HS code

CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 1

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 6/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ









LỜI MỞ ĐẦU

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

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

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

*Tiếp nối những kết quả đã đạt được, trong năm 2019 Chi cục Hải quan cảng Cái Lân triển khai **Dự án số hóa và chia sẻ bộ tài liệu Chú giải chi tiết danh mục HS 2017**. Cùng với Danh mục hàng hóa XNK Việt Nam, các Quy tắc tổng quát và các Biểu thuế xuất nhập khẩu, Chú giải HS tài liệu hết sức quan trọng trong công tác phân loại hàng hóa và rất cần thiết không chỉ đối với công chức hải quan mà còn đối với cả cộng đồng doanh nghiệp XNK. Qua tìm hiểu thì hiện nay một bộ tài liệu Chú giải HS bản in dày trên 2.000 trang có giá bán lên đến vài triệu đồng, trong khi đó các tài liệu chia sẻ trên internet chỉ là những file scan rời rạc, thiếu tính hệ thống và rất khó tra cứu. Dự án số hóa tài liệu Chú giải HS 2017 do Hải quan Cái Lân thực hiện, có nhận dạng ký tự sẽ giải quyết được các khó khăn, vướng mắc nêu trên, người sử dụng có thể tra cứu mọi lúc, mọi nơi, trên mọi phương tiện hỗ trợ một cách nhanh chóng, chính xác, kịp thời và đặc biệt là hoàn toàn miễn phí.*

*Trước mắt, **Hải quan cảng Cái Lân** xin chia sẻ, gửi đến các bạn bản **Chú giải HS 2017 - Tập 1**, gồm 5 Phần, 27 Chương, từ Chương 1 đến Chương 27. Rất mong nhận được sự quan tâm, ủng hộ về mặt tinh thần, **Like & Share** để chúng tôi có thêm động lực hoàn thành các tập tiếp theo gửi đến các bạn trong thời gian sớm nhất.*

Trân trọng cảm ơn!

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

MỤC LỤC

PHẦN I: ĐỘNG VẬT SỐNG; CÁC SẢN PHẨM TỪ ĐỘNG VẬT 6

Chương 1: Động vật sống 6

Chương 2: Thịt và phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ 11

Chương 3: Cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thuỷ sinh không xương sống khác 18

Chương 4: Sản phẩm bơ sữa; trứng chim và trứng gia cầm; mật ong tự nhiên; sản phẩm ăn được gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác 36

Chương 5: Sản phẩm gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở các nơi khác 44

PHẦN II: CÁC SẢN PHẨM THỰC VẬT 53

Chương 6: Cây sống và các loại cây trồng khác; củ, rễ và loại tương tự; cành hoa và cành lá trang trí 53

Chương 7: Rau và một số loại củ, thân củ và rễ ăn được 56

Chương 8: Quả và quả hạch (nut) ăn được; vỏ quả thuộc họ cam quýt hoặc các loại dưa 66

Chương 9: Cà phê, chè, chè Paragoay và các loại gia vị 75

Chương 10: Ngũ cốc 83

Chương 11: Các sản phẩm xay xát; malt; tinh bột; inulin; gluten lúa mì 88

Chương 12: Hạt dầu và quả có dầu; các loại ngũ cốc, hạt và quả khác; cây công nghiệp hoặc cây dược liệu; rơm, rạ và cỏ khô 97

Chương 13: Nhựa cánh kiến đỏ; gôm, nhựa cây, các chất nhựa và các chất chiết xuất từ thực vật khác 110

Chương 14: Vật liệu thực vật dùng để tết bện; các sản phẩm thực vật chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác 118

PHẦN III: CHẤT BÉO VÀ DẦU CÓ NGUỒN GỐC TỪ ĐỘNG VẬT HOẶC THỰC VẬT VÀ CÁC SẢN PHẨM TÁCH TỪ CHÚNG; CHẤT BÉO ĂN ĐƯỢC ĐÃ CHẾ BIẾN; CÁC LOẠI SÁP ĐỘNG VẬT HOẶC THỰC VẬT 124

Chương 15: Chất béo và dầu có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật và các sản phẩm tách từ chúng; chất béo ăn được đã chế biến; các loại sáp động vật hoặc thực vật 124

PHẦN IV: THỰC PHẨM CHẾ BIẾN; ĐỒ UỐNG, RƯỢU MẠNH VÀ GIẤM; THUỐC LÁ VÀ CÁC LOẠI NGUYÊN LIỆU THAY THẾ THUỐC LÁ ĐÃ CHẾ BIẾN 146

Chương 16: Các chế phẩm từ thịt, cá hay động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác 147

Chương 17: Đường và các loại kẹo đường 154

Chương 18: Ca cao và các chế phẩm từ ca cao 161

Chương 19: Chế phẩm từ ngũ cốc, bột, tinh bột hoặc sữa; các loại bánh 165

Chương 20: Các chế phẩm từ rau, quả, quả hạch (nut) hoặc các phần khác của cây 175

Chương 21: Các chế phẩm ăn được khác 186

Chương 22: Đồ uống, rượu và giấm 196

Chương 23: Phế liệu và phế thải từ ngành công nghiệp thực phẩm; thức ăn gia súc đã chế biến 206

PHẦN V: KHOÁNG SẢN 219

Chương 25: Muối; lưu huỳnh; đất và đá; thạch cao, vôi và xi măng 219

Chương 26: Quặng, xỉ và tro 243

Chương 27: Nhiên liệu khoáng, dầu khoáng và các sản phẩm chưng cất từ chúng; các chất chứa bi-tum; các loại sáp khoáng chất 255

PHẦN I: ĐỘNG VẬT SỐNG; CÁC SẢN PHẨM TỪ ĐỘNG VẬT

Chú giải.

1. Trong phần này, khi đề cập đến một giống hoặc một loài động vật, trừ khi có yêu cầu khác, cần phải kể đến cả giống hoặc loài động vật đó còn non.
2. Trừ khi có yêu cầu khác, trong toàn bộ Danh mục này bất cứ đề cập nào liên quan đến các sản phẩm "được làm khô" cũng bao gồm các sản phẩm được khử nước, làm bay hơi hoặc làm khô bằng đông lạnh.

Chương 1: Động vật sống

Chú giải.

1. Chương này bao gồm tất cả các loại động vật sống **trừ:**

(a) Cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thuỷ sinh không xương sống khác, thuộc nhóm 03.01, 03.06, 03.07 hoặc 03.08;

(b) Vi sinh vật nuôi cấy và các sản phẩm khác thuộc nhóm 30.02; và

(c) Động vật thuộc nhóm 95.08.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm tất cả các *loại* sinh vật sống (dùng làm thực phẩm hoặc có các mục đích khác) **trừ:**

(1) Cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác.

(2) Vi sinh vật nuôi cấy và các sản phẩm khác thuộc **nhóm 30.02**.

(3) Bầy thú thuộc rạp xiếc, bầy thú hoặc động vật làm trò lưu động tương tự khác (**nhóm 95.08**).

Động vật chết trên đường vận chuyển được phân loại vào **các nhóm từ 02.01** đến **02.05, 02.07** hoặc **02.08** nếu chúng là những động vật ăn được thích hợp dùng làm thức ăn cho người. Trong những trường hợp khác, chúng được phân loại vào **nhóm 05.11**.

01.01 - Ngựa, lừa, la sống (+).

- Ngựa:

0101.21 - - Loại thuần chủng để nhân giống

0101.29 - - Loại khác

0101.30 - Lừa

0101.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các loại ngựa (ngựa cái, ngựa đực, ngựa thiến, ngựa con và ngựa nhỏ (pony)), lừa, la, nuôi hoặc hoang.

Con la (mule) là con lai giữa lừa đực và ngựa cái. Con la (hinny) là con lai giữa ngựa đực và lừa cái.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0101.21

Theo mục đích của phân nhóm 0101.21, thuật ngữ "loại thuần chủng để nhân giống" chỉ gồm những động vật giống được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền công nhận là "thuần chủng".

01.02 - Động vật sống họ trâu bò (+).

- Gia súc:

0102.21 - - Loại thuần chủng để nhân giống

0102.29 - - Loại khác:

- Trâu:

0102.31 - - Loại thuần chủng để nhân giống

0102.39 - - Loại khác

0102.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại trâu bò thuộc phân họ Bovinae, nuôi hoặc hoang và dù mục đích sử dụng thế nào (ví dụ: dự trữ, chăn nuôi, vỗ béo, nhân giống, làm thịt). Trong số đó có thể dẫn ra:

(1) **Gia súc**:

Loại này bao gồm các động vật họ trâu bò thuộc giống Bos, được chia thành bốn phân giống: *Bos, Bibos, Novibos* và *Poephagus*. Có thể kể ra:

(A) Bò thông thường (*Bos taurus*), bò Zebu hoặc bò có bướu (*Bos indicus*) và bò Watussi.

(B) Các loại bò Châu Á thuộc phân giống *Bibos* như bò tót rừng (*Bos gaurus*), bò tót nhà (*Bos frontalis*) và bò banteng *(Bos Sondaicus* hoặc *Bos javanicus*).

(C) Các động vật thuộc phân giống *Poephagus*, như bò Tây Tạng (*Bos grunniens*).

(2) **Trâu**:

Loại này bao gồm các động vật thuộc giống *Bubalus, Syncerus* và *Bison*. Có thể kể ra:

(A) Các động vật thuộc giống *Bubalus*, kể cả trâu Ấn Độ hoặc trâu nước (*Bubalus bubalus*), trâu Châu Á hoặc trâu arni (*Bubalus arni*) và trâu Anoa hoặc trâu lùn đồng bằng (*Bubalus depressicornis* hoặc *Anoa depressicornis*).

(B) Trâu Châu Phi thuộc giống *Syncerus*, như trâu rừng lùn (*Syncerus nanus*) và trâu rừng lớn Caffrarian (*Syncerus caffer*).

(C) Động vật thuộc giống *Bison*, như bò rừng bizon Châu Mỹ (*Bison Bison*) hoặc "trâu" và bò rừng bizon Châu Âu (*Bison bonasus*).

(D) "Beeffalo" (con lai giữa bò rừng bizon và bò nuôi).

(3) **Loại khác**, kể cả linh dương bốn sừng (*Tetracerus quadricornis*) và linh dương sừng xoắn thuộc giống *Taurotragus* và *Tragelaphus*.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0102.21 và 0102.31

Theo mục đích của phân nhóm 0102.21 và 0102.31, thuật ngữ "loại thuần chủng để nhân giống" chỉ gồm những động vật giống được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền công nhận là "thuần chủng".

01.03 -Lợn sống (+).

0103.10 - Loại thuần chủng để nhân giống
- Loại khác:
0103.91 - - Trọng lượng dưới 50 kg
0103.92 - - Trọng lượng từ 50 kg trở lên

Nhóm này gồm lợn nuôi và hoang (như lợn lòi).

Chú giải phân nhóm
Phân nhóm 0103.10
Theo mục đích của phân nhóm 0103.10, thuật ngữ "loại thuần chủng để nhân giống" chỉ gồm những động vật giống được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền công nhận là "thuần chủng".
Phân nhóm 0103.91 và 0103.92
Theo mục đích của các phân nhóm 0103.91 và 0103.92, các giới hạn trọng lượng được mô tả liên quan đến trọng lượng của mỗi con vật.

01.04 -Cừu, dê sống.

0104.10 - Cừu
0104.20 - Dê

Nhóm này bao gồm cừu nuôi hoặc hoang (cừu đực, cừu cái và cừu non), dê và dê con nuôi hoặc hoang.

01.05 - Gia cầm sống, gồm các loại gà thuộc loài *Gallus domesticus*, vịt, ngan, ngỗng, gà tây và gà lôi (+).

- Loại trọng lượng không quá 185 g:
0105.11 - - Gà thuộc loài *Gallus domesticus*
0105.12 - - Gà tây
0105.13 - - Vịt, ngan
0105.14 - - Ngỗng
0105.15 - - Gà lôi
- Loại khác:
0105.94 - - Gà thuộc loài *Gallus domesticus*
0105.99 - - Loại khác

Nhóm này chỉ bao gồm các loại chim sống được chỉ rõ trong nhóm. Gà thuộc các loài *Gallus domesticus* gồm gà giò và gà trống thiến. Nhóm này **không bao gồm** các loại chim sống khác (vd, gà gô, gà lôi, chim bồ câu, vịt trời, ngỗng trời) (**nhóm 01.06**).

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 0105.11, 0105.12, 0105.13, 0105.14, và 0105.15

Theo mục đích của các phân nhóm 0105.11, 0105.12, 0105.13, 0105.14 và 0105.15, giới hạn trọng lượng được mô tả liên quan đến trọng lượng của mỗi con chim.

01.06 - Động vật sống khác.

- Động vật có vú:

0106.11 - - Bộ động vật linh trưởng

0106.12 - - Cá voi, cá nục heo và cá heo (động vật có vú thuộc bộ cá voi Cetacea); lợn biển và cá nược (động vật có vú thuộc bộ Sirenia); hải cẩu, sư tử biển và hải mã (con moóc) (động vật có vú thuộc phân bộ Pinnipedia)

0106.13 - - Lạc đà và họ lạc đà (*Camelidae*)

0106.14 - - Thỏ

0106.19 - - Loại khác

0106.20 - Loài bò sát (kể cả rắn và rùa)

- Các loại chim:

0106.31 - - Chim săn mồi

0106.32 - - Vẹt (kể cả vẹt lớn châu Mỹ (parrots), vẹt nhỏ đuôi dài (parakeets), vẹt đuôi dài và vẹt có mào)

0106.33 - - Đà điểu; đà điểu châu Úc (Dromaius novaehollandiae)

0106.39 - - Loại khác

- Côn trùng:

0106.41 - - Các loại ong

0106.49 - - Loại khác

0106.90 - Loại khác

Nhóm này có thể kể ra các động vật nuôi hoặc hoang sau:

(A) **Động vật có vú**:

(1) Bộ động vật linh trưởng

(2) Cá voi, cá nục heo và cá heo (động vật có vú thuộc bộ cá voi Cetacea); lợn biển và cá nược (động vật có vú thuộc bộ Sirenia); hải cẩu, sư tử biển và hải mã (con moóc) (động vật có vú thuộc phân bộ Pinnipedia)

(3) Loại khác (ví dụ: tuần lộc, mèo, chó, sư tử, hổ, gấu, voi, lạc đà (bao gồm lạc đà một bướu), ngựa vằn, thỏ, thỏ rừng, hươu nai, linh dương (trừ những động vật thuộc phân họ *Bovinae*), sơn dương, cáo, chồn vizon (mink) và những loại thú nuôi lấy lông khác).

(B) **Loài bò sát (bao gồm cả rắn và rùa).**

(C) **Các loại chim**:

(1) Chim săn mồi.

(2) Vẹt (kể cả vẹt lớn châu Mỹ (parrots), vẹt nhỏ đuôi dài (parakeets), vẹt đuôi dài và vẹt có mào).

(3) Loại khác (ví dụ: gà gô, gà lôi, chim cút, chim dẽ gà, chim dẽ giun, chim bồ câu, gà gô trắng, chim sẻ rừng, vịt trời, ngỗng trời, chim hoét (thrushes), chim két, chim chiền chiện, chim họ sẻ, chim sẻ ngô, chim ruồi, công, thiên nga và những loại chim khác chưa được chi tiết trong nhóm 01.05).

(D) **Côn trùng**, ví dụ các loại ong (có hay không ở trong các thùng hoặc lồng hoặc tổ ong lưu động).

(E) **Loại khác**, ví dụ các loại ếch.

Nhóm này **không bao gồm** bầy thú thuộc rạp xiếc, bầy thú hoặc động vật làm trò lưu động tương tự khác (**nhóm 95.08**).

Chương 2: Thịt và phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ

Chú giải.

1- Chương này không bao gồm:

(a) Những sản phẩm thuộc loại đã được mô tả trong các nhóm 02.01 đến 02.08 hoặc 02.10, nhưng không thích hợp làm thức ăn cho người;

(b) Ruột, bong bóng hoặc dạ dày của động vật (nhóm 05.04) hoặc tiết động vật (nhóm 05.11 hoặc 30.02); hoặc

(c) Mỡ động vật, trừ các sản phẩm của nhóm 02.09 (Chương 15).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thịt cả con (tức là thân thịt động vật có hoặc không có đầu), nửa con (tức là thân thịt động vật bổ dọc làm đôi), phần tư con, miếng v.v..., phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, và bột mịn và bột thô của thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, của tất cả các loại động vật (**trừ** cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác - **Chương 3**), thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Thịt và phụ phẩm dạng thịt không phù hợp hoặc không thích hợp dùng làm thức ăn cho người **bị loại trừ** (**nhóm 05.11**). Bột mịn, bột thô và viên từ thịt hoặc phụ phẩm thịt sau giết mổ, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người cũng **bị loại trừ** (**nhóm 23.01**).

Nhìn chung phụ phẩm sau giết mổ có thể chia thành bốn loại:

(1) Chủ yếu làm thức ăn cho người (ví dụ: đầu và những phần của đầu (bao gồm cả tai), chân, đuôi, tim, lưỡi, thịt hông (thick skirts, thin skirts), màng ruột (cauls), cổ họng, ức).

(2) Chỉ dùng làm chế phẩm của các mặt hàng dược phẩm (ví dụ: túi mật, tuyến thượng thận, nhau thai).

(3) Có thể dùng làm thức ăn cho người hoặc làm chế phẩm của các mặt hàng dược phẩm (ví dụ: gan, bầu dục, phổi, óc, tụy, lá lách, tuỷ sống, buồng trứng, dạ con, tinh hoàn, vú, tuyến giáp, tuyến yên).

(4) Như là da, có thể dùng làm thức ăn cho người hoặc dùng vào mục đích khác (ví dụ sản xuất da thuộc).

Phụ phẩm sau giết mổ nêu tại đoạn (1), tươi, ướp lạnh, đông lạnh, muối, ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói, vẫn được phân loại vào Chương này, **trừ trường hợp** không thích hợp dùng làm thức ăn cho người, thì phân loại vào **nhóm 05.11**.

Phụ phẩm sau giết mổ nêu tại đoạn (2) được phân loại vào **nhóm 05.10** khi ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc bảo quản tạm thời dưới hình thức khác và trong **nhóm 30.01** khi ở dạng được làm khô.

Phụ phẩm sau giết mổ nêu tại đoạn (3) được phân loại như sau:

(a) Vào **nhóm 05.10** khi được bảo quản tạm thời để làm chế phẩm của các mặt hàng dược phẩm (ví dụ bảo quản bằng glycerol, acetone, cồn, formaldehyde, natri borate).

(b) Vào **nhóm 30.01** khi ở dạng được làm khô.

(c) Vào Chương 2 khi thích hợp dùng làm thức ăn cho người, tuy nhiên phân loại vào **nhóm 05.11** nếu không thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Phụ phẩm sau giết mổ nêu tại đoạn (4) được phân loại vào Chương 2 khi thích hợp dùng làm thức ăn cho người hoặc thường vào **nhóm 05.11** hoặc **Chương 41** nếu không thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Ruột, bong bóng và dạ dày của động vật (trừ của cá), có hoặc không ăn được, được phân loại vào **nhóm 05.04**.

Mỡ động vật để riêng **bị loại trừ** (**Chương 15**) (trừ mỡ lợn không dính nạc và mỡ gia cầm, chưa nấu chảy hoặc chiết xuất cách khác, chúng được phân loại vào **nhóm 02.09** ngay cả khi chỉ thích hợp dùng trong công nghiệp), nhưng mỡ dính vào thân thịt hoặc dính vào thịt được xem như là một phần của thịt.

Phân biệt giữa thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ trong Chương này và những sản phẩm trong Chương 16.

Chương này bao gồm thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ chỉ ở các dạng sau, dù trước đó chúng đã hoặc chưa được tráng nước sôi hoặc xử lý tương tự, nhưng không làm chín hẳn:

(1) Tươi (bao gồm thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, được đóng gói cùng với muối nhằm bảo quản tạm thời trong khi vận chuyển).

(2) Được ướp lạnh, tức là làm lạnh thông thường đến khoảng 0°C, không dẫn đến đông lạnh.

(3) Được đông lạnh, tức là làm lạnh dưới điểm đóng băng của sản phẩm cho đến khi đông lạnh toàn phần.

(4) Được muối, ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói.

Thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, ướp ít đường hoặc tưới nước đường cũng thuộc Chương này.

Thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ ở dạng như đã liệt kê từ Mục (1) đến (4) ở trên vẫn được phân loại vào Chương này dù chúng có được làm mềm bằng các enzyme phân giải protein (ví dụ papain) hoặc được cắt, chặt hoặc xay (nghiền) hay không. Thêm vào đó, sự pha trộn hoặc kết hợp các sản phẩm thuộc các nhóm khác nhau của Chương này (ví dụ thịt gia cầm thuộc nhóm 02.07 được bọc mỡ lợn thuộc nhóm 02.09) cũng thuộc Chương này.

Thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ không thuộc bất cứ nhóm nào của Chương này được phân loại vào **Chương 16**, ví dụ:

(a) Xúc xích hoặc sản phẩm tương tự, chín hoặc chưa chín (**nhóm 16.01**)

(b) Thịt và phụ phẩm dạng thịt được làm chín bằng bất cứ cách nào (luộc, hấp, nướng, rán hoặc quay), hoặc được chế biến hoặc bảo quản bởi bất cứ phương pháp nào không nêu trong Chương này, bao gồm cả thịt và phụ phẩm dạng thịt chỉ bao bột hoặc vụn bánh mì, thêm nấm hoặc ướp gia vị (ví dụ: hạt tiêu và muối), bao gồm cả patê và patê gan **(nhóm 16.02).**

Chương này cũng bao gồm thịt và phụ phẩm dạng thịt thích hợp dùng làm thức ăn cho người, dù được nấu chín hoặc chưa chín, ở dạng bột mịn hoặc bột thô.

Cần lưu ý là thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ trong Chương này vẫn được phân loại vào Chương này ngay cả khi được đóng bao bì kín khí (ví dụ: thịt làm khô đựng trong hộp). Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, các sản phẩm đóng gói bằng cách này, được phân loại vào **Chương 16**, nếu chúng đã được chế biến hoặc bảo quản khác với những phương pháp nêu tại các nhóm của Chương này.

Tương tự, thịt và các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ của Chương này vẫn được phân loại vào Chương này (ví dụ: thịt tươi hoặc ướp lạnh của động vật họ trâu bò) khi chúng được đóng gói bằng phương pháp Đóng gói điều chỉnh không khí- Modified Atmospheric Packaging (MAP). Trong phương pháp MAP, không khí bao quanh sản phẩm được thay đổi hay kiểm soát (ví dụ bằng cách loại bỏ hoặc giảm hàm lượng oxy và thay bằng hay làm tăng hàm lượng nitơ hoặc carbon dioxide).

Chú giải phân nhóm.

Có xương

Thuật ngữ "có xương" nghĩa là thịt với tất cả xương nguyên vẹn, cũng như thịt có một số hoặc một phần xương bị lọc bỏ (ví dụ: thịt mông đùi (hams) đã rút xương ống và rút một nửa xương mông đùi). Thuật ngữ này không bao gồm các sản phẩm có xương bị lọc ra và sau đó được nhồi lại vì những xương đó không còn nối liền với mô thịt.

02.01 - Thịt của động vật họ trâu bò, tươi hoặc ướp lạnh.

0201.10	- Thịt cả con và nửa con
0201.20	- Thịt pha có xương khác
0201.30	- Thịt lọc không xương

Nhóm này gồm thịt tươi hoặc ướp lạnh của động vật họ trâu bò nuôi hoặc hoang thuộc nhóm 01.02.

02.02 - Thịt của động vật họ trâu bò, đông lạnh.

0202.10	- Thịt cả con và nửa con
0202.20	- Thịt pha có xương khác
0202.30	- Thịt lọc không xương

Nhóm này gồm thịt đông lạnh của động vật họ trâu bò nuôi hoặc hoang thuộc nhóm 01.02.

02.03 - Thịt lợn, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

	- Tươi hoặc ướp lạnh:
0203.11	- - Thịt cả con và nửa con
0203.12	- - Thịt mông đùi (hams), thịt vai và các mảnh của chúng, có xương
0203.19	- - Loại khác
	- Đông lạnh:
0203.21	- - Thịt cả con và nửa con
0203.22	- - Thịt mông đùi (hams), thịt vai và các mảnh của chúng, có xương
0203.29	- - Loại khác

Nhóm này bao gồm thịt tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh của lợn nuôi hoặc hoang (ví dụ: lợn lòi). Nhóm này gồm thịt ba chỉ và các loại thịt tương tự có tỷ lệ mỡ giắt cao và mỡ tạo thành lớp dính với thịt.

02.04 - Thịt cừu hoặc dê, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh (+).

0204.10	- Thịt cừu non cả con và nửa con, tươi hoặc ướp lạnh
	- Thịt cừu khác, tươi hoặc ướp lạnh:
0204.21	- - Thịt cả con và nửa con
0204.22	- - Thịt pha có xương khác

0204.23	- - Thịt lọc không xương
0204.30	- Thịt cừu non, cả con và nửa con, đông lạnh
	- Thịt cừu khác, đông lạnh:
0204.41	- - Thịt cả con và nửa con
0204.42	- - Thịt pha có xương khác
0204.43	- - Thịt lọc không xương
0204.50	- Thịt dê

Nhóm này bao gồm thịt tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh của cừu (cừu đực, cừu cái và cừu non), dê hoặc dê non, nuôi hoặc hoang.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0204.10 và 0204.30

Theo mục đích của các phân nhóm 0204.10 và 0204.30, thịt cừu non là thịt từ một động vật thuộc loài cừu không quá 12 tháng tuổi. Thịt đó là thịt thớ mịn và kết cấu khít, màu hồng đậm và bề mặt mịn. Cân nặng cả thân thịt không quá 26kg.

02.05 - Thịt ngựa, lừa, la, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

Nhóm này gồm thịt tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh của những động vật mà khi còn sống được phân loại vào nhóm 01.01.

02.06 - Phụ phẩm ăn được sau giết mổ của lợn, động vật họ trâu bò, cừu, dê, ngựa, la, lừa, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

0206.10	- Của động vật họ trâu bò, tươi hoặc ướp lạnh
	- Của động vật họ trâu bò, đông lạnh:
0206.21	- - Lưỡi
0206.22	- - Gan
0206.29	- - Loại khác
0206.30	- Của lợn, tươi hoặc ướp lạnh
	- Của lợn, đông lạnh:
0206.41	- - Gan
0206.49	- - Loại khác
0206.80	- Loại khác, tươi hoặc ướp lạnh
0206.90	- Loại khác, đông lạnh

Phụ phẩm ăn được sau giết mổ thuộc nhóm này bao gồm: đầu và những bộ phận của đầu (gồm cả tai), chân, đuôi, tim, vú, gan, bầu dục, ức, tụy, óc, phổi, cổ họng, thịt hông (thick skirts, thin skirts), lá lách, lưỡi, màng ruột, tuỷ sống, da ăn được, cơ quan sinh sản (ví dụ: dạ con,

buồng trứng và tinh hoàn), tuyến giáp, tuyến yên. Về những nguyên tắc dùng để phân loại các phụ phẩm ăn được, xem Chú giải Tổng quát của Chương này.

02.07 - Thịt và phụ phẩm ăn được sau giết mổ, của gia cầm thuộc nhóm 01.05, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

	- Của gà thuộc loài *Gallus domesticus*:
0207.11	- - Chưa chặt mảnh, tươi hoặc ướp lạnh
0207.12	- - Chưa chặt mảnh, đông lạnh
0207.13	- - Đã chặt mảnh và phụ phẩm sau giết mổ, tươi hoặc ướp lạnh
0207.14	- - Đã chặt mảnh và phụ phẩm sau giết mổ, đông lạnh
	- Của gà tây:
0207.24	- - Chưa chặt mảnh, tươi hoặc ướp lạnh
0207.25	- - Chưa chặt mảnh, đông lạnh
0207.26	- - Đã chặt mảnh và phụ phẩm sau giết mổ, tươi hoặc ướp lạnh
0207.27	- - Đã chặt mảnh và phụ phẩm sau giết mổ, đông lạnh
	- Của vịt, ngan:
0207.41	- - Chưa chặt mảnh, tươi hoặc ướp lạnh
0207.42	- - Chưa chặt mảnh, đông lạnh
0207.43	- - Gan béo, tươi hoặc ướp lạnh
0207.44	- - Loại khác, tươi hoặc ướp lạnh
0207.45	- - Loại khác, đông lạnh
	- Của ngỗng:
0207.51	- - Chưa chặt mảnh, tươi hoặc ướp lạnh
0207.52	- - Chưa chặt mảnh, đông lạnh
0207.53	- - Gan béo, tươi hoặc ướp lạnh
0207.54	- - Loại khác, tươi hoặc ướp lạnh
0207.55	- - Loại khác, đông lạnh
0207.60	- Của gà lôi

Nhóm này chỉ bao gồm thịt và phụ phẩm ăn được sau giết mổ, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh của gia cầm nuôi mà khi sống, được phân loại vào nhóm 01.05.

Những phụ phẩm ăn được sau giết mổ của gia cầm chiếm phần quan trọng trong thương mại quốc tế là gan gà, gan ngỗng hoặc gan vịt, ngan. Những loại này bao gồm cả "gan béo" của ngỗng hoặc của vịt, ngan có thể phân biệt được với những loại gan khác vì chúng to hơn, nặng hơn, đặc hơn và nhiều mỡ hơn; màu của “gan béo" thay đổi từ be trắng sang màu hạt dẻ nhạt, trong khi những loại gan khác nói chung có màu đỏ đậm hoặc nhạt.

02.08 - Thịt và phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ của động vật khác, tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

0208.10	- Của thỏ hoặc thỏ rừng
0208.30	- Của bộ động vật linh trưởng

0208.40 - Của cá voi, cá nục heo và cá heo (động vật có vú thuộc bộ Cetacea); của lợn biển và cá nược (động vật có vú thuộc bộ Sirenia); của hải cẩu, sư tử biển và con moóc (hải mã) (động vật có vú thuộc phân bộ Pinnipedia)

0208.50 - Của loài bò sát (kể cả rắn và rùa)

0208.60 - Của lạc đà và họ lạc đà (*Camelidae*)

0208.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ của động vật thuộc nhóm 01.06, miễn là chúng thích hợp dùng làm thức ăn cho người (ví dụ, thỏ, thỏ rừng, ếch, tuần lộc, hải ly, cá voi, rùa).

02.09 - Mỡ lợn không dính nạc và mỡ gia cầm, chưa nấu chảy hoặc chiết xuất cách khác, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, muối, ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói.

0209.10 - Của lợn

0209.90 - Loại khác

Mỡ lợn của nhóm này được giới hạn là mỡ không dính nạc; mỡ như vậy thuộc nhóm này ngay cả khi chỉ thích hợp dùng cho công nghiệp. Thịt ở các dạng ăn được nói chung **bị loại trừ** khỏi nhóm này (ví dụ, thịt lợn ba chỉ và các loại thịt tương tự có tỷ lệ mỡ giắt cao và mỡ tạo thành lớp dính với thịt tuỳ trường hợp được phân loại vào **nhóm 02.03** hoặc **02.10**).

Đặc biệt nhóm này bao gồm mỡ chủ yếu ở xung quanh những bộ phận nội tạng của lợn mà khi được nấu chảy hoặc chiết xuất cách khác thì được phân loại vào **nhóm 15.01**.

Mỡ của gia cầm nuôi hoặc hoang (ví dụ của ngỗng), chưa nấu chảy hoặc chưa chiết xuất cách khác, cũng thuộc nhóm này; khi được nấu chảy hoặc chiết xuất cách khác thì chúng **bị loại trừ (nhóm 15.01**).

Mỡ của những động vật có vú ở biển **bị loại trừ** (**Chương 15**).

02.10 - Thịt và phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ, muối, ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói; bột mịn và bột thô ăn được làm từ thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ.

- Thịt lợn:

0210.11 - - Thịt mông đùi (hams), thịt vai và các mảnh của chúng, có xương

0210.12 - - Thịt dọi (ba chỉ) và các mảnh của chúng

0210.19 - - Loại khác

0210.20 - Thịt động vật họ trâu bò

- Loại khác, kể cả bột mịn và bột thô ăn được làm từ thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ:

0210.91 - - Của bộ động vật linh trưởng

0210.92 - - Của cá voi, cá nục heo và cá heo (động vật có vú thuộc bộ Cetacea); của lợn biển và cá nược (động vật có vú thuộc bộ Sirenia); của hải cẩu, sư tử biển và con moóc (hải mã) (động vật có vú thuộc phân bộ Pinnipedia)

0210.93 - - Của loài bò sát (kể cả rắn và rùa)

0210.99 - - Loại khác

Nhóm này áp dụng cho tất cả các loại thịt và phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ đã được chế biến theo như mô tả trong nhóm, **ngoại trừ** mỡ lợn không dính nạc và mỡ gia cầm, chưa nấu chảy hoặc chưa chiết xuất cách khác (**nhóm 02.09**). Nhóm này bao gồm cả thịt ba chỉ và các loại thịt tương tự có tỷ lệ mỡ giắt cao và mỡ tạo thành lớp dính với thịt, miễn là chúng được chế biến theo như mô tả trong nhóm.

Thịt muối, thịt làm khô (kể cả bằng cách làm mất nước hoặc làm khô bằng đông lạnh) hoặc hun khói (như thịt lợn muối xông khói, thịt mông đùi (hams) xông khói, thịt vai xông khói) vẫn được phân loại trong nhóm này khi chúng được nhồi trong ruột, dạ dày, bong bóng, da hoặc vỏ bọc tương tự (tự nhiên hoặc nhân tạo), **với điều kiện** chúng chưa được chặt nhỏ hoặc băm nhỏ và kết hợp với thành phần khác trước khi được đặt trong vỏ bọc (**nhóm 16.01**).

Bột mịn và bột thô từ thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ cũng được phân loại trong nhóm này; bột mịn và bột thô từ thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ không thích hợp dùng làm thức ăn cho người (ví dụ làm thức ăn gia súc) **bị loại trừ (nhóm 23.01)**.

Chú giải của nhóm 02.06 áp dụng cho các phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ của nhóm này với những sửa đổi chi tiết thích hợp.

Chương 3: Cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thuỷ sinh không xương sống khác

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Động vật có vú thuộc nhóm 01.06;

(b) Thịt của động vật có vú thuộc nhóm 01.06 (nhóm 02.08 hoặc 02.10);

(c) Cá (kể cả gan, sẹ và bọc trứng cá) hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, đã chết và không thích hợp dùng làm thức ăn cho người hoặc vì lý do chủng loại hoặc vì trạng thái của chúng (Chương 5); các loại bột mịn, bột thô hoặc viên làm từ cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người (nhóm 23.01); hoặc

(d) Trứng cá tầm muối hoặc các sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối từ trứng cá (nhóm 16.04).

2.- Trong Chương này khái niệm "viên" (pellets) có nghĩa là các sản phẩm được liên kết hoặc bằng cách nén trực tiếp hoặc bằng cách cho thêm một lượng nhỏ chất kết dính.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm tất cả các loại cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác, sống hoặc chết, dùng làm thức ăn trực tiếp hoặc dùng trong công nghiệp (đóng hộp v.v...), để cho đẻ, cho nuôi làm cảnh, v.v..., **trừ** cá chết (kể cả gan, sẹ và bọc trứng cá), động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác đã chết không phù hợp hoặc không thích hợp dùng làm thức ăn cho người vì lý do về chủng loại hoặc vì trạng thái của chúng **(Chương 5).**

Thuật ngữ ‘‘ướp lạnh" là nhiệt độ của sản phẩm thường được hạ đến khoảng 0°C nhưng không làm đông lạnh sản phẩm. Thuật ngữ "đông lạnh" có nghĩa là một sản phẩm bị làm lạnh xuống dưới điểm đông lạnh cho đến khi đông lạnh toàn phần.

Chương này cũng bao gồm trứng cá và bọc trứng cá dùng làm thức ăn, tức là trứng cá vẫn còn nằm trong màng buồng trứng, chưa được chế biến hay bảo quản, hoặc chỉ được chế biến và bảo quản bằng những cách nêu trong Chương này. Trứng cá và bọc trứng cá dùng làm thức ăn được chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác, ngay cả khi còn trong màng trứng hay không, được phân loại vào **nhóm 16.04**.

Phân biệt giữa sản phẩm của Chương này và sản phẩm của Chương 16.

Chương này chỉ giới hạn đối với cá (kể cả gan, sẹ và bọc trứng cá) và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác ở những dạng được mô tả trong các nhóm của Chương. Theo điều kiện này chúng vẫn được phân loại trong Chương dù chúng đã hoặc chưa được cắt, chặt, xay, nghiền vv... Ngoài ra, những hỗn hợp hoặc phối trộn của các sản phẩm nêu trong những nhóm khác nhau của Chương (ví dụ cá thuộc các nhóm từ **03.02** đến **03.04** phối hợp với động vật giáp xác **nhóm 03.06**) vẫn được phân loại trong Chương này.

Mặt khác, cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác được phân loại trong **Chương 16** nếu chúng được nấu chín hoặc chế biến hoặc bảo quản khác với cách đã nêu trong Chương này (ví dụ: phi-lê cá chỉ bao bột hoặc vụn bánh mỳ, cá chín); tuy nhiên, cần lưu ý rằng cá hun khói và động vật giáp xác, động vật thân mềm

và động vật thủy sinh không xương sống khác hun khói, mà có thể đã được làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói, và động vật giáp xác còn vỏ chỉ mới được hấp hoặc luộc trong nước vẫn được phân loại tương ứng vào **nhóm 03.05**, **03.06, 03.07** và **03.08**,và rằng bột mịn, bột thô và viên chế biến từ cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác đã chín thì vẫn được phân loại tương ứng vào **nhóm 03.05, 03.06, 03.07** và **03.08**.

Lưu ý: Cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác trong Chương này vẫn được phân loại vào đây ngay cả khi chúng được đóng bao bì kín khí (ví dụ cá hồi hun khói đóng hộp). Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, sản phẩm đóng trong các loại bao bì này được chế biến hoặc bảo quản khác với các cách nêu trong các nhóm thuộc Chương này sẽ được phân loại vào **Chương 16**.

Tương tự, cá và động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác của Chương này vẫn được phân loại vào đây (ví dụ: cá tươi hoặc ướp lạnh) khi đóng gói bằng phương pháp Đóng gói điều chỉnh không khí- Modified Atmospheric Packaging (MAP). Trong phương pháp MAP, không khí bao quanh sản phẩm được thay đổi hay kiểm soát (ví dụ bằng cách loại bỏ hoặc giảm hàm lượng oxy và thay bằng hay làm tăng hàm lượng nitơ và carbon dioxide).

Ngoài những phần loại trừ đã nêu trên, Chương này cũng **không bao gồm**:

(a) Động vật có vú thuộc **nhóm 01.06.**

(b) Thịt của động vật có vú thuộc nhóm 01.06 (**nhóm 02.08** hoặc **02.10**).

(c) Phế liệu của cá và trứng cá không làm thực phẩm (ví dụ: trứng cá tuyết muối dùng làm mồi câu) (**nhóm 05.11**).

(d) Bột mịn, bột thô và viên làm từ cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người (**nhóm 23.01**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 0305.10, 0306.19, 0306.39, 0306.99, 0307.91, 0307.92, 0307.99 và 0308.90

Trong các nhóm 03.05, 03.06, 03.07 và 03.08, bột mịn, bột thô và viên, thích hợp dùng làm thức ăn cho người, được phân loại vào các phân nhóm tương ứng 0305.10, 0306.19, 0306.39, 0306.99, 0307.91, 0307.92, 0307.99 và 0308.90”

03.01 - Cá sống (+).

	- Cá cảnh:
0301.11	- - Cá nước ngọt
0301.19	- - Loại khác
	- Cá sống khác:
0301.91	- - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache* và *Oncorhynchus chrysogaster*)
0301.92	- - Cá chình (*Anguilla spp.*)
0301.93	- - Cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus,*

Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.)

0301.94 - - Cá ngừ vây xanh Đại Tây Dương và Thái Bình Dương (*Thunnus thynnus, Thunnus orientalis)*

0301.95 - - Cá ngừ vây xanh phương Nam (*Thunnus maccoyii*)

0301.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại cá sống, không kể công dụng như thế nào (ví dụ cá cảnh).

Cá thuộc nhóm này thường được chuyên chở trong những thùng chứa thích hợp (bể, thùng cá...) có thể giữ cá còn sống trong điều kiện tương tự như ở môi trường tự nhiên.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 0301.11 và 0301.19

Thuật ngữ "cá cảnh" có nghĩa là cá còn sống được dùng với mục đích trang trí, đặc biệt là nuôi trong bể cảnh vì màu sắc và hình dáng của chúng.

03.02 - Cá, tươi hoặc ướp lạnh, trừ phi-lê cá (fillets) và các loại thịt cá khác thuộc nhóm 03.04 (+).

- Cá hồi, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:

0302.11 - - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache* và *Oncorhynchus chrysogaster*)

0302.13 - - Cá hồi Thái Bình Dương *(Oncorhynchus nerka, Oncorhynchus gorbuscha, Oncorhynchus keta, Oncorhynchus tschawytscha, Oncorhynchus kisutch, Oncorhynchus masou* và *Oncorhynchus rhodurus)*

0302.14 - - Cá hồi Đại Tây Dương (*Salmo salar*) và cá hồi sông Đa-nuýp *(Hucho Hucho*)

0302.19 - - Loại khác

- Cá bơn *(Pleuronectidae, Bothidae, Cynoglossidae, Soleidae, Scophthalmidae* và *Citharidae)*, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:

0302.21 - - Cá bơn lưỡi ngựa (Halibut) *(Reinhardtius hippoglossoides, Hippoglossus hippoglossus, Hippoglossus stenolepis)*

0302.22 - - Cá bơn sao (*Pleuronectes platessa*)

0302.23 - - Cá bơn sole (*Solea spp.*)

0302.24 - - Cá bơn turbot (*Psetta maxima*)

0302.29 - - Loại khác

- Cá ngừ đại dương (thuộc giống *Thunnus*), cá ngừ vằn hoặc cá ngừ sọc dưa (*Euthynnus (Katsuwonus) pelamis*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:

0302.31	- - Cá ngừ vây dài (*Thunnus alalunga*)
0302.32	- - Cá ngừ vây vàng (*Thunnus albacares*)
0302.33	- - Cá ngừ vằn hoặc cá ngừ sọc dưa
0302.34	- - Cá ngừ mắt to (*Thunnus obesus*)
0302.35	- - Cá ngừ vây xanh Đại Tây Dương và Thái Bình Dương (*Thunnus thynnus, Thunnus orientalis*)
0302.36	- - Cá ngừ vây xanh phương Nam (*Thunnus maccoyii*)
0302.39	- - Loại khác
	- Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*), cá cơm (cá trỏng) (*Engraulis spp.*), cá trích dầu (*Sardina pilchardus, Sardinops spp.*), cá trích xương (*Sardinella spp.*), cá trích kê hoặc cá trích cơm (*Sprattus sprattus*), cá nục hoa (*Scomber scombrus, Scomber australasicus, Scomber japonicus*), cá bạc má (*Rastrelliger spp.*), cá thu (*Scomberomorus spp.*), cá nục gai và cá sòng (*Trachurus spp.*), cá khế jacks, cá khế crevalles (*Caranx spp.*), cá giò (*Rachycentron canadum*), cá chim trắng (*Pampus spp.*), cá thu đao (*Cololabis saira*), cá nục (*Decapterus spp.*), cá trứng (*Mallotus villosus*), cá kiếm (*Xiphias gladius*), cá ngừ chấm (Euthynnus affinis), cá ngừ ba chấm (Sarda spp.), cá cờ marlin, cá cờ lá (*sailfish*), cá cờ spearfish (*Istiophoridae*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:
0302.41	- - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*)
0302.42	- - Cá cơm (cá trỏng) (*Engraulis spp.*)
0302.43	- - Cá trích dầu (*Sardina pilchardus, Sardinops spp.*), cá trích xương (*Sardinella spp.*), cá trích kê hoặc cá trích cơm (*Sprattus sprattus*)
0302.44	- - Cá nục hoa (*Scomber scombrus, Scomber australasicus, Scomber japonicus*)
0302.45	- - Cá nục gai và cá sòng (*Trachurus spp.*)
0302.46	- - Cá giò (*Rachycentron canadum*)
0302.47	- - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)
0302.49	- - Loại khác
	- Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:
0302.51	- - Cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)
0302.52	- - Cá tuyết chấm đen (*Melanogrammus aeglefinus*)
0302.53	- - Cá tuyết đen (*Pollachius virens*)
0302.54	- - Cá tuyết hake (*Merluccius spp., Urophycis spp.*)
0302.55	- - Cá Minh Thái (Pollack Alaska) (*Theragra chalcogramma*)
0302.56	- - Cá tuyết lam (*Micromesistius poutassou, Micromesistius australis*)
0302.59	- - Loại khác
	- Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp.,*

Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:

0302.71 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*)

0302.72 - - Cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*)

0302.73 - - Cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*)

0302.74 - - Cá chình (*Anguilla spp.*)

0302.79 - - Loại khác

- Cá khác, trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0302.91 đến 0302.99:

0302.81 - - Cá nhám góc và cá mập khác

0302.82 - - Cá đuối *(Rajidae*)

0302.83 - - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)

0302.84 - - Cá vược (hoặc cá vược Châu Âu) (*Dicentrarchus spp.*)

0302.85 - - Cá tráp biển (*Sparidae*)

0302.89 - - Loại khác

- Gan, sẹ và bọc trứng cá, vây, đầu, đuôi, bong bóng và các phụ phẩm ăn được sau giết mổ khác của cá:

0302.91 - - Gan, sẹ và bọc trứng cá

0302.92 - - Vây cá mập

0302.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm cá, tươi hoặc ướp lạnh, có thể nguyên con, bỏ đầu, moi ruột hoặc cắt khúc còn xương hoặc sụn. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** phi-lê cá và thịt cá khác thuộc **nhóm 03.04**. Cá có thể được đóng gói với muối hoặc đá hoặc tưới nước muối để bảo quản tạm thời trong lúc vận chuyển.

Cá được ướp với ít đường hoặc được đóng gói với ít lá nguyệt quế thơm vẫn được phân loại trong nhóm này.

Phụ phẩm cá ăn được không dính với các phần còn lại của thân cá (ví dụ: da, đuôi, bong bóng, đầu và nửa đầu (có hoặc không có óc, má, lưỡi, mắt, hàm hoặc miệng), dạ dày, vây, lưỡi), cũng như gan, sẹ và bọc trứng cá, tươi hoặc ướp lạnh, cũng được phân loại vào nhóm này.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 0302.92

Theo mục đích của phân nhóm 0302.92, thuật ngữ "vây cá mập" bao gồm vây lưng, vây ngực, vây bụng, vây hậu môn và phần vây đuôi dưới của cá mập. Tuy nhiên, các phần trên của đuôi cá mập **không được** coi là vây cá mập.

03.03 - Cá, đông lạnh, trừ phi-lê cá (fillets) và các loại thịt cá khác thuộc nhóm 03.04 (+).

- Cá hồi, trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:

0303.11 - - Cá hồi đỏ (*Oncorhynchus nerka*)

0303.12 - - Cá hồi Thái Bình Dương khác (*Oncorhynchus gorbuscha, Oncorhynchus keta, Oncorhynchus tschawytscha, Oncorhynchus kisutch, Oncorhynchus masou* và *Oncorhynchus rhodurus*)

0303.13 - - Cá hồi Đại Tây Dương (*Salmo salar*) và cá hồi sông Đa-nuýp (*Hucho Hucho*)

0303.14 - - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache* và *Oncorhynchus chrysogaster*)

0303.19 - - Loại khác

- Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá lóc hay cá chuối) (*Channa spp.*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:

0303.23 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*)

0303.24 - - Cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*)

0303.25 - - Cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*)

0303.26 - - Cá chình (*Angullla spp.*)

0303.29 - - Loại khác

- Cá bơn (*Pleuronectidae, Bothidae, Cynoglossidae, Soleidae, Scophthalmidae* và *Citharidae*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99

0303.31 - - Cá bơn lưỡi ngựa (Halibut) (*Reinhardtius hippoglossoides, Hippoglossus hippoglossus, Hippoglossus stenolepis*)

0303.32 - - Cá bơn sao (*Pleuronectes platessa*)

0303.33 - - Cá bơn sole (*Solea spp.*)

0303.34 - - Cá bơn turbot (*Psetta maxima*)

0303.39	- - Loại khác
	- Cá ngừ đại dương (thuộc giống *Thunus*), cá ngừ vằn hoặc cá ngừ sọc dưa (*Euthynnus (Katsuwonus) pelamis*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:
0303.41	- - Cá ngừ vây dài (*Thunnus alalunga*)
0303.42	- - Cá ngừ vây vàng (*Thunnus albacares*)
0303.43	- - Cá ngừ vằn hoặc cá ngừ sọc dưa
0303.44	- - Cá ngừ mắt to (*Thunnus obesus*)
0303.45	- - Cá ngừ vây xanh Đại Tây Dương và Thái Bình Dương (*Thunnus thynnus, Thunnus orientalis*)
0303.46	- - Cá ngừ vây xanh phương Nam (*Thunnus maccoyii*)
0303.49	- - Loại khác
	'- Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*), cá cơm (cá trỏng) (*Engraulis spp.*), cá trích dầu (*Sardina pilchardus, Sardinops spp.*), cá trích xương (*Sardinella spp.*), cá trích kê hoặc cá trích cơm (*Sprattus sprattus*), cá nục hoa (*Scomber scombrus, Scomber australasicus, Scomber japonicus*), cá bạc má (*Rastrelliger spp.*), cá thu (*Scomberomorus spp.*), cá nục gai và cá sòng (*Trachurus spp.*), cá khế jacks, cá khế crevalles (*Caranx spp.*), cá giò (*Rachycentron canadum*), cá chim trắng (*Pampus spp.*), cá thu đao (*Cololabis saira*), cá nục (*Decapterus spp.*), cá trứng (*Mallotus villosus*), cá kiếm (*Xiphias gladius*), cá ngừ chấm (*Euthynnus affinis*), cá ngừ ba chấm (*Sarda spp.*), cá cờ marlin, cá cờ lá (sailfishes), cá cờ spearfish (*Istiophoridae*), trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:
0303.51	- - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*)
0303.53	- - Cá trích dầu (*Sardina pilchardus, Sardinops spp.*), cá trích xương (*Sardinella spp.*), cá trích kê hoặc cá trích cơm (*Sprattus sprattus*)
0303.54	- - Cá nục hoa (*Scomber scombrus, Scomber australasicus, Scomber japonicus*)
0303.55	- - Cá nục gai và cá sòng *(Trachurus spp.*)
0303.56	- - Cá giò (*Rachycentron canadum*)
0303.57	- - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)
0303.59	- - Other
	- Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*, trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:
0303.63	- - Cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)
0303.64	- - Cá tuyết chấm đen (*Melanogrammus aeglefinus*)
0303.65	- - Cá tuyết đen (*Pollachius virens*)
0303.66	- - Cá tuyết hake (*Merluccius spp., Urophycis spp.*)
0303.67	- - Cá Minh Thái (Pollack Alaska) (*Theragra chalcogramma*)

0303.68 - - Cá tuyết lam (*Micromesistius poutassou, Micromesistius australis*)

0303.69 - - Loại khác

- Loại cá khác, trừ các phụ phẩm ăn được sau giết mổ của cá thuộc các phân nhóm từ 0303.91 đến 0303.99:

0303.81 - - Cá nhám góc và cá mập khác

0303.82 - - Cá đuối (*Rajidae*)

0303.83 - - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)

0303.84 - - Cá vược (hoặc cá vược Châu Âu) (*Dicentrarchus spp.*)

0303.89 - - Loại khác

- Gan, sẹ và bọc trứng cá, vây, đầu, đuôi, dạ dày và các phụ phẩm ăn được sau giết mổ khác của cá:

0303.91 - - Gan, sẹ và bọc trứng cá

0303.92 - - Vây cá mập

0303.99 - - Loại khác

Nội dung Chú giải nhóm 03.02 áp dụng, *một cách tương tự,* cho các sản phẩm của nhóm này với những sửa đổi chi tiết thích hợp.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 0303.92

Nội dung Chú giải chi tiết phân nhóm 0302.92 áp dụng, *một cách tương tự,* cho các sản phẩm của phân nhóm này với những sửa đổi chi tiết thích hợp.

03.04 - Phi-lê cá và các loại thịt cá khác (đã hoặc chưa xay, nghiền, băm), tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh.

- Phi-lê cá tươi hoặc ướp lạnh của cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*):

0304.31 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*)

0304.32 - - Cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*)

0304.33 - - Cá chẽm (*Lates niloticus*)

0304.39 - - Loại khác

- Phi-lê cá tươi hoặc ướp lạnh của các loại cá khác:

0304.41 - - Cá hồi Thái Bình Dương (*Oncorhynchus nerka, Oncorhynchus gorbuscha, Oncorhynchus keta, Oncorhynchus tschawytscha, Oncorhynchus kisutch, Oncorhynchus masou* và *Oncorhynchus rhodurus*), cá hồi Đại Tây Dương (*Salmo salar*) và cá hồi sông Đa-nuýp (*Hucho hucho*)

0304.42 - - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache và Oncorhynchus chrysogaster*)

0304.43	- - Cá bơn (*Pleuronectidae, Bothidae, Cynoglossidae, Soleidae, Scophthalmidae* và *Citharidae*)
0304.44	- - Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*
0304.45	- - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)
0304.46	- - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)
0304.47	- - Cá nhám góc và cá mập khác
0304.48	- - Cá đuối (*Rajidae*)
0304.49	- - Loại khác
	- Loại khác, tươi hoặc ướp lạnh:
0304.51	- - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)
0304.52	- - Cá hồi
0304.53	- - Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*
0304.54	- - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)
0304.55	- - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)
0304.56	- - Cá nhám góc và cá mập khác
0304.57	- - Cá đuối (Rajidae)
0304.59	- - Loại khác
	- Phi-lê đông lạnh của cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*):
0304.61	- - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*)
0304.62	- - Cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*)
0304.63	- - Cá chẽm (*Lates niloticus*)
0304.69	- - Loại khác
	- Phi-lê đông lạnh của cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*:
0304.71	- - Cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)
0304.72	- - Cá tuyết chấm đen (*Melanogrammus aeglefinus*)

0304.73 - - Cá tuyết đen (*Pollachius virens*)

0304.74 - - Cá tuyết hake (*Merluccius spp., Urophycis spp.*)

0304.75- - Cá Minh Thái (Pollack Alaska) (*Theragra chalcogramma*)

0304.79 - - Loại khác

- Phi-lê đông lạnh của các loại cá khác:

0304.81 - - Cá hồi Thái Bình Dương (*Oncorhynchus nerka, Oncorhynchus gorbuscha, Oncorhynchus keta, Oncorhynchus tschawytscha, Oncorhynchus kisutch, Oncorhynchus masou* và *Oncorhynchus rhodurus*), cá hồi Đại Tây Dương (*Salmo salar*) và cá hồi sông Đa-nuýp (*Hucho hucho*)

0304.82 - - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache* và *Oncorhynchus chrysogaster*)

0304.83 - - Cá bơn (*Pleuronectidae, Bothidae, Cynoglossidae, Soleidae, Scophthalmidae* và *Citharidae*)

0304.84 - - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)

0304.85 - - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)

0304.86 - - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*)

0304.87 - - Cá ngừ đại dương (thuộc giống *Thunus*), cá ngừ vằn hoặc cá ngừ sọc dưa (*Euthynnus (Katsuwonus) pelamis*)

0304.88 - - Cá nhám góc, cá mập khác, cá đuối (*Rajidae*)

0304.89 - - Loại khác

- Loại khác, đông lạnh:

0304.91 - - Cá kiếm (*Xiphias gladius*)

0304.92 - - Cá răng cưa (*Dissostichus spp.*)

0304.93 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)

0304.94 - - Cá Minh Thái (Pollack Alaska) (*Theragra chalcogramma*)

0304.95 - - Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*, trừ cá Minh Thái (Pollack Alaska) (*Theragra chalcogramma*)

0304.96 - - Cá nhám góc và cá mập khác

0304.97 - - Cá đuối (*Rajidae*)

0304.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Phi-lê cá**.

Theo mục đích của nhóm này thuật ngữ **phi-lê cá** có nghĩa là những dải thịt được cắt dọc hai bên theo xương sống của con cá và tạo thành bên phải hoặc bên trái của con cá đến mức mà đầu, ruột, vây (lưng, hậu môn, đuôi, bụng, ngực) và xương (cột sống hoặc xương lưng chính, xương bụng hoặc sườn, xương mang hoặc xương bàn đạp...) đã được loại bỏ ra và hai bên không dính nhau, ví dụ như không còn dính ở phần lưng hoặc bụng.

Da cá vẫn còn trên miếng phi-lê không ảnh hưởng đến việc phân loại các sản phẩm này vì cũng có khi phải để lại da cho miếng phi-lê chắc hoặc dễ thái lát sau này. Tương tự, việc phân loại cũng không bị ảnh hưởng nếu miếng phi-lê còn có xương dăm hoặc xương rất nhỏ chưa được loại bỏ hết.

Phi-lê cá cắt thành miếng nhỏ cũng được phân loại như phi-lê trong nhóm này.

Phi-lê cá đã chín, và phi-lê chỉ bao bột hoặc bao vụn bánh mì, có hoặc không đông lạnh, được phân loại vào **nhóm 16.04**.

(2) **Tất cả các loại thịt cá khác** (đã hoặc chưa xay, nghiền) tức là thịt cá mà đã được loại bỏ xương. Như trong trường hợp phi-lê cá, sự có mặt của xương rất nhỏ có thể chưa được loại bỏ hoàn toàn cũng không thay đổi việc phân loại thịt cá.

*

* *

Nhóm này bao gồm phi-lê cá và tất cả thịt cá khác (đã hoặc chưa xay, nghiền) chỉ ở các dạng sau:

(i) Tươi hoặc ướp lạnh, có hoặc không đóng gói với muối hoặc đá lạnh hoặc tưới nước muối để bảo quản tạm thời trong khi vận chuyển.

(ii) Đông lạnh, thường dưới dạng khối đông lạnh.

Phi-lê cá và thịt cá khác (đã hoặc chưa xay, nghiền) được ướp với ít đường hoặc được đóng gói với ít lá nguyệt quế thơm cũng thuộc nhóm này.

03.05 - Cá, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối; cá hun khói, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói; bột mịn, bột thô và viên làm từ cá, thích hợp dùng làm thức ăn cho người (+).

0305.10	- Bột mịn, bột thô và viên làm từ cá, thích hợp dùng làm thức ăn cho người
0305.20	- Gan, sẹ và bọc trứng cá, làm khô, hun khói, muối hoặc ngâm nước muối:
	- Phi-lê cá, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối, nhưng không hun khói:
0305.31	- - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)
0305.32	- - Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*
0305.39	- - Loại khác:
	- Cá hun khói, kể cả phi-lê cá, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ:

0305.41 - - Cá hồi Thái Bình Dương (*Oncorhynchus nerka, Oncorhynchus gorbuscha, Oncorhynchus keta, Oncorhynchus tschawytscha, Oncorhynchus kisutch, Oncorhynchus masou* và *Oncorhynchus rhodurus*), cá hồi Đại Tây Dương (*Salmo salar*) và cá hồi sông Đa-nuýp (*Hucho hucho*)

0305.42 - - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*)

0305.43 - - Cá hồi chấm (trout) (*Salmo trutta, Oncorhynchus mykiss, Oncorhynchus clarki, Oncorhynchus aguabonita, Oncorhynchus gilae, Oncorhynchus apache* và *Oncorhynchus chrysogaster*)

0305.44 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)

0305.49 - - Loại khác

- Cá khô, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ, có hoặc không muối nhưng không hun khói:

0305.51 - - Cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)

0305.52 - - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)

0305.53 - - Cá thuộc các họ *Bregmacerotidae, Euclichthyidae, Gadidae, Macrouridae, Melanonidae, Merlucciidae, Moridae* và *Muraenolepididae*, trừ cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)

0305.54 - - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*), cá cơm (cá trỏng) (*Engraulis spp.*), cá trích dầu (*Sardina pilchardus, Sardinops spp.*), cá trích xương (*Sardinella spp.*), cá trích kê hoặc cá trích cơm (*Sprattus sprattus*), cá nục hoa (*Scomber scombrus, Scomber australasicus, Scomber japonicus*), cá bạc má (*Rastrelliger spp.*), cá thu (*Scomberomorus spp.*), cá nục gai và cá sòng (*Trachurus spp.*), cá khế jacks, cá khế crevalles (*Caranx spp.*), cá giò (*Rachycentron canadum*), cá chim trắng (*Pampus spp.*), cá thu đao (*Cololabis saira*), cá nục (*Decapterus spp.*), cá trứng (*Mallotus villosus*), cá kiếm (*Xiphias gladius*), cá ngừ chấm (*Euthynnus affinis*), cá ngừ ba chấm (*Sarda spp.*), cá cờ gòn, cá cờ lá (sailfishes), cá cờ spearfish (*Istiophoridae*)

0305.59 - - Loại khác:

- Cá, muối nhưng không làm khô hoặc hun khói và cá ngâm nước muối, trừ phụ phẩm ăn được sau giết mổ:

0305.61 - - Cá trích nước lạnh (*Clupea harengus, Clupea pallasii*)

0305.62	- - Cá tuyết (*Gadus morhua, Gadus ogac, Gadus macrocephalus*)
0305.63	- - Cá cơm (cá trỏng) *(Engraulis spp.*)
0305.64	- - Cá rô phi (*Oreochromis spp.*), cá da trơn (*Pangasius spp., Silurus spp., Clarias spp., Ictalurus spp.*), cá chép (*Cyprinus spp., Carassius spp., Ctenopharyngodon idellus, Hypophthalmichthys spp., Cirrhinus spp., Mylopharyngodon piceus, Catla catla, Labeo spp., Osteochilus hasselti, Leptobarbus hoeveni, Megalobrama spp.*), cá chình (*Anguilla spp.*), cá chẽm (*Lates niloticus*) và cá quả (cá chuối hay cá lóc) (*Channa spp.*)
0305.69	- - Loại khác
	- Vây cá, đầu, đuôi, bong bóng và phụ phẩm khác ăn được của cá sau giết mổ:
0305.71	- - Vây cá mập
0305.72	- - Đầu cá, đuôi và bong bóng
0305.79	- - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại cá (nguyên con, không đầu, ở dạng miếng, dạng phi-lê hoặc đã được xay, nghiền) và các phụ phẩm ăn được của cá, mà các sản phẩm này:

(1) đã được làm khô;

(2) đã được muối hoặc ngâm nước muối; hoặc

(3) đã được hun khói.

Muối dùng trong chế biến cá như để ướp muối hoặc ngâm nước muối, có thể chứa nitrit natri hoặc nitrat natri. Có thể dùng một chút đường trong chế biến cá muối mà không làm thay đổi việc phân loại cá trong nhóm này.

Cá đã qua từ hai quá trình chế biến trở lên cũng được phân loại vào nhóm này, tương tự như bột mịn và bột thô của cá (đã hoặc chưa loại bỏ chất béo (ví dụ, tách chất béo bằng phương pháp chiết dung môi) hoặc xử lý bằng nhiệt) và viên cá, thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Cá hun khói đôi khi được xử lý nhiệt trước hoặc trong khi hun khói (hun khói nóng) để làm chín một phần hoặc toàn bộ thịt cá; điều này không ảnh hưởng đến việc phân loại vào nhóm này **miễn là** chúng không được chế biến thêm làm mất đi đặc tính của cá hun khói.

Những loại cá chính được chế biến theo cách nêu tại nhóm này là cá trích dầu, cá cơm (cá trỏng), cá mòi cơm (pilchard), cá trích cơm, cá ngừ đại dương, cá nục hoa, cá hồi, cá trích nước lạnh, cá tuyết, cá tuyết chấm đen và cá bơn lưỡi ngựa.

Phụ phẩm cá ăn được sau giết mổ không dính với các phần còn lại của thân cá (ví dụ: da, đuôi, bong bóng, đầu và nửa đầu (có hoặc không có óc, má, lưỡi, mắt, hàm hoặc miệng), dạ dày, vây, lưỡi), cũng như gan, sẹ và bọc trứng cá, được làm khô, muối, ngâm nước muối hoặc hun khói, cũng được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phụ phẩm cá không ăn được (ví dụ loại được sử dụng trong công nghiệp) và các phần phế liệu từ cá (**nhóm 05.11**).

(b) Cá đã chín (trừ nội dung nêu trên liên quan đến cá hun khói), cá được chế biến theo bất kỳ cách nào khác (ví dụ bảo quản trong dầu hay trong dấm hoặc trong nước xốt), trứng cá muối và các sản phẩm thay thế trứng cá muối (**nhóm 16.04**).

(c) Súp cá (**nhóm 21.04**).

(d) Bột mịn, bột thô và viên làm từ cá, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người (**nhóm 23.01**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0305.71

Nội dung của Chú giải chi tiết phân nhóm 0302.92 áp dụng, *một cách tương tự*, cho các sản phẩm của phân nhóm này với những sửa đổi chi tiết thích hợp.

Phân nhóm này có thể kể đến vây cá mập không lột da, chỉ mới làm khô đơn giản và những phần vây cá mập được nhúng trong nước nóng, lột da hoặc tước thành sợi trước khi làm khô.

03.06 - Động vật giáp xác, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối; động vật giáp xác hun khói, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói; động vật giáp xác chưa bóc mai, vỏ, đã hấp chín hoặc luộc chín trong nước, đã hoặc chưa ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối, hoặc ngâm nước muối; bột thô, bột mịn và viên của động vật giáp xác, thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

- Đông lạnh:

0306.11 - - Tôm hùm đá và các loại tôm biển khác (*Palinurus spp., Panulirus spp., Jasus spp.*)

0306.12 - - Tôm hùm (*Homarus spp.*)

0306.14 - - Cua, ghẹ

0306.15 - - Tôm hùm Na Uy (*Nephrops norvegicus*)

0306.16 - - Tôm shrimps và tôm prawn nước lạnh *(Pandalus spp., Crangon crangon*)

0306.17 - - Tôm shrimps và tôm prawn khác

0306.19 - - Loại khác, kể cả bột thô, bột mịn và viên của động vật giáp xác, thích hợp dùng làm thức ăn cho người

- Sống, tươi hoặc ướp lạnh:

0306.31 - - Tôm hùm đá và các loại tôm biển khác (*Palinurus spp., Panulirus spp., Jasus spp.*)

0306.32 - - Tôm hùm (*Homarus spp.*)

0306.33 - - Cua, ghẹ

0306.34 - - Tôm hùm Na Uy (*Nephrops norvegicus*)

0306.35 - - Tôm shrimps và tôm prawn nước lạnh (*Pandalus spp., Crangon crangon*)

0306.36 - - Tôm shrimps và tôm prawn loại khác

0306.39 - - Loại khác, kể cả bột thô, bột mịn và viên của động vật giáp xác, thích hợp dùng làm thức ăn cho người

- Loại khác :

0306.91	- -	Tôm hùm đá và các loại tôm biển khác (*Palinurus spp., Panulirus spp., Jasus spp.*)
0306.92	- -	Tôm hùm (*Homarus spp.*)
0306.93	- -	Cua, ghẹ
0306.94	- -	Tôm hùm Na Uy (*Nephrops norvegicus*)
0306.95	- -	Tôm shrimps và tôm prawn
0306.99	- -	Loại khác, kể cả bột thô, bột mịn và viên của động vật giáp xác, thích hợp dùng làm thức ăn cho người

Nhóm này gồm:

(1) Động vật giáp xác, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối.

(2) Động vật giáp xác hun khói, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói.

(3) Động vật giáp xác chưa bóc mai, vỏ, đã hấp chín hoặc luộc chín trong nước (có hoặc không bổ sung một lượng nhỏ hoá chất bảo quản tạm thời); chúng cũng có thể được ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối.

Những loại động vật giáp xác chính là tôm hùm, tôm biển (sea crawfish), tôm hùm nước ngọt (crayfish), cua, ghẹ, tôm shrimp và tôm prawn.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của động vật giáp xác (ví dụ: đuôi của tôm hùm hay tôm hùm nước ngọt, càng cua, ghẹ), **với điều kiện** những bộ phận đó đã bóc mai, vỏ và được chế biến như cách đã nêu ở mục (1) trên.

Nhóm này cũng bao gồm bột mịn, bột thô và viên làm từ động vật giáp xác thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cầu gai và những động vật thủy sinh không xương sống khác thuộc **nhóm 03.08**.

(b) Động vật giáp xác (kể cả các bộ phận của chúng) được chế biến hoặc bảo quản không theo những cách đã nêu trong nhóm này (ví dụ, những động vật giáp xác đã bóc mai, vỏ được luộc trong nước) (**nhóm 16.05**).

03.07 - Động vật thân mềm, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối; động vật thân mềm hun khói, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói; bột mịn, bột thô và viên của động vật thân mềm, thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

		- Hàu:
0307.11	- -	Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.12	- -	Đông lạnh
0307.19	- -	Loại khác
		- Điệp, kể cả điệp nữ hoàng, thuộc giống *Pecten, Chlamys* hoặc *Placopecten*:

0307.21	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.22	- - Đông lạnh
0307.29	- - Loại khác
	- Vẹm (*Mytilus spp., Perna spp.*):
0307.31	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.32	- - Đông lạnh
0307.39	- - Loại khác
	- Mực nang và mực ống:
0307.42	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.43	- - Đông lạnh
0307.49	- - Loại khác
	- Bạch tuộc (*Octopus spp.*):
0307.51	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.52	- - Đông lạnh
0307.59	- - Loại khác
0307.60	- Ốc, trừ ốc biển
	- Nghêu (ngao), sò (thuộc họ *Arcidae, Arcticidae, Cardiidae, Donacidae, Hiatellidae, Mactridae, Mesodesmatidae, Myidae, Semelidae, Solecurtidae, Solenidae, Tridacnidae* và *Veneridae*):
0307.71	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.72	- - Đông lạnh
0307.79	- - Loại khác
	- Bào ngư (*Haliotis spp.*) và ốc nhảy (*Strombus spp.):*
0307.81	- - Bào ngư (*Haliotis spp.*) sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.82	- - Ốc nhảy (Strombus spp.) sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.83	- - Bào ngư (*Haliotis spp.*) đông lạnh
0307.84	- - Ốc nhảy (*Strombus spp.*) đông lạnh
0307.87	- - Bào ngư (*Haliotis spp.*) ở dạng khác
0307.88	- - Ốc nhảy (*Strombus spp.*) ở dạng khác
	- Loại khác, kể cả bột mịn, bột thô và viên, thích hợp dùng làm thức ăn cho người:
0307.91	- - Sống, tươi hoặc ướp lạnh
0307.92	- - Đông lạnh
0307.99	- - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Động vật thân mềm, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối.

(2) Động vật thân mềm đã hun khói, đã hoặc chưa bóc mai, vỏ, đã hoặc chưa được nấu chín trước hoặc trong quá trình hun khói.

Các loại động vật thân mềm chính là hàu, điệp, vẹm, mực nang, mực ống, bạch tuộc, ốc, nghêu (ngao), sò, bào ngư và ốc nhảy (stromboid conchs).

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của động vật thân mềm, **với điều kiện** chúng được chế biến như cách đã nêu ở mục (1) hoặc (2) trên.

Nhóm này cũng bao gồm con hàu nhỏ (con hàu nhỏ dùng để nuôi) và bột mịn, bột thô và viên làm từ động vật thân mềm, thích hợp hoặc phù hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này **không bao gồm** động vật thân mềm đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách không nêu trong nhóm (ví dụ, động vật thân mềm được luộc trong nước hoặc bảo quản trong dấm) (**nhóm 16.05**).

03.08 - Động vật thủy sinh không xương sống trừ động vật giáp xác và động vật thân mềm, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối; động vật thủy sinh không xương sống hun khói trừ động vật giáp xác và động vật thân mềm, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói; bột mịn, bột thô và viên của động vật thủy sinh không xương sống trừ động vật giáp xác và động vật thân mềm, thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

- Hải sâm (*Stichopus japonicus, Holothuroide*):

0308.11 - - Sống, tươi hoặc ướp lạnh

0308.12 - - Đông lạnh

0308.19 - - Loại khác

- Cầu gai (*Strongylocentrotus spp., Paracentrotus lividus, Loxechinus albus, Echinus esculentus*):

0308.21 - - Sống, tươi hoặc ướp lạnh

0308.22 - - Đông lạnh

0308.29 - - Loại khác

0308.30 - Sứa (*Rhopilema spp.*)

0308.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Động vật thủy sinh không xương sống trừ động vật giáp xác và động vật thân mềm, sống, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô, muối hoặc ngâm nước muối.

(2) Động vật thủy sinh không xương sống hun khói trừ động vật giáp xác và động vật thân mềm, đã hoặc chưa làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói.

Các loài động vật thủy sinh không xương sống chủ yếu là cầu gai, hải sâm (beches-de-mer) và sứa.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của động vật thủy sinh không xương sống (ví dụ tuyến sinh dục của cầu gai), **với điều kiện** chúng được chế biến như cách đã nêu tại mục (1) hoặc (2) trên.

Nhóm cũng bao gồm bột mịn, bột thô và viên của động vật thủy sinh không xương sống, thích hợp hoặc phù hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này **không bao gồm** các động vật thủy sinh không xương sống được chế biến hay bảo quản theo những cách không được nêu trong nhóm này (ví dụ động vật thủy sinh không xương sống được luộc trong nước hoặc bảo quản trong dấm) (**nhóm 16.05**).

Chương 4: Sản phẩm bơ sữa; trứng chim và trứng gia cầm; mật ong tự nhiên; sản phẩm ăn được gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác

Chú giải.

1.- Khái niệm "sữa" được hiểu là sữa còn nguyên kem hoặc sữa đã tách kem một phần hoặc toàn bộ.

2.- Theo mục đích của nhóm 04.05:

(a) Khái niệm "bơ" được hiểu là bơ tự nhiên, bơ whey hoặc bơ phối chế lại (tươi, muối hoặc bơ trở mùi, kể cả bơ đã đóng hộp) được tách từ sữa, với hàm lượng chất béo sữa từ 80% trở lên nhưng không quá 95% tính theo trọng lượng, có hàm lượng chất khô không có chất béo tối đa là 2% và hàm lượng nước tối đa là 16% tính theo trọng lượng. Bơ không chứa chất nhũ hoá, nhưng có thể chứa natri clorua, chất màu thực phẩm, muối làm trung hoà và vi khuẩn vô hại nuôi cấy để tạo ra axit lactic.

(b) Khái niệm "chất phết từ bơ sữa" (dairy spreads) nghĩa là chất ở dạng nhũ tương nước trong dầu có thể phết lên bánh, chứa chất béo sữa như là chất béo duy nhất trong sản phẩm, với hàm lượng chất béo sữa từ 39% trở lên nhưng dưới 80% tính theo trọng lượng.

3.- Các sản phẩm thu được từ quá trình cô đặc whey có pha thêm sữa hoặc chất béo của sữa được phân loại như pho mát trong nhóm 04.06 nếu có đủ ba tiêu chuẩn sau:

(a) hàm lượng chất béo của sữa, chiếm từ 5% trở lên, tính theo trọng lượng ở thể khô;

(b) hàm lượng chất khô, tối thiểu là 70% nhưng không quá 85%, tính theo trọng lượng; và

(c) sản phẩm được đóng khuôn hoặc có thể được đóng khuôn.

4.- Chương này không bao gồm:

(a) Các sản phẩm thu được từ whey, có hàm lượng lactoza khan chiếm trên 95%, tính theo trọng lượng ở thể khô (nhóm 17.02);

(b) Các sản phẩm thu được từ sữa bằng cách thay thế một hoặc nhiều thành phần tự nhiên của sữa (ví dụ, chất béo butyric) bởi chất khác (ví dụ, chất béo oleic) (nhóm 19.01 hoặc 21.06); hoặc

(b) Các albumin (kể cả dịch cô đặc từ hai hay nhiều whey protein, có hàm lượng whey protein chiếm trên 80% tính theo trọng lượng ở thể khô) (nhóm 35.02) hoặc globulin (nhóm 35.04).

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 0404.10, khái niệm "whey đã được cải biến" là các sản phẩm bao gồm các thành phần whey, nghĩa là whey đã tách toàn bộ hoặc một phần lactoza, protein hoặc chất khoáng, whey đã thêm các thành phần whey tự nhiên, và các sản phẩm thu được bằng cách pha trộn các thành phần whey tự nhiên.

2. Theo mục đích của phân nhóm 0405.10, khái niệm "bơ" không bao gồm bơ khử nước hoặc ghee (phân nhóm 0405.90).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(I) Các sản phẩm bơ sữa:

(A) **Sữa**, nghĩa là, sữa nguyên kem và sữa đã tách kem một phần hoặc toàn bộ.

(B) **Kem.**

(C) **Buttermilk, sữa đông và kem đông, sữa chua, kephir và sữa, kem khác đã lên men hoặc axit hoá.**

(D) **Whey**.

(E) **Các sản phẩm có chứa thành phần sữa tự nhiên, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.**

(F) **Bơ và các chất béo và các loại dầu khác tách từ sữa; chất phết từ bơ sữa (dairy spreads).**

(G) **Pho mát và curd**.

Những sản phẩm nêu tại các Mục (A) đến (E) trên đây có thể chứa, ngoài những thành phần sữa tự nhiên (ví dụ sữa giàu vitamin hoặc muối khoáng), lượng nhỏ chất ổn định để duy trì tính ổn định tự nhiên của sản phẩm trong khi vận chuyển dưới dạng lỏng (ví dụ: dinatri photphát, trinatri xitrat và canxi clrorua), cũng như lượng rất nhỏ chất chống oxy hoá hoặc vitamin thường không có trong sản phẩm. Một số sản phẩm loại này cũng có thể chứa lượng nhỏ các chất hoá học (ví dụ natri bicacbonat) cần thiết trong chế biến; những sản phẩm dưới dạng bột hoặc hạt có thể bao gồm những chất chống đóng bánh (ví dụ, phospholipit, điôxít silic không định hình).

Đối với mục đích của Chú giải 4 (b) của Chương này, khái niệm “chất béo butyric" có nghĩa là chất béo sữa và khái niệm "chất béo oleic" có nghĩa là các chất béo khác chất béo sữa, cụ thể là chất béo thực vật (ví dụ dầu ô liu).

Mặt khác, Chương này **không bao gồm** những sản phẩm làm từ whey, chứa trên 95% lactose, dưới dạng lactose khan, tính theo hàm lượng vật chất khô, (**nhóm 17.02**). Để tính tỷ lệ phần trăm hàm lượng lactose trong một sản phẩm, khái niệm "vật chất khô" cần được đưa vào để loại trừ cả nước tự do và nước kết tinh.

Ngoài những loại khác, Chương này cũng **không bao gồm** các sản phẩm sau:

(a) Những chế phẩm thực phẩm từ những sản phẩm bơ sữa (nhất là **nhóm 19.01**).

(b) Những sản phẩm làm từ sữa bằng cách thay thế một hay nhiều thành phần tự nhiên (ví dụ, chất béo butyric) bằng chất khác (ví dụ, chất béo oleic) (**nhóm 19.01** hoặc **21.06**).

(c) Kem lạnh và sản phẩm ăn được tương tự khác (**nhóm 21.05**).

(d) Dược phẩm thuộc **Chương 30**.

(e) Casein (**nhóm 35.01**), albumin sữa (**nhóm 35.02**) và casein đã được làm cứng (**nhóm 39.13**).

(II) **Trứng và lòng đỏ trứng chim và gia cầm**.

(III) **Mật ong tự nhiên**.

(IV) **Sản phẩm ăn được gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác**.

04.01 - Sữa và kem, chưa cô đặc và chưa pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác.

0401.10	- Có hàm lượng chất béo không quá 1% tính theo trọng lượng
0401.20	- Có hàm lượng chất béo trên 1% nhưng không quá 6% tính theo trọng lượng
0401.40	- Có hàm lượng chất béo trên 6% nhưng không quá 10% tính theo trọng lượng
0401.50	- Có hàm lượng chất béo trên 10% tính theo trọng lượng

Nhóm này bao gồm sữa (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương này) và kem đã hoặc chưa thanh trùng, tiệt trùng hoặc bảo quản cách khác, đồng thể hoá hoặc pepton hoá; nhưng nhóm này **không bao gồm** sữa và kem đã cô đặc hoặc pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác (**nhóm 04.02**) và sữa và kem đã được làm đông, được lên men hoặc được axit hoá (**nhóm 04.03**).

Các sản phẩm trong nhóm này có thể ở dạng đông lạnh và có thể chứa các chất phụ gia nêu trong Chú giải tổng quát của Chương này. Nhóm này cũng bao gồm cả sữa và kem được hoàn nguyên có chất lượng và số lượng các thành phần như sản phẩm tự nhiên.

04.02 - Sữa và kem, đã cô đặc hoặc đã pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác (+).

0402.10	- Dạng bột, hạt hoặc các thể rắn khác, có hàm lượng chất béo không quá 1,5% tính theo trọng lượng
	- Dạng bột, hạt hoặc các thể rắn khác, có hàm lượng chất béo trên 1,5% tính theo trọng lượng
0402.21	- - Chưa pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác
0402.29	- - Loại khác
	- Loại khác:
0402.91	- - Chưa pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác
0402.99	- - Loại khác

Nhóm này gồm sữa (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương này) và kem, cô đặc (ví dụ, bằng cách làm bay hơi) hoặc pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác, ở dạng lỏng, nhão hoặc rắn (dạng khối, bột hoặc hạt) và đã hoặc chưa được bảo quản hoặc hoàn nguyên.

Sữa bột có thể chứa lượng nhỏ tinh bột (không quá 5% tính theo trọng lượng), được thêm vào, nhất là để giữ sữa hoàn nguyên trong trạng thái vật lý bình thường.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sữa hoặc kem, đã được làm đông, được lên men hoặc được axit hoá (**nhóm 04.03**).

(b) Đồ uống gồm sữa được tạo hương bằng ca cao hoặc các chất khác (**nhóm 22.02**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0402.10, 0402.21 và 0402.29.

Những phân nhóm này **không gồm** sữa hoặc kem cô đặc dưới dạng nhão (**phân nhóm 0402.91** và **0402.99**).

04.03 - Buttermilk, sữa đông và kem đông, sữa chua, kephir và sữa, kem khác đã lên men hoặc axit hoá, đã hoặc chưa cô đặc hoặc pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác hoặc hương liệu hoặc bổ sung thêm hoa quả, quả hạch (nuts) hoặc ca cao.

0403.10 - Sữa chua

0403.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm buttermilk và tất cả sữa và kem đã lên men hoặc axit hoá và bao gồm cả sữa đông, kem đông, sữa chua và kephir. Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể ở dạng lỏng, nhão hoặc rắn (bao gồm cả đông lạnh) và có thể được cô đặc (ví dụ bằng cách làm bay hơi hoặc ở dạng khối, bột hoặc hạt) hoặc được bảo quản.

Sữa lên men thuộc nhóm này có thể gồm sữa bột nhóm 04.02 có chứa thêm lượng nhỏ men lactic để dùng trong các sản phẩm thịt chế biến sẵn hoặc như một phụ gia cho thức ăn chăn nuôi.

Sữa axit hoá trong nhóm này có thể gồm sữa bột nhóm 04.02 có chứa thêm lượng nhỏ axit (bao gồm cả nước chanh) dạng tinh thể để làm sữa đông bằng cách hoàn nguyên với nước.

Ngoài những chất bổ sung được nêu trong Chú giải tổng quát của Chương này, những sản phẩm của nhóm này cũng có thể được pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác, hương liệu, hoa quả (gồm thịt, cùi, cơm của quả và mứt), quả hạch (nuts) hoặc ca cao.

04.04 - Whey, đã hoặc chưa cô đặc hoặc pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác; các sản phẩm có chứa thành phần tự nhiên của sữa, đã hoặc chưa pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

0404.10 - Whey và Whey đã cải biến, đã hoặc chưa cô đặc hoặc pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác

0404.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm whey (tức là những thành phần tự nhiên của sữa còn lại sau khi đã tách chất béo và casein) và whey đã cải biến (xem Chú giải phân nhóm 1 của Chương này). Những sản phẩm này có thể ở dạng lỏng, nhão hoặc rắn (kể cả đông lạnh) và có thể được cô đặc (ví dụ dạng bột) hoặc được bảo quản.

Nhóm này cũng bao gồm những sản phẩm tươi hoặc được bảo quản có chứa những thành phần sữa mà các sản phẩm này không có thành phần giống với thành phần của sản phẩm tự nhiên, miễn là những sản phẩm này chưa được chi tiết hơn ở nơi khác. Do vậy nhóm này bao gồm những sản phẩm thiếu một hoặc nhiều thành phần sữa tự nhiên, sữa đã bổ sung các thành phần sữa tự nhiên (ví dụ để tạo ra sản phẩm giàu protein).

Ngoài những thành phần sữa tự nhiên và các chất phụ gia đã nêu trong Chú giải tổng quát của Chương này, những sản phẩm thuộc nhóm này cũng có thể pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác.

Những sản phẩm dạng bột của nhóm này, nhất là whey, có thể được thêm vào lượng nhỏ men lactic để dùng trong các sản phẩm thịt chế biến sẵn hoặc như phụ gia cho thức ăn chăn nuôi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sữa tách kem hoặc sữa hoàn nguyên có chất lượng và số lượng các thành phần như sữa tự nhiên (**nhóm 04.01** hoặc **04.02**).

(b) Pho mát whey (**nhóm 04.06**).

(c) Những sản phẩm làm từ whey, chứa trên 95% lactose, dưới dạng lactose khan, tính theo hàm lượng vật chất khô (**nhóm 17.02**).

(d) Chế phẩm thực phẩm từ thành phần sữa tự nhiên nhưng có chứa những chất khác không được phép có trong các sản phẩm của Chương này (nhất là **nhóm 19.01**).

(e) Albumin (kể cả những chất cô đặc từ hai hay nhiều protein whey, chiếm trên 80% protein whey tính theo hàm lượng vật chất khô (**nhóm 35.02**) hoặc globulin (**nhóm 35.04**).

04.05 - Bơ và các chất béo và các loại dầu khác tách từ sữa; chất phết từ bơ sữa (dairy spreads).

0405.10 - Bơ

0405.20 - Chất phết từ bơ sữa

0405.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Bơ**.

Nhóm này bao gồm bơ tự nhiên, bơ whey hoặc bơ phối chế lại (tươi, muối hoặc bơ trở mùi, kể cả bơ đã đóng hộp). Bơ phải được tách hoàn toàn từ sữa và phải có hàm lượng chất béo sữa từ 80% trở lên nhưng không quá 95% tính theo trọng lượng, có hàm lượng chất khô không có chất béo tối đa là 2% và hàm lượng nước tối đa là 16% tính theo trọng lượng. Bơ không chứa chất nhũ hoá nhưng có thể chứa natri clorua, chất màu thực phẩm, muối làm trung hoà và vi khuẩn vô hại nuôi cấy để tạo ra axit lactic. (Xem Chú giải 2(a) của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm bơ làm từ sữa dê hoặc sữa cừu.

(B) Chất phết từ bơ sữa.

Nhóm này gồm chất phết từ bơ sữa, tức là chất ở dạng nhũ tương nước trong dầu có thể phết lên bánh, chứa chất béo sữa như là chất béo duy nhất trong sản phẩm, với hàm lượng chất béo sữa từ 39% trở lên nhưng dưới 80% tính theo trọng lượng (xem Chú giải 2 (b) của Chương này). Chất phết từ bơ sữa có thể bao gồm những thành phần tùy chọn như vi khuẩn vô hại nuôi cấy để tạo ra axít lactic, vitamin, natri clorua, đường, gelatin, tinh bột; màu thực phẩm; hương liệu; chất nhũ hoá; chất làm đặc và chất bảo quản.

(C) **Những chất béo và dầu khác tách từ sữa.**

Nhóm này bao gồm những chất béo và dầu khác tách từ sữa (ví dụ: chất béo sữa, chất béo bơ và dầu bơ). Dầu bơ là sản phẩm được tạo ra bằng cách tách nước và chất không béo từ bơ hoặc kem.

Ngoài ra nhóm này cũng bao gồm bơ khan và ghee (loại bơ thường được làm chủ yếu từ sữa trâu hoặc bò), cũng như những sản phẩm chứa hỗn hợp bơ và lượng nhỏ thảo dược, gia vị, hương liệu, tỏi, v.v...(miễn là chúng vẫn giữ được đặc tính của những sản phẩm thuộc nhóm này).

Nhóm này **không bao gồm** chất phết từ chất béo có chứa các chất béo khác chất béo sữa hoặc có chứa hàm lượng chất béo sữa dưới 39% tính theo trọng lượng (thường thuộc **nhóm 15.17** hoặc **21.06**).

04.06 - Pho mát và curd.

0406.10 - Pho mát tươi (chưa ủ chín hoặc chưa xử lý), kể cả pho mát whey, và curd

0406.20 - Pho mát đã xát nhỏ hoặc đã làm thành bột, của tất cả các loại

0406.30 - Pho mát đã chế biến, chưa xát nhỏ hoặc chưa làm thành bột

0406.40 - Pho mát vân xanh và pho mát khác có vân được sản xuất từ men Penicillium roqueforti

0406.90 - Pho mát loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại pho mát, đó là:

(1) Pho mát tươi (kể cả pho mát chế biến từ whey hoặc buttermilk) và curd. Pho mát tươi là pho mát chưa ủ chín hoặc chưa xử lý, được dùng ngay sau khi chế biến (ví dụ: Ricotta, Broccio, pho mát cottage, pho mát kem, Mozzarella).

(2) Pho mát đã xát nhỏ hoặc đã làm thành bột.

(3) Pho mát đã chế biến, còn gọi là pho mát chế biến. Nó được sản xuất bằng cách nghiền, trộn, nấu chảy và nhũ hoá, dưới tác động của nhiệt và tác nhân nhũ hoá hoặc axit hóa (kể cả muối tan chảy), một hay nhiều loại pho mát và một hay nhiều thành phần sau: kem hoặc những sản phẩm bơ sữa khác, muối, gia vị, hương liệu, phẩm màu và nước.

(4) Pho mát vân xanh và pho mát khác có vân được sản xuất từ men *Penicillium roqueforti*.

(5) Pho mát mềm (ví dụ: Camembert, Brie).

(6) Pho mát cứng vừa và pho mát cứng (ví dụ: Cheddar, Gouda, Gruyère, Parmesan).

Pho mát whey thu được bằng cách cô đặc whey và bổ sung thêm sữa hoặc chất béo sữa. Chúng được phân loại vào nhóm này chỉ khi có 3 đặc điểm sau:

(a) hàm lượng chất béo sữa từ 5% trở lên, tính theo trọng lượng ở thể khô.

(b) hàm lượng ít nhất 70% nhưng không quá 85% tính theo trọng lượng ở thể khô;

(c) được đóng khuôn hoặc có thể đóng khuôn được.

Việc có thịt, cá, động vật giáp xác, thảo dược, gia vị, rau, quả, quả hạch (nuts), vitamin, sữa bột tách kem, v.v... không làm thay đổi cách phân loại **miễn là** sản phẩm giữ được đặc tính của pho mát.

Pho mát bao bột hoặc vụn bánh mì vẫn được phân loại vào nhóm này cho dù đã hoặc chưa được nấu trước, miễn là sản phẩm giữ được đặc tính của pho mát.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0406.40

Phân nhóm này bao gồm cả pho mát chứa các vân nhìn thấy được trong pho mát, vân có thể màu xanh nước biển, xanh lá, xanh biển hơi lục hoặc xám hơi trắng, như Bleu d'Auvergne, Bleu de Causses, Bleu de Quercy, Blue Cheshire, Blue Dorset, Blue Wensleydale, Cabrales, Danish Blue (Danablu), Gorgonzola, Mycella, Roquefort, Saingorlon và Stilton, cũng như các pho mát với các tên độc quyền hoặc tên thương mại, miễn là chúng đáp ứng các tiêu chuẩn trên.

04.07 - Trứng chim và trứng gia cầm, nguyên vỏ, sống, đã bảo quản hoặc đã làm chín.

	- Trứng đã thụ tinh để ấp:
0407.11	- - Của gà thuộc loài *Gallus domesticus*
0407.19	- - Loại khác
	- Trứng sống khác:
0407.21	- - Của gà thuộc loài *Gallus domesticus*
0407.29	- - Loại khác
0407.90	- Loại khác

Nhóm này bao gồm trứng đã thụ tinh để ấp và trứng sống khác (kể cả ướp lạnh) của tất cả các loài gia cầm và chim. Nhóm cũng bao gồm trứng đã bảo quản hoặc đã làm chín, nguyên vỏ.

04.08 - Trứng chim và trứng gia cầm, đã bóc vỏ, và lòng đỏ trứng, sống, làm khô, hấp chín hoặc luộc chín trong nước, đóng bánh, đông lạnh hoặc bảo quản cách khác, đã hoặc chưa thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác.

	- Lòng đỏ trứng:
0408.11	- - Đã làm khô
0408.19	- - Loại khác
	- Loại khác:
0408.91	- - Đã làm khô
0408.99	- - Loại khác

Nhóm này bao gồm trứng cả quả, đã bóc vỏ, và lòng đỏ trứng của tất cả các loại gia cầm và chim. Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể sống, được làm khô, hấp chín hoặc luộc chín trong nước, đóng khuôn (ví dụ "trứng dài" hình trụ), đông lạnh hoặc được bảo quản cách khác. Tất cả những sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã hoặc chưa thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác và có thể được dùng làm thực phẩm hoặc dùng cho mục đích công nghiệp (ví dụ trong thuộc da).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dầu của lòng đỏ trứng (**nhóm 15.06**).

(b) Những chế phẩm làm từ trứng có chứa gia vị hoặc các chất phụ gia khác (**nhóm 21.06**).

(c) Lecithin (**nhóm 29.23**).

(d) Lòng trắng trứng tách riêng (albumin trứng) (**nhóm 35.02**).

04.09 - Mật ong tự nhiên.

Nhóm này gồm mật của ong (*Apis mellifera*) hoặc của côn trùng khác, đã quay ly tâm hoặc ở trong bánh tổ hoặc có chứa những miếng bánh tổ, miễn là chưa cho thêm đường hoặc bất kỳ chất nào khác. Mật có thể phân theo nguồn, xuất xứ hoặc màu sắc của hoa cho mật.

Nhóm này **không bao gồm** mật ong nhân tạo hoặc hỗn hợp giữa mật ong tự nhiên và mật ong nhân tạo (**nhóm 17.02**).

04.10 - Sản phẩm ăn được gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm những sản phẩm gốc động vật thích hợp dùng làm thức ăn cho người, chưa được chi tiết hoặc chưa được ghi ở nơi khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Trứng rùa.** Trứng của rùa sông hoặc rùa biển; có thể sống, làm khô hoặc bảo quản cách khác.

Loại trừ dầu làm từ trứng rùa (**nhóm 15.06**).

(2) **Tổ yến.** Chúng gồm chất tiết ra bởi chim yến, chất tiết này rắn lại nhanh chóng khi tiếp xúc với không khí.

Tổ yến có thể ở dạng chưa xử lý hoặc đã làm sạch để loại bỏ lông vũ, lông tơ, bụi và các tạp chất khác để làm thực phẩm. Chúng thường có dạng dải hoặc sợi màu trắng ngà.

Tổ yến có hàm lượng protein cao và hầu như chỉ được dùng để nấu súp hoặc các chế phẩm thực phẩm khác.

Nhóm này **không bao gồm** tiết động vật, ăn được hoặc không ăn được, dạng lỏng hoặc khô (**nhóm 05.11** hoặc **30.02**).

Chương 5: Sản phẩm gốc động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở các nơi khác

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Các sản phẩm ăn được (trừ ruột, bong bóng và dạ dày của động vật, nguyên dạng và các mảnh của chúng, và tiết động vật, ở dạng lỏng hoặc khô);
   (b) Da hoặc da sống (kể cả da lông), trừ các hàng hoá thuộc nhóm 05.05 và các đầu mẩu và phế liệu tương tự từ da hoặc da sống thô thuộc nhóm 05.11 (Chương 41 hoặc 43);
   (c) Vật liệu dệt gốc động vật, trừ lông đuôi hoặc bờm ngựa và phế liệu lông đuôi hoặc bờm ngựa (Phần XI); hoặc
   (d) Túm hoặc búi đã chuẩn bị sẵn để làm chổi hoặc bàn chải (nhóm 96.03).
2. Theo mục đích của nhóm 05.01, việc phân loại tóc theo độ dài (với điều kiện là chưa sắp xếp theo đầu và đuôi với nhau) sẽ không được coi là gia công.
3. Trong toàn bộ Danh mục này, ngà voi, sừng hà mã, sừng con moóc (hải mã), sừng kỳ lân biển và răng nanh lợn lòi đực, sừng tê giác và răng của các loài động vật đều được coi là "ngà".
4. Trong toàn bộ Danh mục này, khái niệm "lông đuôi hoặc bờm ngựa" để chỉ lông đuôi hoặc bờm của ngựa hay động vật họ trâu bò. Ngoài các mặt hàng khác, nhóm 05.11 còn bao gồm lông đuôi hoặc bờm ngựa và phế liệu lông đuôi hoặc bờm ngựa, đã hoặc chưa xếp thành lớp mà lớp này có hoặc không có vật liệu phụ trợ.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm một tập hợp đa dạng những chất liệu khác nhau có nguồn gốc từ động vật, chưa gia công hoặc đã qua quá trình xử lý đơn giản, thường không dùng làm thực phẩm (**ngoại trừ** một số loại tiết, ruột, bong bóng và dạ dày của động vật) và chưa được nêu trong các Chương khác của Danh mục.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Mỡ động vật (**Chương 2** hoặc **Chương 15**).

(b) Da sống của động vật dùng làm thực phẩm (**Chương 2**) hoặc của cá (**Chương 3**). (Khi chín, chúng được phân loại vào **Chương 16**).

(c) Vây, đầu, đuôi, bong bóng của cá, ăn được và các phụ phẩm ăn được khác của cá (**Chương 3**).

(d) Những tuyến và cơ quan khác dùng để trị liệu, được làm khô, đã hoặc chưa làm thành bột (**Chương 30**).

(e) Phân bón có nguồn gốc từ động vật (**Chương 31**).

(f) Da và da sống thô (**trừ** da chim và các phần của da chim, còn lông vũ hoặc lông tơ, chưa xử lý, đã làm sạch, khử trùng hoặc xử lý để bảo quản, nhưng chưa gia công theo cách khác) (**Chương 41**).

(g) Da lông (**Chương 43**).

(h) Lụa và len và các vật liệu thô để dệt khác có nguồn gốc từ động vật (**trừ** lông đuôi hoặc bờm ngựa và phế liệu lông đuôi hoặc bờm ngựa) (**Phần XI**).

(ij) Ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy (**Chương 71**).

05.01 - Tóc người, chưa xử lý, đã hoặc chưa rửa sạch hoặc gột tẩy; phế liệu tóc người.

Nhóm này bao gồm tóc người, chưa xử lý, đã hoặc chưa rửa sạch hoặc gột tẩy, kể cả tóc duỗi thẳng nhưng chưa sắp xếp đầu và đuôi tương ứng với nhau, và phế liệu tóc người.

Nhóm này **không bao gồm** tóc người (trừ phế liệu) đã được xử lý trên mức rửa sạch hoặc gột tẩy đơn giản, ví dụ: chuốt, nhuộm, tẩy, làm quăn hoặc chuẩn bị sẵn để làm tóc giả... và tóc người đã được sắp xếp đầu và đuôi tương ứng với nhau (**nhóm 67.03**, xem Chú giải tương ứng). Loại trừ này không áp dụng đối với phế liệu của tóc người, luôn được phân vào nhóm này, ngay cả khi, ví dụ, là phế liệu của tóc nhuộm hoặc tẩy trắng.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Vải lọc làm từ tóc người (**nhóm 59.11**).

(b) Lưới bao tóc làm từ tóc người (**nhóm 65.05**).

(c) Những vật phẩm khác làm bằng tóc người (**nhóm 67.04**).

05.02 - Lông và lông cứng của lợn hoặc lợn lòi; lông dùng làm chổi và bàn chải khác; phế liệu từ các loại lông trên.

0502.10 - Lông và lông cứng của lợn hoặc lợn lòi và phế liệu của chúng

0502.90 - Loại khác

Những sản phẩm này có thể ở dạng rời hoặc buộc thành bó lỏng hoặc chặt trong đó lông hoặc lông cứng được sắp xếp song song và phần đuôi dài ngắn khác nhau. Chúng có thể ở dạng thô hoặc đã được làm sạch, tẩy, nhuộm hoặc khử trùng.

Những loại lông khác dùng làm bàn chải gồm lông chồn hôi (skunk), lông sóc hoặc lông chồn mactet.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm lông hoặc lông cứng** thuộc nhóm 96.03 khi chúng ở dạng túm hoặc búi đã được xử lý (tức là làm thành túm, búi đã được làm sẵn để làm chổi hoặc bàn chải hoặc chỉ cần một số hoạt động gia công nhỏ là có thể sẵn sàng dùng được) (xem Chú giải 3 của Chương 96).

05.04 - Ruột, bong bóng và dạ dày động vật (trừ cá), nguyên dạng và các mảnh của chúng, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, muối, ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói.

Nhóm này gồm ruột, bong bóng và dạ dày của động vật (**trừ** của cá, thuộc **nhóm 05.11**), nguyên dạng hoặc từng mảnh, có thể ăn được hoặc không, tươi, ướp lạnh, đông lạnh, muối hoặc ngâm nước muối, làm khô hoặc hun khói. **Không bao gồm** những sản phẩm được chế biến hoặc bảo quản cách khác (nhìn chung thuộc **Chương 16**).

Nhóm này bao gồm:

(1) Dạ múi khế (của bê, dê non, v.v...), đã hoặc chưa cắt hoặc làm khô dùng để chiết lấy men dịch vị.

(2) Lòng và dạ cỏ. (Khi làm chín, chúng được phân loại vào **Chương 16**).

(3) Màng ruột già chưa được xử lý, bao phía ngoài ruột tịt (manh tràng) của bò hoặc của cừu.

Nhóm này cũng bao gồm ruột và màng ruột già (nhất là của bò) đã được xẻ dọc hoặc cắt dọc thành dải, đã hoặc chưa được nạo bỏ phần màng trong của ruột.

Ruột chủ yếu dùng để làm vỏ xúc xích. Chúng cũng được sử dụng để sản xuất chỉ catgut phẫu thuật vô trùng (**nhóm 30.06**), dây để căng vợt tennis (**nhóm 42.06**) hoặc dây nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

Nhóm cũng **không bao gồm** "ruột nhân tạo" được tạo bởi sự ép đùn bột nhão từ da hoặc xơ da, sau đó làm cứng lại bằng dung dịch formaldehyde và phenol (**nhóm 39.17**) và ruột "nhân tạo" làm bằng cách dính các khúc ruột tự nhiên đã tách rời lại với nhau (**nhóm 42.06**).

05.05 - Da và các bộ phận khác của loài chim và gia cầm, có lông vũ hoặc lông tơ, lông vũ và các phần của lông vũ (đã hoặc chưa cắt tỉa) và lông tơ, mới chỉ được làm sạch, khử trùng hoặc xử lý để bảo quản; bột và phế liệu từ lông vũ hoặc các phần của lông vũ.

0505.10 - Lông vũ dùng để nhồi; lông tơ

0505.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Da và các bộ phận khác của chim và gia cầm (ví dụ: đầu, cánh) có lông vũ hoặc lông tơ, và

(2) Lông vũ và các phần của lông vũ (đã hoặc chưa cắt tỉa), và lông tơ,

với điều kiện chúng chưa được xử lý, mới chỉ làm sạch, khử trùng hay xử lý để bảo quản, nhưng chưa được xử lý theo cách khác hoặc chưa được gắn với nhau.

Nhóm này cũng bao gồm bột, bột thô và phế liệu của lông vũ hoặc các phần của lông vũ.

Những mặt hàng thuộc nhóm này là loại dùng làm lông trải giường, trang trí (thường sau khi đã xử lý thêm) hoặc có những công dụng khác. Đối với mục đích phân loại, sẽ không có sự phân biệt giữa các loại lông vũ khác nhau.

Các phần của lông vũ thuộc nhóm này bao gồm lông vũ chẻ dọc, tơ được cắt từ ống lông hoặc được gắn với một ống lông đã được cạo mỏng (đã hoặc chưa cắt tỉa), lông ống và ống lông.

Lông vũ và lông tơ được đóng gói để bán lẻ trong các túi vải và hoàn toàn không phải loại dùng làm nệm hoặc gối cũng được phân loại vào nhóm này. Nhóm này cũng bao gồm cả lông vũ xâu tạm với nhau để dễ vận chuyển.

Nhóm này **không bao gồm** da và các bộ phận khác của loài chim và gia cầm, lông vũ và các phần của lông vũ đã qua xử lý nhiều hơn mức cho phép tại nhóm này (như tẩy, nhuộm, làm quăn hoặc tạo sóng), hoặc đã được gắn lại, và các sản phẩm làm từ lông vũ,v.v... ; nói chung chúng được phân loại vào **nhóm 67.01** (xem Chú giải của nhóm). Tuy nhiên lông ống đã xử lý và các sản phẩm làm từ lông ống được phân loại theo đặc tính của chúng (ví dụ: phao để câu thuộc **nhóm 95.07**, tăm xỉa răng thuộc **nhóm 96.01**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0505.10

"Lông vũ loại dùng để nhồi" tức là lông của gia cầm (nhất là của ngỗng hoặc vịt, ngan), của chim bồ câu, của gà gô hoặc động vật tương tự, trừ lông vũ lớn từ cánh hoặc từ đuôi cũng như những lông vũ lớn bị loại bỏ sau khi tuyển chọn. "Lông tơ" là phần mượt và mềm nhất của bộ lông, nhất là của ngỗng hoặc của vịt, ngan và khác với lông vũ vì không có lông ống cứng. Những lông vũ và lông tơ này được dùng chủ yếu để nhồi bộ đồ giường ngủ hoặc những sản phẩm khác như nệm và quần áo cách ly (ví dụ áo mặc khi trượt tuyết).

05.06 - Xương và lõi sừng, chưa xử lý, đã khử mỡ, sơ chế (nhưng chưa cắt thành hình), đã xử lý bằng axit hoặc khử gelatin; bột và phế liệu từ các sản phẩm trên.

0506.10	- Ossein và xương đã xử lý bằng axit
0506.90	- Loại khác

Những sản phẩm của nhóm này chủ yếu dùng làm nguyên liệu chạm khắc, để sản xuất hồ dán và gelatin hoặc làm phân bón.

Nhóm này gồm:

(1) **Xương và lõi sừng** (xương trong của sừng), chưa xử lý hoặc đã khử mỡ (xương loại bỏ mỡ bằng nhiều cách chế biến khác nhau).

(2) **Xương sơ chế (nhưng không cắt thành hình)**, tức là xương chưa qua quá trình gia công ngoài việc cưa đơn giản để loại bỏ những phần thừa, cắt (cắt khúc hoặc xẻ dọc), đôi khi được bào thô hoặc tẩy trắng. Bởi vậy, nhóm này **không bao gồm** những tấm và mảnh hình chữ nhật (kể cả hình vuông) và những hình khác, đã hoặc chưa đánh bóng hoặc xử lý cách khác, và những sản phẩm hình thành từ việc đúc khuôn bột xương; tất cả các sản phẩm này thuộc **nhóm 96.01** hoặc ở các nhóm khác chi tiết hơn.

(3) **Xương xử lý bằng axit**, tức là xương mà phần vôi được hoà tan bằng axit clohydric, nhưng không bị mất đi hình dạng ban đầu và chỉ giữ lại mô tế bào và phần sụn (ossein), phần này có thể dễ dàng chuyển thành chất gelatin.

(4) **Xương khử gelatin** là xương đã loại bỏ chất hữu cơ gelatin bằng cách làm chín bằng hơi và thường ở dạng bột (bột xương hấp).

(5) **Bột và phế liệu từ xương** (bao gồm cả xương nghiền nhỏ), ví dụ phần sinh ra từ quá trình xử lý xương.

05.07 - Ngà, mai động vật họ rùa, lược cá voi (phiến sừng hàm trên) và hàm răng lược cá voi, sừng, gạc, móng guốc, móng, vuốt và mỏ, chưa xử lý hoặc đã sơ chế nhưng chưa cắt thành hình; bột và phế liệu từ các sản phẩm trên.

0507.10 - Ngà; bột và phế liệu từ ngà

0507.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những sản phẩm miêu tả dưới đây, ở dạng chưa xử lý hoặc đã sơ chế nhưng chưa cắt thành hình, tức là, chưa qua xử lý ngoài việc nạo, cạo, làm sạch, loại bỏ những phần thừa, gọt, xẻ, cắt chưa thành hình, bào thô, chuốt thẳng hoặc dát mỏng:

(A) **Ngà.**

Trong toàn bộ Danh mục này, thuật ngữ "ngà" được xem như là lớp phủ ngoài chất xương cấu tạo từ:

(1) Ngà voi, sừng hà mã, sừng con moóc (hải mã), kỳ lân biển hoặc răng nanh lợn lòi đực.

(2) Sừng tê giác

(3) Răng của tất cả động vật trên cạn hoặc động vật dưới biển.

(B) **Mai động vật họ rùa.**

Mai động vật họ rùa dùng vào mục đích thương mại thường là mai rùa (nói chung lấy từ các loài như rùa Kemp's, rùa careta và đồi mồi) và các phần liên quan đến mai động vật họ rùa bao gồm mai rùa.

Mai động vật họ rùa là một loại chất liệu sừng dưới dạng tấm (vảy), với kích cỡ và độ dày khác nhau, bảo vệ khung sừng gắn với thân con vật.

Trong nhóm này "mai động vật họ rùa" là:

(1) Toàn phần hay một phần của **mai.**

(2) **Những mảnh vảy** từ mai, hầu như luôn tìm thấy tại bãi đánh cá, và gồm những tấm có độ dày không đều nhau, có bề mặt cong. Những mảnh vảy này được mô tả như là **vảy lưng** hoặc **vảy bụng**, tuỳ theo phần cơ thể sinh ra chúng; phần phủ bụng và ngực còn được gọi là **vảy yếm**.

(C) **Lược cá voi (phiến sừng hàm trên) và hàm răng lược cá voi.**

Trong tình trạng tự nhiên, lược (của cá voi hoặc của động vật có vú sống dưới biển) có dạng tấm dẹt bằng sừng được uốn cong với lớp da mầu xám dính trên bề mặt và có loại diềm cùng chất liệu với lược cá voi ở mặt trong.

(D) **Sừng, gạc, móng guốc, móng, vuốt và mỏ.**

Sừng thuộc nhóm này có thể ở dạng gắn hoặc không gắn với lõi sừng hoặc xương trán. Gạc là sừng có nhiều nhánh của hươu, của nai, v.v...

Nhóm này cũng bao gồm cả bột và phế liệu (cả những mẩu, vụn xén) của các sản phẩm trên.

Nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm đã được cắt thành hình chữ nhật (bao gồm cả hình vuông), hoặc hình que, hình ống hoặc hình bán hoàn chỉnh khác và những sản phẩm làm bằng đúc khuôn (**nhóm 96.01** hoặc các nhóm khác chi tiết hơn).

05.08 - San hô và các chất liệu tương tự, chưa xử lý hoặc đã sơ chế nhưng chưa gia công thêm; mai, vỏ động vật thân mềm, động vật giáp xác hoặc động vật da gai và mai mực, chưa xử lý hoặc đã sơ chế nhưng chưa cắt thành hình, bột và phế liệu từ các sản phẩm trên.

San hô là xương can xi của polip biển và thường được dùng trong nghề làm kim hoàn.

Về mặt công nghiệp, loại vỏ quan trọng nhất là vỏ tạo ra xà cừ.

Nhóm này bao gồm:

(1) **San hô, chưa xử lý,** hoặc chỉ loại bỏ lớp vỏ cứng bên ngoài.

(2) **San hô, sơ chế** nhưng chưa xử lý cách khác, tức là, san hô chưa làm gì ngoài việc cắt gọt đơn giản.

(3) **Mai, vỏ, chưa xử lý hoặc đã sơ chế** nhưng chưa cắt thành hình, tức là, chưa làm gì ngoài việc làm sạch hoặc cắt gọt đơn giản.

Nhóm này gồm cả mai mực, mai, vỏ, đã nghiền nhỏ hoặc tán thành bột dùng làm thức ăn cho gia súc, và phế liệu của mai, vỏ.

Nhóm này **không bao gồm** que, mảnh hình chữ nhật (kể cả hình vuông) và những hình khác, đã hoặc chưa đánh bóng hoặc xử lý cách khác; các mặt hàng này thuộc **nhóm 96.01** hoặc các nhóm khác chi tiết hơn.

05.10 - Long diên hương, hương hải ly, chất xạ hương (từ cầy hương và hươu xạ); côn trùng cánh cứng cantharides; mật, đã hoặc chưa được làm khô; các tuyến và các sản phẩm động vật khác dùng để điều chế dược phẩm, tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc bảo quản tạm thời dưới hình thức khác.

Long diên hương là chất tiết ra bởi cá nhà táng (cá voi trắng) và được tìm thấy ở dạng khối tròn tạo bởi những tầng đồng tâm và có thể nặng tới 100kg. Nó có độ đặc gần như sáp và toát lên mùi thơm dịu ngọt khi chà xát. Nó có màu sắc khác nhau từ xám tro đến đen và tỷ trọng thấp hơn tỷ trọng của nước. Không nên nhầm lẫn long diên hương với hổ phách vàng (succinite) vốn là một chất nhựa khoáng và thuộc **nhóm 25.30**.

Hương hải ly là chất như nhựa, có mầu nâu, phớt đỏ, hoặc phớt vàng, có vị đắng và mùi nồng. Hương hải ly tiết ra từ con hải ly và thường có trong những chiếc túi (thường gắn với phần thân dưới) từ đó hương hải ly được tạo thành. Những chiếc túi này thường được xếp nếp và có độ dài từ 5 đến 10 cm.

Chất xạ hương do con cầy hương tiết ra và là một chất như nhựa nhão và sánh như dầu, có mầu nâu vàng hoặc nâu, có mùi rất nồng, gần giống mùi của xạ tự nhiên.

Xạ hương, do một loại hươu tiết ra, thường ở trong các túi (một phía phẳng không có lông và phía kia phồng có lông trắng) từ đó xạ hương được tạo thành. Chất được tiết ra có mầu nâu sẫm và mùi nồng. Không nên nhầm lẫn giữa xạ hương này với xạ hương nhân tạo (xạ xilen, xạ cây vông vàng v.v...) thuộc **Chương 29**.

Côn trùng cánh cứng cantharide là những côn trùng chủ yếu được sử dụng do đặc tính làm giộp da hoặc kích thích giảm đau của chúng. Chúng thường ở dạng được làm khô hoặc được tán thành bột.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Những tuyến và những cơ quan khác từ động vật** dùng trong các chế phẩm trị liệu nguồn gốc hữu cơ và không thích hợp dùng làm thức ăn cho người do bản chất hoặc nguồn gốc giải phẫu của chúng (tuyến tụy, tinh hoàn, buồng trứng, túi mật, tuyến giáp, tuyến yên…), tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh, hoặc bảo quản tạm thời bằng cách khác để vận chuyển hoặc tích trữ (ví dụ bảo quản trong glycerol, acetone hoặc cồn). Khi ở dạng khô hoặc chiết xuất, những sản phẩm này **bị loại trừ** (**nhóm 30.01**) (tuy nhiên, đối với những sản phẩm dùng làm thực phẩm, xem Chú giải 1(a) của Chương này).

(2) **Mật**, đã hoặc chưa làm khô (chất chiết từ mật **bị loại trừ - nhóm 30.01**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** nọc của rắn hoặc của ong dưới dạng mảnh khô đựng trong ống hàn kín (**nhóm 30.01**).

05.11 - Các sản phẩm động vật khác chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; động vật chết thuộc Chương 1 hoặc Chương 3, không thích hợp sử dụng cho người.

0511.10	- Tinh dịch động vật họ trâu, bò
	- Loại khác:
0511.91	- - Sản phẩm từ cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác; động vật đã chết thuộc Chương 3

0511.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Tinh dịch của động vật.**

(2) **Phôi động vật**, ở dạng đông lạnh để cấy vào một con vật cái khác.

(3) **Tiết động vật**, ở dạng lỏng hoặc khô, có thể ăn được hoặc không.

Nhóm này **loại trừ** tiết động vật điều chế dùng cho chữa bệnh, phòng bệnh hoặc chẩn đoán bệnh (**nhóm 30.02**).

(4) **Bọ yên chi (bọ phấn thoa mặt/rệp son) và các côn trùng tương tự.** Bọ yên chi là côn trùng sống trên một vài loài xương rồng. Trên thị trường có ba loại bọ yên chi: Loại đen, xám hoặc ánh bạc, và đo đỏ. Bọ yên chi cung cấp phẩm màu đỏ (chiết xuất bọ yên chi) (**nhóm 32.03**) dùng để chế biến chất màu đỏ (**nhóm 32.05**).

Trong những côn trùng giống với bọ yên chi, quan trọng nhất là bọ kemet, sống trên một loại cây sồi lùn. Bọ kemet được sử dụng để chế thuốc nhuộm màu đỏ tươi và rất bền màu, loại thuốc nhuộm này được phân loại vào **nhóm 32.03**.

Không nên nhầm lẫn giữa bọ kemet với "khoáng kemet" (**nhóm 38.24**).

Bọ yên chi và bọ kemet thường ở dạng khô và có thể ở nguyên dạng hoặc ở dạng bột.

(5) **Trứng và bọc trứng cá, không dùng làm thực phẩm**.

Bao gồm:

(i) Trứng sống để sinh sản, chúng được nhận biết bằng các chấm đen là mắt của phôi.

(ii) Trứng muối (của cá tuyết hoặc cá nục hoa) dùng làm mồi câu. Chúng có thể phân biệt với những chế phẩm thay thế trứng cá tầm muối (**nhóm 16.04**) bởi mùi khó chịu và vì chúng thường được đóng chung với số lượng lớn.

Nhóm này **loại trừ** bọc trứng cá dùng làm thực phẩm (**Chương 3**).

(6) **Phế liệu của cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác.**

Loại này có thể kể ra:

(i) Vẩy của cá trắng nhỏ (whitebait) hoặc các loại cá tương tự, tươi hoặc bảo quản (nhưng không trong dung dịch); các loại này dùng để chế tinh chất ánh ngọc trai phủ ngọc trai nhân tạo.

(ii) Bong bóng cá, chưa chế biến, làm khô hoặc muối, dùng làm keo cá và thạch cá.

(iii) Ruột cá và phế liệu của da cá dùng sản xuất keo...

(iv) Phế liệu từ cá.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Gan cá, vây cá, đầu, đuôi, bong bóng cá ăn được và phụ phẩm khác ăn được từ cá (**Chương 3**).

(b) Mai, vỏ động vật thân mềm, động vật giáp xác hoặc động vật da gai thuộc **nhóm 05.08**.

(c) Gan cá không thích hợp để làm thực phẩm mà dùng chế biến dược phẩm (**nhóm 05.10**).

(7) **Trứng tằm.** Chúng trông giống như những hạt rất nhỏ, màu vàng nhạt chuyển dần sang mầu tro hoặc vàng đất. Chúng thường được đóng trong hộp (hoặc lỗ tổ ong) hoặc trong túi vải.

(8) **Trứng kiến.**

(9) **Gân và dây chằng**, giống như phế liệu nêu trong Mục (10) và (11) dưới đây, được dùng chủ yếu như nguyên liệu thô để sản xuất keo.

(10) **Mẩu vụn và phế liệu tương tự, của da và da sống thô**.

(11) **Phế thải của da lông thô** mà những người kinh doanh/thuộc da lông thú không thể tận dụng được.

(12) **Động vật chết** thuộc Chương 1 hoặc Chương 3 và thịt của chúng hoặc các phụ phẩm dạng thịt không thích hợp dùng làm thức ăn cho người **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 02.09** hoặc thuộc một trong các nhóm trước của Chương này.

(13) **Lông đuôi hoặc bờm ngựa và phế liệu từ lông đuôi hoặc bờm ngựa**, đã hoặc chưa xếp thành lớp, có hoặc không có vật liệu phụ trợ. Loại này gồm lông của bờm hoặc đuôi ngựa hoặc của động vật họ trâu bò. Nó bao gồm không chỉ lông đuôi hoặc bờm ngựa chưa xử lý mà còn bao gồm lông đuôi hoặc bờm ngựa đã được rửa sạch, chà sạch, tẩy trắng, nhuộm, làm xoăn hoặc xử lý theo cách khác. Các mặt hàng này có thể ở dạng đống, dạng bó hoặc dạng cuộn, v.v…

Nhóm này cũng bao gồm một lớp của lông đuôi hoặc bờm ngựa trên nền vải dệt, giấy, v.v… hoặc được đặt giữa các tấm vải dệt, giấy, v.v…., bằng cách ghim hoặc khâu đơn giản.

Nhóm này **không bao gồm** lông đuôi hoặc bờm ngựa đã trải qua quá trình xe sợi và lông đuôi hoặc bờm ngựa được nối với nhau (**Chương 51**).

(14) **Bọt biển thiên nhiên có nguồn gốc động vật.** Chúng bao gồm cả bọt biển thô (kể cả loại mới chỉ làm sạch đơn thuần) và bọt biển đã được xử lý (ví dụ bằng cách loại bỏ chất vôi hoặc bằng cách tẩy trắng). Loại này cũng bao gồm bọt biển phế liệu.

Xơ mướp, còn được gọi là bọt biển thực vật, được phân loại vào **nhóm 14.04.**

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Nhựa cánh kiến đỏ dạng phiến mỏng, nhựa cánh kiến đỏ dạng hạt, nhựa cánh kiến đỏ dạng thỏi và các loại nhựa cánh kiến đỏ khác (**nhóm 13.01**).

(b) Mỡ động vật thuộc **Chương 15**.

(c) Bộ sưu tập và các vật phẩm sưu tập về động vật học, bao gồm cả động vật được nhồi hoặc bảo quản cách khác, các loài bướm và côn trùng, trứng khác, v.v… (**nhóm 97.05**).

PHẦN II: CÁC SẢN PHẨM THỰC VẬT

Chú giải.

1. - Trong Phần này khái niệm "viên" có nghĩa là những sản phẩm được liên kết bằng cách nén trực tiếp hoặc thêm chất dính với hàm lượng không quá 3% tính theo trọng lượng.

Chương 6: Cây sống và các loại cây trồng khác; củ, rễ và loại tương tự; cành hoa và cành lá trang trí

Chú giải.

1.- Ngoài phần 2 của tên nhóm 06.01, Chương này chỉ bao gồm cây sống và các sản phẩm (kể cả cây giống từ hạt) thường được cung cấp bởi người trồng hoa hoặc người làm vườn ươm cây để trồng hay trang trí; tuy nhiên Chương này không bao gồm khoai tây, hành tây, hành, hẹ, tỏi hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 7.

2.- Khi xem xét một mặt hàng nào đó trong nhóm 06.03 hoặc 06.04 phải kể đến những mặt hàng như lẵng hoa, bó hoa, vòng hoa và các sản phẩm tương tự được làm toàn bộ hoặc một phần bằng các vật liệu nêu trong nhóm, không tính đến những đồ phụ trợ làm bằng vật liệu khác. Tuy nhiên, các nhóm này không bao gồm các tác phẩm ghép hay phù điêu trang trí tương tự thuộc nhóm 97.01.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm tất cả các cây sống thuộc loại được người làm vườn ươm cây (kể cả người làm vườn) hoặc người trồng hoa cung cấp, trong điều kiện thích hợp dùng để trồng hoặc trang trí, kể cả thân và rễ của cây diếp xoăn (**trừ** các loại rễ thuộc **nhóm 12.12)** ngay cả khi những sản phẩm này thường không được cung cấp bởi những người làm vườn ươm cây hoặc người trồng hoa. *Ngoài những loại khác*, những sản phẩm này bao gồm từ cây lớn, cây bụi và bụi cây cho đến cây rau giống từ hạt, kể cả cây thuốc. Chương này **không bao gồm** hạt và quả, hoặc một số loại thân củ và củ (khoai tây, hành tây, hành, hẹ và tỏi) mà không thể phân biệt giữa loại dùng làm thực phẩm và loại dùng để trồng.

Chương này cũng bao gồm:

(1) Hoa và nụ hoa cắt rời, cành, lá, nhánh và các phần khác của cây, tươi, khô, nhuộm, tẩy, thấm tẩm hoặc xử lý cách khác để trang trí.

(2) Bó hoa, vòng hoa, lẵng hoa và sản phẩm tương tự thường được người trồng hoa cung cấp.

06.01 - Củ, thân củ, rễ củ, thân ống và thân rễ, ở dạng ngủ, dạng sinh trưởng hoặc ở dạng hoa; cây và rễ rau diếp xoăn, trừ các loại rễ thuộc nhóm 12.12.

0601.10	- Củ, thân củ, rễ củ, thân ống và thân rễ, ở dạng ngủ
0601.20	- Củ, thân củ, rễ củ, thân ống, thân rễ, dạng sinh trưởng hoặc dạng hoa; cây và rễ rau diếp xoăn

Ngoài những loại khác, nhóm này có thể kể đến những loại củ, v.v… có hay không ở trong bình, chậu, hộp, v.v… của các cây thuộc các loài sau:

Cây hoa loa kèn, cỏ chân ngỗng (các loài có củ), cây thu hải đường, cây chuối hoa, chionodoxa, cây linh lan (cây hoa lan chuông), cây nghệ tây, cây hoa anh thảo, cây hoa

thược dược, eremurus, freesia, cây bối mẫu, cây hoa tuyết, cây hoa dơn (cây hoa lay ơn), gloxinia, cây lan dạ hương, cây hoa diên vĩ, cây hoa ly (cây loa kèn), cây nghệ hương, cây thuỷ tiên, ornithogalum, cây chua me đất, cây hoa huệ, cây mao lương, richardia, tigridia, cây hoa tulíp.

Nhóm này cũng bao gồm củ v.v..... của các cây không dùng để trang trí (ví dụ thân rễ cây đại hoàng) và thân rễ cây măng tây.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** một số củ, thân củ, rễ củ, thân ống và thân rễ (ví dụ: hành tây, hành, hẹ, tỏi, khoai tây và a-ti-sô Jerusalem) thuộc **Chương 7** và thân rễ của gừng (**nhóm 09.10**).

Thân và rễ rau diếp xoăn cũng thuộc nhóm này. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** rễ rau diếp xoăn chưa rang thuộc loài *Cichorium intybus sativum* (**nhóm 12.12**).

06.02 - Cây sống khác (kể cả rễ), cành giâm và cành ghép; hệ sợi nấm (+).

0602.10	- Cành giâm và cành ghép không có rễ
0602.20	- Cây, cây bụi, đã hoặc không ghép cành, thuộc loại có quả hoặc quả hạch (nuts) ăn được
0602.30	- Cây đỗ quyên và cây azalea (cây khô - họ đỗ quyên), đã hoặc không ghép cành
0602.40	- Cây hoa hồng, đã hoặc không ghép cành
0602.90	- Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Cây, cây bụi và bụi cây các loại (cây rừng, cây ăn quả, cây cảnh v.v...), kể cả thân/gốc dùng để ghép.
(2) Cây và cây giống các loại để cấy trồng, **trừ** những loại thuộc **nhóm 06.01**.
(3) Rễ sống của cây.
(4) Cành giâm chưa mọc rễ; cành ghép (mắt ghép hoặc chồi); cành giâm và chồi gốc.
(5) Hệ sợi nấm gồm đám thể sợi nấm, đã hoặc chưa trộn đất hoặc chất thực vật.

Các loại cây, cây bụi, bụi cây và cây con khác thuộc nhóm này có thể ở dạng rễ trần hoặc rễ trong bầu đất, hoặc trồng trong bình, bao, giỏ, chậu hoặc bao bì tương tự.

Nhóm này **không bao gồm** rễ củ (ví dụ thược dược, **nhóm 06.01**) và rễ rau diếp xoăn **nhóm 06.01** hoặc **12.12.**

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0602.20

Theo mục đích của phân nhóm 0602.20, khái niệm "cây, bụi cây và cây bụi" bao gồm cây lau và cây leo có thân mộc (ví dụ: cây nho, cây lê đá, cây dâu tằm, cây kiwi) và cành giâm có rễ của chúng.

Phân nhóm này **không bao gồm** cây tầm xuân (**phân nhóm 0602.40**).

Phân nhóm 0602.20, 0602.30, 0602.40 và 0602.90

Rễ sống được phân loại cùng với cây trong phân nhóm thích hợp.

06.03 - Cành hoa và nụ hoa dùng làm hoa bó hoặc để trang trí, tươi, khô, đã nhuộm, tẩy, thấm tẩm hoặc xử lý cách khác.

- Tươi:

0603.11 - - Hoa hồng
0603.12 - - Hoa cẩm chướng
0603.13 - - Phong lan
0603.14 - - Hoa cúc
0603.15 - - Họ hoa ly *(Lilium spp.)*
0603.19 - - Loại khác
0603.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm không chỉ hoa và nụ hoa cắt đơn giản mà cả bó hoa, vòng hoa, lẵng hoa và sản phẩm tương tự có gắn hoa hoặc nụ hoa (ví dụ những bó hoa nhỏ, hoa cài khuyết áo). Nếu bó hoa như vậy vẫn giữ được đặc tính cơ bản của những sản phẩm của người làm hoa thì chúng vẫn ở trong nhóm này ngay cả khi chúng có chứa các đồ phụ trợ làm bằng vật liệu khác (ruy băng, hình cắt tỉa bằng giấy,v.v…).

Cành cắt từ cây, cây bụi và bụi cây, nếu mang hoa và nụ (như cành mộc lan và một số cành hồng), được coi như cành hoa và nụ hoa của nhóm này.

Nhóm này **loại trừ** hoa, cánh hoa và nụ hoa dùng chủ yếu để chế nước hoa, dùng trong bào chế dược phẩm, hoặc làm thuốc trừ sâu, thuốc trừ nấm hoặc các mục đích tương tự, miễn là chúng ở dạng không thích hợp để làm hoa bó hoặc để trang trí (**nhóm 12.11**). Nhóm này cũng **loại trừ** các tác phẩm ghép và phù điêu trang trí tương tự thuộc **nhóm 97.01**.

06.04 - Tán lá, cành và các phần khác của cây, không có hoa hoặc nụ hoa, các loại cỏ, rêu và địa y, phù hợp để bó hoa hoặc trang trí, tươi, khô, đã nhuộm, tẩy, thấm tẩm hoặc xử lý cách khác.

0604.20 - Tươi
0604.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm không chỉ tán lá, cành,... mà còn cả bó, vòng, lẵng hoa và sản phẩm tương tự có gắn tán lá hoặc các phần khác của cây, cây bụi, bụi cây hoặc các cây con khác hoặc có gắn cỏ, rêu hoặc địa y. Với điều kiện là những bó hoa,... như vậy vẫn giữ được đặc tính cơ bản của những sản phẩm của người làm hoa thì chúng vẫn ở trong nhóm này ngay cả khi chúng có chứa các đồ phụ trợ làm bằng chất liệu khác (ruy băng, khung thép,...).

Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể mang các loại quả trang trí, nhưng nếu chúng gắn hoa hoặc nụ hoa thì chúng **bị loại trừ** (**nhóm 06.03**).

Nhóm này bao gồm cây noel tự nhiên, miễn là chúng rõ ràng không thích hợp để trồng lại (ví dụ, rễ bị cưa, rễ bị làm chín trong nước sôi).

Nhóm này cũng **loại trừ** những cây con và các bộ phận của chúng (bao gồm cả cỏ, rêu và địa y) chủ yếu dùng làm nước hoa, trong bào chế dược phẩm, hoặc làm thuốc trừ sâu, thuốc trừ nấm hoặc các mục đích tương tự (**nhóm 12.11**) hoặc để tết bện (**nhóm 14.01**), miễn là chúng ở dạng không thích hợp để làm bó hoa hoặc để trang trí. Nhóm này cũng **loại trừ** những tác phẩm ghép và phù điêu trang trí tương tự của **nhóm 97.01**.

Chương 7: Rau và một số loại củ, thân củ và rễ ăn được

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm các sản phẩm thức ăn cho gia súc thuộc nhóm 12.14.

2.- Trong các nhóm 07.09, 07.10, 07.11 và 07.12, từ "rau" bao gồm các loại ăn được: nấm, nấm cục (nấm củ), ôliu, nụ bạch hoa, bí, bí ngô, cà tím, ngô ngọt (*Zea mays var. saccharata*), quả ớt thuộc chi *Capsicum* hoặc thuộc chi *Pimenta*, rau thì là, rau mùi tây, rau mùi, rau ngải giấm, cải xoong và kinh giới ngọt (*Majorana hortensis* hoặc *Origanum majorana*).

3.- Nhóm 07.12 bao gồm tất cả các loại rau khô từ các loại rau thuộc các nhóm từ 07.01 đến 07.11, trừ:

(a) các loại rau đậu khô, đã bóc vỏ (nhóm 07.13);

(b) ngô ngọt ở các dạng được nêu trong các nhóm từ 11.02 đến 11.04;

(c) bột, bột thô, bột mịn, mảnh lát, hạt và viên của khoai tây (nhóm 11.05);

(d) bột, bột thô và bột mịn của các loại rau đậu khô thuộc nhóm 07.13 (nhóm 11.06).

4.- Tuy nhiên, Chương này không bao gồm các loại ớt thuộc chi *Capsicum* hoặc chi *Pimenta* được làm khô hoặc xay hoặc nghiền (nhóm 09.04).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại rau, kể cả các loại được nêu trong Chú giải 2 của Chương, ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh (đã hoặc chưa được hấp chín hoặc luộc chín trong nước) được bảo quản hoặc làm khô tạm thời (bao gồm cả khử nước, làm bay hơi hoặc làm khô bằng đông lạnh). Cần phải lưu ý là một số loại sản phẩm này khi làm khô và nghiền thành bột đôi khi được sử dụng làm vật liệu tạo hương nhưng vẫn được phân loại trong nhóm 07.12.

Khái niệm "ướp lạnh" nghĩa là nhiệt độ của một sản phẩm đã được hạ xuống, thường là trên dưới 0^0C, nhưng chưa đến mức đông lạnh. Tuy nhiên, một số sản phẩm, như khoai tây, có thể coi là được ướp lạnh khi được bảo quản ở nhiệt độ + 10^0C.

Khái niệm "đông lạnh" nghĩa là sản phẩm được làm lạnh ở nhiệt độ dưới điểm đóng băng và đến tận khi được đông lạnh hoàn toàn.

Trừ khi có các quy định khác, các loại rau trong Chương này có thể được để nguyên, thái miếng, cắt, đập giập, nạo, cạo hoặc bỏ vỏ.

Chương này bao gồm cả một số loại củ, thân củ và rễ có hàm lượng bột và inulin cao, ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh hay làm khô, đã hoặc chưa thái thành lát hoặc ở dạng viên.

Những loại rau ở dạng không thuộc bất kỳ nhóm nào trong Chương này được phân loại vào **Chương 11** hoặc **Phần IV**. Ví dụ, bột, bột mịn, bột thô được chế biến từ các loại rau đậu khô và khoai tây dạng bột, bột mịn, bột thô, mảnh, hạt và viên được phân loại vào **Chương 11**, và một số rau được chế biến hoặc bảo quản khác với các phương pháp không được nêu tại Chương này sẽ thuộc **Chương 20**.

Tuy nhiên, cũng phải lưu ý rằng việc đồng nhất hoá, tự bản thân nó, không làm cho một sản phẩm của Chương này có đủ điều kiện để phân loại như là một chế phẩm của Chương 20.

Cũng nên lưu ý là những loại rau thuộc Chương này vẫn được phân loại ở đây ngay cả khi chúng được đóng bao bì kín khí (ví dụ bột hành đóng hộp). Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, các sản phẩm đóng gói như vậy đã được chế biến hoặc bảo quản khác với qui định tại các nhóm của Chương này, và vì vậy **bị loại trừ** (**Chương 20**).

Tương tự, các sản phẩm thuộc Chương này vẫn được phân loại ở đây (ví dụ, rau tươi hoặc ướp lạnh) khi chúng được đóng gói bằng phương pháp Đóng gói điều chỉnh không khí - Modified Atmospheric Packaging (MAP). Trong phương pháp MAP, không khí bao quanh sản phẩm được thay đổi hay kiểm soát (ví dụ bằng cách loại bỏ hoặc giảm hàm lượng oxy và thay bằng hay làm tăng hàm lượng nitơ và carbon dioxide).

Chương này bao gồm các loại rau tươi hoặc khô dùng làm thực phẩm hay để gieo trồng (ví dụ: khoai tây, hành tây, hành, hẹ, tỏi, rau đậu). Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** những loại rau giống từ hạt dùng để cấy trồng lại (**nhóm 06.02**).

Ngoài những loại trừ nêu trên và trong các Chú giải của Chương, Chương này cũng **không bao gồm**:

(a) Rễ và cây rau diếp xoăn (**nhóm 06.01** hoặc **nhóm 12.12**).

(b) Một số loại sản phẩm rau được sử dụng làm nguyên liệu thô của ngành công nghiệp thực phẩm, ví dụ như ngũ cốc (**Chương 10**) và củ cải đường và mía đường (**nhóm 12.12**).

(c) Bột, bột mịn và bột thô của một số loại rễ, củ hoặc thân củ thuộc nhóm 07.14 (**nhóm 11.06**).

(d) Một số loại cây và các bộ phận của chúng, mặc dù đôi khi chúng được sử dụng làm gia vị nấu ăn, ví dụ: húng quế, cây borage (cây lá nhám, hoa xanh), cây bài hương, các loại cây bạc hà, cây hương thảo, cây cửu ly hương, cây xả thơm và rễ khô của cây ngưu bàng (*Arctium lappa*) (**nhóm 12.11**).

(e) Các loại rong biển và tảo khác ăn được (**nhóm 12.12**).

(f) Cải củ Thụy Điển, cải cầu vồng (mangold), rễ cỏ khô, cỏ khô, cỏ linh lăng, cỏ ba lá, cây hồng đậu, cải xoăn, đậu lu-pin, đậu tằm và những sản phẩm tương tự dùng làm thức ăn cho gia súc (**nhóm 12.14**).
(g) Lá cà rốt hoặc lá củ cải (**nhóm 23.08**).

07.01 - Khoai tây, tươi hoặc ướp lạnh (+).

0701.10 - Để làm giống
0701.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại khoai tây tươi hoặc ướp lạnh (**trừ** khoai lang thuộc **nhóm 07.14**). *Ngoài những loại khác*, nhóm này có thể kể đến khoai tây giống dùng để trồng và khoai tây đầu mùa.

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 0701.10
Theo mục đích của phân nhóm 0701.10, khái niệm "để làm giống" chỉ bao gồm các loại khoai tây được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

07.02 - Cà chua, tươi hoặc ướp lạnh.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại cà chua tươi hoặc ướp lạnh.

07.03 - Hành tây, hành, hẹ, tỏi, tỏi tây và các loại rau họ hành, tỏi khác, tươi hoặc ướp lạnh.

0703.10 - Hành tây và hành, hẹ
0703.20 - Tỏi
0703.90 - Tỏi tây và các loại rau họ hành, tỏi khác

Nhóm này bao gồm các loại rau họ hành, tỏi, tươi hoặc ướp lạnh sau:
(1) Hành tây (gồm cả hành củ để trồng và hành lá) và hành, hẹ.
(2) Tỏi.
(3) Tỏi tây, hẹ tây và các loại rau họ hành, tỏi khác.

07.04 - Bắp cải, súp lơ, su hào, cải xoăn và cây họ bắp cải ăn được tương tự, tươi hoặc ướp lạnh.

0704.10 - Súp lơ và súp lơ xanh (headed brocoli)
0704.20 - Cải Bruc-xen
0704.90 - Loại khác

Các loại sản phẩm tươi hoặc ướp lạnh thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Súp lơ và súp lơ xanh (Brassica oleracea L.convar. botrytis (L.) Alef var.italica Plenck).
(2) Cải Bruc-xen.
(3) Các loại khác dạng bắp thuộc chi Brassica (ví dụ: Bắp cải trắng, bắp cải vùng Savoy, bắp cải đỏ, bắp cải Trung Quốc), bắp cải vụ xuân, bắp cải xoăn và những loại rau thuộc họ bắp cải lá khác, cây bông cải xanh đã mọc mầm (Brassica oleracea L.convar. botrytis (L.) Alef var.italica Plenck) và các loại bắp cải đã mọc mầm khác và su hào.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại rễ củ khác thuộc chi Brassica (như củ cải **nhóm 07.06**, cải củ Thụy Điển (rutabaga) của **nhóm 12.14**).

07.05 - Rau diếp, xà lách (Lactuca sativa) và rau diếp xoăn (Cichorium spp.), tươi hoặc ướp lạnh.

- Rau diếp, xà lách:
0705.11 - - Xà lách cuộn (head lettuce)
0705.19 - - Loại khác
- Rau diếp xoăn:
0705.21 - - Rau diếp xoăn rễ củ *(Cichorium intybus var. foliosum)*
0705.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm rau diếp, xà lách (*Lactuca sativa*) tươi hoặc ướp lạnh trong đó loại chủ yếu là xà lách cuộn. Ngoài ra, nhóm này cũng bao gồm cả rau diếp xoăn (*Cichorium spp.*) tươi hoặc ướp lạnh, kể cả rau cúc đắng, gồm những loại chính sau đây:

(1) Rau diếp xoăn rễ củ *(Cichorium intybus var.foliosum)*.
(2) Rau diếp mạ *(Cichorium endivia var.latifolia)*.
(3) Rau diếp xoăn cũng được biết đến như rau cúc đắng *(Cichorium endivia var. crispa)*.

Nhóm này **không bao gồm** cây và rễ rau diếp xoăn (**nhóm 06.01** hoặc **12.12**).

07.06 - Cà rốt, củ cải, củ dền làm sa- lát, diếp củ (salsify), cần củ (celeriac), củ cải ri (radish) và các loại củ rễ ăn được tương tự, tươi hoặc ướp lạnh.

0706.10 - Cà rốt và củ cải
0706.90 - Loại khác

Những loại rễ củ tươi hoặc ướp lạnh thuộc nhóm này bao gồm: Cà rốt, củ cải, củ dền làm sa-lát, diếp củ, cần củ (cần có rễ giống củ cải hoặc cần tây Đức), củ cải ri (radish), diếp củ đen (scorzonera), củ cải ngựa, rễ củ a-ti-sô Trung Quốc (*Stachys afffinis*), củ ngưu bàng (*Arcticum lappa*) và củ cải vàng (*Pastinaca sativa*). Những sản phẩm này vẫn ở trong nhóm này cho dù đã hoặc chưa cắt bỏ lá.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cần tây thuộc **nhóm 07.09.**
(b) Rễ cây ngưu bàng bảo quản tạm thời (**nhóm 07.11**).
(c) Thức ăn cho gia súc thuộc **nhóm 12.14**.

07.07 - Dưa chuột và dưa chuột ri, tươi hoặc ướp lạnh.

Nhóm này chỉ bao gồm các loại dưa chuột và dưa chuột ri tươi hoặc ướp lạnh.

07.08 - Rau đậu, đã hoặc chưa bóc vỏ, tươi hoặc ướp lạnh.

0708.10 - Đậu Hà Lan (*Pisum sativum*)

0708.20 - Đậu hạt (*Vigna spp., Phaseolus spp.*)

0708.90 - Các loại rau đậu khác

Các loại rau đậu thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Đậu Hà Lan (*Pisum sativum*), gồm cả đậu Hà Lan hạt xanh hoặc đậu làm thức ăn cho gia súc.
(2) Đậu hạt *(Vigna spp., Phaasseolus spp)* gồm cả đậu Lima hoặc đậu bơ, đậu xanh, đậu ăn được cả vỏ (rất đa dạng như là đậu lửa, đậu Pháp, đậu tây, đậu dây, đậu sáp hoặc đậu ngủ) và đậu bò (kể cả loại có chấm đen).
(3) Đậu tằm (*Vicia faba var. major*), đậu ngựa (*Vicia faba var. equina hoặc var.minor*) và đậu dạ hương (*Dolichos lablab L.*).
(4) Đậu Hà Lan loại nhỏ (garbanzos).
(5) Đậu lăng.
(6) Hạt Guar.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hạt đỗ tương (**nhóm 12.01**).
(b) Hạt cây minh quyết (**nhóm 12.12**).

07.09 - Rau khác, tươi hoặc ướp lạnh.

0709.20 - Măng tây

0709.30 - Cà tím

0709.40 - Cần tây trừ loại cần củ (celeriac)

- Nấm và nấm cục (truffle):

0709.51 - - Nấm thuộc chi *Agaricus*

0709.59 - - Loại khác:

0709.60 - Quả ớt thuộc chi *Capsicum* hoặc chi *Pimenta*

0709.70 - Rau chân vịt, rau chân vịt New Zealand, rau chân vịt lê (rau chân vịt trồng trong vườn)

- Loại khác:

0709.91 - - Hoa a-ti-sô

0709.92 - - Ô liu

0709.93 - - Quả bí ngô, quả bí và quả bầu (*Cucurbita spp.*)

0709.99 - - Loại khác

Các loại rau ở nhóm này bao gồm:

(1) Măng tây.
(2) Cà tím.

(3) Cần tây (**trừ** cần củ thuộc **nhóm 07.06**).
(4) Nấm (bao gồm cả nấm thuộc chi *Agaricus*, như là nấm trắng thông thường, *A.bisporus*) và nấm cục.
(5) Quả thuộc chi *Capsicum* hoặc chi *Pimenta*, thường là "quả ớt". Quả thuộc chi *Capsicum* bao gồm ớt ngọt hoặc ớt chuông (*Capsicum annuum var.annuum*), là loại dịu và lớn nhất thuộc chi *Capsicum* và khi ở dạng xanh hoặc chín chúng thường hay được ăn như là một loại rau trong sa lát ,và các loại vị cay hơn thuộc loài *Capsicum frutescent* và loài *Capsicum annuum*, gồm ớt cay, ớt đỏ, ớt Ghi-nê, ớt Cayenne, ớt cựa gà... chủ yếu được dùng làm gia vị đồ ăn. Quả thuộc chi *Pimenta* bao gồm cả ớt Ja-mai-ca (còn gọi là ớt hương, ớt Anh và ớt gia vị). Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm này khi được làm khô, xay hoặc tán (**nhóm 09.04**).

(6) Rau chân vịt, kể cả rau chân vịt New Zealand và rau chân vịt lê (trồng trong vườn).
(7) Hoa a-ti-sô.
(8) Ngô ngọt (*Zea mays var. saccharata*), còn hoặc không còn trên bắp.
(9) Quả bí ngô, rau bí, quả bí và quả bầu (*Cucurbita spp.*).
(10) Ôliu.
(11) Cây đại hoàng, rau Các-đông ăn được, cây thì là, cây bạch hoa và cây chua me đất.
(12) Củ cải trắng và mướp tây.
(13) Mùi tây, xếp-phơi, ngải thơm, cải xoong (thí dụ như cải xoong nước), húng hương (*Satureia hortensis*), rau mùi, thì là, kinh giới ngọt (*Majorana hortensis hoặc Origanum majorana*). Cây kinh giới ô dại (*Origanum vulgare*) **bị loại trừ** (**nhóm 12.11**).
(14) Măng tre và giá đỗ.

Nhóm này cũng **không bao gồm** loại củ, thân củ ăn được thuộc loài *Elcochairis dulcis* hoặc *Eleocharis tuberosa*, thường được gọi là củ mã thầy Trung Quốc (**nhóm 07.14**).

07.10 - Rau các loại (đã hoặc chưa hấp chín hoặc luộc chín trong nước), đông lạnh.

0710.10 - Khoai tây
- Rau đậu các loại, đã hoặc chưa bóc vỏ:
0710.21 - - Đậu Hà Lan *(Pisum sativum)*
0710.22 - - Đậu hạt *(Vigna spp., Phaseolus spp.)*
0710.29 - - Loại khác
0710.30 - Rau chân vịt, rau chân vịt New Zealand, rau chân vịt lê (rau chân vịt trồng trong vườn)
0710.40 - Ngô ngọt
0710.80 - Rau khác
0710.90 - Hỗn hợp các loại rau

Nhóm này bao gồm các loại rau đông lạnh mà khi ở dạng tươi hoặc ướp lạnh thì được phân loại vào các nhóm từ 07.01 đến 07.09.

Khái niệm "đông lạnh" đã được định nghĩa trong phần Chú giải tổng quát của Chương này.

Các loại rau đông lạnh thuộc nhóm này nói chung được xử lý ở cấp độ công nghiệp bằng qui trình đông lạnh nhanh. Phương thức này cho phép đạt đến độ đông cứng rất nhanh. Việc này

tránh phá huỷ cấu trúc tế bào và vì thế khi hết đông lạnh các sản phẩm rau này vẫn giữ nguyên được bề ngoài như khi còn tươi.

Rau được thêm muối hoặc đường trước khi đông lạnh vẫn được phân vào nhóm này, tương tự như vậy đối với rau đã được luộc hoặc hấp chín trước khi đông lạnh. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** những loại rau được làm chín bằng các cách khác (**Chương 20**) hoặc được chế biến cùng với các thành phần khác, như là đồ ăn sẵn (**Phần IV**).

Các loại rau chính được bảo quản bằng phương pháp đông lạnh là khoai tây, đậu Hà Lan, đậu hạt, rau chân vịt, ngô ngọt, măng tây, cà rốt và củ dền.

Nhóm này cũng bao gồm hỗn hợp các loại rau đông lạnh.

07.11 - Rau các loại đã bảo quản tạm thời (ví dụ, bằng khí sunphurơ, ngâm nước muối, ngâm nước lưu huỳnh hoặc ngâm trong dung dịch bảo quản khác), nhưng không ăn ngay được.

0711.20 - Ôliu

0711.40 - Dưa chuột và dưa chuột ri

- Nấm và nấm cục (truffle):

0711.51 - - Nấm thuộc chi *Agaricus*

0711.59 - - Loại khác

0711.90 - Rau khác; hỗn hợp các loại rau

Nhóm này áp dụng cho các loại rau đã được xử lý chỉ để bảo quản tạm thời trong quá trình vận chuyển hoặc lưu trữ trước khi sử dụng (ví dụ: bảo quản bằng khí sunphurơ, ngâm nước muối, ngâm nước lưu huỳnh hoặc ngâm trong dung dịch bảo quản khác), **với điều kiện** chúng vẫn không thể ăn ngay được khi ở dạng đó.

Rau thuộc nhóm này nói chung được đóng gói trong thùng phuy hoặc thùng tô nô, và chủ yếu dùng làm nguyên liệu thô cho sản xuất; các loại chính là hành tây, ôliu, nụ bạch hoa, dưa chuột, dưa chuột ri, nấm, nấm cục (truffle) và cà chua.

Tuy nhiên nhóm này **loại trừ** những sản phẩm mà ngoài việc bảo quản tạm thời bằng cách ngâm trong nước muối, cũng đã được xử lý theo phương pháp đặc biệt (ví dụ: ngâm trong dung dịch natri carbonate, lên men lactic); chúng thuộc **Chương 20** (ví dụ ôliu xanh (ngâm dấm), dưa bắp cải, dưa chuột ri và hạt đậu xanh).

07.12 - Rau khô, ở dạng nguyên, cắt, thái lát, vụn hoặc ở dạng bột, nhưng chưa chế biến thêm.

0712.20 - Hành tây

- Nấm, mộc nhĩ *(Auricularia spp.)*, nấm nhầy *(Tremella spp.)* và nấm cục (truffle):

0712.31 - - Nấm thuộc chi *Agaricus*

0712.32 - - Mộc nhĩ *(Auricularia spp.)*

0712.33 - - Nấm nhầy *(Tremella spp.)*

0712.39 - - Loại khác:

0712.90 - Rau khác; hỗn hợp các loại rau

Nhóm này bao gồm các loại rau thuộc nhóm từ 07.01 đến 07.11 đã được làm khô (gồm cả khử nước, làm bay hơi hoặc làm khô bằng đông lạnh) tức là, đã được rút hết hàm lượng nước tự nhiên bằng các phương thức khác nhau. Những loại rau chính được xử lý như vậy là khoai tây, hành tây, nấm, mộc nhĩ (*Auricularia spp.*), nấm nhầy (*Tremella spp.*), nấm cục (truffle), cà rốt, bắp cải, rau chân vịt. Chúng thường được thái chỉ hoặc thái lát, cùng loại hoặc hỗn hợp nhiều loại (*julienne*).

Nhóm này cũng bao gồm những loại rau khô, vụn hoặc ở dạng bột, như là măng tây, súp lơ, mùi tây, rau mùi, cần tây, hành, tỏi, nói chung dùng làm hương liệu hoặc nấu súp.

Ngoài các loại khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Rau đậu khô, đã bóc vỏ (**nhóm 07.13**).
(b) Các loại ớt thuộc chi *Capsicum* hoặc chi *Pimenta*, đã làm khô, xay hoặc tán thành bột (**nhóm 09.04**), khoai tây dạng bột, bột thô, bột mịn, dạng mảnh lát, hạt và viên (**nhóm 11.05**), bột, bột thô và bột mịn của các loại rau đậu khô thuộc nhóm 07.13 (**nhóm 11.06**).
(c) Gia vị hỗn hợp và bột canh hỗn hợp (**nhóm 21.03**).
(d) Chế phẩm súp làm từ rau khô (**nhóm 21.04**).

07.13 - Các loại rau đậu khô, đã bóc vỏ quả, đã hoặc chưa bóc vỏ hạt hoặc làm vỡ hạt.

0713.10 - Đậu Hà Lan *(Pisum sativum)*

0713.20 - Đậu gà (chickpeas) (garbanzos)

- Đậu hạt *(Vigna spp., Phaseolus spp.):*

0713.31 - - Đậu thuộc loài *Vigna mungo (L.) Hepper* hoặc *Vigna radiata (L.) Wilczek*

0713.32 - - Đậu hạt đỏ nhỏ *(Adzuki) (Phaseolus* hoặc *Vigna angularis*)

0713.33 - - Đậu tây, kể cả đậu trắng *(Phaseolus vulgaris)*

0713.34 - - Đậu bambara *(Vigna subterranea* hoặc *Voandzeia subterranea*)

0713.35 - - Đậu đũa *(Vigna unguiculata)*

0713.39 - - Loại khác

0713.40 - Đậu lăng

0713.50 - Đậu tằm *(Vicia faba var. major)* và đậu ngựa *(Vicia faba var. equina, Vicia faba var. minor)*

0713.60 - Đậu triều, đậu săng *(Cajanus cajan)*

0713.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại rau đậu thuộc nhóm 07.08 đã làm khô và được bóc vỏ quả, thuộc loại được sử dụng cho người hoặc động vật (ví dụ, đậu Hà Lan, đậu gà, đậu hạt đỏ nhỏ và một số loại đậu khác, đậu lăng, đậu tằm, đậu ngựa, hạt guar), thậm chí khi chúng có thể sử dụng để gieo trồng (cho dù có hoặc không ăn được vì đã qua xử lý bằng hoá chất) hoặc được dùng vào mục đích khác. Các loại đậu này có thể đã qua xử lý nhiệt mức độ vừa phải chủ yếu nhằm bảo quản tốt hơn bằng cách khử hoạt tính của enzyme (đặc biệt là peroxidase) và loại trừ bớt

độ ẩm; tuy nhiên, cách xử lý như vậy cần không làm ảnh hưởng đến đặc tính bên trong của phôi mầm.

Các loại rau đậu đã làm khô thuộc nhóm này có thể đã được bóc vỏ hạt hoặc làm vỡ hạt.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Rau đậu khô đã bóc vỏ dưới dạng bột, bột thô, bột mịn (**nhóm 11.06**).
(b) Đậu tương (**nhóm 12.01**).
(c) Hạt đậu tằm (trừ đậu tằm (broad bean) và đậu ngựa), hạt tare và hạt đậu lu-pin (**nhóm 12.09**).
(d) Hạt cây minh quyết (**nhóm 12.12**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0713.31

Phân nhóm này chỉ bao gồm các loại đậu thuộc loài *Vigna mungo (L) Hepper,* cũng được gọi là đậu đen hoặc đậu urd, và các loại đậu thuộc loài *Vigna radiata (L) Wilczek,* cũng được gọi là đậu xanh. Cả hai loài này rất hay được dùng làm giá đỗ.

07.14 - Sắn, củ dong, củ lan, a-ti-sô Jerusalem, khoai lang và các loại củ và rễ tương tự có hàm lượng tinh bột hoặc inulin cao, tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc khô, đã hoặc chưa thái lát hoặc làm thành dạng viên; lõi cây cọ sago.

0714.10 - Sắn
0714.20 - Khoai lang
0714.30 - Củ từ *(Dioscorea spp.)*
0714.40 - Khoai sọ *(Colacasia spp.)*
0714.50 - Khoai môn (*Xanthosoma spp.*)
0714.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại củ và rễ có hàm lượng tinh bột hoặc hàm lượng inulin cao và vì vậy được sử dụng để chế biến thành thực phẩm hoặc các sản phẩm công nghiệp; nó cũng bao gồm lõi cây cọ sago. Trong một vài trường hợp, các loại củ và rễ này cũng được sử dụng trực tiếp cho người và động vật.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm này, ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh hay khô, đã hoặc chưa thái lát hoặc dưới dạng viên được chế biến từ các mảnh (ví dụ miếng nhỏ) của các loại củ hoặc rễ trong nhóm này hoặc từ bột, bột thô, bột mịn của chúng thuộc nhóm 11.06. Các sản phẩm dạng viên được làm bằng cách ép trực tiếp hoặc cho thêm một chất gắn (mật đường, dung dịch kiềm sulphit cô đặc...); hàm lượng phụ gia chất gắn không vượt quá 3% tính theo trọng lượng. Các sản phẩm dạng viên làm từ sắn có thể bị phân rã, nhưng vẫn được phân loại vào nhóm này với điều kiện chúng có thể nhận dạng được. Viên từ bột sắn phân rã có thể nhận biết bằng cách quan sát các đặc tính vật lý của chúng, thí dụ như có những hạt không đồng nhất cùng những mảnh vỡ của viên bột sắn, có màu nâu nhạt với những chấm đen, những mẩu xơ sợi mà mắt thường có thể nhìn thấy và một lượng nhỏ cát hoặc silica còn lại trong sản phẩm.

Ngoài những củ, thân củ và rễ nêu cụ thể trong nhóm này (sắn (*Manihot esculenta*), khoai lang (*Ipomoea batatas*)…), nhóm này bao gồm cả củ ăn được thuộc loài *Elcocharis dulcis* hoặc *Eleocharis tuberosa*, thường được gọi là củ mã thầy Trung Quốc.

Những sản phẩm thuộc nhóm này nếu được chế biến theo những cách khác sẽ được phân loại vào các Chương khác, ví dụ, bột, bột thô và bột mịn (**nhóm 11.06**), tinh bột (**nhóm 11.08**) và tinh bột sắn (**nhóm 19.03**).

Nhóm này cũng **loại trừ** rễ củ thược dược sống (**nhóm 06.01**) và khoai tây, tươi hoặc khô (tương ứng, nhóm **07.01** hoặc **07.12**).

Chương 8: Quả và quả hạch (nut) ăn được; vỏ quả thuộc họ cam quýt hoặc các loại dưa

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm các loại quả hạch (nuts) hoặc quả không ăn được.
2. Quả và quả hạch (nuts) ướp lạnh được xếp cùng nhóm với quả và quả hạch (nuts) tươi tương ứng.
3. Quả hoặc quả hạch (nuts) khô thuộc Chương này có thể được hydrat hóa lại một phần, hoặc xử lý nhằm các mục đích sau:

   (a) Tăng cường bảo quản hoặc làm ổn định (ví dụ: xử lý bằng nhiệt vừa phải, bằng lưu huỳnh, bằng cách cho thêm axit socbic hoặc socbat kali),

   (b) Cải thiện hoặc duy trì bề ngoài của chúng (ví dụ: bằng cách cho thêm dầu thực vật hoặc một lượng nhỏ xirô glucoza), với điều kiện là chúng vẫn giữ được đặc tính của quả và quả hạch (nuts) khô.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại quả, quả hạch (nut) và vỏ quả thuộc chi cam, quýt, chanh (citrus) hoặc dưa (kể cả dưa hấu), nói chung dùng làm thực phẩm cho người (cho dù còn nguyên trạng hoặc đã chế biến). Chúng có thể ở dạng tươi (kể cả ướp lạnh), đông lạnh (trước đó đã hoặc chưa được hấp chín hoặc luộc chín trong nước hoặc cho thêm chất làm ngọt) hoặc làm khô (kể cả khử nước, làm bay hơi hoặc làm khô bằng đông lạnh); **miễn là** chúng không thích hợp để ăn ngay dưới trạng thái đó, chúng có thể được bảo quản tạm thời (ví dụ: bằng khí sulphur dioxide, ngâm nước muối, nước lưu huỳnh hoặc trong các dung dịch bảo quản khác).

Khái niệm "ướp lạnh" nghĩa là nhiệt độ của một sản phẩm đã được hạ xuống thường là quanh 0^0C, nhưng chưa đến mức đông lạnh. Tuy nhiên một số sản phẩm, như dưa hoặc một số loại thuộc chi cam, quýt, chanh (citrus), có thể được coi là được ướp lạnh khi nhiệt độ của chúng được giảm và duy trì ở mức $+10^0$C. Khái niệm "đông lạnh" nghĩa là sản phẩm được làm lạnh ở nhiệt độ dưới điểm đóng băng của sản phẩm cho đến khi đông lạnh hoàn toàn.

Quả và quả hạch (nut) thuộc Chương này có thể nguyên dạng hoặc được cắt lát, thái miếng, bỏ hạt, nghiền nát, nạo, cạo gọt hay bóc vỏ.

Cần lưu ý rằng việc đồng nhất hoá các sản phẩm của Chương này, bản thân nó, sẽ không làm sản phẩm thuộc Chương này đủ điều kiện để được phân loại vào Chương 20.

Việc bổ sung một lượng nhỏ đường không làm ảnh hưởng đến việc phân loại của quả vào Chương này. Chương này cũng bao gồm cả những loại quả khô (ví dụ: chà là và mận khô, với một lớp đường tự nhiên đã khô còn lại trên bề mặt khiến chúng có vẻ giống với những quả bọc đường của nhóm 20.06.

Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** quả được bảo quản bằng cách thấm lọc tách nước. Khái niệm "thấm lọc tách nước" dùng để chỉ quá trình xử lý mà theo đó các mảnh quả được ngâm kéo dài trong xirô đường đậm đặc cho đến khi phần lớn nước và đường tự nhiên của quả được thay thế bằng đường có trong xirô. Quả sau đó có thể được hong khô (air-dried) để giảm thêm độ ẩm. Quả như vậy được phân loại vào **Chương 20** (**nhóm 20.08**).

Chương này cũng **không bao gồm** một số sản phẩm rau quả được nêu cụ thể hơn tại các Chương khác, mặc dù về mặt thực vật một số là các loại quả, ví dụ:

(a) Ôliu, cà chua, dưa chuột, dưa chuột ri, bí, bí đỏ, cà tím, các loại quả thuộc chi *Capsicum*

hoặc chi *Pimenta* (**Chương 7**).

(b) Cà phê, vani, hạt bách xù (juniper berries) và các sản phẩm khác của **Chương 9**.
(c) Lạc và một số hạt có dầu, các loại quả chủ yếu dùng trong dược phẩm hoặc chế nước hoa, quả minh quyết, hạt mơ hoặc hạt của các quả tương tự (**Chương 12**).
(d) Hạt ca cao (**nhóm 18.01**).

Chương này cũng **không bao gồm**:

(i) Bột, bột thô, bột mịn chế biến từ quả (**nhóm 11.06**).
(ii) Quả và quả hạch (nut) ăn được và vỏ quả dưa hoặc quả thuộc chi cam quýt, được chế biến hoặc bảo quản theo các phương pháp khác với các phương pháp đã được kể trên
(iii) Quả và quả hạch (nut) được rang chín (ví dụ: hạt dẻ, hạnh nhân và sung, vả) đã hoặc chưa xay, nghiền, thường được sử dụng như chất thay thế cà phê (**nhóm 21.01**).

Cần lưu ý quả và quả hạch (nut) thuộc Chương này vẫn được phân loại ở đây ngay cả khi chúng được đóng bao bì kín khí (ví dụ: mận khô, quả hạch (nut) khô đóng hộp). Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, những sản phẩm đóng gói theo cách này đều đã được chế biến hoặc bảo quản theo cách khác với cách đã nêu tại các nhóm thuộc Chương này và vì vậy chúng **bị loại trừ** (**Chương 20**).

Các sản phẩm thuộc Chương này vẫn được phân loại vào Chương này (ví dụ: dâu tươi) khi chúng được đóng gói bằng Phương pháp đóng gói điều chỉnh không khí- Modified Atmospheric Packaging (MAP). Trong phương pháp MAP, không khí bao quanh sản phẩm được thay đổi hay kiểm soát (ví dụ: bằng cách loại bỏ hoặc giảm hàm lượng oxy và thay bằng hay làm tăng hàm lượng nitơ và carbon dioxide).

08.01 - Dừa, quả hạch Brazil (Brazil nuts) và hạt điều, tươi hoặc khô, đã hoặc chưa bóc vỏ hoặc lột vỏ..

	- Dừa:
0801.11	- - Đã qua công đoạn làm khô
0801.12	- - Dừa còn nguyên sọ
0801.19	- - Loại khác
	- Quả hạch Brazil (Brazil nut):
0801.21	- - Chưa bóc vỏ
0801.22	- - Đã bóc vỏ
	- Hạt điều:
0801.31	- - Chưa bóc vỏ
0801.32	- - Đã bóc vỏ

Nhóm này bao gồm cả dừa đã qua công đoạn làm khô, tức là cùi dừa nạo và làm khô, nhưng **loại trừ** copra, phần cùi dừa khô dùng để chiết xuất dầu dừa và không thích hợp làm thức ăn cho người (**nhóm 12.03**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0801.12

Phân nhóm này chỉ bao gồm dừa có lớp vỏ thô sơ bên ngoài (vỏ quả giữa) bị loại bỏ một phần hoặc hoàn toàn.

08.02 - Quả hạch (nut) khác, tươi hoặc khô, đã hoặc chưa bóc vỏ hoặc lột vỏ.

- Quả hạnh nhân:

0802.11 - - Chưa bóc vỏ

0802.12 - - Đã bóc vỏ

- Quả phỉ hay hạt phỉ (*Corylus spp.*):

0802.21 - - Chưa bóc vỏ

0802.22 - - Đã bóc vỏ

- Quả óc chó:

0802.31 - - Chưa bóc vỏ

0802.32 - - Đã bóc vỏ

- Hạt dẻ (*Castanea spp.*):

0802.41 - - Chưa bóc vỏ

0802.42 - - Đã bóc vỏ

- Quả hồ trăn (Hạt dẻ cười):

0802.51 - - Chưa bóc vỏ

0802.52 - - Đã bóc vỏ

- Hạt macadamia (Macadamia nuts):

0802.61 - - Chưa bóc vỏ

0802.62 - - Đã bóc vỏ

0802.70 - Hạt cây côla (*Cola spp.*)

0802.80 - Quả cau

0802.90 - Loại khác

Những quả hạch (nut) chủ yếu thuộc nhóm này là hạnh nhân (ngọt hoặc đắng), quả phỉ hoặc hạt phỉ, quả óc chó, hạt dẻ (*Castanea spp.*), hồ trăn, quả macadamia, quả hồ đào pecan và hạt thông ngọt (hạt thuộc giống *Pinus pinea*).

Nhóm này cũng bao gồm cả quả cau (betel) chủ yếu được sử dụng để nhai trầu, hạt cola (cây côla) được dùng để nhai và làm nguyên liệu để sản xuất đồ uống và cả loại quả ăn được, giống quả hạch (nutlike), có vỏ gai thuộc loài *Trapa natans*, đôi khi được gọi là củ mã thầy.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Loại củ ăn được thuộc loài *Elcocharis dulcis* hoặc *Elcocharis tuberosa*, thường gọi là củ mã thầy Trung Quốc (**nhóm 07.14**).

(b) Vỏ quả óc chó (bồ đào) hoặc hạnh nhân rỗng (**nhóm 14.04**).

(c) Lạc (**nhóm 12.02**), lạc rang hoặc bơ lạc (**nhóm 20.08**).

(d) Hạt dẻ ngựa (*Aesculus hippocastanum*) (**nhóm 23.08**).

08.03 - Chuối, kể cả chuối lá, tươi hoặc khô.

0803.10 - Chuối lá
0803.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại quả ăn được thuộc chi *Musa*.

Chuối lá là chuối có nhiều chất tinh bột mà ít ngọt hơn các chuối khác. Tinh bột chứa trong chuối lá khác với tinh bột chứa trong các chuối khác bởi vì nó không trở nên ngọt trong quá trình chín. Chuối lá được tiêu thụ chủ yếu sau khi được làm khô, chiên, nướng, hấp, luộc hoặc nấu chín cách khác.

08.04 - Quả chà là, sung, vả, dứa, bơ, ổi, xoài và măng cụt, tươi hoặc khô.

0804.10 - Quả chà là
0804.20 - Quả sung, vả
0804.30 - Quả dứa
0804.40 - Quả bơ
0804.50 - Quả ổi, xoài và măng cụt

Theo mục đích của nhóm này, khái niệm "quả sung, vả" chỉ áp dụng cho các loại quả thuộc loài *Fucus carica*, đã hoặc chưa dùng để trưng cất; vì vậy nhóm này **không bao gồm** các loại vả xương rồng (lê gai) thuộc **nhóm 08.10**.

08.05 - Quả thuộc chi cam quýt, tươi hoặc khô (+).

0805.10 - Quả cam
- Quả quýt các loại (kể cả quất); cam nhỏ (clementines) và các loại giống lai chi cam quýt tương tự:
0805.21 - - Quả quýt các loại (kể cả quất)
0805.22 - - Cam nhỏ (Clementines)
0805.29 - - Loại khác
0805.40 - Quả bưởi, kể cả bưởi chùm
0805.50 - Quả chanh vàng (*Citrus limon, Citrus limonum*) và quả chanh xanh (*Citrus aurantifolia, Citrus latifolia*)
0805.90 - Loại khác

Ngoài những loại khác, khái niệm "quả thuộc chi cam, quýt, chanh (citrus)," áp dụng cho:

(1) Cam, ngọt hoặc đắng (cam đắng).

(2) Cam/quýt mandarin các loại (kể cả quýt tangerine và quýt satsuma). Cam/quýt mandarin các loại có thể được chia thành các loại hoặc nhóm chính sau đây:

- Quýt satsuma (*Citrus unshiu* Marcovitch) gồm nhiều loại.
- Quýt Hoàng Đế (*Citrus nobilis* Loureiro) gồm một vài loại.
- Quýt Địa Trung Hải *(Citrus deliciosa* Tenore*)*, còn được gọi là quýt Willowleaf.
- Quýt thường (*Citrus reticulata* Blanco) gồm nhiều loại.
- Cam/quýt mandarin nhỏ gồm nhiều loại.

(3) Cam nhỏ (Clementines), quýt wilking và các loại quả lai tương tự thuộc chi cam quýt.

(4) Quả bưởi (bao gồm cả bưởi chùm).

(5) Quả chanh vàng *(Citrus limon, Citrus limonum)* và quả chanh xanh *(Citrus aurantifolia, Citrus latifolia)*.

(6) Quả thanh yên, quất vàng và cam bergamot,...

Nhóm này cũng bao gồm các loại quả chanh xanh nhỏ và cam xanh nhỏ dùng để bảo quản.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vỏ quả thuộc chi cam quýt (**nhóm 08.14**).

(b) Cam non, không ăn được, rụng ngay sau khi hoa kết trái, được để khô chủ yếu dùng để chiết xuất tinh dầu chứa trong quả (petit-grain) (**nhóm 12.11**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0805.21

Phân nhóm này bao gồm cả cam/quýt mandarin các loại (kể cả quýt tangerine và quýt satsuma)

Cam/quýt mandarin (*Citrus reticulata* Blanco) thuộc loại "thông thường" có thể được phân biệt với loại cam bình thường qua hình dẹt, nhỏ hơn, dễ bóc vỏ hơn, dễ tách múi và chúng có hương vị ngọt và thơm hơn. Quýt mandarin có một lõi giữa (to hơn so với các loại cam) và hạt với lá mầm hơi xanh lục (rất ít ngoại lệ).

Quýt tangerine có hình tròn và hơi nhỏ hơn so với cam. Vỏ có màu cam sáng hoặc đỏ. Quýt tangerine dễ bóc vỏ, và hương vị ít chua hơn so với trái cây thuộc chi cam quýt khác.

Quýt satsuma (*Citrus unshiu* Marcovitch) là một dạng của cam/quýt mandarin. Quả lớn, màu vàng cam, mọng nước, không chua và không có hạt.

Quýt mandarin lai (kể cả quýt tangerine và quýt satsuma lai) được phân loại vào phân nhóm 0805.29

Phân nhóm 0805.22

Phân nhóm này bao gồm cam nhỏ (clementines).

Cam nhỏ (clementines) (*Citrus reticulate* 'Clementina') có thể phân biệt với cam/quýt mandarin bởi màu vỏ, có màu cam đến màu cam hơi đỏ. Vỏ mịn và bóng, nhưng hơi có nốt sần nhỏ. Hơn nữa, chúng không có hình dẹt như cam/quýt mandarin, nhưng rất

tròn và kích cỡ nhỏ hơn. Giống như quýt mandarin, cam nhỏ (clementines) có thể được bóc vỏ và tách múi dễ dàng. Vị ngọt, hơi chua và thơm, và giống với cam hơn.

Phân nhóm 0805.29

Phân nhóm này bao gồm quýt wilking và các loại giống lai chi cam quýt tương tự.

Quýt wilking là quả lai giữa hai loại cam/quýt mandarin khác nhau (Willowleaf và King). Chúng có kích cỡ từ nhỏ đến trung bình và hình dạng hơi dẹt. Khi chín vỏ có màu cam, bóng và hơi có nốt sần nhỏ. Vỏ khá mỏng, giòn, dính nhưng dễ bóc. Múi có màu cam đậm và nhiều hạt. Quýt wilking rất mọng nước và có hương vị đậm, thơm và đặc trưng.

Một loại quả lai cơ bản khác là quýt tangelo (quả lai của quýt mandarin với bưởi hoặc bưởi chùm), quýt tangor (quả lai của cam/quýt tangerine với cam ngọt), quýt lai calamondin, quýt lyo và quýt rangpur.

08.06 - Quả nho, tươi hoặc khô.

0806.10 - Tươi

0806.20 - Khô

Nhóm này bao gồm các loại nho tươi dùng để ăn tráng miệng hay để sản xuất rượu vang (kể cả loại đóng thô trong thùng tô nô), và cho dù chúng được trồng tự nhiên hay trong nhà kính.

Nhóm này cũng bao gồm các loại nho khô, loại chủ yếu là "currants", "sultanas", "Izmir", "Thompson" hoặc loại được gọi là nho khô "không hạt" (tất cả các loại này phần lớn là không hột) và loại nho khô lớn có hạt như "Muscatel", "Malaga", "Denia", "Damascus", "Lexir" hoặc "Gordo".

08.07 - Các loại quả họ dưa (kể cả dưa hấu) và đu đủ, tươi.

- Các loại quả họ dưa (kể cả dưa hấu):

0807.11 - - Quả dưa hấu

0807.19 - - Loại khác

0807.20 - Quả đu đủ

Ngoài những loại khác, nhóm này bao gồm các loại dưa tươi thuộc loài *Citrrullus vulgaris* hoặc *Cucumis melo*, kể cả dưa hấu, dưa thanh yên (để bảo quản), dưa lê, dưa đỏ, dưa vàng và dưa mật. Nhóm này cũng bao gồm quả giống trái dưa thuộc loài *Carica papaya*, như là đu đủ (papaws or papaya). Tuy nhiên nhóm này **không gồm** quả thuộc loài *Asimina triloba* mà có tên theo tiếng Anh là "Pawpaws" (đu đủ) (**nhóm 08.10**).

08.08 - Quả táo (apple), lê và quả mộc qua, tươi.

0808.10 - Quả táo (apple)
0808.30 - Quả lê
0808.40 - Quả mộc qua

Quả táo (apple) và quả lê được phân loại vào nhóm này cho dù chúng thích hợp để ăn tráng miệng, để sản xuất đồ uống (ví dụ: rượu táo hoặc rượu lê) hoặc dùng cho các mục đích công nghiệp (như chế phẩm bột, mứt hoặc thạch từ táo, chiết xuất của pectin).

Quả mộc qua chủ yếu dùng để làm mứt hoặc thạch.

08.09 - Quả mơ, anh đào, đào (kể cả xuân đào), mận và mận gai, tươi.

0809.10 - Quả mơ
- Quả anh đào:
0809.21 - - Quả anh đào chua (*Prunus cerasus*)
0809.29 - - Loại khác
0809.30 - Quả đào, kể cả xuân đào
0809.40 - Quả mận và quả mận gai

Nhóm này bao gồm quả mơ, tất cả các loại quả anh đào (anh đào hình trái tim, anh đào chua...), đào các loại (kể cả xuân đào), tất cả các loại mận (mận lục, mận vàng, mận tím...) và mận gai.

08.10 - Quả khác, tươi.

0810.10 - Quả dâu tây
0810.20 - Quả mâm xôi, dâu tằm và dâu đỏ
0810.30 - Quả lý gai và quả lý chua, đen, trắng hoặc đỏ
0810.40 - Quả nam việt quất, quả việt quất và các loại quả khác thuộc chi *Vaccinium*
0810.50 - Quả kiwi
0810.60 - Quả sầu riêng
0810.70 - Quả hồng vàng
0810.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại quả ăn được không thuộc bất kỳ nhóm nào trước đó của Chương này hoặc chưa thuộc các Chương khác của Danh mục (xem các phần loại trừ trong Chú giải tổng quát của Chương này).

Vì vậy nhóm này bao gồm:

(1) Quả dâu tây.
(2) Quả mâm xôi, dâu tằm và dâu đỏ.
(3) Quả lý gai và quả lý chua đen, trắng hoặc đỏ.
(4) Quả nam việt quất đỏ, quả việt quất, nam việt quất xanh, sim và các loại quả khác thuộc chi *Vaccinium*.
(5) Quả Ki-wi (*Actinidia chinensis Planch*, hoặc *Actinidia deliciosa*).
(6) Quả sầu riêng (*Durio zibethinus*).
(7) Quả hồng vàng (kakis).

(8) Quả lê đá, quả thanh hương trà, quả cơm cháy, hồng xiêm, lựu, vả xương rồng (quả lê gai), quả tầm xuân, táo tàu (jujubes), sơn trà Nhật, nhãn, vải, mãng cầu xiêm, na và quả thuộc loài *Asimine triloba* như là pawpaws (đu đủ).

Nhóm này **không bao gồm** hạt bách xù (juniper berries) (**nhóm 09.09**).

08.11 - Quả và quả hạch (nut), đã hoặc chưa hấp chín hoặc luộc chín trong nước, đông lạnh, đã hoặc chưa thêm đường hoặc chất làm ngọt khác.

0811.10 - Quả dâu tây

0811.20 - Quả mâm xôi, dâu tằm và dâu đỏ (loganberries), quả lý chua đen, trắng hoặc đỏ và quả lý gai

0811.90 - Loại khác

Nhóm này áp dụng cho quả và quả hạch (nut) đông lạnh, nếu ở dạng tươi và ướp lạnh chúng được phân loại vào các nhóm trước đó của Chương này. (Về khái niệm "ướp lạnh" và "đông lạnh", xem Chú giải tổng quát của Chương này).

Quả và quả hạch (nut) đã được hấp chín hoặc luộc chín trong nước trước khi đông lạnh đều được phân loại vào nhóm này. Quả và quả hạch (nut) đông lạnh được làm chín bằng các phương pháp khác trước khi đông lạnh **bị loại trừ** (**Chương 20**).

Quả và quả hạch (nut) đông lạnh đã cho thêm đường hoặc các chất làm ngọt khác cũng được phân loại vào nhóm này, đường có tác dụng ngăn hiện tượng oxy hoá làm cho quả không bị đổi màu khi hết đông lạnh. Các sản phẩm thuộc nhóm này cũng có thể cho thêm muối.

08.12 - Quả và quả hạch (nut), được bảo quản tạm thời (ví dụ, bằng khí sunphurơ, ngâm nước muối, nước lưu huỳnh hoặc dung dịch bảo quản khác), nhưng không ăn ngay được.

0812.10 - Quả anh đào

0812.90 - Quả khác

Với điều kiện chúng không thích hợp để ăn ngay trong tình trạng đó, nhóm này áp dụng cho những loại quả và quả hạch (nut) (đã hoặc chưa làm trắng hoặc nhúng nước nóng) đã qua xử lý chỉ để bảo quản tạm thời trong quá trình vận chuyển hoặc lưu trữ trước khi đưa vào sử dụng (ví dụ: bảo quản bằng khí sulphur dioxide, ngâm nước muối, nước lưu huỳnh hoặc trong các dung dịch bảo quản khác).

Những sản phẩm như vậy chủ yếu dùng trong công nghiệp thực phẩm (làm mứt, quả ngâm đường,...). Các loại quả thường được sử dụng là anh đào, dâu tây, cam, thanh yên, mơ và mận lục. Chúng thường được đóng trong thùng phuy, khay hoặc thùng gỗ thưa.

08.13 - Quả, khô, trừ các loại quả thuộc nhóm 08.01 đến 08.06; hỗn hợp các loại quả hạch (nut) hoặc quả khô thuộc Chương này.

0813.10 - Quả mơ

0813.20 - Quả mận đỏ

0813.30 - Quả táo (apple)

0813.40 - Quả khác

0813.50 - Hỗn hợp các loại quả hạch (nut) hoặc quả khô thuộc Chương này

(A) **Quả khô.**

Nhóm này bao gồm các loại quả khô khi ở trạng thái tươi chúng được phân loại vào các nhóm 08.07 đến 08.10. Chúng được xử lý bằng cách phơi khô ngoài nắng hoặc bằng các phương pháp công nghiệp (ví dụ, lò sấy Tuy-nen).

Những loại quả thường xử lý bằng cách này là quả mơ, mận đỏ, táo, đào và lê. Táo và lê khô được sử dụng để làm rượu táo hoặc rượu lê cũng như cho công việc bếp núc. Trừ mận đỏ, những loại quả này thường được cắt đôi hoặc thái lát, và tách hạt, bỏ lõi hoặc bỏ hạt. Chúng cũng có thể (nhất là đối với quả mơ và mận) được thái lát hoặc đóng thành khối bột, làm khô hoặc phơi khô.

Nhóm này bao gồm quả me. Nhóm cũng bao gồm bột me chưa cho thêm đường hoặc các chất khác và chưa được chế biến cách khác, còn hoặc không còn hạt, xơ và vỏ lụa.

(B) **Hỗn hợp các loại quả hạch (nut) hoặc quả khô**.

Nhóm này cũng bao gồm tất cả hỗn hợp quả hạch (nut) hoặc quả khô thuộc Chương này (kể cả các hỗn hợp quả hạch (nut) hoặc quả khô thuộc cùng một nhóm). Vì vậy nó bao gồm cả các hỗn hợp quả hạch (nut) tươi hoặc khô, hỗn hợp quả khô (trừ quả hạch (nut)) và hỗn hợp quả hạch (nut) tươi hoặc khô và quả khô. Các loại hỗn hợp này thường được đóng gói trong các hộp, gói bằng các màng mỏng cellulose,...

Một số loại quả khô hoặc hỗn hợp quả khô thuộc nhóm này có thể được đóng gói (ví dụ: trong những túi nhỏ) dùng để pha chế hoặc làm trà thảo dược.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm có chứa hỗn hợp của một hay nhiều quả khô thuộc nhóm này với các thực vật hoặc các phần của chúng thuộc các Chương khác hoặc với các chất khác như là một hay nhiều chiết xuất từ thực vật) (thường thuộc **nhóm 21.06**).

08.14 - Vỏ các loại quả thuộc chi cam quýt, hoặc các loại dưa (kể cả dưa hấu), tươi, đông lạnh, khô hoặc bảo quản tạm thời trong nước muối, nước lưu huỳnh hoặc trong các dung dịch bảo quản khác.

Vỏ các loại quả chi cam quýt thường dùng để ăn là cam (kể cả cam đắng hoặc cam Seville), chanh và thanh yên. Những loại vỏ này chủ yếu được dùng để làm vỏ tẩm đường hoặc để chiết xuất lấy tinh dầu.

Nhóm này **loại trừ** vỏ được tán thành bột (**nhóm 11.06**) và vỏ quả ngâm đường (**nhóm 20.06**).

Chương 9: Cà phê, chè, chè Paragoay và các loại gia vị

Chú giải.

1. Hỗn hợp của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10 được phân loại như sau:
   a) Hỗn hợp của hai hay nhiều sản phẩm thuộc cùng một nhóm cũng được xếp trong nhóm đó;
   (b) Hỗn hợp của hai hay nhiều sản phẩm thuộc các nhóm khác nhau cũng được xếp trong nhóm 09.10.

   Việc pha thêm các chất khác vào các sản phẩm thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10 (hoặc vào hỗn hợp đã nêu trong mục (a) hoặc (b) trên đây) sẽ không ảnh hưởng tới việc phân loại sản phẩm nếu như hỗn hợp mới vẫn giữ được đặc tính cơ bản của các mặt hàng thuộc các nhóm đó. Trong các trường hợp khác các hỗn hợp mới đó không được phân loại trong Chương này; gia vị hỗn hợp hoặc bột canh hỗn hợp được phân loại trong nhóm 21.03.
2. Chương này không bao gồm hạt tiêu Cubeb (*Piper cubeba*) hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 12.11.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Cà phê, chè và chè Paragoay.
(2) Gia vị, tức là nhóm các sản phẩm rau (kể cả hạt,...), có hàm lượng tinh dầu và hương liệu cao, chủ yếu được sử dụng làm gia vị nhờ hương vị đặc trưng.

Những sản phẩm này có thể được giữ nguyên dạng hoặc xay hoặc tán thành bột.

Về phần phân loại những hỗn hợp các sản phẩm thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10, xem Chú giải 1 của Chương này. Theo như quy định của Chú giải này, việc pha thêm các chất khác vào các sản phẩm thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10 (hoặc vào các hỗn hợp đã nêu trong đoạn (a) và (b) của Chú giải Chương nêu trên) sẽ không ảnh hưởng đến việc phân loại các sản phẩm đó **miễn là** hỗn hợp mới vẫn giữ được đặc tính cơ bản của các mặt hàng thuộc các nhóm đó.

Cụ thể áp dụng cho các gia vị và hỗn hợp gia vị được pha thêm:

(a) **Chất pha loãng** (trên cơ sở "lan truyền") được thêm vào giúp cho việc lấy liều lượng và trộn gia vị vào các chế phẩm thực phẩm dễ dàng hơn (bột ngũ cốc, vỏ bánh mỳ tán vụn, đường dextrose,...).
(b) **Màu** thực phẩm (ví dụ: xanthophyll).
(c) Những sản phẩm thêm vào để làm dậy mùi gia vị (**phụ gia**), như là mì chính (sodium glutamate).
(d) Những chất như **muối** hoặc **chất chống oxy hoá** được thêm vào, thường với lượng nhỏ, để bảo quản sản phẩm và giữ hương vị được lâu hơn.

Các loại gia vị (bao gồm cả gia vị hỗn hợp) được cho thêm một số chất thuộc các Chương khác, nhưng bản thân chúng có đặc tính gia vị hoặc hương thơm riêng, vẫn được phân loại vào Chương này **với điều kiện** lượng các chất thêm vào không làm thay đổi đặc tính cơ bản là gia vị của hỗn hợp đó.

Chương này cũng bao gồm cả những hỗn hợp có chứa cây, các phần của cây, hạt hoặc quả (để nguyên dạng, được cắt nhỏ, nghiền hoặc tán thành bột) thuộc những loài nằm trong các Chương khác (ví dụ, các Chương 7, 9, 11, 12), được sử dụng trực tiếp để tạo hương cho đồ uống hoặc để chiết xuất dùng sản xuất đồ uống,

(i) nếu đặc tính cơ bản được xác định bởi một hay nhiều loại của cùng một nhóm từ 09.04 đến 09.10 (các nhóm từ 09.04 đến 09.10 tuỳ từng trường hợp);
(ii) nếu đặc tính cơ bản được xác định bởi một hỗn hợp các loại của hai hay nhiều nhóm từ 09.04 đến 09.10 (nhóm 09.10).

Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** những hỗn hợp trên nếu đặc tính cơ bản không được xác định bởi các loại nêu tại phần (i) hoặc bởi các hỗn hợp nêu tại phần (ii) ở trên (**nhóm 21.06**).

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

(a) Các loại rau (ví dụ: mùi tây, ngải thơm, cải xoong, kinh giới ngọt, rau mùi và thì là) thuộc **Chương 7**.
(b) Hạt mù tạt (cải cay) (**nhóm 12.07**); bột mù tạt đã hoặc chưa chế biến (**nhóm 21.03**).
(c) Hublong (hoa bia) (**nhóm 12.10**).
(d) Một số loại quả, hạt và các bộ phận của cây mà, mặc dù chúng có thể được sử dụng làm gia vị, chúng thường được sử dụng vào quá trình chế tạo nước hoa hoặc trong chế biến thuốc (**nhóm 12.11**) (ví dụ, muồng, hương thảo, kinh giới ô dại, húng, borage, bài hương, các loại bạc hà, cửu lý hương và cây xô thơm).
(e) Gia vị và bột canh hỗn hợp **(nhóm 21.03).**

09.01 - Cà phê, rang hoặc chưa rang, đã hoặc chưa khử chất caffeine; vỏ quả và vỏ lụa cà phê; các chất thay thế cà phê có chứa cà phê theo tỷ lệ nào đó.

	- Cà phê, chưa rang:
0901.11	- - Chưa khử chất caffeine
0901.12	- - Đã khử chất caffeine
	- Cà phê, đã rang:
0901.21	- - Chưa khử chất caffeine
0901.22	- - Đã khử chất caffeine
0901.90	- Loại khác

Nhóm này gồm:

(1) Cà phê nguyên liệu dưới tất cả các dạng, tức là: còn trong quả, mới thu hoạch; dạng hột hoặc hạt còn vỏ lụa màu vàng nhạt; dạng hột và hạt đã lột vỏ lụa.
(2) Cà phê đã khử chất caffeine bằng cách ngâm hột nguyên liệu vào các dung môi khác nhau.
(3) Cà phê đã rang (đã hoặc chưa khử chất caffeine) đã hoặc chưa xay, nghiền.
(4) Vỏ quả và vỏ lụa cà phê.
(5) Các chất thay thế cà phê có chứa cà phê theo tỷ lệ nào đó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sáp cà phê (**nhóm 15.21**).
(b) Những chiết xuất, tinh dầu và chất cô đặc cà phê (đôi khi được gọi là cà phê tan) và những chế phẩm có chứa chiết xuất, tinh dầu hoặc chất cô đặc này như là chất cơ bản;

những chất thay thế cà phê rang không chứa cà phê (**nhóm 21.01**).

(c) Chất caffeine, alkaloid có trong cà phê (**nhóm 29.39**).

09.02 - Chè, đã hoặc chưa pha hương liệu.

0902.10 - Chè xanh (chưa ủ men) đóng gói sẵn trọng lượng không quá 3 kg

0902.20 - Chè xanh khác (chưa ủ men)

0902.30 - Chè đen (đã ủ men) và chè đã ủ men một phần, đóng gói sẵn trọng lượng không quá 3kg

0902.40 - Chè đen khác (đã ủ men) và chè khác đã ủ men một phần

Nhóm này bao gồm các loại chè khác nhau được lấy từ các cây thuộc giống thực vật *Thea* (*Camellia*).

Việc chế biến chè xanh về cơ bản gồm sấy nóng lá tươi, cuộn lại và làm khô. Chè đen được chế biến bằng cách cuộn lại lá chè và ủ men trước khi đun lửa hoặc làm khô.

Nhóm này cũng bao gồm cả chè được ủ men một phần (ví dụ: chè Oolong).

Nhóm này bao gồm hoa chè, búp chè và những vụn chè, cũng như chè được tán thành bột (lá, hoa hoặc búp) được ép thành hòn hoặc viên, cũng như chè được ép thành các hình dạng và kích cỡ khác nhau.

Chè tẩm hương bằng hơi nước (ví dụ trong quá trình ủ men) hoặc cho thêm tinh dầu (ví dụ tinh dầu chanh hoặc cam bergamot), hương nhân tạo (có dạng tinh thể hoặc bột) hoặc các phần của những hoa, quả hoặc cây thơm khác (ví dụ, hoa nhài, vỏ cam khô hoặc nụ đinh hương khô) cũng được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm cả chè đã được khử caffeine, nhưng **loại trừ** caffeine (**nhóm 29.39**).

Ngoài ra nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm không phải lấy từ các cây thuộc giống thực vật *Thea* nhưng đôi khi cũng gọi là "chè", ví dụ:

(a) Chè Paragoay (**nhóm 09.03**).

(b) Những sản phẩm dùng để pha chế thảo mộc hoặc pha chè thảo dược. Chúng được phân loại, ví dụ, vào các nhóm **08.13**, **09.09**, **12.11** hoặc **21.06**.

(c) "Chè" sâm (hỗn hợp chiết suất sâm với lactoza hoặc glucoza) (**nhóm 21.06**).

09.03 - Chè Paragoay.

Chè Paragoay gồm lá khô của một số loại cây bụi thuộc họ "nhựa ruồi" mọc ở vùng Nam Mỹ. Người ta thường gọi là "chè Paragoay" hoặc "chè Jesuits (dòng Tên)". Chè Paragoay được sử dụng để pha đồ uống có chứa một hàm lượng nhỏ caffeine.

09.04 - Hạt tiêu thuộc chi Piper; quả ớt thuộc chi Capsicum hoặc chi Pimenta, khô hoặc xay hoặc nghiền.

- Hạt tiêu:

0904.11 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0904.12 - - Đã xay hoặc nghiền

- Quả ớt thuộc chi *Capsicum* hoặc chi *Pimenta*:

0904.21 - - Đã làm khô, chưa xay hoặc chưa nghiền

0904.22 - - Đã xay hoặc nghiền

(1) **Hạt tiêu thuộc chi** *Piper*.

Thuật ngữ này bao gồm hạt hoặc quả của tất cả các loại cây hạt tiêu thuộc chi *Piper*, **trừ** hạt tiêu Cubeb (*Piper cubera*) (**nhóm 12.11**). Giống thương phẩm chính là hạt tiêu giống *Piper nigrum*, có dạng hạt tiêu đen và tiêu trắng.

Hạt tiêu đen được chế biến từ quả chưa chín bằng cách phơi nắng hoặc hun khói, đôi khi sau khi xử lý bằng nước sôi.

Hạt tiêu trắng được chế biến từ những quả sắp chín, được ngâm hoặc lên men nhẹ để tách phần thịt và vỏ ngoài của hạt. Hạt tiêu trắng cũng thường được chế biến từ hạt tiêu đen bằng cách xay xát để loại bỏ lớp vỏ bên ngoài. Trong thực tế, hạt tiêu trắng có màu xám vàng và không cay bằng hạt tiêu đen.

Hạt tiêu dài (*Piper longum*) là một loại hạt tiêu khác.

Nhóm này cũng bao gồm cả cám và bụi hạt tiêu.

Một số sản phẩm thực tế là ớt (pimento) nhưng lại được gọi một cách không chính xác là tiêu (pepper), ví dụ: tiêu Ấn Độ, tiêu Thổ Nhĩ Kỳ, tiêu Tây Ban Nha, tiêu Cayenne và tiêu Jamaica.

(2) **Các quả đã làm khô hoặc nghiền hoặc xay thuộc chi *Capsicum* hoặc chi** *Pimenta*.

Quả chi *Capsicum* nói chung thuộc giống *Capsicum frutescens* hoặc *Capsicum annum* và gồm hai nhóm chính, ớt và ớt cựa gà. Có nhiều giống khác nhau (ớt Cayenne, ớt Sierra leone và Zanzibar, ớt cựa gà Tây ban nha và Hung ga ri...).

Quả chi *Pimenta* gồm ớt Jamaica (còn gọi là ớt hương, ớt Anh quốc và ớt allspice).

Những loại quả này có chung đặc tính là có vị hăng, nồng, cay và lâu mất hương vị; tuy nhiên các giống khác của chi *Capsicum* không có vị cay (ví dụ: chi *Capsicum annuum var.grossum* (ớt ngọt)).

Nhóm này **không bao gồm** những quả tươi chưa nghiền hoặc xay thuộc chi *Capsicum* hoặc *Pimenta* (**nhóm 07.09**).

09.05 - Vani.

0905.10 - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0905.20 - Đã xay hoặc nghiền

Đây là quả (hoặc đậu) của một loại cây dây leo thuộc họ "lan". Nó có màu đen nhạt và hương rất thơm. Có hai loại vani, dài và ngắn, và cả một giống phẩm cấp rất thấp nữa được gọi là Vanillon (thuộc dòng *Vanilla pompana*), mềm, gần như là nhão và lúc nào cũng nở.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nhựa dầu vani (đôi khi còn được gọi sai là "nhựa vani" hoặc "chiết xuất vani") (**nhóm 13.02**).

(b) Đường đã ướp hương vani (**nhóm 17.01** hoặc **17.02**).
(c) Chất vanillin (nguồn gốc hương thơm của vani) (**nhóm 29.12**).

09.06 - Quế và hoa quế (+).

- Chưa xay hoặc chưa nghiền:

0906.11 - - Quế (*Cinnamomum zeylanicum Blume*)
0906.19 - - Loại khác
0906.20 - Đã xay hoặc nghiền

Quế là phần vỏ trong của các cành non của một số loại cây thuộc họ Laurus. Quế Sri Lanka (Ceylon), Seychelles và Madagasca (*Cinnamomum zeylanicum Blume*), còn được gọi là quế thượng hạng, thường ở dạng bó gồm những mảnh vỏ mầu xanh xám cuộn lại với nhau. Quế Tàu (*Cinnamomum cassia (Nees) ex Blume*), quế Indonesia (*Cinnamomum burmanii (C.G.Nees)*) và Việt Nam (*Cinnamomum loureirii Nees*), còn được gọi là muồng hoặc quế thường, lấy từ các lớp vỏ dày hơn, có sọc nâu; nó thường ở dạng cuộn một lớp. Các loại quế khác bao gồm *Cinnamomum obtusifolium*, *Cinnamomum tamala* và *Cinnamomum sintek*.

Nhóm này cũng bao gồm quế vụn, được gọi là "quế dạng lát", chủ yếu dùng để chiết xuất tinh dầu quế.

Hoa quế là hoa của cây quế đã được giần sàng và làm khô. Chúng có hình như cái chuỳ và dài không quá 1cm. Sau khi nghiền, chúng được trộn lẫn với quế.

Nhóm này cũng bao gồm cả quả quế.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 0906.11

Phạm vi của phân nhóm này giới hạn ở quế có vỏ trong của các cành non của cây hoặc cây bụi *Cinnamomum zeylanicum Blume*, thường được gọi là quế Sri Lanka (Ceylon), Seychelles và Madagasca.

Các loại thương phẩm phổ biến là quế dạng thanh, xếp nếp hình tổ ong, sợi mỏng và lát mỏng.

09.07 - Đinh hương (cả quả, thân và cành).

0907.10 - Chưa xay hoặc chưa nghiền
0907.20 - Đã xay hoặc nghiền

Nhóm này bao gồm:

(1) Quả đinh hương, (có vị và hương thơm đặc trưng của nụ đinh hương nhưng nhẹ hơn).
(2) Nụ và hoa đinh hương, hái trước khi hoa nở và phơi khô.

(3) Thân, cành nhỏ màu nâu nhạt, hương rất đậm của hoa đinh hương.

Nhóm này **loại trừ** vỏ và lá đinh hương (**nhóm 12.11**).

09.08 - Hạt nhục đậu khấu, vỏ nhục đậu khấu và bạch đậu khấu.

- Hạt nhục đậu khấu:

0908.11 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0908.12 - - Đã xay hoặc nghiền

- Vỏ nhục đậu khấu:

0908.21 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0908.22 - - Đã xay hoặc nghiền

- Bạch đậu khấu:

0908.31 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0908.32 - - Đã xay hoặc nghiền

Nhóm này bao gồm:

(a) **Hạt nhục đậu khấu**, tròn hoặc dài, đã hoặc chưa bóc vỏ.

(b) **Vỏ nhục đậu khấu**, là lớp vỏ màng của hạt đậu khấu, nằm giữa phần vỏ ngoài và phần lõi hạch. Phần này, khi được cắt thành mảnh, có đặc tính giống như hạt nhục đậu khấu, thậm chí hương vị còn đậm đà hơn. Lúc tươi nó có màu đỏ tươi nhưng để lâu nó chuyển sang màu vàng và trở nên giòn và có màu trong mờ giống như sừng. Một số loại khác lại có màu nâu vàng nhạt hoặc thậm chí trắng.

(c) **Bạch đậu khấu**:

(1) **Bạch đậu khấu chùm**, gọi như vậy vì loại này mọc thành đám bám chặt vào nhau, có khi dứt được cả chùm, nhưng thường thì để rời từng quả to bằng quả nho. Chúng có màu trăng trắng, hình tròn, có ba múi, nhẹ và có màng dính; bên trong quả được chia thành ba phần chứa nhiều hạt rất thơm có vị hăng và cay.

(2) **Bạch đậu khấu loại nhỏ và vừa**, gần giống với bạch đậu khấu chùm về mặt cấu trúc và đặc tính, nhưng có dáng giống hình tam giác và thuôn dài hơn.

(3) **Bạch đậu khấu loại to**, hình tam giác, dài từ 27 đến 40 mm, và có vỏ cứng mầu nâu nhạt.

(4) **Hạt sa nhân hoặc "hạt thiên đường"** (*Aframomum melegueta*) thường được bóc vỏ rồi, hạt nhỏ và dài, có góc cạnh, sần sùi, hơi sáng như thể chúng đã được làm bóng. Chúng không có mùi, nhưng có vị hăng, cay bỏng như vị của hạt tiêu.

09.09 - Hạt của hoa hồi, hoa hồi dạng sao, thì là, rau mùi, thì là Ai cập hoặc ca-rum (caraway); hạt bách xù (juniper berries).

- Hạt của cây rau mùi:

0909.21 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0909.22 - - Đã xay hoặc nghiền

- Hạt cây thì là Ai cập:

0909.31 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0909.32 - - Đã xay hoặc nghiền

- Hạt của hoa hồi, hoa hồi dạng sao, cây ca-rum (caraway) hoặc hạt cây thì là; hạt cây bách xù (juniper berries):

0909.61 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0909.62 - - Đã xay hoặc nghiền

Những loại quả hoặc hạt này được dùng làm gia vị, dùng trong ngành công nghiệp (ví dụ, trong chưng cất) và dùng trong y tế. Chúng vẫn được phân loại trong nhóm này ngay cả khi được đóng gói (ví dụ, trong túi nhỏ) để sắc thuốc hoặc pha trà thảo dược đặc biệt là hạt của hoa hồi.

Hạt của hoa hồi ở đây chỉ loại hồi xanh, hạt hình trứng, có vân sọc dài, màu xanh xám, có mùi và hương thơm rất đặc trưng. **Badian** là hoa hồi dạng ngôi sao.

Hạt cây rau mùi, hạt cây thì là Ai cập và hạt cây ca -rum là hạt có hương thơm của một số loại cây họ hoa tán, chủ yếu dùng trong sản xuất rượu mùi.

Hạt cây rau mùi, là hạt của cây dùng làm gia vị trong nấu ăn, có màu xám đậm, hương đậm và dễ chịu, hoặc màu xanh xám toả ra một mùi ngọt rất đặc trưng.

Quả cây bách xù có màu nâu đậm ánh xanh tím và được phủ một lớp bụi nhựa. Phần thịt quả màu đỏ, có hương thơm, vị đắng và hơi ngọt, trong quả có ba hạt nhỏ và rất cứng. Quả cây bách xù được dùng làm hương liệu cho nhiều loại đồ uống có cồn (ví dụ, rượu Gin), bắp cải muối và nhiều chế phẩm thực phẩm, và để chiết xuất lấy tinh dầu.

09.10 - Gừng, nghệ tây, nghệ (curcuma), húng tây, cỏ xạ hương, lá nguyệt quế, ca-ri (curry) và các loại gia vị khác.

- Gừng:

0910.11 - - Chưa xay hoặc chưa nghiền

0910.12 - - Đã xay hoặc nghiền

0910.20 - Nghệ tây

0910.30 - Nghệ (*curcuma*)

- Gia vị khác:

0910.91 - - Hỗn hợp đã nêu trong Chú giải 1(b) của Chương này

0910.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(a) **Gừng** (kể cả gừng tươi, được tạm thời bảo quản trong muối, không thích hợp để sử dụng ngay); **loại trừ** gừng bảo quản trong xirô (**nhóm 20.08**).

(b) **Nghệ tây**, gồm cả đầu nhụy và vòi nhuỵ khô của hoa nghệ tây (*Crocus sativus*). Nghệ tây cũng có thể ở dạng bột màu đỏ da cam, có mùi đậm, xông và dễ chịu. Nghệ tây chứa chất tạo mầu ít ổn định (không bền). Nó được dùng làm gia vị và trong ngành sản xuất bánh kẹo và dược phẩm.

(c) **Nghệ** (*Curcuma longa*) đôi khi được gọi không chính xác là "nghệ tây Ấn Độ" do có màu vàng óng; củ nghệ được bán trên thị trường ở dạng nguyên củ, hoặc thường là ở dạng bột.

(d) **Húng tây** (kể cả húng dại) và **lá nguyệt quế**, đã hoặc chưa làm khô.

(e) **Bột cà ri**, đó là hỗn hợp theo một tỉ lệ nào đó của nghệ *(curcuma),* của một số gia vị khác (ví dụ: hạt mùi, tiêu đen, thì là Ai cập, gừng, nụ đinh hương) và của một số hương liệu khác (ví dụ bột tỏi), tuy không được phân loại vào Chương này nhưng được sử dụng thường xuyên như gia vị.

(f) **Hạt cây rau thì là** (Anethum graveolens) và **hạt cây cỏ ca ri** (Trigonella foenum graecum).

(g) **Hỗn hợp** của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10 khi tách riêng các thành phần của hỗn hợp được phân loại vào các nhóm khác nhau, ví dụ hỗn hợp giữa hạt tiêu (nhóm 09.04) với các sản phẩm của nhóm 09.08.

Chương 10: Ngũ cốc

Chú giải.

1.- (A) Các sản phẩm kể tên trong các nhóm của Chương này chỉ được phân loại trong các nhóm đó khi ở dạng hạt, còn hoặc không còn ở trên bông hay trên thân cây.

(B) Chương này không bao gồm các loại hạt đã xát vỏ hoặc chế biến cách khác. Tuy nhiên, thóc, được xay để bỏ trấu, gạo được xát, đánh bóng, hồ (glazed), gạo đồ (1) hoặc gạo tấm vẫn được phân loại trong nhóm 10.06.

2.- Nhóm 10.05 không bao gồm ngô ngọt (Chương 7).

Chú giải phân nhóm.

1.- Khái niệm "lúa mì durum" có nghĩa là loại lúa mì thuộc loài *Triticum durum* và các giống lai tạo từ việc kết hợp giữa các loài của *Triticum durum* có cùng số nhiễm sắc thể (28) như loài đó.

TỔNG QUÁT

Chương này chỉ bao gồm các loại hạt ngũ cốc, đã được hoặc chưa được tách khỏi bông hoặc bắp. Các loại hạt từ ngũ cốc được thu hoạch non, vẫn còn nguyên vỏ, được phân loại như loại hạt thường. Các loại ngũ cốc tươi (**trừ** ngô ngọt thuộc **Chương 7**), được dùng hay không được dùng làm rau, vẫn được phân loại vào Chương này.

Lúa gạo vẫn được phân loại trong nhóm 10.06 ngay cả khi lúa gạo đã được xay để bỏ trấu (gạo lứt), xát, đánh bóng, hồ (glazed), gạo đồ, hoặc gạo tấm, miễn là không được chế biến theo cách khác. Tuy nhiên, những loại hạt khác **không thuộc** Chương này nếu chúng đã được xát vỏ hoặc sơ chế theo các cách khác, ví dụ, như được mô tả tại nhóm 11.04 (xem Chú giải tương ứng).

10.01 - Lúa mì và meslin (+).

	- Lúa mì Durum:
1001.11	- - Hạt giống
1001.19	- - Loại khác
	- Loại khác:
1001.91	- - Hạt giống
1001.99	- - Loại khác

Lúa mì được phân thành 2 loại chính:

(1) **Lúa mì thường**, mềm, nửa cứng hoặc cứng và thường có vết bột nứt;

(2) **Lúa mì Durum** (xem Chú giải phân nhóm 1 của Chương này). Lúa mì Durum thường có màu từ vàng hổ phách ngả sang nâu; nó thường có vết nứt có màu trắng đục, giống sừng, trong mờ.

Lúa mì Spelt, loại lúa mì nâu hạt nhỏ vẫn còn vỏ sau khi được đập cũng được phân loại vào nhóm này.

Lúa mì Meslin là một hỗn hợp giữa lúa mì và lúa mạch đen, thường có tỉ lệ là 2 phần lúa mì và 1 phần mạch đen.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1001.11 và 1001.91

Theo mục đích của phân nhóm1001.11 và 1001.91, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm lúa mì hoặc lúa mì Meslin được các cơ quan quốc gia có thẩm quyềnđánh giá là để gieo trồng.

10.02 - Lúa mạch đen (+).

1002.10 - Hạt giống

1002.90 - Loại khác

Lúa mạch đen có hạt hình dạng dài hơn, màu xanh xám hoặc xám sáng. Bột của nó màu xám.

Lúa mạch đen có cựa dùng làm thuốc do nấm gây nên gọi là hạt cựa (ergot) **không thuộc** nhóm này (**nhóm 12.11**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1002.10

Theo mục đích của phân nhóm 1002.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm lúa mạch đen được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

10.03 - Lúa đại mạch (+).

1003.10 - Hạt giống

1003.90 - Loại khác

Lúa đại mạch có hạt to hơn hạt lúa mì, thường được dùng làm thức ăn chăn nuôi. Nó chủ yếu được sử dụng để tạo ra malt và, khi được đánh bóng hoặc nghiền thì được dùng để chế biến thức ăn hoặc nấu súp.

Các loại lúa đại mạch Bracteifeous khác với phần lớn các loại ngũ cốc khác bởi vì vỏ của các loại lúa mạch dính chặt vào phần hạt trong quá trình phát triển và vì vậy người ta không thể tách được vỏ chỉ bằng các biện pháp đập và sàng sẩy đơn thuần. Lúa đại mạch loại này, có màu vàng rơm và thuôn 2 đầu, được phân loại vào nhóm này chỉ khi vẫn còn nguyên vỏ. Khi đã bị xát hết phần vỏ, nó **bị loại trừ** (**nhóm 11.04**); việc xát vỏ đòi hỏi cả một quy trình xát trong đó đôi khi xát mất một phần vỏ.

Còn loại lúa đại mạch về bản chất tự nhiên không có vỏ, vẫn thuộc nhóm này miễn là chưa qua bất kỳ một quá trình chế biến nào trừ đập và sàng sẩy.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lúa đại mạch đã nảy mầm (malt), và malt đã rang (xem Chú giải **nhóm 11.07**).
(b) Lúa đại mạch đã rang (thay thế cà phê) (**nhóm 21.01**).
(c) Mầm malt được tách từ malt trong quá trình tách mầm và các loại phế phẩm từ quá trình sản xuất bia (ví dụ, bã hoa bia, cặn ngũ cốc...) (**nhóm 23.03**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1003.10

Theo mục đích của phân nhóm 1003.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm lúa đại mạch được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

10.04 - Yến mạch (+).

1004.10 - Hạt giống

1004.90 - Loại khác

Có hai loại yến mạch chính: Yến mạch xám (hoặc đen) và yến mạch trắng (hoặc vàng).

Nhóm này bao gồm hạt yến mạch có vỏ cũng như các hạt về bản chất tự nhiên không có trấu hoặc vỏ, miễn là chưa qua bất kỳ một quá trình chế biến nào trừ đập hay sàng sẩy.

Nhóm này cũng bao gồm loại yến mạch phần mày có thể đã bị mất trong quá trình chế biến hoặc xử lý đơn thuần (đập, chuyên chở, chất hàng...).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1004.10

Theo mục đích của phân nhóm 1004.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm yến mạch được các cơ quan quốc gia có thẩm quyềnđánh giá là để gieo trồng.

10.05 – Ngô (+).

1005.10 - Hạt giống

1005.90 - Loại khác

Có một vài loại ngô, với các loại hạt có màu sắc khác nhau (vàng óng, trắng, đôi khi nâu đỏ hoặc kết hợp nhiều màu), và có nhiều hình dạng khác nhau (tròn, răng ngựa, phẳng bẹt...)

Nhóm này **không bao gồm** ngô ngọt (**Chương 7**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1005.10

Theo mục đích của phân nhóm 1005.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm ngô được được các cơ quan quốc gia có thẩm quyềnđánh giá là để gieo trồng.

10.06 - Lúa gạo.

1006.10 - Thóc

1006.20 - Gạo lứt

1006.30 - Gạo đã xát toàn bộ hoặc sơ bộ, đã hoặc chưa được đánh bóng hoặc hồ (glazed)

1006.40 - Tấm

Nhóm này bao gồm:

(1) **Gạo còn nguyên vỏ** (thóc hay thóc chưa xay), tức là, gạo còn nguyên vỏ trấu bao chặt lấy hạt.

(2) **Gạo lứt** (gạo mới xay bỏ phần trấu), mặc dù đã được xay bỏ hết phần trấu bởi máy xay, nhưng vẫn còn phần vỏ lụa. Gạo lứt dường như vẫn còn chứa lượng nhỏ thóc.

(3) **Gạo đã xát sơ bộ**, tức là, gạo còn nguyên hạt nhưng một phần vỏ lụa đã bị tách.

(4) **Gạo đã xát toàn bộ (gạo đã tẩy trắng)**, gạo nguyên hạt đã được xát hết phần vỏ lụa bằng máy xát (hình phễu).

Loại gạo đã xát toàn bộ có thể được đánh bóng rồi hồ (glazed) bề mặt để tăng giá trị cảm quan. Đánh bóng gạo (làm bóng bề mặt đục của gạo xát trơn) bằng các máy có trang bị bàn chải hoặc các máy đánh bóng (hình phễu). "Hồ gạo", tức là bao phủ vỏ gạo một hỗn hợp gồm glucoza và bột talc bằng các máy hồ gạo.

Nhóm này cũng bao gồm loại gạo "làm bóng bằng dầu (Camolino)" là loại gạo đã xát trắng được phủ một lớp dầu mỏng.

(5) **Gạo tấm**, là loại gạo bị vỡ trong quá trình chế biến.

Nhóm này cũng bao gồm:

(a) **Gạo giàu vitamin**, là hỗn hợp giữa loại gạo xát trắng thường và một lượng rất nhỏ (1%) hạt gạo đã được phủ hoặc tẩm các chất vitamin.

(b) **Gạo đồ**, là loại gạo khi vẫn còn vỏ và trước khi được sơ chế (ví dụ, xay, xát, đánh bóng), được ngâm nước nóng hoặc hấp rồi được làm khô. Trong quá trình làm chín sơ, gạo có thể được xử lý dưới áp lực hoặc được đặt trong chân không toàn phần hoặc một phần.

Cấu trúc hạt của gạo đồthay đổi không đáng kể qua các quá trình sơ chế trên. Gạo đồ, sau khi được xát, đánh bóng… phải đun từ 20 đến 35 phút để nấu chín hoàn toàn.

Những loại gạo khác mà cấu trúc hạt đã bị thay đổi đáng kể trong quá trình chế biến **không** được phân loại vào nhóm này. Loại gạo đã được nấu chín trước là gạo đã được nấu chín một phần hay toàn phần và sau đó được rút hết nước thuộc vào **nhóm 19.04**. Loại gạo đã được nấu chín sẵn một phần mất từ 5 đến 12 phút để chuẩn bị cho bữa ăn, còn đối với loại gạo đã được làm chín trước toàn phần thì chỉ cần cho vào nước và đun sôi trước khi ăn. Còn bỏng gạo (puffed rice) có được sau quá trình nổ bỏng và ăn được ngay cũng được phân loại vào **nhóm 19.04**.

10.07 - Lúa miến.

1007.10 - Hạt giống

1007.90 - Loại khác

Nhóm này chỉ bao gồm những loại lúa miến mà hạt có thể được sử dụng làm ngũ cốc dùng làm thức ăn cho người. Cũng được phân loại vào nhóm này là các loại lúa miến như *Caffrorum*, *cernuum*(kê trắng), *durra*(kê nâu) và *nervosum*(cao lương).

Nhóm này **không bao gồm** lúa miến dùng làm thức ăn cho gia súc (để làm cỏ khô hoặc ủ tươi) như loại *halepensis (*halepense*)*, các loại miến cỏ (trồng trong các bãi cỏ) như loại *sudanensis* (Xu đăng)hoặc các loại miến ngọt (chủ yếu được dùng làm xirô hoặc làm mật) như loại miến *saccharatum*. Nếu là hạt giống, các sản phẩm được phân loại vào **nhóm 12.09**. Trong các trường hợp khác, lúa miến dùng làm thức ăn cho gia súc và lúa miến cỏ được phân loại vào **nhóm 12.14** và lúa miến ngọt vào **nhóm 12.12**. Nhóm này cũng **không bao gồm** loại miến "chổi" (*Sorghum vulgare var. technicum*) được phân loại vào **nhóm 14.04**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1007.10

Theo mục đích của phân nhóm 1007.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm lúa miến được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

10.08 - Kiều mạch, kê, hạt cây thóc chim; các loại ngũ cốc khác.

1008.10	- Kiều mạch
	- Kê:
1008.21	- - Hạt giống
1008.29	- - Loại khác
1008.30	- Hạt cây thóc chim (họ lúa)
1008.40	- Hạt kê Fonio (*Digitaria spp.*)
1008.50	- Hạtdiệm mạch (*Chenopodium quinoa*)
1008.60	- Lúa mì lai lúa mạch đen (Triticale)
1008.90	- Ngũ cốc loại khác

(A) KIỀU MẠCH, KÊ, HẠT CÂY THÓC CHIM (HỌ LÚA)

Nhóm các sản phẩm này bao gồm:

(1) **Kiều mạch**: Loại ngũ cốc này còn được gọi là lúa mỳ đen, thuộc họ *Polygonaceae*, tương đối khác với họ *Gramineae* mà bao gồm phần lớn các loại ngũ cốc khác.

(2) **Kê**, hạt tròn màu vàng rơm và bao gồm các loại: *Setaria, Pennisetum, Echinochloa, Eleusine (kể cả Eleusine coracana* (Coracan)), *Panicum, Digitaria sanguinalis và Eragrostis tef.*

(3) **Hạt cây thóc chim**, là hạt có màu rơm, bóng, thon 2 đầu.

(B) NHỮNG LOẠI NGŨ CỐC KHÁC

Nhóm các sản phẩm này bao gồm một số loại ngũ cốc lai, ví dụ,lúa mì đen (triticale), loại ngũ cốc lai giữa lúa mì và mạch đen.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1008.21

Theo mục đích của phân nhóm 1008.21, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm kê được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

Chương 11: Các sản phẩm xay xát; malt; tinh bột; inulin; gluten lúa mì

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:

(a) Malt đã rang dùng như chất thay thế cà phê (nhóm 09.01 hoặc nhóm 21.01);

(b) Bột mịn, tấm, bột thô hoặc tinh bột đã chế biến thuộc nhóm 19.01;

(c) Mảnh ngô chế biến từ bột ngô (corn flakes) hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 19.04;

(d) Các loại rau, đã chế biến hay bảo quản, thuộc nhóm 20.01, 20.04 hoặc 20.05;

(e) Dược phẩm (Chương 30); hoặc

(f) Tinh bột có đặc tính của nước hoa, mỹ phẩm hay chế phẩm vệ sinh (Chương 33).

2. (A) Các sản phẩm thu được từ quá trình xay xát ngũ cốc liệt kê trong bảng dưới đây được xếp vào Chương này, nếu tính theo trọng lượng trên sản phẩm khô các sản phẩm này có:

(a) hàm lượng tinh bột (được xác định theo phương pháp phân cực Ewer cải tiến) vượt quá chỉ dẫn ghi trong Cột (2); và

(b) hàm lượng tro (sau khi loại trừ các khoáng chất bổ sung) không vượt quá chỉ dẫn ghi trong Cột (3).

Các sản phẩm không giống như vậy sẽ được xếp vào nhóm 23.02. Tuy nhiên, mầm ngũ cốc nguyên dạng, đã được xay, vỡ mảnh hoặc nghiền, luôn luôn được phân loại vào nhóm 11.04.

(B) Các sản phẩm thuộc Chương này theo những quy định trên đây sẽ được xếp vào nhóm 11.01 hoặc 11.02 nếu có tỷ lệ phần trăm lọt qua sàng bằng lưới kim loại với kích thước mắt sàng ghi trong Cột (4) hoặc (5) không thấp hơn tỷ lệ ghi cho từng loại ngũ cốc, tính theo trọng lượng.

Các trường hợp khác sẽ được xếp vào nhóm 11.03 hoặc 11.04.

Ngũ cốc	Hàm lượng tinh bột	Hàm lượng tro	Tỉ lệ lọt qua sàng so với kích thước mắt sàng	
			315 micron	500 micron
-1	-2	-3	-4	-5
- Lúa mì và lúa mạch đen	45%	2,5%	80%	-
- Lúa đại mạch				
- Yến mạch	45%	3%	80%	-
- Ngô và lúa miến	45%	5%	80%	-
- Gạo	45%	2%	-	90%
- Kiều mạch	45%	1,6%	80%	-
	45%	4%	80%	-

3. Theo mục đích của nhóm 11.03 khái niệm "tấm" và "bột thô" được hiểu là các sản phẩm thu được từ quá trình xay vỡ hạt ngũ cốc, trong đó:

(a) đối với sản phẩm ngô, tối thiểu 95% tính theo trọng lượng lọt qua sàng bằng lưới kim loại với kích thước mắt sàng là 2 mm;

(b) đối với sản phẩm ngũ cốc khác, tối thiểu 95% tính theo trọng lượng lọt qua sàng có lưới bằng kim loại với kích thước mắt sàng là 1,25 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Những sản phẩm thu được từ quá trình xay xát các loại ngũ cốc thuộc Chương 10 và ngô ngọt thuộc Chương 7, **trừ** những phế liệu xay xát thuộc **nhóm 23.02**. Trong phạm vi này, các sản phẩm thu được từ quá trình xay xát bột mì, lúa mạch đen, lúa đại mạch, yến mạch, ngô (kể cả loại ngô còn nguyên bắp, vẫn còn hay không còn vỏ ngô), lúa miến, gạo và kiều mạch thuộc Chương này được phân biệt với những phế liệu thuộc nhóm 23.02 dựa trên những tiêu chí về mặt hàm lượng tinh bột và hàm lượng tro nêu tại Chú giải 2 (A) của Chương này.

Trong phạm vi Chương này, đối với những loại ngũ cốc được kể tên trên, các loại bột thuộc nhóm 11.01 hoặc 11.02 phải được phân biệt với các sản phẩm thuộc nhóm 11.03 hoặc 11.04 dựa trên các tiêu chí về tỉ lệ lọt qua sàng được nêu trong phần Chú giải 2 (B) của Chương này. Đồng thời, tất cả ngũ cốc ở dạng tấm và bột thô thuộc nhóm 11.03 cũng phải đáp ứng đầy đủ những tiêu chí về tỉ lệ lọt qua sàng được nêu trong Chú giải 3 của Chương này.

(2) Những sản phẩm cũng được thu từ các sản phẩm ngũ cốc của Chương 10 đã qua công đoạn chế biến được nêu trong các nhóm khác nhau của Chương này, như ủ malt hoặc chiết xuất tinh bột hoặc gluten lúa mì.

(3) Những sản phẩm thu được từ nguyên liệu thô thuộc các Chương khác (rau đậu khô, khoai tây, quả...) được chế biến theo các công đoạn giống như được nêu trong đoạn (1) và đoạn (2) ở trên.

Ngoài các loại khác, Chương này không bao gồm:

(a) Malt đã rang và được dùng làm sản phẩm thay thế cà phê (**nhóm 09.01 hoặc 21.01**).
(b) Vỏ ngũ cốc (**nhóm 12.13**).
(c) Bột, bột mịn, bột thô hoặc tinh bột, đã chế biến thuộc **nhóm 19.01.**
(d) Tinh bột sắn (**nhóm 19.03**).
(e) Bỏng gạo, bỏng ngô dạng mảnh và các sản phẩm tương tự, thu được từ quá trình rang sấy hoặc rang và lúa mì sấy khô đóng bánh (**nhóm 19.04**).
(f) Rau đã được chế biến hoặc bảo quản thuộc **các nhóm 20.01, 20.04** và **20.05**.
(g) Phế liệu thu được từ quá trình sàng sẩy, xay xát hoặc sau những công đoạn chế biến ngũ cốc hay rau đậu khác (**nhóm 23.02**).
(h) Dược phẩm (**Chương 30**).
(ij) Các sản phẩm của **Chương 33** (xem Chú giải 3 và 4 của Chương 33).

11.01 - Bột mì hoặc bột meslin.

Nhóm này bao gồmbột mì hoặc bột meslin (nghĩa là những sản phẩm dạng bột thu được từ quá trình xay xát các loại ngũ cốc thuộc **nhóm 10.01**) đáp ứng đầy đủ các tiêu chí hàm lượng

tinh bột và hàm lượng tro được quy định trong đoạn (A) của Chú giải 2 (xem Chú giải Tổng quát) và phù hợp với tỷ lệ lọt qua sàng như quy định tại đoạn (B) của Chú giải 2 của Chương.

Các loại bột thuộc nhóm này có thể được nâng cao chất lượng tốt hơn khi được thêm một lượng rất nhỏ khoáng phốt phát, chất chống oxy hoá, chất tạo nhũ, vitamin hoặc bột nở đã chế biến (bột ủ men). Bột mì có thể được làm giàu hơn bằng cách cho thêm chất gluten, với hàm lượng không quá 10%.

Nhóm này cũng bao gồm các "loại bột nở", bột được xử lý nhiệt để nấu thành keo. Loại bột này được sử dụng để sản xuất các chế phẩm thuộc nhóm 19.01, chất phụ gia vào bánh hoặc thức ăn chăn nuôi hoặc trong một số ngành công nghiệp như công nghiệp dệt may, giấy hoặc luyện kim (dùng làm nguyên liệu để sản xuất các chất gắn lõi đúc).

Các loại bột qua những công đoạn chế biến thêm hoặc có pha thêm một số chất dùng để làm chế phẩm thực phẩm**bị loại trừ** (thường thuộc **nhóm 19.01**).

Nhóm này cũng **loại trừ** bột trộn với cacao (**nhóm 18.06** nếu chứa hàm lượng cacao từ 40% trọng lượng đã khử chất béo trở lên, hoặc nếu dưới 40% thì thuộc **nhóm 19.01**).

11.02 - Bột ngũ cốc, trừ bột mì hoặc bột meslin.

1102.20 - Bột ngô

1102.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm bột (nghĩa là bột có được từ quá trình xay xát các loại ngũ cốc thuộc Chương 10) **trừ** bột mì hoặc bột meslin.

Các sản phẩm thu được từ quá trình xay xát của lúa mạch đen, lúa đại mạch, yến mạch, ngô (kể cả ngô còn nguyên bắp, vẫn còn hoặc không còn vỏ), lúa miến, gạo hoặc kiều mạch được phân loại vào nhóm này như các loại bột nếu chúng đáp ứng đầy đủ các tiêu chí về hàm lượng tinh bột và hàm lượng tro được quy định trong đoạn (A) của Chú giải 2 (xem Chú giải tổng quát) và phù hợp với tỷ lệ lọt qua sàng như quy định tại đoạn (B) của Chú giải 2 của Chương.

Các loại bột thuộc nhóm này có thể được cải thiện tốt hơn khi được thêm một lượng rất nhỏ khoáng phosphate, chất chống oxy hoá, chất tạo nhũ, vitamin hoặc bột nở đã chế biến (bột ủ men).

Nhóm này cũng bao gồm các loại bột "trương nở" (đã được hồ hóa sơ bộ) đã được xử lý nhiệt để hồ hóa sơ bộ tinh bột. Loại bột này được sử dụng để sản xuất các chế phẩm thuộc nhóm 19.01, chất phụ gia vào bánh hoặc thức ăn cho gia súc hoặc trong một số ngành công nghiệp như công nghiệp dệt may, giấy hoặc luyện kim (dùng làm nguyên liệu để sản xuất các chất gắn lõi đúc).

Các loại bột đã qua các công đoạn chế biến thêm hoặc có pha thêm một số chất dùng làm chế phẩm thực phẩm**bị loại trừ** (thường được phân loại vào **nhóm 19.01**).

Nhóm này cũng **loại trừ** bột trộn với cacao (**nhóm 18.06** nếu chứa hàm lượng cacao từ 40% trọng lượng đã khử chất béo trở lên, hoặc nếu dưới 40% thì thuộc **nhóm 19.01**).

11.03 - Ngũ cốc dạng tấm, dạng bột thô và viên.

- Dạng tấm và bột thô:

1103.11 - - Của lúa mì

1103.13 - - Của ngô

1103.19 - - Của ngũ cốc khác

1103.20 - Dạng viên

Ngũ cốc dạng tấm và bột thô thuộc nhóm này là các sản phẩm, thu được từ các mảnh vỡ của các hạt ngũ cốc (bao gồm cả ngô nguyên bắp vẫn còn hoặc không có lá bao), mà, trong trường hợp thích hợp, đáp ứng đầy đủ các tiêu chí về hàm lượng tinh bột và hàm lượng tro theo quy định trong Chú giải 2 (A) và trong tất cả các trường hợp đáp ứng những tiêu chí liên quan về tỉ lệ lọt qua sàng theo quy định trong Chú giải 3 của Chương này.

Về việc phân biệt với các loại bột của các nhóm 11.01 hoặc 11.02, ngũ cốc dạng tấm và bột thô thuộc nhóm này và các sản phẩm của nhóm 11.04, xem phần Chú giải tổng quát của Chương này (Mục (1), đoạn thứ hai).

Ngũ cốc dạng tấm là những mảnh vỡ nhỏ hoặc lõi chứa bột của hạt ngũ cốc từ quá trình xay thô ngũ cốc.

Bột thô là sản phẩm có hình hạt hơn so với bột mịn và được tạo ra từ quá trình sàng đầu tiên sau xay xát, hoặc nghiền lại và sàng lại tấm từ quá trình xay xát đầu tiên.

Bột lúa mì thô Durum, hoặc semolina, là nguyên liệu thô chính trong việc sản xuất mỳ macaroni, mỳ spaghetti hoặc các sản phẩm tương tự. Semolina cũng được sử dụng trực tiếp làm thực phẩm (ví dụ, làm bánh puddingsemolina).

Nhóm này cũng bao gồm các loại bột thô (ví dụ, bột ngô) được hồ hóa sơ bộ bằng cách xử lý nhiệt, được sử dụng, ví dụ, làm chất phụ gia trong sản xuất bia.

Viên là những sản phẩm thu được từ quá trình xay xát các loại ngũ cốc thuộc Chương này được tích tụ bằng cách nén trực tiếp bằng áp lực hay bổ sung chất kết dính với tỉ lệ không quá 3% trọng lượng (xem Chú giải 1 của Phần II). Nhóm này **không bao gồm** những phế liệu được viên lại từ quá trình xay xát ngũ cốc (**Chương 23**).

11.04 - Hạt ngũ cốc được chế biến theo cách khác (ví dụ, xát vỏ, xay, vỡ mảnh, nghiền vụn, cắt lát hoặc nghiền thô), trừ gạo thuộc nhóm 10.06; mầm ngũ cốc, nguyên dạng, xay, vỡ mảnh hoặc nghiền.

- Ngũ cốc xay hoặc vỡ mảnh:

1104.12 - - Của yến mạch

1104.19 - - Của ngũ cốc khác

- Ngũ cốc đã chế biến cách khác (ví dụ, xát vỏ, nghiền vụn, cắt lát hoặc nghiền thô):

1104.22 - - Của yến mạch

1104.23 - - Của ngô

1104.29 - - Của ngũ cốc khác

1104.30 - Mầm ngũ cốc, nguyên dạng, xay, vỡ mảnh hoặc nghiền

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm ngũ cốc đã quá trình xay xát nhưng chưa xác định mục đích sử dụng, **trừ** bột (**nhóm 11.01** và **11.02**), ngũ cốc dạng tấm, bột thô và viên (**nhóm 11.03**) và phế liệu (**nhóm 23.02**). Về việc phân biệt các sản phẩm của nhóm này với các sản

phẩm được phân loại trong các nhóm vừa **loại trừ** nêu trên, xem Mục (1) Chú giải tổng quát của Chương này.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Ngũ cốc xay hoặc vỡ mảnh** (thí dụ, lúa đại mạch hoặc yến mạch), thu được từ quá trình nghiền hoặc cán hạt ngũ cốc nguyên dạng (đã hoặc chưa xay bỏ vỏ) hoặc các loại hạt ngũ cốc đã qua nghiền thô hoặc các sản phẩm được nêu trong Mục (2) và (3) dưới đây và nêu trong Mục (2) đến (5) của Chú giải nhóm 10.06. Trong quá trình chế biến này, hạt ngũ cốc thông thường được hấp hoặc được nghiền trong các máy cán nóng. Các loại thực phẩm ăn sáng chế biến từ "Mảnh ngô" (conrn flakes) đã được nấu chín sẵn sàng cho sử dụng và vì vậy, cũng như các sản phẩm ngũ cốc được nấu chín tương tự, thuộc **nhóm 19.04**.

(2) **Yến mạch, kiều mạch và kê** đã được xay bỏ vỏ ngoài nhưng còn vỏ lụa.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** loại hạt yến mạch trong tình trạng tự nhiên không có vỏ trấu, miễn là chúng chưa qua bất kỳ quá trình chế biến nào trừ đập hoặc sàng sẩy (**nhóm 10.04**).

(3) **Các hạt đã được xay xát hoặc chế biến cách khác** để loại bỏ một phần hoặc toàn bộ vỏ ngoài và phần vỏ lụa (lớp vỏ mỏng nằm dưới vỏ). Phần lõi bột khi đó có thể nhìn thấy được. Hạt thuộc các giống lúa đại mạch cũng được phân loại vào nhóm này nếu đã được xát hết phần vỏ bao. (Phần vỏ ngoài chỉ có thể bị loại bỏ bằng việc nghiền vìphần vỏ bao dính quá chặt vào phần lõi mà đập và sàng sẩy không tách ra được - xem Chú giải nhóm 10.03).

(4) **Hạt xát tròn** (chủ yếu là của lúa đại mạch), tức là, loại hạt đã được xay và xát gần như hết vỏ lụa; hai đầu được làm khá tròn.

(5) **Hạt nghiền thô**, tức là, loại hạt (xay hoặc chưa xay bỏ vỏ) được cắt hoặc nghiền thành mảnh vụn nhưng khác dạng tấm ở chỗ các mảnh vụn này thô hơn và kém đều hơn.

(6) **Mầm ngũ cốc**, được tách khỏi hạt từ bước đầu tiên của quá trình xay xát, mầm có thể được tách nguyên hay hơi dát mỏng (bị cán). Để nâng cao chất lượng bảo quản, mầm có thể được rút bớt dầu hoặc qua xử lý nhiệt. Dựa vào những mục đích sử dụng khác nhau, mầm có thể được làm vỡ mảnh hoặc nghiền (nghiền thô hoặc nghiền vụn) và được thêm vitamin, ví dụ, để bù vào lượng đã mất trong quá trình sơ chế.

Những mầm nguyên dạng hoặc bị cán thường được sử dụng để chiết xuất dầu. Loại mầm nghiền hoặc vỡ mảnh thường được sử dụng chế biến món ăn (bánh bích quy hoặc các loại bánh khác, sản phẩm ăn kiêng), thức ăn chăn nuôi (làm thức ăn bổ sung) hoặc trong sản xuất dược phẩm.

Phần cặn còn lại sau khi chiết xuất dầu từ mầm ngũ cốc được phân loại vào **nhóm 23.06**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gạo lứt, gạo đã xát toàn bộ hay xát sơ bộ, đã bóc vỏ, đã hoặc chưa được đánh bóng, hồ (glazed), hoặc gạo đồ, và gạo tấm (**nhóm 10.06**).

(b) Lúa mì sấy khô đóng bánh ở dạng hạt đã được chế biến (**nhóm 19.04**).

11.05 - Bột, bột thô, bột mịn, mảnh lát, hạt và viên từ khoai tây.

1105.10 - Bột, bột thô và bột mịn

1105.20 - Dạng mảnh lát, hạt và viên

Nhóm này bao gồm khoai tây khô dưới dạng bột, bột thô, bột mịn, dạng mảnh lát, hạt hoặc viên. Bột thô, bột mịn, dạng mảnh lát và hạt của nhóm này thu được từ khoai tây tươi hấp chín và được nghiền nhừ rồi sau đó làm khô phần nghiền nhừ đó thành bột, bột thô, bột mịn hoặc hạt hoặc thành tấm mỏng được cắt thành các mảnh lát nhỏ. Viên thuộc nhóm này thường thu được từ quá trình ép nén bột, bột thô, bột mịn hoặc các mẩu vụn của khoai tây.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được cải thiện bằng cách cho thêm một lượng rất nhỏ chất chống oxy hoá, chất nhũ hoá hay vitamin.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm được cho thêm một số chất thay đổi đặc tính của chế phẩm khoai tây.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Khoai tây mới chỉ được làm khô đơn giản, được phơi khô hoặc tách nước, mà không được chế biến thêm (**nhóm 07.12**).

(b) Tinh bột khoai tây (**nhóm 11.08**).

(c) Những sản phẩm thay thế tinh bột sắn được làm từ tinh bột khoai tây (**nhóm 19.03**).

11.06 - Bột, bột thô và bột mịn, chế biến từ các loại rau đậu khô thuộc nhóm 07.13, từ cọ sago hoặc từ rễ, củ hoặc thân củ thuộc nhóm 07.14 hoặc từ các sản phẩm thuộc Chương 8.

1106.10 - Từ các loại rau đậu khô thuộc nhóm 07.13

1106.20 - Từ cọ sago hoặc từ rễ hoặc thân củ thuộc nhóm 07.14

1106.30 - Từ các sản phẩm thuộc Chương 8

(A) **Bột, bột thô và bột mịn của các loại rau đậu khô thuộc nhóm 07.13**.

Nhóm này gồm bột, bột thô và bột mịnđược làm từ đậu Hà lan, đậu hạt hoặc đậu lăng; chủ yếu được dùng vào việc nấu súp hoặc quấy bột.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bột đậu tương chưa được tách dầu (**nhóm 12.08**).

(b) Bột quả minh quyết (**nhóm 12.12**).

(c) Súp và nước xuýt (ngay cả ở dạng lỏng, rắn hoặc bột), có thành phần cơ bản là bột hoặc bột thô của rau (**nhóm 21.04**).

(B) **Bột, bột thô và bột mịncủa cọ sago hoặc từ rễ, củ hoặc thân củ thuộc nhóm 07.14.**

Các sản phẩm này thu được từ việc nạo hoặc xay lõi cọ sago hoặc rễ của củ sắn khô... Một số trong những sản phẩm này thường được xử lý bằng nhiệt trong quá trình chế biến để loại bỏ các độc tố; quá trình này có thể làm hồ hoá sơ bộ tinh bột.

Nhóm này **không bao gồm** loại tinh bột thu được từ các nguồn này (cần lưu ý rằng tinh bột từ cọ sago đôi khi được gọi là "tinh bột sago"). Những loại tinh bột này được phân loại vào **nhóm 11.08** và có thể phân biệt với loại bột thuộc nhóm này, vì bột, khác tinh bột, không bị vụn khi ta lấy 2 ngón tay bóp. Các loại bột, bột thô, bột mịn của cọ sago hoặc của các loại rễ, củ hoặc thân củ thuộc nhóm 07.14 được ép dưới dạng viên cũng

không được phân loại vào nhóm này (**nhóm 07.14**).

(C) **Bột, bột thô và bột mịn của các sản phẩm thuộc Chương 8**.

Các loại quả hoặc quả hạch (nut) chủ yếu thuộc Chương 8 thường được làm thành bột, bột thô hoặc bột mịn là hạt dẻ, hạnh nhân, chà là, chuối, dừa và me.

Nhóm này cũng bao gồm bột, bột thô và bột mịn của các loại vỏ quả.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** loại bột me được đóng gói để bán lẻ dùng để phòng hoặc chữa bệnh (**nhóm 30.04**).

Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể được cải thiện nếu được thêm một lượng rất nhỏ chất chống oxy hoá hoặc chất nhũ hoá.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Lõi cây cọ sago (**nhóm 07.14**).

(b) Thực phẩm chế biến sẵn được biết đến như bột sắn (**nhóm 19.03**).

11.07 - Malt, rang hoặc chưa rang.

1107.10 - Chưa rang

1107.20 - Đã rang

Malt là hạt nảy mầm (chủ yếu từ lúa đại mạch), sau đó thường được làm khô trong các lò khí nóng (lò sấy malt).

Malt có những vệt nhăn mờ chạy từ đầu này đến đầu kia hạt và có màu trắng bên trong và vàng nâu bên ngoài. Malt để lại các vạch dấu hiệu như phấn và, không giống hạt chưa là malt, malt thường nổi trên bề mặt nước và cũng bở. Malt có mùi đặc trưng của hạt được nấu chín và có vị ngọt nhẹ.

Nhóm này bao gồm malt nguyên dạng, nghiền vụn và bột. Nhóm cũng bao gồm loại malt đã rang (ví dụ, được sử dụng tạo màu cho bia), tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm đã qua những công đoạn chế biến thêm, như chiết xuất malt và chế phẩm thực phẩm của chiết xuất maltthuộc **nhóm 19.01** và cả các loại malt đã rang được dùng làm chất thay thế cà phê (**nhóm 21.01**).

11.08 - Tinh bột; inulin.

- Tinh bột:

1108.11 - - Tinh bột mì

1108.12 - - Tinh bột ngô

1108.13 - - Tinh bột khoai tây

1108.14 - - Tinh bột sắn

1108.19 - - Tinh bột khác:

1108.20 - Inulin

Tinh bột, về tính chất hóa học là các carbohydrate, có trong các tế bào của các sản phẩm rau. Nguồn quan trọng chủ yếu của tinh bột là các loại hạt ngũ cốc (ví dụ như ngô, lúa mỳ và gạo),

một số loại địa y nhất định, một số loại thân rễ củ và rễ củ (khoai tây, sắn, dong...) và lõi cọ sago.

Tinh bột là bột trắng không mùi gồm các hạt nguyên chất dễ vỡ vụn khi lấy ngón tay bóp. Cùng với iốt tinh bột thường có màu xanh da trời sẫm (**trừ**các loại tinh bột amylopectin, có màu nâu đỏ). Quan sát dưới kính hiển vi dưới ánh sáng phân cực, các hạt li ti hiện ra dưới dạng dấu thập đen rất đặc trưng. Không tan trong nước lạnh, nhưng, nếu nước nóng trên nhiệt độ hồ hoá (60^0C với hầu hết các loại tinh bột), tinh bột bị phá vỡ và trở thành bột nhão. Tinh bột thương phẩm gồm nhiều loại được phân loại ở các nhóm khác, như tinh bột biến tính, tinh bột sấy hoà tan, dextrin, malto-dextrin, dextrose và glucoza. Tinh bột cũng được sử dụng rộng rãi trong công nghiệp, đặc biệt là công nghiệp thực phẩm, giấy, chuyển đổi giấy và dệt.

Nhóm này cũng bao gồm cả **inulin**; nó có thành phần hoá học tương tự với tinh bột tuy nhiên khi cho vào iốt không đổi màu thành xanhmà có màu nâu vàng nhạt. Inulin được chiết xuất từ a-ti-sô Jerusalem, củ thược dược và rễ rau diếp xoăn. Khi thuỷ phân lâu trong nước sôi sẽ tạo thành fructose (laevulose).

Ngoài các loại khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chế phẩm tinh bột thuộc **nhóm 19.01**.
(b) Tinh bột sắn và các sản phẩm thay thế chế biến từ tinh bột (xem Chú giải **nhóm 19.03**).
(c) Tinh bột sử dụng trong sản xuất nước hoa và các chế phẩm vệ sinh (toilet preparation) (**Chương 33**).
(d) Các loại dextrin và tinh bột biến tính khác thuộc**nhóm 35.05**.
(e) Keo sản xuất từ tinh bột (**nhóm 35.05** hoặc **35.06**)
(f) Nước bóng hoặc chất xử lý hoàn tất đã điều chế làm từ tinh bột (**nhóm 38.09**).
(g) Amylopectine và Amylo tách riêng thu được sau quá trình phân đoạn tinh bột (**nhóm 39.13**).

11.09 - Gluten lúa mì, đã hoặc chưa làm khô.

Gluten được chiết xuất từ bột mỳ bởi quá trình phân tách đơn giản trong nước từ các thành phần khác nhau (tinh bột...). Chất này hoặc ở dạng lỏng hoặc sệt màu hơi trắng (gluten "ẩm") hoặc có dạng bột màu kem (gluten khô).

Về cơ bản, chất này bao gồm một hỗn hợp các loại protein, mà những protein chính là **gliadin** và **glutenin** (chiếm từ 85 đến 95% của hỗn hợp). Sự hiện diện của hai loại protein này là đặc trưng của gluten lúa mì, khi trộn gluten với nước theo một tỷ lệ nhất định, nhờ có hai loại protein này mà gluten có tính đàn hồi và mềm dẻo.

Gluten chủ yếu được sử dụng để làm giàu protein cho các loại bột dùng trong chế biến bánh mì hoặc bánh bích quy, macaroni hoặc các sản phẩm tương tự hoặc chế phẩm ăn kiêng. Chất này cũng được sử dụng như một chất kết dính trong một số chế phẩm thịt, trong sản xuấthồ dán hoặc các sản phẩm như gluten sulphate hoặc gluten phosphate, các protein thực vật thuỷ phân hoặc mỳ chính.

Ngoài các loại khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bột lúa mì được làm giàu bằng cách cho thêm gluten (**nhóm 11.01**).
(b) Các protein chiết xuất từ gluten lúa mì (**nhóm 35.04**).

(c) Gluten lúa mì chế biến dùng làm hồ dán hoặc nước bóng hoặc chất xử lý hoàn tất trong công nghiệp dệt (**nhóm 35.06** hoặc **38.09**).

Chương 12: Hạt dầu và quả có dầu; các loại ngũ cốc, hạt và quả khác; cây công nghiệp hoặc cây dược liệu; rơm, rạ và cỏ khô

Chú giải.

1. *Ngoài các mặt hàng khác*, nhóm 12.07 áp dụng cho hạt và nhân hạt cọ, hạt bông, hạt thầu dầu, hạt vừng, hạt mù tạt, hạt rum, hạt thuốc phiện và hạt mỡ (hạt karite). Không áp dụng đối với các sản phẩm thuộc nhóm 08.01 hoặc 08.02 hoặc ôliu (Chương 7 hoặc Chương 20).
2. Nhóm 12.08 không chỉ áp dụng cho tất cả bột mịn và bột thô chưa khử chất béo mà còn áp dụng cho bột mịn và bột thô đã được khử một phần hay toàn bộ chất béo và bột mịn và bột thô sau khi khử chất béo được bổ sung lại toàn phần hoặc một phần bằng dầu lấy từ chính các bột ấy. Tuy nhiên, nhóm này không áp dụng cho các loại phế liệu thuộc các nhóm 23.04 đến 23.06.
3. Theo mục đích của nhóm 12.09, hạt củ cải đường, hạt cây cỏ và hạt cây dạng cỏ khác, hạt cây hoa trang trí, hạt rau, hạt cây rừng, hạt cây ăn quả, hạt đậu tằm (trừ hạt cây thuộc loài *Vicia faba*) hoặc hạt đậu lupin được coi là "hạt để gieo trồng".

   Tuy nhiên, nhóm 12.09 không áp dụng đối với những loại sau, cho dù dùng để gieo trồng:

   (a) Các loại rau đậu hay ngô ngọt (Chương 7);

   (b) Các loại gia vị hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 9;

   (c) Ngũ cốc (Chương 10); hoặc

   (d) Các sản phẩm thuộc các nhóm từ 12.01 đến 12.07 hay 12.11.
4. Nhóm 12.11 áp dụng với các loại cây hoặc các phần của các loại cây sau đây: húng quế, cây borage (cây lá nhám, hoa xanh), cây nhân sâm, cây bài hương, cây cam thảo, các loại cây bạc hà, cây hương thảo, cây cửu ly hương, cây xả thơm và cây ngải tây.
   Tuy nhiên, nhóm 12.11 không áp dụng đối với những loại sau:

   (a) Dược phẩm thuộc Chương 30;

   (b) Nước hoa, mỹ phẩm hay chế phẩm vệ sinh (toilet preparation) thuộc Chương 33; hoặc

   (c) Thuốc diệt côn trùng, thuốc diệt nấm, thuốc diệt cỏ, thuốc khử trùng hay các loại tương tự thuộc nhóm 38.08.
5. Theo mục đích của nhóm 12.12, khái niệm "rong biển và các loại tảo khác" không bao gồm:

   (a) Các vi sinh đơn bào đã chết thuộc nhóm 21.02;

   (b) Các vi sinh nuôi cấy thuộc nhóm 30.02; hoặc

   (c) Phân bón thuộc nhóm 31.01 hoặc 31.05.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 1205.10, cụm từ "hạt cải dầu có hàm lượng axit eruxic thấp" có nghĩa là hạt cải dầu có chứa một lượng dầu không bay hơi với hàm lượng axit eruxic chiếm dưới 2% tính theo trọng lượng và thành phần rắn chứa dưới 30 micromol glucosinolate trên 1 gram.

TỔNG QUÁT

Nhóm 12.01 đến 12.07 gồm các loại hạt và quả dùng cho quá trình chiết xuất (bằng áp lực hoặc bằng dung môi) dầu và mỡ dùng cho công nghiệp hoặc thực phẩm, dù chúng dùng cho mục đích này, cho việc làm giống hoặc cho các mục đích khác. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm của các **nhóm 08.01** hoặc **08.02**; ôliu (**Chương 7** hoặc **Chương 20**) hoặc một số quả và hạt khác có thể chiết xuất dầu, nhưng chủ yếu phục vụ cho các mục đích khác, như nhân hạt mơ, đào, mận (**nhóm 12.12**) và hạt cacao (**nhóm 18.01**).

Các loại hạt và quả của nhóm này có thể còn nguyên hạt, được nghiền vụn, xay hay bỏ vỏ. Các loại hạt và quả nhóm này có thể bị xử lý nhiệt chủ yếu để bảo quản tốt hơn (ví dụ, bằng cách khử hoạt tính enzyme lipolytic và loại bỏ một phần độ ẩm), để khử vị đắng, để khử các yếu tố kháng dinh dưỡng hoặc để dễ dàng sử dụng chúng. Tuy nhiên, quá trình xử lý chỉ được áp dụng **với điều kiện** việc xử lý này không làm thay đổi tính đặc trưng tự nhiên của hạt và quả và không chế biến chúng theo mục đích riêng thay vì mục đích chung.

Nhóm này **không bao gồm** các phế liệu dạng rắn thu từ quá trình chiết xuất dầu thực vật của các loại hạt dầu hoặc quả có dầu (bao gồm cả bột và bột thô được loại bỏ chất béo) (nhóm **23.04**, **23.05** hoặc **23.06**).

12.01 - Đậu tương, đã hoặc chưa vỡ mảnh (+).

1201.10 - Hạt giống
1201.90 - Loại khác

Đậu tương là một nguồn rất quan trọng của dầu thực vật. Các loại đậu tương thuộc nhóm này có thể được xử lý nhiệt để giảm vị đắng (xem trong phần Chú giải tổng quát).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** đậu tương rang được dùng làm các chất thay thế cà phê (**nhóm 21.01**).

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1201.10

Theo mục đích của phân nhóm 1201.10, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm đậu tương được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

12.02 - Lạc chưa rang, hoặc chưa làm chín cách khác, đã hoặc chưa bóc vỏ hoặc vỡ mảnh. (+).

1202.30 - Hạt giống
- Loại khác:
1202.41 - - Lạc chưa bóc vỏ
1202.42 - - Lạc nhân, đã hoặc chưa vỡ mảnh

Nhóm này gồm các loại lạc (hay còn gọi là hạt đậu phộng) đã hoặc chưa tách vỏ hoặc vỡ mảnh, **chưa** rang hoặc chưa làm chín cách khác. Lạc thuộc nhóm này có thể bị xử lý nhiệt

nhằm bảo quản tốt hơn (xem trong phần Chú giải tổng quát). Lạc đã rang hoặc đã làm chín cách khác thuộc **Chương 20**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1202.30

Theo mục đích của phân nhóm 1202.30, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm lạc được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

12.03 - Cùi (cơm) dừa khô.

Cùi (cơm) dừa khô là phần cùi được làm khô của quả dừa dùng để ép dầu dừa và không thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này không bao gồm dừa làm khô, tức là, cùi dừa được cắt thành miếng nhỏ và được làm khô thích hợp dùng làm thức ăn cho người (nhóm **08.01**).

12.04 - Hạt lanh, đã hoặc chưa vỡ mảnh.

Hạt lanh, nghĩa là, hạt của cây lanh, cung cấp một trong những loại dầu làm khô quan trọng nhất.

12.05 - Hạt cải dầu đã hoặc chưa vỡ mảnh.

1205.10 - Hạt cải dầu có hàm lượng axit eruxic thấp

1205.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các loại hạt cải dầu (các loại hạt của một số loài cải *Brassica*, nhất là cải *Brassica napus* (cải dầu) và *brassica rapa (hoặc B. campestris))*. Nhóm này bao gồm cả hạt cải dầu truyền thống và hạt cải dầu có hàm lượng axit erucic thấp. Hạt cải dầu có hàm lượng axit erucic thấp, như hạt Canola, hoặc hạt cải dầu Châu âu " double zero ", có chứa một lượng dầu không bay hơi với hàm lượng axit eruxic chiếm dưới 2% tính theo trọng lượng và thành phần rắn chứa dưới 30 micromol glucosinolate trên 1 gram.

12.06 - Hạt hướng dương, đã hoặc chưa vỡ mảnh.

Nhóm này gồm các loại hạt của hoa hướng dương thông thường (*Heleanthus annuus*).

12.07 - Quả và hạt có dầu khác, đã hoặc chưa vỡ mảnh (+).

1207.10 - Hạt cọ và nhân hạt cọ

- Hạt bông:

1207.21 - - Hạt giống

1207.29 - - Loại khác

1207.30 - Hạt thầu dầu

1207.40	- Hạt vừng
1207.50	- Hạt mù tạt
1207.60	- Hạt rum
1207.70	- Hạt dưa
	- Loại khác:
1207.91	- - Hạt thuốc phiện
1207.99	- - Loại khác

Nhóm này gồm các loại hạt và quả dùng để ép dầu hoặc chất béo dùng cho thực phẩm hay công nghiệp, **trừ** các sản phẩm từ **nhóm 12.01** đến **12.06** (xem trong phần Chú giải tổng quát).

Nhóm này có thể kể đến:

- Hạt ba-ba-su
- Hạt sồi
- Hạt quả lai
- Hạt carapa (ví dụ, hạt touloucouna)
- Hạt thầu dầu
- Hạt dầu chùm bao
- Hạt bông
- Hạt khổ sâm (hay hạt thông lọng Ấn Độ)
- Hạt cây anh thảo đêm thuộc loài *Oenothera biennis* và *Oenothera lamarckiana*
- Hạt nho
- Hạt gai dầu
- Hạt illipe
- Hạt bông gạo
- Hạt mowra
- Hạt mù tạt
- Hạt niger
- Hạt oiticica
- Hạt và nhân hạt cọ
- Hạt cây tía tô
- Hạt thuốc (pulza)
- Hạt thuốc phiện
- Hạt rum
- Hạt vừng
- Hạt mỡ (Hạt Karite)
- Hạt stillingia
- Hạt chè
- Hạt tung (hoặc hạt oleococca)

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 1207.21

Theo mục đích của phân nhóm 1207.21, thuật ngữ "hạt giống" chỉ bao gồm hạt bông được các cơ quan quốc gia có thẩm quyền đánh giá là để gieo trồng.

12.08 - Bột mịn và bột thô từ các loại hạt hoặc quả có dầu, trừ bột và bột thô từ hạt mù tạt.

1208.10 - Từ đậu tương

1208.90 - Loại khác

Nhóm này gồm bột mịn hoặc bột thô không bị loại bỏ chất béo hay chỉ bị loại bỏ một phần chất béo thu được từ quá trình xay xát hạt và quả có dầu từ nhóm 12.01 đến 12.07. Nhóm này cũng bao gồm bột mịn hoặc bột thô đã được loại bỏ chất béo hoặc đã được bổ sung một phần hay toàn bộ chất béo bằng dầu lấy từ các loại bột đó (xem Chú giải 2 của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bơ lạc (**nhóm 20.08**).

(b) Bột mịn và bột thô của mù tạt, đã hoặc chưa khử chất béo, đã hoặc chưa chế biến (**nhóm 21.03**).

(c) Bột mịn và bột thô bị khử chất béo (trừ loại của hạt mù tạt) (các nhóm từ **nhóm 23.04** đến **nhóm 23.06**).

12.09 - Hạt, quả và mầm, dùng để gieo trồng.

1209.10 - Hạt củ cải đường (sugar beet)

- Hạt của các loại cây dùng làm thức ăn gia súc:

1209.21 - - Hạt cỏ linh lăng (alfalfa)

1209.22 - - Hạt cỏ ba lá (*Trifolium spp.*)

1209.23 - - Hạt cỏ đuôi trâu

1209.24 - - Hạt cỏ kentucky màu xanh da trời (*Poa pratensis L.*)

1209.25 - - Hạt cỏ mạch đen (*Lolium multiflorum Lam., Lolium perenne L.*)

1209.29 - - Loại khác

1209.30 - Hạt của các loại cây thân cỏ trồng chủ yếu để lấy hoa

- Loại khác:

1209.91 - - Hạt rau

1209.99 - - Loại khác

Nhóm 12.09 gồm tất cả các loại hạt, quả và mầm dùng để gieo trồng. Nhóm này bao gồm các hạt thậm chí không còn khả năng nảy mầm nữa. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm như các sản phẩm được nêu ở phần cuối của Chú giải này, mặc dù được dùng để gieo trồng, chúng được phân loại trong các nhóm khác của Danh mục, vì chúng thường được dùng cho các mục đích khác không phải để gieo trồng.

Nhóm này bao gồm các loại hạt củ cải, hạt cỏ, hạt cỏ đồng nội hay các loại hạt cỏ khác (cỏ linh lăng, cây hồng đậu, cỏ ba lá, cỏ ray, cỏ đuôi trâu, lúa mạch đen, cỏ kentucky màu xanh da trời, cỏ đuôi mèo…), các loại hạt hoa trang trí, hạt rau, hạt cây rừng (kể cả quả của cây thông có hạt), hạt cây ăn quả, hạt của đậu tằm (vetch) (**trừ** hạt thuộc loài *Vicia faba*, tức là, hạt đậu tằm (broad bean) và đậu ngựa), hạt đậu lupin, hạt me, hạt cây thuốc lá, hạt của các cây cho các sản phẩm thuộc nhóm 12.11 (**không** dùng chủ yếu làm nước hoa, dược phẩm, thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm hoặc mục đích tương tự).

Các sản phẩm thuộc nhóm này (đặc biệt là hạt cỏ) có thể được phân tán cùng với lượng nhỏ phân mịn trên 1 lớp lót bằng giấy và được phủ một lớp mền xơ mịn được giữ đúng vị trí bởi một chiếc lưới được gia cố bằng plastic.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hệ sợi nấm (**nhóm 06.02**).
(b) Rau đậu và ngô ngọt (**Chương 7**).
(c) Quả của **Chương 8**.
(d) Gia vị và các loại sản phẩm khác thuộc **Chương 9**.
(e) Hạt ngũ cốc (**Chương 10**).
(f) Hạt và quả có dầu từ **nhóm 12.01** đến **nhóm 12.07**.
(g) Các loại hạt và quả dùng chủ yếu làm nước hoa, dược phẩm, thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm hoặc cho các mục đích tương tự (**nhóm 12.11**).
(h) Hạt minh quyết (**nhóm 12.12**).

12.10 - Hublong (hoa bia), tươi hoặc khô, đã hoặc chưa nghiền, xay thành bột hoặc ở dạng viên; phấn hoa bia.

1210.10 - Hublong, chưa nghiền và chưa xay thành bột và chưa ở dạng viên

1210.20 - Hublong, đã nghiền, đã xay thành bột hoặc ở dạng viên; phấn hoa bia

Hublong là loại hoa đuôi sóc có vảy giống hình nón hoặc hoa của cây hublong (*Humulus lupulus*). Chúng được dùng chủ yếu trong công nghiệp sản xuất bia tạo hương vị cho bia, nhưng Hublong còn dùng làm dược phẩm. Nhóm 12.10 gồm hublong tươi hay khô, đã hoặc chưa xay, nghiền thành bột hoặc ở dạng viên (nghĩa là, được tích tụ lại bằng cách nén trực tiếp hoặc cho thêm chất kết dính với tỉ lệ không quá 3% trọng lượng).

Phấn hoa bia là một loại bụi phấn nhựa màu vàng bao phủ hublong, bột này có vị đắng, mùi thơm tạo nên tính đặc trưng của hoa. Phấn hoa được sử dụng trong công nghiệp sản xuất bia như là sản phẩm thay thế phần nào hublong và trong dược phẩm. Phấn hoa được tách khỏi hoa bằng máy móc, sau khi làm khô.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chiết xuất từ hublong (**nhóm 13.02**).
(b) Phế liệu của hublong chưa được khai thác hết (**nhóm 23.03**).
(c) Tinh dầu hublong (**nhóm 33.01**).

12.11 - Các loại cây và các bộ phận của cây (kể cả hạt và quả), chủ yếu dùng làm nước hoa, làm dược phẩm hoặc thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm hoặc các mục đích tương tự, tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc khô, đã hoặc chưa cắt, nghiền hoặc xay thành bột.

1211.20 - Rễ cây nhân sâm

1211.30 - Lá coca

1211.40 - Thân cây anh túc

1211.50 - Cây ma hoàng

1211.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm rau chủ yếu dùng làm nước hoa, dược phẩm, thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm hoặc các mục đích tương tự. Sản phẩm thuộc nhóm này có thể ở dạng cả cây, rêu hoặc địa y, hoặc chỉ là một phần cây (như vỏ cây, rễ cây, thân cây, lá, bông hoa, cánh hoa, quả và hạt (**trừ** các loại hạt và quả có dầu được phân loại trong các nhóm từ **nhóm 12.01** đến **12.07**)), hoặc ở dạng phế phẩm thu chủ yếu từ quá trình xử lý cơ học. Các sản phẩm này dù tươi hoặc khô, đã hoặc chưa cắt, nghiền hoặc xay thành bột hoặc (trong trường hợp thích hợp) nạo hoặc bóc vỏ vẫn thuộc nhóm này. Các sản phẩm này dù được tẩm rượu vẫn được phân loại vào nhóm này.

Các loại cây, các phần của cây (kể cả hạt và quả), bụi cây, cây bụi hoặc các loại cây khác được phân loại vào trong nhóm này nếu trực tiếp được dùng cho các mục đích nêu ở trên hoặc được dùng để sản xuất các chất chiết xuất, alkaloid hoặc tinh dầu phù hợp dùng cho các mục đích đó. Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các loại hạt, quả được dùng để chiết xuất dầu không bay hơi mặc dù lượng dầu đó được sử dụng cho các mục đích nêu tại nhóm này; chúng được phân loại vào các nhóm từ **nhóm 12.01** đến **12.07**.

Cần lưu ý sản phẩm thực vật được mô tả cụ thể hơn trong các nhóm khác của danh mục **bị loại khỏi** nhóm này, cho dù chúng có khả năng được dùng trong sản xuất nước hoa, dược phẩm... Đó là trường hợp đối với vỏ chi cam quýt (**nhóm 08.14**); đinh hương, vani, hạt hồi, hoa hồi dạng sao (badian) và các sản phẩm khác của **Chương 9**; hublong (**nhóm 12.10**); rễ rau diếp xoăn của **nhóm 12.12**; gôm, nhựa, nhựa-gôm và nhựa dầu tự nhiên (**nhóm 13.01**).

Cây sống và rễ rau diếp xoăn và cây giống sống khác, củ, rễ, vv, nhằm mục đích rõ ràng để trồng, và hoa, lá, ..., để trang trí, thuộc **Chương 6**.

Cũng cần chú ý rằng các loại gỗ dùng chủ yếu làm nước hoa, dược phẩm, thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm hoặc cho các mục đích tương tự thuộc nhóm này chỉ khi chúng ở dưới dạng vỏ bào, gỗ mảnh, hoặc ở dạng nghiền, xay, hoặc bột. Nếu ở dưới dạng khác thì gỗ này **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**Chương 44**).

Một số các loại cây hoặc bộ phận của cây (kể cả hạt hoặc quả) thuộc nhóm này có thể được đóng gói (ví dụ, trong gói) để pha thảo dược hoặc làm trà thảo dược. Các sản phẩm này bao gồm cả cây hoặc bộ phận của cây (kể cả hạt hoặc quả) của riêng một loại (ví dụ, trà bạc hà) vẫn được phân loại vào nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các sản phẩm bao gồm các loại cây hoặc các bộ phận của cây (kể cả hạt hoặc quả) của các loài khác nhau (có hay không phải là tổ hợp cây hoặc các bộ phận của cây thuộc các nhóm khác) hoặc bao gồm cây hoặc bộ phận cây của một hay nhiều loài pha trộn với các chất khác, ví dụ một hoặc nhiều chiết xuất của cây (**nhóm 21.06**).

Ngoài ra, cần lưu ý tùy từng trường hợp cụ thể mà có thể phân loại các sản phẩm dưới đây vào các **nhóm 30.03, 30.04, từ 33.03 đến 33.07** hoặc **38.08**:

(a) Các sản phẩm của nhóm này, không pha trộn, nhưng được đóng gói ở dạng các liều thuốc hoặc dưới dạng đóng gói để bán lẻ, được dùng để chữa bệnh hoặc phòng bệnh, hay còn được đóng gói để bán lẻ như các sản phẩm nước hoa hoặc như thuốc diệt côn trùng, thuốc diệt ký sinh hoặc cho các sản phẩm tương tự.
(b) Các sản phẩm được pha trộn cho các mục đích được nêu ở mục (a) trên.

Tuy nhiên, việc phân loại các sản phẩm rau trong nhóm này vì chúng dùng chủ yếu trong y tế, **không nhất thiết hàm ý** rằng chúng được xem như thuốc chữa bệnh thuộc nhóm 30.03 hoặc 30.04 khi chúng được pha trộn hoặc không được pha trộn nhưng được đóng gói dưới dạng liều thuốc hoặc được đóng gói để bán lẻ. Trong khi thuật ngữ "thuốc" thuộc nhóm 30.03

hoặc 30.04 chỉ đề cập đến các sản phẩm dùng để phòng hoặc chữa bệnh, thì khái niệm rộng hơn "dược phẩm" bao hàm cả thuốc chữa bệnh và các loại thuốc không chữa bệnh hoặc phòng bệnh (ví dụ, thuốc bổ, thức ăn bổ dưỡng, chất gây phản ứng để xác định nhóm máu hoặc thành phần máu).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm liệt kê dưới đây dùng trực tiếp để tạo mùi thơm đồ uống hoặc để điều chế các chiết xuất nhằm sản xuất đồ uống:

(a) các hỗn hợp bao gồm các loài cây khác nhau hoặc các phần của cây trong nhóm này (**nhóm 21.06**);

(b) các hỗn hợp cây hoặc phần cây của nhóm này với các loại nông sản khác thuộc các Chương khác (ví dụ, Chương 7, Chương 9, Chương 11) (**Chương 9** hoặc **nhóm 21.06**).

Các sản phẩm sau đây thuộc nhóm này:

- **Cây phụ tử** (*Aconitum naplellus*): rễ và lá.
- **Cây vông vang** (*Hibiscus abelmoschus*): hạt.
- **Cây bạch chỉ** (*Archangelica officinalis*): rễ và hạt.
- **Cây vỏ đắng- chi cam quýt** (*Galipea officinalis*): vỏ.
- **Cây bách tán** (*Andira araroba*): bột.
- **Cây kim sa** (*Armica montana*): rễ, thân, lá và hoa.
- **Cây húng quế** (*Ocimum basilicum*): lá và hoa
- **Cây mạn việt quất** (*Uva ursi*): lá.
- **Cây cà dược** (*Atropa belladonna*): thảo dược (herbs), rễ, quả, lá và hoa
- **Cây bônđo** (*Penmus boldus*): lá.
- **Cây mồ hôi** (*Borago officinalis*): thân, lá và hoa.
- **Cây nhăng** (*Bryonia dioica*): rễ.
- **Buchu** (*Barosma betulina, Barosma serratifolia* và *Barosma crenulata*): lá.
- **Buckbean** (*Menyanthes trifoliata*): lá.
- **Cây ngưu bàng** (*Arctium lappa*): Hạt và rễ khô.
- **Cây họ đậu** (*Physostigma venenosum*): hạt.
- **Cây thạch xương bồ** (*Acorus calamus*): rễ.
- **Calumba** (*Jateorhiza palmata*): rễ.
- **Cây gai dầu** (*Canabis sativa*): thảo dược (herbs).
- **Cascara sagrada** (*Rhamnus purshiana*): vỏ.
- **Cascarilla** (*Croton eluteria*): vỏ.
- **Cây muồng** (*Casia fistula*): hạt và cùi chưa tinh chế. (Cùi cây đã tinh chế (rút nước) được phân loại vào **nhóm 13.02**).
- **Cây xa cúc** (*Erythraea centaurium*): thảo dược (herbs).
- **Cevadilla** (**Sabadilla**) (*Schoenocaulon officinale*): hạt.
- **Cây cúc cam** (*Matricaria chamomilla, Anthemis nobilis*): hoa.
- **Cây ra muối** (*Chenopdium*): hạt .
- **Cây anh đào**: thân.
- **Cây nguyệt quế anh đào** (*Prunus laurocerasus*): quả.
- **Cây canh-ki-na**: vỏ.
- **Cây đinh hương** (*Caryophyllus aromaticus*): vỏ và lá.
- **Cây coca** (*Erythroxylon coca, E.truxillense*): lá.
- **Cây lovăng (quả Ấn Độ)** (*Animirta paniculata*): vỏ.

- **Cocillana** (*Guarea rusbyi*): vỏ.
- **Cây bả chó** (*Colchicum antumnale*): thân và hạt.
- **Cây dưa đắng** (*Citrullus colocynthis*): quả.
- **Cây se** (*Symphytum officinale*): rễ
- **Condurango** (*Marsdenia condurango*): vỏ.
- **Cỏ gà** (*Agropyrum repens*): rễ
- **Cubé** (**barbasco** or **timbo**) (*Lonchocarpus nicou*): vỏ và rễ.
- **Hạt tiêu** (Cubeba officinalis miquel hoặc piper cebeba): bột.
- **Damiana** (Turnera diffusa): lá.
- **Cây bồ công anh** (*Taraxacum officinale*): rễ.
- **Datura metel**: lá và hạt.
- **Cây dây mật** (*Derris elliptica và Derris trifoliata*): rễ **.**
- **Cây dương địa hoành** (*Digitalis purpurea*): lá và hạt.
- **Cây cơm cháy** (*Sambucus nigra*): vỏ và hoa.
- **Cây ma hoàng** (*Ephedra (Mahuang*): nhánh và thân.
- **Cựa lúa mạch đen**.
- **Cây bạch đàn** (*Encalyptus globulus*): lá
- **Frangula**: vỏ.
- **Cây lam cận** (*Fumaria officinalis*): lá và hoa.
- **Củ riềng** (*Alpinia oficinarum*): thân rễ.
- **Cây long đờm** (*Gentiana lutea*): rễ và hoa.
- **Cây nhân sâm** (*Panax quinguefolium và Panax ginseng*): rễ.
- **Golden seal** (**Hydrastis**) (*Hydrastis canadensis*): rễ.
- **Cây dũ sung** (*Guaiacum officinale* and *Guaiacum sanctum*): gỗ.
- **Cây kim mai** (*Hamamelis virginiana*): vỏ và lá.
- **Cây trị điên** (*Veratrum album* and *Veratrum viride*): rễ.
- **Cây kỳ nham** (*Hyoscyamus niger, muticus*): rễ, hạt và lá.
- **Cây húng xạ** (*Marrubium vulgare*): thảo dược (herbs), nhánh, thân và lá.
- **Cây bài hương** (*Hyssopus officinalis*): lá và hoa.
- **Cây ipêca** (*Cephaelis ipecacuanha*): rễ.
- **Cây bìm bìm** (*Ipomoea orizabensis*): rễ.
- **Cây chanh tím** (*Pilocarpus jaborandi* và *Pilocarpus microphyllus*): lá
- **Cây khoai sổ** (*Ipomoea purga*): rễ.
- **Cây oải hương** (*Lavandula vera*): thảo dược (herbs) và hoa.
- **Leptandra** (*Veronica virginica*): rễ.
- **Linaloe** (*Bursera delpechiana*): gỗ.
- **Cây đoan** (*Tilia europaea*): hoa và lá.
- **Cây cam thảo** (*Glycynhiza glabra*): rễ
- **Cây lobelia** (*Lobelia inflata*): thảo dược (herbs) và hoa.
- **Long pepper** (*Piper longum*): rễ và thân dưới đất.
- **Cây dương xỉ đực** (*Dryopteris filix-mas*): rễ.
- **Cây cẩm quỳ** (*Malva silvestris* and *Malva rotundifolia*): lá và hoa.
- **Cây độc có quả vàng** (*mandrake*): rễ và thân rễ.
- **Cây kinh giới ô** (xem "cây kinh giới ô dại" ở dưới).
- **Cây thục quỳ** (*Althaea officinalis*): rễ, lá và hoa
- **Cây hương phong** (*Melissa officinalis*): lá và hoa
- **Cây bạc hà** (tất cả các loài).

- **Mousse de chêne (rêu sồi)** (*Evernia furfuracea*) (một loài địa y).
- **Cây ngải** (*Artemisia vulgaris*) : rễ và lá
- **Hạt mã tiền** (*Strychnos nux-vomica*): hạt.
- **Cây cam** (*Citrus aurantium*): lá và hoa.
- **Cây đuôi diều** (*Iris germanica, Iris pallida* và *Iris florentina*): rễ.
- **Cây hoa păng xê**: hoa.
- **Cây hoắc hương** (*Pogostemon patchouli*): lá.
- **Cây bạc hà cay** (xem cây bạc hà).
- **Cây thông và cây lãnh sam**: chồi
- **Plantago psyllium**: cỏ và hạt.
- **Podophyllum** (*Podophyllum peltatum*): rễ hoặc thân rễ.
- **Cây thuốc phiện** (*Papaver somniferum*): ngọn (chưa chín, khô).
- **Pulsatilla** (*Anemone pulsatilla*): cỏ.
- **Cây cúc trừ sâu** (*Chrysanthemum cinerariaefolium*): thân, lá và hoa.
- **Cây cúc trừ sâu** (*Anacyclus pyrethrum*): rễ.
- **Cây thằn lằn** (*Quassia amara* và *Picraena excelsa*): gỗ và vỏ
- **Cây mộc qua**: hạt.
- **Cây hoa gáo** (*Krameria triadra*): rễ
- **Cây đại hoàng** (*Rheum officinale*): rễ
- **Cây hoa hồng**: hoa
- **Cây cỏ hương thảo** (*Rosmarinus officinalis*): lá và hoa
- **Cây cửu lý hương** (*Ruta graveolens*): lá
- **Cây hoa xôn** (*Salvia officinalis*): hoa và lá
- **Đậu St. Ignatius** (*Strychnos ignatii*).
- **Cây gỗ đàn hương**: mảnh (trắng và vàng).
- **Cây thổ phục linh** (*Smilax*): rễ
- **Cây de vàng** (*Sassafras officinalis*): gỗ, vỏ và rễ.
- **Cây bìm bìm nhựa xổ** (*Convolvulus scammonia*): rễ.
- **Cây viễn chí** (*Polygala senega*): rễ
- **Cây lá keo** (*Cassia acutifolia* and *Cassia angustifolia*): quả và lá
- **Cây du** (*Ulmus fulra*): vỏ
- **Cây học cà** (*Solanum nigrum*)
- **Cây hành biển** (*Urginea maritima, Urginea scilla*): thân
- **Cây cà độc dược** (*Datura stramonium*): lá và thân trên
- **Họ La bố ma** (*Strophanthus kombe*) : hạt.
- **Cây cúc ngải** (*Tanacetum vulgare*): rễ, lá và hạt.
- **Tonka (tonquin)** (*Dipterix odorata*): hột.
- **Cây nữ lang** (*Valeriana officinalis*): rễ
- **Cây hoa phổi** (*Verbuscum thapsus, verbascum phlomoides*): lá và hoa
- **Cỏ roi ngựa**: Lá và thân trên
- **Cây rau thuỷ** (*Veronica officinalis*): lá
- **Cây giáng cua** (*Viburnum prunifolium*): vỏ rễ.
- **Cây hoa violet** (*Viola odorata*): rễ và hoa khô.
- **Cây óc chó**: lá.
- **Cây kinh giới ô dại** (*Origanum vulgare*); **cây kinh giới ô ngọt** (*Majorana hortensis* hoặc *Origanum majorana*) **bị loại trừ** (**Chương 7**).

- **Cây cỏ xa diệp** (*Asperula odorata*): lá và hoa
- **Woodruff** (*Asperula odorata*): thảo dược (herbs).
- **Cây ngải đắng** (*Artemisia abssinthium*): lá và hoa.
- **Yohimba** (*Corynanthe johimbe*) : vỏ.

Tên thực vật trong bảng tên nêu trên (**không toàn diện**) được đưa ra để giúp việc xác định cây một cách dễ dàng hơn. Các tên thực vật nêu trên của các loài cụ thể không có nghĩa là các loài khác cùng họ cây không được phân loại vào nhóm này.

Một số sản phẩm của nhóm này, theo các văn bản quốc tế được coi như là chất gây nghiện, được nêu trong danh sách ở cuối Chương 29.

12.12 - Quả minh quyết, rong biển và các loại tảo khác, củ cải đường (sugar beet) và mía đường, tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc khô, đã hoặc chưa nghiền; hạt và nhân của hạt và các sản phẩm thực vật khác (kể cả rễ rau diếp xoăn chưa rang thuộc loài *Cichorium intybus satibium*) chủ yếu dùng làm thức ăn cho người, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

	- Rong biển và các loại tảo khác:
1212.21	- - Thích hợp dùng làm thức ăn cho người
1212.29	- - Loại khác
	- Loại khác:
1212.91	- - Củ cải đường
1212.92	- - Quả minh quyết (carob)
1212.93	- - Mía:
1212.94	- - Rễ rau diếp xoăn
1212.99	- - Loại khác

(A) **Rong biển và các loại tảo khác.**

Nhóm này bao gồm tất cả các loại rong biển và các loại tảo khác, ăn được hay không ăn được. Chúng có thể ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh, làm khô hoặc nghiền. Rong biển và các loại tảo khác dùng cho nhiều mục đích (ví dụ, dược phẩm, mỹ phẩm, thức ăn cho người, thức ăn chăn nuôi, phân bón).

Nhóm này cũng gồm bột thô rong biển và bột thô của các loại tảo khác, dù tạo thành hay không tạo thành hỗn hợp của các loại rong biển và các loại tảo khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thạch rau câu và carrageenan (**nhóm 13.02**).

(b) Các loại tảo đơn bào chết (**nhóm 21.02**).

(c) Vi sinh nuôi cấy thuộc **nhóm 30.02**

(d) Các loại phân bón thuộc **nhóm 31.01** hoặc **31.05**.

(B) **Củ cải đường và mía đường.**

Nhóm này cũng bao gồm củ cải đường và mía đường, dưới các dạng được nêu cụ thể trong nhóm này. Nhóm này **không bao gồm** bã mía, phần bã của cây mía còn lại sau khi ép lấy nước mía (**nhóm 23.03**).

(C) **Quả minh quyết**.

Quả minh quyết là một loại quả của cây xanh nhỏ (*Ceratonia siliqua*) sinh sôi ở vùng Địa Trung Hải. Quả có vỏ màu nâu, nhiều hạt, chủ yếu được dùng để chưng cất hoặc làm thức ăn cho động vật.

Quả minh quyết chứa hàm lượng đường cao và đôi khi được ăn như kẹo.
Quả minh quyết chứa một tỷ lệ đường cao và đôi khi được ăn như mứt.
Nhóm này bao gồm phôi nhũ, mầm, hạt quả cây minh quyết và cả bột mầm đã hoặc chưa trộn với bột vỏ.

Nhóm này **không bao gồm** bột của phôi nhũ cây minh quyết, loại được phân loại vào **nhóm 13.02** như chất nhầy hoặc chất làm đông.

(D) **Hạt quả và nhân của hạt và các sản phẩm rau khác (gồm cả rễ rau diếp xoăn chưa rang thuộc loài *Cichorium intybus satirum*) chủ yếu dùng làm thức ăn cho người, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác**.

Nhóm này bao gồm hạt quả và nhân quả và các sản phẩm rau khác, chủ yếu dùng làm thức ăn cho người một cách trực tiếp hay gián tiếp, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác trong Danh mục.

Nhóm này do đó bao gồm nhân hạt đào (kể cả xuân đào), mơ và mận (được dùng chủ yếu làm sản phẩm thay thế hạt hạnh nhân). Các sản phẩm này vẫn được phân loại vào nhóm này mặc dù chúng được dùng để chiết xuất lấy dầu.

Nhóm này cũng bao gồm rễ rau diếp xoăn chưa rang thuộc loài *Cichorium intybus satirum*, tươi hoặc khô, còn nguyên rễ hay bị chặt. Rễ rau diếp xoăn đã rang thuộc loài này được dùng làm chất thay thế cà phê **bị loại trừ** (**nhóm 21.01**). Các loại rễ của rau diếp xoăn thuộc loài khác chưa rang được phân loại vào **nhóm 06.01**.

Nhóm này cũng bao gồm thân của cây bạch chỉ, được dùng chủ yếu để sản xuất đường bạch chỉ hoặc làm mứt bạch chỉ. Thân cây này thông thường được bảo quản trong nước muối.

Nhóm này còn gồm cả cây lúa miến ngọt như loại *saccharatum*, dùng chủ yếu để làm xirô hoặc mật đường.

Nhóm này **không bao gồm** các loại hạt quả hoặc các loại hạt dùng trong nghệ thuật trạm khắc (ví dụ, hạt chà là) (**nhóm 14.04**) và các nhân quả đã rang (thường được phân loại như các chất thay thế cà phê - **nhóm 21.01**).

12.13 - Rơm, rạ và trấu từ cây ngũ cốc, chưa xử lý, đã hoặc chưa băm, nghiền, ép hoặc làm thành dạng viên.

Nhóm này chỉ gồm rơm, rạ và trấu từ cây ngũ cốc chưa chế biến thu được từ quá trình đập ngũ cốc, hoặc băm, nghiền, ép hoặc làm thành dạng viên (nghĩa là được tích tụ lại bằng cách nén trực tiếp hoặc cho thêm chất kết dính với tỉ lệ không quá 3% tính theo trọng lượng), nhưng không được chế biến thêm. Nhóm này **không bao gồm** rơm rạ đã được làm sạch, được tẩy trắng hoặc nhuộm (**nhóm 14.01**).

12.14 - Cải củ Thụy Điển, cải cầu vồng (mangold), rễ cỏ khô, cỏ khô, cỏ linh lăng, cỏ ba lá, cây hồng đậu, cải xoăn, đậu lu-pin, đậu tằm và các sản phẩm tương tự dùng làm thức ăn cho gia súc, đã hoặc chưa làm thành viên.

1214.10 - Bột thô và viên cỏ linh lăng (alfalfa)

1214.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Củ cải Thụy Điển (*Brassica nopobrassica*), cải cầu vồng (mangold), cà rốt (có màu trắng hoặc vàng nhạt) và các loại rễ cây, dùng làm thức ăn cho gia súc. Những loại rễ cây này vẫn được phân loại vào nhóm này ngay cả khi một số rễ cây cũng thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

(2) Cỏ khô, cỏ linh lăng (alfalfa), cỏ ba lá, cây hồng đậu, cải xoăn, đậu lu-pin, đậu tằm và các sản phẩm tương tự làm thức ăn cho gia súc, tươi hoặc khô, đã hoặc chưa cắt, ép hoặc băm vụn nhỏ. Những sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này ngay cả khi chúng có hay không được ướp muối hoặc xử lý cách khác trong hầm chứa để ngăn chặn quá trình lên men hoặc hư hỏng.

Khái niệm "các sản phẩm tương tự làm thức ăn cho gia súc" chỉ đề cập đến các loại cây trồng riêng cho mục đích này. Nó **không bao gồm** các phế liệu thực vật có thể được dùng cho mục đích tương tự (**nhóm 23.08**).

Sản phẩm dùng làm thức ăn cho gia súc thuộc nhóm này cũng có thể ở dạng viên, tức là, được tích tụ bằng cách nén, ép hoặc thêm chất kết dính với tỉ lệ không quá 3% tính theo trọng lượng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cà rốt (có màu vàng đỏ nhạt) thuộc **nhóm 07.06.**

(b) Rơm, rạ và trấu từ cây ngũ cốc (**nhóm 12.13**).

(c) Sản phẩm rau dù được dùng làm thức ăn gia súc, nhưng không phải là được trồng cho riêng mục đích này như lá củ cải hoặc lá cà rốt và lá ngô (**nhóm 23.08**).

(d) Các chế phẩm dùng làm thức ăn chăn nuôi (ví dụ, thức ăn cho gia súc được làm ngọt) (**nhóm 23.09**).

Chương 13: Nhựa cánh kiến đỏ; gôm, nhựa cây, các chất nhựa và các chất chiết xuất từ thực vật khác

Chú giải.

1. *Ngoài các mặt hàng khác*, nhóm 13.02 áp dụng cho các chất chiết xuất từ cây cam thảo và cây kim cúc, cây hublong (hoa bia), cây lô hội và cây thuốc phiện.

Nhóm này không áp dụng cho:

(a) Chất chiết xuất từ cây cam thảo có hàm lượng trên 10% tính theo trọng lượng là đường sucroza hoặc được đóng gói như kẹo (nhóm 17.04);

(b) Chất chiết xuất từ malt (nhóm 19.01);

(c) Chất chiết xuất từ cà phê, chè hay chè paragoay (nhóm 21.01);

(d) Các chất nhựa hoặc chất chiết xuất từ thực vật để làm đồ uống có cồn (Chương 22);

(e) Long não (Camphor), glycyrrhizin hay các sản phẩm khác thuộc nhóm 29.14 hoặc 29.38;

(f) Dịch chiết đậm đặc từ thân cây anh túc có chứa hàm lượng alkaloid từ 50% trở lên tính theo trọng lượng (nhóm 29.39);

(g) Dược phẩm thuộc nhóm 30.03 hoặc 30.04 hoặc thuốc thử nhóm máu (nhóm 30.06);

(h) Chất chiết xuất làm thuốc nhuộm hoặc thuộc da (nhóm 32.01 hoặc 32.03);

(ij) Tinh dầu, thể rắn, nguyên chất, chất tựa nhựa, nhựa dầu, nước cất tinh dầu hoặc dung dịch nước của tinh dầu hoặc các chế phẩm dựa trên chất thơm sử dụng để sản xuất đồ uống (Chương 33); hoặc

(k) Cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa chicle hoặc các loại nhựa tự nhiên tương tự (nhóm 40.01).

13.01 - Nhựa cánh kiến đỏ; gôm, nhựa cây, nhựa gôm và nhựa dầu tự nhiên (ví dụ, nhựa thơm từ cây balsam).

1301.20 - Gôm Ả rập

1301.90 - Loại khác

(I) Nhựa cánh kiến đỏ.

Nhựa cánh kiến đỏ là chất nhựa do loại côn trùng có cùng họ với sâu yên chi (rệp son) và sâu kemet tạo ra trên một số cây ở vùng nhiệt đới.

Một số thương phẩm quan trọng nhất là:

(A) **Nhựa cánh kiến đỏ dạng thỏi** (lắc thỏi), thường gồm các cành trên đó có lớp màng dày hoặc mỏng nhựa cánh kiến; nó có màu đỏ sẫm và là loại nhựa cánh kiến đỏ có mầu đậm nhất.

(B) **Nhựa cánh kiến đỏ dạng hạt (**lắc hạt), là loại cánh kiến đỏ được nghiền sau khi tách ra khỏi cành, thông thường người ra rửa để loại bỏ chất phẩm màu của cánh kiến đỏ.

(C) **Nhựa cánh kiến đỏ dạng phiến mỏng**, còn gọi là cánh kiến đỏ dạng lá, lắc phiến hoặc lắc bản (shellac) thu được từ quá trình làm nóng chảy và lọc để tinh chế gôm. Nó có dạng các phiến mỏng, trong suốt và có màu hổ phách hoặc hơi đỏ. Sản phẩm tương tự ở dạng hình đĩa được gọi là "cánh kiến cúc áo".

Nhựa cánh kiến đỏ dạng phiến mỏng được được sử dụng rộng rãi trong quá trình sản xuất sáp dán, vecni và dùng trong kỹ thuật điện.

(D) **Nhựa cánh kiến đỏ dạng khối** (hay là cánh kiến ngọc hồng lựu) thu được chủ yếu từ các phế liệu trong quá trình chế biến nhựa cánh kiến đỏ dạng phiến mỏng.

Nhựa cánh kiến đỏ cũng có thể được tẩy mầu hoặc tẩy trắng và đôi khi ở dạng các nùi được xoắn.

Nhựa của một số cây phương Đông có thể đông lại, tạo thành một màng bền khi ở ngoài không khí (như "sơn mài Trung Quốc", "sơn mài Nhật Bản"...) **bị loại trừ** (**nhóm 13.02**).

(II) Gôm tự nhiên, nhựa cây, nhựa gôm và nhựa dầu.

Gôm tự nhiên, nhựa cây, nhựa gôm và nhựa dầu là chất được tiết ra từ thực vật, có thể bị đông khi để ngoài không khí. Các thuật ngữ này được sử dụng rộng rãi. Các sản phẩm này có các đặc tính khác biệt như sau:

(A) **Gôm** thật không mùi, không vị và ít nhiều hòa tan trong nước, tạo thành chất dính. Chúng cháy mà không tan chảy và không mùi.

(B) **Nhựa cây** không tan trong nước, có mùi nhẹ, là chất dẫn điện kém và có khả năng nhiễm điện âm. Chúng mềm đi và chảy ra hầu như hoàn toàn khi dùng nhiệt, và khi được đốt cháy chúng phát lửa có khói và có mùi đặc trưng.

(C) **Nhựa gôm**, như tên gọi, gồm hỗn hợp tự nhiên của gôm và nhựa cây với các tỉ lệ khác nhau, và do đó hoà tan được một phần trong nước; nói chung chúng có mùi và vị hắc nồng và đặc trưng.

(D) **Nhựa dầu** là tiết dịch thành phần chính chủ yếu là các thành phần giống nhựa cây và dễ bay hơi. Nhựa **Balsams** là nhựa dầu có mùi thơm đặc trưng do hàm lượng chất benzoic hoặc hợp chất cinnamic.

Các sản phẩm chủ yếu là:

(1) Gôm Ả rập (thu được từ nhiều loại cây keo khác nhau) (đôi khi còn được gọi là gôm Nil, gôm Ađen, gôm Sênêgan); gôm tragacanth (thu được từ một số cây họ bộ đậu *Astragalus*); gôm Basra; gôm Anacardium (gôm từ cây đào lộn hột); gôm Ấn Độ; một số loại được gọi là "gôm bản xứ" thu được từ loại cây có họ *Rosaceae* như cây anh đào, cây mận, cây mơ, cây đào, cây hạnh nhân.

(2) Nhựa dầu tươi (dạng lỏng) của cây thông (bao gồm cả nhựa thông), cây linh sam hoặc các loài cây lá kim khác (thô hoặc tinh chế), cũng như nhựa của cây lá kim (galipot,...) mà đã khô trên vết nứt của cây và có chứa phế thải thực vật.

(3) Nhựa copal (của Ấn độ, Braxin, Cônggô…), kể cả thạch copal; gôm nhựa cây côri; nhựa damar, nhựa mastic; nhựa elemi; nhựa trắc bách diệp; nhựa cây song máu rồng.

(4) Gôm gút hay gôm campuchia; gôm amôniac; gôm a ngùy; gôm cây đại kích, gôm galbanum, gôm cây xương khô; nhựa hương hay hương trầm, nhựa thơm, nhựa acaroid; nhựa cây gaiac.

(5) Cánh kiến trắng; nhựa cây bồ đề (thể rắn hay lỏng); nhựa bôm tôhe, peru, canada, copaihu; nhựa mecca; nhựa thapsia.

(6) Nhựa gai dầu (canabis) (thô hoặc đã tinh chế) thu được từ cây gai dầu. (Nhựa gai dầu là loại nhựa có chứa chất gây nghiện xem bảng liệt kê ở cuối Chương 29).

Nhựa, nhựa cây, nhựa gôm và nhựa dầu tự nhiên thuộc nhóm này có thể ở dạng thô, được tẩy rửa, tinh chế, tẩy trắng, được nghiền, hoặc xay thành dạng bột. Tuy nhiên, chúng không thuộc nhóm này nếu trải qua các quá trình xử lý như xử lý với nước dưới áp suất, được xử lý bằng axit vô cơ hoặc bằng nhiệt; ví dụ: gôm và nhựa - gôm được hòa tan qua xử lý áp suất nước (**nhóm 13.02**), gôm được hòa tan qua xử lý bằng axit sulphuric (**nhóm 35.06**), và nhựa được xử lý nhiệt để chúng hòa tan trong dầu khô (**nhóm 38.06**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hổ phách (**nhóm 25.30**).
(b) Thuốc có chứa nhựa balsam tự nhiên cũng như các thuốc được điều chế có chứa các nhựa balsam khác (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).
(c) Thuốc nhuộm cánh kiến đỏ, chất màu được chiết xuất từ nhựa cánh kiến đỏ (**nhóm 32.03**).
(d) Chất tựa nhựa (thu được từ các chất của nhóm này) và nhựa dầu đã chiết (**nhóm 33.01**).
(e) Dầu tall (tall oil) đối khi còn gọi là nhựa thể lỏng (**nhóm 38.03**).
(f) Dầu nhựa thông (**nhóm 38.05**).
(g) Colophan, axit nhựa, tinh dầu colophan và dầu colophan, nhựa dính colophan, nhựa dính hắc ín dùng trong sản xuất rượu bia và các chế phẩm tương tự làm từ colophan (**Chương 38**).

13.02 - Nhựa và các chiết xuất từ thực vật; chất pectic, muối của axit pectinic và muối của axit pectic; thạch rau câu (agar-agar) và các chất nhầy và các chất làm đặc, làm dày khác, đã hoặc chưa cải biến, thu được từ các sản phẩm thực vật.

	- Nhựa và các chất chiết xuất từ thực vật:
1302.11	- - Thuốc phiện
1302.12	- - Từ cam thảo
1302.13	- - Từ hoa bia (hublong)
1302.19	- - Loại khác
1302.20	- Chất pectic, muối của axit pectinic và muối của axit pectic
	- Chất nhầy và chất làm đặc, làm dày, đã hoặc chưa biến đổi thu được từ các sản phẩm thực vật:
1302.31	- - Thạch rau câu (agar-agar)
1302.32	- - Chất nhầy và chất làm đặc, làm dày, đã hoặc chưa biến đổi, thu được từ quả minh quyết, hạt minh quyết hoặc hạt guar
1302.39	- - Loại khác

(A) **Nhựa và các chiết xuất từ thực vật.**

Nhóm này bao gồm nhựa thực vật (sản phẩm thực vật thường thu được từ sự rỉ tự nhiên hoặc bị rạch), và các chiết xuất (sản phẩm thực vật chiết xuất từ nguyên liệu có nguồn gốc từ thực vật bằng dung môi) **miễn là** các chất chiết xuất này không được chi tiết hoặc được ghi tại các

nhóm chi tiết hơn của Danh mục (xem danh sách loại trừ ở cuối phần (A) của phần Chú giải này).

Nhựa và các chiết xuất này khác với tinh dầu, chất tựa nhựa và nhựa dầu đã chiết thuộc nhóm 33.01, ở chỗ, ngoài các thành phần thơm dễ bay hơi, chúng có chứa các thành phần khác của cây với tỉ lệ cao hơn nhiều (ví dụ, chất diệp lục, chất tanin, chất đắng, carbohydrate và các chất được chiết xuất khác).

Nhựa và các chiết xuất được phân loại vào nhóm này bao gồm:

(1) **Thuốc phiện,** nhựa khô của quả nang chưa chín của cây anh túc (*Papaver somniferum*) thu được từ vết rạch, hoặc chiết xuất, từ thân hoặc vỏ hạt. Thuốc phiện thường ở dưới dạng viên hoặc bánh có hình dạng và kích cỡ khác nhau. Tuy nhiên, dịch chiết đậm đặc từ thân cây anh túc có chứa hàm lượng alkaloid từ 50% trở lên tính theo trọng lượng thì bị **loại trừ** khỏi nhóm này (xem Chú giải 1(f) của Chương này).

(2) **Cam thảo** chiết xuất từ rễ khô của cây thuộc họ *Leguminosae* (*Glycyrrhiza glabra*) bằng nước nóng dưới áp suất và sau đó cô đặc. Chất chiết xuất này có thể dưới dạng chất lỏng hoặc hình khối, bánh, thỏi, lát hoặc bột. (Chất cam thảo chứa hàm lượng đường sucroza trên 10% tính theo trọng lượng, hoặc được đóng gói (tức là, được chế biến) dưới dạng kẹo đường với hàm lượng đường bất kỳ, **bị loại trừ**, xem **nhóm 17.04**).

(3) **Chiết xuất từ hublong** (hoa bia).

(4) **Chiết xuất từ cây kim cúc**, chủ yếu thu được từ hoa của các loài cây kim cúc khác nhau (ví dụ, *Chrysanthemum cinerariaefolium*) bằng cách chiết xuất với dung môi hữu cơ như chất hexan thông thường hoặc "ete của dầu mỏ".

(5) **Chiết xuất từ rễ cây có chứa chất rotenone** (dây mật, cubé, timbo, barbasco,...)

(6) **Chiết xuất và cồn của bất kỳ cây nào họ Cannabis (gai dầu).**
Nhựa gai dầu, thô hoặc đã tinh chế, không thuộc nhóm này (nhóm 13.01).

(7) **Chiết xuất từ nhân sâm**, thu được từ rút nước hoặc chất cồn, được đóng gói hay không được đóng gói để bán lẻ.
Hỗn hợp gồm chiết xuất từ nhân sâm trộn với các thành phần khác (ví dụ, lactoza hoặc glucoza) được dùng để chế biến "trà sâm" hoặc đồ uống từ sâm **bị loại trừ** (**nhóm 21.06**).

(8) **Nhựa lô hội**, là lớp nhựa dày có vị rất đắng, được lấy từ một số loại cây có cùng tên (họ *Liliaceae)*.

(9) **Podophyllum**, là chất như nhựa được chiết xuất bằng chất có cồn từ thân rễ khô của *podophyllum peltatum*.

(10) **Hoàng nà** (nhựa độc curare), nước chiết xuất từ lá và vỏ của các loại cây có họ *Strychnos*.

(11) Chiết xuất từ **cây thằn lằn hoa giềng** (quassia amara), thu được từ gỗ của nhiều dạng cây có cùng tên thuộc họ *Simaroubaceae*, sống ở vùng Nam Mỹ.
Quassin, vị đắng chiết xuất từ gỗ cây thằn lằn hoa giềng, là một hợp chất dị vòng thuộc **nhóm 29.32.**

(12) **Các chiết xuất dược phẩm khác**, ví dụ, cây cà dược, alder đen (alder buckthorn), cây hắc mai, tỏi, cây gentian, cây jalap, cây canhkina, cây đại hoàng, cây thổ phục linh, cây me, cây nữ lang, búp thông, cây coca, cây dưa đắng, cây dương xỉ đực, cây phỉ, cây kỳ nham, cây lúa mạch đen.

(13) "***Manna***", nhựa ngọt, thể rắn thu được từ vết nứt, rãnh của một số loại cây tần bì.

(14) **Nhựa bẫy chim**, keo nhầy và quánh, có màu lục nhạt, được chiết xuất từ quả cây tầm gửi hoặc từ cây nhựa ruồi.

(15) **Chiết xuất nước** thu được từ lõi cây cassia. Tuy nhiên, quả và lõi cây cassia **bị loại trừ** (**nhóm 12.11**).

(16) **Gôm "*Kino*",** một loại nhựa cô đặc của một số cây nhiệt đới được dùng làm thuốc và

thuộc da.

(17) **Sơn mài Nhật Bản (hoặc Trung Quốc)** (sơn mài tự nhiên), là loại nhựa thu được từ vết nứt, rạch từ một số cây bụi họ Rhus (urushi) mọc ở vùng Viễn Đông (ví dụ, *Rhus vernicifera*). Nó dùng làm lớp phủ hoặc trang trí các đồ vật khác nhau (tráp, hộp...)

(18) **Nhựa đu đủ (papaw)**, đã hoặc chưa làm khô, nhưng chưa được tinh chế thành enzym đu đủ. (Những giọt nhựa cô đọng có thể được quan sát qua kính hiển vi). Nhóm này **không bao gồm** papain (**nhóm 35.07)**.

(19) **Chiết xuất từ cola,** được lấy từ hạt cola (hạt của nhiều loạ i *cola*, ví dụ, *cola nitida*) và dùng chủ yếu để sản xuất một số loại đồ uống.

(20) **Chiết xuất từ vỏ hạt điều.** Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** chất polymer của chiết xuất dung dịch của vỏ hạt điều (thường thuộc **nhóm 39.11**).

(21) **Nhựa dầu vani**, đôi khi người ta gọi sai thành "chất tựa nhựa vani" hoặc "chiết xuất của vani".

Nhựa cây thường được làm cho đặc, dày, hoặc được làm đông đặc. **Chiết xuất** có thể ở dạng lỏng, sệt hoặc rắn. "**Cồn thuốc**" là các chiết xuất vẫn bị phân hủy trong cồn tùy theo cách chúng được chiết xuất; cái được gọi là "**chiết xuất lỏng**" là dung dịch của các chiết xuất hòa tan trong cồn, glycerin hoặc dầu khoáng, chẳng hạn. Cồn thuốc và chiết xuất lỏng nói chung được tiêu chuẩn hóa (ví dụ, chiết xuất từ cây kim cúc có thể được chuẩn hóa bằng cách pha thêm dầu khoáng để đạt các phẩm cấp với hàm lượng kim cúc tiêu chuẩn, ví dụ, 2%, 20% hoặc 25%). **Chất chiết xuất thể rắn** thu được bằng cách làm bay hơi dung môi. Chất trơ đôi khi được bổ sung vào một số chất chiết xuất để các chất này dễ làm thành bột hơn (ví dụ, chiết xuất cây cà dược, được bổ sung gôm Ả rập đã nghiền thành bột), hoặc để thu được nồng độ tiêu chuẩn (ví dụ, một lượng tinh bột nhất định được bổ sung vào thuốc phiện để tạo ra sản phẩm chứa lượng morphine nhất định). Việc thêm vào các chất nói trên không ảnh hưởng đến việc phân loại các chất chiết xuất thể rắn này. Tuy nhiên, chất chiết xuất có thể không cần trải qua các chu trình chiết bổ sung hoặc các quy trình tinh chế, ví dụ tinh chế bằng phương pháp sắc ký, làm tăng hoặc giảm các hợp chất hoặc nhóm hợp chất nhất định đến mức độ không thể đạt được chỉ bằng phương pháp chiết xuất dung môi ban đầu.

Các chiết xuất có thể là đơn giản hoặc là hợp chất. Các chiết xuất đơn giản thu được từ quá trình xử lý một loại cây duy nhất. Chiết xuất hợp chất thu được bằng cách pha trộn các chiết xuất đơn giản hoặc bằng cách xử lý các hợp chất của nhiều loại cây khác nhau. Chiết xuất hợp chất (ở dạng cồn lỏng hay ở các dạng khác) do đó có chứa các thành phần của một số loại cây; chúng bao gồm chiết xuất hợp chất thuốc tẩy jalap, chiết xuất hợp chất của cây lô hội, chiết xuất hợp chất của cây canhkina …

Nhựa và các chiết xuất từ thực vật thuộc nhóm này thường là các nguyên liệu thô dùng cho nhiều sản phẩm khác nhau. Chúng bị **loại trừ** khỏi nhóm này khi chúng có đặc tính của chế phẩm thực phẩm, thuốc… do được bổ sung thêm một số chất khác. Chúng cũng bị loại trừ khỏi nhóm này khi chúng được tinh luyện hoặc tinh chế ở mức độ cao, ví dụ, bằng phương pháp sắc ký tinh chế, siêu lọc, hoặc các chu trình chiết xuất bổ sung (ví dụ: chiết xuất lỏng-lỏng) sau khi chiết xuất lần đầu.

Một số sản phẩm thuộc nhóm này, được coi là chất gây nghiện theo các văn kiện quốc tế, được nêu trong danh sách ở cuối Chương 29.

Các ví dụ cho các chế phẩm **bị loại trừ** là:

(i) **Xirô đã pha hương liệu** có chứa các chiết xuất từ thực vật (**nhóm 21.06**).

(ii) **Chế phẩm dùng trong sản xuất đồ uống.** Các chế phẩm này được thu từ việc trộn các chiết xuất thực vật thuộc nhóm này với axit lactic, axit tartaric, axit citric, axit phosphoric, chất bảo quản, chất tạo bọt, nước hoa quả...và đôi khi với tinh dầu. Chế phẩm trên thường được phân loại vào nhóm **21.06** hoặc **33.02**.

(iii) **Chế phẩm dược** (một số được biết đến như "cồn thuốc") gồm các hợp chất của các chiết xuất thực vật với các sản phẩm khác (ví dụ, chế phẩm bao gồm hợp chất của các chiết xuất capsicum, cồn của nhựa thông, long não và methyl salixylate, hoặc các hợp chất của cồn thuốc phiện, dầu cây hồi, long não và axit benzoic) (**nhóm 30.03** hoặc **nhóm 30.04**).

(iv) **Các sản phẩm trung gian dùng cho quá trình sản xuất thuốc trừ sâu**, bao gồm chiết xuất từ loài hoa kim cúc được pha loãng bằng cách bổ sung thêm dầu khoáng với hàm lượng kim cúc dưới 2%, hoặc với các chất khác như synergist (ví dụ, piperonyl butoxide.) được thêm vào (**nhóm 38.08**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các chiết xuất từ thực vật đã được trộn hoặc pha (mà không thêm các chất khác) cho mục đích phòng hoặc chữa bệnh. Những hợp chất này, và các chiết xuất hợp chất thuốc tương tự thu được từ quá trình xử lý hợp chất của các loại cây, được phân loại vào **nhóm 30.03** hay **30.04**. Nhóm sau (30.04) cũng bao gồm cả các chiết xuất thực vật bằng phương pháp đơn giản (dù được hay chưa được chuẩn hóa hoặc được hòa tan trong dung môi bất kỳ) khi được đóng gói thành liều lượng để dùng cho việc phòng và chữa bệnh hoặc thành các dạng hoặc đóng gói để bán lẻ cho cùng mục đích nêu trên.

Nhóm này **không bao gồm** tinh dầu, chất tựa nhựa và nhựa dầu đã chiết (**nhóm 33.01**). **Tinh dầu** (có thể cũng thu được từ việc chiết xuất dung môi) khác với các chiết xuất được phân loại trong nhóm này bởi vì chúng chủ yếu bao gồm các thành phần chất thơm dễ bay hơi. **Chất tựa nhựa** khác với chiết xuất trong nhóm này vì chúng thu được bằng cách chiết xuất các nguyên liệu nhựa cây từ thực vật không có tế bào tự nhiên hoặc nguyên liệu giống nhựa cây từ động vật thông qua dung môi hữu cơ hoặc chất lưu siêu hạn (ví dụ, khí cacbonic dưới áp suất). **Nhựa dầu đã chiết** khác với các chiết xuất thuộc nhóm này vì chúng (1) thu được từ các chất thực vật thô có tế bào tự nhiên (hầu hết là cây gia vị hoặc cây có chất thơm), hoặc bằng cách chiết xuất dung môi hữu cơ hoặc bằng cách chiết xuất chất lưu tới hạn, và (2) bao gồm các thành phần thơm dễ bay hơi cùng với các hương liệu không bay hơi, quyết định mùi hoặc vị đặc trưng của cây gia vị hoặc cây có mùi thơm.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm thực vật sau đây, mà được phân loại vào các nhóm chi tiết hơn tại Danh mục:

(a) Gôm, nhựa cây, nhựa gôm và nhựa dầu tự nhiên (**nhóm 13.01**).
(b) Chiết xuất malt (**nhóm 19.01**).
(c) Chiết xuất của cà phê, chè hoặc chè Paragoay (**nhóm 21.01**).
(d) Nhựa và chất chiết xuất của thực vật làm đồ uống có cồn (**Chương 22**).
(e) Chiết xuất của thuốc lá (**nhóm 24.03**).
(f) Long não (**nhóm 29.14**), glycyrrhizin và glycyrrhizates (**nhóm 29.38**).
(g) Chiết xuất được dùng làm thuốc thử để xác định nhóm máu (**nhóm 30.06**).
(h) Chiết xuất tanin (**nhóm 32.01**).
(ij) Chiết xuất nhuộm (**nhóm 32.03**).
(k) Cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea tự nhiên và các loại nhựa tự nhiên tương tự (**nhóm 40.01**).

(B) **Chất pectic, muối của axit pectinic và muối của axit pectic.**

Chất pectic (trong thương phẩm được biết với cái tên "pectin") là các polisacarit mà thành phần cơ bản cấu tạo là axit polygalacturonic. Chất pectic có trong tế bào của cây, đặc biệt là trong quả và rau, được chiết xuất bằng phương pháp công nghiệp từ bã của táo, lê, quả mộc qua, cam quýt, củ cải đường... Pectin chủ yếu được dùng như tác nhân "kết dính" để làm mứt quả hoặc các chất bảo quản khác. Chúng có thể ở dưới dạng lỏng hoặc dạng bột, và được phân loại trong nhóm này dù có hay không được chuẩn hóa bằng cách pha thêm đường (glucoza, sucroza,…) hoặc các sản phẩm khác (để đảm bảo không thay đổi đặc tính khi sử dụng). Đôi khi chúng bao gồm citrate natri hoặc các muối đệm khác.

Muối pectinate là muối của axit pectinic (một phần là axit methoxylated polygalacturonic) và **muối pectate** là muối của axit pectic (axit demethoxylate pectinic). Chúng có chung nhiều tính chất và mục đích sử dụng như chất pectin.

(C) **Thạch rau câu và các chất nhầy và chất làm đặc, làm dày khác, đã hoặc chưa cải biến, thu được từ các sản phẩm thực vật**.

Các chất nhầy và chất làm đặc, làm dày, thu được từ các sản phẩm thực vật, phồng lên trong nước lạnh và hoà tan trong nước nóng, khi gặp lạnh trở thành khối đồng nhất, sền sệt và thường không vị khi được làm mát. Các sản phẩm này chủ yếu được dùng như sản phẩm thay thế chất gelatin dùng trong công nghiệp thực phẩm, dùng để làm hồ giấy hoặc hồ vải, lọc một số chất lỏng, sử dụng cho nuôi cấy vi khuẩn, trong dược phẩm và để sản xuất mỹ phẩm. Chúng có thể được biến đổi thông qua xử lý hoá học (ví dụ, este hoá, ete hoá, được xử lý với borax, axit hoặc chất kiềm).

Các sản phẩm này vẫn được phân loại trong nhóm này dù có hay không được chuẩn hóa bằng cách pha thêm đường (glucoza, sucroza…) hoặc các sản phẩm khác (để đảm bảo không thay đổi đặc tính khi sử dụng).

Các sản phẩm quan trọng nhất là:

(1) **Thạch rau câu** thu được từ quá trình chiết xuất một số loại tảo biển được thấy chủ yếu ở vùng Ấn Độ Dương và Thái Bình Dương, và thường ở dưới dạng sợi nhỏ được làm khô, dạng vảy, dạng bột hoặc ở thể keo sau khi được xử lý bằng axit. Trong thương mại, loại thạch này còn được biết đến trong tên "thạch trắng" và cũng là chất gelatin thực vật Nhật Bản (hoặc rêu) hoặc *Tảo spinosa*.

(2) **Bột phôi nhũ từ hạt minh quyết** (*Ceratonia siliqua*) hoặc hạt guar (*Cyamopsis psoralioides* hoặc *Cyamopsis tetragonoloba*). Các loại bột này được phân loại trong nhóm này, dù có hay không bị biến đổi do được xử lý bằng hoá học để cải tiến hoặc ổn định thuộc tính nhầy (tính nhớt, độ tan...).

(3) **Carrageenan** được chiết xuất từ tảo carrageen (có tên là rêu ngọc hoặc rêu Ai-Len) và thường có dạng chỉ sợi, dạng vảy hoặc bột. Nhóm này cũng bao gồm các chất nhầy thu được từ quá trình xử lý hoá học carrageenan (ví dụ, "natri carrageenate")

(4) **Chất làm đặc, làm dày** thu được từ gôm hoặc nhựa gôm hoà tan được trong nước nhờ xử lý bằng áp suất nước hoặc quá trình khác bất kỳ.

(5) **Bột lá mầm từ hạt me** (*tamarindus indica*). Bột này được phân loại trong nhóm này cả trong trường hợp được cải biến qua xử lý bằng nhiệt hoặc hoá chất.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Rong biển và các loại tảo khác tươi hoặc đã làm khô (nói chung thuộc **nhóm 12.12**).

(b) Axit alginic và muối alginate (**nhóm 39.13**).

Chương 14: Vật liệu thực vật dùng để tết bện; các sản phẩm thực vật chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm các sản phẩm sau đây đã được xếp trong Phần XI: vật liệu thực vật hoặc xơ từ nguyên liệu thực vật đã chế biến chủ yếu dùng cho ngành dệt, hoặc các vật liệu thực vật khác, đã xử lý thích hợp chỉ để dùng làm vật liệu dệt.

2. *Ngoài các mặt hàng khác,* nhóm 14.01 áp dụng cho các loại tre (đã hoặc chưa chẻ, xẻ dọc, cắt thành từng đoạn, tiện tròn đầu, tẩy trắng, chống cháy, đánh bóng hoặc nhuộm), liễu gai, sậy và các loại tương tựđã tách, lõi song mây hoặc song mây chẻ. Nhóm này không áp dụng cho nan gỗ (nhóm 44.04).
3. Nhóm 14.04 không áp dụng cho sợi gỗ (nhóm 44.05) và túm hoặc búi đã làm sẵn dùng để làm chổi hoặc bàn chải (nhóm 96.03).

TỔNG QUÁT

Chương này gồm:

(1) Vật liệu thực vật, thô hoặc đã sơ chế, loại chủ yếu dùng để tết bện, làm chổi hoặc bàn chải, hoặc lót hoặc nhồi.
(2) Hạt, hạt mềm, vỏ trái cây và quả hạch (nut) loại sử dụng để chạm, khắc, để làm khuy hoặc một số đồ trang trí nhỏ khác.
(3) Các sản phẩm thực vật khác chưa đượcchi tiết ở nơi khác.

Chương này **không bao gồm** các vật liệu thực vật loại chủ yếu dùng cho ngành dệt, tuy nhiên đã được xử lý, cũng như các nguyên liệu từ thực vật khác đã được xử lý để dùng làm nguyên liệu dệt (**Phần XI**).

14.01 - Nguyên liệu thực vật chủ yếu dùng để tết bện (như: tre, song, mây, sậy, liễu gai, cây bấc, cọ sợi, các loại rơm, rạ ngũ cốcđã làm sạch, tẩy trắng hoặc đã nhuộm và vỏ cây đoạn).

1401.10 - Tre
1401.20 - Song, mây
1401.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm nguyên liệu thực vật thô loại chủ yếu sử dụng để sản xuất các đồ vật bằng cách gắn kết hoặc tết bện như chiếu, tấm chùi chân, thảm, khay, giỏ các loại (bao gồm giỏ trái cây, rau, sò...), hòm, vali, đồ nội thất (ví dụ, ghế, bàn), mũ... Các nguyên liệu thô này cũng có thể được sử dụng để làm bàn chải, cán ô, ba toong, cần câu, ống tẩu, thừng,..., chúng còn dùng để sản xuất bột giấy, hoặc là rác thải.

Ngoài các mặt hàng khác,nhóm này bao gồm các nguyên liệu thô sau:

(1) **Tre,** loài cỏ đặc biệt, mọc rất phổ biến ở một số vùng và đặc biệt là ở Trung Quốc, Nhật Bản và Ấn Độ. Tre có thân rỗng, rất nhẹ, mặt ngoài bóng, một số có rãnh khía giữa hai đốt. Tre (đã hoặc chưa chẻ, cắt thành đoạn, cắt dọc, tiện tròn đầu, chuội, chống cháy, đánh bóng hoặc nhuộm) thuộc nhóm này.
(2) **Song, mây** là thân của loại cây họ cọ có thân leo thường thuộc họ *Calamus* và chủ yếu

ở các vùng Nam á. Chúng có thân dẻo, hình trụ, đặc và đường kính từ 0,3-6cm và có màu từ vàng đến nâu; chúng có thể có bề mặt xỉn hoặc bóng. Sản phẩm phân loại trong nhóm này gồm cả lõi song, mây và vỏ song cứng; nhóm cũng bao gồm các sợi song, mây dài có được từ việc chẻ dọc các lõi hoặc các khúc song, mây hoặc toàn bộ cây song, mây.

(3) **Sậy và cói , bấc,** là tên gọi chung của các cây thân thảo sống nơi ẩm ướt, cả trong vùng ôn đới và nhiệt đới. **Sậy** là loại cây có thân cứng hơn, thẳng và ruột rỗng, có đốt ở từng đoạn đều nhau, đánh dấu chỗ lá mọc. Trong số các loại cây này phải kể đến: cây cói sống ở vùng đầm lầy (*Scirpus lacustris*), sậy thông thường và sậy đầm lầy (*Arundo donax* và *Phragmites communis*), cũng như nhiều loại cây sậyloài*Ceperus* (*Cyperus tegetiformis*, cỏ chiếu Trung Quốc) hoặc loài Juncus (*Juncus effusus*- cây cói chiếu Nhật Bản).

(4) **Cây liễu gai** (trắng, vàng, xanh hoặc đỏ), là cành non hoặc cành cây mềm dẻo, dài của một số loại cây liễu (*Salix*).

(5) **Cọ sợi**, tên thương mại để chỉ các dải sợi được tách từ lá của một số loại cây cọ thuộc họ *Raphia*, trong họ này quan trọng nhất là loại *Raphia ruffia* sống chủ yếu ở Madagasca. Cọ sợi dùng để tết, bện và được sử dụng như các vật liệu buộc trong công việc làm vườn. Vải từ cọ sợi chưa xe sợi **bị loại trừ** (**nhóm 46.01**). Nhóm này bao gồm các loại lá và cỏ khác (ví dụ, các loại của Panama và latania) được sử dụng với cùng mục đích như cọ sợi và trong việc làm mũ, nón.

(6) **Rơm ngũ cốc,** còn hoặc không còn bông, đã được làm sạch, chuội hoặc đã nhuộm (xem dưới đây).

(7) **Vỏ trong (sợi vỏ) của một số loại cây đoan** (loài *Tilia*). Sợi của vỏ này rất bền và dùng tết thừng, dệt thành tấm vải và dệt thành thảm và còn để buộc cây. Nhóm này bao gồm vỏ cây bao báp và vỏ của một số loại liễu hoặc dương, cũng được dùng như vậy.

Ngoại trừ rơm ngũ cốc, mà trong tình trạng chưa chế biến **bị loại trừ** (**nhóm 12.13**), các nguyên liệu thực vật dùng để tết bện được xếp trong nhóm này cho dù đã hoặc chưa rửa sạch và thuộc dạng thô hoặc được chẻ, tước vỏ, đánh bóng, tẩy trắng, chuẩn bị để nhuộm, đã nhuộm, đánh vecni hoặc sơn, hoặc làm cho chống cháy. Các vật liệu thuộc nhóm này cũng có thể được chẻ dọc, đã hoặc chưa tiện tròn đầu (ống để làm ống hút nước, cây để làm cần câu, tre để nhuộm...), hoặc được sắp xếp thành bó hoặc nùi mà có thể được xoắn nhẹ để dễ dàng cho việc đóng gói, bảo quản, vận chuyển...; các vật liệu trong nhóm này được tập hợp lại bằng cách xoắn để thích hợp sử dụng trong tình trạng đó thay cho dây tết bện được phân loại vào **nhóm 46.01**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nan gỗ (chipwood) (**nhóm 44.04**).

(b) Nguyên liệu từ thực vật mô tả ở trên được dát mỏng, dùi đập, chải hoặc chế biến cách khác làm sợi xe (**các nhóm 53.03** hoặc **53.05**).

14.04 - Các sản phẩm từ thực vật chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

1404.20 - Xơ của cây bông

1404.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm từ thực vật chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác của Danh mục.

Nhóm này gồm:

(A) **Xơ của cây bông.**

Hạt của một số loại cây bông, sau khi tách khỏi sợi bông bằng cách tỉa, vẫn còn phủ lông tơ mịn hình thành các sợi rất ngắn (thường có chiều dài dưới 5mm). Các sợi này được gọi là xơ của cây bông.

Các xơ quá ngắn để kéo sợi được; hàm lượng cellulose rất cao của chúng khiến chúng thành một nguyên liệu thô lý tưởng để chế biến bột không khói và sản xuất sợi nhân tạo (ví dụ, rayon) hoặc plastic cellulose. Đôi khi chúng còn được sử dụng trong sản xuất một số loại giấy, khối lọc và được sử dụng như chất độn trong công nghiệp sản xuất cao su. Xơ của cây bông được phân loại ở nhóm này dù dùng vào mục đích gì và dù thô, được làm sạch, tẩy trắng, nhuộm hay được làm thành chất thấm hút. Chúng có thể ở dạng đống hoặc được ép mạnh thành hình tấm hoặc phiến.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bông, y tế hoặc đóng gói bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại bông khác (**nhóm 56.01**).

(B) **Nguyên liệu thực vật thô loại chủ yếu dùng trong công nghệ nhuộm hoặc thuộc da**.

Sản phẩm này chủ yếu dùng trong công nghệ nhuộm hoặc thuộc da cả bằng cách trực tiếp hoặc trong sản xuất chiết xuất nhuộm hoặc thuộc da. Các nguyên liệu này có thể chưa được xử lý, đã làm sạch, làm khô, xay hoặc tán thành bột (đã hoặc chưa được ép). Các sản phẩm quan trọng hơn gồm:

(1) **Gỗ:** gỗ cây sơn, gỗ hoàng mộc (bao gồm cả gỗ gọi là "gỗ hoàng mộc non"), gỗ huyết mộc, cây mẻ rừu, gỗ Brazin (kể cả gỗ Pernambouco và gỗ vang), gỗ dẻ, gỗ tinh dầu (gỗ đàn hương đỏ).

Cần phải lưu ý rằng các loại gỗ chủ yếu dùng trong công nghệ nhuộm hoặc thuộc da chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng mảnh vụn, mảnh vỡ hoặc dạng bột. Còn ở các dạng khác, chúng **bị loại trừ** (**Chương 44**).

(2) **Vỏ cây:** vỏ của cây sồi các loại (kể cả sồi đen (sồi nhuộm) và lớp vỏ thứ hai của cây sồi bần), vỏ cây dẻ, cây bulô trắng, cây sơn, "cây hoàng mộc", cây keo (wattle),cây trinh nữ, cây đước, cây tùng hemlock và cây liễu.

(3) **Rễ cây và các loại tương tự:** cây thiên thảo căn, cây chút chít chát (canaigre), cây hoàng liên gai (*Berberis vulgaris*) và cây alkanet.

(4) **Quả, quả mọng và hạt:**quả đậu Algarobilla, quả vallonia, quả kha tử, quả Libidibi, quả buckthorn (được biết đến là hạt quả vùng Iran, hạt quả vùng Thổ Nhĩ Kỳ, hạt vàng...), hạt và bột quả điều (annatto), vỏ quả óc chó, vỏ quả hạnh nhân.

(5) **Mụn cây (vú lá):** là các nốt nổi ở lá hoặc trên cây (hạt galle, galle Trung Quốc, galle Alep, galle Hungari...)

Các hạt nổi là các "u" hoặc "bướu" xuất hiện trên lá cây hoặc cành cây sồi hoặc các cây khác do vết châm của một số côn trùng như loại côn trùng giống Cynipis. Các "u" này có chất tanin và axit galic, và dùng trong công nghệ nhuộm và để sản xuất một số loại mực viết.

(6) **Thân cây, lá và hoa:** thân cây, thân và lá cây tùng lam, cây sơn, cây hoàng mộc, cây nhựa ruồi, cây sim, cây hướng dương, cây lá móng, cây cỏ mọc tê, cây chàm; lá

cây nhũ hương, hoa cây rum (nghệ cây hoang) và cây bụi nhỏ Á Âu (cây tước kim chỉ tinctoria*Genista tinctoria*; cây tùng lam)..

Cần chú ý rằng đầu nhụy và bầu nhị của cây nghệ tây **bị loại trừ** (**nhóm 09.10**).

(7) **Địa y:** thuốc nhuộm từ cây địa y được biết đến là ocxen (hoặc thuốc nhuộm ocxen), địa y nhuộm và quỳ thu được từ địa y(*Rocella tinctoria* và *Fucipomis, lichen tartareurs* và *lichen parellus*, pustulous lichen hoặc *Umbilcaria pustulat*).

Nhóm này không bao gồm:

(a) Chiết xuất tannin từ gốcthực vật và chất tanin (axit tanic) gồm tanin từ các "u" nước trên lá cây hoặc thân cây (**nhóm 32.01**).

(b) Chiết xuất nhuộm từ gỗ hoặc các loại chiết xuất thực vật để nhuộm khác (**nhóm 32.03**).

(C) **Hạt cứng, hạt mềm, vỏ trái cây và quả hạch (nut) loại sử dụng để chạm khắc**.

Các sản phẩm này chủ yếu làm khuy, chuỗi hạt, tràng hạt hoặc các đồ trang trí nhỏ khác. *Ngoài các mặt hàng khác*, chúng có thể kể đến:

(1) **Quả dừa ngà**, là hạt ("nut") của một vài loại cây cọ mọc chủ yếu ở Nam Mỹ. Cấu tạo, độ cứng và màu sắc của nó giống ngà voi, do đó có tên thường gọi là "ngà thực vật".

(2) **Hạt ("**nut**") của cọ đum** sống chủ yếu ở vùng Đông và Trung Phi (Eritrea, Somalie, Sudan...)

(3) **Các loại hạt ("**nut**") tương tự của một số cây cọ khác (ví dụ, quả hạch Tahiti hoặc Pamira)**

(4) **Hạt của cây sậy họ** *Canna indica* **(hạt cà na)**; **hạt** Abrus (*Abrus precatorius*) **(còn gọi là cây tràng hạt); quả chà là; hạt của cây cọ sợi**.

(5) **Vỏ quả dừa**.

Các sản phẩm trên vẫn thuộc nhóm này dù nguyên dạng hoặc (như thường thấy trong trường hợp quả dừa ngà hoặc quả cọ đum) được thái lát, nhưng không được gia công cách khác. Khi được gia công cách khác, chúng **bị loại trừ** (thường thuộc **nhóm 96.02** hoặc **nhóm 96.06**).

(D) **Nguyên liệu thực vật chủ yếu dùng để lót hoặc nhồi (ví dụ, bông gòn, lông thực vật và rong lươn), đã hoặc chưa làm thành lớp, có hoặc không có nguyên liệu phụ trợ.**

Loại này bao gồm các nguyên liệu thực vật chủ yếu dùng để nhồi đồ đạc, đệm, nệm, gối, yên cương, phao cứu sinh,… Những nguyên liệu này vẫn được phân loại trong nhóm này ngay cả khi chúng có các công dụng phụ trợ khác.

Nhóm này **không bao gồm** các nguyên liệu thực vật được sử dụng để nhồi nhưng đã được chi tiết ở nơi khác hoặc được sử dụng chủ yếu cho các mục đích khác, ví dụ, sợi gỗ (**nhóm 44.05**), sợi lie (**nhóm 45.01**), xơ dừa (hoặc sợi dừa) (**nhóm 53.05**) và phế liệu từ xơ dệt thực vật (**Chương 52 hoặc 53**).

Ngoài các mặt hàng khác, các sản phẩm thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Bông gòn,** tên thương mại của một loại tơ sợi màu vàng nhạt hoặc đôi khi có màu nâu nhạt bao xung quanh hạt của một số các loại cây thuộc họ *Bombacaceae*. Các sợi này dài từ 15 đến 30 mm, tùy từng loài, và có tính đàn hồi, không thấm nước, khối lượng nhẹ nhưng mỏng manh.

(2) **Một số loại lông mịn thực vậtkhác** (đôi khi còn được gọi là tơ lụa thực vật), được hình thành từ lông đơn bào của hạt của một số loại cây nhiệt đới (ví dụ, *Asclepias*).

(3) **Các sản phẩm còn gọi là lông thực vật, bao gồm xơ Algeria** (*crin vegetal*), thu được từ lá của một số loài cọ lùn (đặc biệt là *Chamaerops humilis*).

(4) **Rong lươn** (ví dụ, *Zostera marina*), một loài cây ở biển, có hình dạng giống tóc hoặc cỏ.

(5) **Một sản phẩm xoăn tự nhiên** (*foin frisé*) thu được từ lá của một số loại sậy thuộc giống *Carex*.

Nhóm này bao gồm các nguyên liệunày nếu thô, hoặc đã được làm sạch, tẩy trắng, nhuộm, chải hoặc đã được sơ chế cách khác (trừ việc se sợi). Chúng vẫn được phân loại trong nhóm này ngay cả khi được nhập khẩu dưới dạng con sợi (hoặc nùi sợi).

Nhóm này cũng bao gồm một lớp các nguyên liệu thực vật thuộc loại đã được mô tả trên đây được đặt trên một nền phụ trợ bằng vải dệt, giấy…, hoặc được đặt vào giữa các lớp vải dệt, giấy…, bằng cách dập ghim hay khâu đơn giản.

(E) **Nguyên liệu thực vật chủ yếu dùng làm chổi hay bàn chải (ví dụ, cây ngũ cốc dùng làm chổi, sợi cỏ, cỏ băng, sợi thùa), đã hoặc chưa làm thành nùi hoặc bó**.

Loại này bao gồm các nguyên liệu thực vật chủ yếu dùng làm chổi hay bàn chải…, ngay cả khi chúng có các công dụng phụ trợ cho các mục đích khác. Nhưng loại này **không bao gồm** các nguyên liệu thực vật đã được chi tiết ở nơi khác trong Danh mục hoặc không được sử dụng chủ yếu để làm chổi hay bàn chải, ví dụ, tre, đã hoặc chưa chẻ, sậy và cây bấc (**nhóm 14.01**), cỏ alfa, cỏ giấy và thân của cây đậu chổi, nếu được chế biếnđể sử dụng cho mục đích dệt may (**nhóm 53.03** (cây đậu chổi) hoặc **nhóm 53.05** (cỏ alfa và cỏ giấy)), xơ dừa (hoặc sợi dừa) (**nhóm 53.05**).

Ngoài các mặt hàng khác, các sản phẩm thuộc nhóm này có thể kể đến:

(1) **Chùy hoa gạo, cây ngũ cốc dùng làm chổi** (*Sorghum vulgare var. technicum*) **hoặc cây kê, đã được loại bỏ hạt**.

(2) **Sợi cỏ Piassava**, một loại xơ thu được từ lá của một số loại cọ nhiệt đới. Loại sợi cỏ được biết đến nhiều nhất là các chủng loại của Brazil và Châu Phi.

(3) **Rễ của cỏ băng**, một loài cây thuộc họ lúa giống *Andropogon,* được trồng trên đất cát, khô. Loại cây này, còn được gọi là "cỏ đuôi chồn", một loại cỏ dùng làm bàn chải, là một loại cỏ được tìm thấy ở Châu Âu, cụ thể là ở Hungary và Italy. Rễ của cỏ băng cần được phân biệt với rễ của cỏ vetiver (cỏ Khus-Khus hay cỏ băng Ấn Độ) là loại cỏ tiết ra tinh dầu, và phân biệt với cỏ băng chữa bệnh, rễ của chúng có đặc tính trị bệnh (nhóm 12.11).

(4) **Rễ của một số loài thực vật thuộc họ lúa** ở vùng Trung Mỹ như các loại thuộc giống *Epicampes* (ví dụ, rễ cây đậu chổi hoặc zacaton).

(5) **Xơ Gomuti** lấy từ *Arenga saccharifera* hoặc *pinnata*.

(6) **Sợi thùa hoặc ixtle** (Tampico, xơ Tam pico hoặc xơ Mexico) là các loại xơ, bao gồm cả các xơ cứng ngắn lấy từ thân cây thùa lá ngắn ở Mexico.

Tất cả các nguyên liệu này vẫn thuộc nhóm này dù đã hoặc chưa được cắt, tẩy trắng, nhuộm hoặc chải (trừ xe sợi), và đã hoặc chưa làm thành nùi hoặc bó.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các túm hoặc búi xơ đã làm sẵn để kết chặt không tách rời làm thànhchổi hoặc bàn chải (hoặc chỉ cần xử lý rất ít để sẵn sàng cho việc kết chặt trên). Những loại này được phân loại vào **nhóm 96.03** (xem Chú giải 3 của Chương 96).

(F) Các sản phẩm khác từ thực vật.

Các sản phẩm này bao gồm:

(1) **Cỏ giấy**, từ loại cỏ giấy (*Stipa tenacissima*) và cỏ *Lygeum spartum* mọc ở Châu Phi và Tây Ban Nha. Chúng chủ yếu dùng làm bột giấy, nhưng chúng cũng được dùng làm dây và lưới, các sản phẩm tết bện như thảm, chiếu, giỏ, giầy, dép,… và như vật liệu nhồi và lót cho ghế hoặc đệm.

Cỏ giấy chỉ thuộc nhóm này nếu ở dạng thân cây hoặc lá, dù thô, được tẩy trắng hoặc nhuộm; khi đã được dát mỏng, đập bẹt hoặc chải như sợi dệt thì **bị loại trừ** (**nhóm 53.05**).

(2) **Cỏ alfa,** nếu không được chế biến cho mục đích dệt may.

(3) **Cây đậu chổi thô** (chưa là xơ lanh), là loại cây thuộc họ rau đậu có sợi dùng trong công nghiệp dệt; sợi hoặc sợi lanh của đậu chổi đã được chải **bị loại trừ**

(4) **Xơ mướp** (loofah), còn gọi là bọt biển thực vật, do màng sợi của một loại họ bầu bí lai (*Luffa cylindrica*) tạo thành.

Loại trừ bọt biển có gốc động vật (**nhóm 05.11**).

(5) **Bột quả dừa ngà**, bột quả cọ đum, bột vỏ trái dừa hoặc tương tự.

(6) **Cây địa y** (trừ loại sử dụng để nhuộm (xem Mục (A)(7)), làm dược liệu hoặc trang trí). Thạch rau câu, carrageenan và chất làm đặc, làm dày tự nhiên khác được chiết xuất từ nguyên liệu thực vật **bị loại trừ** (**nhóm 13.02**). Tảo biển và tảo khác thuộc **nhóm 12.12** và tảo đơn bào đã chết (**nhóm 21.02**) cũng **bị loại trừ.**

(7) **Ngọn lắc gai**, kể cả loại đã chế biến dùng trong hồ vải, nhưng chưa đóng khuôn.

(8) **Giấy làm từ rơm rạ (rice paper) Nhật bản** được chế biến từ việc cắt lát các lõi của một số cây bản địa sống ở vùng Viễn Đông. Các sản phẩm này dùng làm hoa giả, màu nước...

Các lá giấy gạo này vẫn được phân loại vào nhóm này ngay cả khi được cán phẳng trên bề mặt và được cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

(9) **Lá trầu,** là lá màu xanh, tươi của loại cây leo *Piper betle L.* Lá trầu thường được nhai sau bữa ăn vì nó có tác dụng làm tỉnh táo và kích thích.

(10) **Vỏ cây Quilaia** (vỏ cây xà phòng ("Soap bark") hoặc vỏ cây Panama) (*Quillaia saponaria*).

(11) **Hạt hoặc quả bồ hòn** (*Sapindus mukorossi, S. trifoliatus, S. saponaria, S. marginatus, S. drummondii*).

Một lớp nguyên liệu từ thực vật (thuộc các loại trong nhóm này) trên nền phụ trợ bằng vải dệt, giấy…, hoặc được đặt vào giữa các tấm vải dệt, giấy…, bằng cách dập ghim hay khâu đơn giản, cũng được phân loại vào nhóm này.

PHẦN III: CHẤT BÉO VÀ DẦU CÓ NGUỒN GỐC TỪ ĐỘNG VẬT HOẶC THỰC VẬT VÀ CÁC SẢN PHẨM TÁCH TỪ CHÚNG; CHẤT BÉO ĂN ĐƯỢC ĐÃ CHẾ BIẾN; CÁC LOẠI SÁP ĐỘNG VẬT HOẶC THỰC VẬT

Chương 15: Chất béo và dầu có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật và các sản phẩm tách từ chúng; chất béo ăn được đã chế biến; các loại sáp động vật hoặc thực vật

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Mỡ lợn hoặc mỡ gia cầm thuộc nhóm **02.09;**
   (b) Bơ ca cao, chất béo hoặc dầu cacao (nhóm 18.04);
   (c) Các chế phẩm ăn được có chứa hàm lượng trên 15% tính theo trọng lượng các sản phẩm của nhóm 04.05 (thường thuộc Chương 21);
   (d) Tóp mỡ **(nhóm 23.01)** hoặc phế liệu thuộc các nhóm từ 23.04 đến 23.06;
   (e) Axit béo, sáp đã chế biến, dược phẩm, sơn, vecni, xà phòng, nước hoa, mỹ phẩm hoặc chế phẩm vệ sinh, dầu đã được sulphonat hoá hay các mặt hàng khác thuộc Phần VI; hoặc
   (f) Chất thay thế cao su được điều chế từ dầu (nhóm 40.02).
2. Nhóm 15.09 không áp dụng cho các loại dầu ô liu thu được bằng phương pháp tách chiết dung môi (nhóm 15.10).
3. Nhóm 15.18 không bao gồm chất béo hoặc dầu hay phân đoạn của chúng, mới chỉ làm biến chất, những loại đó được phân loại vào nhóm thích hợp tương ứng với các loại chất béo và dầu và phân đoạn của chúng chưa bị biến chất.
4. Nguyên liệu sản xuất xà phòng, cặn dầu, hắc ín stearin, hắc ín glyxerin và phế liệu mỡ lông (wool grease) được phân loại vào nhóm 15.22.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 1514.11 và 1514.19, khái niệm "dầu cây cải dầu (rape oil hoặc colza oil) có hàm lượng axit eruxic thấp" có nghĩa là dầu không bay hơi với hàm lượng axit eruxic dưới 2% tính theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT

(A) Chương này gồm:

(1) Chất béo và dầu có nguồn gốc động vật hoặc thực vật, dạng thô, làm sạch hoặc tinh lọc hoặc tinh chế hoặc chế biến theo một số cách khác (ví dụ, được đun sôi, sulphurơ hoá hoặc hydro hoá).

(2) Một số sản phẩm từ chất béo hoặc từ dầu, nhất là những sản phẩm từ sự phân ly chất béo hoặc dầu (ví dụ, glycerin thô).

(3) Hợp chất ăn được của chất béo và dầu (ví dụ, margarin).

(4) Sáp động vật hoặc thực vật

(5) Phế thải thu được từ việc chế biến các chất béo từ sáp động vật hoặc thực vật.

Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm**:

(a) Mỡ lợn không dính nạc, và mỡ gia cầm, chưa nấu chảy hoặc chiết xuất cách khác, thuộc **nhóm 02.09**.

(b) Bơ và chất béo và dầu khác thu được từ sữa (**nhóm 04.05**); chất phết từ bơ sữa thuộc **nhóm 04.05**.

(c) Bơ, chất béo và dầu từ cacao (**nhóm 18.04**).

(d) Tóp mỡ (**nhóm 23.01**); khô dầu, khô dầu ô liu và chất bã khác (trừ cặn) chiết từ chất béo hoặc dầu thực vật (**các nhóm từ 23.04 đến 23.06**).

(e) Axit béo, dầu axit tinh chế, cồn béo, glycerin (trừ glycerin thô), sáp đã chế biến, dược phẩm, sơn, vecni, xà phòng, nước hoa, mỹ phẩm hoặc chế phẩm vệ sinh, dầu sulphonat hóa hoặc những sản phẩm khác thuộc **Phần VI**.

(f) Chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu (**nhóm 40.02**).

Trừ dầu cá nhà táng và dầu jojoba, **chất béo và dầu thực vật hoặc động vật** là este của glycerin với axit béo (như axit palmitic, stearic và oleic).

Chúng có thể ở thể rắn hoặc lỏng, nhưng tất cả đều nhẹ hơn nước. Để khá lâu ngoài không khí chúng bị ôi do hiện tượng thuỷ phân và oxy hoá. Khi bị nóng chúng phân huỷ, bốc mùi hắc, khó chịu. Chúng không tan hoàn toàn trong nước, nhưng tan hoàn toàn trong diethyl ether, carbon disulphide, carbon tetrachloride, benzene v.v... Dầu của cây thầu dầu tan trong cồn, nhưng những loại dầu và chất béo khác từ động vật hoặc thực vật chỉ tan rất ít trong cồn. Tất cả chúng để lại vết dính mỡ không tẩy sạch trên giấy.

Este tạo thành từ các chất béo triglyceride có thể bị phân hủy (sự xà phòng hóa) do tác động của hơi nước nhiệt cao, axit loãng, enzyme hoặc chất xúc tác, thành glycerin và axit béo, hoặc do tác động của kiềm, thành glycerin và muối kiềm của axit béo (xà phòng).

Các nhóm 15.04 và từ 15.06 đến 15.15 cũng bao gồm những phần phân đoạn của chất béo và của dầu được nêu trong các nhóm đó, với điều kiện chúng không được mô tả cụ thể hơn ở nơi khác trong Danh mục (ví dụ, mỡ cá nhà táng thuộc **nhóm 15.21**). Những phương pháp chính dùng để phân đoạn như sau:

(a) Phân đoạn khô gồm ép, gạn, hóa đông và lọc;

(b) Phân đoạn bằng dung môi; và

(c) Phân đoạn với sự trợ giúp của tác nhân hoạt động bề mặt.

Sự phân đoạn không dẫn đến thay đổi về cấu trúc hoá học của chất béo và dầu.

Thuật ngữ "chất béo hoặc dầu hoặc phân đoạn của chúng, mới chỉ làm biến chất" được nêu trong Chú giải 3 của Chương này đề cập đến chất béo hoặc dầu hoặc các phân đoạn của chúng mà một chất làm biến tính, như dầu cá, phenol, dầu mỏ, dầu nhựa thông, toluene, methyl salicylate (dầu cây lộc đề), dầu hương thảo, được thêm vào làm cho chúng không phù hợp để ăn. Những chất này được thêm vào với một lượng nhỏ (thường không quá 1%) làm cho chất béo hoặc dầu hoặc các phần phân đoạn của chúng trở nên, ví dụ, ôi, chua, cay, đắng.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng Chú giải 3 của Chương này không áp dụng cho hỗn hợp hoặc chế phẩm biến chất của chất béo hoặc dầu hoặc của các phần phân đoạn của chúng (**nhóm 15.18**).

Theo các loại trừ trong Chú giải 1 của Chương này, chất béo và dầu từ động vật hoặc thực vật và các phần phân đoạn của chúng vẫn thuộc Chương này dù được dùng làm

thực phẩm hoặc dùng cho mục đích kỹ thuật hoặc công nghiệp (ví dụ, sản xuất xà phòng, làm nến, chất bôi trơn, vecni hoặc sơn).

Sáp động vật hoặc thực vật cơ bản bao gồm các este của một số axit béo bậc cao (palmitic, cerotic, myristic) với một số loại cồn trừ glycerin (cetyl, v.v.). Chúng bao gồm một tỷ lệ nhất định của axit và cồn của chúng ở dạng tự do, như hydrocarbon

Các loại sáp này không sinh ra glycerin khi thủy phân và khi làm nóng chúng không bốc mùi hăng của mỡ và không bị ôi. Sáp thường cứng hơn chất béo.

(B) Các nhóm từ 15.07 đến 15.15 của Chương này bao gồm chất béo và dầu thực vật đơn lẻ (tức là không trộn với chất béo hoặc dầu của chất tự nhiên khác), các chất béo và dầu thực vật không bay hơi được nêu trong những nhóm này, cùng với các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

Chất béo và dầu thực vật rất phổ biến trong tự nhiên và được chứa trong tế bào của một số bộ phận của cây (ví dụ, hạt và quả), từ đó chúng được chiết xuất bằng cách ép hoặc bằng dung môi.

Chất béo và dầu thực vật trong các nhóm này là chất béo và dầu không bay hơi, tức là, chất béo và dầu không thể dễ dàng chưng cất mà không phân ly, những dầu và chất béo này không bay hơi và không thể mất đi bằng hơi nước nhiệt cao (hơi nước nóng phân ly và xà phòng hoá chúng).

Với ngoại lệ, ví dụ, dầu jojoba, chất béo và dầu thực vật là hỗn hợp các glycerit, trong khi glycerit palmitic và stearic dạng rắn ở nhiệt độ phòng chiếm tỷ trọng trội hơn trong dầu thể rắn thì dầu thể lỏng chủ yếu gồm các glycerit dạng lỏng ở nhiệt độ phòng (glycerit của axit oleic, axit linoleic, axit linolenic,…).

Nhóm này bao gồm chất béo thô và dầu thô và các phân đoạn của chúng, cũng như đã được tinh chế hoặc làm tinh khiết, ví dụ, bằng cách làm sạch, rửa, lọc, khử màu, khử axit hoặc khử mùi.

Sản phẩm phụ khi tinh chế dầu, ví dụ, "cặn bã dầu", và nguyên liệu làm xà phòng thuộc **nhóm 15.22**. Dầu axit từ quá trình tinh chế thuộc **nhóm 38.23** và được chế biến bằng cách phân tách với axit khoáng nguyên liệu làm xà phòng thu được trong quá trình tinh chế dầu thô.

Chất béo và dầu trong các nhóm này có nguồn gốc không chỉ từ hạt và quả có dầu của các nhóm từ 12.01 đến 12.07 mà còn từ những nguyên liệu thực vật trong các nhóm khác (ví dụ, dầu ôliu, dầu thu được từ nhân hạt đào, nhân hạt mơ hoặc nhân hạt mận thuộc nhóm 12.12, dầu thu được từ quả hạnh nhân, từ quả hồ đào, quả óc chó, hạt pignolia, hạt hồ trăn,..., thuộc nhóm 08.02, dầu thu được từ mầm ngũ cốc).

Các nhóm này **không bao gồm** các hỗn hợp hoặc các chế phẩm ăn được hoặc không ăn được, hoặc chất béo và dầu thực vật đã thay đổi về mặt hoá học (**nhóm 15.16, 15.17 hoặc 15.18, trừ khi** chúng có đặc tính của các sản phẩm được phân loại nơi khác, ví dụ, trong các **nhóm 30.03, 30.04, từ 33.03 đến 33.07, 34.03**).

15.01 - Mỡ lợn (kể cả mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ) và mỡ gia cầm, trừ các loại thuộc nhóm 02.09 hoặc 15.03.

1501.10	- Mỡ lợn từ mỡ lá và mỡ khổ
1501.20	- Mỡ lợn khác
1501.90	- Loại khác

Mỡ trong nhóm này có thể thu được bởi bất cứ phương pháp nào, ví dụ, bằng cách làm nóng chảy, ép hoặc chiết trong dung môi. Phương pháp được dùng phổ biến nhất là làm nóng chảy ướt (bằng hơi nước hoặc bằng nhiệt độ thấp) và bằng phương pháp nóng chảy khô. Trong quá trình làm nóng chảy bằng phương pháp khô, một phần mỡ được chắt dưới tác động của nhiệt độ cao; một phần khác thu được bởi ép và cộng với phần đã được chắt. Trong một số trường hợp, phần còn lại của mỡ ở trong bã có thể được chiết trong dung môi.

Theo những nhận xét đã nêu trên, nhóm này bao gồm:

- **Mỡ lợn từ mỡ lá và mỡ khổ** của lợn là mỡ làm thực phẩm, cứng hoặc nửa cứng, mềm và dạng kem, màu trắng lấy từ những mô mỡ lợn. Theo từng phương pháp chế biến và mô mỡ, các loại mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ khác nhau được sản xuất. Ví dụ, mỡ lợn ăn được chất lượng tốt nhất thường thu được bởi làm chảy bằng phương pháp khô từ mỡ trong phần bụng của lợn. Phần lớn mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ được khử mùi và trong một số trường hợp có thể có thêm chất chống oxy hoá để ngăn ngừa ôi thiu.
  Mỡ lợn từ mỡ lá và mỡ khổ có thêm lá cây nguyệt quế hoặc gia vị khác, với số lượng ít không đủ để làm thay đổi đặc tính cơ bản của nó, được phân loại vào nhóm này, nhưng những hỗn hợp ăn được hoặc chế phẩm thực phẩm chứa mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ **bị loại trừ** (**nhóm 15.17**).
- **Những loại mỡ khác** của lợn, gồm cả mỡ xương, mỡ phế liệu và các loại mỡ không ăn được khác sử dụng cho các mục đích trừ làm thức ăn cho người, như để sản xuất và làm thức ăn cho động vật.
- **Mỡ gia cầm**, kể cả mỡ xương và mỡ phế liệu

  Mỡ xương thu được từ xương tươi là mỡ có màu trắng hoặc hơi vàng đều và có mùi của mỡ động vật (tallow); nhưng mỡ thu được từ xương không tươi, mềm, có hạt, mầu vàng xỉn hoặc nâu, có mùi khó chịu. Mỡ này được dùng trong công nghiệp làm xà phòng hoặc nến và dùng như chất bôi trơn.

Mỡ phế liệu là mỡ từ xác động vật, mỡ từ một số phế liệu hoặc phần dư thừa của động vật (bạc nhạc lưỡi, dạ cỏ, bạc nhạc thu được từ quá trình cắt lọc v.v.) hoặc bạc nhạc thu được khi lọc và làm sạch da. Mỡ phế liệu thường có những đặc điểm sau: mầu đậm, mùi khó chịu, có hàm lượng cao hơn về các chất như axit béo tự do (axit oleic, palmitic…), cholesterol và chất tạp bẩn, và điểm nóng chảy thấp hơn mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ hoặc các loại mỡ khác thuộc nhóm này. Mỡ này dùng chủ yếu trong kỹ thuật.

Những loại mỡ này có thể ở dạng thô hoặc đã tinh chế bằng cách trung hòa, xử lý bằng đất sét, hơi nước nhiệt cao, lọc v.v.

Những sản phẩm này được dùng trong chế biến thực phẩm, sản xuất thuốc mỡ, xà phòng v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mỡ lợn không dính nạc và mỡ gia cầm, chưa nấu chảy hoặc chưa chiết xuất cách khác, thuộc **nhóm 02.09**.
(b) Stearin mỡ lá và mỡ khổ và dầu mỡ lá và mỡ khổ (**nhóm 15.03**).
(c) Mỡ thu được từ động vật trừ những loại nêu trong nhóm này (**nhóm 15.02, 15.04 hoặc 15.06**).
(d) Dầu xương thuộc **nhóm 15.06**.
(e) Chế phẩm giả mỡ lá và mỡ khổ (**nhóm 15.17**).

15.02 -Mỡ của động vật họ trâu bò, cừu hoặc dê, trừ các loại mỡ thuộc nhóm 15.03.

1502.10 - Mỡ (tallow)

1502.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm mỡ ở các bộ phận nội tạng và cơ của động vật họ trâu bò, cừu hoặc dê và chủ yếu từ động vật họ trâu bò. Mỡ này có thể chưa tinh chế (tươi, ướp lạnh hoặc đông lạnh), ướp muối, ngâm nước muối, làm khô, hun khói hoặc ở dạng mỡ nấu chảy (tallow). Quá trình nấu chảy được sử dụng cũng như quá trình nấu chảy được nêu tại nhóm 15.01. Nhóm này cũng bao gồm mỡ được ép hoặc đã chiết xuất bằng dung môi.

"*Premier jus* " (oleo stock) là mỡ có chất lượng cao nhất trong số mỡ tallow ăn được. Nó là sản phẩm rắn màu trắng hoặc hơi vàng, khi vừa chế biến gần như không có mùi nhưng để lâu ngoài không khí có mùi ôi đặc trưng.

Mỡ tallow thành phần chủ yếu gồm các glycerit của axit oleic, axit stearic và axit palmitic.

Mỡ tallow được dùng để chế biến mỡ ăn được hoặc chất bôi trơn, trong công nghiệp làm xà phòng hoặc làm nến, dùng để phủ lên đồ da, dùng trong chế biến thức ăn chăn nuôi, v.v.

Nhóm này cũng bao gồm mỡ xương và mỡ thu được từ phế liệu, của động vật họ trâu bò, cừu hoặc dê. Những mô tả liên quan đến mỡ tương ứng nêu trong Chú giải của nhóm 15.01 cũng áp dụng cho mỡ của nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Oleostearin, dầu oleo và dầu mỡ (dầu tallow) (**nhóm 15.03**).
(b) Mỡ của các loại ngựa (**nhóm 15.06**).
(c) Mỡ xương và mỡ thu được từ phế liệu, của động vật không được nêu trong nhóm này (**nhóm 15.01**, **15.04** hoặc **15.06**).
(d) Dầu gốc động vật (ví dụ, dầu từ chân bò và dầu xương, thuộc nhóm **15.06**).
(e) Một số chất béo thực vật, gọi là "tallow thực vật", ví dụ, tallow thực vật Trung Quốc (chất béo thực vật chiết từ hạt stillingia) và "tallow Borneo" (chất béo thực vật chiết từ nhiều cây ở Indonesia) (**nhóm 15.15**).

15.03 - Stearin mỡ lợn, dầu mỡ lợn, oleostearin, dầu oleo và dầu mỡ (dầu tallow), chưa nhũ hoá hoặc chưa pha trộn hoặc chưa chế biến cách khác.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm thu được bằng cách ép mỡ lá và mỡ khổ của lợn (tức là, stearin mỡ lá và mỡ khổ của lợn, dầu từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn) hoặc bằng cách ép mỡ tallow (tức là, dầu oleo, dầu tallow và oleostearin). Trong các quá trình chế biến này, mỡ lá và mỡ khổ hoặc mỡ tallow được giữ trong thùng ủ nóng trong 3 tới 4 ngày, trong thời gian đó các tinh thể stearin mỡ lá và mỡ khổ của lợn hoặc oleostearin được hình thành. Các hạt được hình thành này sau đó được ép để tách dầu từ các stearin. Kiểu ép này khác với kiểu ép thực hiện trong nóng chảy bằng phương pháp khô ở chỗ phương pháp ép nóng chảy khô được thực hiện ở nhiệt độ cao hơn để lấy mỡ phế liệu khỏi các nguyên liệu động vật khác như protein và những mô liên kết v.v. Các sản phẩm trong nhóm này cũng có thể thu được bởi các phương pháp phân đoạn khác.

Stearin từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn là phần mỡ cứng màu trắng còn lại sau khi ép mỡ lá và mỡ khổ của lợn hoặc ép mỡ lợn đã nấu chảy khác. Nhóm này bao gồm cả dạng ăn được và không ăn được. Stearin từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn ăn được đôi khi dùng trộn với mỡ lá và

mỡ khổ của lợn mềm làm cho sản phẩm đồng nhất và đặc hơn (**nhóm 15.17**). Stearin từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn không ăn được dùng để bôi trơn hoặc làm nguyên liệu để sản xuất glycerin, stearin hoặc olein.

Dầu từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn là sản phẩm thu được bằng việc ép lạnh mỡ lá và mỡ khổ của lợn hoặc ép mỡ lợn đã nấu chảy khác. Đó là chất lỏng màu hơi vàng, có mùi mỡ nhẹ và vị dễ chịu, có thể được dùng trong một số quy trình công nghiệp (làm len, xà phòng v.v.) hoặc để bôi trơn hoặc đôi khi dùng làm thực phẩm

Dầu oleo (ăn được) là mỡ trắng hoặc hơi vàng, rắn, có mùi nhẹ của mỡ tallow và có vị dễ chịu, có cấu trúc tinh thể nhưng có thể có dạng hạt sau khi cán hoặc làm láng. Nó cấu tạo chủ yếu từ phần glycerit của axit oleic (triolein). Dầu oleo chủ yếu được dùng trong sản xuất các sản phẩm ăn được, như margarin hoặc chế phẩm giả mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn, và như chất bôi trơn.

Dầu tallow (dầu oleo không ăn được) là chất lỏng hơi vàng, có mùi của mỡ tallow, và rất dễ bị ôi khi để ngoài không khí. Dầu này dùng làm xà phòng và trộn với dầu mỏ làm thành chất bôi trơn.

Phần cứng hơn còn lại sau khi chiết xuất dầu oleo hoặc dầu tallow là một hỗn hợp chủ yếu bao gồm các glycerit của axit stearic và palmitic *(tristearin and tripalmitin).*Gọi là **oleostearin** hoặc **stearin mỡ tallow** (tallow ép), nó thường ở dạng bánh hoặc thỏi, cứng và dễ gẫy. Nó có màu trắng, không mùi và không vị.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm đã nhũ hoá, đã pha trộn hoặc chế biến cách khác **(nhóm 15.16, 15.17 hoặc 15.18).**

15.04 - Mỡ và dầu và các phần phân đoạn của chúng, từ cá hoặc các loài động vật có vú sống ở biển, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

1504.10 - Dầu gan cá và các phần phân đoạn của chúng

1504.20 - Mỡ và dầu và các phần phân đoạn của chúng, từ cá, trừ dầu gan cá

1504.30 - Mỡ và dầu và các phần phân đoạn của chúng, từ động vật có vú ở biển

Nhóm này bao gồm mỡ và dầu và các phần phân đoạn của chúng, có nguồn gốc từ các loại cá (cá tuyết, cá bơn lưỡi ngựa (halibut), cá trích nước lạnh, cá trích dầu, cá cơm (cá trỏng), cá sac-đin biển Măng sơ (pilchard) v.v.) hoặc động vật có vú ở biển (cá voi, cá heo, hải cẩu v.v.). Chúng được chiết xuất từ thân động vật hoặc từ gan của cá hoặc động vật có vú ở biển hoặc từ phế liệu của chúng. Chúng thường có mùi tanh đặc trưng của cá, có vị khó chịu, có màu thay đổi từ vàng đến nâu đỏ.

Gan cá tuyết và gan cá bơn lưỡi ngựa và gan các loại cá khác cung cấp dầu với hàm lượng vitamin cao và các chất hữu cơ khác. Do đó, chúng chủ yếu được dùng trong sản xuất thuốc. Các loại dầu này vẫn thuộc nhóm này dù có hay không được tăng hàm lượng vitamin bằng chiếu xạ hoặc cách khác, nhưng chúng thuộc **Chương 30** khi được đóng gói như thuốc, hoặc được nhũ hoá hoặc thêm chất khác vì mục đích điều trị.

Nhóm này cũng bao gồm stearin của cá, sản phẩm rắn thu được bằng cách ép hoặc gạn dầu cá ướp lạnh. Sản phẩm này là một chất có mầu hơi vàng hoặc nâu có mùi tanh của cá và được dùng để chế biến chất nhờn (degras), chất bôi trơn hoặc xà phòng loại thấp cấp.

Mỡ và dầu có nguồn gốc từ cá hoặc động vật có vú ở biển vẫn thuộc nhóm này khi được tinh chế, nhưng bị loại trừ nếu được hydro hoá, este hoá liên hợp, tái este hóa hoặc eledin hoá một phần hoặc toàn bộ (**nhóm 15.16**).

15.05 - Mỡ lông và chất béo thu được từ mỡ lông (kể cả lanolin).

Mỡ lông là một loại mỡ dính có mùi khó chịu, được chiết xuất từ nước xà phòng tẩy lông hoặc chuội hoặc hồ vải. Người ta cũng có thể chiết mỡ lông bằng dung môi dễ bay hơi (carbon disulphide,v.v.). Mỡ lông không có các este glycerin và, do đó, về mặt hóa học nó nên được coi như sáp hơn là một loại mỡ. Nó được dùng trong sản xuất các chất bôi trơn và cho các mục đích công nghiệp khác, nhưng nó được dùng chủ yếu như lanolin (sản phẩm đã được tinh chế của nó) hoặc để chiết xuất olein mỡ lông hoặc stearin mỡ lông.

Lanolin, thu được bằng cách tinh chế mỡ lông, có tính đồng nhất của thuốc mỡ; nó có màu từ trắng hơi vàng đến nâu tuỳ theo mức độ tinh chế, mỡ lông này ít hỏng ngoài không khí và có mùi nhẹ đặc trưng. Lanolin rất dễ tan trong cồn sôi nhưng không tan trong nước, mặc dù nó có thể hút một lượng nước lớn khi chuyển sang thể sữa đặc sền sệt, được gọi là mỡ lông tinh chế ngậm nước.

Lanolin khan được dùng chủ yếu để sản xuất chất bôi trơn, dầu nhũ hoặc chất hoàn tất (chất phủ). Lanolin ngậm nước hoặc nhũ hoá phần lớn được dùng chế thuốc mỡ hoặc mỹ phẩm.

Lanolin ít biến tính, vẫn giữ được tính chất cơ bản của lanolin, và cồn của mỡ lông (thường gọi là cồn của lanolin- là hỗn hợp của cholesterol, isocholesterol và các loại cồn bậc cao khác) cũng thuộc trong nhóm này

Nhóm này **không bao gồm** các loại cồn đã xác định về mặt hóa học (thường thuộc **Chương 29**) và những chế phẩm dựa trên lanolin, ví dụ lanolin thêm thuốc hoặc chất thơm (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**, hoặc **Chương 33**). Cũng **không thuộc** nhóm này là các lanolin thay đổi về mặt hoá học đến mức làm mất tính chất cơ bản của lanolin, ví dụ lanolin được ethoxylat hóa đến mức trở thành hoà tan trong nước (thường thuộc **nhóm 34.02**).

Khi chưng cất mỡ lông, thực hiện dưới tác dụng của hơi nước nóng và tiếp sau là tác dụng của việc ép, người ta có thể tách được sản phẩm dạng lỏng, sản phẩm dạng cứng và phế liệu.

Sản phẩm dạng lỏng, được gọi là olein của mỡ lông, có màu nâu đỏ, đục và hơi có mùi mỡ lông. Nó tan trong cồn, trong ete diethyl, xăng dầu v.v. Nó được sử dụng như một chất bôi trơn vải sợi trong nhà máy sợi.

Phần rắn (**stearin của mỡ lông**) là một chất sáp, có màu nâu vàng và có nặng mùi mỡ lông, tan trong cồn sôi và các dung môi hữu cơ khác. Nó được dùng trong công nghiệp da, chế chất bôi trơn hoặc mỡ dính và làm nến hoặc xà phòng.

Nhóm này **không bao gồm** phế liệu của mỡ lông (**nhóm 15.22**).

15.06 - Mỡ và dầu động vật khác và các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

Nhóm này bao gồm tất cả mỡ và dầu có nguồn gốc từ động vật cũng như các phần phân đoạn của chúng, **trừ** những loại thuộc nhóm 02.09 hoặc thuộc những nhóm trước của Chương này. Vì vậy nhóm này bao gồm tất cả mỡ có nguồn gốc động vật không thu được từ lợn, gia cầm, động vật họ trâu bò, dê, cừu, cá hoặc động vật có vú ở biển, và tất cả dầu nguồn

gốc động vật trừ dầu từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn, dầu oleo, dầu tallow, dầu thu được từ cá hoặc động vật có vú ở biển và dầu thu được từ mỡ lông.

Đặc biệt, nhóm này bao gồm:

(1) **Mỡ của các loại ngựa, hà mã, gấu, thỏ, cua đất, rùa v.v.** (kể cả mỡ từ xương, xương tuỷ hoặc từ phế liệu của các động vật này).

(2) **Dầu từ chân của bò và các loại dầu tương tự** là sản phẩm của việc ép lạnh mỡ thu được bằng cách đun sôi xương chân hoặc xương cẳng chân chân của động vật họ trâu bò, ngựa hoặc cừu.
Dầu loại này có màu vàng nhạt, hơi ngọt, ổn định trong không khí, chủ yếu được dùng làm chất bôi trơn các loại máy móc tinh xảo (đồng hồ, máy khâu, súng...).

(3) **Dầu xương** được chiết xuất từ mỡ xương bằng cách ép, hoặc bằng cách xử lý xương bằng nước nóng. Dầu xương là dầu dạng lỏng, hơi vàng, không mùi, và không dễ bị ôi. Nó được dùng như chất bôi trơn cho máy móc tinh xảo và cho lớp phủ chất hoàn tất (dressing skin).

(4) **Dầu chiết từ tủy**, là sản phẩm màu trắng hoặc hơi vàng, được dùng trong dược phẩm và nước hoa.

(5) **Dầu của lòng đỏ trứng** được chiết xuất từ lòng đỏ trứng đã luộc chín bằng cách ép hoặc bằng dung môi. Đó là loại dầu trong, màu vàng ánh kim hoặc đỏ nhạt, có mùi của trứng chín.

(6) **Dầu trứng rùa**, có màu vàng nhạt, không mùi, dùng làm thực phẩm.

(7) **Dầu nhộng** chiết từ nhộng tằm, màu nâu đỏ, có mùi nồng và rất khó chịu, dùng trong sản xuất xà phòng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mỡ lợn hoặc mỡ gia cầm (**nhóm 02.09** hoặc **15.01**).

(b) Mỡ của động vật họ trâu bò, dê hoặc cừu (**nhóm 15.02**).

(c) Mỡ và dầu của cá hoặc động vật có vú ở biển và các phần phân đoạn của chúng (**nhóm 15.04**).

(d) Những sản phẩm bao gồm chủ yếu bazơ piriddin (dầu dippel, thường gọi dầu xương) (**nhóm 38.24**).

15.07 - Dầu đậu tương và các phần phân đoạn của dầu đậu tương, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học

1507.10 - Dầu thô, đã hoặc chưa khử chất nhựa

1507.90 - Loại khác

Dầu đậu tương thu được bằng cách chiết xuất từ hạt đậu tương (*Glycine max*), bằng cách ép thuỷ lực hoặc bằng ép dầu bật ra (expeller presses), hoặc bằng dung môi. Nó là loại dầu khô không bay hơi, màu vàng lợt, có thể dùng làm thực phẩm hoặc trong một số ngành công nghiệp, ví dụ, chế biến margarin hoặc salad, sản xuất xà phòng, sơn, vecni, chất hóa dẻo, và nhựa alkyd.

Nhóm này cũng bao gồm các phân đoạn của dầu đậu tương. Tuy nhiên, lecithin của dầu đậu tương thu được từ dầu thô trong quá trình tinh chế, được phân loại trong **nhóm 29.23**.

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1507.10

Dầu thực vật không bay hơi, lỏng hoặc rắn, thu được bằng cách ép, được coi như dầu thô nếu không qua quá trình chế biến nào khác ngoài gạn, quay ly tâm hoặc lọc, với điều kiện, để tách dầu ra khỏi các hạt cứng, chỉ cần đến lực cơ học như sức nặng, nén hoặc lực ly tâm, trừ các phương pháp lọc hấp thụ, bằng việc phân đoạn hoặc phương pháp hoá hoặc lý nào khác. Dầu thu được từ việc chiết được coi là dầu thô nếu không có thay đổi về màu sắc, mùi, vị so với dầu tương ứng thu được từ việc ép.

15.08 - Dầu lạc và các phần phân đoạn của dầu lạc, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

1508.10 - Dầu thô

1508.90 - Loại khác

Dầu lạc là một loại dầu không khô, thu được từ lạc thông thường (*Arachis hypogaea*) bằng cách chiết xuất dung môi hay ép.

Dầu lọc và tinh chế được dùng, ví dụ, làm dầu salad, làm dầu nấu ăn và chế margarin. Những loại có chất lượng kém hơn được dùng để làm xà phòng hoặc chất bôi trơn.

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1508.10

Xem Chú giải của phân nhóm 1507.10.

15.09 - Dầu ô liu và các phần phân đoạn của dầu ô liu, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

1509.10 - Dầu thô (virgin)

1509.90 - Loại khác

Dầu oliu là dầu thu được từ quả ôliu (*olea europaea L.*)

Nhóm này bao gồm:

(A) **Dầu ôliu nguyên chất (vigrin)**, thu được từ quả ôliu chỉ bằng phương pháp cơ học hoặc vật lý (ví dụ, ép) trong những điều kiện, và nhiệt độ đặc biệt, không làm biến chất dầu. Chúng không qua chế biến khác ngoài rửa sạch, gạn, quay ly tâm hoặc lọc.

Dầu ôliu nguyên chất (virgin) bao gồm:

(1) Dầu ôliu nguyên chất (virgin), dùng ngay (ăn liền). Nó có màu vàng nhẹ đến xanh, trong, có mùi và vị riêng.

(2) Dầu ôliu để thắp (lampante), có hương vị hoặc mùi khó chịu, có tỉ lệ axit béo tự do (có nghĩa là axit oleic) vượt 3,3g trên 100g dầu hay có cả hai đặc tính trên. Có thể được dùng trong kỹ thuật hoặc sau khi tinh chế, dùng làm thực phẩm cho người.

(B) **Dầu ôliu tinh chế** là sản phẩm của dầu ôliu thô nguyên chất (virgin) được đề cập ở Phần (A) trên đã qua kỹ thuật tinh chế, không làm thay đổi cấu trúc glycerit ban đầu của dầu và hoặc không làm thay đổi cấu trúc của axit béo trong dầu.
Dầu ôliu tinh chế là loại dầu trong vắt, không có cặn, có tỉ lệ axit béo tự do (axit oleic) không quá 0,3g trên 100g dầu.

Dầu ôliu tinh chế có màu vàng, không có mùi hoặc vị riêng và có thể dùng làm thực phẩm hoặc pha với dầu ôliu nguyên chất (virgin) làm thực phẩm.

(C) **Các phân đoạn** và sản phẩm pha của các loại dầu nêu trong phần (A) và (B) trên.

*
* *

Dầu ôliu nguyên chất (virgin) ở Phần (A) có thể được phân biệt với dầu ở phần (B) và (C) như sau:

(1) Dầu ôliu trong nhóm này được coi là nguyên chất (virgin) nếu hệ số tắt K270 (định nghĩa theo nguyên tắc CAC/R 26-1970 của Codex Alimentarius Commission) nhỏ hơn 0,25 hoặc nếu hệ số này cao hơn 0,25 thì sau khi xử lý mẫu bằng alumina hoạt hoá không quá 0,11.
Dầu có hàm lượng axit béo tự do (thể hiện bằng axit oleic) cao hơn 3,3g trên100g có thể có hệ số tắt K270 cao hơn 0,11, sau bước chuyển alumina hoạt hoá. Trong trường hợp này, sau khi tiến hành trung hoà và khử màu trong phòng thí nghiệm, dầu phải có những đặc tính sau:

- hệ số tắt K270 không quá 1,1
- sự thay đổi hệ số tắt K270 gần với 270/1 tỉ mét cao hơn 0,01 và không quá 0,16.

hoặc:

(2) Dầu ôliu của nhóm này được coi là tinh chế nếu tỉ lệ axit béo tự do (thể hiện bằng axit oleic) nhỏ hơn hoặc bằng 0,3g trong 100g dầu.

Bảo đảm không có dầu tái este hoá bằng xác định tổng hàm lượng axit palmitic và stearic tại vị trí 2 (2-position) trong các triglyceride (theo phương pháp UICPA số 2210, xuất bản lần 6 năm 1979). Tổng này (thể hiện ở tỉ lệ phần trăm của toàn bộ axit béo tại vị trí 2 (2-position) phải thấp hơn 1,5% cho dầu ôliu nguyên chất (virgin) và thấp hơn 1,8% cho dầu ôliu tinh chế.

Dầu ôliu trong nhóm này có thể được phân biệt với dầu ôliu của nhóm 15.10 bởi phản ứng Bellier âm tính.

Trong một số trường hợp, sự hiện diện của dầu ôliu cặn có thể có được chỉ bằng cách nghiên cứu các triterpenic diol trong phân đoạn không xà phòng hóa.

Nhóm này **không bao gồm** dầu ôliu cặn và hỗn hợp dầu ôliu với dầu ôliu cặn (**nhóm 15.10**) hoặc dầu tái este hoá lấy từ dầu ôliu (**nhóm 15.16**).

15.10 - Dầu khác và các phần phân đoạn của chúng, thu được duy nhất từ ô liu, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng chưa thay đổi về mặt hoá học, kể cả hỗn hợp của các loại dầu này hoặc các phần phân đoạn của các loại dầu này với dầu hoặc các phần phân đoạn của dầu thuộc nhóm 15.09.

Nhóm này bao gồm dầu lấy từ quả ôliu **trừ** dầu thuộc **nhóm 15.09**.

Những loại dầu nhóm này có thể ở dạng thô, tinh chế hoặc chế biến cách khác với điều kiện không có sự can thiệp làm thay đổi cấu trúc glycerit.

Nhóm này bao gồm dầu ôliu cặn, thu được bằng phương pháp chiết trong dung môi từ phế liệu còn lại sau khi quả ôliu được ép để sản xuất dầu ôliu thuộc nhóm 15.09.

Dầu cặn ôliu thô qua kỹ thuật tinh chế không kéo theo sự thay đổi cấu trúc glycerit ban đầu, có thể làm thực phẩm ăn được.

Dầu thu được trong vắt và có màu từ vàng đến nâu vàng, không có cặn và không có mùi vị lạ.

Nhóm này cũng bao gồm các phân đoạn và các hỗn hợp của dầu hoặc các phân đoạn dầu thuộc nhóm này với dầu hoặc các phân đoạn của dầu thuộc nhóm 15.09. Hỗn hợp thông thường nhất là hỗn hợp dầu của dầu cặn ô liu tinh chế và dầu ôliu nguyên chất (virgin).

*
* *

Bảo đảm không có dầu tái este hoá bằng xác định tổng hàm lượng axit palmitic và stearic vị trí 2 (2-position) trong các triglyceride, phải thấp hơn 2,2% (xem Chú giải của nhóm 15.09).

Những loại dầu trong nhóm này khác với dầu thuộc nhóm 15.09 bởi phản ứng Bellier dương tính. Trong một số trường hợp, sự hiện diện của dầu ô liu cặn có thể có được chỉ bằng cách nghiên cứu các triterpenic diol trong phân đoạn không xà phòng hóa.

Nhóm này **không bao gồm** dầu tái este hóa thu được từ dầu ôliu (**nhóm 15.16**).

15.11 - Dầu cọ và các phần phân đoạn của dầu cọ, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học (+).

1511.10 - Dầu thô

1511.90 - Loại khác

Dầu cọ là một loại chất béo thực vật thu được từ cơm của quả cọ dầu. Nguồn gốc chủ yếu từ cây cọ dầu châu Phi (*Elacis guineensis*) mọc tự nhiên ở vùng Châu Phi nhiệt đới, nhưng cũng được trồng ở Trung Mỹ, Malaysia và Indonesia. Trong những cây cọ dầu khác, cũng có thể kể tới loại *Elacis melanococa* (biết đến với tên cọ noli) và những loại cọ khác thuộc loài *Acrocimia* gồm cả cọ Paragoay (coco mbocaya), có nguồn gốc ở Nam Mỹ. Dầu thu được bởi chiết hoặc ép và có màu thay đổi theo trạng thái đã hoặc chưa tinh chế. Dầu này khác với dầu hạt cọ (**nhóm 15.13**), loại thu được từ cây cọ dầu có thành phần axit palmitic và axit oleic rất cao.

Dầu cọ được dùng làm xà phòng, làm nến, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh, dùng như chất bôi trơn, để mạ thiếc nhúng nóng, để sản xuất axit palmitic v.v. Dầu cọ tinh chế được dùng làm thực phẩm như mỡ rán và sản xuất margarin.

Nhóm này **không bao gồm** dầu hạt cọ, dầu ba-ba-su (**nhóm 15.13**).

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1511.10
Xem Chú giải phân nhóm 1507.10.

15.12 - Dầu hạt hướng dương, dầu cây rum hoặc dầu hạt bông và các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học (+).

- Dầu hạt hướng dương hoặc dầu cây rum và các phần phân đoạn của chúng:

1512.11 - - Dầu thô
1512.19 - - Loại khác

- Dầu hạt bông và các phần phân đoạn của chúng:

1512.21 - - Dầu thô, đã hoặc chưa khử gossypol
1512.29 - - Loại khác

(A) DẦU HẠT HƯỚNG DƯƠNG

Dầu này lấy từ hạt hướng dương thông thường (Helianthus annuus) và là dầu có màu vàng sáng. Nó được dùng để trộn salad và là thành phần của margarin hoặc chất thay thế mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn. Dầu có đặc tính bán-mau khô, vì vậy rất hữu ích trong công nghiệp sơn hoặc vecni.

(B) DẦU CÂY RUM

Hạt của cây rum (*Carthamus tinctoris*) có tầm quan trọng trong công nghệ nhuộm, nó cung cấp dầu khô, ăn được. Dầu này được dùng làm thực phẩm, sản suất thuốc, nhựa alkyd, sơn và vecni.

(C) DẦU HẠT BÔNG

Dầu này là loại phổ biến nhất trong những loại dầu bán-mau khô, lấy từ nhân của hạt của các loại cây họ *Gossypium*. Dầu hạt bông được dùng rộng rãi trong công nghiệp ví dụ như chất phủ da (leather dressing), sản xuất xà phòng, sản xuất chất bôi trơn, sản xuất glycerin và sản xuất nguyên liệu không thấm nước và làm chất nền của kem mỹ phẩm. Dầu hạt bông tinh chế tinh khiết có giá trị lớn rất được ưa chuộng làm thực phẩm như trộn salad hoặc dầu nấu ăn cũng như sản xuất margarin hoặc chất thay thế của mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn.

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1512.11 và 1512.21
Xem Chú giải của phân nhóm 1507.10.

15.13 - Dầu dừa (copra), dầu hạt cọ hoặc dầu cọ ba-ba-su và các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

- Dầu dừa (copra) và các phân đoạn của dầu dừa:

1513.11- - Dầu thô

1513.19- - Loại khác

- Dầu hạt cọ hoặc dầu cọ ba-ba-su và các phần phân đoạn của chúng:

1513.21- - Dầu thô

1513.29- - Loại khác

(A) DẦU (COPRA) DỪA

Dầu này thu được từ cùi dừa khô của quả dừa (*cocos nucifera*), cùi dừa tươi cũng có thể được sử dụng. Loại dầu không khô này có màu vàng lợt hoặc không màu và đóng rắn khi nhiệt độ thấp hơn 25^0C. Dầu dừa được dùng để sản xuất xà phòng, những chế phẩm vệ sinh và mỹ phẩm, mỡ bôi trơn, chất tẩy tổng hợp, những chế phẩm làm trắng và giặt khô và là nguyên liệu sản xuất axit béo, cồn béo hoặc este metyl.

Dầu dừa tinh chế ăn được, dùng để sản xuất thực phẩm như margarin, thực phẩm bổ sung ăn kiêng.

(B) DẦU HẠT CỌ

Dầu có màu trắng, thu được từ nhân của hạt, không phải thu từ cơm của quả những cây cọ dầu, chủ yếu là từ cây cọ dầu châu Phi *Elaeis guineensis* (xem Chú giải nhóm 15.11). Dầu này được dùng nhiều trong công nghiệp chế biến margarin và làm kẹo vì có mùi thơm dễ chịu và có vị của hạt phỉ. Cũng được dùng để sản xuất glycerin, dầu gội đầu, xà phòng và nến.

(C) DẦU CỌ BA-BA-SU

Loại dầu không khô này thu được bằng cách ép từ nhân của hạt quả cọ ba-ba-su *Orbigyna martiana* và *O. oleifera*.

Dầu cọ ba-ba-su được dùng để sản xuất các sản phẩm công nghiệp, ví dụ, xà phòng. Khi được tinh chế nó được sử dụng như sản phẩm thay thế dầu hạt cọ trong các sản phẩm thực phẩm.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1513.11 và 1513.21

Xem Chú giải của phân nhóm 1507.10.

15.14 - Dầu hạt cải (Rape, Colza oil) hoặc dầu mù tạt và các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học (+).

- Dầu hạt cải hàm lượng axít eruxic thấp và các phần phân đoạn của chúng:

1514.11 - - Dầu thô

1514.19 - - Loại khác

- Loại khác:

1514.91 - - Dầu thô

1514.99 - - Loại khác

(A) DẦU HẠT CẢI (RAPE HOẶC COLZA)

Hạt của các loại cải thuộc họ Brassica, nhất là *B.napus* và *B.rapa* (hoặc *B.campestris*), cung cấp dầu bán mau khô có những đặc tính tương tự, mà trong thương mại được gọi là dầu hạt cải (rape hoặc colza oil).

Dầu này thường có tỉ lệ axit erucic cao. Nhóm này cũng bao gồm dầu hạt cải (rape hoặc colza) có tỉ lệ axit erucic thấp (dầu lấy từ hạt cải dầu có hàm lượng axit erucic thấp thuộc các giống cải dầu có khả năng sinh trưởng mạnh), ví dụ, dầu hạt cải dầu hoặc dầu hạt cải (rape hoặc colza) châu Âu "hai số không".

Dầu này được dùng để trộn salad, trong sản xuất margarin v.v. Dầu này cũng dùng để sản xuất những sản phẩm công nghiệp, ví dụ, như chất thêm vào để bôi trơn. Dầu tinh chế, mà thường được gọi là dầu của cải dầu cũng ăn được.

(B) DẦU MÙ TẠT

Đó là dầu thực vật không bay hơi thu được từ, ví dụ, lấy từ 3 loại thực vật sau: Mù tạt trắng (*sinapsis alba và Brassica hirta*), mù tạt đen (*Brassica nigra*), hoặc mù tạt Ấn Độ (*Brassica juncea*). Dầu này thường có tỉ lệ axit erucic cao và được dùng, ví dụ, trong thuốc, nấu ăn hoặc trong các sản phẩm công nghiệp.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1514.11 và 1514.91

Xem Chú giải của phân nhóm 1507.10.

15.15 - Chất béo và dầu thực vật không bay hơi khác (kể cả dầu jojoba) và các phần phân đoạn của chúng, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng không thay đổi về mặt hoá học.

- Dầu hạt lanh và các phần phân đoạn của dầu hạt lanh:

1515.11- - Dầu thô

1515.19- - Loại khác

- Dầu hạt ngô và các phần phân đoạn của dầu hạt ngô:

1515.21- - Dầu thô

1515.29- - Loại khác

1515.30- Dầu thầu dầu và các phần phân đoạn của dầu thầu dầu

1515.50- Dầu hạt vừng và các phần phân đoạn của dầu hạt vừng

1515.90- Loại khác

Nhóm này bao gồm chất béo, dầu thực vật đơn, không bay hơi và các phân đoạn của chúng, (xem Chú giải tổng quát, Phần (B)), **trừ** những loại đã nêu trong **các nhóm từ 15.07 đến 15.14**. Những loại dầu sau có giá trị thương mại nổi bật:

(1) **Dầu hạt lanh,** thu được từ hạt của cây lanh (*linum usitatissimun*). Dầu này là một trong những loại dầu khô quan trọng nhất. Dầu hạt lanh có màu vàng đến nâu nhạt và mùi, vị hăng hắc. Khi bị oxy hoá, dầu này tạo thành một lớp màng đàn hồi trên bề mặt của vật mà nó được quét lên. Dầu này được dùng chủ yếu để sản xuất sơn, vecni, vải dầu, chất gắn, xà phòng mềm, mực in, nhựa alkyd hoặc dược phẩm. Dầu hạt lanh ép nguội ăn được.

(2) **Dầu hạt ngô**, thu được từ hạt ngô. Nhân hạt ngô chứa khoảng 80% là lipid. Dầu thô dùng nhiều trong ứng dụng công nghiệp như sản xuất xà phòng, chất bôi trơn, chất hoàn tất da (dressing leather)... Dầu tinh chế này ăn được và được dùng nấu ăn, làm bánh và trộn với các loại dầu khác v.v... dầu ngô là loại dầu bán - mau khô.

(3) **Dầu thầu dầu** lấy từ hạt của *Ricinus communis*. Đó là loại dầu không khô, đặc, thường không có màu hoặc có màu nhạt, trước kia thường được dùng chủ yếu trong y học như thuốc xổ, nhưng hiện nay được dùng trong công nghiệp như chất hoá dẻo trong thành phần của sơn dầu hoặc của nitrocellulose, trong việc sản xuất ra axit dibasic, chất đàn hồi hoặc chất kết dính, tác nhân hoạt động bề mặt, chất lỏng thủy lực,...

(4) **Dầu hạt vừng**, thu được từ hạt cây vừng là loại cây thu hái hàng năm, *Sesamum indicum*. Đó là dầu bán khô, loại có chất lượng tốt được dùng trong shortenings, dầu trộn salad, margarin và các sản phẩm thực phẩm tương tự và sử dụng trong thuốc. Dầu chất lượng kém hơn được dùng trong công nghiệp

(5) **Dầu tung** (hay dầu gỗ Trung Quốc), thu được từ hạt của quả những các loài tung khác nhau thuộc họ *Aleurites* (ví dụ, *A.fordii và A.montana*). Dầu có màu từ vàng lợt đến nâu đậm, khô rất nhanh và có tính bảo quản tốt và chống thấm tốt. Được dùng chủ yếu để sản xuất sơn và vecni.

(6) **Dầu jojoba**, thường được miêu tả như sáp lỏng, một chất lỏng không màu hoặc vàng nhạt, không mùi, thành phần chủ yếu là este của cồn có hàm lượng béo cao, thu được từ hạt của cây bụi sa mạc thuộc họ *Simmondia* (*S. californica* or *S. chinensis*), được dùng như chất thay thế dầu của mỡ cá nhà táng, ví dụ, trong các chế phẩm mỹ phẩm.

(7) Một số sản phẩm gọi là **tallow thực vật** (chủ yếu là tallow Berneo và tallow thực vật Trung quốc), thu được từ quá trình xử lý các hạt có dầu. Tallow Borneo dạng bánh và dạng hạt, có màu trắng ở phía ngoài và vàng xanh nhạt ở trong. Tallow thực vật Trung quốc là chất rắn, dạng sáp, có màu xanh lục và mùi thơm nhẹ, khi chạm vào thì nhờn.

(8) Những sản phẩm được gọi trong thương mại là **sáp cây sim** và **sáp Nhật bản**, trong thực tế là chất béo thực vật. Sáp cây sim được chiết xuất từ quả cây sim, ở dạng bánh thể sáp, màu vàng tái, đặc cứng và có mùi đặc trưng của nhựa thơm. Sáp Nhật bản là chất lấy từ quả của các loại cây khác nhau ở Trung Quốc, Nhật bản, thuộc họ cây *Rhus*. Nó có dạng viên hoặc tấm dẹt, nhìn giống thể sáp, màu xanh lục, vàng nhạt hoặc trắng, có cấu trúc tinh thể giòn, có mùi nhựa thoang thoảng.

Chú giải phân nhóm.
Phân nhóm 1515.11 và 1515.21
Xem Chú giải phân nhóm 1507.10.

15.16 - Chất béo và dầu động vật hoặc thực vật và các phần phân đoạn của chúng, đã qua hydro hoá, este hoá liên hợp, tái este hoá hoặc eledin hoá toàn bộ hoặc một phần, đã hoặc chưa tinh chế, nhưng chưa chế biến thêm.

1516.10 - Mỡ và dầu động vật và các phần phân đoạn của chúng

1516.20 - Chất béo và dầu thực vật và các phần phân đoạn của chúng

Nhóm này bao gồm chất béo và dầu động vật hoặc thực vật đã qua chuyển đổi hoá học theo những cách nêu sau đây nhưng không chế biến thêm.

Nhóm này cũng bao gồm các phân đoạn của chất béo và dầu động vật, thực vật đã qua chế biến theo cách tương tự.

(A) **Chất béo và dầu đã hydro hoá.**

Hydro hoá, được tiến hành bằng việc để sản phẩm tiếp xúc với hydro tinh khiết ở nhiệt độ và áp suất thích hợp, có chất xúc tác (thường là Niken đã được tách nhỏ), làm tăng điểm nóng chảy của chất béo và tăng độ đặc của dầu bằng chuyển glycerit chưa no (ví dụ, axit oleic, axit linoleic v.v.) thành glycerit no có điểm nóng chảy cao hơn (ví dụ, axit palmilic, axit stearic v.v.). Mức độ hydro hoá cũng như độ đặc cuối cùng của sản phẩm phụ thuộc vào phương pháp được dùng và thời gian chế biến. Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau:

(1) Được hydro hoá một phần (ngay cả khi những sản phẩm này có xu hướng phân chia thành những lớp nhão và lỏng). Quá trình hydro hóa cũng có tác động nhằm thay đổi dạng *CIS* của axit béo không no thành dạng *TRANS* để nâng cao điểm nóng chảy.

(2) Được hydro hoá toàn bộ (ví dụ, dầu chuyển thành chất béo nhão hoặc cứng).

Những sản phẩm thường được hydro hoá nhất là dầu cá hoặc dầu động vật có vú ở biển và một số dầu thực vật (dầu hạt bông, dầu vừng, lạc, hạt cải (colza), đậu tương, ngô v.v.). Những loại dầu được hydro hoá toàn phần hoặc từng phần theo cách này, thường được sử dụng như các thành phần trong chế phẩm của chất béo ăn được thuộc nhóm 15.17, bởi vì hydro hoá không những làm tăng độ đậm đặc, mà còn làm giảm sự biến chất bởi oxy hoá ngoài không khí, và làm cải thiện mùi vị và tẩy để tăng hình thức bề ngoài (làm trắng).

Phần này cũng bao gồm dầu thầu dầu được hydro hoá, gọi là "opal wax".

(B) **Chất béo và dầu este hoá liên hợp, tái este hoá hoặc elaidin hoá.**

(1) **Chất béo và dầu được este hoá liên hợp.** Độ đặc của một loại dầu hoặc chất béo có thể tăng khi thay đổi một cách thích hợp nhóm gốc axit béo trong triglyceride có trong sản phẩm. Phản ứng và việc thay đổi cần thiết của các este có thể được kích thích khi sử dụng chất xúc tác.

(2) **Chất béo và dầu tái este hoá** (còn gọi là chất béo và dầu este hóa) là các triglyceride thu được bởi quá trình tổng hợp trực tiếp glycerin với hỗn hợp axit béo tự do hoặc với dầu axit tinh chế. Cấu trúc nhóm gốc axit béo trong triglycerit khác với cấu trúc nhóm gốc axit béo thường gặp trong dầu tự nhiên.

Dầu thu được từ ôliu chứa dầu tái este hoá, thuộc nhóm này.

(3) **Chất béo và dầu elaidin hoá** là chất béo và dầu, thu được qua quá trình nhóm gốc axit béo không no được chuyển từ dạng *cis*- sang dạng *trans*- tương ứng.

Những sản phẩm miêu tả trên đây được phân loại trong nhóm này, ngay cả khi chúng mang đặc tính của sáp và ngay cả khi chúng đã được khử mùi hoặc qua các quá trình tinh chế tương tự, và có thể hay không có thể được sử dụng trực tiếp làm thực phẩm. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm chất béo, dầu và các phần phân đoạn của chúng đã được hydro hoá v.v. đã

qua chế biến thêm để dùng làm thực phẩm như thay đổi kết cấu (thay đổi kết cấu hoặc cấu trúc tinh thể) (nhóm 15.17). Nhóm cũng không bao gồm chất béo và dầu hoặc các phần phân đoạn của chúng được hydo hóa, este hóa liên hợp, tái este hóa hoặc elaidin hóa, trong trường hợp mà các thay đổi liên quan đến nhiều hơn một chất béo hoặc dầu (**nhóm 15.17** hoặc **15.18**).

15.17 - Margarine; các hỗn hợp hoặc các chế phẩm ăn được của chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc các phần phân đoạn của các loại chất béo hoặc dầu khác nhau thuộc Chương này, trừ chất béo hoặc dầu ăn được hoặc các phần phân đoạn của chúng thuộc nhóm 15.16 (+).

1517.10 - Margarin, trừ loại margarin lỏng

1517.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm margarin và các hỗn hợp có thể ăn được khác hoặc chế phẩm thực phẩm làm từ chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc từ các phân đoạn của các loại chất béo hoặc dầu khác nhau thuộc Chương này, **trừ** các loại thuộc **nhóm 15.16**. Đó thường là hỗn hợp hoặc chế phẩm ở dạng lỏng hoặc rắn của:

(1) Các loại mỡ hoặc dầu động vật khác nhau hoặc các phân đoạn của chúng;
(2) Các loại chất béo hoặc dầu thực vật khác nhau hoặc các phần phân đoạn của chúng; hoặc
(3) Cả chất béo hoặc dầu động vật và thực vật hoặc các phân đoạn của chúng.

Các sản phẩm từ dầu hoặc chất béo thuộc nhóm này có thể đã được hydro hoá trước, có thể được nhũ hoá (ví dụ, với sữa tách kem), nhào trộn hoặc đã chế biến thay đổi kết cấu khác (thay đổi kết cấu hoặc cấu trúc tinh thể)... và có thể thêm số lượng nhỏ lecithin, tinh bột, màu, hương liệu, vitamin, bơ hoặc chất béo sữa khác (lưu ý đến những hạn chế đã nêu trong Chú giải 1 (c) của Chương này).

Cũng thuộc trong nhóm này là các chế phẩm ăn được làm từ một loại chất béo hoặc dầu đơn (hoặc các phân đoạn của nó), đã hoặc chưa hydro hoá, đã được chế biến bằng cách nhũ hoá, nhào trộn, thay đổi kết cấu v.v.

Nhóm này bao gồm chất béo và dầu đã hydro hóa, este hóa liên hợp, tái este hóa hoặc elaidin hóa hoặc các phân đoạn của chúng, trong trường hợp mà việc thay đổi liên quan đến nhiều hơn một loại chất béo hoặc dầu.

Những sản phẩm chính thuộc nhóm này gồm:

(A) **Margarin** (trừ margarin lỏng), là một khối chất dẻo, thường màu vàng nhạt, thu được từ chất béo hoặc dầu có nguồn gốc thực vật hoặc động vật hoặc từ hỗn hợp của những loại mỡ hoặc dầu này. Đó là chất nhũ loại nước- trong- dầu, đã qua chế biến về chất làm cho sản phẩm giống bơ về hình thức, độ đặc, màu...

(B) **Hỗn hợp hoặc chế phẩm ăn được từ chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc từ các phần phân đoạn của chất béo và dầu khác trong Chương này, trừ chất béo hoặc dầu ăn được hoặc các phân đoạn của chúng thuộc nhóm 15.16**; ví dụ, chế phẩm giả mỡ từ mỡ lá và mỡ khổ của lợn, margarin lỏng và *shortening* (thu từ mỡ hoặc dầu được chế biến bởi thay đổi kết cấu).

Cũng thuộc trong nhóm này hỗn hợp hoặc chế phẩm ăn được của chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc hỗn hợp các phần phân đoạn của chất béo và dầu khác thuộc Chương này, những sản phẩm này được dùng như chế phẩm dỡ khuôn.

Nhóm này **không bao gồm** chất béo và dầu đơn đã tinh lọc một cách giản đơn, mà không xử lý tiếp; các loại dầu, chất béo này được phân loại trong nhóm tương ứng, ngay cả khi được đóng gói để bán lẻ. Cũng **không thuộc** nhóm này là những chế phẩm có trên 15% hàm lượng bơ hoặc chất béo sữa khác (thường thuộc **Chương 21**) .

Ngoài ra, nhóm **không bao gồm** những sản phẩm thu được từ ép tallow hoặc mỡ lá và mỡ khổ của lợn (**nhóm 15.03**) cũng như chất béo và dầu đã hydro hóa, este hóa liên hợp, tái este hóa hoặc đã elaidin hóa hoặc các phân đoạn của chúng, trong trường hợp mà việc thay đổi chỉ liên quan đến một loại chất béo hoặc dầu (**nhóm 15.16**).

Chú giải phân nhóm.
Các phân nhóm 1517.10 và 1517.90

Theo các mục đích của các phân nhóm 1517.10 và 1517.90, các đặc tính vật lý của margarin được xác định bằng cách nhìn bằng mắt thông thường (visual examination) ở nhiệt độ 10C.

15.18 - Chất béo và dầu động vật hoặc thực vật và các phần phân đoạn của chúng, đã đun sôi, oxy hoá, khử nước, sulphat hoá, thổi khô, polyme hoá bằng cách đun nóng trong chân không hoặc trong khí trơ hoặc bằng biện pháp thay đổi về mặt hoá học khác, trừ loại thuộc nhóm 15.16; các hỗn hợp hoặc các chế phẩm không ăn được từ chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc từ các phần phân đoạn của các loại chất béo hoặc dầu khác nhau thuộc Chương này, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

(A) **Chất béo và dầu động vật hoặc thực vật và các phần phân đoạn của chúng, đã đun sôi, oxy hoá, khử nước, sulphat hoá, thổi khô, polyme hoá bằng cách đun nóng trong chân không hoặc trong khí trơ, hoặc bằng biện pháp thay đổi về mặt hoá học khác, trừ các loại thuộc nhóm 15.16.**

Nhóm này bao gồm chất béo và dầu động vật hoặc thực vật và các phần phân đoạn của chúng đã qua quá trình làm thay đổi cấu trúc hoá học qua đó làm tăng độ nhớt, tăng tính mau khô của chúng (tức là tính có thể hấp thu oxy trong không khí và tạo thành màng đàn hồi) hoặc làm thay đổi những tính chất khác của chúng, **với điều kiện** chúng vẫn giữ được cấu trúc cơ bản gốc và không được chi tiết hơn ở nơi khác, ví dụ:

(1) **Dầu đun sôi hoặc oxy hoá** thu được bằng cách làm nóng dầu, thường được thêm một lượng nhỏ tác nhân oxy hoá. Dầu này được dùng trong công nghiệp sơn hoặc vecni.
(2) **Dầu thổi khô** là dầu đã được oxy hoá và polimer hoá từng phần bằng cách thổi không khí nóng qua dầu. Chúng được dùng trong sản xuất vecni cách điện, cách nhiệt, giả da, và khi trộn với dầu khoáng, chế phẩm bôi trơn (dầu phức hợp).

Linoxyn, sản phẩm có tính chất như cao su ở dạng bán rắn, làm bằng dầu hạt lanh đã được oxy hoá mạnh, được dùng trong sản xuất limoleum (vải nhựa rải sàn) cũng được phân loại trong nhóm này.

(3) **Dầu thầu dầu đã khử nước**, thu được bằng việc cho chất xúc tác để loại bỏ nước của dầu thầu dầu và được dùng trong sản xuất vecni hoặc sơn.
(4) **Dầu sulphat hoá**, là kết quả của việc chế biến bằng lưu huỳnh hoặc sulphur chloride để

tạo ra sự polimer hoá trong những phân tử. Dầu đã chế biến theo cách này khô nhanh hơn và hình thành nên loại màng ít thấm nước hơn màng của dầu khô khác, và có sức bền cơ học lớn hơn. Dầu sulphat hoá được dùng làm sơn chống gỉ và vecni.

Nếu quá trình đó được thực hiện thêm, thu được sản phẩm rắn (các chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu) (**nhóm 40.02**).

(5) **Dầu được polimer hoá bằng cách đun nóng trong chân không hoặc trong khí trơ** là một số loại dầu (nhất là dầu hạt lạnh hoặc dầu tung (dầu gỗ Trung quốc)) được polimer hoá bằng cách làm nóng đơn giản, không oxy hoá, ở nhiệt độ 250-300^{0}C, hoặc trong điều kiện khí carbon dioxide trơ hoặc trong chân không. Quá trình này thu được những lớp dầu dày, thường được gọi là "stand-oil", sử dụng trong sản xuất màng vecni có màng đặc biệt dẻo mềm và không thấm nước.

Nhóm này bao gồm dầu stand-oil thu được qua chiết xuất mà trong đó phần không được polimer hoá đã được chiết xuất (dầu Teka) và hỗn hợp dầu stand-oil.

(6) Trong những loại **dầu cải biến khác** thuộc nhóm này, có thể kể đến:

(a) **Dầu Maleic** có được từ chế biến, ví dụ, dầu đậu tương với số lượng hạn chế maleic anhydride ở nhiệt độ 200^{0}C trở lên, kết hợp với đầy đủ nhiều chức rượu rượu cồn có nhiều nhóm hidroxyl đủ để este hoá các nhóm axit bổ sung thêm. Dầu maleic được chế biến như vậy có tính khô nhanh.

(b) **Dầu khô** (như dầu hạt lanh) được thêm một lượng nhỏ chất làm khô lạnh (ví dụ, borat chì, naphtenate kẽm, resinate coban) nhằm làm tăng tính khô nhanh của chúng. Dầu này được dùng để thay thế dầu đã đun sôi trong sản xuất vecni hoặc sơn, loại này rất khác với chất làm khô lỏng đã điều chế thuộc **nhóm 32.11** (dung dịch cô đặc của chất làm khô) và không thể nhầm lẫn lộn với chúng.

(c) **Dầu epoxit hóa** thu được qua chế biến, ví dụ, chế biến dầu đậu tương được chế biến bởi với axit peracetic đã hình thành trước hoặc hình thành ngay tại chỗ bằng phản ứng giữa nước oxy già (hydrogen peroxide) và axit acetic với sự tham gia của chất xúc tác. Thường được dùng như chất hóa dẻo hoặc chất ổn định cho, ví dụ, nhựa vinyl.

(d) **Dầu có chứa brom** được dùng như nhũ tương hoặc chất ổn định cho tinh dầu, ví dụ, trong công nghiệp dược.

(B) **Hỗn hợp hoặc chế phẩm không ăn được từ chất béo hoặc dầu động vật hoặc thực vật hoặc từ các phần phân đoạn của các loại chất béo hoặc dầu khác nhau thuộc Chương này, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.**

Phần này bao gồm dầu rán đã qua sử dụng chứa, ví dụ, dầu hạt cải (rape), dầu đậu tương và một lượng nhỏ mỡ động vật, được dùng trong chế biến thức ăn chăn nuôi.

Nhóm này cũng bao gồm chất béo và dầu đã hydro hóa, este hóa liên hợp, tái este hóa hoặc elaidin hóa hoặc các phân đoạn của chúng, trong trường hợp mà việc thay đổi liên quan đến nhiều hơn một loại chất béo hoặc dầu.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chất béo hoặc dầu đã bị làm biến chất (xem Chú giải 3 của Chương này).

(b) Chất béo và dầu hydro hoá, este hoá liên hợp, tái este hóa hoặc elaidin hóa hoặc các phân đoạn của chúng, trong trường hợp mà việc thay đổi chỉ liên quan đến một loại chất béo hoặc dầu (**nhóm 15.16**).

(c) Các chế phẩm của loại dùng làm thức ăn chăn nuôi (**nhóm 23.09**).

(d) Dầu sulphonate (tức là, dầu được xử lý bởi axit sulphuric) (**nhóm 34.02**).

15.20 - Glycerin, thô; nước glycerin và dung dịch kiềm glycerin.

Glycerin thô là sản phẩm có sự tinh khiết nhỏ hơn 95% (tính so với trọng lượng sản phẩm khô). Thu được bởi bằng cách phân ly tách dầu hoặc chất béo, hoặc bởi bằng cách tổng hợp từ propylene. Chất lượng của glycerin thô thay đổi theo phương pháp sản xuất, ví dụ:

(1) Thu được bằng thuỷ phân bằng với nước, với axit hoặc với bazơ, đó là chất lỏng có vị hơi ngọt không có mùi khó chịu và có màu từ hơi vàng đến nâu.
(2) Thu được từ dung dịch kiềm glycerin, đó là chất lỏng có màu vàng sáng lợt, có vị chát và mùi khó chịu.
(3) Thu được từ xử lý dung dịch phế thải của nhà máy quá trình sản xuất xà phòng, đó là chất lỏng có màu vàng đen đen, có vị hơi ngọt (đôi lúc có vị tỏi khi có nhiều tạp chất) và mùi ít nhiều khó chịu.
(4) Thu được bằng thủy phân xúc tác và enzyme, đó thường là chất lỏng có mùi và vị khó chịu, chứa số lượng lớn chất hữu cơ và chất khoáng.

Glycerin thô cũng có thể thu được bằng este hoá liên hợp của dầu hoặc chất béo với các loại cồn khác.

Nhóm này cũng bao gồm **nước glycerin**, sản phẩm phụ của quá trình chế biến axit béo, cũng như và dung dịch **kiềm glycerin**, sản phẩm phụ của quá trình sản xuất xà phòng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Glycerin thuần khiết 95% trở lên (tính so với trọng lượng sản phẩm khô) (**nhóm 29.05**).
(b) Glycerin dưới dạng đóng gói dược phẩm hoặc có thêm các chất dược phẩm (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).
(c) Glycerin thơm hoặc glycerin thêm vào dược mỹ phẩm (**Chương 33**).

15.21 - Sáp thực vật (trừ triglyxerit), sáp ong, sáp côn trùng khác và sáp cá nhà táng, đã hoặc chưa tinh chế hay pha màu.

1521.10 - Sáp thực vật

1521.90 - Loại khác

(I) **Sáp thực vật (trừ triglycerit), đã hoặc chưa tinh chế hoặc pha màu.**

(1) **Sáp Carnauba,** rỉ ra từ lá của nhiều các loại cây cọ (*corypha cerifera hoặc copernicia cerifera*). Nó có màu lục nhạt, hơi xám hoặc vàng nhạt, nhờn ít hoặc nhiều, có cấu trúc gần như tinh thể, rất dễ vỡ, có mùi dễ chịu của cỏ khô.

(2) **Sáp ouricury**, thu được từ lá của nhiều các loại cọ (*Attalea excelsa*).

(3) **Sáp cọ**, tiết rỉ một cách tự nhiên từ phần giao nhau của lá của nhiều các loại cọ khác (*ceroxylon andicola*) và chảy dọc thân cây, thường ở dạng miếng khối hình cầu, có nhiều lỗ xốp và dễ vỡ vụn, có màu trắng vàng nhạt.

(4) **Sáp candelilla**, thu được khi đun trong nước một loại cây Mexico (*Euphorbia antisyphilitica* hoặc *Pedilanthus pavonis*), đó là sáp nâu, trong mờ, cứng.

(5) **Sáp mía đường**, tồn tại ở dạng tự nhiên trên bề mặt cây mía đường và được tách công nghiệp từ bã lớp váng gạn lọc của nước mía lắng trong khi sản xuất đường. Đó là sáp hơi đen ở dạng thô, mềm và có mùi mật mía.

(6) **Sáp bông và sáp lanh**, có trong sợi thực vật được chiết xuất bằng dung môi.

(7) **Sáp ocotilla**, chiết bằng dung môi của vỏ một loại cây trồng ở Mexico.

(8) **Sáp pyzang,** thu được từ một loại bụi phấn có trên lá một số loại cây chuối ở Java.

(9) **Sáp Esparto**, thu được từ cỏ giấy (Esparto) và được thu như bụi khi các kiện cỏ khô được mở.

Sáp thực vật thuộc nhóm này có thể ở dạng thô hoặc tinh chế, đã tẩy trắng hoặc pha màu, đã hoặc chưa thành khối, thanh v.v.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dầu jojoba (**nhóm 15.15**).

(b) Những sản phẩm được gọi chung là sáp cây sim và sáp Nhật Bản (**nhóm 15.15**).

(c) Các hỗn hợp của sáp thực vật.

(d) Những hỗn hợp của sáp thực vật với sáp động vật, sáp vô cơ hoặc nhân tạo.

(e) Sáp thực vật trộn với chất béo, nhựa, các chất vô cơ hoặc các chất khác (trừ các chất mầu).

Các hỗn hợp này thường thuộc **Chương 34** (nhất là **nhóm 34.04** hoặc **34.05**).

(II) **Sáp ong và sáp các loại côn trùng khác, đã hoặc chưa tinh chế hoặc pha mầu**.

Sáp ong là chất mà ong tạo ra dùng để làm lỗ sáu cạnh của các tầng tổ. Trong trạng thái tự nhiên nó có cấu trúc hạt, có màu vàng nhạt, da cam hoặc đôi khi nâu, có mùi đặc biệt dễ chịu; khi được tẩy trắng và được tinh chế, nó có màu trắng hoặc vàng nhạt và hơi có mùi thoang thoảng.

Sáp ong được dùng để sản xuất nến, vải sáp, giấy sáp, chất gắn, xi đánh bóng....

Trong số sáp côn trùng khác, những loại quen thuộc nhất là:

(1) **Sáp cánh kiến đỏ**, thu được từ nhựa cánh kiến đỏ bằng cách chiết xuất với cồn. Nó ở dưới dạng khối nâu có mùi nhựa cánh kiến đỏ.

(2) **Sáp Trung quốc** (cũng gọi là sáp côn trùng hoặc sáp cây), chủ yếu được tìm thấy ở Trung quốc, được tiết và thải ra bởi côn trùng trên cành của một số cây tần bì, dưới dạng phấn trắng, được thu và làm sạch (bởi sự tan chảy trong nước sôi và lọc). Nó có màu trắng hoặc vàng nhạt, lóng lánh, kết tinh và không có vị, có mùi gần giống dầu, mỡ động vật tallow (tallow).

Sáp ong và sáp côn trùng khác được phân loại trong nhóm này dù ở dạng thô (kể cả dạng tảng tự nhiên), hoặc được ép hoặc tinh chế, có hoặc không tẩy trắng hoặc pha mầu.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hỗn hợp sáp côn trùng, hỗn hợp sáp côn trùng với mỡ sáp cá nhà táng, với sáp thực vật, sáp vô cơ hoặc nhân tạo, hoặc sáp côn trùng trộn với chất béo, nhựa, chất vô cơ hoặc chất khác (trừ chất màu); những hỗn hợp này thường thuộc **Chương 34** (ví dụ, **nhóm 34.04** hoặc **34.05**).

(b) Sáp để ong làm tổ (**nhóm 96.02**).

(III) **Sáp cá nhà táng, thô, ép hoặc tinh chế, có hoặc không pha màu.**

Sáp cá nhà táng là chất như sáp chiết từ mỡ hoặc dầu chứa trong khoang đầu hoặc nơi dồn lại dưới da của cá nhà táng hoặc loài cá voi tương tự.

Sáp cá nhà táng thô bao gồm khoảng 1/3 sáp cá nhà táng và 2/3 mỡ cá nhà táng, ở dạng khối, màu vàng nhạt hoặc nâu, có mùi khó chịu.

Sáp cá nhà táng chiết ép là sản phẩm đã chiết ép lấy tất cả mỡ ra, ở dạng vẩy cứng, nhỏ, màu nâu vàng nhạt, và không để lại làm bẩn hoặc gần như không để lại vết trên làm bẩn giấy.

Sáp cá nhà táng tinh chế thu được từ xử lý sáp cá nhà táng ép với xút ăn da loãng. Sáp tinh chế rất trắng và thành dãi lát mỏng óng ánh lóng lánh và có ánh xà cừ màu ngọc trai. Sáp cá nhà táng được dùng để sản xuất một số loại nến, làm nước hoa, làm thuốc hoặc chất bôi trơn.

Những sản phẩm này ngay cả khi được hoặc không được pha màu cũng thuộc nhóm này. Nhóm này không bao gồm dầu của cá nhà táng, dù thô hoặc được tinh chế khi bằng cách phân chia tách mỡ sáp cá nhà táng (**nhóm 15.04**).

15.22 - Chất nhờn; bã, cặn còn lại sau quá trình xử lý các chất béo hoặc sáp động vật hoặc thực vật.

(A) **Chất nhờn.**

Nhóm này bao gồm cả chất nhờn tự nhiên và chất nhờn nhân tạo, là sản phẩm được dùng trong công nghiệp da để bôi (nhồi) da.

Chất nhờn tự nhiên (còn gọi là "moellen" và "dầu cỏ") là chất thu được bằng cách ép hoặc chiết phế thải thu được từ quá trình thuộc da dê (chamois) bằng dầu trong dung môi. phế thải của sự thuộc da bằng dầu, rút ra bằng ép hoặc chiết trong dung môi. Thành phần chất nhờn tự nhiên gồm có chính dầu ôi từ động vật có vú ở biển, chất tựa nhựa do quá trình oxy hóa dầu, nước, chất vô cơ (xút, vôi, sulphate), cùng với phế liệu của lông, màng hoặc da.

Chất nhờn tự nhiên có dạng lỏng rất đậm đặc gần như nhuyễn, đồng nhất, nặng mùi dầu cá và có màu vàng hoặc nâu đậm.

Chất nhờn nhân tạo cấu tạo chính bằng dầu cá chủ yếu là dầu cá đã oxy hoá, nhũ hoá hoặc polimer hoá (kể cả hỗn hợp của những loại dầu này với nhau) trộn với mỡ lông, với mỡ tallow, với dầu của nhựa v.v. và có khi với chất nhờn tự nhiên. Hỗn hợp này là chất lỏng đậm đặc (lỏng hơn chất nhờn tự nhiên) có màu vàng, có mùi đặc trưng của dầu cá. Chúng không gồm phế liệu của lông, màng hoặc da. Khi đứng lắng ở trạng thái tĩnh, dầu này có xu hướng chia thành 2 tầng, nước ở tầng đáy.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**, dầu cá chỉ oxy hoá hoặc polimer hóa đơn thuần (**nhóm 15.18**), dầu đã sulphonate hóa (**nhóm 34.02**), những chế phẩm để bôi (nhồi) da (**nhóm 34.03**).

Cũng được phân loại trong Nhóm này cũng bao gồm chất nhờn thu được từ xử lý da thuộc dầu bởi bằng dung dịch kiềm và sự kết tủa hydroxy axit béo bằng axit sulphuric. Trong thương mại những sản phẩm này thường dưới dạng nhũ tương.

(B) **Phế thải có từ xử lý chất béo hoặc sáp động vật hoặc thực vật.**

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cặn dầu.** Phế thải dầu hoặc nhầy có từ lọc dầu. Chúng được dùng để sản xuất xà phòng hoặc chất bôi trơn.

(2) **Nguyên liệu sản xuất xà phòng** (soap- stocks). Sản phẩm hình thành từ sản phẩm phụ khi lọc của việc tinh chế dầu hình thành lúc qua quá trình trung hoà axit béo tự do bằng bazơ (xút ăn da - sodium hydroxide), và bao gồm hỗn hợp xà phòng thô và dầu hoặc mỡ trung tính.Chúng có dạng đặc nhuyễn, có màu thay đổi (vàng nâu nhạt, trắng nhạt, xanh nâu nhạt v.v.) tuỳ theo nguyên liệu thô từ đó dầu được chiết. Chúng được dùng trong sản xuất xà phòng.

(3) **Hắc ín stearin** hoặc nhựa stearin thu được từ chưng cất axit béo. Nó gồm kết thành một khối dính và đen nhạt, ít nhiều khá cứng, đôi khi đàn hồi, tan từng phần trong dầu mỏ nhẹ. Nó được dùng để chế sản xuất matít, bìa không thấm nước và vật cách điện.

(4) **Phế thải từ chưng cất mỡ lông**, nó có dạng nhìn giống hắc ín phế thải stearin và được sử dụng với mục đích tương tự như hắc ín stearin.

(5) **Hắc ín glycerin**, phế thải của chưng cất glycerin, được dùng để hồ vải hoặc làm cho giấy không thấm nước.

(6) **Đất sử dụng đã tẩy màu đã qua sử dụng có chứa chất béo hoặc sáp động vật hoặc thực vật.**

(7) **Phế thải của việc lọc sáp động vật hoặc thực vật,** cấu tạo bởi là tạp chất còn giữ lượng sáp nhất định.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Tóp mỡ, phế thải màng có từ nấu chảy mỡ lợn hoặc mỡ động vật khác nóng chảy (**nhóm 23.01**).

(b) Khô dầu, bã ép dư thừa và phế thải khác (**trừ cặn dầu**) chiết xuất từ dầu thực vật (**các nhóm từ nhóm 23.04 đến 23.06**).

PHẦN IV: THỰC PHẨM CHẾ BIẾN; ĐỒ UỐNG, RƯỢU MẠNH VÀ GIẤM; THUỐC LÁ VÀ CÁC LOẠI NGUYÊN LIỆU THAY THẾ THUỐC LÁ ĐÃ CHẾ BIẾN

Chú giải.

1. Trong Phần này khái niệm "viên" chỉ các sản phẩm được liên kết bằng phương pháp ép trực tiếp hay bằng cách pha thêm chất kết dính theo tỷ lệ không quá 3% tính theo trọng lượng.

Chương 16: Các chế phẩm từ thịt, cá hay động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm các loại thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, đã chế biến hay bảo quản theo các quy trình đã ghi trong Chương 2 hoặc Chương 3 hoặc nhóm 05.04.
2. Chế phẩm thực phẩm được xếp vào Chương này với điều kiện các chế phẩm này chứa trên 20% tính theo trọng lượng là xúc xích, thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp bất kỳ của các loại trên. Nếu chế phẩm có chứa hai hay nhiều thành phần trên, thì xếp vào nhóm tương ứng với thành phần hoặc những thành phần chiếm trọng lượng lớn hơn trong chế phẩm đó thuộc Chương 16. Những quy định này không áp dụng với các sản phẩm nhồi thuộc nhóm 19.02 hay các chế phẩm thuộc nhóm 21.03 hay 21.04.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 1602.10, khái niệm "chế phẩm đồng nhất" được hiểu là chế phẩm từ thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ hoặc tiết, được làm đồng nhất mịn, phù hợp làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc để ăn kiêng, đóng gói để bán lẻ với trọng lượng tịnh không quá 250g. Khi áp dụng định nghĩa này không cần quan tâm đến những thành phần có trọng lượng nhỏ thêm vào làm gia vị, để bảo quản hoặc các mục đích khác. Các chế phẩm này có thể chứa một lượng nhỏ mảnh vụn thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt có thể nhìn thấy được. Phân nhóm này được ưu tiên xem xét trước trong các phân nhóm của nhóm 16.02.

2. Cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thủy sinh không xương sống khác được ghi theo tên thông thường trong các phân nhóm của nhóm 16.04 hoặc 16.05, là các loài cùng tên tương ứng được chi tiết ở Chương 3.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các thực phẩm đã chế biến thu được bằng cách chế biến thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ (ví dụ, chân, da, tim, lưỡi, gan, lòng, dạ dày), tiết, cá (kể cả da của chúng), động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác. Chương này bao gồm các sản phẩm trên đã được chế biến và bảo quản bằng các qui trình khác với các qui trình đã nêu trong Chương 2 hoặc Chương 3 hoặc nhóm 05.04, ví dụ, các sản phẩm đã được:

(1) Chế biến thành xúc xích hoặc sản phẩm tương tự.

(2) Luộc, hấp, nướng, chiên, quay hoặc bằng các cách nấu chín khác, **trừ** cá, động vật giáp xác và động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác hun khói, có thể đã được làm chín trước hoặc trong khi hun khói (**nhóm 03.05, 03.06, 03.07** hoặc **03.08**), động vật giáp xác, còn mai, vỏ, đã nấu chín bằng cách hấp hoặc luộc trong nước (**nhóm 03.06**) và bột thô, bột mịn, viên, chế biến từ cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác đã chín (tương ứng thuộc các **nhóm 03.05, 03.06, 03.07** và **03.08**).

(3) Đã được chế biến hoặc bảo quản dưới dạng chiết xuất, nước ép hoặc nước xốt (marinade), chế biến từ trứng cá như trứng cá tầm muối hoặc các sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối, chỉ mới được bao bột hoặc bao vụn bánh mì, trộn nấm, gia vị (ví dụ, với cả tiêu và muối), v.v....

(4) Được làm đồng nhất mịn và chỉ dùng các sản phẩm trong Chương này (là thịt, phụ phẩm dạng thịt, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác, đã chế biến hoặc bảo quản). Các chế phẩm đồng nhất này có thể chứa một lượng nhỏ vụn thịt, cá... cũng như một lượng nhỏ thành phần làm gia vị, chất bảo quản hoặc mục đích khác. Tuy nhiên, chế phẩm đồng nhất hóa, tự nó, không đủ tiêu chuẩn là một sản phẩm để phân loại như một chế phẩm trong Chương 16.

Để phân biệt giữa các sản phẩm của Chương 2 và Chương 3 với sản phẩm của Chương 16, hãy xem phần Chú giải tổng quát của Chương 2 và 3.

Chương này còn gồm các chế phẩm thực phẩm (kể cả các món đã chế biến) gồm, ví dụ, xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác cùng với rau, spaghetti, nước xốt vv... **với điều kiện** các chế phẩm này chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp các sản phẩm này. Trong các trường hợp mà các chế phẩm này chứa 2 hoặc nhiều sản phẩm kể trên (ví dụ, cả thịt và cá), thì được phân loại vào Chương 16 thuộc nhóm tương ứng có một thành phần hay nhiều thành phần chiếm đa số trọng lượng trong chế phẩm. Trong mọi trường hợp, chỉ xem xét đến trọng lượng thịt, cá... trong chế phẩm dưới dạng nó đã được chế biến chứ không phải trọng lượng của sản phẩm tương tự trước khi tạo thành chế phẩm. (Tuy nhiên, cần lưu ý rằng các sản phẩm được nhồi thuộc **nhóm 19.02**, nước xốt và các chế phẩm làm nước sốt, các đồ gia vị và bột canh thuộc **nhóm 21.03**, súp và nước xuýt và các chế phẩm làm súp và nước xuýt và các loại chế phẩm thực phẩm đồng nhất thuộc **nhóm 21.04**, luôn được phân loại trong các nhóm đó).

Chương này cũng **không bao gồm**:

(a) Bột mịn và bột thô, thích hợp dùng làm thức ăn cho người, được chế biến từ thịt hoặc các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ (kể cả các sản phẩm từ các động vật biển có vú) (**nhóm 02.10**) hoặc từ cá (**nhóm 03.05**).

(b) Bột mịn, bột thô và viên, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người, được chế biến từ thịt (kể cả các sản phẩm thịt chế biến từ động vật biển có vú), từ cá hoặc từ động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác (**nhóm 23.01**).

(c) Các chế phẩm từ thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, cá vv... dùng làm thức ăn chăn nuôi (**nhóm 23.09**).

(d) Dược phẩm thuộc **Chương 30**.

16.01 - Xúc xích và các sản phẩm tương tự làm từ thịt, từ phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ hoặc tiết; các chế phẩm thực phẩm từ các sản phẩm đó.

Nhóm này bao gồm xúc xích và các sản phẩm tương tự, tức là, **các chế phẩm** gồm thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt ăn được sau giết mổ (kể cả lòng và dạ dày), đã được băm hoặc xay nhỏ, hoặc tiết, được nhồi vào lòng, dạ dày, bong bóng, da hoặc vỏ bọc tương tự (tự nhiên hoặc nhân tạo). Tuy nhiên, một số sản phẩm này có thể không có vỏ ngoài, chỉ được ép lại theo hình đặc trưng của xúc xích như hình trụ hoặc hình tương tự, có mặt cắt là hình tròn, bầu dục hoặc chữ nhật (có các góc hơi tròn).

Xúc xích và các sản phẩm tương tự có thể sống hoặc chín, hun khói hoặc không, và chúng có thể được bổ sung chất béo, tinh bột, gia vị, ớt cay.... Ngoài ra, các chế phẩm này có thể còn có nhiều miếng thịt (ví dụ: cỡ một miếng) hoặc các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ. Xúc xích và sản phẩm tương tự vẫn được phân loại trong nhóm này cho dù chúng có hay không được cắt thành lát hoặc đóng bao bì kín khí.

Sản phẩm thuộc nhóm này có thể kể đến:

(1) Xúc xích và sản phẩm tương tự có nguyên liệu cơ bản là thịt (ví dụ, xúc xích Frankfurt, Salami).

(2) Xúc xích gan (kể cả làm từ gan gia cầm).

(3) Dồi đen và dồi trắng.

(4) "Andouillettes " (xúc xích nhỏ làm từ ruột non), xúc xích nhiều gia vị (saveloy), xúc xích hun khói từ thịt bò, bê, lợn (bologna) và các chế phẩm khác tương tự.

(5) Pate, thịt xay nhuyễn, giò đông và thịt xay đóng hộp (rillettes), nếu có vỏ bọc xúc xích hoặc nén theo hình đặc trưng của xúc xích.

Nhóm này còn gồm một số chế phẩm thực phẩm nhất định (kể cả "thức ăn chế biến sẵn") từ xúc xích hoặc các sản phẩm tương tự (xem đoạn 3, Chú giải Tổng quát của Chương này).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thịt được nhồi trong bong bóng, lòng hoặc có vỏ ngoài tương tự (tự nhiên hoặc nhân tạo), nhưng không xay hoặc không băm trước, ví dụ, thịt mông đùi (ham) và vai cuốn tròn (thường **thuộc nhóm 02.10** hoặc **16.02**).

(b) Thịt sống, băm hoặc xay nhưng không chứa các thành phần khác, mặc dù có vỏ bao ngoài (**Chương 2**).

(c) Các chế phẩm có vỏ bao ngoài nhưng không phải là loại thường làm vỏ xúc xích, trừ khi các chế phẩm này không có vỏ bao ngoài như vậy có thể được phân loại trong nhóm này (**nhóm 16.02**).

(d) Thịt gia cầm chín đã rút xương như thịt gà tây cuốn (**nhóm 16.02**).

16.02 - Thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ hoặc tiết, đã chế biến hoặc bảo quản khác.

1602.10 - Chế phẩm đồng nhất

1602.20 - Từ gan động vật

- Từ gia cầm thuộc nhóm 01.05:

1602.31 - - Từ gà tây

1602.32 - - Từ gà thuộc loài *Gallus domesticus*

1602.39 - - Loại khác

- Từ lợn:

1602.41 - - Thịt mông đùi (ham) và các mảnh của chúng

1602.42 - - Thịt vai nguyên miếng và cắt mảnh

1602.49 - - Loại khác, kể cả các sản phẩm pha trộn

1602.50 - Từ động vật họ trâu bò

1602.90 - Loại khác, kể cả sản phẩm chế biến từ tiết động vật

Nhóm này bao gồm tất cả thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ hoặc tiết đã chế biến và bảo quản thuộc Chương này, **trừ** xúc xích và sản phẩm tương tự (**nhóm 16.01**), các sản phẩm chiết xuất từ thịt và nước thịt ép (**nhóm 16.03**).

Nhóm này bao gồm:

(1) Thịt hoặc các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ đã luộc chín (**không** bằng biện pháp tráng nước sôi hoặc xử lý tương tự - xem phần Chú giải tổng quát của Chương 2), hấp, nướng, rán, quay hoặc phương pháp làm chín khác.

(2) Patê, thịt xay nhuyễn, giò đông và thịt xay đóng hộp **miễn là** chúng không đáp ứng các yêu cầu để được phân loại trong **nhóm 16.01** như xúc xích hoặc các sản phẩm tương tự.

(3) Thịt và phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ đã chế biến hoặc bảo quản bằng các phương pháp khác không nêu trong Chương 2 hoặc nhóm 05.04, kể cả các sản phẩm này chỉ được bao bột hoặc vụn bánh mì, trộn nấm củ hoặc thêm gia vị (ví dụ, với cả tiêu và muối) hoặc được làm đồng nhất mịn (xem Mục (4), phần Chú giải tổng quát của Chương này).

(4) Các chế phẩm từ tiết, **trừ** dồi đen (dồi tiết) và sản phẩm tương tự thuộc **nhóm 16.01**.

(5) Chế phẩm thực phẩm (kể cả " thức ăn chế biến sẵn") chứa trên 20% trọng lượng là thịt, các phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ hoặc tiết (xem phần Chú giải tổng quát của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sản phẩm từ bột nhào (pasta) (ví dụ: bánh bao ý…) nhồi thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ (**nhóm 19.02**).

(b) Nước xốt và các chế phẩm làm nước xốt, các loại gia vị hỗn hợp và bột canh hỗn hợp (**nhóm 21.03**).

(c) Súp và nước xuýt và các chế phẩm làm súp và nước xuýt và các chế phẩm thực phẩm tổng hợp đồng nhất (**nhóm 21.04**).

16.03 - Sản phẩm chiết xuất và nước ép từ thịt, cá hoặc từ động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác.

Mặc dù thu được từ các sản phẩm khác nhau, nhưng các sản phẩm chiết xuất của nhóm này có đặc tính vật lý (hình dạng, mùi, vị vv...) và thành phần hoá học tương tự nhau.

Nhóm này gồm:

(1) **Sản phẩm chiết xuất từ thịt.** Các sản phẩm này là các chất cô đặc thường được chiết ra bằng cách luộc hay hấp thịt dưới áp suất và cô đặc lượng chất lỏng thu được sau khi đã loại bỏ chất béo bằng cách lọc hoặc li tâm. Các sản phẩm chiết xuất có thể ở dạng lỏng hay đặc tuỳ theo mức độ cô đặc.

(2) **Nước thịt ép** thu được bằng cách ép thịt sống.

(3) **Chiết xuất từ cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác.** Chiết xuất từ cá thu được, ví dụ, bằng cách cô đặc nước tinh chiết từ thịt của cá trích nước lạnh hoặc các loại cá khác hoặc từ bột thô của cá (đã hoặc không khử chất béo); trong quá trình sản xuất, tất cả hoặc một phần của các chất có mùi tanh cá (ví dụ, vị trimethilamine trong trường hợp cá biển) có thể bị khử và vì vậy các sản phẩm chiết xuất này có các đặc tính giống với đặc tính của thịt chiết xuất.

(4) **Nước ép** thu được từ việc ép cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác còn ở dạng thịt sống.

Tất cả các sản phẩm này có thể chứa muối hoặc các chất khác được bổ sung một lượng vừa đủ để đảm bảo cho việc bảo quản.

Các chiết xuất này được dùng để chế biến một số chế phẩm thực phẩm như súp (cô đặc hay không cô đặc) và nước xốt. Nước ép chủ yếu dùng làm thức ăn kiêng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Súp và nước xuýt và các chế phẩm làm súp và nước xuýt và các chế phẩm thực phẩm tổng hợp đồng nhất chứa chiết xuất của thịt, cá vv… (kể cả súp và nước xuýt ở dạng viên hoặc hạt lựu) mà các sản phẩm này còn chứa các chất khác như chất béo, chất kết dính (gelatin) và thường có tỉ lệ muối lớn (**nhóm 21.04**).

(b) Viên cô đặc làm từ cá hoặc động vật biển có vú thuộc **nhóm 23.09**.

(c) Dược phẩm có chứa bất cứ sản phẩm nào thuộc nhóm này được dùng đơn thuần như một phương tiện hỗ trợ cho các chất dược phẩm (**Chương 30**).

(d) Chất peptone và peptonnate (**nhóm 35.04**).

16.04 - Cá đã được chế biến hay bảo quản; trứng cá tầm muối và sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối chế biến từ trứng cá.

- Cá, nguyên con hoặc dạng miếng, nhưng chưa cắt nhỏ:

1604.11 - - Từ cá hồi

1604.12 - - Từ cá trích nước lạnh

1604.13 - - Từ cá trích dầu, cá trích xương và cá trích kê hoặc cá trích cơm

1604.14 - - Từ cá ngừ đại dương, cá ngừ vằn và cá ngừ ba chấm (*Sarda spp.*)

1604.15 - - Từ cá nục hoa

1604.16 - - Từ cá cơm (cá trỏng)

1604.17 - - Cá chình

1604.19 - - Loại khác

1604.20 - Cá đã được chế biến hoặc bảo quản cách khác

- Trứng cá tầm muối và sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối:

1604.31 - - Trứng cá tầm muối

1604.32 - - Sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối

Nhóm này gồm:

(1) Cá được luộc, hấp, nướng, chiên, quay hoặc làm chín bằng các cách khác; tuy nhiên phải lưu ý là cá hun khói đã được làm chín trước hoặc trong quá trình hun khói vẫn được phân loại trong **nhóm 03.05 miễn là** nó chưa được chế biến bằng bất cứ một cách nào khác.

(2) Cá được chế biến hoặc bảo quản trong dầu, dấm .v.v; cá dầm nước xốt (cá dầm trong rượu, dấm vv… có bổ sung gia vị hoặc các thành phần khác); xúc xích cá; cá xay nhuyễn; sản phẩm có tên "cá trỏng xay nhuyễn" và "cá hồi xay nhuyễn" (cá xay nhuyễn được làm từ các loại cá này có bổ sung chất béo)...

(3) Cá, và các bộ phận của cá, đã chế biến hoặc bảo quản bằng các phương pháp khác miễn là nó không thuộc các nhóm từ 03.02 đến 03.05, ví dụ, phi-lê cá chỉ bao bột hoặc vụn bánh mì, bọc trứng cá và gan cá đã chế biến, cá đồng nhất mịn (xem Mục (4) phần Chú giải tổng quát của Chương này) và cá đã khử trùng hoặc tiệt trùng.

(4) Một số chế phẩm thực phẩm có chứa cá (kể cả " món ăn chế biến sẵn") (xem phần Chú giải tổng quát của Chương này).

(5) Trứng cá tầm muối. Sản phẩm này được chế biến từ bọc trứng cá tầm, loại cá sống ở sông của một số vùng (Thổ Nhĩ Kỳ, Iran, Italia, Alaska và Nga); chủ yếu là các loại cá tầm có tên Beluga, Schip, Ossiotr và Sewruga. Trứng cá tầm muối thường ở dạng khối các hạt trứng nhỏ, mềm có đường kính từ 2 đến 4 mm và có màu từ xám bạc đến đen ngả xanh lục; nó có mùi đặc trưng và vị hơi mặn. Trứng cá tầm muối có thể còn được làm dưới dạng nén, tức là cô lại thành dạng nhuyễn, cũng có khi thành bánh nhỏ hình trụ hoặc đựng trong các hộp nhỏ.

(6) Các sản phẩm thay thế trứng cá tầm muối. Các sản phẩm này được dùng như trứng cá tầm muối, nhưng được chế biến từ trứng các loại cá khác không phải là cá tầm (như cá hồi, cá chép, cá chó, cá ngừ đại dương, cá đối, cá tuyết, cá vây tròn), trứng cá được rửa sạch, tẩy các màng dính, sau đó ướp muối và cũng có khi ép hoặc làm khô. Các loại trứng cá này có thể cho thêm gia vị hoặc chất màu.

Tất cả các sản phẩm này vẫn được phân loại vào nhóm này bất kể được đóng hay không đóng trong bao bì kín khí.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Bọc trứng cá, tức là, trứng cá còn trong màng bọc, được chế biến hoặc bảo quản chỉ theo phương pháp ghi trong Chương 3 (**Chương 3**).

(b) Sản phẩm chiết xuất và nước ép từ cá (**nhóm 16.03**).

(c) Cá được nhồi trong sản phẩm từ bột nhào (pasta) (**nhóm 19.02**).

(d) Nước xốt và các chế phẩm làm nước xốt, đồ gia vị hỗn hợp và bột canh hỗn hợp (**nhóm 21.03**).

(e) Súp và nước xuýt và chế phẩm để làm súp và nước xuýt và các chế phẩm thực phẩm tổng hợp đồng nhất (**nhóm 21.04**).

16.05 - Động vật giáp xác, động vật thân mềm và động vật thuỷ sinh không xương sống khác, đã được chế biến hoặc bảo quản.

1605.10 - Cua, ghẹ

- Tôm shrimp và tôm prawn:

1605.21 - - Không đóng bao bì kín khí

1605.29 - - Loại khác

1605.30 - Tôm hùm

1605.40 - Động vật giáp xác khác

- Động vật thân mềm:

1605.51 - - Hàu

1605.52 - - Điệp, kể cả điệp nữ hoàng

1605.53 - - Vẹm (Mussels)

1605.54 - - Mực nang và mực ống

1605.55 - - Bạch tuộc

1605.56 - - Nghêu (ngao), sò

1605.57 - - Bào ngư

1605.58 - - Ốc, trừ ốc biển

1605.59 - - Loại khác

- Động vật thủy sinh không xương sống khác:

1605.61 - - Hải sâm

1605.62 - - Cầu gai

1605.63 - - Sứa

1605.69 - - Loại khác

Phần Chú giải nhóm 16.04 với những sửa đổi chi tiết thích hợp được áp dụng cho động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc các động vật thuỷ sinh không xương sống, **trừ** động vật giáp xác, còn mai, vỏ, đã được hấp hoặc luộc chín (có hay không có một lượng nhỏ hoá chất bảo quản tạm thời) thuộc **nhóm 03.06**.

Động vật giáp xác và động vật thân mềm được chế biến và bảo quản thông dụng nhất gồm cua, ghẹ, tôm prawn, tôm hùm, tôm (crawfish), tôm sông, vẹm, bạch tuộc, mực ống và ốc. Động vật thuỷ sinh không xương sống chủ yếu khác, được chế biến và bảo quản, thuộc nhóm này là cầu gai, hải sâm và sứa.

Chương 17: Đường và các loại kẹo đường

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các loại kẹo đường chứa ca cao (nhóm 18.06);

(b) Các loại đường tinh khiết về mặt hoá học (trừ sucroza, lactoza, maltoza, glucoza và fructoza) hoặc các sản phẩm khác của nhóm 29.40; hoặc

(c) Thuốc hoặc các sản phẩm khác của Chương 30.

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của các phân nhóm 1701.12, 1701.13 và 1701.14, khái niệm "đường thô" có nghĩa là các loại đường có hàm lượng sucroza tính theo trọng lượng, ở thể khô, dưới 99,5° đọc kết quả tương ứng trên phân cực kế.

2.- Phân nhóm 1701.13 chỉ bao gồm đường mía, thu được không qua quá trình ly tâm, trong đó hàm lượng đường saccaro tính theo trọng lượng, ở thể khô, tương ứng với kết quả trên phân cực kế từ 69° đến dưới 93°. Sản phẩm này chỉ chứa các vi tinh thể anhedran tự nhiên, có hình dạng không đều, không thể quan sát được bằng mắt thường, được bao phủ bằng phế liệu từ mật mía và các thành phần khác của cây mía đường.

TỔNG QUÁT

Chương này không chỉ gồm các loại đường (ví dụ, sucroza, lactoza, maltose, glucoza và fructoza), mà còn gồm xirô đường, mật ong nhân tạo, đường caramen, mật đường từ quá trình chiết xuất hoặc tinh chế đường và kẹo đường. Đường và mật đường ở dạng rắn thuộc Chương này có thể pha thêm hương liệu hoặc chất màu (ví dụ, axit citric hoặc vani) hoặc chất làm ngọt nhân tạo (ví dụ, aspartame hoặc stevia), miễn là chúng giữ được đặc tính nguyên bản là đường hoặc mật đường.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Kẹo đường có pha cacao hoặc sôcôla (**trừ** sôcôla trắng) ở bất kỳ tỷ lệ nào và bột cacao được làm ngọt (**nhóm 18.06**).

(b) Chế phẩm thực phẩm được làm ngọt của các **Chương 19, Chương 20, Chương 21 hoặc Chương 22**.

(c) Thức ăn gia súc được làm ngọt (**nhóm 23.09**).

(d) Đường tinh khiết về mặt hoá học (trừ đường sucroza, lactoza, maltose, glucoza và fructoza), và dạng dung dịch có nước của chúng (**nhóm 29.40**).

(e) Dược phẩm có đường (**Chương 30**).

17.01 - Đường mía hoặc đường củ cải và đường sucroza tinh khiết về mặt hoá học, ở thể rắn (+).

- Đường thô chưa pha thêm hương liệu hoặc chất màu:

1701.12 - - Đường củ cải

1701.13 - - Đường mía đã nêu trong Chú giải phân nhóm 2 của Chương này

1701.14 - - Các loại đường mía khác

- Loại khác:

1701.91 - - Đã pha thêm hương liệu hoặc chất màu

1701.99 - - Loại khác

Đường mía thu được từ nước ép của thân cây mía. **Đường củ cải** thu được từ nước ép được chiết xuất từ củ cây củ cải đường.

Đường mía hoặc đường củ cải **thô** hoặc chưa tinh luyện có dạng kết tinh hoặc ở thể rắn khác màu nâu, màu sắc thay đổi do hàm lượng của tạp chất. Hàm lượng đường sucroza tính theo trọng lượng, ở thể khô dưới $99,5^0$ đọc kết quả tương ứng trên phân cực kế (xem Chú giải phân nhóm 1). Các loại đường này thường được dùng để tinh chế thành các sản phẩm đường tinh luyện. Tuy nhiên, đường thô cũng có thể có độ tinh khiết ở mức độ cao phù hợp cho người sử dụng mà không cần tinh chế.

Đường tinh luyện của mía hoặc của củ cải đường được sản xuất bằng cách tinh chế đường thô. Chúng được sản xuất dưới dạng tinh thể màu trắng và được đưa ra thị trường ở nhiều mức độ tinh khiết khác nhau hoặc dưới dạng viên, bánh, miếng hoặc thanh hoặc các mảnh được đúc, cưa hoặc cắt.

Ngoài các loại đường thô hoặc tinh luyện nêu trên, nhóm này cũng bao gồm đường nâu có chứa đường trắng trộn với một lượng nhỏ, ví dụ, đường caramel hay nước mật, và các viên đường gồm các tinh thể đông kết lớn được sản xuất bằng quá trình đông kết chậm của dung dịch đường cô đặc.

Lưu ý rằng đường của mía và của củ cải đường thuộc nhóm này **chỉ** khi ở thể rắn (kể cả bột); các loại đường này có thể đã được thêm hương liệu hoặc chất màu.

Xirô đường mía và đường củ cải, bao gồm các dung dịch có nước của đường, được phân loại vào **nhóm 17.02** khi không được thêm chất hương liệu hoặc chất màu và ngược lại thì thuộc **nhóm 21.06**.

Ngoài ra, nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm ở thể rắn (kể cả hạt nhỏ hoặc bột) mà đã mất đặc tính của đường, loại sử dụng để làm đồ uống (**nhóm 21.06**).

Nhóm này cũng bao gồm đường sucroza tinh khiết về mặt hóa học ở thể rắn, bất kể nguồn gốc của chúng. Đường sucroza (không kể đường sucroza tinh khiết về mặt hoá học) thu được từ các nguồn gốc khác không phải là mía hoặc củ cải đường **bị loại trừ** (**nhóm 17.02**).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 1701.12, 1701.13 và 1701.14

Đường mía thô trong thương mại thường chứa hơn 0.1% đường nghịch chuyển trong khi đó hàm lượng đường nghịch chuyển của đường củ cải thô thường thấp hơn 0.1%. Hai loại đường thô này cũng có thể phân biệt với nhau bằng sự khác biệt về mùi sinh ra sau khi để qua đêm các mẫu dưới dạng dung dịch có nước đóng trong vật chứa có nút.

17.02 - Đường khác, kể cả đường lactoza, mantoza, glucoza và fructoza, tinh khiết về mặt hoá học, ở thể rắn; xirô đường chưa pha thêm hương liệu hoặc

chất màu; mật ong nhân tạo, đã hoặc chưa pha trộn với mật ong tự nhiên; đường caramen.

- Lactoza và xirô lactoza:

1702.11 - - Có hàm lượng lactoza khan từ 99% trở lên, tính theo trọng lượng chất khô

1702.19 - - Loại khác

1702.20 - Đường từ cây thích (maple) và xirô từ cây thích

1702.30 - Glucoza và xirô glucoza, không chứa hoặc có chứa hàm lượng fructoza dưới 20% tính theo trọng lượng ở thể khô

1702.40 - Glucoza và xirô glucoza, chứa hàm lượng fructoza ít nhất là 20% nhưng dưới 50% tính theo trọng lượng ở thể khô, trừ đường nghịch chuyển

1702.50 - Fructoza tinh khiết về mặt hoá học

1702.60 - Fructoza và xirô fructoza khác, chứa hàm lượng fructoza trên 50% tính theo trọng lượng ở thể khô, trừ đường nghịch chuyển

1702.90 - Loại khác, kể cả đường nghịch chuyển và đường khác và hỗn hợp xirô đường có chứa hàm lượng fructoza là 50% tính theo trọng lượng ở thể khô

Nhóm này bao gồm các loại đường khác ở thể rắn, xirô đường cũng như mật ong nhân tạo và đường caramen.

(A) **CÁC LOẠI ĐƯỜNG KHÁC**

Phần này bao gồm đường, **trừ** đường thuộc **nhóm 17.01** hoặc đường tinh khiết về mặt hoá học thuộc **nhóm 29.40**, ở thể rắn (kể cả dạng bột), đã hoặc chưa được thêm hương liệu hoặc chất màu. Các loại đường chủ yếu thuộc nhóm này là:

(1) **Đường lactoza** (còn gọi là đường sữa) ($C_{12}H_{22}O_{11}$), đường này có trong sữa và được sản xuất ở quy mô thương mại từ nước sữa (whey). Nhóm này gồm cả đường lactoza mang tính chất thương mại cũng như lactoza tinh khiết về mặt hoá học. Các sản phẩm này phải chứa hàm lượng lactoza, được ép thành đường lactoza khan, trên 95% tính theo trọng lượng chất khô. Với mục đích tính toán tỉ trọng đường lactoza trong một sản phẩm, khái niệm "chất khô" được hiểu là không bao gồm cả nước ở trạng thái tự do và nước kết tinh. Sản phẩm thu được từ whey và chứa hàm lượng lactoza, được ép thành đường lactoza khan, từ 95% trở xuống, tính theo trọng lượng ở thể khô, **bị loại trừ** (thường thuộc **nhóm 04.04**).

Khi được tinh chế, thì đường lactoza thương phẩm ở dạng đường cát kết tinh màu trắng và hơi ngọt. Đường lactoza tinh khiết về mặt hoá học, khan hoặc ướt, ở dạng tinh thể rắn, không màu, hấp thụ mùi.

Đường lactoza được dùng rộng rãi, cùng với sữa, trong chế phẩm làm thức ăn cho trẻ em; đường lactoza còn dùng làm bánh kẹo, mứt hoặc dược phẩm.

(2) **Đường nghịch chuyển**, thành phần chính của mật ong tự nhiên. Được chế biến ở quy mô thương mại bằng sự thủy phân đường sucroza tinh chế hoà tan và bao gồm tỷ lệ đường glucoza và fructoza bằng nhau tính theo trọng lượng. Đường này có thể ở thể rắn hoặc ở dạng xirô đặc (xem phần B). Người ta sử dụng đường nghịch chuyển để bào chế dược phẩm, làm bánh mì, sản xuất trái cây đóng hộp và mật ong nhân tạo và trong ngành công nghiệp sản xuất bia.

(3) **Đường glucoza**, thường có tự nhiên trong trái cây và trong mật ong. Đường glucoza cùng với tỉ lệ bằng đường fructoza thì tạo thành đường nghịch chuyển.

Nhóm này bao gồm đường dextrose (đường glucoza tinh khiết về mặt hoá học) và đường glucoza thương mại.

Đường dextroza ($C_6H_{12}O_6$) là đường dạng bột kết tinh trắng. Đường này dùng trong công nghiệp thực phẩm và dược phẩm.

Đường glucoza thương phẩm được thu được từ quá trình thuỷ phân tinh bột với axit và/hoặc enzyme. Ngoài dextrose ra, đường glucoza luôn chứa một tỉ lệ thay đổi 2-, 3- và nhiều chất polysaccharide khác (maltose, maltotriose...). Lượng đường khử, biểu thị như đường dextrose ở dạng chất khô, từ 20% trở lên. Đường này thường ở dạng sệt, không màu (xirô đường glucoza, xem phần (B)) hoặc thành miếng hoặc bánh (đường glucoza khối) hoặc bột vô định hình (amorphous powder), dùng chủ yếu trong công nghiệp thực phẩm, sản xuất bia, lên men thuốc lá và dược phẩm.

(4) **Đường fructoza** ($C_6H_{12}O_6$) có nhiều, với glucoza, trong các loại quả ngọt và trong mật ong. Người ta sản xuất đường fructoza thương phẩm từ đường glucoza thương phẩm (ví dụ, xirô ngô), từ đường sucroza hoặc bằng thủy phân chất inulin, một chất chủ yếu được tìm thấy trong rễ cây hoa huệ và cây a-ti-sô Jerusalem. Đường fructoza ở dạng đường cát kết tinh, hơi trắng hoặc ở dạng xirô sệt (xem phần (B)); đường fructoza ngọt hơn đường thường (sucroza) và đặc biệt thích hợp cho những người mắc bệnh đái tháo đường. Nhóm này bao gồm cả đường fructoza thương phẩm cũng như đường fructoza tinh khiết về mặt hoá học.

(5) **Đường sucroza,** thu được từ các nguồn không phải là củ cải đường và mía đường. Quan trọng nhất là đường từ **cây thích**, thu được từ nhựa của cây thích, chủ yếu là loại cây thích *saccharum* và *Acer nigrum* mọc chủ yếu ở Canada và vùng Đông Bắc nước Mỹ. Nhựa thường được cô đặc và kết tinh không qua tinh chế nhằm giữ lại một số chất không phải là đường tạo nên hương vị đặc biệt của nó. Nó cũng được bán ra thị trường ở dạng xirô (xem Phần (B)). Các loại xirô khác của đường sucroza (xem Phần (B)) thu được từ cây cao lương ngọt (*sorghum vulgare var. sacchratum*), hạt carob, một số loại cọ,...

(6) **Đường malto- dextrin** (hoặc **dextri-maltoses**), thu được theo quy trình sản xuất tương tự đường glucoza thương phẩm. Đường malto- dextrin chứa một tỉ lệ không cố định đường maltose và chất polysaccharide khác. Tuy nhiên, chúng bị thủy phân ít hơn và do đó có hàm lượng đường khử thấp hơn đường glucoza thương phẩm. Nhóm này chỉ bao gồm những sản phẩm có lượng đường khử, biểu thị như đường dextrose ở dạng chất khô, trên 10% (nhưng dưới 20%). Các sản phẩm có lượng đường khử không vượt quá 10% thuộc **nhóm 35.05**. Đường malto-dextrin ở dạng thông dụng nhất là bột có màu trắng, nhưng chúng cũng có trên thị trường ở dạng xirô (xem Phần (B)). Chúng dùng chủ yếu làm thức ăn cho trẻ em và thức ăn kiêng với hàm lượng calo thấp, làm chất thơm hoặc chất màu thực phẩm, làm chất mang dùng trong công nghiệp dược phẩm.

(7) **Đường maltoza** ($C_{12}H_{22}O_{11}$) được sản xuất ở quy mô công nghiệp từ sự thủy phân tinh bột với chất diastase của malt và được sản xuất ở dạng bột kết tinh có màu trắng. Nó được dùng trong công nghiệp sản xuất rượu bia. Nhóm này gồm đường malto thương phẩm cũng như đường maltoza tinh khiết về mặt hoá học.

(B) XIRÔ ĐƯỜNG

Phần này gồm các loại xirô của tất cả các loại đường (kể cả xirô lactoza cũng như các dung dịch chứa nước **trừ** dung dịch chứa nước của đường tinh khiết về mặt hoá học thuộc **nhóm 29.40**), **với điều kiện** chưa được thêm hương liệu hoặc chất màu (xem phần Chú giải của nhóm 21.06).

Ngoài xirô được đề cập ở phần A trên đây (tức là xirô glucoza (tinh bột)), xirô fructoza, xirô malto-dextrin, xirô đường nghịch chuyển cũng như xirô sucroza), nhóm này gồm:

(1) **Xirô đơn** thu được từ sự hoà tan các loại đường của Chương này trong nước.

(2) **Nước ép và xirô** thu được trong quá trình chiết xuất đường từ mía đường, củ cải đường.... Các loại nước này có thể chứa tạp chất như: chất pectin, chất albuminoidal, muối khoáng …

(3) **Xirô vàng**, dùng làm đồ uống hoặc làm thức ăn có chứa đường sucroza và đường nghịch chuyển. Xirô vàng được chế biến từ phần xirô còn lại trong quá trình tinh chế đường sau khi kết tinh và tách đường đã tinh chế, hoặc chế biến từ đường mía hay đường củ cải, hoặc bằng cách chuyển một phần đường sucroza hoặc thêm đường nghịch chuyển.

(C) **MẬT ONG NHÂN TẠO**

Thuật ngữ "mật ong nhân tạo" dùng cho các hỗn hợp pha trộn đường sucroza, đường glucoza hoặc đường nghịch chuyển, thường đã thêm hương liệu hoặc chất màu và chế biến để giống mật ong tự nhiên. Nhóm này cũng bao gồm cả các hỗn hợp pha trộn mật ong tự nhiên với mật ong nhân tạo.

(D) **ĐƯỜNG CARAMEN**

Đường caramen là chất có màu nâu, không kết tinh được và có mùi thơm. Nó có thể ở dạng chất lỏng ít nhiều giống như xirô, hoặc dạng rắn, thường ở dạng bột.

Chúng ít nhiều thu được từ sự nhiệt phân kéo dài của đường, ở nhiệt độ từ 120^0C đến 180^0C, từ các loại đường (thường là glucoza hoặc sucroza) hoặc từ mật đường.

Tuỳ theo quy trình chế biến, toàn bộ loạt sản phẩm thu được lần lượt là đường **đã caramen hóa** (hoặc mật đường) với hàm lượng đường thường là cao (khoảng chừng 90%), tính theo sản phẩm khô, đến **đường caramen "màu"**, với hàm lượng đường rất thấp.

Đường hoặc mật đường đã caramen hóa được dùng làm hương liệu, nhất là trong món tráng miệng có đường, kem hoặc bánh ngọt. Màu caramen, có được là do sự chuyển biến của đường thành melanoidin (chất màu) ở nhiệt độ tương đối cao, được dùng như chất màu, ví dụ, sản xuất bánh bích quy, trong công nghiệp sản xuất bia rượu và chế biến một số đồ uống không có cồn.

17.03 - Mật thu được từ chiết xuất hoặc tinh chế đường (+).

1703.10 - Mật mía

1703.90 - Loại khác

Các loại mật thuộc nhóm này chỉ thu được từ kết quả của việc chiết xuất hoặc tinh chế đường. Mật thu được thường là sản phẩm phụ thông thường từ việc chiết xuất hoặc tinh chế đường mía hoặc đường củ cải hoặc từ việc sản xuất đường fructoza từ ngô. Đó là chất nhớt có màu nâu hoặc hơi đen chứa một lượng đáng kể đường không thể dễ dàng làm kết tinh. Tuy nhiên, nó có thể được làm thành bột.

Mật củ cải đường thu được như ở trên thường không ăn được, nhưng một số dạng đã qua tinh chế của mật mía và mật ngô thích hợp dùng làm thức ăn cho người

và được bán như là mật đường hoặc như xirô để ăn. Công dụng chủ yếu của các loại mật là dùng làm nguyên liệu thô để chưng cất rượu và đồ uống có cồn (ví dụ, rượu rum chế biến từ mật mía đường), hoặc chế biến thức ăn cho gia súc hay các chất thay thế cà phê. Nó cũng đôi khi được dùng để chiết xuất đường.

Các loại mật thuộc nhóm này có thể bị khử màu, tạo màu hoặc tạo mùi.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1703.10

Mật mía có thể phân biệt với các loại mật khác của nhóm 17.03 dựa trên mùi và thành phần hoá học.

17.04 - Các loại kẹo đường (kể cả sô cô la trắng), không chứa ca cao.

1704.10 - Kẹo cao su, đã hoặc chưa bọc đường

1704.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm hầu hết các chế phẩm đường có trên thị trường ở thể rắn hoặc thể bán rắn, thường thích hợp để sử dụng ngay và gọi chung là **mứt kẹo, bánh kẹo** hoặc **kẹo**.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) Kẹo cao su có đường (kể cả kẹo cao su được làm ngọt và các loại tương tự).

(2) Kẹo cứng (kể cả kẹo có chiết xuất từ malt).

(3) Caramen, kẹo cao su (cachou), kẹo đường, kẹo nougat, kẹo mềm (fondant), kẹo hạnh nhân, kẹo Turkish delight.

(4) Bánh hạnh nhân.

(5) Các chế phẩm ở dạng kẹo viên ngậm hoặc kẹo chống ho đã đóng gói, chủ yếu làm bằng đường (có hoặc không có thêm thực phẩm khác như gelatin, tinh bột hoặc bột) và hương liệu (kể cả các chất có dược tính, như cồn benzyl, mentol, dầu bạch đàn và dầu thơm tolu). Tuy nhiên, viên kẹo ngậm hoặc kẹo chống ho có chứa chất dược tính, trừ hương liệu, thuộc **Chương 30**, **với điều kiện** tỉ lệ các chất này trong mỗi viên kẹo ngậm hoặc kẹo chống ho có thể dùng cho mục đích phòng bệnh hoặc chữa bệnh.

(6) Sôcôla trắng gồm đường, bơ cacao, sữa bột và hương liệu, nhưng chứa một lượng rất ít cacao (bơ cacao không coi như cacao).

(7) Chiết xuất từ cam thảo (bánh, khối, que, viên...) chứa trên 10% trọng lượng là đường sucroza. Tuy nhiên, khi được đóng gói ở dạng kẹo (có hoặc không có hương liệu), chiết xuất cam thảo thuộc nhóm này không tính đến tỷ lệ đường.

(8) Thạch trái cây và bột trái cây nhão được đóng gói ở dạng kẹo đường.

(9) Bột nhão từ đường và chứa một ít hoặc không có chất béo và thích hợp không những dùng trực tiếp làm mứt kẹo của nhóm này, mà còn làm nhân của các sản phẩm thuộc nhóm này hoặc các nhóm khác, ví dụ:

(a) Bột nhão làm kẹo frondant được chế biến từ đường sucroza, xirô sucroza hoặc xirô glucoza hoặc xirô đường nghịch chuyển có hoặc không có hương liệu, dùng sản

xuất kẹo mềm (fondant), và làm nhân trong kẹo hoặc sôcôla...

(b) Bột nhão làm kẹo nougat, là hỗn hợp có khí của đường, nước và chất tạo keo (ví dụ, lòng trắng trứng) và đôi khi thêm một lượng nhỏ chất béo, có hoặc không có thêm quả hạch (nut), quả hoặc các sản phẩm thực vật khác, dùng để sản xuất kẹo nougat và làm nhân trong sôcôla, ...

(c) Bột hạnh nhân nhão, chế biến chủ yếu từ hạnh nhân và đường, dùng chủ yếu để sản xuất bánh hạnh nhân.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chiết xuất từ cam thảo (không được đóng gói như mứt kẹo) chứa không quá 10% hàm lượng đường sucroza tính theo trọng lượng (**nhóm 13.02**).

(b) Chế phẩm đường chứa cacao (**nhóm 18.06**). (Với mục đích này bơ cacao không được coi như cacao).

(c) Các chế phẩm dùng làm thức ăn được làm ngọt như rau, quả, vỏ trái cây... được bảo quản bằng đường (**nhóm 20.06**) và mứt, thạch trái cây... (**nhóm 20.07**).

(d) Kẹo, kẹo cao su và các sản phẩm tương tự (đặc biệt là dùng cho người bệnh đái tháo đường) có chứa chất làm ngọt tổng hợp (ví dụ, chất sorbitol) thay thế đường; bột nhão từ đường, có thêm chất béo với tỉ lệ tương đối lớn và, đôi khi, có sữa hoặc quả hạch (nut) không dùng trực tiếp làm mứt, kẹo (**nhóm 21.06**).

(e) Dược phẩm thuộc **Chương 30**.

Chương 18: Ca cao và các chế phẩm từ ca cao

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm các chế phẩm thuộc các nhóm 04.03, 19.01, 19.04, 19.05, 21.05, 22.02, 22.08, 30.03 hoặc 30.04.

2.- Nhóm 18.06 bao gồm các loại kẹo đường có chứa ca cao và, các loại chế phẩm thực phẩm khác chứa ca cao, trừ các chế phẩm thuộc các nhóm đã ghi trong Chú giải 1 Chương này.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm ca cao (kể cả hạt ca cao) ở tất cả các dạng, bơ ca cao, chất béo và dầu ca cao và các chế phẩm có chứa ca cao (với bất cứ tỉ lệ nào), **trừ**:

(a) Sữa chua và các sản phẩm khác thuộc **nhóm 04.03**.

b) Sôcôla trắng (**nhóm 17.04**).

c) Các chế phẩm thực phẩm từ bột, tấm, bột thô, tinh bột hoặc chiết xuất malt, có lượng cacao dưới 40% tính theo trọng lượng sau khi đã khử toàn bộ chất béo, và các chế phẩm thực phẩm của hàng hóa thuộc các nhóm từ 04.01 đến 04.04 có chứa lượng cacao dưới 5% tính theo trọng lượng sau khi đã khử toàn bộ chất béo, thuộc **nhóm 19.01**.

(d) Ngũ cốc rang hoặc nổ (swelled) có chứa lượng ca cao không quá 6% tính theo trọng lượng sau khi đã khử toàn bộ chất béo (**nhóm 19.04**).

(e) Bánh bột nhào (pastry), bánh ga tô (cake), bánh quy và các loại bánh khác, có chứa ca cao (**nhóm 19.05**).

(f) Kem lạnh và sản phẩm ăn được tương tự khác, có chứa một tỷ lệ ca cao bất kỳ (**nhóm 21.05**).

(g) Đồ uống, có hoặc không có cồn (ví dụ: rượu cacao) có chứa ca cao và uống được ngay (**Chương 22**).

(h) Thuốc (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

Chương này **cũng không bao gồm** chất theobromine và alkaloid chiết xuất từ ca cao (**nhóm 29.39**).

18.01 - Hạt ca cao, đã hoặc chưa vỡ mảnh, sống hoặc đã rang.

Hạt ca cao là các hạt có nhiều (25-80) trong quả (cocoa-pod) của cây ca cao (*Theobroma cacao*). Hạt ca cao có hình trứng, phẳng, thường có màu tím hoặc hơi đỏ. Hạt ca cao gồm có phần vỏ ngoài cứng, giòn và dễ vỡ và phần vỏ lụa trong rất mỏng có màu trắng mỡ bọc lấy lõi hạt và chia lõi hạt ra thành nhiều phần.

Để giảm bớt vị đắng, tăng thêm hương vị đặc biệt của ca cao và để bóc vỏ cứng được dễ dàng, hạt được làm lên men; Hạt cũng có thể được xử lý bằng hơi nước và làm khô. Hạt được rang lên để dễ dàng bóc phần vỏ cứng, để làm cho phần lõi hạt dễ vụn hơn, cô đặc sản phẩm và tăng thêm hương và vị của hạt. Sau đó hạt được cho vào những thiết bị trục lăn có gợn sóng để làm vỡ hạt và

tách phần phôi mầm. Sau đó là các công đoạn tách phần vỏ cứng, vỏ lụa và phần phôi mầm từ các mảnh lõi hạt (mảnh hạt ca cao).

Nhóm này bao gồm hạt thô hoặc hạt đã rang, nguyên hạt (đã hoặc chưa bóc vỏ cứng, vỏ lụa hoặc mầm) hoặc đã vỡ mảnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phần vỏ quả, vỏ hạt, vỏ lụa và những phế liệu khác của cacao (**nhóm 18.02**).

(b) Hạt ca cao đã được nghiền ở dạng bột nhão (**nhóm 18.03**).

18.02 - Vỏ quả, vỏ hạt, vỏ lụa và phế liệu ca cao khác.

Nhóm này bao gồm các phế liệu còn lại thu được từ sản xuất bột ca cao hoặc bơ ca cao. Một số phế liệu có thể được sử dụng cho việc chiết xuất sâu hơn nữa bơ ca cao và chúng có thể được sử dụng cho việc chiết xuất theobromine. Chúng cũng có thể được sử dụng, với một tỷ lệ tương đối nhỏ, để trộn vào thức ăn chăn nuôi. Khi được nghiền, chúng đôi khi được sử dụng thay thế cho bột ca cao vì chúng có mùi tương tự nhưng không giống vị.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Vỏ cứng, vỏ lụa** được tách ra trong quá trình rang và xay hạt. Các vỏ này còn dính một ít mảnh vụn của lõi hạt (mảnh vụn của lõi hạt dính vào vỏ cứng, vỏ lụa và không thể tách chúng ngay ra khỏi vỏ được), từ những phần mảnh vụn này có thể chiết xuất được một tỷ lệ bơ ca cao.

(2) **Phôi mầm** ca cao**,** thu được khi cho hạt cacao qua một máy tách mầm. Phôi mầm ca cao thực sự không chứa chất béo.

(3) **Bụi cacao;** thu được từ việc làm sạch vỏ trong máy phân loại; thường tỷ lệ chất béo có trong chúng đủ cao phù hợp cho việc chiết xuất một cách hiệu quả.

(4) **Khô dầu cacao (Cocoa cakes) (**thu được từ quá trình chiết xuất bơ ca cao từ vỏ cứng, vỏ lụa còn dính một phần lõi hạt hoặc từ ca cao nguyên hạt). Khô dầu gồm những mẩu nhỏ của vỏ cứng, vỏ lụa, vì vậy chúng không thích hợp để sản xuất bột ca cao hoặc sôcôla.

Nhóm này **loại trừ** khô dầu ca cao không có vỏ cứng, vỏ lụa, thu được từ quá trình chiết xuất bơ ca cao từ bột ca cao nhão (**nhóm 18.03**).

18.03 - Bột ca cao nhão, đã hoặc chưa khử chất béo.

1803.10 - Chưa khử chất béo

1803.20 - Đã khử một phần hoặc toàn bộ chất béo

Bột ca cao nhão thu được từ việc nghiền hạt ca cao đã rang (hạt đã làm sạch vỏ cứng, vỏ lụa và phôi mầm của chúng) bằng máy nghiền đá mài nóng hoặc máy thớt nghiền; Sản phẩm thu được làm cứng dưới dạng viên, miếng hoặc khối. Bột nhão có thể được các nhà sản xuất bánh kẹo sử dụng luôn nhưng chúng thường được dùng để sản xuất bơ ca cao, bột ca cao và

sôcôla.

Nhóm này cũng bao gồm bột nhão ca cao đã được khử một phần hoặc toàn bộ chất béo (khô dầu ca cao (cocoa cake)); Chúng được sử dụng cho sản xuất bột ca cao hoặc sôcôla; hoặc trong một số trường hợp được sử dụng để sản xuất theobromine

Nhóm này **loại trừ** bột nhão ca cao đã cho thêm đường hoặc chất làm ngọt khác (**nhóm 18.06**).

18.04 - Bơ ca cao, chất béo và dầu ca cao.

Bơ ca cao, là phần chất béo có trong hạt ca cao, thu được từ việc ép nóng bột nhão ca cao hoặc hạt ca cao. Phần chất lượng kém thường được gọi là chất béo ca cao cũng thu được từ hạt ca cao chất lượng kém hoặc từ các phế liệu khác nhau của ca cao (vỏ cứng, vỏ lụa hoặc bụi, rác...) bằng phương pháp ép nén hoặc chiết xuất với một số dung môi thích hợp.

Bơ ca cao thường ở dạng rắn trong nhiệt độ phòng, có độ nhờn nhẹ và màu trắng vàng nhạt; có mùi thơm tương tự mùi ca cao và vị ngon dễ chịu. Bơ ca cao thường được làm thành miếng và được sử dụng trong sản xuất sôcôla (để làm tăng chất lượng bột nhão ca cao), trong sản xuất bánh kẹo (phụ liệu để làm một số loại kẹo), trong sản xuất nước hoa (chiết xuất hương thơm bằng phương pháp tách hương liệu), trong sản xuất mỹ phẩm và dược phẩm (phụ liệu để sản xuất thuốc mỡ, thuốc dạng viên đạn...).

18.05 - Bột ca cao, chưa pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác.

Bột ca cao thu được từ ca cao dạng nhão đã tách một phần chất béo thuộc nhóm 18.03 bằng cách tán thành bột.

Nhóm này chỉ bao gồm bột ca cao chưa pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác. Nhóm này bao gồm bột cacao thu được sau khi xử lý mảnh hạt, bột nhão và bột khô với chất kiềm (Carbonate natri hoặc carbonate kali...) để tăng độ hoà tan (ca cao hoà tan).

Bột ca cao đã pha thêm đường hoặc chất ngọt khác và bột ca cao đã pha thêm sữa hoặc peptone thuộc **nhóm 18.06**. Tuy nhiên, dược phẩm trong đó có bột ca cao chỉ được sử dụng như là chất hỗ trợ hoặc chất dẫn cho thuốc thuộc **nhóm 30.03 hoặc 30.04**.

18.06 - Sô cô la và các chế phẩm thực phẩm khác có chứa ca cao (+).

1806.10 - Bột ca cao, đã pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác

1806.20 - Chế phẩm khác ở dạng khối, miếng hoặc thanh có trọng lượng trên 2 kg hoặc ở dạng lỏng, dạng nhão, bột mịn, dạng hạt hay dạng rời khác đóng trong bao bì hoặc gói sẵn, trọng lượng trên 2 kg

- Loại khác, ở dạng khối, miếng hoặc thanh:

1806.31 - - Có nhân

1806.32 - - Không có nhân

1806.90 - Loại khác

Sôcôla được làm chủ yếu từ bột nhão ca cao và đường hoặc chất làm ngọt khác, thường được cho thêm hương liệu và bơ ca cao. Trong một số trường hợp, bột ca cao và dầu thực vật có thể được dùng thay thế cho bột nhão ca cao. Sữa, cà phê, hạt dẻ, hạt hạnh nhân, vỏ cam, ... cũng được cho thêm vào.

Sôcôla và các sản phẩm từ sôcôla có thể được làm thành dạng khối, miếng, phiến, thanh, viên, hình thoi, khoanh tròn, hạt hoặc bột hoặc là các sản phẩm từ sôcôla có nhân kem, quả hoặc rượu...

Nhóm này cũng bao gồm kẹo đường chứa ca cao với một tỷ lệ bất kỳ (bao gồm cả kẹo nougat sôcôla), bột ca cao đã cho thêm chất tạo ngọt, bột sôcôla, mứt sôcôla và nhìn chung, tất cả chế phẩm thực phẩm có chứa ca cao (**trừ** những sản phẩm **đã được loại trừ** trong Chú giải Tổng quát của Chương này).

Sôcôla đã được bổ sung thêm vitamin cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sôcôla trắng (thành phần gồm bơ ca cao, đường và sữa bột) (**nhóm 17.04**).

(b) Bánh quy và các loại bánh bọc sôcôla khác (**nhóm 19.05**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 1806.20

Hàng hóa được thể hiện "dạng khối khác" thuộc phân nhóm 1806.20 nếu chúng ở dạng viên, hạt, tròn, giọt, hình bóng, lát mỏng, vảy, mảnh vụn, mảnh bào và các dạng tương tự. Hàng hóa trong phân nhóm này thường được dùng trong sản xuất các sản phẩm sôcôla, sản phẩm bánh, bánh keo, kem, ..., hoặc dùng cho trang trí.

Phân nhóm 1806.31

Với mục đích của phân nhóm này, thuật ngữ "có nhân" chỉ những sản phẩm dạng khối, miếng hoặc thanh mà ở phần giữa có chứa, ví dụ kem, đường bọc, dừa sấy khô, quả sấy khô, bột nhão của quả, rượu, bột hạnh nhân, các loại hạt, kẹo nougat, kem caramen hoặc hỗn hợp các sản phẩm này, tất cả được trang trí với sôcôla. Sôcôla ở dạng khối, miếng hoặc thanh, thể rắn, có chứa ví dụ ngũ cốc, quả hoặc các loại hạt (nguyên hạt hoặc dạng mảnh), đã được bọc phủ sôcôla, **không** được xem là "có nhân".

Chương 19: Chế phẩm từ ngũ cốc, bột, tinh bột hoặc sữa; các loại bánh

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các chế phẩm thực phẩm có chứa trên 20% tính theo trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hay hỗn hợp các loại trên (thuộc Chương 16), trừ các sản phẩm được nhồi thuộc nhóm 19.02;

(b) Bánh bích quy hoặc các sản phẩm khác làm từ bột hoặc tinh bột, được chế biến đặc biệt dùng để chăn nuôi động vật (nhóm 23.09); hoặc

(c) Thuốc hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 30.

2.- Theo mục đích của nhóm 19.01:

(a) Thuật ngữ "tấm" có nghĩa là tấm từ ngũ cốc thuộc Chương 11;

(b) Thuật ngữ "bột" và "bột thô" có nghĩa là:

(1) Bột và bột thô từ ngũ cốc thuộc Chương 11, và

(2) Bột, bột thô và bột mịn nguồn gốc thực vật ở bất kỳ Chương nào, trừ bột, bột thô hoặc bột mịn của rau khô (nhóm 07.12), của khoai tây (nhóm 11.05) hoặc của các loại rau đậu khô (nhóm 11.06).

3.- Nhóm 19.04 không bao gồm các chế phẩm có chứa trên 6% tính theo trọng lượng là ca cao đã được khử toàn bộ chất béo hoặc được phủ sô cô la hay các chế phẩm thực phẩm khác có chứa ca cao thuộc nhóm 18.06 (nhóm 18.06).

4.- Theo mục đích nhóm 19.04, thuật ngữ "chế biến cách khác" có nghĩa là được chế biến hoặc xử lý ngoài phạm vi quy định tại các nhóm hoặc các Chú giải của các Chương 10 hoặc 11.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các sản phẩm thường được dùng làm thực phẩm, được chế biến trực tiếp từ các loại ngũ cốc thuộc chương 10, từ các sản phẩm của chương 11 hoặc từ bột, bột thô và bột mịn có nguồn gốc thực vật thuộc các chương khác (bột mịn ngũ cốc, tấm và bột thô, tinh bột từ ngũ cốc, bột, bột thô, bột mịn từ rau và quả) hoặc là từ những sản phẩm của các nhóm từ 04.01 đến 04.04. Chương này cũng bao gồm các sản phẩm bánh ngọt, bánh quy, ngay cả khi trong thành phần của chúng không có bột, tinh bột hoặc những sản phẩm ngũ cốc khác.

Theo mục đích của Chú giải 3 của Chương này và nhóm 19.01, hàm lượng ca cao trong một sản phẩm thông thường có thể tính bằng cách nhân hàm lượng hỗn hợp giữa theobromine và chất caffeine với hệ số 31. Lưu ý rằng, thuật ngữ “ca cao” bao gồm ca cao ở tất cả các dạng, kể cả dạng bột nhão và dạng rắn.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Những chế phẩm thực phẩm (trừ các sản phẩm nhồi thuộc **nhóm 19.02**) có chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm, hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp các sản phẩm ở trên (**Chương 16**).

(b) Các chế phẩm thực phẩm từ bột mịn, tấm, bột thô, tinh bột hoặc chiết xuất malt chứa từ 40% trở lên trọng lượng là cacao được tính trên cơ sở đã loại trừ toàn bộ chất béo và các chế phẩm thực phẩm của hàng hoá thuộc nhóm từ 04.01 đến 04.04 chứa từ 5% trở lên trọng lượng là cacao được tính trên cơ sở đã loại trừ toàn bộ chất béo (**nhóm 18.06**).

(c) Các chất thay thế cà phê đã rang có chứa một tỷ lệ cà phê bất kỳ (**thuộc nhóm 09.01**) và các chất thay thế cà phê đã rang khác (ví dụ đại mạch đã rang) (**nhóm 21.01**).

(d) Các loại bột để làm custard, các món tráng miệng, kem hoặc các chế phẩm tương tự nhưng không phải là các chế phẩm được làm từ bột mịn, bột thô, tinh bột, chiết xuất malt hoặc các hàng hóa thuộc các nhóm từ 04.01 đến 04.04 (thường thuộc **nhóm 21.06**).

(e) Các sản phẩm được làm từ bột mịn hoặc từ tinh bột, được chế biến chuyên dùng làm thức ăn chăn nuôi (ví dụ: bánh quy cho chó) (**nhóm 23.09**).

(f) Dược phẩm và các sản phẩm khác thuộc **Chương 30**.

19.01 - Chiết xuất malt; chế phẩm thực phẩm từ bột, tấm, bột thô, tinh bột hoặc từ chiết xuất malt, không chứa ca cao hoặc chứa dưới 40% trọng lượng là ca cao đã khử toàn bộ chất béo, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; chế phẩm thực phẩm từ sản phẩm thuộc các nhóm 04.01 đến 04.04, không chứa ca cao hoặc chứa dưới 5% trọng lượng là ca cao đã khử toàn bộ chất béo, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

1901.10 - Các chế phẩm phù hợp dùng cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ, đã đóng gói để bán lẻ

1901.20 - Bột trộn và bột nhào để chế biến thành các loại bánh thuộc nhóm 19.05

1901.90 - Loại khác

(I) **Chiết xuất malt.**

Chiết xuất malt thu được bằng cách cô đặc dung dịch thu được từ ngâm malt vào trong nước.

Chiết xuất malt được phân loại vào nhóm này ngay cả khi ở dạng khối hoặc dạng bột hoặc ít nhiều ở dạng lỏng sệt.

Chiết xuất malt được bổ sung lecithin, vitamin, muối, v.v vẫn thuộc nhóm này **miễn là** chúng không tạo thành dược phẩm của **Chương 30**.

Chiết xuất malt được sử dụng chủ yếu cho việc chế biến các sản phẩm dùng làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc cho ăn kiêng hoặc nấu nướng, hoặc để sản xuất các sản phẩm dược phẩm. Các dạng lỏng sệt cũng có thể được sử dụng trong các ngành công nghiệp làm bánh và công nghiệp dệt mà không cần chế biến thêm.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các loại kẹo đường, chứa chiết xuất malt, thuộc **nhóm 17.04**.

(b) Bia và các đồ uống khác (ví dụ malton) được sản xuất từ malt (**Chương 22**).

(c) Các enzym malt (**nhóm 35.07**).

(II) **Các chế phẩm thực phẩm từ bột, tấm, bột thô, tinh bột hoặc chiết xuất malt không chứa cacao hoặc chứa dưới 40% trọng lượng là cacao đã khử toàn bột chất béo, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.**

Nhóm này bao gồm các chế phẩm thực phẩm được chế biến chủ yếu từ bột mịn, tấm, bột thô, tinh bột hoặc chiết xuất malt, những nguyên liệu này quyết định đặc điểm cốt yếu của chúng cho dù các thành phần này chiếm ưu thế hay không chiếm ưu thế về trọng lượng hoặc số lượng.

Ngoài các thành phần chính, có thể bổ sung thêm các chất khác như sữa, đường, trứng, casein, albumin, chất béo, dầu, hương liệu, gluten, chất màu, vitamin, quả hoặc các chất khác để tăng giá trị dinh dưỡng hoặc cacao, với một tỷ lệ cacao bất kỳ dưới 40% trọng lượng tính trên cơ sở đã loại trừ toàn bộ chất béo (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Tuy nhiên, nên lưu ý rằng các chế phẩm chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác hoặc hỗn hợp các sản phẩm nêu trên được **loại trừ khỏi nhóm này (Chương 16)**.

Theo mục đích của nhóm này:

(A) Các thuật ngữ "**bột**" và "**bột thô**" nghĩa là không chỉ bột hoặc bột thô của ngũ cốc thuộc Chương 11 mà còn bao gồm bột, bột thô và bột mịn có nguồn gốc thực vật của bất kỳ Chương nào, như bột đậu tương. Tuy nhiên, các thuật ngữ này **không bao gồm** bột, bột thô hoặc bột mịn của các loại rau khô (**nhóm 07.12**), của khoai tây (**nhóm 11.05**) hoặc của các loại rau đậu khô (**nhóm 11.06**).

(B) Thuật ngữ "**tinh bột**" bao gồm cả loại tinh bột chưa chế biến và tinh bột đã được làm thành keo hoặc được hoà tan, **nhưng không bao gồm** các sản phẩm tinh bột đã được chế biến thêm (more evolved) chẳng hạn như dextrimaltose.

Các chế phẩm thuộc nhóm này có thể ở dạng lỏng hoặc dạng bột, hạt, bột nhão hoặc các dạng rắn khác như dạng dải hoặc khoanh.

Các chế phẩm này thường được sử dụng để chế biến đồ uống, cháo, thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ, thực phẩm ăn kiêng, v.v, bằng cách trộn đơn giản hoặc đun sôi trong sữa hoặc nước, hoặc để làm bánh, pudding, custard hoặc các chế phẩm nấu nướng tương tự khác.

Các chế phẩm này cũng có thể được sử dụng như các chế phẩm trung gian trong công nghiệp thực phẩm.

Nhóm này có thể kể đến các chế phẩm như:

(1) Các loại bột, thu được từ việc làm khô hỗn hợp sữa với đường và bột.

(2) Các chế phẩm là hỗn hợp của bột trứng, sữa bột, chiết xuất malt và bột cacao.

(3) Bột thập cẩm là chế phẩm thực phẩm gồm có bột gạo, các loại tinh bột, bột quả đấu ngọt, đường, bột cacao và hương vani.

(4) Các chế phẩm gồm hỗn hợp của bột ngũ cốc với bột trái cây, thường pha thêm bột ca cao, hoặc các loại bột trái cây pha thêm bột ca cao.

(5) Các chế phẩm sữa malt và các chế phẩm tương tự được chế biến từ hỗn hợp sữa bột và chiết xuất malt, có hoặc không thêm đường.

(6) Các sản phẩm có tên gọi "Knödel", "Klösse", "Nockerln" có chứa các thành phần như: bột hòn, bột ngũ cốc, bánh mì vụn, chất béo, đường, trứng, gia vị, men, mứt hoặc quả. Tuy nhiên, các sản phẩm loại này được chế biến từ bột khoai tây thì được phân loại ở **Chương 20**.

(7) Hỗn hợp bột nhào trộn sẵn, có thành phần chính là bột ngũ cốc với đường, chất béo, trứng hoặc quả (kể cả loại được đặt trong khuôn hoặc đã được tạo hình thành phẩm).

(8) Bánh pizza chưa được làm chín gồm đế bánh pizza (bột nhào) được phủ các thành phần khác như pho mát, cà chua, dầu, thịt, cá cơm (cá trỏng). Tuy nhiên, pizza đã được làm chín sơ (pre-cooked) hoặc làm chín được phân loại trong **nhóm 19.05.**

Ngoài các chế phẩm đã loại trừ theo Chú giải Tổng quát của Chương này, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Bột lên men tự nhiên và bột "trương nở" (dạng keo) thuộc **nhóm 11.01** hoặc **11.02.**

(b) Bột ngũ cốc đã pha trộn (**nhóm 11.01** hoặc **11.02**), bột và bột thô từ rau đậu đã pha trộn và bột, bột thô hoặc bột mịn từ quả đã pha trộn (**nhóm 11.06**), chưa được chế biến cách khác.

(c) Sản phẩm từ bột nhào (Pasta) và bột mỳ nấu với thịt (couscous) thuộc **nhóm 19.02.**

(d) Tinh bột sắn và các sản phẩm thay thế (**nhóm 19.03**).

(e) Các loại bánh đã chín hoàn toàn hoặc một phần. Loại chín một phần cần tiếp tục được làm chín trước khi dùng (**nhóm 19.05**).

(f) Nước xốt và các chế phẩm làm nước xốt (**nhóm 21.03**).

(g) Súp và nước xuýt và chế phẩm để làm súp và nước xuýt và chế phẩm thực phẩm đồng nhất (**nhóm 21.04**).

(h) Các sản phẩm protein thực vật có cấu trúc (**nhóm 21.06**).

(ij) Đồ uống thuộc **Chương 22.**

(III) Các chế phẩm thực phẩm thuộc các nhóm từ 04.01 đến 04.04, không chứa cacao hoặc chứa dưới 5% trọng lượng là cacao đã khử toàn bộ chất béo, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

Các chế phẩm thuộc nhóm này có thể được phân biệt với các sản phẩm thuộc các nhóm từ 04.01 đến 04.04 ở chỗ, trong đó ngoài các thành phần sữa tự nhiên chúng còn bao gồm cả các thành phần khác không được cho phép có trong các sản phẩm thuộc các nhóm đã nêu ở các nhóm trước. Vì vậy, nhóm 19.01 bao gồm, ví dụ:

(1) Các chế phẩm ở dạng bột hoặc dạng lỏng được sử dụng như là thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc cho mục đích thực phẩm dinh dưỡng và gồm có sữa được bổ sung với các thành phần phụ khác (ví dụ: tấm ngũ cốc, men).

(2) Các chế phẩm từ sữa thu được bằng cách thay thế một hay nhiều hơn các thành phần của sữa (thí dụ: chất béo butyric) bằng một chất khác (thí dụ: chất béo oleic).

Các sản phẩm của nhóm này có thể được làm ngọt hoặc có thể chứa cacao. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm có đặc tính của kẹo đường (**nhóm 17.04**) và các sản phẩm có chứa từ 5% trở lên tính theo trọng lượng là ca cao đã khử toàn bộ chất béo (xem Chú giải Tổng quát của Chương này) (**nhóm 18.06**) và đồ uống (**Chương 22**).

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp và các sản phẩm nền (ví dụ, bột) để sản xuất kem lạnh nhưng lại **không bao gồm** kem lạnh và các loại kem ăn được khác được chế biến từ sữa (**nhóm 21.05**).

19.02 - Sản phẩm từ bột nhào (pasta), đã hoặc chưa làm chín hoặc nhồi (thịt hoặc các chất khác) hoặc chế biến cách khác, như spaghety, macaroni, mì sợi (noodle), mì dẹt (lasagne), gnochi, ravioli, cannelloni; couscous, đã hoặc chưa chế biến.

- Sản phẩm từ bột nhào chưa làm chín, chưa nhồi hoặc chưa chế biến cách khác:

1902.11 - - Có chứa trứng

1902.19 - - Loại khác

1902.20 - Sản phẩm từ bột nhào đã được nhồi, đã hoặc chưa nấu chín hay chế biến cách khác

1902.30 - Sản phẩm từ bột nhào khác

1902.40 - Couscous

Sản phẩm từ bột nhào (pasta) thuộc nhóm này là các sản phẩm chưa được lên men làm từ bột hòn (semolina) hoặc bột lúa mỳ, bột ngô, bột gạo, bột khoai tây...

Các loại bột hòn hoặc bột này (hoặc hỗn hợp hai loại) trước tiên được trộn với nước sau đó được nhào thành bột nhão và có thể cho thêm các thành phần khác (ví dụ, rau băm thật mịn, nước ép hoặc bột sệt rau, trứng, sữa, gluten bột mì, diastase, vitamin, chất màu, hương liệu).

Sau đó, bột nhào được tạo hình (ví dụ, đùn và cắt, cán mỏng và cắt, ép hoặc đặt khuôn hoặc nén trong trống quay) thành các hình định sẵn (chẳng hạn như dạng ống, dạng dây, dạng sợi, vỏ sò, hột, hạt nhỏ, ngôi sao, hình gấp khúc, hình các chữ cái). Trong quá trình này, đôi khi bổ sung thêm một lượng nhỏ dầu ăn. Những hình dạng này thường được đặt làm tên của thành phẩm cuối cùng (ví dụ, macaroni, mì sợi mảnh (tagliatelle), spaghetti, mì sợi (noodles).

Các sản phẩm thường được làm khô trước khi đưa ra bán để dễ dàng vận chuyển, trữ kho và bảo quản; ở dạng khô, chúng dễ bị gẫy. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm chưa được làm khô (tức là còn ẩm hoặc tươi) và các sản phẩm đông lạnh, ví dụ, gnocchi (của Ý) tươi và ravioli (của Ý - giống như sủi cảo) đông lạnh.

Các sản phẩm từ bột nhào (pasta) thuộc nhóm này cũng có thể được nấu chín, được nhồi với thịt, cá, pho mát hoặc một số chất khác theo một tỷ lệ bất kỳ hoặc được chế biến theo cách khác (ví dụ, dưới dạng món ăn chế biến sẵn có chứa các thành phần khác như rau, nước sốt, thịt). Nấu là để làm sản phẩm từ bột nhào (pasta) mềm ra mà không thay đổi hình dạng ban đầu của sản phẩm.

Sản phẩm từ bột nhào (pasta) đã nhồi có thể được bao kín toàn bộ (ví dụ, món ravioli) hoặc mở hai đầu (ví dụ, món cannelloni) (mì nhồi dạng ống) hoặc thành từng lớp chồng lên nhau như món lasagnes (mì dẹt).

Nhóm này cũng bao gồm couscous là bột hòn (semolina) được xử lý bằng nhiệt. Couscous thuộc nhóm này có thể được nấu chín hoặc chế biến cách khác (ví dụ, đóng gói với thịt, rau và các thành phần khác như một món ăn hoàn chỉnh của món couscous).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm, trừ các sản phẩm từ bột nhào (pasta) đã nhồi, có chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp bất kỳ của các loại trên (**Chương 16**).

(b) Súp và nước xuýt và chế phẩm để làm súp và nước xuýt, có chứa sản phẩm từ bột nhào (pasta) (**nhóm 21.04**).

19.03 - Sản phẩm từ tinh bột sắn và sản phẩm thay thế chế biến từ tinh bột, ở dạng mảnh, hạt, bột xay, bột rây hay các dạng tương tự.

Nhóm này bao gồm các chế phẩm thực phẩm được chế biến từ tinh bột củ sắn (gọi là tapioca), tinh bột cọ sago, tinh bột khoai tây (còn gọi là tapioca hoặc cọ sago bản địa) và các loại tinh bột tương tự (thí dụ: củ dong, củ lan, củ ngọc lá (yucca),...).

Các chế phẩm này thu được khi hoà tinh bột với nước thành một loại bột nhão, đặc sau đó được đổ vào một cái sàng hoặc chảo có các lỗ nhỏ ở đáy và để nhỏ giọt xuống một tấm kim loại được đun nóng ở nhiệt độ từ 120C đến 150C. Giọt bột khi rơi xuống sẽ kết tụ thành viên nhỏ hoặc mảnh sau đó đôi khi được nghiền vụn thành hạt nhỏ. Một cách khác tinh bột nhão được đông kết trong nồi hơi.

Các sản phẩm trên được đưa ra thị trường có dạng mảnh, hạt, bột xay, bột rây hay các dạng tương tự. Chúng được sử dụng để chế các món canh, đồ tráng miệng hoặc thức ăn cho chế độ ăn kiêng.

19.04 - Thực phẩm chế biến thu được từ quá trình rang hoặc nổ ngũ cốc hoặc các sản phẩm ngũ cốc (ví dụ mảnh ngô được chế biến từ bột ngô (corn flakes)); ngũ cốc (trừ ngô), ở dạng hạt hoặc dạng mảnh hoặc đã làm thành dạng hạt khác (trừ bột, tấm và bột thô), đã làm chín sơ hoặc chế biến cách khác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

1904.10 - Thực phẩm chế biến thu được từ quá trình rang hoặc nổ ngũ cốc hoặc các sản phẩm ngũ cốc

1904.20 - Thực phẩm chế biến từ mảnh ngũ cốc chưa rang hoặc từ hỗn hợp của mảnh ngũ cốc chưa rang và mảnh ngũ cốc đã rang hoặc ngũ cốc đã nổ

1904.30 - Lúa mì bulgar

1904.90 - Loại khác

(A) **Thực phẩm chế biến thu được từ quá trình rang hoặc nổ ngũ cốc hoặc các sản phẩm ngũ cốc (ví dụ, mảnh ngô).**

Nhóm này bao gồm một loạt các loại thực phẩm được chế biến từ các loại hạt ngũ cốc (ngô, lúa mì, gạo, lúa đại mạch, ...) được làm giòn bằng cách nổ hoặc rang. Chúng chủ yếu được dùng làm thức ăn sáng có hoặc không kèm thêm sữa. Trong hoặc sau quá trình chế biến, các sản phẩm này có thể được thêm muối, đường, mật, chiết xuất malt, hoa quả hoặc ca cao... (xem Chú giải 3 và Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm tương tự được chế biến từ bột hoặc cám bằng phương pháp rang hoặc trương nở.

Mảnh ngô được chế biến từ hạt ngô bằng cách lấy hết lớp vỏ lụa và phôi mầm, thêm đường, muối và chiết xuất malt, làm mềm bằng hấp và sau đó được cán vỡ mảnh và cuối cùng là rang trong một lò quay. Phương pháp này cũng áp dụng đối với hạt lúa mì hoặc hạt ngũ cốc khác.

"Bỏng" gạo và "bỏng" lúa mỳ cũng thuộc nhóm này. Chúng thu được bằng việc xử lý hạt gạo hoặc hạt lúa mì trong bình nóng và ẩm dưới áp suất lớn. Bằng cách giảm đột ngột áp suất và bắn hạt vào môi trường lạnh, hạt sẽ nở ra và sẽ có thể tích lớn hơn nhiều lần thể tích hạt ban đầu.

Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm thực phẩm giòn thơm, thu được từ hạt ngũ cốc (một phần hoặc toàn bộ) được làm ẩm, tiếp đó được xử lý bằng nhiệt làm cho hạt nở phồng lên, sau đó ướp với một hỗn hợp gia vị gồm có dầu ăn thực vật, pho mát, chiết xuất men, muối và mì chính. Các chế phẩm tương tự được chế từ bột nhào và chiên trong dầu ăn thực vật **bị loại trừ (nhóm 19.05**).

(B) **Thực phẩm chế biến từ mảnh ngũ cốc chưa rang hoặc từ hỗn hợp của mảnh ngũ cốc chưa rang và mảnh ngũ cốc đã rang hoặc ngũ cốc đã nổ.**

Nhóm này bao gồm các loại thực phẩm chế biến từ mảnh ngũ cốc chưa rang hoặc từ hỗn hợp của mảnh ngũ cốc chưa rang và mảnh ngũ cốc đã rang hoặc ngũ cốc đã nổ. Các sản phẩm này (thường được gọi là " Müsli ") có thể có chứa quả khô, quả hạch (nut), đường, mật ong... Thường được đóng gói làm đồ ăn sáng.

(C) L**úa mì bulgur.**

Nhóm này bao gồm lúa mì bulgur, ở dạng hạt đã xử lý, thu được nhờ quá trình đun chín hạt lúa mì cứng, sau đó được làm khô, được bóc hoặc lột vỏ, sau đó được làm vỡ, nghiền hoặc xay và cuối cùng được rây thành lúa mì bulgur với các kích cỡ to, nhỏ khác nhau. Lúa mì **bulgur** cũng có thể ở dạng nguyên hạt.

(D) C**ác loại ngũ cốc khác, trừ ngô, được sơ chế hoặc chế biến cách khác.**

Nhóm này bao gồm các loại ngũ cốc đã được nấu chín sơ hoặc chế biến theo cách khác, dạng hạt (kể cả hạt vỡ). Vì vậy, nhóm này bao gồm, ví dụ như gạo đã được nấu chín sơ một phần hoặc hoàn toàn và sau đó được rút hết nước, và vì thế cấu trúc của hạt cũng thay đổi. Đối với loại gạo đã nấu chín sơ hoàn toàn thì chỉ cần ngâm vào nước và đun đến sôi là ăn được ngay, còn với loại gạo mới chín sơ một phần thì phải đun thêm từ 5 đến 12 phút mới ăn được. Tương tự, nhóm này bao gồm các sản phẩm gạo nấu chín sơ có cho thêm một số thành phần khác như rau hoặc bột canh, **miễn là** các thành phần thêm vào không làm thay đổi đặc tính của chế phẩm gạo..

Nhóm này **không bao gồm** các loại hạt ngũ cốc chỉ được chế biến hoặc xử lý theo các phương pháp đã được nêu ở **Chương 10** hoặc **Chương 11**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Ngũ cốc đã chế biến được phủ hoặc xử lý cách khác, có chứa đường với tỷ lệ làm cho nó có đặc tính của kẹo đường (**nhóm 17.04**).

(b) Các chế phẩm có chứa ca cao trên 6% trọng lượng được tính trên cơ sở đã khử toàn bộ chất béo hoặc được bọc sôcôla hoặc các chế phẩm thực phẩm khác có chứa ca cao thuộc nhóm 18.06 (**nhóm 18.06**).

(c) Bắp ngô và hạt ngô ăn được, đã chế biến (**Chương 20**).

19.05 - Bánh mì, bánh bột nhào (pastry), bánh nướng, bánh quy và các loại bánh khác, có hoặc không chứa ca cao; bánh thánh, vỏ viên nhộng dùng trong ngành dược, bánh xốp sealing wafer, bánh đa và các sản phẩm tương tự.

1905.10 - Bánh mì giòn

1905.20 - Bánh mì có gừng và loại tương tự

- Bánh quy ngọt; bánh quế (waffles) và bánh xốp (wafers):

1905.31 - - Bánh quy ngọt

1905.32 - - Bánh waffles và bánh xốp wafers

1905.40 - Bánh bít cốt, bánh mì nướng và các loại bánh nướng tương tự

1905.90 - Loại khác

(A) **Các sản phẩm bánh mì, bánh bột nhào (pastry), bánh nướng, bánh quy và các loại bánh khác, có hoặc không chứa cacao.**

Nhóm này bao gồm tất cả các loại bánh được nướng. Thành phần chung nhất của các loại bánh trên là các loại bột ngũ cốc, bột nở, muối nhưng các sản phẩm này cũng có chứa thêm một số thành phần khác như: gluten, tinh bột, bột rau đậu, chiết xuất malt hoặc sữa, các loại hạt như: hạt thuốc phiện, thì là hoặc hồi, đường, mật ong, trứng, chất béo, pho mát, quả, ca cao với mọi tỉ lệ, thịt, cá, phụ gia,... Các chất phụ gia này chủ yếu được dùng để xử lý bột, thúc đẩy quá trình lên men, nâng phẩm chất cũng như mẫu mã sản phẩm và kéo dài thời gian bảo quản sản phẩm. Các sản phẩm của nhóm này có thể được chế biến từ bột nhào được làm từ bột, bột thô hay bột mịn của khoai tây.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau:

(1) **Bánh mì thường,** thường chỉ gồm có bột ngũ cốc, bột nở và muối.

(2) **Bánh mỳ có thêm gluten**, dùng cho người mắc bệnh tiểu đường.

(3) **Bánh không men** hoặc *matzos* (không cho bột nở).

(4) **Bánh mì giòn (cũng được biết đến như knäckebrot)**, là bánh mì giòn khô thường có dạng miếng mỏng hình vuông, chữ nhật hoặc tròn, trên bề mặt có những lỗ chấm nhỏ. Bánh mì giòn làm từ một loại bột nhào từ bột, bột thô, tấm hoặc bột mịn của mạch đen, đại mạch, yến mạch hoặc lúa mì và được lên men bằng men, bột chua hoặc các tác nhân lên men khác hoặc bằng khí nén. Hàm lượng nước trong sản phẩm không quá 10% trọng lượng.

(5) **Bánh bít cốt, bánh mì nướng và các bánh nướng tương tự,** đã hoặc chưa được cắt lát hoặc nghiền, có hoặc không thêm bơ hoặc chất béo khác, đường, trứng hoặc các chất có dinh dưỡng khác.

(6) **Bánh gừng và loại tương tự**, là một sản phẩm có tính xốp, mềm dẻo, làm từ bột mạch đen hoặc lúa mì có pha chất ngọt (ví dụ, mật ong, glucoza, đường nghịch chuyển, mật tinh khiết), và các loại gia vị hoặc hương vị, đôi khi có chứa cả lòng đỏ trứng gà hoặc trái cây. Một số loại bánh mì gừng được bọc bằng sôcôla hoặc được làm lạnh từ các chế phẩm nhiều chất béo và cacao. Một số loại khác có chứa đường hoặc phủ đường.

(7) **Bánh "vắt"** là loại sản phẩm khô, dễ gãy được bao mật và rắc muối làm từ một loại bột nhào được kéo tròn và sau đó cuốn thành hình chữ "B".

(8) **Bánh quy**, thường được làm từ bột với chất béo, có thể có thêm đường hoặc một số chất khác được nêu ở Mục (10) dưới đây. Các sản phẩm bánh quy chủ yếu và các mặt hàng bảo quản được lâu dài vì đã được nướng kỹ và được gói kín. Có nhiều loại bánh quy:

(a) **Bánh quy thường** chứa ít hoặc không chứa chất tạo ngọt nhưng chứa một lượng tương đối lớn chất béo; loại này bao gồm cả bánh quy giòn có kem và bánh quy chỉ làm từ bột và nước.

(b) **Bánh quy ngọt**, là sản phẩm cao cấp bảo quản được lâu, chế biến từ hỗn hợp bột, đường hoặc chất tạo ngọt khác và chất béo (các thành phần này chiếm ít nhất 50% trọng lượng sản phẩm) có hoặc không chứa thêm muối, hạnh nhân, hạt dẻ, hương liệu, sôcôla, cà phê,... Trong loại bánh quy này hàm lượng nước không quá 12% và hàm lượng chất béo tối đa là 35% trọng lượng thành phẩm (các chất được sử dụng để làm nhân hoặc bao ngoài bánh quy không kể đến trong việc tính toán các hàm lượng trên). Các loại bánh quy trên thị trường thường là không nhân, nhưng đôi khi có thể có chứa nhân cứng hoặc các loại nhân khác (đường, dầu thực vật, sôcôla,...). Hầu như tất cả các loại bánh quy đều được sản xuất theo phương pháp công nghiệp.

(c) **Bánh quy mặn và ướp hương vị,** thường có chứa một lượng rất nhỏ đường sucroza.

(9) **Bánh quế (waffles) và bánh xốp (wafers)**, là loại bánh cao cấp của ngành bánh, được nướng chín giữa hai tấm kim loại có tạo hình. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm bánh quế mỏng, có thể được cuộn, bánh quế có nhân được kẹp giữa hai hay nhiều lớp bánh quế mỏng, và các sản phẩm bánh quế được tạo hình qua một máy đặc biệt (ví dụ, vỏ kem ốc quế). Bánh quế cũng có thể được bao sôcôla. Bánh xốp là sản phẩm tương tự bánh quế.

(10) **Bánh bột nhào (pastry) và bánh ngọt (cakes),** là các sản phẩm gồm nhiều thành phần như bột, tinh bột, bơ hoặc chất béo khác, đường, sữa, kem, trứng, cacao, sôcôla, cà phê, mật ong, trái cây, rượu mùi, rượu mạnh, albumen, pho mát, thịt, cá, hương liệu, men hoặc các chất bột nở khác...

(11) **Bánh nướng không bột** (ví dụ, bánh trứng đường được làm từ lòng trắng trứng với đường).

(12) **Bánh xèo và bánh crêpe**

(13) **Bánh kít,** được làm từ bột nhào có cho thêm một số thành phần như: pho mát, trứng, kem, bơ, muối, tiêu, hạt nhục đậu khấu và đối với loại bánh kít vùng lorraine thì có thêm thăn lợn hun khói hay thịt giăm bông (ham).

(14) **Bánh pizza** (đã được làm chín sơ hoặc đã chín), gồm một đế bánh pizza phủ một số thành phần như pho mát, cà chua, dầu ăn, thịt, cá trỏng. Tuy nhiên, bánh pizza chưa được làm chín thuộc **nhóm 19.01**.

(15) **Các sản phẩm thực phẩm giòn có hương liệu khác**, ví dụ các sản phẩm được làm từ loại bột nhào từ bột, bột thô hay bột mịn của khoai tây, hoặc là bột ngô có thêm hỗn hợp pho mát, mì chính và muối, được chiên trong dầu thực vật và ăn ngay được.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tất cả các sản phẩm có chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm, động vật thủy sinh không xương sống khác hoặc hỗn hợp các loại trên (ví dụ, bánh gồm thịt đã được nhồi trong bột nhào (pastry)) (**Chương 16**).

(b) Các sản phẩm thuộc nhóm **20.05**

(B) Bánh thánh, vỏ thuốc con nhộng dùng trong ngành dược, bánh xốp (sealing wafer), bánh đa và các sản phẩm tương tự.

Nhóm này bao gồm một số sản phẩm được chế biến từ bột hoặc tinh bột nhão, thường được nướng ở dạng đĩa hoặc lá. Các loại này có rất nhiều công dụng.

Bánh thánh là dạng đĩa, rất mỏng làm từ bột mì nhão rất tinh khiết, được nướng chín giữa hai tấm sắt.

Vỏ thuốc con nhộng dùng trong ngành dược có hình dạng như những chiếc tách cạn, nhỏ, được làm từ bột hoặc tinh bột nhão. Hai nửa của con nhộng có thể lồng khít vào nhau để tạo thành một khoang chứa.

Bánh xốp (sealing wafer) được cắt từ những lá bánh mỏng đã được nướng chín, làm khô và đôi khi được nhuộm màu. Những chiếc bánh này cũng có thể chứa các chất kết dính.

Bánh đa bao gồm những lá bánh mỏng đã được nướng và làm từ bột khô hoặc tinh bột nhão. Bánh được dùng để bọc các sản phẩm mứt kẹo, đặc biệt là kẹo nougat. Không nên nhầm lẫn bánh đa với một loại "rice paper" được làm bằng cách thái lát phần xốp thân cây cọ (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 14.04**).

Chương 20: Các chế phẩm từ rau, quả, quả hạch (nut) hoặc các phần khác của cây

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các loại rau, quả hoặc quả hạch (nut), được chế biến hoặc bảo quản theo quy trình đã ghi trong Chương 7, 8 hoặc 11;

(b) Các chế phẩm thực phẩm có trên 20% tính theo trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc các loại động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp của các sản phẩm trên (Chương 16);

(c) Các loại bánh và sản phẩm khác thuộc nhóm 19.05; hoặc

(d) Các chế phẩm thực phẩm tổng hợp đồng nhất thuộc nhóm 21.04.

2. Các nhóm 20.07 và 20.08 không áp dụng cho các loại thạch trái cây, bột nhão từ quả, các loại quả hạnh bọc đường hoặc các sản phẩm tượng tự chế biến dưới dạng kẹo đường (nhóm 17.04) hoặc kẹo sôcôla (nhóm 18.06).

3.- Các nhóm 20.01, 20.04 và 20.05, tuỳ theo từng trường hợp, chỉ bao gồm những sản phẩm thuộc Chương 7 hay nhóm 11.05 hoặc 11.06 (trừ bột, bột thô và bột mịn của các sản phẩm đã ghi trong Chương 8) đã được chế biến hay bảo quản theo các quy trình khác với quy trình đã ghi trong Chú giải 1(a).

4.- Nước ép cà chua có hàm lượng chất khô từ 7% trở lên được xếp vào nhóm 20.02.

5.- Theo mục đích của nhóm 20.07, khái niệm "thu được từ quá trình đun nấu" có nghĩa là thu được bằng cách xử lý nhiệt ở áp suất không khí hoặc giảm áp suất để làm tăng độ dẻo của một sản phẩm thông qua việc giảm lượng nước hoặc thông qua biện pháp khác.

6.- Theo mục đích của nhóm 20.09, khái niệm "các loại nước ép, chưa lên men và chưa pha rượu" để chỉ các loại nước ép có nồng độ cồn không quá 0,5% tính theo thể tích (xem Chú giải (2) của Chương 22).

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của phân nhóm 2005.10, khái niệm "rau đồng nhất" chỉ các loại chế phẩm từ rau, đã đồng nhất mịn, dùng làm thức ăn cho trẻ em hoặc để ăn kiêng, đóng gói để bán lẻ, trong bao bì với trọng lượng tịnh không quá 250 gam. Khi áp dụng định nghĩa này không cần quan tâm đến những thành phần có trọng lượng nhỏ cho thêm vào làm gia vị, để bảo quản hoặc đáp ứng các mục đích khác. Các chế phẩm này có thể chứa trọng lượng nhỏ mảnh vụn rau có thể nhìn thấy được. Phân nhóm 2005.10 được ưu tiên xem xét trước trong các phân nhóm thuộc nhóm 20.05.

2.- Theo mục đích của phân nhóm 2007.10, khái niệm "chế phẩm đồng nhất" chỉ các loại chế phẩm của quả, đã đồng nhất mịn, dùng làm thức ăn cho trẻ em hoặc để ăn kiêng, đóng gói để bán lẻ trong bao bì với trọng lượng tịnh không quá 250 gam. Khi áp dụng định nghĩa này không cần quan tâm đến những thành phần có hàm lượng nhỏ cho thêm vào làm gia vị, để bảo quản hoặc đáp ứng các mục đích khác. Các chế phẩm này có thể chứa một lượng nhỏ mảnh vụn quả có thể nhìn thấy được. Phân nhóm 2007.10 được ưu tiên xem xét trước trong các phân nhóm thuộc nhóm 20.07.

3. - Theo mục đích của các phân nhóm 2009.12, 2009.21, 2009.31, 2009.41, 2009.61 và 2009.71, khái niệm "giá trị Brix" có nghĩa là đọc trực tiếp độ Brix từ tỷ trọng kế Brix hoặc của chỉ số khúc xạ được biểu thị theo khái niệm tỷ lệ phần trăm thành phần sucroza đo bằng khúc xạ kế, ở nhiệt độ 20C hoặc được hiệu chỉnh về 20C nếu phép đo được tiến hành ở một nhiệt độ khác.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Rau, quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây, đã chế biến hoặc bảo quản bằng giấm hoặc axit acetic.

(2) Rau, quả, quả hạch (nut), vỏ quả và các phần khác của cây, được bảo quản bằng đường.

(3) Mứt, thạch trái cây, mứt từ quả thuộc chi cam quít, bột nghiền và bột nhão từ quả hoặc quả hạch (nut), thu được từ quá trình đun nấu.

(4) Rau quả đã chế biến hoặc bảo quản đồng nhất.

(5) Nước ép quả, nước ép rau, chưa lên men và chưa pha thêm cồn hoặc có nồng độ cồn không quá 0,5% theo thể tích.

(6) Rau, quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây được chế biến hoặc bảo quản theo các phương thức khác với các phương thức đã được nêu ở chương 7, 8 hoặc 11 hoặc ở các nơi khác trong Danh mục.

(7) Các sản phẩm của các nhóm 07.14, 11.05 hoặc 11.06 (**trừ** bột, bột thô, bột mịn của các sản phẩm thuộc **Chương 8**) đã được chế biến hoặc bảo quản bằng các phương thức khác với các phương thức đã liệt kê ở Chương 7 hoặc Chương 11.

(8) Quả được bảo quản bằng cách khử nước thẩm thấu.

Các sản phẩm kể trên có thể còn nguyên dạng, cắt miếng hay nghiền nát.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm có chứa trên 20% trọng lượng là xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, động vật giáp xác, động vật thân mềm hay các loại động vật thủy sinh không xương sống khác hoặc hỗn hợp các sản phẩm đó (**Chương 16**).

(b) Các sản phẩm bánh trái cây (fruit tart), được chế biến với bánh bột nhào (pastry) (**nhóm 19.05**).

(c) Súp và nước xuýt và các chế phẩm để làm súp và nước xuýt, chế phẩm thực phẩm đồng nhất thuộc **nhóm 21.04**.

(d) Các loại nước ép quả hoặc nước ép rau có nồng độ cồn trên 0,5% theo thể tích (**Chương 22**).

20.01 - Rau, quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây, đã chế biến hoặc bảo quản bằng giấm hoặc axit acetic.

2001.10 - Dưa chuột và dưa chuột ri

2001.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại rau (xem Chú giải 3 của Chương này) quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây, đã chế biến hoặc bảo quản bằng dấm hoặc axit acetic, có hoặc không thêm muối, gia vị, mù tạt, đường hoặc một số chất tạo ngọt khác. Các sản phẩm này cũng có thể chứa dầu ăn hoặc một số phụ gia khác. Chúng có thể được đóng trong thùng, (thùng tô nô nhỏ, thùng phuy, v.v) hoặc được đóng vào bình, chai, hộp thiếc hoặc đóng bao bì kín khí để bán lẻ. Nhóm này cũng bao gồm một số các sản phẩm có tên gọi là "dưa món", dưa mù tạt,...

Các sản phẩm ở nhóm này được phân biệt với các loại nước xốt của **nhóm 21.03** ở chỗ nước xốt và gia vị, bột canh thường có dạng lỏng, nhũ tương hoặc huyền phù, không được dùng để ăn một mình nhưng được sử dụng như một món đi kèm với thức ăn hoặc để chế biến một số món ăn.

Các sản phẩm chính được bảo quản theo cách được mô tả trong nhóm này là dưa chuột, dưa chuột ri, hành, hẹ tây, cà chua, súp lơ, ô liu, nụ bạch hoa, ngô ngọt, bông a-ti-sô, lõi cọ, củ từ, quả óc chó và xoài.

20.02 - Cà chua đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác trừ loại bảo quản bằng giấm hoặc axít axetic.

2002.10 - Cà chua, nguyên quả hoặc dạng miếng

2002.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại cà chua, nguyên quả hay dạng miếng, **trừ** loại cà chua đã chế biến hoặc bảo quản bằng giấm hoặc axit acetic (**nhóm 20.01**) và các loại cà chua đã được nêu cụ thể trong **Chương 7**. Cà chua được phân loại trong nhóm này được chứa trong bất cứ loại bao bì nào.

Nhóm này cũng bao gồm các loại cà chua đồng nhất đã chế biến hoặc bảo quản (ví dụ: bột quấy cà chua (tomato purée), bột cà chua dạng sệt, cà chua cô đặc) và nước ép cà chua mà hàm lượng thành phần khô từ 7% trở lên. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**: nước xốt cà chua có tên gọi ketchup và các loại xốt cà chua khác (**nhóm 21.03**) và cả các loại súp cà chua và các chế phẩm làm súp cà chua (**nhóm 21.04**).

20.03 - Nấm và nấm cục (truffles), đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác trừ bảo quản bằng giấm hoặc axít axetic.

2003.10 - Nấm thuộc chi *Agaricus*

2003.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại nấm (kể cả thân nấm) và nấm cục, **trừ** các sản phẩm được chế biến hoặc bảo quản bằng giấm hoặc axit acetic) (**nhóm 20.01**) và các sản phẩm đã được nêu cụ thể tại **Chương 7**. Các sản phẩm nấm và nấm cục của nhóm này có thể còn nguyên dạng, hoặc cắt miếng (thí dụ: thái mỏng) hoặc đồng nhất.

20.04 - Rau khác, đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác trừ bảo quản bằng giấm hoặc axít axetic, đã đông lạnh, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 20.06.

2004.10 - Khoai tây

2004.90 - Rau khác và hỗn hợp các loại rau

Các loại rau đông lạnh thuộc nhóm này sẽ được phân loại trong **nhóm 20.05** khi không được làm đông lạnh (xem Chú giải nhóm 20.05). Thuật ngữ "đông lạnh" đã được giải thích trong Chú giải Tổng quát Chương 7.

Ví dụ các sản phẩm thường thấy trên thị trường thuộc Chương này là:

(1) **Khoai tây (khoai tây rán hoặc khoai tây rán kiểu pháp)**, rán chín hoàn toàn hoặc một phần bằng dầu ăn rồi được làm đông lạnh.

(2) **Ngô ngọt còn nguyên bắp hoặc dạng hạt, cà rốt, đậu hà lan,... đông lạnh**, đã hoặc chưa nấu chín sơ, đóng trong bao bì kín khí với bơ hoặc nước xốt khác (ví dụ, trong túi plastic).

(3) **Các sản phẩm "Knödel", "Klösse ", "Nockerln"**, được chế biến từ bột khoai tây, đông lạnh.

20.05 - Rau khác, đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác trừ bảo quản bằng giấm hoặc axít axetic, không đông lạnh, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 20.06.

2005.10 - Rau đồng nhất
2005.20 - Khoai tây
2005.40 - Đậu Hà lan *(Pisum sativum)*
- Đậu hạt *(Vigna spp., Phaseolus spp.)*:
2005.51 - - Đã bóc vỏ
2005.59 - - Loại khác
2005.60 - Măng tây
2005.70 - Ô liu
2005.80 - Ngô ngọt *(Zea mays var. saccharata)*
- Rau khác và hỗn hợp các loại rau:
2005.91 - - Măng tre
2005.99 - - Loại khác

Thuật ngữ "rau" trong nhóm này chỉ bao gồm các sản phẩm đã được nêu trong phần Chú giải 3 của Chương này. Các sản phẩm này (**trừ** các loại rau được chế biến hoặc bảo quản bằng giấm hoặc axit acetic thuộc **nhóm 20.01**, các loại rau đông lạnh thuộc **nhóm 20.04** và các loại rau bảo quản bằng đường thuộc **nhóm 20.06**) chỉ được phân loại vào nhóm này nếu đã qua chế biến hoặc bảo quản khác theo các công đoạn đã được nêu ở Chương 7 hoặc 11.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được chứa trong bất cứ loại bao bì nào mà chúng được đóng gói (thường trong hộp hoặc các loại bao bì kín khí khác).

Tất cả các sản phẩm này, dù nguyên dạng, cắt miếng hay được nghiền, có thể được bảo quản trong nước, trong nước xốt cà chua hoặc với các thành phần khác để có thể ăn được ngay. Chúng cũng có thể được làm đồng nhất hoặc được trộn lẫn với nhau (salad).

Ví dụ các chế phẩm thuộc nhóm này như sau:

(1) **Ô liu**, ăn được vì qua một công đoạn xử lý đặc biệt trong dung dịch soda hoặc ngâm lâu trong nước muối. (Ô liu được bảo quản tạm thời trong nước muối được phân loại trong **nhóm 07.11**- xem Chú giải chi tiết của nhóm đó).

(2) **Dưa bắp cải**, được chế biến bằng bắp cải thái chỉ lên men một phần và ướp muối.

(3) **Ngô ngọt nguyên bắp hoặc dạng hạt, cà rốt, đậu hà lan**... được làm chín sơ hoặc đóng hộp với bơ hay nước xốt khác.

(4) **Các sản phẩm làm từ bột mịn khoai tây thành miếng mỏng, hình chữ nhật** có nêm muối và một lượng nhỏ mì chính, và đã được làm ẩm để rút bớt một phần dextrin rồi được làm khô. Các sản phẩm này chỉ cần chiên ngập dầu trong vài giây là ăn được và được gọi là khoai tây lát rán (chips).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các sản phẩm thực phẩm giòn thơm thuộc **nhóm 19.05**.

(b) Nước ép rau thuộc **nhóm 20.09.**

(c) Nước ép rau có nồng độ cồn trên 0,5% theo thể tích (**Chương 22**).

20.06 - Rau, quả, quả hạch (nuts), vỏ quả và các phần khác của cây, được bảo quản bằng đường (dạng khô có tẩm đường, ngâm trong nước đường hoặc bọc đường).

Các sản phẩm của nhóm này thu được sau công đoạn dùng nước sôi làm mềm rau, quả, vỏ quả và các thành phần khác của cây để chúng ngấm đường được dễ dàng. Sau công đoạn này sản phẩm được đun đến sôi và ngâm vào xirô đường và để nguyên một thời gian với độ đậm đặc của đường tăng dần cho đến khi sản phẩm ngấm đủ đường để đảm bảo việc bảo quản.

Các sản phẩm chính được ngâm đường có thể có dạng nguyên quả hoặc nguyên quả hạch (nut) (thí dụ: anh đào, mơ, lê, mận đỏ, hạt dẻ, óc chó, ...), dạng bổ hoặc cắt miếng (thí dụ: cam, chanh, dứa ...), dạng vỏ quả (ví dụ: thanh yên, chanh, cam, dưa lê,...), các bộ phận khác của cây (ví dụ, bạch chỉ, gừng, củ từ, khoai lang...) và hoa (ví dụ, violets, mimosa...)

Để chế biến các sản phẩm đã **ráo nước** người ta sử dụng một loại xirô (ví dụ, hỗn hợp đường nghịch chuyển hoặc đường glucoza với một phần đường sucroza vì các loại đường này khi ra ngoài không khí không bị kết tinh. Sau khi ngâm ngấm đường, phần xirô thừa ra khô đi làm cho sản phẩm sờ vào dính tay.

Các sản phẩm nhúng trong nước đường là sản phẩm thu được sau khi nhúng sản phẩm đã ráo nước vào xirô đường sucroza. Khi khô sản phẩm sẽ có phủ một lớp đường mỏng và bóng.

Các sản phẩm bọc đường cũng được chế biến từ việc ngâm sản phẩm vào xirô đường sucroza để đường thẩm thấu vào sản phẩm đến khi khô đường kết tinh khô lại ở trên bề mặt hoặc bên trong sản phẩm.

Các sản phẩm được bảo quản bằng đường và được đóng gói trong xirô, bất kể trong loại bao bì nào, đều **bị loại trừ** khỏi nhóm này (nếu là rau sẽ thuộc nhóm **20.02, 20.03** hoặc **20.05**, nếu là quả, quả hạch (nut), vỏ quả hoặc các bộ phận ăn được khác của cây... sẽ thuộc **nhóm 20.08** ví dụ, hạt dẻ phủ đường hoặc gừng).

Tuy nhiên, các loại quả, hạt khô (chà là, mận...) được phân loại trong **Chương 8** ngay cả khi có cho một lượng nhỏ đường hoặc bên ngoài được phủ một lớp đường **tự nhiên** được làm khô tạo cho sản phẩm trông giống như các loại quả bọc đường của Chương này.

20.07 - Mứt, thạch trái cây, mứt từ quả thuộc chi cam quýt, bột nghiền và bột nhão từ quả hoặc quả hạch (nuts), thu được từ quá trình đun nấu, đã hoặc chưa pha thêm đường hay chất tạo ngọt khác.

2007.10 - Chế phẩm đồng nhất

- Loại khác:

2007.91 - - Từ quả thuộc chi cam quýt

2007.99 - - Loại khác

Mứt là loại sản phẩm thu được bằng cách đun sôi cả quả hoặc phần thịt quả hoặc một số loại rau (ví dụ: bí đỏ, cà tím) hoặc các sản phẩm khác (ví dụ: gừng, cánh hoa hồng) với một lượng đường tương đương. Khi nguội, sản phẩm thu được tương đối se đặc và có chứa các mẩu vụn của quả.

Mứt từ quả thuộc chi cam quýt là các loại mứt được chế biến chủ yếu từ các quả thuộc chi cam quýt.

Thạch trái cây được chế biến bằng cách đun sôi nước ép quả với đường (được ép từ quả đã hoặc chưa được đun chín) cho đến khi sản phẩm đông lại khi nguội. Nước ép quả cô đặc có dạng đặc, trong suốt và không có chứa mảnh vụn của quả.

Bột nghiền từ quả hoặc quả hạch (nut) được chế biến bằng cách đun sôi thịt quả đã được sàng lọc hoặc bột quả hạch (nut), có hoặc không thêm đường cho tới khi có dạng sệt. Bột nghiền từ quả khác với các sản phẩm mứt ở chỗ lượng quả nhiều và nhão nhuyễn hơn.

Bột nhão từ trái cây hoặc quả hạch (nut) (táo, mộc qua, lê, mơ, hạnh nhân,...) được làm bằng cách bay hơi từ bột nghiền trở thành loại có độ đặc hoàn toàn hoặc gần đặc.

Sản phẩm thuộc nhóm này thường được chế biến với đường hoặc có thể được làm ngọt với các chất tổng hợp (ví dụ sorbitol) thay cho đường.

Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm đồng nhất.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thạch và bột nhão ở dạng kẹo đường hoặc kẹo sôcôla (**nhóm 17.04** hoặc **18.06**, tương ứng).

(b) Thạch ăn được được chế biến từ gelatin, đường và nước ép trái cây hoặc tinh chất trái cây nhân tạo (**nhóm 21.06**).

20.08 - Quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây, đã chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác, đã hoặc chưa pha thêm đường hay chất tạo ngọt khác hoặc rượu, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

- Quả hạch (nut), lạc và hạt khác, đã hoặc chưa pha trộn với nhau:

2008.11 - - Lạc

2008.19 - - Loại khác, kể cả hỗn hợp

2008.20 - Dứa

2008.30 - Quả thuộc chi cam quýt

2008.40 - Quả lê

2008.50 - Mơ

2008.60 - Anh đào (Cherries)

2008.70 - Đào, kể cả quả xuân đào

2008.80 - Dâu tây

- Loại khác, kể cả dạng hỗn hợp trừ loại thuộc phân nhóm 2008.19:

2008.91 - - Lõi cây cọ

2008.93 - - Quả nam việt quất (*Vaccinium macrocarpon, Vaccinium oxycoccos, Vaccinium Vitis-idaea*)

2008.97 - - Dạng hỗn hợp

2008.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại quả, quả hạch (nut) và các phần ăn được khác của cây, , nguyên trái, cắt miếng hoặc nghiền nát, được chế biến hoặc bảo quản khác với các cách đã được nêu rõ trong các Chương khác hoặc trong các nhóm trước thuộc Chương này.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) Quả hạnh nhân, lạc, quả cau (hoặc trầu) và các loại quả hạch khác, được rang khô, chiên dầu ăn hoặc mỡ, có hoặc không chứa hoặc phủ dầu thực vật, muối, hương vị, hương liệu hoặc một số phụ gia khác.

(2) Bơ lạc, có dạng bột nhão thu được từ lạc rang nghiền nát, có hoặc không thêm muối hoặc dầu ăn.

(3) Quả (kể cả vỏ quả và hạt) được bảo quản trong nước, trong xirô, trong các chất hóa học hoặc trong rượu.

(4) Phần thịt quả, đã được tiệt trùng, đã hoặc chưa nấu chín.

(5) Quả nguyên trái như đào (kể cả xuân đào), mơ, cam (đã hoặc chưa bóc vỏ, bỏ hạt), nghiền nát và đã tiệt trùng, có hoặc không thêm nước hoặc xirô đường nhưng với tỷ lệ chưa đủ để sản phẩm có thể sử dụng ngay như đồ uống. Các sản phẩm này khi có thêm lượng nước và xirô đường vừa đủ để sử dụng ngay như đồ uống được phân loại vào **nhóm 22.02**.

(6) Các loại quả đã nấu chín. Tuy nhiên, các loại quả đã được hấp chín hoặc luộc chín trong nước và được làm đông lạnh vẫn thuộc **nhóm 08.11**.

(7) Thân, rễ và các phần ăn được khác của cây (thí dụ: gừng, bạch chỉ, củ từ, khoai lang, ngọn hoa hublon, lá nho, lõi cọ) được bảo quản bằng xirô hoặc chế biến hoặc bảo quản bằng cách khác.

(8) Me quả ngâm xirô đường.

(9) Quả, quả hạch (nut), vỏ quả và các phần ăn được khác của cây (trừ các loại rau), được bảo quản bằng đường và ngâm vào xirô (ví dụ: hạt dẻ phủ đường, hoặc gừng), bất kể được đóng gói thế nào.

(10) Quả được bảo quản bằng phương pháp khử nước thẩm thấu. Khái niệm "phương pháp khử nước thẩm thấu" để cập đến quá trình mà các miếng của quả được ngâm trong xirô

đường cô đặc đến mức mà hầu hết nước và đường tự nhiên của quả được thay thế bằng đường từ xirô. Quả sau đó có thể được thổi khô để giảm bớt độ ẩm.

Các sản phẩm của nhóm này có thể được tạo ngọt bằng các chất tạo ngọt tổng hợp (ví dụ: sorbitol) thay thế cho đường. Các chất khác (ví dụ, tinh bột) có thể được thêm vào các sản phẩm của nhóm này, miễn là nó không thay đổi đặc tính chính của quả, quả hạch (nut), hoặc những phần ăn được của cây.

Các sản phẩm của nhóm này thường được đóng gói trong hộp, bình hoặc bao bì kín khí hoặc đóng thùng tô nô, thùng rượu (barrels) hoặc các loại đồ chứa tương tự.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm là các hỗn hợp của cây hoặc các phần của cây (kể cả hạt hoặc quả) của các loài khác nhau hoặc bao gồm cây hoặc các phần của cây (kể cả hạt và quả) của một loại hoặc của các loại khác nhau trộn với các chất khác như chiết xuất của một loại hoặc nhiều loại thực vật, không ăn trực tiếp mà được sử dụng để chế trà thảo dược hoặc thuốc hãm thảo dược (ví dụ, nhóm **08.13, 09.09** hoặc **21.06**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** hỗn hợp của cây, các phần của cây, hạt hoặc quả (nguyên trái, cắt miếng, nghiền hoặc làm thành bột) của các loại thuộc các Chương khác (ví dụ: chương 7, 9, 11, 12), không được dùng ngay, nhưng là loại dùng trực tiếp để tạo hương vị cho đồ uống hoặc để chế biến các chiết xuất dùng trong sản xuất đồ uống (**Chương 9** hoặc **nhóm 21.06**).

20.09 - Các loại nước ép trái cây (kể cả hèm nho) và nước rau ép, chưa lên men và chưa pha thêm rượu, đã hoặc chưa pha thêm đường hoặc chất tạo ngọt khác (+).

- Nước cam ép:

2009.11 - - Đông lạnh

2009.12 - - Không đông lạnh, với trị giá Brix không quá 20

2009.19 - - Loại khác

- Nước bưởi ép (kể cả nước quả bưởi chùm):

2009.21 - - Với trị giá Brix không quá 20

2009.29 - - Loại khác

- Nước ép từ một loại quả thuộc chi cam quýt khác:

2009.31 - - Với trị giá Brix không quá 20

2009.39 - - Loại khác

- Nước dứa ép:

2009.41 - - Với trị giá Brix không quá 20

2009.49 - - Loại khác

2009.50 - Nước cà chua ép

- Nước nho ép (kể cả hèm nho):

2009.61 - - Với trị giá Brix không quá 30

2009.69 - - Loại khác

- Nước táo ép:

2009.71 - - Với trị giá Brix không quá 20

2009.79 - - Loại khác

- Nước ép từ một loại quả hoặc rau khác:

2009.81 - - Quả nam việt quất (*Vaccinium macrocarpon, Vaccinium oxycoccos, Vaccinium Vitis-idaea*)

2009.89 - - Loại khác

2009.90 - Nước ép hỗn hợp

Liên quan đến nước ép, chưa lên men và chưa pha thêm rượu, xem Chú giải 6 của Chương này.

Các loại nước ép quả hoặc nước ép rau của nhóm này thường thu được từ việc ép quả hoặc rau còn tươi, lành lặn và chín. Việc ép có thể được thực hiện (trong trường hợp của quả thuộc chi cam quýt) bằng phương pháp cơ học "vắt" giống như nguyên lý vắt chanh, hoặc bằng việc ép mà quả trước đó đã hoặc chưa được nghiền nát (chủ yếu đối với táo) hoặc quả trước đó đã được xử lý bằng nước lạnh hoặc nước nóng hoặc hơi nước (ví dụ cà chua, phúc bồn đen và một số loại rau như cà rốt và cần tây).

Nước ép thu được sau đó thường qua các công đoạn xử lý sau:

(a) **Làm trong,** nhằm tách phần nước ép ra khỏi phần lớn những thành phần cứng lẫn trong nước ép, hoặc bằng các chất làm trong (gelatin, anbumin, đất infusorial,...) hoặc bằng enzyme hoặc bằng quay ly tâm.

(b) **Lọc**, chủ yếu các thiết bị lọc tấm có phủ kieselguhr, amiăng, cellulose,...

(c) **Loại không khí**, nhằm loại bỏ oxy vì khí này ảnh hưởng xấu đến màu và mùi vị của sản phẩm.

(d) **Đồng nhất hoá**, trong trường hợp một số loại nước ép thu được từ các loại quả có nhiều thịt (cà chua, đào, ...).

(e) **Tiệt trùng,** nhằm tránh việc lên men. Công đoạn này có thể được tiến hành theo nhiều phương thức, ví dụ: tiệt trùng theo phương pháp pasteur kéo dài hoặc chớp nhoáng (flash pasteurisation), tiệt trùng bằng điện trong những máy có gắn các điện cực, tiệt trùng bằng phương pháp lọc, bảo quản bằng áp lực carbon dioxide, bảo quản lạnh, tiệt trùng bằng phương pháp hoá học (bằng dùng chất sulphur dioxide, benzoate natri...), xử lý bằng tia cực tím hoặc chất trao đổi ion.

Nhờ qua các khâu xử lý trên, các loại nước ép quả, nước ép rau sẽ có dạng lỏng trong, chưa lên men. Tuy nhiên, đối với một số loại nước ép (đặc biệt là loại được ép từ các loại quả nhiều thịt như mơ, đào và cà chua (vẫn còn phần nhỏ thịt quả bị vẩn hoặc bị lắng đọng.

Nhóm này cũng bao gồm các loại nước ép, tương đối hiếm trong thực tế, thu được từ các loại quả khô với điều kiện là những loại quả này có chứa nước quả khi còn tươi. Ví dụ như trường hợp của "nước ép mận khô", được chiết xuất từ mận khô bằng cách làm nóng với nước trong nhiều giờ trong máy khuếch tán. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm ở

dạng lỏng, thu được từ quá trình làm nóng trong nước các loại quả tươi hay khô (ví dụ, quả cây bách xù, hoa hồng dại) mà hầu như không còn nước quả; các sản phẩm như vậy thường được phân loại thuộc **nhóm 21.06**.

Các loại nước ép của nhóm này có thể có **dạng cô đặc** (đã hoặc chưa đông lạnh) hoặc dạng **kết tinh hoặc dạng bột**, với điều kiện là, đối với trường hợp bột hoặc dạng kết tinh, chúng hòa tan hoặc hầu như tan hết trong nước. Các sản phẩm này thường thu được bằng các công đoạn xử lý qua nhiệt (không hoặc có chân không) hoặc lạnh (làm khô lạnh).

Một số loại nước ép cô đặc có thể được phân biệt với các loại nước ép không cô đặc tương ứng dựa trên cơ sở trị giá Brix (xem Chú giải phân nhóm 3 của Chương này).

Với điều kiện là chúng giữ được đặc tính ban đầu, các loại nước ép quả hoặc nước ép rau của nhóm này có thể chứa các chất thuộc các loại được nêu dưới đây, các chất này hoặc được sinh ra ngay trong nước ép qua các công đoạn xử lý hoặc được thêm vào:

(1) Đường.

(2) Một số chất làm ngọt khác, tự nhiên hoặc tổng hợp, với điều kiện là lượng các chất thêm vào không được quá lượng cần thiết cho độ ngọt thông thường và ngoài ra nước ép này đáp ứng điều kiện của nhóm này, đặc biệt là sự cân bằng của các thành phần khác nhau (xem Mục (4) dưới đây).

(3) Các sản phẩm được thêm vào để bảo quản nước ép hoặc để chống sự lên men (thí dụ: sulphur dioxide, carbon dioxide, enzyme).

(4) Các chất chuẩn (như axit citric, axit tartaric) và các sản phẩm được thêm vào để bù cho các thành phần bị phá hủy hoặc hư hỏng trong quá trình chế biến (thí dụ: vitamin, các chất tạo màu), hoặc để cố định hương vị (ví dụ, cho thêm sorbitol vào các loại nước ép quả thuộc chi cam quýt dạng bột hoặc dạng tinh thể). Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các loại nước ép quả mà một trong các thành phần (axit citric, tinh dầu chiết xuất từ quả...) được thêm vào với một lượng mà sự cân bằng các thành phần khác nhau trong nước ép tự nhiên bị phá vỡ; trong trường hợp này sản phẩm bị mất đặc tính ban đầu.

Các loại nước ép rau của nhóm này có thể có thêm muối (natri chloride), gia vị hoặc hương liệu.

Tương tự, hỗn hợp các nước ép quả hoặc nước ép rau của cùng hoặc khác loại vẫn được phân loại trong nhóm này như là sự hoàn nguyên nước ép quả (nghĩa là, các sản phẩm này thu được nhờ việc thêm vào nước ép cô đặc một lượng nước không được vượt quá lượng nước chứa trong nước ép không cô đặc của các thành phần bình thường).

Tuy nhiên, nếu cho thêm nước vào nước quả ép hoặc nước rau ép thông thường, hoặc thêm nước vào nước ép trước đó đã cô đặc với một tỉ lệ lớn hơn tỉ lệ cần thiết cho phép để thu được nước ép có thành phần tự nhiên ban đầu thì sẽ thu được sản phẩm pha loãng mà sẽ có đặc tính của đồ uống thuộc **nhóm 22.02**. Các loại nước ép quả hoặc nước ép rau có chứa một tỉ lệ carbon dioxide lớn hơn tỉ lệ bình thường có chứa trong các loại nước ép xử lý bằng loại chất này (nước ép có gas) và cả nước chanh, nước có gas được dùng nước ép quả để tạo hương đều **bị loại trừ** (**nhóm 22.02**).

Nhóm này cũng bao gồm hèm nho bất kể được dùng để làm gì, với điều kiện là chưa lên men. Khi đã được xử lý qua các công đoạn như xử lý nước ép quả, hèm nho sẽ giống như nước ép nho thông thường. Sản phẩm có thể có dạng nước ép cô đặc thậm chí có dạng tinh thể (đối với loại có dạng tinh thể, sản phẩm này đôi khi được gọi là đường nho hoặc mật nho và có thể được sử dụng trong làm bánh ngọt hoặc kẹo, chủ yếu để sản xuất bánh mỳ có gừng, mứt kẹo,...).

Hèm nho đã lên men một phần, đã hoặc chưa lên men, cũng như loại hèm nho chưa lên men, đã cho thêm rượu, cả hai sản phẩm này đều có nồng độ cồn trên 0,5% theo thể tích thuộc **nhóm 22.04**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Nước ép cà chua có hàm lượng thành phần khô từ 7% trở lên (**nhóm 20.02**).

(b) Các loại nước quả ép quả hoặc nước ép rau có nồng độ cồn trên 0,5% theo thể tích (**Chương 22**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2009.11:

Thuật ngữ "nước ép cam đông lạnh" cũng để chỉ các loại nước ép cam cô đặc mặc dù đã được làm lạnh và giữ lạnh ở nhiệt độ khoảng -18^0c nhưng chưa hoàn toàn đông cứng.

Chương 21: Các chế phẩm ăn được khác

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các loại rau hỗn hợp thuộc nhóm 07.12;

(b) Các chất thay thế cà phê rang có chứa cà phê theo tỷ lệ bất kỳ (nhóm 09.01);

(c) Chè đã pha hương liệu (nhóm 09.02);

(d) Các gia vị hoặc các sản phẩm khác thuộc các nhóm từ 09.04 đến 09.10;

(e) Các chế phẩm thực phẩm, trừ các sản phẩm ghi trong nhóm 21.03 hoặc 21.04, có chứa trên 20% tính theo trọng lượng của xúc xích, thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, tiết, cá hay động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, hoặc hỗn hợp các sản phẩm trên (Chương 16);

(f) Men được đóng gói như dược phẩm hay các sản phẩm khác thuộc nhóm 30.03 hay 30.04; hoặc

(g) Enzyme đã chế biến thuộc nhóm 35.07.

2.- Các chiết xuất từ các chất thay thế ghi trong Chú giải 1(b) trên đây được xếp vào nhóm 21.01.

3.- Theo mục đích của nhóm 21.04, khái niệm "chế phẩm thực phẩm tổng hợp đồng nhất" có nghĩa là các loại chế phẩm bao gồm một hỗn hợp đồng nhất mịn của hai hay nhiều thành phần cơ bản như thịt, cá, rau, quả hoặc quả hạch (nut), được đóng gói với trọng lượng tịnh không quá 250g để bán lẻ, dùng làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc ăn kiêng. Khi áp dụng khái niệm này, không cần quan tâm đến trọng lượng nhỏ cho thêm vào để làm gia vị, để bảo quản hoặc cho các mục đích khác. Các chế phẩm này có thể chứa một lượng nhỏ những mẩu vụn có thể nhìn thấy được của các thành phần nói trên.

21.01 - Chất chiết xuất, tinh chất và chất cô đặc, từ cà phê, chè hoặc chè Paragoay, và các chế phẩm có thành phần cơ bản là các sản phẩm này hoặc có thành phần cơ bản là cà phê, chè, chè Paragoay; rau diếp xoăn rang và các chất thay thế cà phê rang khác, và các chiết xuất, tinh chất và chất cô đặc của chúng.

- Chất chiết xuất, tinh chất và các chất cô đặc, từ cà phê, và các chế phẩm có thành phần cơ bản là các chất chiết xuất, tinh chất hoặc các chất cô đặc này hoặc có thành phần cơ bản là cà phê:

2101.11 - - Chất chiết xuất, tinh chất và các chất cô đặc

2101.12 - - Các chế phẩm có thành phần cơ bản là các chất chiết xuất, tinh chất hoặc các chất cô đặc hoặc có thành phần cơ bản là cà phê

2101.20 - Chất chiết xuất, tinh chất và các chất cô đặc, từ chè hoặc chè Paragoay, và các chế phẩm có thành phần cơ bản là các chất chiết xuất, tinh chất hoặc các chất cô đặc này hoặc có thành phần cơ bản là chè hoặc chè Paragoay

2101.30 - Rau diếp xoăn rang và các chất thay thế cà phê rang khác, và chất chiết xuất, tinh chất và các chất cô đặc của chúng

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các chiết xuất, tinh chất và chất cô đặc của cà phê.** Các chất này có thể được chế biến trực tiếp từ cà phê nguyên chất (đã hoặc chưa tách caffeine) hoặc từ một hỗn hợp với tỉ lệ **bất kỳ** giữa cà phê nguyên chất và các sản phẩm thay thế cà phê. Các sản phẩm này có thể có dạng lỏng hoặc dạng bột, thường rất cô đặc. Nhóm này bao gồm cả các sản phẩm cà phê tan thu được từ cà phê pha hãm và khử nước hoặc pha hãm và sau đó được làm đông khô bằng chân không.

2) **Các chiết xuất, tinh chất và chất cô đặc của chè, hoặc chè paragoay.** Các sản phẩm này cũng qua các công đoạn chế biến tương tự như các sản phẩm của phần (1) trên đây.

(3) **Các chế phẩm có thành phần cơ bản là chiết xuất, tinh chất hoặc chất cô đặc của chè, cà phê của phần (1) và (2) trên đây**. Đó là các chế phẩm dựa trên chiết xuất, tinh chất hoặc chất cô đặc của cà phê, chè hoặc chè paragoay (chứ không phải cà phê, chè hoặc chè paragoay nguyên chất), và bao gồm chất chiết xuất,... có thêm tinh bột hoặc carbohydrate khác.

(4) C**ác chế phẩm có thành phần cơ bản là cà phê, chè hoặc chè paragoay.** Các chế phẩm này có thể kể đến:

(a) bột nhão cà phê gồm hỗn hợp cà phê rang, đã nghiền thành bột với chất béo thực vật và đôi khi có một số thành phần khác nữa, và

(b) các chế phẩm chè gồm hỗn hợp của chè, sữa bột và đường.

(5) **Rễ rau diếp xoăn rang và các chất thay thế cà phê rang khác và các chiết xuất, tinh chất và chất cô đặc của chúng**. Đây là tất cả các loại sản phẩm đã rang dùng để thay thế và giả cà phê bằng cách hãm với nước nóng, hoặc để cho thêm vào cà phê. Các sản phẩm này đôi khi được gọi là "cà phê", có kèm theo tên của nguyên liệu nền (ví dụ cà phê đại mạch, cà phê malt, cà phê sồi...).

Rau diếp xoăn rang thu được từ việc rang phần rễ rau diếp xoăn (*Cichorium intybus var. sativum*) của nhóm 12.12. Sản phẩm có màu nâu đen nhạt và có vị đắng.

Các chất thay thế cà phê đã rang khác bao gồm các chất thu được từ củ cải đường, cà rốt, vả, ngũ cốc (chủ yếu là lúa mạch, lúa mì và lúa mạch đen), đậu hạt tách đôi, đậu lupine, đậu tương, sồi ăn được, hạt chà là (date stone), hạnh nhân, rễ bồ công anh hoặc hạt dẻ. Nhóm này cũng bao gồm malt đã rang được đóng gói để làm chất thay thế cà phê.

Các sản phẩm này có thể dưới dạng miếng, hạt hoặc bột hoặc các chiết xuất dạng lỏng hoặc rắn. Chúng có thể được trộn lẫn với nhau hoặc với một số thành phần khác (ví dụ: muối, carbonate kiềm...) và có thể được đóng gói trong các loại bao bì khác nhau.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chất thay thế cà phê đã rang có chứa cà phê với tỉ lệ bất kỳ (**nhóm 09.01**).

(b) Chè đã ướp hương (**nhóm 09.02**).

(c) Đường caramen (mật và đường đã chưng thành caramen) (**nhóm 17.02**).

(d) Các sản phẩm thuộc **Chương 22**.

21.02 - Men (sống hoặc ỳ); các vi sinh đơn bào khác, chết (nhưng không bao gồm các loại vắc xin thuộc nhóm 30.02); bột nở đã pha chế.

2102.10 - Men sống

2102.20 - Men ỳ; các vi sinh đơn bào khác, chết

2102.30 - Bột nở đã pha chế

(A) **MEN**

Men thuộc nhóm này có thể ở trạng thái hoạt động hoặc ỳ (không hoạt động).

Các loại men sống thường được sử dụng để kích thích quá trình lên men. Chúng chủ yếu được tạo nên từ một số loại vi sinh vật (hầu như chế từ chi *Saccharomyces*), chúng sinh sôi nảy nở trong quá trình lên men rượu. Men cũng có thể được sản xuất bằng cách kìm hãm một phần hoặc toàn bộ quá trình lên men, theo quy trình thông khí.

Men sống gồm:

(1) **Men bia.** Men bia được hình thành trong các thùng ủ men bia. Men bia có màu nâu vàng nhạt và thường có vị đắng của hoa bia (houblon) và có mùi của bia ở dạng rắn hoặc nhão.

(2) **Men chưng cất**, được sản xuất trong quá trình lên men, của, ví dụ, hạt, khoai tây hoặc trái cây, trong chưng cất. Nó có dạng bột nhão hơi khô, có màu kem. Mùi của sản phẩm tùy thuộc vào sản phẩm được chưng cất.

(3) **Men làm bánh,** thu được từ sự phát tán của chủng đặc biệt nuôi cấy nấm men trong môi trường carbohydrate, thí dụ như mật đường. Loại men này thường có dạng bánh nén (men nén) màu xám vàng nhạt và thường có mùi rượu. Tuy nhiên, ngoài thị trường còn có loại men có dạng khô (thường là dạng hạt) hoặc ở dạng lỏng.

(4) **Men cấy**: nấm men thuần khiết nuôi cấy trong phòng thí nghiệm. Nấm có thể dạng huyền phù (lơ lửng) trong nước được chưng cất hoặc trong gelatin hoặc trong thạch rau câu (agar-agar). Nấm men thường được bán với định lượng nhất định đóng gói trong bao bì kín để bảo vệ nấm khỏi bị nhiễm bệnh.

(5) **Men gây giống**, thu được từ quá trình lên men liên tiếp của men cấy và được dùng để gây giống cho nấm men thương mại. Loại men này thường được bán dưới dạng khối nén, ẩm và dẻo hoặc dưới dạng huyền phù lỏng.

Nấm men ỳ, thu được bằng việc làm khô, thường là các loại nấm men bia, men để chưng cất hoặc làm bánh loại đã không còn đủ khả năng hoạt động được nữa để sử dụng trong các ngành công nghiệp này. Chúng thường được sử dụng làm thức ăn cho người (nguồn vitamin B) hoặc để làm thức ăn chăn nuôi. Tuy nhiên, cần lưu ý rằng vì nhu cầu cần loại men này lớn nên các loại men khô này càng ngày càng được làm trực tiếp từ các loại men sống (hoạt động) được chế biến riêng cho mục đích này.

Nhóm này cũng bao gồm một số loại men khô khác (ví dụ: *candida lipolitica hoặc tropicalis, candida maltosa*) thu được từ việc xử lý các loại nấm men không thuộc loại *sacchromyces*. Chúng thu được bằng cách làm khô các loại men đã được cấy trên các phần nền có chứa hydrocarbon (như dầu gas hoặc n-paraffin) hoặc carbohydrate. Các loại men khô này rất giàu protein, được sử dụng làm thức ăn chăn nuôi và thường được gọi là **protein dầu (petroprotein**) hoặc protein nấm **men sinh học** (**men bioprotein)**.

(B) **CÁC VI SINH ĐƠN BÀO KHÁC, ĐÃ CHẾT**

Mục này bao gồm các loại vi sinh vật đơn bào **đã chết** như: vi khuẩn và tảo đơn bào. Ngoài các loại khác, mục này cũng bao gồm các loại vi sinh vật được cấy trên các phần nền có

chứa hydrocarbon hoặc carbon dioxide. Các sản phẩm này rất giàu protein và thường được sử dụng làm thức ăn chăn nuôi.

Một số sản phẩm của nhóm này có thể được đóng gói như thực phẩm bổ sung cho người hoặc thức ăn chăn nuôi (ví dụ, ở dạng bột hoặc dạng viên nén) và có thể chứa một lượng nhỏ chất tá dược, ví dụ như, các chất ổn định và chất chống oxy hóa. Các sản phẩm này vẫn được phân loại ở đây **với điều kiện** là việc bổ sung các thành phần như vậy không làm thay đổi đặc tính là vi sinh.

(C) **BỘT NỞ ĐÃ PHA CHẾ**

Các loại bột nở đã pha chế thuộc nhóm này là hỗn hợp của một số hoá chất (ví dụ: natri bicarbonate, axit tartaric, ammonium carbonate, phosphate), thêm hoặc không thêm tinh bột. Dưới môi trường phù hợp, chúng sinh ra khí carbon dioxide, và vì vậy chúng được sử dụng làm bột nở trong nướng bánh. Chúng thường được đóng gói để bán lẻ (trong túi hoặc hộp,...) theo các tên gọi khác nhau (ví dụ: bột làm bánh, bột nở làm bánh alsatiọn,...).

Ngoài các loại khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại bột làm bánh ngũ cốc ví dụ, bột được cho thêm bột nở (**nhóm 11.01** hoặc **11.02**).

(b) Men tự phân (**nhóm 21.06**).

(c) Vi sinh nuôi cấy (trừ các loại men) và các loại vắc xin (**nhóm 30.02**).

(d) Thuốc thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

(e) Các loại enzyme (amylases, penpsine, men dịch vị...) (**nhóm 35.07**).

21.03 - Nước xốt và các chế phẩm làm nước xốt; đồ gia vị hỗn hợp và bột canh hỗn hợp; bột mịn và bột thô từ hạt mù tạt và mù tạt đã chế biến.

2103.10 - Nước xốt đậu tương

2103.20 - Ketchup cà chua và nước xốt cà chua khác

2103.30 - Bột mù tạt mịn, bột mù tạt thô và mù tạt đã chế biến

2103.90 - Loại khác

(A) **NƯỚC XỐT VÀ CÁC CHẾ PHẨM ĐỂ LÀM NƯỚC XỐT; ĐỒ GIA VỊ HỖN HỢP VÀ BỘT CANH HỖN HỢP**

Nhóm này bao gồm các chế phẩm, thường có đặc tính chính là gia vị, được dùng để làm dậy mùi của một số món ăn (thịt, cá, salat...), và được làm từ nhiều thành phần khác nhau (trứng, rau, thịt, trái cây, bột mịn, tinh bột, dầu ăn, giấm, đường, gia vị, mù tạt, hương liệu...). Nước xốt thường ở dạng lỏng và các chế phẩm để làm nước xốt thường ở dạng bột, chỉ cần thêm sữa, nước... là thu được nước xốt.

Nước xốt thường được cho vào thực phẩm khi chế biến hoặc khi ăn. Nước xốt có hương vị, độ ẩm và tương phản về cấu trúc và màu sắc. Nước xốt cũng có thể được sử dụng như một loại trung gian trộn cùng thực phẩm, ví dụ, nước xốt velouté của món gà kem. Gia vị lỏng (nước xốt đậu tương, nước xốt hạt tiêu, nước mắm) được sử dụng như thành phần trong nấu ăn và gia vị trên bàn ăn.

Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm nhất định dựa trên rau hoặc quả, chủ yếu ở thể lỏng, thể nhũ tương hoặc huyền phù và đôi khi có chứa các mẩu vụn rau hoặc quả nhìn thấy được. Các chế phẩm này khác với rau hoặc quả đã chế biến hoặc bảo quản của Chương 20 ở chỗ chúng được sử dụng như các loại nước xốt, như là một thành phần đi kèm với thực phẩm hoặc trong chế biến một số món ăn, chứ không phải để ăn riêng lẻ.

Gia vị hỗn hợp và bột canh hỗn hợp có chứa các loại gia vị khác với gia vị và gia vị pha trộn của các nhóm từ 09.04 đến 09.10 ở điểm chúng còn chứa một hoặc nhiều hương liệu hoặc các gia vị thuộc các Chương khác ngoài Chương 9 với một tỉ lệ mà các hỗn hợp này không còn đặc tính cơ bản của gia vị theo nghĩa của Chương 9 (Xem Chú giải Tổng quát của Chương 9).

Để ví dụ, ta có thể kể ra đây các sản phẩm thuộc nhóm này: nước xốt mayonnaise, các loại gia vị trang trí salad, nước xốt Béarnaise, nước xốt bolognaise (có chứa thịt băm, cà chua nghiền nhuyễn, gia vị...), nước xốt đậu tương, nước xốt nấm, nước xốt worcester (thường được làm với thành phần cơ bản là nước xốt đậu tương đặc, pha với gia vị trong dấm, thêm muối, đường, caramen và mù tạt), nước xốt cà chua nấm (ketchup cà chua) (chế phẩm từ cà chua nghiền nhuyễn, đường, giấm, muối và gia vị) và các loại nước xốt cà chua khác, muối cần tây (hỗn hợp giữa muối ăn và hạt cần tây nghiền nhỏ), một số bột canh hỗn hợp dùng trong chế biến xúc xích, và các sản phẩm của Chương 22 (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 22.09) được chế biến để dùng trong nấu ăn và vì vậy không thể dùng làm đồ uống được (ví dụ, rượu vang để nấu nướng và cognac để nấu nướng).

Cùng với các sản phẩm của **Chương 9** và **Chương 20** đã được kể trên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chiết xuất và nước ép thịt, cá hoặc của động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác (**nhóm 16.03**).

(b) Súp và nước xuýt và chế phẩm để làm súp và nước xuýt (**nhóm 21.04**).

(c) Các chất phân huỷ protein, chủ yếu là hỗn hợp giữa amino axit và natri chloride, được sử dụng như phụ gia để cho thêm vào các chế phẩm thực phẩm (**nhóm 21.06**).

(d) Men tự phân (**nhóm 21.06**).

(B) BỘT MÙ TẠT MỊN, BỘT MÙ TẠT THÔ VÀ MÙ TẠT ĐÃ CHẾ BIẾN

Bột mù tạt mịn và bột mù tạt thô thu được từ việc nghiền vụn rồi rây kỹ hạt mù tạt của thuộc nhóm 12.07. Chúng có thể được làm từ hạt mù tạt màu trắng hoặc màu đen hoặc hỗn hợp của hai loại đó. Bột mù tạt thuộc nhóm này, bất kể mục đích sử dụng, dù trước khi xay hạt có được loại chất béo, được bóc hết phần vỏ lụa bao ngoài hạt hay không.

Nhóm này cũng bao gồm loại mù tạt chế biến gồm bột mù tạt mịn trộn với một lượng nhỏ các thành phần khác (bột ngũ cốc, quế, nghệ, tiêu...), hoặc dưới dạng bột nhão gồm có hỗn hợp bột mù tạt với giấm, hèm rượu nho hoặc rượu vang, đôi khi có thêm muối, đường, gia vị hoặc một số gia vị khác.

Ngoài các loại khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hạt mù tạt (**nhóm 12.07**).

(b) Dầu mù tạt không bay hơi (**nhóm 15.14**).

(c) Khô dầu từ hạt mù tạt thu được sau quá trình chiết xuất dầu không bay hơi từ hạt mù tạt (**nhóm 23.06**).

(d) Tinh dầu mù tạt (**nhóm 33.01**).

21.04 - Súp và nước xuýt (broths) và chế phẩm để làm súp và nước xuýt; chế phẩm thực phẩm đồng nhất.

2104.10 - Súp và nước xuýt (broths) và chế phẩm để làm súp và nước xuýt

2104.20 - Chế phẩm thực phẩm đồng nhất

(A) SÚP VÀ NƯỚC XUÝT (BROTHS) VÀ CHẾ PHẨM ĐỂ LÀM SÚP VÀ NƯỚC XUÝT

Mục này bao gồm:

(1) Các chế phẩm để làm súp hoặc nước xuýt chỉ cần thêm nước, sữa, ...

(2) Súp và nước xuýt chế biến ăn sẵn sau khi hâm nóng.

Các sản phẩm này chủ yếu là từ các sản phẩm thực vật (rau, bột, tinh bột, tinh bột sắn, pasta, gạo, chiết xuất thực vật,...), thịt, chiết xuất của thịt, chất béo, cá, động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thuỷ sinh không xương sống khác, peptone, amino axit hoặc chiết xuất men.

Các sản phẩm này thường có dạng viên, bánh, hình khối lập phương hoặc dạng bột hoặc dạng lỏng.

(B) CHẾ PHẨM THỰC PHẨM ĐỒNG NHẤT

Phù hợp với nội dung Chú giải 3 của Chương này, các chế phẩm thực phẩm đồng nhất của nhóm này là hỗn hợp mịn đồng nhất của hai hay nhiều thành phần cơ bản như: thịt, cá, rau hoặc quả được dùng làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc cho các mục đích ăn kiêng, được đóng gói để bán lẻ với trọng lượng tịnh không quá 250g. Ngoài những thành phần cơ bản trên, các chế phẩm cũng có thể chứa thêm một lượng nhỏ các chất như: pho mát, lòng đỏ trứng, tinh bột, dextrin, muối hoặc vitamin nhằm để đáp ứng các mục đích ăn kiêng (chế độ ăn cân bằng), hoặc để làm bột canh, để bảo quản hoặc cho các mục đích khác. Các chế phẩm này cũng có thể chứa các mảnh nhỏ nhìn thấy được của các thành phần nhưng **với điều kiện** các mảnh nhỏ này chỉ chiếm tỉ lệ nhỏ, có nghĩa là không làm thay đổi đặc tính của sản phẩm là các chế phẩm đồng nhất này.

Các chế phẩm thực phẩm đồng nhất thường được dùng làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ, có dạng bột nhão mịn với độ đặc khác nhau, phù hợp cho việc ăn trực tiếp hoặc làm nóng trước khi ăn. Chúng thường được đựng trong lọ hoặc hộp kín khí và thường có lượng tương đương với một bữa ăn đầy đủ.

Nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm thực phẩm đồng nhất (trừ loại được đóng để bán lẻ) được dùng làm thực phẩm cho trẻ sơ sinh hoặc trẻ nhỏ hoặc cho các mục đích ăn kiêng, hoặc được đóng gói với trọng lượng tịnh trên 250g. Nhóm này cũng **loại trừ** các chế phẩm gồm một thành phần cơ bản như thịt, phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, cá, rau hoặc quả (thường thuộc **Chương 16** hoặc **20**), chứa hay không chứa lượng nhỏ của bất kỳ thành phần khác để làm bột canh, bảo quản hoặc cho các mục đích khác.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Hỗn hợp rau khô (rau thập cẩm thái quân cờ), ở dạng bột hay không ở dạng bột (**nhóm 07.12**).

(b) Bột, bột thô, bột mịn của rau đậu khô (**nhóm 11.06**).

(c) Chiết xuất và nước ép của thịt, cá... và các sản phẩm khác của **Chương 16**.

(d) Các chế phẩm thực phẩm có chứa cacao (thường thuộc **nhóm 18.06** hoặc **19.01**).

(e) Rau được bảo quản thuộc **nhóm 20.04** hoặc **20.05** gồm hỗn hợp các loại rau (*julienne*, salads, …), thậm chí đôi khi được sử dụng để chế biến súp.

(f) Men tự phân (**nhóm 21.06**).

21.05 - Kem lạnh và sản phẩm ăn được tương tự khác, có hoặc không chứa ca cao.

Nhóm này bao gồm các loại kem lạnh thường được chế biến với thành phần cơ bản là sữa hoặc kem, và kem ăn được khác (thí dụ: sherbet (kem làm từ nước quả và đôi khi có thêm rượu mùi), kem que), có chứa hoặc không chứa ca cao với tỉ lệ bất kỳ. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** hỗn hợp và các thành phần cơ bản để làm kem lạnh. Các sản phẩm này sẽ được phân loại tuỳ theo thành phần cơ bản chứa trong sản phẩm (thí dụ: **nhóm 18.06**, **19.01** hoặc **21.06**).

21.06 - Các chế phẩm thực phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

2106.10 - Protein cô đặc và chất protein được làm rắn

2106.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các chế phẩm sau **(với điều kiện chúng chưa thuộc các nhóm khác trong Danh mục)**:

(A) Các chế phẩm được dùng làm thức ăn cho người, có thể ăn ngay được hoặc phải qua chế biến (như nấu chín, hoà tan hoặc đun sôi trong nước, sữa...).

(B) Các chế phẩm bao gồm toàn bộ hoặc một phần là thực phẩm, được dùng để chế biến đồ uống hoặc chế phẩm thực phẩm cho người. Nhóm này bao gồm các chế phẩm chứa hỗn hợp một số chất hoá học (axit hữu cơ, muối canxi...) với thực phẩm (bột, đường, sữa bột,...), được sử dụng làm thành phần của chế phẩm thực phẩm hoặc hoặc để nâng cao một số tính chất (về hình thức, bảo quản chất lượng...) (xem Chú giải Tổng quát Chương 38).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm enzyme có chứa thực phẩm (ví dụ: các sản phẩm dùng làm mềm thịt ~~có~~ chứa một enzyme phân giải protein có dextrose bổ sung hoặc một số thực phẩm khác). Các chế phẩm này thuộc **nhóm 35.07 với điều kiện** chúng chưa thuộc các nhóm khác trong Danh mục.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) Các loại bột để làm kem, thạch, kem lạnh, ăn được hoặc các chế phẩm tương tự, có hoặc không được làm ngọt.

Các loại bột từ bột mịn, bột thô, tinh bột, chiết xuất malt hoặc từ các sản phẩm của các nhóm từ 04.01 đến 04.04, có hoặc không cho thêm ca cao, thuộc **nhóm 18.06** hoặc **19.01** tuỳ theo hàm lượng ca cao (xem Chú giải Tổng quát Chương 19). Các loại bột khác có

chứa ca cao thuộc **nhóm 18.06**. Còn các loại bột có đặc tính của đường đã pha hương liệu hoặc chất màu dùng để làm ngọt, tuỳ theo loại, thuộc **nhóm 17.01** hoặc **17.02**.

(2) Bột đã pha hương liệu để chế biến đồ uống, có hoặc không có đường, có thành phần cơ bản là bicarbonate natri và glycyrhizin hoặc chiết xuất cây cam thảo (được bán theo tên gọi "bột ca cao").

(3) Các chế phẩm từ bơ hoặc từ các chất béo hoặc dầu khác thu được từ sữa và được sử dụng chủ yếu trong các sản phẩm bánh.

(4) Các loại bột nhão từ đường, có thêm một tỉ lệ tương đối lớn các chất béo, đôi khi thêm sữa hoặc quả hạch (nut), không được sử dụng để chế biến trực tiếp kẹo đường mà được dùng để phủ và bọc,... cho các sản phẩm sôcôla, các loại bánh quy trang trí, bánh mì nhồi nhân, bánh nướng (cake),...

(5) Mật ong tự nhiên được làm giầu bằng sữa ong chúa.

(6) Các chất thuỷ phân từ protein chủ yếu là hỗn hợp giữa amino axit và chloride natri, được sử dụng trong các chế phẩm thực phẩm (ví dụ, để làm hương liệu); protein cô đặc thu được từ bột đậu tương đã được khử chất béo bằng cách loại bỏ bớt một số thành phần của bột, được dùng làm giầu protein cho các chế phẩm thực phẩm; bột đậu tương và một số chất protein khác, đã được tạo kết cấu. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** bột đậu tương đã được khử chất béo nhưng không được tạo kết cấu, thích hợp hay không thích hợp làm thức ăn cho người (**nhóm 23.04**) và protein biệt lập (**nhóm 35.04**).

(7) Các chế phẩm có hoặc không có cồn (**không dựa trên** các chất thơm) loại được sử dụng để sản xuất các loại đồ uống có hoặc không có cồn. Các chế phẩm này thu được bằng cách pha trộn chiết xuất thực vật thuộc nhóm 13.02 với một số chất như: axit lactic, axit tartaric, axit citric, axit phosphoric, các chất bảo quản, các chất làm bông, nước quả,... Các chế phẩm này có chứa (toàn bộ hoặc một phần) thành phần hương vị mang lại đặc trưng cho một loại đồ uống nào đó. Vì thế, đồ uống thường có thể thu được bằng cách đơn giản là hoà tan chế phẩm đó vào nước, rượu vang hoặc cồn, thêm hoặc không thêm, ví dụ: đường hoặc khí carbon dioxide. Một số trong các chế phẩm trên được chế biến riêng để sử dụng trong gia đình; chúng cũng được sử dụng rộng rãi trong công nghiệp để tránh việc vận chuyển một cách vô ích một lượng lớn nước, cồn,... Như đã trình bày, các chế phẩm này không sử dụng như đồ uống và vì vậy có thể được phân biệt với các loại đồ uống thuộc Chương 22.

Nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm được dùng để sản xuất đồ uống, dựa trên một hoặc một số chất thơm (**nhóm 33.02**).

(8) Các loại viên nén ăn được với thành phần cơ bản là hương liệu tự nhiên hay nhân tạo (ví dụ: vanillin).

(9) Các loại kẹo, các loại gôm và các sản phẩm tương tự (chủ yếu cho người bị bệnh tiểu đường) có chứa các chất làm ngọt tổng hợp (ví dụ: sorbitol) thay cho đường.

(10) Các chế phẩm (ví dụ: dạng viên nén) gồm có saccharrin và một loại thực phẩm như lactoza, được sử dụng để làm ngọt.

(11) Men tự phân và chiết xuất men khác, những sản phẩm thu được từ quá trình thủy phân men. Các sản phẩm này không thể làm nảy sinh quá trình lên men được và chúng có chứa một hàm lượng lớn protein. Chúng chủ yếu được sử dụng trong công nghiệp thực phẩm (ví dụ: để chế biến một số gia vị).

(12) Các chế phẩm để chế biến nước chanh hoặc đồ uống khác, gồm có, ví dụ:

- xirô đã ướp hương hoặc pha màu, là những dung dịch đường và có pha thêm một số chất tự nhiên hoặc nhân tạo để tạo cho dung dịch có hương vị của, ví dụ: một số loại quả, cây (phúc bồn tử, phúc bồn đen, chanh, bạc hà...), có hoặc không pha thêm axit citric và chất bảo quản;
- xirô được pha thêm hương liệu từ một chế phẩm tổng hợp thuộc nhóm này (xem đoạn (7) ở trên), đặc biệt chứa chiết xuất từ cola và axit citric được tạo màu bằng đường caramen, hoặc axit citric và tinh dầu quả (ví dụ: chanh hoặc cam);
- xirô được pha thêm hương liệu từ nước ép quả. Loại xirô có thêm một số thành phần (axit citric, tinh dầu của quả,...) với một lượng đủ làm cân bằng giữa các chất của nước ép quả tự nhiên bị thay đổi;
- nước ép quả cô đặc có thêm axit citric (với một tỉ lệ tổng hàm lượng axit lớn hơn nhiều so với nước ép tự nhiên), tinh dầu quả, chất làm ngọt tổng hợp,...

Các chế phẩm này sau khi được hoà tan vào nước hoặc được xử lý thêm, được sử dụng làm đồ uống. Một số chế phẩm của loại này được dùng để bổ sung vào các chế phẩm thực phẩm khác.

(13) Các hỗn hợp chiết xuất từ sâm với một số chất khác (thí dụ: lactoza hoặc glucoza) được dùng để chế biến "trà" sâm hay đồ uống có sâm.

(14) Các sản phẩm bao gồm hỗn hợp giữa một số loại cây hoặc các phần của cây (kể cả hạt hoặc quả) của các loài khác nhau hoặc bao gồm một số loại cây hoặc các phần của cây (kể cả hạt hoặc quả) của một hoặc nhiều loài khác nhau với một số chất khác như một hoặc nhiều loại chiết xuất từ cây, không sử dụng làm thực phẩm được ngay nhưng là những loại được sử dụng để chế biến một số loại dịch thảo dược hoặc trà thảo dược, (ví dụ, những loại có tính năng nhuận tràng, xổ, thuốc lợi tiểu hoặc tống hơi), kể cả loại được cho là có thể làm dịu một số chứng đau hoặc giúp cho cơ thể khoẻ mạnh và dễ chịu.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm pha trộn có định lượng của hoạt chất dùng để phòng hoặc chữa một loại bệnh cụ thể (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

Cũng **loại trừ** khỏi nhóm này là các sản phẩm thuộc nhóm **08.13** hoặc **Chương 9**.

(15) Các hỗn hợp bao gồm cây, các thành phần của cây, hạt hoặc quả (nguyên dạng, cắt miếng, xay, nghiền vụn hoặc thành bột) của các loài thuộc các Chương khác nhau (thí dụ: các Chương 7, 9, 11, 12) hoặc nhiều loài khác nhau của nhóm 12.11, không được dùng để ăn ngay mà để tạo hương liệu cho đồ uống hoặc để chế các chiết xuất dùng trong sản xuất đồ uống.

Tuy nhiên, các sản phẩm của loại này mang đặc tính cơ bản của các sản phẩm thuộc Chương 9 thì **bị loại trừ** (**Chương 9**).

(16) Các chế phẩm có tên gọi là: thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements) dựa trên chiết xuất cây, chất cô đặc của quả, mật ong, fructoza... và có chứa thêm vitamin và đôi khi có thêm một lượng rất nhỏ hỗn hợp chất sắt. Các chế phẩm này thường được đóng gói và ngoài bao gói có ghi là chúng được dùng để giữ sức khoẻ. Tuy nhiên, các chế phẩm tương tự được dùng để phòng, điều trị hoặc chữa bệnh **bị loại trừ** (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

(17) Các chế phẩm ở dạng hạt hoặc bột gồm đường, hương liệu hoặc chất màu (ví dụ chiết xuất thực vật hoặc một số loại quả hoặc cây như cam, phúc bồn đen, ...), chất chống oxy hóa (ví dụ axit ascorbic hoặc axit citric hoặc cả hai), các chất bảo quản,..., loại được sử dụng để chế biến đồ uống. Tuy nhiên, các chế phẩm có đặc tính của đường thuộc **nhóm 17.01** hoặc **17.02**, tùy trường hợp.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm được chế biến từ quả, quả hạch (nut) hoặc các phần ăn được của cây thuộc nhóm 20.08, với điều kiện là đặc tính cơ bản của các chế phẩm được tạo bởi quả, quả hạch (nut) hoặc các phần ăn được của cây khác (**nhóm 20.08**).

(b) Vi sinh vật thuộc nhóm 21.02 được đóng gói như thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements) dùng cho người (**nhóm 21.02**).

Chương 22: Đồ uống, rượu và giấm

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các sản phẩm của Chương này (trừ các sản phẩm của nhóm 22.09) được chế biến cho mục đích nấu nướng và không phù hợp để làm đồ uống (thường ở nhóm 21.03);

(b) Nước biển (nhóm 25.01);

(c) Nước cất hoặc nước khử độ dẫn hay các loại nước tinh khiết tương tự (nhóm 28.53);

(d) Axit axetic có nồng độ axit axetic trên 10% tính theo trọng lượng (nhóm 29.15);

(e) Dược phẩm thuộc nhóm 30.03 hay 30.04; hoặc

(f) Các chế phẩm nước hoa hoặc chế phẩm vệ sinh (toilet preparation) (Chương 33).

2.- Theo mục đích của Chương này và các Chương 20 và 21, "nồng độ cồn tính theo thể tích" sẽ được xác định ở nhiệt độ 20° C.

3.- Theo mục đích của nhóm 22.02, khái niệm "đồ uống không chứa cồn" có nghĩa là các loại đồ uống có nồng độ cồn không quá 0,5% tính theo thể tích. Đồ uống có cồn được xếp vào các nhóm thích hợp từ 22.03 đến 22.06 hoặc nhóm 22.08.

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của phân nhóm 2204.10, khái niệm "rượu vang nổ" là loại rượu khi bảo quản ở nhiệt độ 20 °C trong thùng kín, có mức áp suất vượt từ 3 bars trở lên.

TỔNG QUÁT

Các sản phẩm thuộc Chương này hoàn toàn khác biệt với các thực phẩm đã được nêu trong các Chương trước của Danh mục.

Chúng chia thành 4 loại chính:

(A) Nước và các đồ uống không chứa cồn khác và nước đá.

(B) Đồ uống có cồn đã lên men (bia, rượu vang, rượu táo,...).

(C) Đồ uống và chất lỏng có chứa cồn được chưng cất (rượu mùi, rượu mạnh, ...) và cồn ethyl.

(D) Giấm ăn và các sản phẩm thay thế giấm.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm sữa dạng lỏng của **Chương 4**.

(b) Các sản phẩm của Chương này (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 22.09**) đã được chế biến để dùng trong nấu nướng (ví dụ: rượu vang và Cognac dùng để nấu nướng) và vì thế không phù hợp để làm đồ uống (thường thuộc **nhóm 21.03**).

(c) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

(d) Các sản phẩm nước hoa hoặc chế phẩm vệ sinh (toilet preparation) (**Chương 33**).

22.01 - Nước, kể cả nước khoáng tự nhiên hoặc nhân tạo và nước có ga, chưa pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác hay hương liệu; nước đá và tuyết.

2201.10 - Nước khoáng và nước có ga

2201.90 - Loại khác

(A) **Nước tự nhiên thông thường**: bao gồm tất cả các loại nước thường tự nhiên (**trừ** nước biển - xem **nhóm 25.01**). Các loại nước này có thể đã hoặc chưa được lọc sạch, **trừ** nước cất hoặc nước khử độ dẫn và các loại nước tinh khiết tương tự thuộc **nhóm 28.53**.

Nhóm này **không bao gồm** các loại nước đã được làm ngọt hoặc đã pha hương liệu (**nhóm 22.02**).

(B) **Nước khoáng:** là các loại nước khoáng thiên nhiên hay nước khoáng nhân tạo.

Nước khoáng thiên nhiên là loại nước có chứa muối khoáng hoặc có ga. Thành phần của các loại nước này rất khác nhau, nên thường được phân loại theo các đặc tính hoá học của các loại muối trong chúng, ví dụ:

(1) Các loại nước có kiềm.

(2) Các loại nước có sunfat.

(3) Các loại nước có hợp chất halogen và một nguyên tố hoặc gốc khác (halide water).

(4) Các loại nước có lưu huỳnh.

(5) Các loại nước có arsen.

(6) Các loại nước có sắt.

Các loại nước khoáng thiên nhiên này có thể cũng chứa carbon dioxide tự nhiên hoặc được bổ sung vào.

Nước khoáng nhân tạo đã qua chế biến từ nước uống thông thường bằng cách thêm vào các thành tố hoạt tính (muối khoáng hoặc ga) có trong nước khoáng tự nhiên tương ứng để tạo ra nước có đặc tính tương tự.

Nhóm này **loại trừ** nước khoáng (tự nhiên hoặc nhân tạo) đã được làm ngọt hoặc đã pha hương liệu (hương cam, chanh...) (**nhóm 22.02**).

(C) **Nước có ga (carbonated water)**, nghĩa là, các loại nước uống thông thường đã được nạp khí carbon dioxide dưới áp suất. Các loại này thường được gọi là "nước sô đa" hay "nước vùng seltz" mặc dù nước vùng seltz thực sự lại là một loại nước khoáng tự nhiên.

Nhóm này **loại trừ** các loại nước có ga đã được làm ngọt hoặc đã pha hương liệu (**nhóm 22.02**).

(D) **Nước đá và tuyết,** có nghĩa là, nước đá và tuyết tự nhiên và nước được làm đông lạnh.

Nhóm này **loại trừ** kem ăn được thuộc **nhóm 21.05** và "tuyết axit carbonic" hoặc "nước đá khô" (tức là dioxyde carbone ở dạng rắn) (**nhóm 28.11**).

22.02 - Nước, kể cả nước khoáng và nước có ga, đã pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác hay hương liệu, và đồ uống không chứa cồn khác, không bao gồm nước quả ép hoặc nước rau ép thuộc nhóm 20.09.

2202.10 - Nước, kể cả nước khoáng và nước có ga, đã pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác hay hương liệu

\- Loại khác:

2202.91 - - Bia không cồn

2202.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại đồ uống không chứa cồn, như định nghĩa tại Chú giải 3 của Chương này, không được phân loại vào các nhóm khác, đặc biệt là **nhóm 20.09** hoặc **22.01**.

(A) **Nước, kể cả nước khoáng và nước có ga, đã pha thêm đường hoặc chất làm ngọt khác hoặc đã pha hương liệu**.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) **Các loại nước khoáng (tự nhiên hoặc nhân tạo)** đã được làm ngọt hoặc pha hương liệu.

(2) **Các loại đồ uống như nước chanh, đồ uống có hương cam, nước cola**, bao gồm nước uống thông thường, được làm ngọt hoặc không, được tạo hương bằng nước ép hoặc tinh chất quả hoặc bằng các chiết xuất hỗn hợp, đôi khi có pha thêm axit tartaric hoặc axit citric. Các loại nước này thường được tạo ga bằng cách cho thêm khí carbon dioxide, và thường được đóng chai hoặc trong các loại bao bì kín khí khác.

(B) **Các loại đồ uống không có cồn khác, trừ nước quả ép và nước rau ép thuộc nhóm 20.09**.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) **Mật hoa liễu bách (Tamarind nectar) đã được chế biến thành đồ uống** sau khi pha thêm nước, đường và lọc kĩ.

(2) **Một số đồ uống khác có thể được trực tiếp sử dụng, như các loại đồ uống** có thành phần cơ bản là sữa và ca cao.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sữa chua ở dạng lỏng và các loại sữa và kem đã lên men hoặc được làm chua khác, có chứa ca cao, quả hoặc hương liệu (**nhóm 04.03**).

(b) Xirô đường thuộc **nhóm 17.02** và xirô đường có thêm hương liệu thuộc **nhóm 21.06**.

(c) Các loại nước quả ép hoặc nước rau ép, dùng **hay không được** dùng làm đồ uống (**nhóm 20.09**).

(d) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

22.03 - Bia sản xuất từ malt.

Bia là một loại đồ uống có chứa cồn thu được từ quá trình lên men của nước hèm (wort) chế biến từ malt đại mạch hoặc lúa mì, nước và (thường) với hoa bia (houblon). Một lượng ngũ cốc chưa gây malt nhất định (ví dụ: ngô hoặc lúa gạo) cũng có thể được sử dụng trong quá trình chế biến nước hèm (wort). Hoa bia (houblon) cho thêm vào tạo nên vị đắng và mùi thơm và có tác dụng bảo quản được sản phẩm tốt hơn. Quả anh đào hoặc một số chất tạo hương khác đôi khi được thêm vào bia trong quá trình lên men.

Đường (đặc biệt là glucoza), chất tạo màu, carbon dioxide và các chất khác có thể cũng được cho thêm vào.

Tuỳ theo các phương pháp lên men, các sản phẩm có thể là **bia lên men chìm** thu được ở nhiệt độ thấp với các loại men chìm (bottom yeast), hoặc **các loại bia lên men nổi**, thu được ở nhiệt độ cao hơn với các loại men nổi (top yeast).

Bia có thể có màu nhạt hoặc đậm, ngọt hoặc đắng, nhẹ hoặc nặng. Bia thường được đóng trong thùng (barrels), đóng chai hoặc hộp kín khí và cũng có thể bán trên thị trường với các loại tên gọi như: bia anh (ale), bia đen (stout)...

Nhóm này cũng bao gồm các loại bia cô đặc được chế biến từ bia chưng cất chân không có độ cồn thấp (nhưng với hàm lượng chiết xuất malt cao) chỉ còn từ 1/5 đến 1/6 khối lượng ban đầu.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Một số đồ uống, mặc dù chúng đôi khi được gọi là bia, không có cồn (ví dụ: loại đồ uống thu được từ nước pha với đường caramen) (**nhóm 22.02**).

(b) Các loại đồ uống được gọi là bia không chứa cồn gồm bia sản xuất từ malt, có nồng độ cồn tính theo thể tích giảm từ 0,5% trở xuống (**nhóm 22.02**).

(c) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

22.04- Rượu vang làm từ nho tươi, kể cả rượu vang cao độ; hèm nho trừ loại thuộc nhóm 20.09.

2204.10 - Rượu vang nổ

- Rượu vang khác; hèm nho đã pha cồn để ngăn ngừa hoặc cản sự lên men

2204.21 - - Loại trong đồ đựng không quá 2 lít

2204.22 - - Loại trong đồ đựng trên 2 lít nhưng không vượt quá 10 lít

2204.29 - - Loại khác

2204.30 - Hèm nho khác

(I) **Rượu vang chế biến từ nho tươi**

Rượu vang được phân loại trong nhóm này phải là sản phẩm cuối cùng từ quá trình lên men rượu của hèm nho tươi.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Rượu vang thông thường** (vang đỏ, hồng hoặc trắng).

(2) **Rượu vang được làm cao độ với cồn.**

(3) **Rượu vang nổ.** Các loại rượu vang này được nạp thêm khí carbon dioxide, hoặc từ quá trình lên men cuối cùng trong bình kín (các loại rượu vang nổ chính hiệu), hoặc bằng cách nạp thêm khí nhân tạo sau khi đóng chai (các loại vang có ga).

(4) **Các loại rượu vang ngọt tráng miệng (đôi khi được gọi là rượu vang mùi)**. Các loại này có nồng độ cồn cao và thường thu được từ hèm có lượng đường cao, chỉ một phần của lượng đường này được chuyển hoá thành cồn trong khi lên men. Trong một số trường hợp các loại này được làm cao độ bằng cách cho thêm cồn, hoặc thêm hèm cô đặc pha thêm cồn. Các loại rượu vang ngọt tráng miệng (hoặc rượu mùi) này có thể kể đến canary, cyprus, lacryma christi, madeira, malaga, malmsey, marsala, port, samos và sherry.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại đồ uống có thành phần cơ bản là rượu vang thuộc **nhóm 22.05**.

(b) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

(II) **Hèm nho**

Hèm nho, thu được từ quá trình ép nho tươi, là một chất lỏng màu vàng xanh nhạt, có vẩn, có vị ngọt. Loại này chứa dung dịch gồm hỗn hợp các loại đường (glucoza và fructoza), các axit (tartaric, malic,...), các chất có chứa albumin, các chất khoáng và các chất nhầy và các thành phần tạo nên hương vị đặc trưng của rượu vang.

Hèm nho, trừ khi bị kìm hãm, lên men một cách tự nhiên (các loại đường được chuyển hóa thành cồn); sản phẩm cuối cùng của quá trình lên men này là rượu vang.

Có thể kiềm chế xu hướng lên men tự nhiên của hèm nho bằng quá trình gọi là đình chỉ lên men (mutage), hoặc là để cản sự lên men hoặc là để ngừng hẳn quá trình lên men.

Quá trình đình chỉ lên men hèm nho (mutage) có thể được tiến hành bằng nhiều cách khác nhau:

(1) Bằng sử dụng tác động của axit salicylic hoặc của một số chất diệt khuẩn khác.

(2) Bằng cách cho vào hèm nho dioxide lưu huỳnh.

(3) Bằng cách pha thêm cồn. Dòng sản phẩm này thường được uống ngay như rượu vang mà không cần qua công đoạn xử lý nào khác nữa. Một số khác, được gọi là hèm nho đã ngưng lên men, được sử dụng để sản xuất rượu vang mùi và rượu khai vị...

(4) Bằng cách làm lạnh.

Nên lưu ý rằng loại này bao gồm hèm nho đã lên men một phần, đã hoặc chưa được ngưng quá trình lên men, cũng như hèm nho chưa lên men, có thêm cồn, cả hai loại sản phẩm này đều có nồng độ cồn theo thể tích trên 0,5%.

Nhóm này **không bao gồm** các loại nước ép nho và hèm nho, đã hoặc chưa cô đặc, chưa lên men hoặc có nồng độ cồn theo thể tích không quá 0,5% (**nhóm 20.09**).

22.05 - Rượu Vermouth và rượu vang khác làm từ nho tươi đã pha thêm hương liệu từ thảo mộc hoặc chất thơm.

2205.10 - Loại trong đồ đựng không quá 2 lít

2205.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại đồ uống (thường được dùng làm rượu khai vị hoặc rượu bổ), được sản xuất từ rượu vang nho tươi thuộc nhóm 22.04, và được tạo hương bằng pha chế các phần của cây (lá, rễ, quả...) hoặc các chất thơm.

Nhóm này có thể cũng bao gồm các loại đồ uống trên đã được cho thêm vitamin hoặc hợp chất sắt.

Các loại sản phẩm này đôi khi được gọi là các sản phẩm "thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements)" được dùng vào bồi bổ sức khoẻ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Rượu vang thu được từ nho khô và được pha chế với các loại cây hoặc các chất có hương (**nhóm 22.06**).

(b) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04.**

22.06 - Đồ uống đã lên men khác (ví dụ, vang táo, vang lê, vang mật ong, rượu sa kê); hỗn hợp của đồ uống đã lên men và hỗn hợp của đồ uống đã lên men với đồ uống không chứa cồn, chưa chi tiết hay ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại đồ uống đã lên men **trừ** các loại đã được nêu ở **các nhóm từ 22.03** đến **22.05**.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) **Vang táo**, là loại đồ uống có cồn thu được từ quá trình lên men của nước ép táo.

(2) **Vang lê**, là loại đồ uống được lên men tương tự như vang táo thu được từ nước ép lê.

(3) **Vang mật ong**, là loại đồ uống thu được từ quá trình lên men của dung dịch mật ong pha với nước. (Nhóm này bao gồm *hydromel vineux – vang mật ong* có pha thêm rượu vang trắng, hương liệu và một số chất khác.)

(4) **Vang nho khô.**

(5) **Vang thu được từ việc lên men nước ép quả**, trừ loại nước ép nho tươi (rượu vang sung, chà là hoặc bách xù), hoặc từ nước ép rau, có nồng độ cồn theo thể tích trên 0,5%.

(6) "**Malt lên men (malton)"**, loại đồ uống đã lên men được chế biến từ chiết xuất malt và bã rượu vang.

(7) **Vân sam (spruce)**, một loại đồ uống được làm từ các loại lá hoặc nhánh nhỏ của cây linh sam hoặc từ tinh chất cây vân sam.

(8) **Rượu sa kê hoặc rượu vang làm từ gạo.**

(9) **Vang cọ**, được chế từ nhựa của một số cây cọ.

(10) **Bia gừng và bia thảo mộc**, được chế biến từ đường và nước và gừng hoặc một số loại thảo dược, được lên men bằng men.

Tất cả các loại đồ uống trên có thể có ga tự nhiên hoặc được nạp thêm carbon dioxide. Chúng được phân loại trong nhóm này khi được làm cao độ cồn hoặc khi lượng cồn được tăng lên do quá trình lên men thêm, với điều kiện là chúng vẫn giữ được đặc tính của các sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp của đồ uống không chứa cồn và đồ uống đã lên men và hỗn hợp đồ uống đã lên men thuộc các nhóm trước của Chương 22, thí dụ: hỗn hợp nước chanh với bia hoặc rượu vang, hỗn hợp bia với rượu vang, có nồng độ cồn theo thể tích trên 0,5%.

Một số đồ uống có thể đã được cho thêm vitamin hoặc hợp chất sắt. Các loại sản phẩm này đôi khi được gọi là các sản phẩm "thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements)" được dùng để bồi bổ sức khoẻ.

Nhóm này **không bao gồm** các loại nước ép quả (táo, lê,...) và các loại đồ uống khác có nồng độ cồn theo thể tích không quá 0,5% (**các nhóm 20.09** và **22.02** tương ứng).

22.07 - Cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn từ 80% trở lên tính theo thể tích; cồn ê-ti-lích và rượu mạnh khác, đã biến tính, ở mọi nồng độ.

2207.10 - Cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn từ 80% trở lên tính theo thể tích

2207.20 - Cồn ê-ti-lích và rượu mạnh khác, đã biến tính, ở mọi nồng độ

Cồn ê-ti-lích không được phân loại cùng các loại rượu mạch hở khác thuộc nhóm 29.05 nhưng bị loại trừ khỏi Chương 29 theo chú giải 2(b) của Chương 29.

Nhóm này bao gồm:

(1) Cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn tính theo thể tích từ 80% trở lên.

(2) Cồn ê-ti-lích và rượu mạnh khác, đã biến tính, ở mọi nồng độ.

Đồ uống đã lên men và các loại đồ uống có rượu chứa cồn ê-ti-lích thu được từ việc lên men một số loại đường bằng men hoặc các cách lên men khác. Cồn ê-ti-lích chưa biến tính thuộc các nhóm 22.07 hoặc 22.08 được sản xuất khi một sản phẩm được lên men được xử lý bằng các quy trình thanh lọc tiếp theo (ví dụ, chưng cất, lọc,...) đến mức mà các đặc tính sản phẩm được lên men bị mất đi, tạo ra một chất lỏng trong, không màu, không ga biểu hiện chỉ ở mùi và vị của cồn ê-ti-lích. Cồn ê-ti-lích có thể cũng được sản xuất bằng cách tổng hợp.

Cồn ê-ti-lích và rượu mạnh khác, đã biến tính, là các loại rượu mạnh được trộn với các chất làm cho chúng không thích hợp để uống nhưng không ảnh hưởng đến việc sử dụng trong công nghiệp. Các chất làm biến tính được sử dụng ở mỗi nước một khác tuỳ theo luật pháp quốc gia. Chúng bao gồm naphtha gỗ, methanol, acetone, pyridine, hydrocarbon thơm (benzene, vv), chất tạo màu.

Nhóm này cũng bao gồm các loại **rượu mạnh trung tính**, tức là cồn ê-ti-lích có chứa nước mà trong đó một số thành phần phụ (các loại cồn bậc cao, ester, aldehyde, axit,...) có mặt trong lần chưng cất đầu tiên hầu như được loại bỏ bằng các quá trình thanh lọc (ví dụ, chưng cất phân đoạn).

Cồn ê-ti-lic được sử dụng cho nhiều mục đích công nghiệp, ví dụ, như dung môi trong sản xuất hóa chất, vecni..., để chiếu sáng hoặc làm nóng, để chế biến đồ uống có cồn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn theo thể tích dưới 80% (**nhóm 22.08**).

(b) Rượu mạnh khác (trừ loại đã biến tính) (**nhóm 22.08**).

(c) Các nhiên liệu ở dạng rắn và bán rắn có thành phần cơ bản là cồn (thường được bán trên thị trường với tên gọi là "cồn đóng rắn") (**nhóm 36.06**).

22.08 - Cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn dưới 80% tính theo thể tích; rượu mạnh, rượu mùi và đồ uống có rượu khác.

2208.20 - Rượu mạnh thu được từ cất rượu vang nho hoặc bã nho

2208.30 - Rượu whisky

2208.40 - Rượu rum và rượu mạnh khác được cất từ các sản phẩm mía đường lên men

2208.50 - Rượu gin và rượu Geneva

2208.60 - Rượu vodka

2208.70 - Rượu mùi

2208.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại rượu **với bất cứ nồng độ cồn nào**:

(A) **Rượu mạnh** thu được bằng việc chưng cất rượu vang nho, vang táo hoặc các loại đồ uống đã được lên men khác hoặc ngũ cốc hoặc các sản phẩm thực vật khác đã lên men, không thêm hương liệu; chúng vẫn thuộc nhóm này, toàn bộ hoặc một phần, các thành phần phụ (ester, aldehyde, axit, các loại cồn bậc cao,…) tạo cho rượu mạnh có hương vị và mùi thơm đặc trưng riêng.

(B) **Rượu mùi**, là loại đồ uống có nồng độ cồn cao, mà trong đó người ta thường cho thêm đường, mật ong hoặc chất tạo ngọt tự nhiên khác và các chiết xuất hoặc tinh chất (ví dụ, các đồ uống có cồn được sản xuất bằng cách chưng cất, hoặc pha trộn, cồn ê-ti-lích hoặc các loại rượu mạnh được chưng cất, với một hoặc nhiều loại sau đây: quả, hoa hay các thành phần khác của cây, chiết xuất, tinh chất, tinh dầu hoặc các loại nước ép đã hoặc chưa được cô đặc). Các sản phẩm này cũng bao gồm rượu mùi có chứa tinh thể đường, rượu mùi nước ép trái cây, rượu trứng, rượu thảo mộc, rượu quả mọng, rượu gia vị, rượu trà, rượu sôcôla, rượu sữa và rượu mật ong.

(C) **Tất cả các loại đồ uống có nồng độ cồn cao khác không thuộc** bất cứ nhóm nào trước đó trong Chương này.

Với điều kiện là chúng có **nồng độ cồn dưới 80% tính theo thể tích**, nhóm này cũng bao các loại rượu mạnh chưa biến tính (cồn ê-ti-lích và các loại rượu trung tính), trái với các sản phẩm được nêu ở các phần (A), (B) và (C) trên đây, ở chỗ nó được đặc trưng bởi việc thiếu các thành phần phụ tạo hương vị hoặc mùi thơm. Các loại rượu này vẫn thuộc nhóm này dù cho chúng được dùng để uống hay để phục vụ cho công nghiệp.

Ngoài cồn ê-ti-lích chưa biến tính có nồng độ cồn dưới 80% theo thể tích, nhóm này có thể kể đến:

(1) Rượu mạnh thu được từ việc chưng cất rượu vang nho hoặc từ bã nho (Cognac, armagnac, brandy, grappa, pisco, singani,...).

(2) Rượu whisky và các loại rượu mạnh khác thu được bằng việc chưng cất hèm rượu của hạt ngũ cốc (đại mạch, yến mạch, mạch đen, lúa mì, ngô,...).

(3) Rượu mạnh thu được từ việc chưng cất các sản phẩm đã lên men của mía đường (nước ép mía đường, xirô mía đường, mật mía đường), ví dụ, rượu rum, tafia, cachaca.

(4) Các loại đồ uống có cồn được biết tới dưới tên gọi là rượu gin hoặc rượu Geneva, có chứa các thành phần hương liệu của quả bách xù.

(5) Rượu vodka thu được từ việc chưng cất hèm đã lên men của các sản phẩm nông nghiệp (ví dụ, ngũ cốc, khoai tây) và đôi khi được tiếp tục xử lý bằng than hoạt tính hoặc carbon.

(6) Các loại đồ uống có cồn (thường được gọi là rượu mùi), như anisette (thu được từ cây hồi xanh và hoa hồi dạng sao), curacao, (được sản xuất với vỏ cam đắng), kummel (được tạo hương bằng hạt ca-rum hoặc hạt thì là Ai cập).

(7) Các loại rượu mùi được gọi cremes. Sở dĩ được gọi như vậy vì độ đặc hoặc màu của rượu, các loại rượu này thường có nồng độ cồn thấp và rất ngọt (ví dụ, rượu kem cacao, chuối, vani, cà phê). Nhóm này cũng bao gồm cả rượu mạnh gồm thể nhũ tương của rượu mạnh với các sản phẩm như lòng đỏ trứng hoặc với kem.

(8) Rượu mùi ratafia. Đây là các loại rượu mùi thu được từ các loại nước ép quả; chúng thường được pha thêm một lượng nhỏ các chất thơm (rượu mùi ratafia anh đào, phúc bồn đen, phúc bồn tử, mơ...).

(9) Rượu mạnh (Aquavit) và các đồ uống có nồng độ cồn cao khác thu được từ quá trình chưng cất cồn với trái cây hoặc các phần khác của cây hoặc thảo mộc.

(10) Rượu mạnh thu được từ vang táo (calvados), từ mận (mận vàng (mirabelle), mận quít (quetsch)), từ anh đào (rượu anh đào) hoặc từ một số quả khác.

(11) Rượu arrack, rượu mạnh thu được từ gạo hoặc từ rượu vang cọ.

(12) Rượu mạnh thu được từ việc chưng cất nước ép quả minh quyết đã lên men.

(13) Các loại rượu khai vị có chứa cồn (rượu absinth (ngải đắng), rượu đắng...) **trừ** các loại có thành phần cơ bản là rượu vang từ nho tươi được phân loại vào **nhóm 22.05**.

(14) Nước chanh có cồn (không phải dược phẩm).

(15) Các loại nước ép quả hoặc ép rau đã pha thêm cồn và có nồng độ cồn trên 0,5% tính theo thể tích, **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 22.04**.

(16) Các loại đồ uống có nồng độ cồn cao, đôi khi được gọi là "thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements)" được dùng để bồi bổ sức khoẻ. Chúng có thể, ví dụ, được chế từ các chiết xuất cây, chất cô đặc của quả, từ lecithin, từ hoá chất,..., và được cho thêm vitamin hoặc hợp chất sắt.

(17) Các loại đồ uống được chế để mô phỏng rượu vang bằng cách trộn rượu mạnh đã chưng cất với nước ép quả và/hoặc với nước, đường, chất tạo màu, hương liệu hoặc một số thành phần khác, **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 22.04**.

(18) Rượu mạnh thu được từ chưng cất mật củ cải đường lên men.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Rượu vermouth và các loại rượu khai vị khác có thành phần cơ bản là rượu vang nho tươi (**nhóm 22.05**).

(b) Cồn ê-ti-lích và rượu mạnh khác, đã biến tính (ở mọi nồng độ), hoặc cồn ê-ty-lích chưa biến tính có nồng độ cồn từ 80% trở lên tính theo thể tích (**nhóm 22.07**).

22.09 – Giấm và chất thay thế giấm làm từ axít axetíc.

(I) GIẤM

Giấm là một chất lỏng axit thu được thu được bằng quá trình lên men axetic khi được để ra ngoài không khí và ở một nhiệt độ ổn định thông thường không vượt quá 20°c đến 30°c, của tất cả các loại chất lỏng có cồn hoặc của một số dung dịch có đường hoặc có tinh bột sau khi đã qua quá trình lên men rượu, dưới tác động của vi khuẩn giấm *Mycoderma aceti* hoặc acetobacter.

Nhóm này bao gồm các loại giấm sau, được phân biệt theo nguồn gốc của chúng:

(1) **Giấm làm từ rượu vang**. Đó là một dung dịch có màu vàng nhạt đến màu đỏ tuỳ theo loại rượu vang được chế biến; nó có một hương vị đặc biệt (*bouquet*) nhờ vào sự tồn tại, ví dụ, của các este có trong rượu vang.

(2) **Giấm làm từ bia hoặc từ malt; giấm làm từ vang táo, vang lê hoặc từ các loại quả đã**

lên men khác. Các loại giấm này thường có màu vàng nhạt.

(3) **Giấm làm từ rượu mạnh**, không có màu ở trạng thái tự nhiên.

(4) **Giấm làm từ các loại hạt ngũ cốc, mật, khoai tây đã thuỷ phân, lactoserum,**....

(II) **CÁC CHẤT THAY THẾ GIẤM**

Các chất thay thế giấm thu được từ việc pha loãng axít axetíc với nước. Chúng thường được tạo màu bằng caramen hoặc bằng một số chất tạo màu hữu cơ khác (xem phần loại trừ (a) dưới đây).

*

* *

Giấm và các chất thay thế giấm được sử dụng để ướp gia vị hoặc bảo quản thực phẩm. Chúng có thể được tạo hương bằng thực vật như hương ngải thơm (tarragon) hoặc cho thêm gia vị.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dung dịch nước có chứa axít axetíc với tỉ trọng trên 10% (**nhóm 29.15**). Tuy nhiên, nội dung chú giải 1 (d) của Chương 22, không áp dụng đối với các dung dịch cùng chủng loại có nồng độ axít axetíc thường là từ 10 đến 15% theo trọng lượng, đã được tạo hương hoặc tạo màu để sử dụng trong thực phẩm làm chất thay thế giấm nên chúng vẫn thuộc nhóm này.

(b) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**.

(c) Các loại giấm dùng trong vệ sinh (**nhóm 33.04**).

Chương 23: Phế liệu và phế thải từ ngành công nghiệp thực phẩm; thức ăn gia súc đã chế biến

Chú giải.

1. Nhóm 23.09 kể cả các sản phẩm dùng trong chăn nuôi động vật, chưa được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác, thu được từ quá trình chế biến nguyên liệu gốc thực vật hoặc động vật đến mức các nguyên liệu đó mất hết tính chất cơ bản của nguyên liệu ban đầu, trừ các phế liệu thực vật, phế thải thực vật và các sản phẩm phụ từ quá trình chế biến đó

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của phân nhóm 2306.41, khái niệm "hạt cải dầu (rape seeds hoặc colza seeds) có hàm lượng axit eruxic thấp" có nghĩa là các loại hạt đã được định nghĩa trong Chú giải Phân nhóm 1 của Chương 12.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm rất nhiều loại phế liệu và phế thải từ quá trình chế biến nguyên liệu thực vật được sử dụng trong công nghiệp thực phẩm và cả một số sản phẩm phế liệu có nguồn gốc động vật. Phần lớn các loại sản phẩm này đều được sử dụng như nhau và có thể nói là riêng biệt, làm thức ăn chăn nuôi, hoặc dưới dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp với một số chất khác, cho dù là một số có thể sử dụng được làm thức ăn cho người. Một số sản phẩm (ví dụ, cặn rượu vang, cáu rượu, khô dầu) cũng được sử dụng trong công nghiệp.

Thuật ngữ trong Chương này "viên" để chỉ tất cả các loại sản phẩm được nén có dạng trụ, miếng tròn... hoặc bằng áp lực hoặc bằng việc cho thêm một chất kết dính (mật rỉ đường, chất có tinh bột,...) với hàm lượng không quá 3% tính theo trọng lượng.

23.01 - Bột mịn, bột thô và viên, từ thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ, từ cá hay động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác, không thích hợp dùng làm thức ăn cho người; tóp mỡ.

2301.10 - Bột mịn, bột thô và viên, từ thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ; tóp mỡ

2301.20 - Bột mịn, bột thô và viên, từ cá hay động vật giáp xác, động vật thân mềm hay động vật thuỷ sinh không xương sống khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bột mịn và bột thô**, không sử dụng làm thức ăn cho người, thu được từ quá trình chế biến, hoặc các loại động vật còn nguyên con (kể cả gia cầm, động vật có vú ở biển, cá hoặc động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc động vật thủy sinh không xương sống khác) hoặc các sản phẩm động vật (như thịt hoặc phụ phẩm dạng thịt sau giết mổ) **trừ** xương, móng guốc, sừng, mai, vỏ,... Các sản phẩm này (chủ yếu thu được từ các lò mổ, các xí nghiệp nổi trên biển chế biến ngay tại chỗ các sản phẩm đánh bắt, ngành công nghiệp đồ hộp hoặc đóng gói,...) thường được xử lý bằng hơi nước nóng và được ép hoặc được xử lý với một dung môi để rút dầu và mỡ. Phế liệu sau đó được làm khô và tiệt trùng rất lâu ở nhiệt độ cao, và cuối cùng được nghiền.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm trên ở dạng viên (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Bột, bột mịn và viên của nhóm này thường được dùng chủ yếu làm thức ăn chăn nuôi, nhưng cũng có thể được sử dụng cho các mục đích khác (ví dụ, làm phân bón).

(2) **Tóp mỡ**, là sản phẩm tạo thành bằng các mô màng còn lại sau quá trình rán mỡ lợn hoặc mỡ một số động vật khác. Tóp mỡ chủ yếu được dùng để chế biến thức ăn chăn nuôi (ví dụ, bánh bích quy cho chó), tuy nhiên, tóp mỡ vẫn được phân loại ở đây ngay cả khi chúng có thể được sử dụng làm thức ăn cho người.

23.02 - Cám, tấm và phế liệu khác, ở dạng viên hoặc không ở dạng viên, thu được từ quá trình giần, sàng, rây, xay xát hoặc chế biến cách khác từ các loại ngũ cốc hay các loại cây họ đậu.

2302.10 - Từ ngô
2302.30 - Từ lúa mì
2302.40 - Từ ngũ cốc khác
2302.50 - Từ cây họ đậu

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cám, tấm và phế liệu khác của qui trình xay xát hạt ngũ cốc**. Mục này chủ yếu bao gồm các sản phẩm phụ thu được từ các quá trình xay xát lúa mì, mạch đen, đại mạch, yến mạch, ngô, lúa, gạo, hạt cao lương hoặc kiều mạch, mà các loại này không đáp ứng được những điều kiện về hàm lượng tinh bột và hàm lượng tro được quy định tại Chú giải 2 (A) của Chương 11.

Các sản phẩm này chủ yếu là:

(1) Cám gồm có phần vỏ ngoài của hạt ngũ cốc dính một phần nội nhũ và một ít bột.

(2) Tấm (hoặc hạt tấm), thu được từ ngũ cốc nghiền như là một sản phẩm phụ trong chế biến bột mịn và chứa chủ yếu các phần rất mịn của vỏ hạt còn sót lại sau khi rây, sàng và một ít bột.

(B) **Phế liệu thu được từ việc sàng, sảy hoặc từ các công đoạn xử lý khác của hạt ngũ cốc**. Phế liệu chọn lọc thu được từ quá trình sàng sảy trước khi xay xát, chủ yếu gồm có:

- hạt ngũ cốc cơ bản nhưng nhỏ hơn, biến dạng, vỡ mảnh hoặc vụn.
- hạt của một số cây khác lẫn vào với hạt ngũ cốc cơ bản;
- mảnh vụn của lá, cành, chất khoáng,...

Mục này cũng bao gồm:

(1) Các phế liệu từ quá trình làm sạch thùng chứa, hầm chứa của tàu, thuyền..., có thành phần tương tự với các thành phần nêu trên.

(2) Vỏ lụa của gạo trong công đoạn tẩy trắng gạo.

(3) Các phế liệu thu được từ quá trình tách vỏ hạt, nghiền mảnh, nghiền vụn, đánh bóng, sắt lát hoặc nghiền sơ hạt ngũ cốc.

(C) **Các phế liệu và phế thải của loại tương tự thu được từ quá trình nghiền hoặc từ các công đoạn chế biến khác của các loại cây họ đậu.**

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm trên dưới dạng viên (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm phần thu được từ việc nghiền ngô còn nguyên bắp đã hoặc chưa được bóc lá bao, không thỏa mãn tiêu chí về hàm lượng tinh bột và hàm lượng tro yêu cầu đối với các sản phẩm xay xát của ngô tại Chú giải 2 (A) của Chương 11.

Vỏ, trấu ngũ cốc thu được trong quá trình đập ngũ cốc, được phân loại vào **nhóm 12.13**.

Nhóm này **không bao gồm** khô dầu hoặc các loại phế liệu rắn khác thu được từ công đoạn chiết xuất chất béo hoặc dầu thực vật (**các nhóm từ 23.04** đến **23.06**).

23.03 - Phế liệu từ quá trình sản xuất tinh bột và phế liệu tương tự, bã ép củ cải đường, bã mía và phế liệu khác từ quá trình sản xuất đường, bã và phế liệu từ quá trình ủ hay chưng cất, ở dạng viên hoặc không ở dạng viên.

2303.10 - Phế liệu từ quá trình sản xuất tinh bột và phế liệu tương tự

2303.20 - Bã ép củ cải đường, bã mía và phế liệu khác từ quá trình sản xuất đường

2303.30 - Bã và phế liệu từ quá trình ủ hoặc chưng cất

Nhóm này có thể kể đến:

(A) **Phế liệu từ quá trình sản xuất tinh bột và các phế liệu tương tự** (từ ngô, gạo, khoai tây,...) có chứa chủ yếu là các chất xơ và protein thường ở dạng viên hoặc bột thô, đôi khi có dạng bánh. Chúng được sử dụng làm thức ăn chăn nuôi hoặc làm phân bón; một số trong các phế liệu này (ví dụ, nước ngâm ngô) được sử dụng làm môi trường cấy để sản xuất thuốc kháng sinh.

(B) **Bã ép củ cải đường** là phế liệu còn lại sau khi đường đã được chiết xuất từ củ cải đường. Bã này được phân loại trong nhóm này có thể ở dạng ẩm hoặc khô nhưng nếu thêm mật vào bã hoặc chế biến cách khác thành thức ăn chăn nuôi thì bã ép củ cải đường lại thuộc **nhóm 23.09**.

(C) **Bã mía** là loại phế liệu bao gồm các phần xơ, thớ của mía đường thu được sau công đoạn ép nước. Bã mía được sử dụng trong công nghiệp giấy hoặc trong chế biến thức ăn chăn nuôi.

(D) **Các phế liệu khác từ sản xuất đường** thuộc nhóm này gồm bọt hớt ở dung dịch để lắng trong, các phế liệu đọng lại trong các dụng cụ lọc ép...

(E) **Bã và phế liệu của quá trình ủ hoặc chưng cất**, bao gồm chủ yếu:

(1) **Bã ngũ cốc** (đại mạch, mạch đen...), thu được trong quá trình sản xuất bia và bao gồm phần hạt đã được ép kiệt đọng lại trong các thùng ủ sau khi chắt nước hèm.

(2) **Mầm của malt** tách ra từ hạt malt trong quá trình sấy trong lò.

(3) **Phế thải của hoa bia (houblon) đã hoàn toàn được ép kiệt**.

(4) **Bã phế liệu** của một số công đoạn chưng cất rượu từ các loại hạt, khoai tây...

(5) **Bã làm từ củ cải đường** (phế thải thu được sau quá trình chưng cất mật của củ cải đường).

ất cả các sản phẩm này vẫn được phân loại trong nhóm này khi ở trạng thái khô hoặc ẩm.)

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm kể trên ở dạng viên (xem phần Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mật thu được từ quá trình chiết xuất hoặc tinh chế đường (**nhóm 17.03**).

(b) Men ỳ hoặc men đã qua sử dụng (**nhóm 21.02**).

(c) Các loại muối kali thô thu được khi đốt hoặc rửa phế liệu của mật củ cải đường (**nhóm 26.21**).

(d) Bột giấy từ bã mía đường (**nhóm 47.06**).

23.04 - Khô dầu và phế liệu rắn khác, đã hoặc chưa xay hoặc ở dạng viên, thu được từ quá trình chiết xuất dầu đậu tương.

Nhóm này bao gồm **các loại khô dầu và các phế liệu rắn khác** còn lại sau khi chiết xuất dầu từ hạt đậu tương bằng dung môi hoặc bằng ép hoặc ép quay. Các phế liệu này là loại thức ăn chăn nuôi có giá trị.

Các phế liệu được phân loại trong nhóm này có thể có dạng bánh dẹt (bánh tròn mỏng), dạng bột thô hoặc dạng viên (xem phần Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm bột mịn của hạt đậu tương đã khử chất béo không có kết cấu thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cáu, cặn dầu (**nhóm 15.22**).

(b) Protein cô đặc thu được bằng cách loại bỏ bớt một số thành phần của bột đậu tương đã khử chất béo (sử dụng như là phụ gia trong các chế phẩm thực phẩm) và bột đậu tương đã được tạo kết cấu (**nhóm 21.06**).

23.05 - Khô dầu và phế liệu rắn khác, đã hoặc chưa xay hoặc ở dạng viên, thu được từ quá trình chiết xuất dầu lạc.

Chú giải Chi tiết nhóm 23.04 được áp dụng, *với những sửa đổi chi tiết phù hợp*, với nhóm này.

23.06 - Khô dầu và phế liệu rắn khác, đã hoặc chưa xay hoặc ở dạng viên, thu được từ quá trình chiết xuất chất béo hoặc dầu thực vật, trừ các loại thuộc nhóm 23.04 hoặc 23.05 (+).

2306.10	- Từ hạt bông
2306.20	- Từ hạt lanh
2306.30	- Từ hạt hướng dương

- Từ hạt cải dầu (Rape seeds hoặc colza seeds):

2306.41 - - Từ hạt cải dầu (Rape seeds hoặc colza seeds) có hàm lượng axit eruxic thấp

2306.49 - - Loại khác

2306.50 - Từ dừa hoặc cùi dừa

2306.60 - Từ hạt hoặc nhân hạt cọ

2306.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm **các loại khô dầu và các phế liệu rắn khác**, trừ các loại thuộc **nhóm 23.04** hoặc **23.05,** còn lại sau khi chiết xuất dầu từ hạt có dầu, quả có dầu và mầm ngũ cốc bằng dung môi hoặc bằng ép hoặc ép quay.

Nhóm này cũng bao gồm cám gạo đã được khử dầu là loại phế liệu thu được sau khi chiết xuất dầu từ cám gạo.

Một số khô dầu và các phế liệu rắn khác (khô dầu hạt lanh, hạt bông, vừng, cùi dừa,...) là một loại thức ăn chăn nuôi có giá trị; một số khác (ví dụ, khô dầu thầu dầu) không thích hợp làm thức ăn chăn nuôi và được sử dụng làm phân bón; một số khác (ví dụ, khô dầu hạnh nhân đắng và khô dầu mù tạt) được sử dụng để chiết xuất tinh dầu.

Phế liệu được phân loại trong nhóm này có thể có dạng phiến dẹt (bánh), dạng bột thô hoặc viên (xem phần Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm loại bột đã khử dầu chưa được tạo liên kết, thích hợp dùng làm thức ăn cho người.

Nhóm này **không bao gồm** cặn dầu (**nhóm 15.22**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2306.41

Liên quan đến "hạt cải dầu (rape seeds hoặc colza seeds) có hàm lượng axit erucic thấp", xem Chú giải phân nhóm 1 của Chương 12 và Chú giải nhóm 12.05.

23.07 - Bã rượu vang; cặn rượu.

Bã rượu vang là phế liệu nhầy đọng dưới đáy thùng chứa trong quá trình lên men và chín của rượu vang. Bằng phương pháp ép lọc thu được bã rượu vang ở dạng rắn. Bã rượu vang được làm khô có thể ở dạng bột hoặc dạng hạt, hoặc ở dạng mảnh vỡ không đều.

Cặn rượu là phần đọng lại hình thành trong các thùng rượu vang trong quá trình lên men của hèm nho, hoặc trong các thùng chứa rượu vang. Cặn rượu thường có dạng bột hoặc vẩy hoặc các mảnh tinh thể với hình những dạng không đều; nó thay đổi về màu sắc từ xám đến đỏ đậm. Sau lần rửa thứ nhất, cặn rượu có dạng các hạt tinh thể mầu vàng xám nhạt hoặc mầu nâu đỏ nhạt, mầu sắc phụ thuộc vào mầu rượu vang. Cặn rượu đã được rửa này cũng được phân loại trong nhóm này.

Cả bã rượu vang và cặn rượu vang (kể cả cặn rượu đã rửa) là các tartrate hydro kali thô có chứa một tỉ lệ khá cao tartrate canxi. Chúng được dùng như nguồn bitatrate kali (kem tartar) ở dạng tinh thể trắng hay bột tinh thể, không mùi, có vị chua và không biến chất ngoài không

khí. Bã rượu vang được dùng trong chế biến thức ăn chăn nuôi, trong khi cặn rượu được sử dụng làm thuốc cản màu trong công nghiệp nhuộm.

Nhóm này **không bao gồm** kem tartar (**nhóm 29.18**) và tartrate canxi (**nhóm 29.18** hoặc **38.24**, tuỳ theo từng trường hợp).

23.08 - Nguyên liệu thực vật và phế liệu thực vật, phế liệu và sản phẩm phụ từ thực vật, ở dạng viên hoặc không ở dạng viên, loại dùng trong chăn nuôi động vật, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

Miễn là chúng chưa được chi tiết ở bất kỳ nhóm nào khác trong Danh mục và là loại được sử dụng cho chăn nuôi động vật, nhóm này bao gồm các sản phẩm thực vật, phế thải thực vật, và phế liệu và sản phẩm phụ từ quá trình chế biến công nghiệp các vật liệu thực vật để chiết xuất một số thành phần của chúng.

Nhóm này có thể kể đến:

(1) Sồi và hạt dẻ ngựa.

(2) Lõi bắp ngô sau khi tách hạt; thân và lá ngô.

(3) Cọng, lá của cà rốt hoặc của củ cải đường.

(4) Phần vỏ ngoài của rau (vỏ quả đậu hoặc vỏ đậu Hà Lan,...).

(5) Các phế thải từ quả (như vỏ và lõi táo, lê...) và bã quả (từ việc ép nho, táo, lê, quả chi cam quýt,...), ngay cả khi chúng cũng có thể được sử dụng để chiết xuất lấy pectine.

(6) Cám thu được như là sản phẩm phụ từ việc nghiền hạt mù tạt.

(7) Các phế liệu còn lại sau khi chế biến các chất thay thế cà phê (hoặc chiết xuất của chúng) từ hạt ngũ cốc hoặc từ nguyên liệu thực vật khác.

(8) Các sản phẩm phụ thu được bằng cách chưng cô các loại nước phế thải của quá trình chế biến nước ép quả chi cam quýt, đôi khi được gọi là mật quả chi cam quýt.

(9) Phế liệu thu được từ quá trình thuỷ phân lõi ngô để thu chất 2-furaldehyde, được gọi là "bột lõi ngô đã thuỷ phân".

Các sản phẩm của nhóm này cũng có thể ở dạng viên (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

23.09 - Chế phẩm dùng trong chăn nuôi động vật.

2309.10 - Thức ăn cho chó hoặc mèo, đã đóng gói để bán lẻ

2309.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thức ăn gia súc đã được làm ngọt và thức ăn chăn nuôi đã được chế biến có thành phần gồm hỗn hợp của một số loại chất dinh dưỡng được sử dụng:

(1) để cung cấp cho động vật một khẩu phần ăn trong ngày hợp lý và cân bằng (**thức ăn hoàn chỉnh**);

(2) để đạt được một chế độ ăn hàng ngày phù hợp bằng cách bổ sung vào thức ăn cơ bản được sản xuất ở trang trại bằng các chất hữu cơ hoặc vô cơ (**thức ăn bổ sung**); hoặc

(3) để sử dụng trong sản xuất các loại thức ăn chăn nuôi hoàn chỉnh hoặc thức ăn chăn nuôi bổ sung.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm dùng trong chăn nuôi động vật, thu được từ quá trình chế biến các nguyên liệu thực vật hoặc động vật đến một mức độ mà chúng mất đi các đặc trưng cơ bản của các nguyên liệu ban đầu, ví dụ, trong trường hợp các sản phẩm thu được từ các nguyên liệu thực vật, các sản phẩm này đã được xử lý đến mức mà cấu trúc tế bào đặc trưng của nguyên liệu thực vật ban đầu không còn được nhận ra dưới kính hiển vi.

(I) THỨC ĂN GIA SÚC ĐÃ ĐƯỢC LÀM NGỌT

Thức ăn gia súc đã được làm ngọt là một hỗn hợp của mật hoặc các chất làm ngọt tương tự khác (thường trên 10% tính theo trọng lượng) với ít nhất là một chất dinh dưỡng khác. Thức ăn này chủ yếu được dùng cho gia súc, cừu, ngựa hoặc lợn.

Bên cạnh các chất có giá trị dinh dưỡng cao, mật làm tăng vị ngon của thực phẩm và vì vậy mở rộng việc sử dụng các sản phẩm có giá trị dinh dưỡng thấp như rơm, vỏ hay trấu ngũ cốc, vẩy hạt lanh và bã quả đã ép nước mà động vật không thích ăn.

Theo đó, các chế phẩm được làm ngọt này thường được dùng trực tiếp làm thức ăn cho động vật. Tuy nhiên, một số trong các chế phẩm này là sự kết hợp của mật với các loại thức ăn có giá trị dinh dưỡng cao như cám lúa mì, khô dầu hạt cọ hoặc khô dầu dừa, và được dùng để chế biến các loại thức ăn chăn nuôi **hoàn chỉnh** hoặc thức ăn chăn nuôi **bổ sung**.

(II) CÁC CHẾ PHẨM KHÁC

(A) CÁC CHẾ PHẨM ĐƯỢC SẢN XUẤT ĐỂ CUNG CẤP CHO ĐỘNG VẬT TOÀN BỘ CÁC YẾU TỐ DINH DƯỠNG CẦN THIẾT ĐỂ BẢO ĐẢM MỘT KHẨU PHẦN ĂN HÀNG NGÀY HỢP LÝ VÀ CÂN ĐỐI (THỨC ĂN CHĂN NUÔI HOÀN CHỈNH)

Đặc trưng của các chế phẩm này là chúng có chứa các sản phẩm từ mỗi trong số ba nhóm chất dinh dưỡng được mô tả sau đây:

(1) Các chất dinh dưỡng "năng lượng", bao gồm các chất carbohydrate cao (calo cao) như tinh bột, đường, cellulose, và chất béo, được cơ thể động vật "đốt cháy" và chuyển hoá thành năng lượng cần thiết cho sự sống và đạt các mục tiêu của các nhà chăn nuôi. Thí dụ ta có thể kể ra đây một số thức ăn thuộc loại này như ngũ cốc, cải có ít đường, mỡ động vật, rơm.

(2) Các chất dinh dưỡng giầu protein hoặc muối khoáng được gọi là "các chất để xây dựng cơ thể". Khác với các chất dinh dưỡng năng lượng ở mục trên, các chất dinh dưỡng này không bị "đốt cháy" trong cơ thể động vật mà tham gia vào việc xây dựng các mô hoặc vào các quá trình khác trong cơ thể vật (sản sinh sữa, trứng...). Chúng chủ yếu bao gồm protein hoặc muối khoáng. Ta có thể kể ví dụ ra đây một số chất giầu protein được sử dụng cho mục đích này là các loại rau đậu, bã của quá trình ủ, khô dầu, các sản phẩm phụ của sữa.

Muối khoáng chủ yếu tham gia vào quá trình phát triển xương và đối với gia cầm là quá trình làm vỏ trứng. Loại thông dụng nhất được sử dụng có chứa canxi, phosphor, chlorine, natri, kali, sắt, iốt,...

(3) Các chất dinh dưỡng "chức năng". Các loại này là các chất thúc đẩy việc hấp thụ carbohydrate, protein và muối khoáng. Chúng bao gồm vitamin, các nguyên tố vi lượng

và kháng sinh. Nếu thiếu hoặc không có các chất dinh dưỡng này sẽ dẫn đến rối loạn về sức khoẻ của động vật.

Ba nhóm chất dinh dưỡng này đáp ứng nhu cầu về thực phẩm đầy đủ của động vật. Hỗn hợp và tỉ lệ các chất dinh dưỡng này phụ thuộc vào cách sản xuất sản phẩm cho động vật.

(B) CÁC CHẾ PHẨM SỬ DỤNG ĐỂ BỔ SUNG (LÀM CÂN ĐỐI) CÁC SẢN PHẨM THỨC ĂN CHĂN NUÔI ĐƯỢC CHẾ BIẾN Ở TRANG TRẠI (THỨC ĂN CHĂN NUÔI BỔ SUNG)

Các loại thức ăn được chế biến ở trang trại thường là thấp về protein, muối khoáng hoặc vitamin. Các chế phẩm được dùng để bù vào các phần thiếu hụt trên, để đảm bảo một khẩu phần ăn cho động vật được cân bằng, gồm protein, muối khoáng hoặc vitamin, có thêm các loại thức ăn bổ sung năng lượng (carbohydrate) được coi là chất mang cho các thành phần khác.

Tuy rằng, về mặt chất lượng, các chế phẩm này có các thành phần tương tự như các thành phần của các chế phẩm được nêu ở mục (A) trên đây, chúng khác các chế phẩm trên ở chỗ trong thành phần của chúng có chứa hàm lượng tương đối lớn của một loại chất dinh dưỡng cụ thể.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm hòa tan được chiết xuất từ cá hoặc động vật có vú ở biển có dạng dung dịch lỏng hoặc nhầy hoặc dưới dạng bột nhão hoặc dạng khô, nhờ quá trình cô đặc và ổn định lượng nước còn lại (có chứa các thành phần hòa tan trong nước như protein, vitamin B, muối,...), và được sản xuất từ dầu hoặc bột thô từ cá hoặc từ động vật có vú ở biển.

(2) Các protein cô đặc của lá cây có màu xanh và phần phân đoạn xanh của chất cô đặc protein từ lá cây, thu được từ xử lý bằng nhiệt nước ép cỏ alfalfa (cỏ linh lăng).

(C) CÁC CHẾ PHẨM SỬ DỤNG TRONG CHẾ BIẾN THỨC ĂN CHĂN NUÔI HOÀN CHỈNH HOẶC THỨC ĂN CHĂN NUÔI BỔ SUNG ĐƯỢC MÔ TẢ Ở MỤC (A) VÀ (B) Ở TRÊN

Các chế phẩm này, được biết đến với tên thương mại là theo sản phẩm "hỗn hợp vi lượng", nói chung, là hỗn hợp các thành phần gồm một số chất (đôi khi được gọi là chất phụ gia) mà bản chất và tỉ lệ thay đổi theo yêu cầu về sản phẩm cho động vật. Các chất này được chia thành ba loại:

(1) Các chất này giúp cho tiêu hoá dễ dàng thức ăn và nói chung, bảo đảm rằng động vật tiêu thụ thức ăn chăn nuôi được dễ dàng và bảo vệ sức khoẻ của chúng: vitamin hoặc tiền vitamin, amino axit, kháng sinh, kháng trùng cầu, chất vi lượng, chất tạo nhũ, hương liệu và chất kích thích ngon miệng...

(2) Các chất này được dùng để bảo quản thức ăn chăn nuôi (nhất là các chất béo) cho đến khi được đưa ra cho động vật ăn: chất ổn định tính, chất chống oxy hoá,...

(3) Các chất giữ vai trò là chất mang và có thể gồm một hoặc nhiều chất dinh dưỡng hữu cơ (bột mịn hoặc bột thô của sắn hoặc đậu tương, bột xay mót, nấm men, các phế liệu khác của công nghiệp thực phẩm,...) hoặc các chất vô cơ (ví dụ, magiê, đá phấn, cao lanh, muối, phosphat).

Các chất cô đặc của các chất được mô tả tại điểm (1) nêu trên và bản chất của các chất mang được quy định để đảm bảo, đặc biệt, các chất được trộn vào thức ăn chăn nuôi được

phân tán và trộn một cách đồng đều.

Miễn là chúng là loại sử dụng trong chăn nuôi động vật, nhóm này bao gồm:

(a) Các chế phẩm bao gồm các chất khoáng.

(b) Các chế phẩm gồm một chất có công hiệu thuộc loại được nêu trong điểm (1) trên đây với một chất mang, ví dụ các sản phẩm từ quá trình sản xuất chất kháng sinh thu được bằng cách đơn giản là làm khô toàn bộ khối lượng các chất được sử dụng, có nghĩa là toàn bộ khối lượng chứa trong thùng ủ men (chủ yếu đó là sợi nấm (mycelium), môi trường cấy men và kháng sinh). Sản phẩm khô thu được, dù được chuẩn hóa hay không được chuẩn hóa bằng việc cho thêm các chất hữu cơ hoặc vô cơ, có hàm lượng chất kháng sinh thường là từ 8% đến 16% và được sử dụng làm vật liệu cơ bản trong sản xuất, đặc biệt là "hỗn hợp vi lượng".

Tuy nhiên, các chế phẩm được xếp vào mục này không thể lẫn với một số chế phẩm dùng trong thú y. Các chế phẩm dùng trong thú y nói chung khác với các chế phẩm này ở chỗ bản chất dược liệu và nồng độ của chất hoạt tính lớn hơn nhiều, và thường được đóng gói theo cách khác.

*

* *

Thuộc nhóm này còn có:

(1) Các chế phẩm dùng cho chó, mèo,..., gồm hỗn hợp giữa thịt, phụ phẩm thịt sau giết mổ và các thành phần khác, được đóng bao bì kín khí và có chứa một lượng tương đương với lượng cần thiết cho một bữa ăn.

(2) Bánh quy cho chó hoặc cho vật nuôi khác, thường được chế biến từ bột, tinh bột hoặc các sản phẩm ngũ cốc trộn lẫn với tóp mỡ hoặc với bột thô của thịt.

(3) Các chế phẩm ngọt, chứa hoặc không chứa cacao, được chế biến chỉ để làm thức ăn cho chó hoặc vật nuôi khác.

(4) Các chế phẩm thức ăn cho chim (ví dụ, chế phẩm bao gồm kê, hạt canari, yến mạch đã bóc vỏ và hạt lanh, được sử dụng làm thức ăn chính hoặc thức ăn hoàn chỉnh cho vẹt) hoặc cho cá.

Các chế phẩm dùng làm thức ăn chăn nuôi của nhóm này thường được đóng gói dưới dạng viên (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Viên được sản xuất từ một loại nguyên liệu, hoặc từ hỗn hợp của các nguyên liệu được phân loại vào một nhóm cụ thể, thậm chí được trộn thêm chất kết dính (mật, chất có tinh bột,...) với hàm lượng không quá 3% tính theo trọng lượng (**các nhóm 07.14, 12.14, 23.01**, …).

(b) Các hỗn hợp đơn giản của hạt ngũ cốc (**Chương 10**), của bột ngũ cốc hoặc của bột rau đậu (**Chương 11**).

(c) Các chế phẩm có thể được dùng để làm thức ăn chăn nuôi hoặc thức ăn cho người tuỳ theo bản chất, độ tinh khiết và tỉ lệ tương ứng của các thành phần, tuỳ theo điều kiện vệ sinh trong quá trình chế biến và nếu cần, tuỳ theo những chỉ dẫn được ghi trên bao bì hoặc tất cả các hướng dẫn sử dụng khác (chủ yếu phân loại vào **các nhóm 19.01** và **21.06**).

(d) Phế thải, phế liệu và sản phẩm phụ thực vật thuộc **nhóm 23.08**.

(e) Vitamin, xác định hoặc không xác định về mặt hóa học hoặc pha trộn hóa học, trong dung môi hoặc không trong dung môi hoặc được làm ổn định bằng việc bổ sung các chất chống oxy hóa hoặc các chất chống vón, hoặc bằng cách hút bám trên một chất nền hoặc bằng cách phủ bảo vệ bằng, ví dụ, galetin, sáp, chất béo,..., **với điều kiện** số lượng các chất bổ sung, chất nền hoặc chất phủ không vượt quá yêu cầu bảo quản hoặc vận chuyển và với điều kiện các chất bổ sung, chất nền hoặc chất phủ không làm thay đổi đặc tính của vitamin và không biến chúng đặc biệt phục vụ cho một nhu cầu một nhu cầu cụ thể mà không dùng cho việc sử dụng chung (**nhóm 29.36**).

(f) Các sản phẩm của **Chương 29**.

(g) Dược phẩm thuộc **nhóm 30.03** và **30.04**.

(h) Các chất protein thuộc **Chương 35**.

(ij) Các chế phẩm có bản chất là các chất tẩy uế chống vi trùng được sử dụng trong việc chế biến thức ăn chăn nuôi nhằm kiểm soát các loại vi sinh vật không mong muốn (**nhóm 38.08**).

(k) Các sản phẩm trung gian của quá trình sản xuất thuốc kháng sinh thu được bằng việc lọc và chiết xuất lần đầu và phế liệu từ quá trình sản xuất này, với hàm lượng chất kháng sinh thường không quá 70% (**nhóm 38.24**).

Chương 24: Thuốc lá và nguyên liệu thay thế lá thuốc lá đã chế biến

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm các loại thuốc lá dược phẩm (Chương 30).

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của phân nhóm 2403.11, thuật ngữ "thuốc lá để sử dụng với tẩu nước" có nghĩa là thuốc lá hút sử dụng bằng tẩu nước và thuốc lá này bao gồm hỗn hợp thuốc lá và glyexerin, có hoặc không chứa dầu thơm và tinh dầu, mật mía hoặc đường, có hoặc không có hương thơm từ quả. Tuy nhiên, những sản phẩm không chứa thuốc lá dùng để hút sử dụng tẩu nước thì bị loại trừ ra khỏi phân nhóm này.

TỔNG QUÁT

Lá thuốc lá thu được từ nhiều loại cây được trồng thuộc giống *Nicotiana* thuộc họ S*olanaceae*. Kích thước và hình dạng lá mỗi loại một khác.

Phương pháp thu hoạch và công đoạn sấy tùy thuộc vào loại thuốc lá khác nhau. Cây có thể được cắt toàn bộ, đến độ trưởng thành ở mức trung bình (cắt thân cây), hoặc có thể hái riêng lá, tùy theo mức độ trưởng thành (trưởng thành nhất). Vì vậy, lá thuốc lá có thể được sấy toàn bộ cây (trên thân cây) hoặc sấy lá riêng.

Các phương pháp sấy lá thuốc lá có thể là sấy mặt trời (để dưới ánh mặt trời), sấy tự nhiên (đặt trong buồng thông gió để làm khô tự nhiên), sấy bằng lò (sấy khí nóng) hoặc sấy lửa (sấy nhiệt).

Trước khi đóng gói để vận chuyển, lá thuốc lá khô được xử lý để bảo đảm quá trình bảo quản. Cách xử lý này có thể là cho lên men tự nhiên có kiểm soát (java, sumatra, havane, braxin, phương đông,...) hoặc tái làm khô nhân tạo. Cách thức xử lý và sấy khô này ảnh hưởng đến mùi thơm và hương vị của lá thuốc lá khi trải qua giai đoạn biến chất tự nhiên sau khi đóng gói.

Lá thuốc lá được xử lý như vậy được đóng gói thành bó, kiện (hình thù khác nhau), đóng vào thùng hoặc vào hòm. Khi được đóng gói như vậy, lá thuốc lá hoặc được xếp thành hàng (lá thuốc lá phương đông) hoặc được bó lại thành bó sẵn (bằng dây hoặc bằng một lá thuốc lá khác), hoặc để rời. Lá thuốc lá luôn được ép chặt để bảo quản được tốt.

Trong một số trường hợp, ngoài (hoặc thay vì) lên men, người ta cũng cho thêm một số hương liệu hoặc các chất tạo ẩm nhằm tăng hương thomhoặc giữ chất lượng.

Chương này không chỉ bao gồm lá thuốc lá chưa được chế biến và đã được chế biến mà còn bao gồm các sản phẩm thay thế lá thuốc lá ~~lá~~ đã chế biến mà không chứa thuốc lá.

24.01 - Lá thuốc lá chưa chế biến; phế liệu lá thuốc lá.

2401.10 - Lá thuốc lá chưa tước cọng

2401.20 - Lá thuốc lá, đã tước cọng một phần hoặc toàn bộ

2401.30 - Phế liệu lá thuốc lá

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lá thuốc lá chưa chế biến** dưới dạng cả cây hay dạng lá ở dạng tự nhiên hoặc lá thuốc lá đã sấy hoặc đã ủ men, còn nguyên hoặc được tước cọng, lá này có thể còn nguyên dạng hay đã được tước cọng, đã hoặc chưa được xén, đã được nghiền hoặc thái (kể cả thái miếng theo hình dạng, nhưng với điều kiện là thuốc lá chưa thể dùng để hút ngay được).

Các lá thuốc lá được trộn lẫn, được tước cọng và được "sao tẩm" ("tẩm nước xốt" hoặc "tẩm rượu mùi") bằng một chất lỏng có thành phần phù hợp nhằm chủ yếu là ngăn ẩm mốc và khô và cũng để bảo quản hương vị, cũng thuộc nhóm này.

(2) **Phế liệu lá thuốc lá,** ví dụ, phế thải thu được từ việc hái tay lá thuốc lá hoặc từ việc sản xuất các sản phẩm thuốc lá (thân lá, cuống lá, gân lá, rẻo lá xén ra, bụi,...).

24.02 - Xì gà, xì gà xén hai đầu, xì gà nhỏ và thuốc lá điếu, từ lá thuốc lá hoặc từ các nguyên liệu thay thế lá thuốc lá.

2402.10 - Xì gà, xì gà xén hai đầu và xì gà nhỏ, có chứa lá thuốc lá

2402.20 - Thuốc lá điếu có chứa lá thuốc lá

2402.90 - Loại khác

Nhóm này chỉ bao gồm xì gà (đã được cuộn hoặc chưa), xì gà xén hai đầu, xì gà nhỏ và thuốc lá điếu, được làm từ lá thuốc lá hoặc từ các chất thay thế lá thuốc lá. Các loại thuốc lá để hút khác, có hoặc không chứa các chất thay thế lá thuốc lá với mọi tỉ lệ, **bị loại trừ** (**nhóm 24.03**).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Xì gà, xì gà xén hai đầu, xì gà nhỏ, có chứa lá thuốc lá.**

Các sản phẩm này có thể được chế biến hoàn toàn từ lá thuốc lá ~~lá~~ hoặc từ hỗn hợp giữa lá thuốc lá và các chất thay thế lá thuốc lá, không tính đến tỉ lệ của lá thuốc lá và của chất thay thế lá thuốc lá có trong hỗn hợp.

(2) **Thuốc lá điếu có chứa lá thuốc lá**

Ngoài loại thuốc lá điếu có chứa hoàn toàn lá thuốc lá ra, nhóm này cũng bao gồm các loại thuốc lá điếu được chế biến từ hỗn hợp giữa lá thuốc lá và các chất thay thế lá thuốc lá không tính đến tỉ lệ lá thuốc lá và tỉ lệ chất thay thế lá thuốc lá có trong hỗn hợp.

(3) **Xì gà, xì gà xén hai đầu, xì gà nhỏ và thuốc lá điếu làm từ các chất thay thế lá thuốc lá**, thí dụ, các loại "thuốc lá điếu" ("có khói") được làm từ lá của một loài rau diếp đã được chế biến một cách đặc biệt, không chứa lá thuốc lá ~~lá~~ cũng không chứa nicotin.

Nhóm này **không bao gồm** các loại thuốc lá điếu dược phẩm (**Chương 30**). Tuy nhiên một số thuốc lá điếu có chứa một số loại sản phẩm được chế biến đặc biệt để làm giảm thói quen hút thuốc nhưng không có đặc tính dược liệu, vẫn được phân loại trong nhóm này.

24.03 - Lá thuốc lá đã chế biến và các nguyên liệu thay thế lá thuốc lá đã chế biến khác; thuốc lá "thuần nhất" hoặc thuốc lá "hoàn nguyên"; chiết xuất và tinh chất lá thuốc lá (+).

- Lá thuốc lá để hút (smoking), có hoặc không chứa chất thay thế lá thuốc lá với tỷ lệ bất kỳ:

2403.11 - - Thuốc lá sử dụng tẩu nước đã được chi tiết ở Chú giải phân nhóm 1 của Chương này

2403.19 - - Loại khác

- Loại khác:

2403.91 - - Thuốc lá "thuần nhất" hoặc "hoàn nguyên" (thuốc lá tấm)

2403.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lá thuốc lá để hút, không hoặc có chứa chất thay thế lá thuốc lá với tỉ lệ bất kỳ,** thí dụ như lá thuốc lá đã chế biến dùng để hút tẩu hoặc dùng để sản xuất thuốc lá điếu.

(2) **Lá thuốc lá để nhai**, thường được ủ men và tẩm rượu nhiều.

(3) **Lá thuốc lá để hít** được ướp hương ít hoặc nhiều.

(4) **Lá thuốc lá nén hoặc tẩm rượu, để sản xuất lá thuốc lá để hít.**

(5) **Các chất thay thế lá thuốc lá ~~lá~~ đã chế biến,** ví dụ các hỗn hợp dùng để hút không chứa lá thuốc lá. Tuy nhiên các sản phẩm như cannabis(cây gai dầu)**bị loại trừ** (**nhóm 12.11**).

(6) **Thuốc lá "thuần nhất" hoặc "hoàn nguyên"** được sản xuất từ công đoạn ép các mẩu vụn lá, vụn phế thải hoặc bụi lá thuốc lá, có hoặc không có trên một chất liệu nền (ví dụ trên một tấm làm bằng cellulose lấy từ cọng lá thuốc lá), các loại thuốc lá này thường đóng gói ở dạng tấm hình chữ nhật hoặc dạng dải. Chúng có thể được sử dụng ở dạng tấm (để làm vỏ cuốn) hoặc được thái chỉ/băm nhỏ (để làm chất độn).

(7) **Chiết xuất và tinh chất thuốc lá** có dạng lỏng thu được từ công đoạn chiết lá thuốc lá đã được tẩm ướt, hoặc đun sôi các phế thải lá thuốc lá trong nước. Các sản phẩm này chủ yếu được dùng để sản xuất thuốc trừ sâu và thuốc diệt ký sinh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chất nicotin (chất alkaloid được chiết xuất từ cây thuốc lá) (**nhóm 29.39**).

(b) Thuốc trừ sâu thuộc **nhóm 38.08**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2403.11

Ngoài các loại khác, phân nhóm này bao gồm các sản phẩm hỗn hợp lá thuốc lá, mật hoặc đường, được tạo hương bằng trái cây, glyxerin, dầu thơm và các chiết xuất thơm (ví dụ, "Meassel" hoặc "Massel"). Phân nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm không chứa mật hoặc đường (ví dụ "Tumbak" or "Ajami"). Tuy nhiên, phân nhóm này **loại trừ** những sản phẩm không chứa lá thuốc lá sử dụng cho tẩu nước (ví dụ "Jurak") (**phân nhóm 2403.99**).

Tẩu nước cũng có thể biết đến với các tên khác như "narguile", "argila", "boury", "gouza", "hookah", "shisha" hoặc "hubble-bubble".

PHẦN V: KHOÁNG SẢN

Chương 25: Muối; lưu huỳnh; đất và đá; thạch cao, vôi và xi măng

Chú giải.

1.- Trừ một số trường hợp hoặc Chú giải (4) của Chương này có những yêu cầu khác, các nhóm của Chương này chỉ bao gồm các sản phẩm ở dạng thô hoặc mới chỉ được làm sạch (thậm chí có thể dùng các chất hoá học để khử những tạp chất nhưng không làm thay đổi cấu trúc sản phẩm), đã nghiền, ép, nghiền thành bột, bột mịn, đã rây, sàng, tuyển bằng phương pháp tuyển nổi, tách bằng từ hay các qui trình cơ hoặc lý khác (trừ sự kết tinh), nhưng không phải là các sản phẩm đã nung, tôi hoặc thu được từ việc trộn lẫn hoặc từ qui trình khác với qui trình đã ghi trong từng nhóm hàng.

Các sản phẩm của Chương này có thể chứa chất chống bụi với điều kiện các phụ gia đó không làm cho sản phẩm đặc biệt phù hợp cho công dụng riêng hơn là công dụng chung.

2. - Chương này không bao gồm:

(a) Lưu huỳnh thăng hoa, lưu huỳnh kết tủa hoặc lưu huỳnh dạng keo (nhóm 28.02);

(b) Chất màu từ đất có chứa từ 70% tính theo trọng lượng trở lên là sắt hoá hợp như Fe_2O_3 (nhóm 28.21);

(c) Dược phẩm hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 30;

(d) Nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (Chương 33);

(e) Đá lát, đá lát lề đường hoặc phiến đá lát đường (nhóm 68.01); đá khối để khảm tranh hoặc các loại tương tự (nhóm 68.02); đá lợp mái, đá ốp mặt hoặc đá kè đập (nhóm 68.03);

(f) Đá quý hoặc đá bán quý (nhóm 71.02 hoặc 71.03);

(g) Tinh thể nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học), mỗi tinh thể nặng từ 2,5g trở lên bằng natri clorua hay oxit magiê, thuộc nhóm 38.24; các bộ phận quang học làm từ natri clorua hay oxit magiê (nhóm 90.01);

(h) Phấn chơi bi-a (nhóm 95.04); hoặc

(ij) Phấn vẽ hoặc phấn viết hoặc phấn dùng cho thợ may (nhóm 96.09).

3. - Bất kỳ sản phẩm nào có thể xếp vào nhóm 25.17 và vào bất kỳ nhóm nào khác của Chương này thì phải được xếp vào nhóm 25.17.

4.- Không kể những mặt hàng khác, nhóm 25.30 bao gồm: đá vermiculite, đá trân châu và clorit, chưa giãn nở; đất màu đã hoặc chưa nung, hoặc pha trộn với nhau; các loại oxit sắt mica tự nhiên; đá bọt biển (đã hoặc chưa ở dạng miếng được đánh bóng); hổ phách; đá bọt biển kết tụ và hổ phách kết tụ, ở dạng phiến, thanh, que hoặc các dạng tương tự, chưa gia công sau khi đúc; hạt huyền; strontianit (đã hoặc chưa nung), trừ oxit stronti; mảnh vỡ của đồ gốm, gạch hoặc bê tông.

KHÁI QUÁT CHUNG

Như đã quy định trong Chú giải 1, trừ khi có những yêu cầu khác, Chương này chỉ gồm các sản phẩm khoáng ở trạng thái thô, hoặc đã được làm sạch) (bao gồm cả việc làm sạch bằng các chất hoá học để loại trừ tạp chất, với điều kiện là cấu trúc của chính sản phẩm không bị thay đổi) đã được tán, nghiền, nghiền thành bột, nghiền mịn, sàng hoặc tuyển bằng các quy trình tuyển nổi, tách bằng từ tính hoặc bằng các quy trình cơ học và lý học khác (không bao gồm sự kết tinh). Các sản phẩm của Chương này cũng có thể được nung để loại bỏ độ ẩm hoặc các tạp chất hoặc cho các mục đích khác, miễn là việc xử lý nhiệt này không làm thay đổi các cấu trúc tinh thể hoặc hoá học của chúng. Tuy nhiên, các xử lý nhiệt khác (như nung nấu chảy hoặc thiêu chín) không được phép, trừ phi được cho phép cụ thể nêu tại phần lời của nhóm. Do vậy, chẳng hạn, việc xử lý nhiệt mà có thể làm thay đổi về hoá học hoặc cấu trúc tinh thể là được cho phép đối với các sản phẩm của nhóm 25.13 và 25.17, bởi vì phần lời của những nhóm này đã đề cập rõ rằng đến việc xử lý nhiệt

Các sản phẩm của Chương này có thể được bổ sung chất chống bụi, với điều kiện là việc bổ sung thêm này không làm cho sản phẩm trở nên phù hợp với công dụng cụ thể hơn là công dụng chung. Các khoáng chất mà đã được xử lý theo **cách khác** (ví dụ, được tinh chế bằng sự tái kết tinh, thu được bằng cách trộn các khoáng chất trong cùng hoặc khác nhóm của Chương này, tạo thành các sản phẩm bằng cách tạo hình, khắc trạm,...) **nhìn chung sẽ xếp vào các Chương sau** (ví dụ, C**hương 28** hoặc **Chương 68**).

Tuy nhiên, trong một số trường hợp, các nhóm:

(1) Liên quan đến những hàng hoá mà bản chất của chúng phải qua một qui trình xử lý không được qui định tại Chú giải 1 của Chương này. Các ví dụ bao gồm natri clorua tinh khiết (nhóm 25.01), một số dạng của lưu huỳnh đã tinh chế (nhóm 25.03), đất chịu lửa (chamotte) (nhóm 25.08), thạch cao (nhóm 25.20), vôi sống (nhóm 25.22) và xi măng thuỷ lực (xi măng cứng trong nước) (nhóm 25.23).

(2) Ngoài những trường hợp cho phép của Chú giải 1 của Chương này, các quy trình hoặc các điều kiện đặc biệt có thể chấp nhận. Ví dụ, witherite (nhóm 25.11), bột hoá thạch có chứa silic và các dạng đất silic tương tự (nhóm 25.12) và dolomite (nhóm 25.18) có thể được nung; magnesite và magie oxit (nhóm 25.19) có thể được nấu chảy hoặc nung (được nung chín (thiêu kết) hoặc đốt kiềm). Trong trường hợp magie oxit được nung chín (thiêu kết) các oxit khác (ví dụ: sắt oxit, crom oxit) có thể được thêm vào để làm thuận tiện cho việc thiêu. Tương tự, các nguyên vật liệu của các nhóm 25.06, 24.14, 25.15, 25.16, 25.18 và 25.26 mới chỉ được đẽo thô hoặc mới chỉ cắt bằng cách cưa hay bằng cách khác thành dạng khối, tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Khi các sản phẩm được phân loại ở nhóm 25.17 và bất kỳ nhóm khác của Chương này, chúng sẽ được xếp vào nhóm 25.17. Chương này **loại trừ** đá quý hoặc bán quý của **Chương 71.**

25.01-Muối (kể cả muối ăn và muối đã bị làm biến tính) và natri clorua tinh khiết, có hoặc không ở trong dung dịch nước hoặc có chứa chất chống đóng bánh hoặc chất làm tăng độ chảy; nước biển.

Nhóm này liên quan đến natri clorua mà được hiểu chung là muối. Muối được sử dụng cho mục đích nấu nướng (muối nấu, muối ăn), nhưng nó cũng còn có nhiều mục đích sử dụng khác và, nếu cần, có thể được làm biến chất để nó không thích hợp cho sử dụng trong đời sống sinh hoạt.

Nhóm này bao gồm:

(A) Muối được tách chiết từ lòng đất:

- hoặc bằng sự khai thác mỏ thông thường (muối mỏ,
- hoặc bằng sự khai thác mỏ dung dịch (nước được phun với áp suất vào lớp muối và quay trở lại bề mặt như nước muối bão hoà).

(B) Muối được tạo bằng phương pháp bay hơi:

- muối phơi (muối biển) thu được bằng cách bay hơi nước biển dưới ánh nắng mặt trời;
- muối tinh chế thu được bằng cách bốc hơi nước muối bão hoà.

(C) Nước biển, nước muối và các loại dung dịch muối khác.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Muối (ví dụ, muối ăn) đã được iốt hóa hoặc phosphat hóa nhẹ, v.v, hoặc đã được xử lý thành dạng khô.

(2) Muối có thêm chất chống đóng bánh hoặc chất chảy tự do

(3) Muối đã được làm biến chất bằng một quá trình nào đó

(4) Natri clorua phế thải, đặc biệt là natri clorua để lại sau quá trình xử lý hoá học (ví dụ, điện phân) hoặc thu được như là sản phẩm phụ của quá trình xử lý một số quặng nhất định.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các đồ gia vị có muối như gia vị cần tây (**nhóm 21.03**).

(b) Dung dịch natri clorua, bao gồm cả nước biển, được đóng trong các ống thuốc tiêm và natri clorua được đóng theo cách khác được sử dụng làm thuốc (**Chương 30**).

(c) Các dạng tinh thể natri clorua nuôi cấy mà trọng lượng mỗi tinh thể không ít hơn 2,5g (trừ các phần tử quang học, **nhóm 38.24**).

(d) Các bộ phận quang học bằng Natri clorua (**nhóm 90.01**)

25.02 - Pirít sắt chưa nung.

Nhóm này liên quan tới tất cả các dạng pirít sắt chưa nung, bao gồm cả quặng pirít sắt có chứa đồng hoá trị 1 chưa nung.

Các pirít chủ yếu bao gồm sulphua sắt. Chúng thường có màu xám hoặc vàng nhạt, có ánh kim khi được tách khỏi tạp chất của chúng. Ở dạng bột thường có màu xám nhạt.

Các pirít chưa nung chủ yếu được sử dụng để tách chiết lưu huỳnh, mặc dù loại pirít chứa đồng có thể cũng thích hợp cho việc thu hồi đồng, như là sản phẩm phụ.

Nhóm này **không bao gồm** tất cả các loại pirít đã nung (**nhóm 26.01**),

Đồng thời cũng **không bao gồm**:

(a) Chalcopyrite (các sulphua hỗn hợp của đồng và sắt) **nhóm 26.03**

(b) Marcasite (đá bán quý **nhóm 71.03**).

25.03 -Lưu huỳnh các loại, trừ lưu huỳnh thăng hoa, lưu huỳnh kết tủa và lưu huỳnh dạng keo.

Nhóm này bao gồm:

(1) Khoáng lưu huỳnh dạng thô tồn tại dạng tự do, đã hoặc chưa được làm giàu bằng các quá trình cơ học để loại một phần đá.

(2) Lưu huỳnh chưa tinh chế tách chiết từ khoáng lưu huỳnh bằng cách nấu chảy. Quá trình này có thể được tiến hành trong lò nung lưu huỳnh (calcaroni), lò nung (lò Gill..),..., hoặc có thể tiến hành ngay tại mỏ bằng cách thúc hơi quá nhiệt qua các ống dẫn được đặt chìm dưới lỗ khoan (phương pháp Frasch).

(3) Lưu huỳnh chưa tinh chế thu được bằng cách nung quặng pirít hoặc bằng cách xử lý các loại khoáng lưu huỳnh khác.

(4) Lưu huỳnh chưa tinh chế được thu hồi như những sản phẩm phụ trong quá trình tinh chế khí hoá than, bằng cách lọc khí lò lưu huỳnh từ khí tự nhiên có chứa nhiều H_2S và bằng cách tinh chế các dầu khoáng thô có chứa nhiều H_2S v.v. Các loại lưu huỳnh được thu hồi này, đôi khi được gọi là "lưu huỳnh tinh chế" hoặc "lưu huỳnh kết tủa", không được nhầm lẫn với lưu huỳnh kết tủa được định nghĩa trong Chú giải Chi tiết **nhóm 28.02.**

Các loại lưu huỳnh chưa được tinh chế trong ba phần cuối, đôi khi khá tinh khiết. Điều này đặc biệt đúng đối với lưu huỳnh được sản xuất bằng phương pháp Frasch, có chứa tỉ lệ rất nhỏ các tạp chất mà thực tế nó không bao giờ tinh chế được. Nó thường ở dạng cục thô hoặc dạng bụi.

(5) Lưu huỳnh tinh chế, thu được bằng phương pháp cất nhanh lưu huỳnh thô và làm ngưng tụ nó ở trạng thái lỏng. Do vậy lưu huỳnh thu được theo cách này có thể được tạo khuôn thành dạng que hoặc dạng bánh, hoặc được nghiền sau khi đã đông đặc.

(6) Lưu huỳnh đã nghiền là lưu huỳnh (có lẫn tạp chất hoặc đã tinh chế) ở dạng bột mịn, thu được bằng cách nghiền và sau đó sàng, bằng cơ học hoặc bằng sự hút khí. Các sản phẩm này được biết đến như là " lưu huỳnh đã sàng", "lưu huỳnh được tuyển chọn", "lưu huỳnh được phun bụi",.. phù hợp với qui trình được sử dụng và độ mịn của chúng.

(7) Lưu huỳnh thu được bằng cách làm lạnh đột ngột lưu huỳnh bay hơi mà không qua giai đoạn lỏng, đây là dạng lưu huỳnh không hòa tan, đặc biệt trong carbon disulphua (lưu huỳnh μ).

Các dạng khác nhau của lưu huỳnh được phân loại trong nhóm này được sử dụng trong ngành công nghiệp hoá chất (các chế phẩm của nhiều hợp chất lưu huỳnh, thuốc nhuộm lưu huỳnh, ...) để lưu hoá cao su, như thuốc diệt nấm trong nghề trồng nho, trong sản xuất diêm và bấc đèn lưu huỳnh cũng như trong điều chế lưu huỳnh dioxyt trong các ngành công nghiệp tẩy trắng...

Nhóm này **không bao gồm** lưu huỳnh thăng hoa, lưu huỳnh kết tủa và lưu huỳnh keo (**nhóm 28.02**). Lưu huỳnh được tạo thành các dạng hoặc lưu huỳnh đóng gói cho bán lẻ như là chất diệt nấm,.., được xếp vào **nhóm 38.08**.

25.04 - Graphite tự nhiên

2504.10 - Ở dạng bột hay dạng mảnh

2504.90 - Dạng khác

Graphit tự nhiên (còn được biết như than chì hoặc chì đen) là một loại carbon được phân biệt bởi ánh của nó và đặc tính riêng khi viết lên giấy (vì lý do này nó được dùng làm bút chì). Trọng lượng riêng của chúng thay đổi, tùy theo độ tinh khiết, thường từ 1,9 đến 2,26; hàm lượng carbon của các loại tinh khiết nhất từ 90-96%, trong khi loại có chất lượng thấp hơn chỉ chứa từ 40-80%

Graphit tự nhiên vẫn thuộc nhóm này khi nó được xử lý nhiệt chỉ để loại tạp chất.

Ngoài công dụng làm bút chì, graphit tự nhiên còn được dùng để đánh bóng, sản xuất nồi luyện kim và các sản phẩm chịu lửa, điện cực lò nung hoặc các linh kiện điện khác.

Nhóm này **loại trừ** graphit nhân tạo (nó giống hệt graphit tự nhiên nhưng có độ tinh khiết cao hơn và trọng lượng riêng thấp hơn), graphit keo hoặc bán keo và các chế phẩm dựa trên graphit nhưng ở dạng bột nhão, khối, tấm hoặc các dạng bán thành phẩm khác (**nhóm 38.01**). Nó cũng không bao gồm các sản phẩm bằng graphit tự nhiên thuộc **nhóm 68.15, 69.02**, **69.03** hoặc **85.45**).

25.05 - Các loại cát tự nhiên, đã hoặc chưa nhuộm màu, trừ cát chứa kim loại thuộc chương 26.

2505.10 - Cát oxit silic và cát thạch anh

2505.90 - Loại khác

Loại trừ cát chứa kim loại mà từ chúng các kim loại có thể tách chiết thương mại (**Chương 26).** Nhóm này bao gồm tất cả các loại cát tự nhiên ở biển, hồ, sông hoặc mỏ (tức là cát ở dạng các hạt mịn ít hoặc mịn nhiều thu được từ quá trình phân huỷ tự nhiên các khoáng chất), nhưng **loại trừ** các loại cát và bột thu được bằng nhân tạo, ví dụ bằng cách nghiền (được phân loại ở **nhóm 25.17** hoặc ở nhóm cho loại đá có liên quan).

Nhóm này có thể kể đến:

(1) Cát oxit silic và cát thạch anh, được dùng trong xây dựng, trong ngành công nghiệp kính, để làm sạch kim loại...

(2) Cát có chứa đất sét bao gồm cát cao lanh, được dùng chủ yếu để làm khuôn đúc và các sản phẩm chịu lửa.

(3) Các loại cát feldspathic, được dùng trong ngành công nghiệp gốm sứ

Các loại cát tự nhiên cũng thuộc nhóm này khi chúng đã được xử lý nhiệt chỉ để loại tạp chất.

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các loại cát có chứa vàng hoặc platinum, cát zircon, cát rutile và cát ilmenite, cũng không bao gồm cát monazite, được phân loại như quặng thorium; toàn bộ chúng được xếp vào **Chương 26**. Nhóm này **cũng không** bao gồm cát hắc ín hoặc "cát nhựa đường" (**nhóm 27.14**).

25.06 - Thạch anh (trừ cát tự nhiên); quartzite, đã hoặc chưa đẽo thô hoặc mới chỉ được cắt, bằng cưa hoặc cách khác, thành khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông)

2506.10 - Thạch anh

2506.20 - Quartzite

Thạch anh là dạng tinh thể xuất hiện tự nhiên từ oxit silic

Nó **chỉ** được xếp trong nhóm này nếu tuân theo cả hai điều kiện sau:

(a) Nó phải ở trạng thái thô hoặc chưa trải qua một quá trình nào vượt quá giới hạn cho phép ở Chú giải 1 của Chương này; theo mục đích này, việc xử lý nhiệt được thiết kế chỉ nhằm tạo thuận lợi cho việc nghiền như một quá trình được cho phép bởi Chú giải 1 của Chương.

(b) Nó **không** được ở dạng và chất lượng phù hợp cho việc sản xuất đá quý (ví dụ, thạch anh dạng thuỷ tinh và thạch anh vân khói, thạch anh tím, thạch anh hồng). Những loại thạch anh này **bị loại trừ** (**nhóm 71.03**), thậm chí ngay cả trong trường hợp định sử dụng cho mục đích kỹ thuật, ví dụ như thạch anh áp điện hoặc chế tạo các bộ phận của dụng cụ.

Quartzite là tên gọi của đá đặc rất cứng bao gồm các hạt thạch anh kết tụ bởi chất kết dính có chứa silic.

Quartzite được xếp trong nhóm này khi ở dạng thô hoặc khi nó chưa qua quá trình xử lý nào vượt quá qui định cho phép của Chú giải 1 của Chương này hoặc khi nó đã được đẽo thô hoặc chỉ được cắt bằng cách cưa hay bằng cách khác, thành dạng khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông). Tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng quartzite ở hình dạng cụ thể như gạch lát đường hay vỉa hè, đá phiến hoặc phiến đá lát đường thì bị **loại trừ (nhóm 68.01),** thậm chí cả trong trường hợp mới chỉ được tạo hình hay xử lý như mô tả trong nhóm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Cát thạch anh tự nhiên (**nhóm 25.05**)

(b) Đá lửa hoặc các sản phẩm khác của **nhóm 25.17**

(c) Các bộ phận quang học bằng thạch anh (**nhóm 90.01**)

25.07 - Cao lanh và đất sét cao lanh khác, đã hoặc chưa nung.

Nhóm này bao gồm cao lanh và đất sét cao lanh khác mà phần chính của chúng là các khoáng cao lanh như: kaolinite, dickite và nacrite, anauxite và halloysite. Các dạng đất sét như vậy vẫn được xếp vào nhóm này thậm chí khi đã nung.

Cao lanh còn được hiểu như là dạng đất sét trắng, là một loại đất sét thứ hạng cao, có màu trắng hoặc gần như trắng, được dùng trong ngành công nghiệp sứ và công nghiệp sản xuất giấy. Cát có chứa cao lanh bị **loại trừ (nhóm 25.05).**

25.08 - Đất sét khác (không kể đất sét trương nở thuộc nhóm 68.06), andalusite, kyanite và silimanite, đã hoặc chưa nung; mullite; đất chịu lửa (chamotte) hay đất dinas.

2508.10 - Bentonite

2508.30 - Đất sét chịu lửa

2508.40 - Đất sét khác

2508.50 - Andalusite, kyanite và sillimanite

2508.60 - Mullite

2508.70 - Đất chịu lửa hay đất dinas.

Nhóm này bao gồm toàn bộ các chất chứa sét tự nhiên (**trừ** kaolin và các loại đất sét kaolin khác của **nhóm 25.07**) như các loại đất hoặc đá có nguồn gốc trầm tích với với thành phần chủ yếu là nhôm silicat. Tinh chất đặc trưng của các sản phẩm này là tính dẻo, có khả năng đông cứng khi bị nung và tính chịu nhiệt. Do các đặc tính này mà các loại đất sét được dùng làm nguyên liệu thô trong ngành công nghiệp gốm sứ (gạch, tấm lát xây dựng, đồ sành sứ, đồ gốm, gạch chịu lửa và các sản phẩm chịu lửa khác...). Đất sét thường cũng được dùng để tăng độ cứng của đất.

Các sản phẩm này vẫn được xếp vào nhóm này ngay cả khi chúng đã được nung để loại một phần hoặc hầu hết nước liên kết (để sản xuất đất sét hấp thụ) hoặc được nung hoàn toàn.

Ngoài các loại đất sét thông thường, các sản phẩm đặc biệt sau đây cũng được xếp vào nhóm này:

(1) **Bentonite** là loại đất sét có nguồn gốc từ tro núi lửa, được sử dụng rộng rãi như một thành phần của cát làm khuôn đúc, như một tác nhân lọc và khử màu trong quá trình lọc dầu và tẩy dầu mỡ cho vải sợi.

(2) **Đất tẩy màu**, là một loại vật liệu đất tự nhiên có cường độ hấp thụ cao, có cấu tạo chủ yếu là attapulgite. Nó được dùng để khử màu dầu, khử dầu mỡ cho vải sợi, v.v.

(3) **Andalusite**, **kyanite** (hoặc disthene) và **silimanite**, dạng nhôm silicate khan tự nhiên được dùng làm vật liệu chịu lửa.

(4) **Mullit**e, thu được bằng cách xử lý nhiệt silimanite, kyanite hoặc andalusite hoặc bằng cách nung chảy hỗn hợp của Sio2 hoặc đất sét và oxit nhôm trong lò điện. Được dùng trong điều chế các sản phẩm chịu lửa với tính chịu nhiệt cao.

(5) **Đất chịu lửa** (Chamotte), còn được gọi là "sét chịu lửa", thu được bằng cách nghiền gạch đất sét chịu lửa hoặc bằng cách nghiền hỗn hợp đã nung của đất sét với các vật liệu chịu lửa khác.

(6) **Đất dinas**, là dạng vật liệu chịu lửa bao gồm đất thạch anh có chứa đất sét hoặc có thể thu được bằng cách trộn đất sét với thạch anh đã nghiền hoặc cát thạch anh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đất sét mà là chất màu đất trong phạm vi của **nhóm 25.30**

(b) Các loại đất sét hoạt tính **(nhóm 38.02**)

(c) Các chế phẩm đặc biệt để sản xuất một số loại đồ gốm nhất định (**nhóm 38.24**)

(d) Các loại đất sét trương nở (được dùng làm cốt bê tông nhẹ hoặc cho cách nhiệt) thậm chí nếu thu được bằng cách duy nhất là nung đất sét tự nhiên (**nhóm 68.06**).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 2508.10

Phân nhóm 2508.10 bao gồm natri bentonite (bentonite trương nở) và canxi bentonite (bentonite không trương nở)

Phân nhóm 2508.30

Phân nhóm 2508.30 **không bao gồm** các đất sét có thành phần chính là cao lanh, một vài loại khác là "đất sét chịu lửa". Các loại đất sét này sẽ được phân loại ở **nhóm 25.07**.

25.09 - Đá phấn

Đá phấn là một loại canxi carbonate xuất hiện tự nhiên, bao gồm phần lớn các vỏ của các vi sinh vật thuỷ sinh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đá phấn Phosphate (**nhóm 25.10**)

(b) Steatite hoặc talc (đôi khi được gọi là "đá phấn pháp" hoặc "đá phấn venice" (**nhóm 25.26**).

(c) Đá phấn nghiền thành bột được điều chế như sản phẩm đánh răng (**nhóm 33.06**)

(d) Chất đánh bóng kim loại và các chế phẩm tương tự thuộc **nhóm 34.05**.

(e) Canxi carbonate dạng bột mà các hạt của nó được phủ một màng mỏng không thấm nước bằng các axit béo (ví dụ, axit stearic) (**nhóm 38.24**).

(f) Phấn xoa đầu gậy bi-a (**nhóm 95.04**)

(g) Phấn viết hoặc vẽ và phấn cho thợ may (**nhóm 96.09**)

25.10 - Canxi phosphat tự nhiên, canxi phosphat nhôm tự nhiên và đá phấn có chứa phosphat.

2510.10 - Chưa nghiền

2510.20 - Đã nghiền

Nhóm này **chỉ** bao gồm apatite và các canxi phosphate tự nhiên khác (tricalcium phosphate hay phosphorite), nhôm canxi phosphate tự nhiên và đá phấn chứa phosphate (đá phấn thiên nhiên được trộn với canxi phosphate.

Các sản phẩm trên vẫn thuộc nhóm này cả khi đã được nghiền để sử dụng làm phân bón hoặc nếu đã được xử lý nhiệt chỉ để loại bỏ tạp chất). Tuy vậy nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm được nung hoặc xử lý nhiệt ngoài mục đích loại bỏ tạp chất **(nhóm 31.03** hoặc **31.05**).

25.11- Bari sulphat tự nhiên (barytes); bari carbonat tự nhiên (witherite), đã hoặc chưa nung, trừ bari oxit thuộc nhóm 28.16.

2511.10 - Bari sulphate tự nhiên (barytes)

2511.20 - Bari carbonate tự nhiên (witherite)

Nhóm này **chỉ** bao gồm bari sulphate ở dạng tự nhiên (barytes đôi khi được biết như là khoáng spar nặng) và barium carbonate (witherrite). Barium Sulphate và Barium carbonate đã tinh chế hoặc được sản xuất bằng phương pháp hoá học bị **loại trừ** (**nhóm 28.33** và **28.36** tương ứng).

Witherrite ($BaCO_3$) đã nung, chứa lượng lớn tạp chất barium oxide, vẫn được xếp trong nhóm này.

Nhóm này **loại trừ** bari oxit tinh chế (**nhóm 28.16**)

25.12-Bột hóa thạch silic (ví dụ, đất tảo cát, tripolite và diatomite) và đất silic tương tự, đã hoặc chưa nung, có trọng lượng riêng biểu kiến không quá 1.

Các nguyên liệu này là các dạng đất Silic được hình thành từ các sinh vật hoá thạch nhỏ (diatom, ...) và rất nhẹ, "trọng lượng riêng biểu kiến" không quá 1, được tính như trọng lượng có thật của chúng tính bằng kg/1000cm^3, chưa được nén, ở dạng chúng tồn tại

Các loại đất chứa silic chủ yếu là: đất tảo cát, tripolite, diatomite và đất moler. Mặc dù các loại đất được phân loại ở đây đôi khi được coi là "tripoli", chúng không được nhầm lẫn với tripoli thực thụ được gọi là "đá nghiền", do được tạo thành từ sự phân huỷ tự nhiên của một số loại đá, thì không phải là diatomaceous. Loại tripoli thực thụ này được sử dụng làm chất mài mềm cho đánh bóng, được xếp vào **nhóm 25.13.**

Nhiều loại đất khác của nhóm này đôi khi được gọi một cách không chính xác là "đất mao trùng".

Hầu hết các loại đất này được dùng để sản xuất các sản phẩm chịu nhiệt hoặc cách âm, cách nhiệt thuộc nhóm 68.06 hoặc 69.01. Do vậy, những khối đá diatomite đã được cưa được xếp vào **nhóm 68.06**, nếu như chúng chưa được nung; nếu theo cách khác thì chúng được xếp vào **nhóm 69.01**.

Một số sản phẩm của nhóm này dùng làm bột mài hoặc bột đánh bóng.

Nhóm này **không bao gồm** diatomite hoạt hoá, ví dụ diatomite được nung với các tác nhân thiêu kết như Natri chlorua hoặc Natri carbonate (**nhóm 38.02**). Mặt khác diatomite đã được nung (mà không bổ sung thêm các sản phẩm khác) nhằm mục đích loại bỏ các tạp chất hoặc được rửa trong axit để loại bỏ tạp chất mà không làm thay đổi cấu trúc của sản phẩm, vẫn được xếp vào nhóm này).

25.13 - Đá bọt; đá nhám; corundum tự nhiên, ngọc thạch lựu (garnet) tự nhiên và đá mài tự nhiên khác, đã hoặc chưa qua xử lý nhiệt.

2513.10 - Đá bọt

2513.20 - Đá nhám, corundum tự nhiên, ngọc thạch lựu (garnet) tự nhiên và đá mài tự nhiên khác

Đá bọt là một loại nham thạch núi lửa rất xốp, ráp xù xì khi sờ và rất nhẹ, thường có màu hơi trắng hoặc xám nhưng đôi khi có màu nâu hoặc đỏ. Nhóm này cũng bao gồm đá bọt nghiền (bimskie).

Đá nhám là dạng đá đặc được tạo từ các tinh thể oxit nhôm cứng nhỏ được trộn với oxit sắt và các hạt mica. Nó thường ở dạng đá được sử dụng làm bột mài sau khi nghiền sơ qua. Đá nhám nghiền là dạng bột màu nâu có lẫn tạp chất được rắc các hạt đôi khi lấp lánh; nam châm hút các hạt oxit sắt.

Corundum tự nhiên cũng có thành phần chủ yếu là oxit nhôm, nhưng không giống đá nhám, nó thường được đựng trong các túi ở dạng các hạt ít nhiều đều mịn. Corundum mài hoặc nghiền chủ yếu bao gồm các hạt nhỏ màu trắng với một số hạt màu vàng hoặc đen. Các dạng corundum tự nhiên vẫn được xếp vào nhóm này thậm chí nếu nó đã được xử lý nhiệt.

Các đá mài tự nhiên khác bao gồm tripoli được gọi là "đá nghiền", một sản phẩm màu xám tro được dùng làm vật liệu mài mềm hoặc để mài bóng và garnet (bao gồm cả bụi và bột) **trừ** các loại sản phẩm của **Chương 71**. Các đá mài tự nhiên của phần này vẫn được xếp vào nhóm này ngay cả khi chúng đã được xử lý nhiệt. Ví dụ ngọc thạch lưu (Garnet) tự nhiên, sau khi được tuyển chọn, xử lý nhiệt để tăng tính mao dẫn và độ cứng của nó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vật liệu mài được đề cập tới trong các **nhóm khác của Chương này**.

(b) Đá quý và đá bán quý, (ví dụ, rubi, sapphire) của **nhóm 71.03**.

(c) Đá mài nhân tạo như corundum nhân tạo (**nhóm 28.18**), silicon carbide (**nhóm 28.49**), đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp (**nhóm 71.04**).

(d) Bụi và bột của đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên hay tổng hợp (**nhóm 71.05**).

25.14 - Đá phiến, đã hoặc chưa đẽo thô hay mới chỉ cắt, bằng cưa hoặc cách khác, thành khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Đá phiến, được xẻ sẵn thành các tấm mỏng, thường có màu xám hơi xanh nhưng đôi khi có màu đen hoặc nghiêng về màu đỏ tía.

Nhóm này bao gồm đá phiến ở dạng khối hoặc đã đẽo thô hoặc mới chỉ được cắt bằng cách cưa hoặc các cách khác (ví dụ bằng hình sợi bó dây) thành dạng khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông). Bột đá phiến và phế thải cũng được đưa vào trong nhóm này.

Mặt khác nhóm này **không bao gồm** các đá khối dùng để khảm của **nhóm 68.02** hoặc các sản phẩm sau đây mà sẽ được xếp vào **nhóm 68.03**.

(a) Các khối, phiến và tấm đã gia công quá mức so với miêu tả ở trên, như cắt hoặc cưa thành các dạng trừ hình chữ nhật (cả hình vuông), nghiền, đánh bóng, vát cạnh hoặc các gia công khác.

(b) Vật liệu lợp mái, ốp tường và các đá phiến không thấm nước, thậm chí đã được tạo hình hoặc gia công như đã được định rõ trong nội dung của nhóm này.

(c) Các sản phẩm của đá phiến thiêu kết.

Nhóm này cũng **loại trừ** các loại đá phiến và các bảng bằng đá phiến được sản xuất để viết hoặc vẽ, có hoặc không có khung (**nhóm 96.10**) và phiến bút chì (**nhóm 96.09**).

25.15 - Đá hoa (marble) (2), đá travertine, ecaussine và đá vôi khác để làm tượng đài hoặc đá xây dựng có trọng lượng riêng biểu kiến từ 2,5 trở lên, và thạch cao tuyết hoa, đã hoặc chưa đẽo thô hoặc mới chỉ cắt, bằng cưa hay bằng cách khác, thành các khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

- Đá hoa (marble) và đá travertine

2515.11 - - Thô hoặc đã đẽo thô

2515.12 - - Mới chỉ cắt, bằng cưa hoặc cách khác, thành các khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông)

2515.20 - Ecaussine và đá vôi khác để làm tượng đài hoặc đá xây dựng; thạch cao tuyết hoa

Đá hoa (marble) là dạng đá vôi cứng, hạt mịn và đồng nhất, thường kết tinh và hoặc mờ đục hoặc trong mờ. Đá hoa thường có màu sắc khác nhau do có các loại oxit khoáng (đá hoa có vân đỏ, đá hoa mã não....) nhưng cũng có các loại màu trắng tinh khiết.

Travertine là những dạng khác nhau của đá vôi có chứa các lớp lỗ.

Ecaussine được khai thác từ nhiều mỏ khác nhau ở Bỉ và đặc biệt là ở Ecaussine. Đây là loại đá màu xám xanh nhạt với cấu trúc tinh thể không đều và có chứa nhiều lớp hoá thạch. Trên mặt nứt gãy ecaussine là một bề mặt dạng hạt tương tự như đá granite và vì vậy đôi khi nó được biết với tên " Belgian granite " , "flander granite" hoặc "*granite petit*"...

Nhóm này bao gồm **các loại đá vôi cứng tương tự khác làm tượng đài hoặc đá xây dựng, với điều kiện trọng lượng riêng biểu kiến từ 2,5 trở lên** (nghĩa là đơn vị tính là kg/1000m^3). Các loại đá vôi để làm tượng đài hoặc đá xây dựng có trọng lượng riêng biểu kiến ít hơn 2,5 thì được phân loại ở **nhóm 25.16.**

Nhóm này cũng bao gồm cả hai loại **thạch cao tuyết hoa có chứa thạch cao**, là loại thường có màu trắng và trong mờ đều và các loại **thạch cao tuyết hoá có chứa vôi** thường có màu hơi vàng và có vân.

Nhóm này hạn chế các loại đá đã được định rõ, ở dạng khối hoặc đã đẽo thô hoặc chỉ được cắt bằng cách cưa, hoặc cách khác thành các khối hoặc các tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông). Ở dạng hạt, mảnh vỡ hoặc bột chúng được xếp vào **nhóm 25.17**.

Những dạng khối... đã gia công hơn, ví dụ như đã được xử lý qua công đoạn đập bằng búa, đẽo bằng búa chim, búa răng hoặc đục v.v, mài bằng cát, nghiền, đánh bóng, vát cạnh ...,

được phân loại vào **nhóm 68.02**. Việc phân loại tương tự được áp dụng cho các loại phôi sản phẩm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Serpentine hoặc ophite (một loại Magiê Silicate đôi khi gọi là đá hoa) (**nhóm 25.16**).

(b) Đá vôi (được biết đến như "đá in" và được dùng trong ngành công nghiệp in (**nhóm 25.30** khi ở dạng thô).

(c) Các loại đá có thể nhận biết như đá khối dùng để khảm hoặc như phiến đá lát vỉa hè, thậm chí nếu chúng chỉ được tạo hình hoặc gia công như đã định rõ trong nội dung của nhóm này (**nhóm 68.02** hoặc **68.01** tương ứng).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 2515.11

Với mục đích của phân nhóm này thì "dạng thô" được coi là các khối hoặc phiến được xẻ dọc theo mặt phẳng thớ tự nhiên của đá. Bề mặt của chúng thường không phẳng hoặc nhấp nhô và thường có dấu của dụng cụ dùng để phân tách (xà beng, nêm, búa chim v.v)

Phân nhóm này cũng bao gồm đá chưa tạo hình (đá hộc, sa khoáng vụn) thu được bằng cách phá vỡ đá từ thềm khai thác (có sử dụng búa chim, chất nổ ...). Chúng có bề mặt ghồ ghề, vỡ và các rìa không đều. Loại đá này thường có dấu vết của việc khai thác đá (lỗ khoan nổ mìn, dấu đục v.v,). Loại đá chưa được tạo hình được dùng để đắp đê, làm đập nước và làm nền đường v.v.

Phân nhóm này cũng bao gồm phế liệu của các loại đá không theo hình dạng thông thường thu được từ khai thác thực tế hoặc sau gia công (đá hộc, đá phế liệu sau khi cưa...), nhưng chỉ khi chúng đủ lớn để cắt hoặc dùng cho xây dựng. Theo cách khác thì chúng được xếp vào **nhóm 25.17**.

Đá "đẽo thô" là loại đá mới chỉ được gia công thô sau khi khai thác, để tạo thành các khối hoặc phiến, các bề mặt còn rất thô và ghồ ghề. Việc gia công này bao hàm việc cắt bỏ các chỗ lồi không cần thiết bằng búa hoặc bằng dụng cụ đục đẽo.

Phân nhóm này **không bao gồm** đá khối hoặc phiến đã được cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Phân nhóm 2515.12

Thuộc phân nhóm này là các khối và phiến chỉ mới được cắt bằng việc cưa, phải có rõ dấu vết của quá trình cưa (hình sợi dây hoặc vết cưa khác) trên bề mặt của chúng. Trường hợp việc cưa được thực hiện cẩn thận thì vết cưa có thể rất mờ. Trong trường hợp này, nên đặt một tấm giấy mỏng vào mặt đá và dùng bút chì trà nhẹ và đều với bút chì đặt nằm ngang tối đa. Cách này sẽ giúp thấy các vệt cưa đều trên những bề mặt được cưa cẩn thận hoặc bề mặt có dạng hạt.

Phân nhóm này cũng bao gồm các khối và phiến hình chữ nhật (kể cả hình vuông) được gia công bằng cách khác không phải dùng cưa, như bằng búa đục hoặc búa chim.

25.16 - Đá granit, đá pocfia, bazan, đá cát kết (sa thạch) và đá khác để làm tượng đài hay đá xây dựng, đã hoặc chưa đẽo thô hay mới chỉ cắt bằng cưa hoặc cách khác, thành khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông) (+).

- Granite:

2516.11 - - Thô hoặc đã đẽo thô

2516.12 - - Mới chỉ cắt, bằng cưa hoặc các cách khác, thành khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông)

2516.20 - Đá cát kết

2516.90 - Đá khác để làm tượn đài hoặc làm đá xây dựng

Granite là đá lửa dạng hạt rất cứng được hình thành bởi sự thiêu kết của các tinh thể thạch anh với feldspar và mica. Chúng có nhiều màu khác nhau (xám, xanh, hồng, đỏ ...) do tỉ lệ tương quan của 3 chất trên và sự có mặt của oxit sắt hoặc oxit mangan.

Porphyry là một loại granite có hạt mịn, hơi trong mờ.

Đá cát kết (sa thạch) là đá nguồn trầm tích gồm các hạt chứa thạch anh hoặc hạt chứa silic nhỏ, được nung kết tự nhiên từ các nguyên vật liệu chứa vôi hoặc silic.

Đá Basalt cũng là một loại đá hỏa sinh, có màu hơi đen, chắc và rất cứng.

Nhóm này cũng bao gồm các loại đá hỏa sinh cứng khác (như : syenite, đá gneiss, trachyte, lava, diabase, diorite, phonolite), cũng như các loại đá vôi hoặc đá xây dựng **không xếp** vào nhóm 25.15 (bao gồm đá vôi xây dựng hoặc đá Poóc lăng) và cẩm thạch serpenite (hoặc ophite), là dạng tự nhiên của magiê silicate, không thể được xếp vào nhóm 25.15.

Các loại đá trong nhóm này có thể được tạo hình hoặc gia công bằng các cách tương tự như với loại đá thuộc nhóm 25.15 (xem chú giải của nhóm này). Cần lưu ý rằng, khi vỡ thành dạng của đá dăm thì chúng được xếp vào **nhóm 25.17**, và loại đá này ở các dạng có thể nhận biết như là đá lát đường, đá lát lề đường, phiến đá lát đường sẽ được xếp vào **nhóm 68.01** thậm chí mới chỉ được tạo hình hay gia công như đã qui định rõ nội dung của nhóm này.

Ecaussine đôi khi được biết đến như là "*đá granite petit*", "Belgian granite" hoặc "Flanders granite" được xếp vào **nhóm 25.15**. Basalt nung chảy được xếp vào **nhóm 68.15.**

Khi ở dạng hạt, mảnh vụn hoặc bột thì các loại đá này được xếp vào **nhóm 25.17**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2516.11

Xem chú giải cho phân nhóm 2515.11.

Phân nhóm 2516.12

Xem Chú giải Chi tiết của Phân nhóm 2515.12.

25.17 - Đá cuội, sỏi, đá đã vỡ hoặc nghiền, chủ yếu để làm cốt bê tông, để rải đường bộ hay đường sắt hoặc đá ballast, đá cuội nhỏ và đá lửa tự nhiên (flint) khác, đã hoặc chưa qua xử lý nhiệt; đá dăm từ xỉ, từ xỉ luyện kim (2) hoặc từ phế thải công nghiệp tương tự, có hoặc không kết hợp với các vật liệu trong phần đầu của nhóm này; đá dăm trộn nhựa đường, đá ở dạng viên, mảnh và bột, làm từ các loại đá thuộc nhóm 25.15 hoặc 25.16, đã hoặc chưa qua xử lý nhiệt.

2517.10 - Đá cuội, sỏi, đá đã vỡ hoặc nghiền, chủ yếu để làm cốt bê tông, để rải đường bộ hay đường sắt hoặc đá ballast khác, đá cuội nhỏ và đá lửa tự nhiên (flint), đã hoặc chưa qua xử lý nhiệt

2517.20 - Đá dăm từ xỉ, từ xỉ luyện kim hoặc từ phế thải công nghiệp tương tự, có hoặc không kết hợp với các vật liệu của phân nhóm 2517.10

2517.30 - Đá dăm trộn nhựa đường

- Đá ở dạng viên, mảnh và bột, làm từ các loại đá thuộc nhóm 25.15 hoặc 25.16, đã hoặc chưa qua xử lý nhiệt:

2517.41 - - Từ đá hoa (marble)

2517.49 - - Từ đá khác

Nhóm này bao gồm đá cuội, sỏi và đá đã vỡ hoặc đã nghiền (bao gồm hỗn hợp của nhiều loại đá khác nhau), chủ yếu được sử dụng làm cốt bê tông, trải đường bộ hoặc đường sắt hoặc các loại ballast khác. Các vật liệu thu được từ phế liệu xây dựng và phá dỡ công trình bao gồm chủ yếu là các mảnh vỡ của đá được sử dụng cho mục đích tương tự, ngay cả khi nguyên trạng hoặc sau khi nghiền cũng được xếp vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm cả đá cuội và đá lửa. Các cấu kiện hình tròn của đá lửa được dùng trong máy nghiền bi để nghiền đá vôi, xi măng... Tuy nhiên, đá lửa sau khi nghiền thô, phần lớn được sử dụng trong ngành công nghiệp gốm hoặc dùng như vật liệu mài. Loại đá cuội khác được dùng trong các máy nghiền bi (ví dụ để nghiền xi măng, đá vôi...) hoặc để rải đường.

Cũng cần lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm** đá lửa (flint) dạng khối đã cắt hoặc các loại đá được gia công để tạo thành đá cuội nhân tạo dùng trong máy nghiền bi. Chúng được xếp vào **nhóm 68.02**.

Nhóm này cũng bao gồm đá dăm và đá dăm trộn nhựa đường.

Đá dăm là loại đá đã nghiền, đá cuội, vảy, xỉ hoặc phế liệu công nghiệp tương tự hoặc các hỗn hợp của các vật liệu này. Khi trộn với hắc ín, bitum v.v… được hiểu là đá dăm trộn với nhựa đường.

Những sản phẩm được điều chế đặc biệt (ví dụ: nấu chảy hỗn hợp các khoáng chất), ví dụ để trộn thêm với các nguyên liệu bề mặt rải đường nhằm làm tăng độ cứng, tăng đặc tính chống trơn, mức độ hữu hình ... đều không được đưa vào nhóm này (**nhóm 38.24**).

Nhóm này cũng bao gồm các hạt, mảnh vụn và bột của các loại đá thuộc nhóm 25.15 hoặc 25.16. Tuy nhiên, khi được nhuộm màu nhân tạo (ví dụ: để trang trí các ô cửa cửa hàng) các mảnh vụn và hạt này được xếp vào **nhóm 68.02**.

Các sản phẩm sau đây vẫn được xếp vào nhóm này kể cả khi chúng đã được xử lý nhiệt:

(1) Đá cuội, sỏi, và đá vỡ hoặc nghiền

(2) Đá cuội và đá lửa

(3) Hạt, mảnh vụn và bột của các đá của nhóm 25.15 hoặc 25.16

Theo chú giải 3 của chương này, bất kỳ sản phẩm nào có thể phân loại vào nhóm này và vào bất kỳ nhóm nào khác của chương này đều được phân loại ở nhóm này.

25.18 - Dolomite, đã hoặc chưa nung hoặc thiêu kết, kể cả dolomite đã đẽo thô hay mới chỉ cắt bằng cưa hoặc các cách khác, thành các khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông); hỗn hợp dolomite dạng nén.

2518.10 - Dolomite, chưa nung hoặc thiêu kết

2518.20 - Dolomite đã nung hoặc thiêu kết

2518.30 - Hỗn hợp dolomite dạng nén

Dolomite là dạng muối carbonate kép tự nhiên của canxi và magiê.

Nhóm này cũng bao gồm dolomite thô và dolomite đã nung và thiêu kết. Dolomite được nung ở mức nhiệt độ 700 - 1000 ^{o}C để chuyển nó thành các magiê oxit và canxi oxit bằng cách giải phóng dioxide carbon. Mặt khác, dolomite thiêu kết thu được bằng cách nung dolomite tới mức nhiệt độ 1700 - 1900 ^{o}C khi nó trở thành vật liệu chịu lửa. Nhóm này cũng bao gồm cả dạng dolomite đã đẽo thô hoặc chỉ cắt, bằng cách cưa hoặc bằng phương pháp khác thành các khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này còn bao gồm cả hỗn hợp dolomite dạng nén được dùng làm vật liệu chịu lửa (ví dụ dùng làm lớp lót lò). Các sản phẩm này được giao dịch ở dạng bột hoặc dạng hạt với thành phần chủ yếu là dolomite đã nghiền thiêu kết. Tùy thuộc vào lĩnh vực ứng dụng hoặc mức nhiệt độ mà hỗn hợp này sẽ được sử dụng, các tác nhân kết dính không ưa nước khác nhau (chẳng hạn hắc ín, nhựa đường, nhựa) sẽ được sử dụng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** dolomite nghiền để làm cốt bê tông, lớp đá dăm trải đường hoặc đá rải đường tàu (**nhóm 25.17**).

25.19 - Magiê carbonat tự nhiên (magiesite); magiê ô xít nấu chảy; magiê ô xít nung trơ (thiêu kết), có hoặc không thêm một lượng nhỏ ô xít khác trước khi thiêu kết; magiê ô xít khác, tinh khiết hoặc không tinh khiết.

2519.10 - Magiê carbonate tự nhiên (magnesite)

2519.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm magiê (hoặc giobertite) ở dạng magiê carbonate xuất hiện tự nhiên với các tỉ lệ tạp chất khác nhau.

Nhóm này cũng bao gồm các loại magiê (magiê oxit) thu được từ magiê carbonate tự nhiên, Bazơ magiê carbonate, magiê hydroxide được kết tủa từ nước biển v.v. Các loại chính là:

(1) **Magiê oxit nung chảy**, thu được bằng cách nung chảy. Nó thường không màu nhưng cũng có thể có màu hơi vàng hoặc hơi xanh. Nó ít hoà tan hơn so với các loại magiê khác và được sử dụng như trong sản xuất nồi nấu kim loại hoặc các phần tử gia nhiệt cho lò điện.

(2) **Magiê nung trơ (thiêu kết),** thu được bằng cách nung ở nhiệt độ cao (khoảng 1400-1800°C). Magiê thiêu kết có thể chứa lượng nhỏ các oxit khác (ví dụ oxit sắt hoặc oxit crom) được thêm trước khi thiêu kết nhằm mục đích hạ thấp nhiệt độ thiêu kết. Nó được dùng trong sản xuất gạch chịu lửa.

(3) **Magiê nung kiềm**, thường thu được từ magnesite bằng cách nung ở nhiệt độ tương đối thấp (thấp hơn 900oc). Nó dễ tạo phản ứng hoá học hơn dạng magiê thiêu kết hoặc nung chảy và được sử dụng như trong sản xuất các hợp chất magiê, tác nhân khử màu hoặc xi măng oxychloride.

Oxit magiê nhẹ và **nặng** thường thu được bằng cách nung magiê hydroxide kết tủa tinh khiết hoặc magiê carbonate bazơ tinh khiết ở nhiệt độ từ 600-900°C. Các oxit magiê này thực tế không hoà tan trong nước nhưng lại hoà tan nhanh trong axit loãng và dễ tạo phản ứng hoá học hơn so với các dạng khác của magiê (như là magiê thiêu kết và magiê nung chảy). Chúng được sử dụng trong sản xuất dược phẩm, mỹ phẩm v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Magiê carbonate bazơ đã hydrate hóa, đôi khi được hiểu là " magiê oxit trắng dược phẩm" **nhóm 28.36**.

(b) Các dạng tinh thể nuôi cấy (**trừ** các phần tử quang học) của magiê oxit, trọng lượng không ít hơn 2,5g mỗi tinh thể (**nhóm 38.24**); các phần tử quang học bằng magiê oxit **(nhóm 90.01**).

25.20 - Thạch cao; thạch cao khan; thạch cao plaster (bao gồm thạch cao nung hay canxi sulphat đã nung), đã hoặc chưa nhuộm màu, có hoặc không thêm một lượng nhỏ chất xúc tác hay chất ức chế.

2520.10 - Thạch cao; thạch cao khan

2520.20 - Thạch cao plaster

Thạch cao (gypsum) là dạng canxi sulphate tự nhiên đã được hydrate hoá, thường màu trắng và dễ vụn.

Thạch cao khan là dạng canxi sulphate khan tự nhiên, được dùng trong sản xuất axit sulphuric hoặc một số dạng thạch cao plaster.

Thạch cao plaster bao gồm thạch cao (gypsum) được tách nước một phần hoặc toàn bộ bằng cách nung.

Đặc tính của thạch cao là: khi nung nó sẽ mất một phần nước tạo thành thạch cao plaster mà, khi trộn với nước sẽ đông cứng. Để thạch cao plaster không đông cứng quá nhanh thì thường cho thêm lượng nhỏ các chất ức chế vào thạch cao nung. Đối với các mục đích đặc biệt thì thạch cao được nung tới khi toàn bộ lượng nước của nó bị mất đi và một lượng nhỏ của chất tăng tốc đóng rắn như phèn được thêm vào (xi măng keenne hoặc xi măng của Anh). Các loại thạch cao plaster tương tự được tạo ra bằng cách bổ sung phèn vào anhydrite tự nhiên. Tất cả các loại thạch cao plaster được điều chế này vẫn được xếp vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Thạch cao plaster nghiền thành bột đặc quánh dùng trong công nghệ hồ vải hoặc phủ bề mặt giấy.

(2) Thạch cao plaster có thêm các chất tạo màu.

(3) Thạch cao plaster được nung đặc biệt hoặc nghiền mịn dùng trong nha khoa, có hoặc không thêm một lượng nhỏ chất xúc tác hay chất ức chế. Nhóm này không bao gồm các chế phẩm dùng trong nha khoa có thành phần cơ bản là thạch cao plaster (**nhóm 34.07**).

25.21 - Chất gây chảy gốc đá vôi; đá vôi và đá có chứa canxi khác, dùng để sản xuất vôi hay xi măng.

Nhóm này bao gồm chất gây chảy gốc đá vôi, đá vôi và đá có chứa canxi khác thường dùng để sản xuất đá vôi hoặc xi măng, **không phải là** đá cho xây dựng hoặc làm tượng đài (**nhóm 25.15** hoặc **25.16**). Dolomite xếp vào **nhóm 25.18** và đá phấn xếp vào **nhóm 25.09**.

Chất gây chảy gốc đá vôi chủ yếu được dùng như chất gây chảy trong công nghiệp sắt và thép.

Nhóm này cũng bao gồm các vật liệu này ở dạng bột để cải tạo đất. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** đá đã vỡ hoặc nghiền làm cốt bê tông, rải đường bộ hay đường sắt hoặc đá ballast (**nhóm 25.17**).

25.22 - Vôi sống, vôi tôi và vôi chịu nước, trừ oxit canxi và hydroxit canxi thuộc nhóm 28.25.

2522.10 - Vôi sống

2522.20 - Vôi tôi

2522.30 - Vôi chịu nước

Vôi sống (là một oxit canxi có lẫn tạp chất) thu được bằng cách nung đá vôi có chứa rất ít hoặc không chứa đất sét. Nó kết hợp với nước rất nhanh, phản ứng tỏa nhiều nhiệt và tạo ra vôi tôi (canxi hydroxide). **Vôi tôi** thường được sử dụng trong cải tạo đất hoặc trong công nghiệp chế biến đường.

Vôi chịu nước thu được bằng cách nung đá vôi có chứa đất sét (dù tỉ lệ thường nhỏ hơn 20%) ở nhiệt độ thấp rồi tôi với nước. Vôi chịu nước khác với xi măng tự nhiên ở chỗ nó vẫn còn chứa một lượng xác định vôi sống không kết hợp mà có thể được tôi bằng nước.

Nhóm này **không bao gồm** canxi oxit và canxi hydroxide đã tinh chế (**nhóm 28.25**).

25.23 - Xi măng poóc lăng, xi măng nhôm, xi măng xỉ (xốp), xi măng super sulphat và xi măng chịu nước (xi măng thuỷ lực) tương tự, đã hoặc chưa pha màu hoặc ở dạng clanhke (+).

2523.10 - Clinker xi măng

- Xi măng poóc lăng:

2523.21 - - Xi măng trắng, đã hoặc chưa pha màu nhân tạo

2523.29 - - Loại khác

2523.30 - Xi măng nhôm

2523.90 - Xi măng chịu nước khác

Xi măng poóc lăng thu được bằng cách nung đá vôi ở trạng thái tự nhiên, hoặc được trộn nhân tạo với một tỉ lệ đất sét thích hợp. Những nguyên liệu khác như oxit silic, oxit nhôm hoặc các chất có chứa sắt cũng có thể được thêm vào. Kết quả của quá trình nung này là: tạo ra các bán thành phẩm gọi là **clinker**. Các clinker này sau đó được nghiền để trở thành xi măng poóc lăng, loại xi măng có thể kết hợp với các chất phụ gia và các chất tăng tốc đông cứng để làm thay đổi các đặc tính đông cứng trong nước. Các loại xi măng poóc lăng cơ bản gồm xi măng poóc lăng thông thường, xi măng poóc lăng trung tính và xi măng poóc lăng trắng.

Nhóm này cũng bao gồm xi măng nhôm ~~ôxit~~, xi măng xỉ, xi măng super sulphat (xỉ lò cao đã nghiền trộn với chất tăng tốc đông cứng và thạch cao nung), xi măng puzolan, xi măng Roman, ... và các hỗn hợp của các loại xi măng đã nêu ở trên.

Xi măng của nhóm này có thể được pha màu.

Nhóm này **không bao gồm** một số sản phẩm nhất định đôi khi được biết đến dưới tên của xi măng như: xi măng keene hoặc xi măng Anh (thạch cao plaster chứa phèn) (**nhóm 25.20**) và đất puzolan, đất santorine và các loại tương tự, đôi khi còn được gọi là xi măng tự nhiên (**nhóm 25.30**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Xỉ lò cao đã nghiền mịn cần bổ sung thêm một lượng nhỏ chất tăng tốc đông cứng ở thời điểm chế tạo (**nhóm 26.19**); Tuy nhiên, xỉ đã nghiền trộn với chất tăng tốc đông cứng sẵn sàng cho việc sử dụng, lại được xếp vào nhóm này.

(b) Xi măng hàn răng và xi măng gắn xương (**nhóm 30.06**)

(c) Xi măng của **nhóm 32.14**

(d) Xi măng chịu lửa và vữa chịu lửa trên nền đất chịu lửa (chamotte), … (**nhóm 38.16**).

(e) Vữa không chịu lửa và bê tông không chịu lửa (**nhóm 38.24**).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 2523.21 và 2523.29

Đối với các mục đích của phân nhóm 2523.21 và 2523.29: "xi măng poóc lăng" có nghĩa là xi măng thu được từ việc nghiền clinker poóc lăng với một lượng nhỏ phụ gia thích hợp canxi sulphate. Cần lưu ý rằng:

- clinker - poóc lăng là sản phẩm của nhóm 2523.10 có chứa hầu hết là canxi silicate thu được bằng cách nung cho đến nóng chảy một phần hỗn hợp các nguyên liệu đồng nhất và được xác định trước có chứa chủ yếu (CaO) và oxit silic với một tỉ lệ nhỏ hơn oxit nhôm và oxit sắt và;
- thuật ngữ canxi sulphate bao gồm: thạch cao và dẫn chất của nó cả dạng khan hoặc các dạng canxi sulphate khác thích hợp cho sản xuất xi măng.

25.24 - Amiăng

2524.10 – Crocidolite

2524.90 - Loại khác

Amiăng là một loại khoáng vật tự nhiên tạo bởi sự phân huỷ một số loại đá nhất định. Nó có kết cấu dạng sợi rất đặc trưng; đôi khi ở dạng tơ và màu sắc thay đổi rất rõ rệt, thường có màu trắng, nhưng đôi khi có màu xám, xanh lá cây nhạt, xanh nước biển hoặc nâu đậm. Đặc tính chính của nó là chịu nhiệt và axit.

Crocidolite là dạng amiăng từ riebeckite. Nó được thấy ở dạng bó sợi khi là đá magma, là dạng axit có chứa hàm lượng kiềm cao và cũng ở dạng đá biến chất. Nó có màu từ xanh nước biển đậm đến xanh xanh lá đậm hoặc đen và ở dạng từ trong mờ đến mờ đục một phần. Amiăng crocidolite hay còn gọi là amiăng xanh, nó có độ bền kéo hơn, độ chịu nhiệt thấp hơn và sợi đàn hồi kém so với các dạng khác của amiăng và có tính chịu axit nhưng không chịu kiềm. Nó được xem là loại amiăng nguy hiểm nhất.

Nhóm này áp dụng cho amiăng thô ở dạng đá, cho các sợi thô, sợi đã được đập nhỏ hoặc đã rửa, đã hoặc chưa được phân loại theo chiều dài sợi, cũng áp dụng cho amiăng ở dạng vẩy hoặc bột kể cả dạng amiăng phế liệu. Nhóm này **loại trừ** sợi đã được gia công nhiều hơn (ví dụ nhuộm, chải...) và các sản phẩm hoàn thiện của amiăng **(nhóm 68.12**)

25.25 - Mi ca, kể cả mi ca tách lớp; phế liệu mi ca.

2525.10 - Mi ca thô và mi ca đã tách thành tấm hay lớp

2525.20 - Bột mi ca

2525.30 - Phế liệu mi ca

Mica (mucovite, phlogopite, biotite...) là một nhóm các silicat nhôm phức hợp tự nhiên với yếu tố đặctrưng là được chia tách hoàn toàn thành những tấm mỏng lóng lánh, trong suốt, đàn hồi, với màu sắc khác nhau.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Mi ca thô**: bao gồm các tinh thể mi ca có hình dạng, kích cỡ và độ dày không đồng nhất, được bao phủ bởi đất (tập)

(B) **Tấm mi ca**: thu được bằng cách tách các tập đã đẽo và gọt. Những tấm này có hình đa giác không đều, giống như các tinh thể mà từ đó chúng thu được, và các cạnh của chúng được vát cạnh và sửa bavia thô. Độ dày của chúng thường dao động từ 200 đến 750 micromet.

(C) **Mi ca tách lớp**: thu được bằng cách tách riêng tấm mi ca. Giống như các tấm mà từ đó chúng được tách, chúng có hình đa giác không đều. Các cạnh của chúng được sửa bavia thô.

Chúng được bán dưới dạng:

(1) màng mỏng cho thiết bị ngưng tụ, thường có độ dày từ 25 đến 200 micromet (microns) hoặc

(2) Dạng tách lớp, thường có độ dày từ 12 đến 30 micromet (microns), duy nhất được sử dụng cho sản xuất mi ca nhân tạo (ví dụ micanite).

Nhóm này cũng bao gồm phế liệu mi ca và mi ca bột.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm thu được bằng cách cắt dời hoặc dập nổi từ các tấm mi ca hoặc mi ca tách lớp (**nhóm 68.14** hoặc **chương 85**), và các sản phẩm được làm từ cách liên kết (ghép) các mi ca tách lớp (ví dụ: micanite, micafolium) hoặc từ mi ca đã được nghiền nhão (đã được tái chế) (**nhóm 68.14**).

Vermiculite, một khoáng chất liên kết với mica được xếp vào **nhóm 25.30** như đối với perlite và chlorite (các khoáng chất có liên quan về mặt hoá học với Vermiculite).

25.26 - Quặng steatit tự nhiên, đã hoặc chưa đẽo thô hoặc mới chỉ cắt, bằng cưa hay các cách khác, thành các khối hoặc tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông); talc.

2526.10 - Chưa nghiền, chưa làm thành bột

2526.20 - Đã nghiền hoặc làm thành bột

Steatite tự nhiên và talc tự nhiên đều là các chất khoáng giàu magiê silicate chứa nước. Steatite rắn chắc hơn nhiều so với talc.

Talc thường có hình lá mỏng, mềm và trơn khi tiếp xúc.

Steatite tự nhiên thuộc nhóm này có thể được tạo hình hoặc được xử lý bằng cách tương tự như các đá của nhóm 25.15 (xem chú giải của nhóm này) và có thể phải trải qua các quá trình cho phép tại chú giải 1 của chương này. Đá xà phòng là dạng khác của steatite tự nhiên.

Talc trong nhóm này có thể phải trải qua các quá trình cho phép tại chú giải 1 của chương này. Các dạng thường gặp của talc là dạng đã nghiền thành bột hoặc thô.

Thuật ngữ "đá phấn Pháp" thường để chỉ một số dạng nhất định của steatit hoặc talc ở dạng bột.

Nhóm này **không bao gồm** "phấn thợ may" có thành phần là steatit (**nhóm 96.09**).

25.28 - Quặng borat tự nhiên và tinh quặng borat (đã hoặc chưa nung), nhưng không kể borat tách từ nước biển tự nhiên; axit boric tự nhiên chứa không quá 85% H3B03 tính theo trọng lượng khô.

Nhóm này **chỉ** bao gồm các khoáng chất borat tự nhiên do khai thác, dạng cô đặc (đã hoặc chưa nung) của các nguyên liệu này, và axit boric tự nhiên thu được bằng cách làm bay hơi nước còn lại sau khi ngưng tụ hơi nước tự nhiên thoát ra từ lòng đất ở một số vùng nhất định (soffioni của Ý), hoặc bằng cách làm bay hơi nước được hút từ các nguồn nước ngầm ở các vùng này. Tuy vậy, nhóm

này **không bao gồm** axit boric có chứa nhiều hơn 85% H_3BO_3 tính theo trọng lượng khô (**nhóm 28.10**).

Các borate tự nhiên được phân loại ở đây bao gồm:

(1) **Kernite** hoặc **tincal**, natri borate cũng được biết đến như là "borax tự nhiên)

(2) **Pandermite** và **priceite**, borate canxi

(3) **Boracite**, magiê chloroborat.

Nhóm này **không bao gồm** Natri borat (borat đã tinh chế) thu được bằng cách xử lý hoá học kernite hoặc tincal và natri borat thu được bằng cách làm bay hơi nước muối phức hợp từ một số hồ nước mặn (**nhóm 28.40**).

25.29 - Tràng thạch (đá bồ tát); loxit (leucite), nephelin và nephelin xienit; khoáng florit.

2529.10 - Tràng thạch (đá bồ tát)

- Khoáng Flourit:

2529.21 - - Có chứa canxi florua không quá 97% tính theo trọng lượng.

2529.22 - - Có chứa canxi florua trên 97% tính theo trọng lượng

2529.30 - Loxit; nephelin và nephelin xienit

Tràng thạch (đá bồ tát),-**Loxit, nephelin và nephelin xienit** bao gồm các silicate phức hợp của nhôm và kim loại kiềm hay kim loại kiềm thổ. Chúng được dùng làm các chất gây chảy trong ngành công nghiệp gốm. Nhóm này **không bao gồm** cát chứa feldspathic (**nhóm 25.05**).

Khoáng Flourit (hoặc florite) là dạng florua canxi tự nhiên, tồn tại ở dạng vỉa khối rắn, có nhiều màu sắc khác nhau hoặc ở dạng tinh thể kết tụ với màu sắc khác nhau. Nó được dùng chủ yếu trong sản xuất axit hydrofluoric và làm chất gây chảy cho luyện kim.

Nhóm này cũng bao gồm flourit thu được từ khoáng chất qua xử lý nhiệt làm cho sản phẩm chia tách thành các hạt cấu thành của nó; vì các hạt khác nhau về kích thước nên việc sàng lọc đơn giản sau đó sẽ cho phép lấy đi phần hàm lượng oxit Silic.

Nhóm này **không bao gồm** flourit hoặc flourit ở dạng đá quý hoặc bán quý (**Chương 71**).

25.30 - Các chất khoáng chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

2530.10 - Vermiculite, đá trân châu và clorit, chưa giãn nở

2530.20 - Kiezerit, epsomit (magiê suphat tự nhiên)

2530.90 - Loại khác

(A) CHẤT MÀU TỪ ĐẤT, ĐÃ HOẶC CHƯA ĐƯỢC NUNG HOẶC TRỘN VỚI NHAU; CÁC OXIT SẮT TỰ NHIÊN CÓ CHỨA MI CA.

Các chất màu được phân loại ở đây thường là đất sét xuất hiện tự nhiên được trộn với các chất khoáng màu trắng hoặc khoáng có màu, đặc biệt là oxit sắt; do các đặc tính tạo màu của chúng mà chúng thường được sử dụng làm chất màu

Bao gồm:

(1) **Ochres** (màu vàng, nâu, đỏ, đỏ Tây Ban Nha)

(2) **Đất sienas** (đất sienna Italia, màu nâu vàng và đất sienna nung, nâu da cam...)

(3) **Umbers** (bao gồm umber nung), có màu nâu hoặc nâu tối

(4) **Đất đen** và **đất màu nâu** vandyke tự nhiên (đất cassel và cologne). Dạng đất nâu vandyke dễ tan là một chất màu được điều chế, được xếp vào nhóm 32.06.

(5) **Đất verona** và **đất Cyprus** (màu xanh)

Việc nung hoặc trộn lẫn các chất màu từ đất với nhau không làm ảnh hưởng đến việc phân loại chúng. Tuy nhiên, khi trộn với các chất khác hoặc ở trạng thái phân tán trong nước, dầu v.v chúng lại được xếp vào **Chương 32**.

Nhóm này không bao gồm quặng sắt (**nhóm 26.01**) và các chất màu từ đất có chứa 70% trở lên hợp chất của sắt tính theo trọng lượng Fe_2O_3 (**nhóm 28.21**)

Tuy nhiên **oxit sắt có chứa mica** được dùng chủ yếu làm chất màu chống gỉ, được phân loại trong nhóm này mặc dù chúng có chứa hơn 70% hợp chất của sắt tính theo trọng lượng.

(B) ĐÁ BỌT BIỂN (ĐÃ HOẶC KHÔNG Ở DẠNG VIÊN ĐƯỢC MÀI BÓNG) VÀ HỔ PHÁCH; ĐÁ BỌT BIỂN NUNG KẾT VÀ HỔ PHÁCH NUNG KẾT DẠNG TẤM, GẬY, QUE HOẶC CÁC DẠNG TƯƠNG TỰ CHƯA ĐƯỢC GIA CÔNG SAU KHI ĐỔ KHUÔN, ĐÁ JET.

(1) Đá bọt biển tự nhiên là dạng silicate magiê đã được hydrate hoá rất nhẹ và xốp, màu trắng, hơi vàng, xám hoặc hồng hầu như chỉ được tìm thấy độc nhất ở đảo Asia Minor Châu Á. Loại này thu được ở dạng viên nhỏ (kích thước hiếm khi vượt quá 30cm). Những viên đá này phải trải qua quá trình làm sạch sơ bộ, cạo, đánh bóng bằng len và làm khô (bằng ánh nắng mặt mặt trời hoặc lò sấy), sau đó đánh bóng bằng vải flannel và bằng sáp nhằm cải thiện bề ngoài của chúng và làm tăng chất lượng và phẩm cấp của chúng.

Đá bọt nung kết thu được bằng cách nung kết các phôi và các phế liệu khác của bọt biển tự nhiên khác với các tác nhân kết dính (dầu, phèn v.v) dưới tác động của nhiệt. Nó chỉ được xếp vào nhóm này khi ở dạng tấm, que... Hoặc các dạng tương tự, không được gia công sau khi đổ khuôn.

(2) Hổ phách là loại nhựa hoá thạch (còn được biết với tên "succinite" hoặc "*Karabé*"). Nhìn chung nó có các màu từ vàng đến da cam thẫm. Cần tránh nhầm lẫn hổ phách hoặc succunite với ambergris (hổ phách xám), chất được tiết ra từ cá voi được xếp vào nhóm 05.10.

Hổ phách nung kết (hoặc ambroid), một khoáng chất đục mờ, hình thành bằng cách nung kết phế thải của hổ phách. Nó chỉ xếp vào nhóm này khi ở dạng tấm, thanh, que hoặc các dạng tương tự, không được gia công sau khi tạo khuôn.

(3) Đá jet là một loại than non đặc. Nó có màu đen nhánh, rất dễ chạm đục và có độ bóng cao. Mặc dù được ứng dụng trong sản xuất kim hoàn, nhưng nó không được coi như là một loại đá quý theo mục đích của chương này

(C) STRONTIANITE (ĐÃ HOẶC CHƯA NUNG) TRỪ OXIT STRONTIUM

Nhóm này bao gồm strontianite (strontium carbonate tự nhiên) và strontianite nung, mà thành phần chính là oxit strontium không tinh khiết.

Nhóm này không bao gồm oxit strontium tinh khiết (nhóm 28.16).

(D) CÁC KHOÁNG CHẤT CHƯA ĐƯỢC NÊU CHI TIẾT HOẶC GHI Ở NƠI KHÁC, ĐỒ GỐM VỠ.

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) Arsenic sulphide tự nhiên. Gồm hai dạng chính là:

(i) Realgar, là arsenic sulphide có màu đỏ sáng được sử dụng trong kỹ nghệ pháo hoa.

(ii) Orpiment, là arsenic trisulphide, có màu vàng sáng, được sử dụng trong chế tạo sơn.

Mispickel (arsenical pyrite) hoặc sắt thioarsenide), cũng được xếp trong nhóm này.

(2) Alunite, còn được gọi là đá phèn bởi vì nó được dùng trong sản xuất phèn. Đó là dạng giống đá, màu xám đỏ, hoặc màu hơi vàng, và dính màu lên ngón tay.

(3) Vermiculite, là khoáng chất gắn liền với mica và có màu tương tự, nhưng thường ở dạng vảy nhỏ hơn; cũng như chlorite và perlite, các khoáng này về mặt hoá học có quan hệ với vermiculite. Các loại khoáng này bị trương nở khi nung và sau đó tạo thành các vật liệu cách nhiệt. Tuy nhiên, ở dạng trương nở (hoặc tróc vảy) chúng được xếp vào nhóm 68.06.

4) Lydite, là loại đá màu sẫm, có cấu trúc tế vi và nổi hạt phẳng, xù xì và rất cứng không bị ăn mòn bởi axit. Các đá thử được làm bằng lydite (ví dụ để thử kim loại quý) sẽ được xếp vào nhóm 68.15.

(5) Celestite (strontium sulphate tự nhiên) spar Iceland (hoặc calcite) và aragonite, là dạng canxi carbonate kết tinh, lepidolite (lithium mica) (fluosilicoaluminate), lithium và amblygonite (nhôm phosphatelithium fluoride)

(6) Đất vườn, đất hoang, đất đầm lầy, đất bồi, đất mùn lá cây, đất đào và đất tầng cái mà, mặc dù được sử dụng trong kỹ thuật làm vườn tạo phong cảnh hoặc trong nông nghiệp, nhưng không được xếp vào Chương 31 (phân bón) dù chúng có chứa hoặc không chứa hàm lượng nhỏ trạng thái tự nhiên của Nitơ, phosphorus hay kali. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm các loại cát được đào tự nhiên (nhóm 25.05).

(7) Pozzolana, santorin, trass và các loại đất tương tự đôi khi được gọi là xi măng tự nhiên vì chúng được dùng trong sản xuất xi măng.

(8) Đá vôi (được hiểu là "đá in" và được dùng trong ngành công nghiệp in), ở dạng thô.

(9) Đồ gốm vỡ, các mảnh gạch vỡ và các miếng bê tông vỡ.

(10) Quặng của các kim loại đất hiếm (ví dụ: bastnasite, xenotime, gadolinite) nhưng không bao gồm manazite và các quặng khác được sử dụng duy nhất hoặc chủ yếu để tách uranium hoặc thorium (nhóm 26.12)

(11) Các chất làm mờ (opacifier) dùng trong tráng men, thu được bằng cách xử lý cát zircon (làm sạch bằng axit hydrochloric và đưa về kích thước micro).

(12) Tinh quặng molybdenite thu được từ quặng molybdenum bằng một số các phương pháp vật lý nhất định như: rửa, nghiền, tuyển nổi và bằng phương pháp xử lý nhiệt (trừ nung) nhằm loại bỏ các dấu vết của nước, dầu để dùng cho mục đích phi luyện kim (dầu nhờn).

(13) Nsutite là quặng manganese có chứa không ít hơn 79% oxit manganese tính theo trọng lượng, không sử dụng trong công nghiệp luyện kim để tách manganese mà để dùng trong pin điện.

(14) Cryolite tự nhiên, chủ yếu thu được từ Greenland, màu trắng tuyết, đôi khi nhuốm màu, sáng bóng và hầu như trong suốt, được dùng như chất gây chảy đặc biệt trong việc sản xuất nhôm bằng điện phân; chiolite tự nhiên, mà, giống như criolite, có thể được xem như là natri fluoroaluminate. Nhóm này không bao gồm các fluoride được sản xuất bằng hoá chất có thành phần tương tự đối với cryolite và chiolite (nhóm 28.26).

Nhóm này không bao gồm đá quý và đá bán quý thuộc Chương 71.

Chương 26: Quặng, xỉ và tro

Chú giải

1. Chương này không bao gồm:

(a) Xỉ hay các phế liệu công nghiệp tương tự đã được gia công như đá dăm (nhóm 25.17);

(b) Magiê carbonat tự nhiên (magnesite) đã hoặc chưa nung (nhóm 25.19);

(c) Cặn từ thùng chứa dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ, chứa chủ yếu là các loại dầu này (nhóm 27.10);

(d) Xỉ bazơ thuộc Chương 31;

(e) Sợi xỉ, bông len đá (rock wool) hoặc các loại sợi khoáng tương tự (nhóm 68.06);

(f) Phế liệu hoặc mảnh vụn của kim loại quý hay kim loại dát phủ bằng kim loại quý; phế liệu hoặc phế thải khác chứa kim loại quý hoặc hỗn hợp kim loại quý, thuộc loại sử dụng chủ yếu cho việc thu hồi kim loại quý (nhóm 71.12); hoặc

(g) Đồng, niken hay coban sten sản xuất bằng quy trình nấu chảy (Phần XV).

2. Theo mục đích của các nhóm từ 26.01 đến 26.17, thuật ngữ "quặng" là khoáng sản của nhiều thực thể khoáng chất thường được dùng trong công nghiệp luyện kim để tách thuỷ ngân, kim loại thuộc nhóm 28.44 hoặc các kim loại thuộc Phần XIV hoặc XV, ngay cả khi các quặng này không dùng để luyện kim. Tuy nhiên, các nhóm từ 26.01 đến 26.17 không bao gồm các loại khoáng đã qua các quy trình không thông thường đối với ngành công nghiệp luyện kim.

3. Nhóm 26.20 chỉ áp dụng đối với:

(a) Xỉ, tro và cặn dùng trong công nghiệp tách kim loại hay dùng để sản xuất các hợp kim hoá học, trừ tro và cặn từ quá trình đốt rác thải đô thị (nhóm 26.21); và

(b) Xỉ, tro và cặn chứa arsen, có chứa hay không chứa kim loại, là loại dùng để tách arsen hoặc kim loại hoặc dùng để sản xuất các hợp chất hoá học của chúng.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 2620.21, "cặn của xăng pha chì và cặn của hợp chất chì chống kích nổ" nghĩa là cặn thu được từ các thùng chứa xăng pha chì và các hợp chất chì chống kích nổ (ví dụ, chì tetraethyl), và bao gồm chủ yếu là chì, hợp chất chì và ôxit sắt.

2. Xỉ, tro và cặn chứa arsen, thuỷ ngân, tali hoặc các hỗn hợp của chúng, thuộc loại dùng để tách arsen hoặc những kim loại trên hoặc dùng để sản xuất các hợp chất hoá học của chúng, được phân loại vào phân nhóm 2620.60.

KHÁI QUÁT CHUNG

Các nhóm 26.01 đến 26.17 được **giới hạn** cho những quặng kim loại và những tinh quặng mà chúng: (A) Là các mẫu khoáng vật thực thể sử dụng trong công nghiệp luyện kim để tách các kim loại thuộc phần XIV hoặc XV, thuỷ ngân hoặc các kim loại thuộc nhóm 28.44, ngay cả khi chúng không dùng để luyện kim, và.

(B) Không phải chịu các quá trình không thông thường đối với ngành công nghiệp luyện kim.

Khái niệm "**quặng**" áp dụng cho các khoáng sản chứa kim loại liên kết với các chất và được khai thác từ mỏ. Nó cũng áp dụng cho các kim loại tự nhiên dưới dạng quặng nghèo (ví dụ các loại cát có chứa kim loại).

Quặng cho các quy trình luyện kim đôi khi được đưa ra thị trường trước khi chế biến. Các quá trình chế biến quan trọng nhất là làm giàu quặng.

Đối với các nhóm 26.01 đến 26.17, thì thuật ngữ "**tinh quặng**" được áp dụng cho quặng mà một phần hoặc toàn bộ các tạp chất được loại bỏ bằng cách xử lý đặc biệt hoặc là vì các tạp chất đó có thể làm trở ngại cho các quy trình luyện kim hoặc loại bỏ với mục đích tiết kiệm trong vận chuyển.

Những quy trình mà các sản phẩm nhóm 26.01 đến 26.17 có thể trải qua, bao gồm cả các quy trình vật lý, hoá lý hoặc hoá học với điều kiện là các biện pháp này là thông thường đối với sự làm giàu quặng để tách kim loại. Loại trừ các thay đổi do kết quả nung, thiêu, hoặc đốt cháy (có hoặc không có sự thiêu kết những quy trình này không được làm biến đổi thành phần hoá học của hợp chất cơ bản mà cho ra loại kim loại mong muốn.

Các quy trình vật lý hoặc hoá-lý này bào gồm nghiền, nghiền nhỏ, tách bằng từ tính, tách bằng trọng lực, tuyển nổi, sàng lọc, phân loại, thiêu kết bột (ví dụ bằng cách nung kết hoặc vê viên) thành các hạt, viên bi, viên gạch… (có hoặc không thêm lượng nhỏ các chất kết dính) làm khô, nung, thiêu để oxit hoá, khử hoặc từ hoá quặng… (nhưng không được nung cho các mục đích sulphate hoá, clorua hoá)

Các quá trình hoá học nhằm mục đích loại các chất không mong muốn (ví dụ sự hoà tan).

Các tinh quặng thu được bằng quy trình xử lý, trừ các biện pháp nung hoặc thiêu, mà các biện pháp này làm thay đổi thành phần hoá học hoặc cấu trúc tinh thể của quặng cơ bản thì sẽ **bị loại trừ** (phần chung **chương 28**). Cũng loại trừ các sản phẩm ít nhiều tinh khiết thu được bằng cách lặp lại biến đổi vật lý (kết tinh phân đoạn, thăng hoa, v.v.), kể cả khi không có thay đổi trong thành phần hoá học cơ bản của quặng.

Quặng thuộc các nhóm 26.01 đến 26.17 được dùng vì mục đích thương mại gồm:

(1) Kim loại quý đã định nghĩa trong chương 71 (nghĩa là vàng, bạc, platin, iridium, osmium, palladium, rhodium và ruthenium)

(2) Các kim loại cơ bản trong luyện kim được đề cập trong phần XV (có nghĩa là sắt, đồng, niken, nhôm, chì, kèm, thiếc, wolfram, molipden, tantalum, coban, bismuth, cadmium, titan, zircon, antimon, mangan, crom, germanium, vanadium, beryllium, gallium, hafnium, indium, niobium (colombium, rhenium, thallium).

(3) Thuỷ ngân thuộc nhóm 28.05

(4) Các kim loại thuộc nhóm 28.44

Trong một số trường hợp, các quặng được sử dụng để điều chế hợp kim như hợp kim ferro-manganese hoặc ferro-chromium.

Trừ trường hợp có các yêu cầu khác, các quặng và tinh quặng bao gồm từ hai loại khoáng vật trở lên sẽ được phân loại ở các nhóm 26.01 đến 26.17 một cách phù hợp bằng việc áp dụng qui tắc giải thích chung 3(b) hoặc không đủ sẽ theo sự áp dụng qui tắc 3(c).

Các nhóm 26.01 đến 26.17 **không bao gồm**:

(a) Các khoáng sản có chứa các kim loại trên nếu:

(i) Chúng đã được phân loại ở nhóm khác. Ví dụ quặng pyrite sắt không nung (**nhóm 25.02**) cryolite và chiolite tự nhiên (**nhóm 25.30**).

(ii) Các kim loại không được tách cho mục đích thương mại. Ví dụ các chất màu từ đất màu, alunite hoặc alumstone (**nhóm 25.30**), các loại đá quý và đá bán quý (**Chương 71**).

(b) Các loại khoáng sản mà hiện đang được sử dụng để chiết tách magiê, như dolomite (**nhóm 25.18**), magnesite hoặc giobertite (**nhóm 25.19**) và carnallite (**nhóm 31.04**).

(c) Các khoáng của các kim loại kiềm hoặc kim loại kiềm thổ nhóm 28.05 (ví dụ như lithium, natri, potassium, rubidium, caesium, canxi, strontium và barium), những khoáng này bao gồm muối (**nhóm 25.01**) baryte và witherite (**nhóm 25.11**) strontianite, celestite, spar Iceland và aragonite (**nhóm 25.30**).

(d) Kim loại tự nhiên (ví dụ các cục hoặc các hạt) và các hợp kim được tách từ quặng nghèo hoặc quặng giàu, các kim loại tự sinh (sửa lại: tự nhiên) và hợp kim tự nhiên này đã được phân loại ở **Phần XIV** hoặc **XV**.

(e) Các quặng của các kim loại đất hiếm thuộc **nhóm 25.30.**

26.01 - Quặng sắt và tinh quặng sắt, kể cả pirit sắt đã nung.

- Quặng sắt và tinh quặng sắt, trừ pyrite sắt đã nung:

2601.11 - - Chưa nung kết

2601.12 - - Đã nung kết

2601.20 - Pyrite sắt đã nung

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Hematitte đỏ, bao gồm quặng sắt có ánh kim và martite - sắt oxit - và hematite nâu (minette) - oxit sắt đã hydrate hoá có chứa sắt và canxi carbonate.

(b) Limonite, sắt oxit đã hydrate hóa

(c) Magnetite, oxit sắt từ

(d) Siderite hoặc chalybite, sắt carbonate.

(e) Sắt pyrite đã nung hoặc xỉ pirit đã hoặc chưa thiêu kết.

Nhóm này cũng bao gồm quặng sắt và tinh quặng sắt với hàm lượng mangan ít hơn 20% tính theo trọng lượng khô (quặng và tinh quặng làm giàu đã gia nhiệt tới nhiệt độ 105 đến 110° C (xem chú giải nhóm 26.02). Tùy thuộc vào hàm lượng mangan mà các quặng được biết đến như một trong hai quặng sắt chứa mangan hoặc quặng mangan chứa sắt.

Nhóm này **loại trừ** magnetite đã nghiền mịn và các quặng sắt nghiền mịn để sử dụng làm các chất màu (**Chương 32**).

26.02 - Quặng mangan và tinh quặng mangan, kể cả quặng mangan chứa sắt và tinh quặng mangan chứa sắt với hàm lượng mangan từ 20% trở lên, tính theo trọng lượng khô.

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Braunite, mangan oxit

(b) Rhodochrosite (hoặc dialogite) mangan carbonate

(c) Hausmannite, saline mangan oxit

(d) Manganite, mangan oxit đã hydrat hoá

(e) Psilomelane, mangan dioxit đã hydrate hoá

(f) Pyrolusite (hoặc polianite), mangan dioxit

Nhóm này cũng bao gồm quặng và tinh quặng mangan chứa sắt, với hàm lượng mangan từ 20% trở lên tính theo trọng lượng khô (quặng và tinh quặng đã gia nhiệt tới nhiệt độ từ 105 đến 110^{0}C); những loại với hàm lượng mangan nhỏ hơn 20% tính theo trọng lượng khô bị **loại trừ** (**nhóm 26.01**).

Nhóm này cũng **loại trừ** pyrolusite được chế biến cho sử dụng trong pin khô (**nhóm 25.30**).

26.03 - Quặng đồng và tinh quặng đồng.

Các quặng chính được phân loại trong nhóm này là:

(a) Atacamite, đồng hydroxychloride tự nhiên

(b) Azurite, đồng carbonat bazơ

(c) Bornite (hoặc erubescite) sulphua của đồng và sắt

(d) Bournonite, sulphua của đồng, chì và antimony

(e) Brochantite, sulphate đồng bazơ .

(f) Chalcocite, đồng sulphua

(g) Chalcopyrite (đồng pyrite), sulphua của đồng và sắt

(h) Chrysocolla, đồng silicate đã hydrat hoá

(ij) Covellite, đồng sulphua

(k) Cuprite, cuprous oxide

(l) Dioptase, đồng silicate

(m) Quặng đồng xám (thường có chứa bạc) là sulphua đồng và sulphua antimon (tetrahedrite hoặc fahlerz) hoặc sulphua đồng và sulphua arsenic (tennantite, enargite)

(n) Malachite, đồng carbonat bazơ

(o) Tenorite, cupric oxide

26.04 - Quặng niken và tinh quặng niken

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Garnierite, silicat kép của niken và magnesium

(b) Niccolite (nickelin), niken arsenide

(c) Pentlandite, sulphide niken và sulphide sắt

(d) Pyrrhotite có chứa niken, sắt sulphide có chứa niken

26.05 - Quặng coban và tinh quặng coban

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Cobaltite, sulphide cobalt và arsenide cobalt.

(b) Heterogenite, oxit coban đã hydrate hoá

(c) Linnaeite, sulphide cobalt và sulphide niken

(d) Smaltite, cobalt arsenide.

26.06 - Quặng nhôm và tinh quặng nhôm

Nhóm này bao gồm boxit (oxit nhôm đã hydrate hoá có chứa oxit sắt và oxit silic vv… với các tỷ lệ khác nhau.)

Nhóm này cũng bao gồm boxit, đã xử lý nhiệt (1200^{0}C đến 1400^{0}C) thích hợp để sử dụng trong luyện kim để sản xuất nhôm (phương pháp khử hoàn nguyên nhiệt carbon trong lò nung điện, phương pháp Gross...) hoặc cho mục đích khác (đặc biệt cho sản xuất vật liệu mài).

26.07 - Quặng chì và tinh quặng chì

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Anglesite, chì sulphate

(b) Cerussite, chì carbonate

(c) Galena, chì sulphide, thường có chứa bạc

(d) Pyromorrphite, phosphate chì và chloride chì

26.08 - Quặng kẽm và tinh quặng kẽm

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Blende (sphalerite), kẽm sulphide

(b) Hemimorphite (hoặc calamine), kẽm hydrosilicate

(c) Smithsonite, kẽm carbonate

(d) Zincite, kẽm oxit.

26.09 - Quặng thiếc và tinh quặng thiếc

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Cassiterite (hoặc tin-stone), thiếc oxit

(b) Stannite (hoặc thiếc pyrite), muối sulphide của thiếc, đồng và sắt

26.10 - Quặng crom và tinh quặng crom

Nhóm này bao gồm chromite (hoặc quặng sắt crom) có nghĩa là dạng oxit của crom và sắt.

26.11 - Quặng vonfram và tinh quặng vonfram.

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Ferberite, tungstate sắt

(b) Hubnerite, mangan tungstate

(c) Scheelite, canxi tungstate

(d) Wolframite, tungstate của sắt và mangan.

26.12 - Quặng urani hoặc quặng thori và tinh quặng urani hoặc tinh quặng thori.

2612.10 - Quặng urani và tinh quặng urani

2612.20 - Quặng thori và tinh quặng thori

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Autunite, muối phosphate của uranium và canxi đã hydrate hoá

(b) Brannetite, uranium titanate

(c) Cacnotite, muối vanadate của uranium và kali đã hydrate hoá

(d) Coffinite, silicate uranium.

(e) Davidite, uranium sắt titanate

(f) Parsonsite, muối phosphate của uranium và chì đã hydrate hoá

(g) Pitchblende và uraninite, muối oxit uranium

(h) Torbernite (hoặc chalcolite) muối phosphate uranium và đồng đã hydrate hoá

(i) Tyuyamunite, muối vanadate của uranium và canxi đã hydrate hoá

(k) Uranophane, canxi uranium silicate

(l) Uranothorianite, uranium oxit và thorium oxit

Các loại quặng thorium chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Monazite, muối phosphate của thorium và các đất hiếm

(b) Thorite, silicate thorium đã hydrate hoá

Nhóm này loại trừ các sản phẩm được biết trong thương mại như "các tinh quặng" của uranium mà chúng được điều chế từ những quá trình không thông thường đối với công nghiệp luyện kim (**nhóm 28.44**)

26.13 - Quặng molipden và tinh quặng molipden.

2613.10 - Đã nung

2613.90 - Loại khác

Các loại quặng molipden chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Molybdenite, Molybdenum sulphide

(b) Wulfenite, chì molybdate

Nhóm này cũng bao gồm tinh quặng molybdenite đã nung ("molybdic oxit kỹ thuật") thu được bằng cách chỉ nung các tinh quặng molybdenite.

Nhóm này **không bao gồm molybdenite** được chế biến làm chất bôi trơn (**nhóm 25.30**).

26.14 - Quặng titan và tinh quặng titan

Các quặng chính được phân loại trong nhóm này là:

(a) Inmenit (hoặc quặng sắt chứa titan), sắt titanate

(b) Rutile, anatase và brookite, titan oxit

Nhóm này **loại trừ** các quặng titan đã nghiền mịn để sử dụng làm chất màu (**Chương 32**).

26.15 - Quặng niobi, tantali, vanadi hay zircon và tinh quặng của các loại quặng đó.

2615.10 - Quặng zircon và tinh quặng zircon

2615.90 - Loại khác

Các loại quặng zirconium chính được phân loại trong nhóm này là:

(a) Baddeleyite, zirconium oxit

(b) Zircon và cát zircon, zirconium silicate zirconium (khi ở dạng đá quý, zircon được xếp vào **nhóm 71.03**).

Các quặng tantalum và niobium (columbium) chính thường được phân loại trong nhóm này là: tantalite và niobite (columbite) (có nghĩa là tantalo-niobate của sắt và mangan)

Các quặng vanadium chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Descloizite, vanadat bazơ của chì và kẽm

(b) Patronite, vanadium sulphide.

(c) Roscoelite (vanadium mica) phức chất vanado-silicate của nhôm và magiê

(d) Vanadinite, muối vanadate chì và chloride chì

Vanadium oxit nóng chảy thu được bằng các quá trình xử lý, trừ nung hoặc thiêu, mà làm biến đổi thành phần hoá học hoặc cấu trúc tinh thể của quặng cơ bản thì được **loại trừ** (thường thuộc **Chương 28**)

Nhóm này cũng **loại trừ** cát zircon cỡ hạt micro để sử dụng như một chất làm đục trong sản xuất men (**nhóm 25.30**).

26.16 - Quặng kim loại quý và tinh quặng kim loại quý

2616.10 - Quặng bạc và tinh quặng bạc

2616.90 - Loại khác

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(a) Argentile, bạc sulphide

(b) Calaverite (telluride của vàng và bạc)

(c) Cerargyrite (hoặc horn silver) các bạc chloride, bạc iodide

(d) Polybasite, sulphide của bạc và antimony

(e) Proustite, sulp hide của bạc và arsenic

(f) Pyrargyrite, sulphide của bạc và antimony

(g) Stephanite, sulphide của bạc và antimony

(h) Cát có chứa vàng và platinum, loại sau thường chứa các kim loại khác thuộc nhóm platinum (ví dụ: iridium, osmium, palladium, rhodium và ruthenium).

26.17 - Các quặng khác và tinh quặng của các quặng đó

2617.10 - Quặng antimon và tinh quặng antimon

2617.90 - Loại khác

Các quặng chính thường được phân loại trong nhóm này là:

(1) **Quặng antimony**

(a) Cervantite, antimony oxit

(b) Kermesite, antimony oxysulphide

(c) Senarmontite, antimony oxit

(d) Stibnite (hoặc antimonite), antimony sulphide)

(e) Valentinite hoặc antimon trắng, antimon oxit

(2) **Quặng Beryllium:**

(a) Beryl, silicate kép của beryllium và nhôm (nếu ở dạng đá quý thì beryl hoặc emerald thường được xếp trong **nhóm 71.03**)

(b) Bertrandite

(3) Q**uặng bismuth**:

(a) Bismuthinite (hoặc quặng bóng), bismuth sulphide

(b) Bismutite, bismuth carbonate đã hydrate hoá

(c) Ochre bismuth (hoặc bismite) bismuth oxit đã hydrate hoá

(4) **Quặng Germanium**.

Germanite, Germano- sulphide đồng

Nhóm này **loại trừ** các sản phẩm được biết trong thương mại như là "những tinh quặng" của germanium mà chúng thu được từ quá trình không thông thường trong công nghiệp luyện kim (thường thuộc **nhóm 28.25**)

(5) **Quặng thuỷ ngân**:

Cinnabar, thuỷ ngân sulphide.

Indium, gallium, rhenium, hafnium, thallium và cadmium không được tách trực tiếp từ một quặng đặc biệt, nhưng thu được dưới dạng sản phẩm phụ khi luyện các kim loại khác (ví dụ: kẽm, chì, đồng, nhôm, zircon, molipden).

26.18 - Xỉ hạt (xỉ cát) từ công nghiệp luyện sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm các dạng xỉ hạt nhỏ (xỉ cát) thu được, ví dụ bằng việc rót cặn xỉ lỏng vào nước khi ra khỏi lò cao.

Mặt khác, nó không bao gồm sợi xỉ thu được bằng cách thổi hơi nước hoặc không khí nén qua xỉ nóng chảy và cũng không bao gồm xỉ sủi bọt được tạo ra bằng cách thêm một lượng nhỏ nước vào xỉ nóng chảy (**nhóm 68.06**). Nhóm này cũng **không bao gồm** xỉ xi măng (**nhóm 25.23**).

26.19 - Xỉ, xỉ luyện kim (trừ xỉ hạt), vụn xỉ và các phế thải khác từ công nghiệp luyện sắt hoặc thép.

Các loại xỉ thuộc nhóm này là các silicate của nhôm, silicate canxi hoặc sắt thu được trong quá trình luyện quặng sắt (xỉ lò cao), sự tinh luyện gang thỏi hoặc sản xuất thép (xỉ lò thổi). Nhóm này bao gồm các loại xỉ mà chúng có hoặc không chứa hàm lượng sắt thích hợp cho phép thu hồi kim loại. Nhưng nhóm này **không bao gồm** xỉ phosphatic (xỉ thông thường hoặc xỉ Thomas**)**. Đây là loại phân bón quan trọng, được xếp trong **Chương 31**.

Xỉ và xỉ luyện kim và xỉ phế liệu được dùng trong sản xuất xi măng, cho đắp nền và làm đường. Xỉ nghiền và mức độ thô như đá dăm được xếp vào **nhóm 25.17**. Nhóm này cũng loại trừ xỉ hạt (xỉ cát) của **nhóm 26.18**

Xỉ vụn là các mảnh vụn của sắt oxit mà chúng tạo thành từ quá trình rèn, cán nóng ... sắt hoặc thép.

Nhóm này cũng bao gồm bụi từ lò cao và các loại phế thải khác tạo ra từ sản xuất sắt và thép nhưng **không** bao gồm phế liệu kim loại tạo ra trong quá trình cắt, tạo hình hoặc các quá trình gia công kim loại khác, thuộc **nhóm 72.04.**

26.20 - Xỉ, tro và cặn (trừ loại thu được từ quá trình sản xuất sắt hoặc thép), có chứa kim loại, arsen hoặc các hợp chất của chúng.

- Chứa chủ yếu là kẽm:

2620.11 - - Kẽm tạp chất cứng (sten tráng kẽm)

2620.19 - - Loại khác

- Chứa chủ yếu là chì:

2620.21 - - Cặn của xăng pha chì và cặn của hợp chất chì chống kích nổ

2620.29 - - Loại khác

2620.30 - Chứa chủ yếu là đồng

2620.40 - Chứa chủ yếu là nhôm

2620.60 - Chứa arsen, thuỷ ngân, tali hoặc hỗn hợp của chúng, là loại dùng để tách arsen hoặc những kim loại trên hoặc dùng để sản xuất các hợp chất hoá học của chúng

- Loại khác:

2620.91 - - Chứa antimon, berily, cađimi, crom hoặc các hỗn hợp của chúng

2620.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm xỉ, tro và các cặn (**trừ các loại** cặn của nhóm **26.18, 26.19** hoặc **71.12**) có chứa kim loại, arsenic (có hoặc không kim loại) hoặc hợp chất của chúng, và chúng thuộc loại được sử dụng dùng trong công nghiệp để tách arsenic hoặc kim loại, hoặc nguyên liệu cơ bản để sản xuất các hợp chất hoá học. Chúng tạo thành từ quá trình xử lý quặng hoặc các sản phẩm luyện kim trung gian hoặc từ điện phân, hoá học hoặc các quá trình khác là những quá trình không bao hàm quá trình gia công cơ khí kim loại. Phế thải thu được từ quá trình gia công cơ khí kim loại hoặc phế liệu bao gồm các mặt hàng kim loại vụn hoặc kim loại đã hư hỏng sẽ được **loại trừ** (**Phần XIV** hoặc **XV**). Mặt khác, các cặn gỉ, mà chủ yếu là các oxit mặc dù thu được từ quá trình gia công cơ khí kim loại màu cũng được xếp vào nhóm này.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các chất (**khác với** các chất đồng, niken hoặc cobalt (**Phần XV**) và xỉ hoặc xỉ phế liệu, ví dụ các loại xỉ giàu đồng, kẽm, thiếc, chì ...

(2) Xỉ kẽm (thu được trong quá trình mạ kẽm), cặn của quá trình mạ điện bằng cách nhúng chìm trong kẽm nóng chảy.

(3) Cặn thu từ bể điện phân sau khi tuyển hoặc tinh chế kim loại và cặn mạ điện.

(4) Các cặn ắc quy

(5) Cặn từ quá trình tinh chế kim loại bằng phương pháp điện phân, được làm khô hoặc cô đặc thành dạng khối

(6) Cặn từ sản xuất đồng sunfat

(7) Coban oxit không tinh khiết thu được từ quá trình xử lý quặng có chứa bạc.

(8) Chất xúc tác thải có thể sử dụng chỉ để tách kim loại hoặc để sản xuất hóa chất.

(9) Cặn từ dung dịch kiềm thải, chủ yếu được sử dụng để điều chế magiê chloride.

(10) Cặn của xăng pha chì và cặn của hợp chất chì chống kích nổ từ các thùng chứa xăng pha chì và các hợp chất chì chống kích nổ bao gồm chủ yếu là chì, hợp chất chì (bao gồm tetraethyllead và tetramethyllead) và oxit sắt (do gỉ của bể chứa). Nói chung, cặn đó được sử dụng cho việc thu hồi chì và các hợp chất chì hoặc không chì, và thực tế nó không chứa dầu mỏ.

(11) Khói bụi từ kẽm, chì hoặc đồng luyện. Nói chung, arsenic có trong bụi khói từ luyện đồng và luyện chì, và thallium có trong bụi khói từ luyện chì và kẽm.

(12) Xỉ, tro và cặn từ kẽm, chì hoặc đồng luyện và giàu thủy ngân thường như oxit, sulphide hoặc như một hỗn hống với các kim loại khác.

(13) Xỉ, tro và cặn chứa antimony, beryllium, cadmium, crom hoặc các hỗn hợp của chúng. Nó thường ở dạng chất thải phát sinh từ chế biến (ví dụ như xử lý nhiệt) hàng hóa có chứa các kim loại này.

(14) Xỉ, tro và cặn từ chất thải từ việc sản xuất, điều chế và sử dụng mực in, thuốc nhuộm, bột màu, sơn, dầu bóng và vecni, thuộc loại sử dụng cho việc thu hồi kim loại hoặc hợp chất của chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tro và cặn từ quá trình đốt rác thải đô thị (**nhóm 26.21**)

(b) Cặn từ thùng chứa dầu mỏ bao gồm chủ yếu là các loại dầu này (**nhóm 27.10**)

(c) Các hợp chất xác định về mặt hoá học của **Chương 28**.

(d) Chất thải và mảnh vụn của kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (bao gồm các chất xúc tác đã sử dụng hết hoặc bị hỏng ở dạng hợp kim nghèo platinum) và các chất thải và phế liệu khác có chứa kim loại quý hoặc hỗn hợp kim loại quý, thuộc loại sử dụng chủ yếu cho việc thu hồi kim loại quý (**nhóm 71.12**)

(e) Phế liệu kim loại từ gia công cơ khí các kim loại thuộc **Phần XV**.

(f) Bụi kẽm (**nhóm 79.03**)

26.21 - Xỉ và tro khác, kể cả tro tảo biển (tảo bẹ); tro và cặn từ quá trình đốt rác thải đô thị.

2621.10 - Tro và cặn từ quá trình đốt rác thải đô thị.

2621.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm xỉ và tro **không** xếp trong **nhóm 26.18, 26.19** hoặc **26.20**, thu được từ quá trình chế biến các quặng hoặc từ quá trình luyện kim, cũng như những xỉ và tro thu được từ vật liệu hoặc quá trình khác. Mặc dù rất nhiều các sản phẩm được sử dụng làm phân bón, chúng vẫn được phân loại ở đây và không phải ở chương 31 (**trừ** trường hợp xỉ bazơ).

Các sản phẩm này bao gồm:

(1) Tro và clinker có nguồn gốc khoáng sản xuất chủ yếu từ việc đốt than đá, than non, than bùn hoặc dầu trong nồi hơi tiện ích. Nó được sử dụng chủ yếu để làm nguyên liệu cho sản xuất xi măng, như là một chất bổ sung cho xi măng trong bê tông, trong lấp mỏ, hay như một chất độn trong sản xuất nhựa và sơn, như một vật liệu nhẹ trong sản xuất khối xây dựng và trong cấu trúc xây dựng dân dụng như kè, dốc đường cao tốc và mố cầu.

Nó bao gồm:

(a) Tro bay - hạt mịn bị cuốn theo trong khí thải lò và bị tách khỏi dòng khí bằng túi hoặc các bộ lọc tĩnh điện;

(b) Tro đáy - tro thô hơn loại bỏ bằng cách lắng đọng từ dòng khí ngay sau khi rời khỏi lò;

(c) Xỉ nồi hơi- cặn thô tách ra từ đáy lò;

(d) Tro buồng đốt tầng sôi (FBC-tro) – Lượng cặn vô cơ được tạo ra từ việc đốt than hoặc dầu trong tầng sôi với đá vôi hoặc dolomite.

(2) Tro tảo bẹ hoặc tro thực vật khác. Trong nhóm này Tro Tảo bẹ là vật liệu được tạo ra bằng cách đốt ra tro một số loại rong biển. Ở trạng thái nguyên liệu thô, nó thường nặng, thô ráp hoặc hơi đen nhưng khi tinh chế, nó là dạng bột trắng đục mờ. Nó được sử dụng chính cho chiết iốt hoặc trong công nghiệp thuỷ tinh.

Nhóm này cũng bao gồm tro vỏ trấu, thành phần chủ yếu là silica, và được sử dụng chủ yếu cho sản xuất gạch cách âm hoặc các sản phẩm cách âm khác.

(3) Tro xương thu được từ việc nung xương trong không gian thoáng khí. Ngoài công dụng để cải tạo đất, sản phẩm này cũng được sử dụng để bọc khuôn đúc thép thỏi trong việc luyện

đồng. Nhóm này **loại trừ** muội động vật, thu được từ việc nung xương trong các thùng kín (**nhóm 38.02**)

(4) Muối kali thô thu được trong công nghiệp đường từ cặn của mật củ cải đường bằng cách đốt thành tro, rửa ...

(5) Tro và cặn thu được từ quá trình đốt rác thải đô thị (xem chú giải 4 của chương 38). Tro và cặn này thường là hỗn hợp của clinker và một số kim loại độc (như chì) và thường thích hợp để dùng làm vật liệu vá các lỗ hổng trên đường tạm. Hàm lượng kim loại có trong loại tro và cặn này không đảm bảo cho việc thu hồi kim loại hoặc các hợp chất kim loại.

Chương 27: Nhiên liệu khoáng, dầu khoáng và các sản phẩm chưng cất từ chúng; các chất chứa bi-tum; các loại sáp khoáng chất

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:

(a) Các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt, trừ metan và propan tinh khiết đã được phân loại ở nhóm 27.11;

(b) Dược phẩm thuộc nhóm 30.03 hoặc 30.04; hoặc

(c) Hỗn hợp hydrocarbon chưa no thuộc nhóm 33.01, 33.02 hoặc 38.05.

2. Trong nhóm 27.10, khái niệm "dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và các loại dầu thu được từ khoáng bi-tum" không chỉ bao gồm dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và dầu thu được từ khoáng bi-tum mà còn bao gồm các loại dầu tương tự, cũng như loại dầu khác chủ yếu chứa hỗn hợp hydrocarbon chưa no, thu được bằng quá trình bất kỳ, với điều kiện trọng lượng cấu tử không thơm cao hơn cấu tử thơm.

Tuy nhiên, khái niệm này không bao gồm các polyolefin tổng hợp lỏng, loại dưới 60% thể tích chưng cất ở 300°C, sau khi sử dụng phương pháp chưng cất giảm áp suất sẽ chuyển đổi sang 1.013 millibar (Chương 39).

3. Theo mục đích của nhóm 27.10, "dầu thải" có nghĩa là các chất thải chứa chủ yếu là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và các loại dầu thu từ khoáng bi-tum (theo mô tả Chú giải 2 của Chương này), có hoặc không có nước. Bao gồm:

(a) Các loại dầu không còn dùng được như là sản phẩm ban đầu (ví dụ, dầu bôi trơn đã sử dụng, dầu thuỷ lực đã sử dụng và dầu dùng cho máy biến điện đã sử dụng);

(b) Dầu cặn từ bể chứa dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ, chứa chủ yếu là dầu này và nồng độ chất phụ gia cao (ví dụ, hoá chất) dùng để sản xuất các sản phẩm gốc; và

(c) Các loại dầu này ở dạng nhũ tương trong nước hoặc hoà lẫn với nước, như dầu thu hồi từ dầu tràn, từ rửa bể chứa dầu, hoặc từ dầu cắt để chạy máy.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 2701.11 "anthracite" có nghĩa là loại than có giới hạn chất bốc (trong điều kiện khô, không có khoáng chất) không vượt quá 14%.

2. Theo mục đích của phân nhóm 2701.12, "than bi-tum" là loại than có giới hạn chất bốc (trong điều kiện khô, không có khoáng chất) trên 14% và giới hạn nhiệt lượng từ 5.833 kcal/kg trở lên (trong điều kiện ẩm, không có khoáng chất).

3. Theo mục đích của các phân nhóm 2707.10, 2707.20, 2707.30 và 2707.40 khái niệm “benzol (benzen)”, “toluol (toluen)”, “xylol (xylen)” và "naphthalen" áp dụng cho các sản phẩm chứa hơn 50% tính theo trọng lượng tương ứng là benzen, toluen, xylen hoặc naphthalen.

4. Theo mục đích của phân nhóm 2710.12, "dầu nhẹ và các chế phẩm" là các loại dầu có thể tích thành phần cất từ 90% trở lên (kể cả hao hụt) ở nhiệt độ 210°C theo phương pháp ISO 3405 (tương đương với phương pháp ASTM D 86).

5. Theo mục đích của các phân nhóm thuộc nhóm 27.10, thuật ngữ "diesel sinh học" có nghĩa là mono-alkyl este của các axít béo, loại sử dụng làm nhiên liệu, được làm từ chất béo và dầu động vật hoặc thực vật đã hoặc chưa qua sử dụng.

KHÁI QUÁT CHUNG

Chương này bao gồm các loại than và các nhiên liệu khoáng thiên nhiên khác, dầu mỏ và các loại dầu thu được từ các loại khoáng có chứa bitum, các sản phẩm chưng cất của chúng và các sản phẩm thuộc loại tương tự thu được bằng phương pháp khác. Nó cũng bao gồm các sáp khoáng và các chất có chứa bitum tự nhiên. Các sản phẩm trong chương này có thể ở dạng thô hoặc tinh chế; Tuy nhiên, loại trừ methane và propane, khi chúng là các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt ở trạng thái tinh khiết hay tinh khiết cho mục đích thương mại, chúng được xếp vào **Chương 29**. Đối với một số hợp chất nhất định (ví dụ: ethane, benzene, phenol, pyridine) các tiêu chí về độ tinh khiết đặc trưng được chỉ dẫn ở phần chú giải 29.01, 29.07 và 29.33. Methane và propane được phân loại ở nhóm 27.11, kể cả dạng tinh khiết.

Khái niệm "các cấu tử thơm" được dùng trong chú giải 2 của chương này và trong nhóm 27.07 cần được hiểu là chú giải cho toàn bộ phân tử với phần thơm, bất kể số lượng và chiều dài mạch nhánh và không là chú giải cho các phần thơm của các phân tử này.

Chương này **không bao gồm**

(a) Các dược phẩm của **nhóm 30.03** hoặc **30.04**

(b) Nước hoa, mỹ phẩm và các chế phẩm vệ sinh (**nhóm 33.03** đến **33.07**)

(c) Các nhiên liệu lỏng hoặc các nhiên liệu khí hóa lỏng trong các hộp chứa sử dụng để nạp đầy hoặc nạp lại bật lửa hút thuốc và các bật lửa tương tự và có dung tích không quá 300 cm^3 (**nhóm 36.06**).

27.01 - Than đá; than bánh, than quả bàng và nhiên liệu rắn tương tự sản xuất từ than đá.

- Than đá, đã hoặc chưa nghiền thành bột, nhưng chưa đóng bánh:

2701.11 - - Anthracite

2701.12 - - Than Bi-tum

2701.19 - - Than đá loại khác

2701.20 - Than bánh, than quả bàng và nhiên liệu rắn tương tự sản xuất từ than đá

Nhóm này bao gồm các loại than đá và anthracite khác nhau đã hoặc chưa nghiền thành bột hoặc kết khối (than đóng bánh, than quả bàng,…). Nó cũng bao gồm than đóng bánh và các nhiên liệu sản xuất tương tự, mà đã được carbon hóa nhằm làm cho chúng không có khói.

Nhóm này cũng bao gồm than đá đã nghiền thành bột được phân tán trong nước (than bùn) và có chứa lượng nhỏ các tác nhân phân tán, đặc biệt là các tác nhân hoạt động bề mặt.

Nhóm này **không bao gồm** than huyền (than jet) (**nhóm 25.30**) than nâu (lignite) (**nhóm 27.02**), cũng không bao gồm than cốc và than bán cốc (**nhóm 27.04**).

27.02 - Than non, đã hoặc chưa đóng bánh, trừ than huyền.

2702.10 - Than non, đã hoặc chưa nghiền thành bột, nhưng chưa đóng bánh

2702. 20 - Than non đã đóng bánh

Nhóm này bao gồm cả than non (than nâu) dạng trung gian giữa than đá và than bùn, đã hoặc chưa được khử nước, nghiền hoặc đóng bánh.

Nhóm này **loại trừ** than huyền, một dạng khác của than non (**nhóm 25.30**)

27.03 - Than bùn (kể cả bùn rác), đã hoặc chưa đóng bánh.

Than bùn, được hình thành từ quá trình cacbon hoá một phần các nguyên liệu thực vật, thường có ánh kim và dạng sợi.

Nhóm này bao gồm tất cả các dạng than bùn, kể cả dạng than bùn đã để khô hoặc đã đóng bánh được sử dụng làm nhiên liệu, than bùn đã nghiền, than bùn rác v.v, được dùng để ổn định và để cải tạo đất hoặc cho mục đích khác.

Hỗn hợp than bùn và cát hoặc đất sét, có đặc tính chủ yếu của than bùn, cũng nằm trong nhóm này, có hoặc không chứa những lượng nhỏ các nguyên tố phân bón như nitơ, phospho hoặc kali. Các sản phẩm như vậy thường sử dụng cho đất làm gốm.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi than bùn (được biết như là "berandine") được chế biến để sử dụng cho ngành dệt (**Phần XI**))

(b) Các bình hoa hoặc các sản phẩm loại khác của than bùn, bao gồm các tấm vật liệu cách điện cho xây dựng, thu được bằng cách cắt hoặc đổ khuôn (**Chương 68**)

27.04 - Than cốc và than nửa cốc luyện từ than đá, than non hoặc than bùn, đã hoặc chưa đóng bánh; muội bình chưng than đá.

Than cốc là cặn rắn thu được từ chưng cất trong môi trường chân không (carbon hoá hoặc khí hoá) của than đá, than non hoặc than bùn. Nó thu được trong lò luyện cốc từ các loại than bitum có chất lượng khác nhau từ than bituminous.

Than nửa cốc, thu được từ chưng cất than đá hoặc than non ở nhiệt độ thấp.

Than Cốc và than bán cốc của nhóm này có thể ở dạng hạt nhỏ hoặc được gắn kết.

Muội bình chưng than đá (carbon khí) là dạng carbon đen, cứng, dễ vỡ cho tiếng leng keng kim loại khi đập. Nó thu được như sản phẩm phụ trong các thiết bị tạo khí hoặc trong lò luyện cốc, nơi nó được lắng đọng trên thành của lò luyện hoặc nồi chưng. Carbon này thường bao gồm dạng cục không đều, bề mặt của nó có thể phẳng hoặc cong thoải tùy thuộc vào hình dạng của nồi chưng.

Ở một số nước, muội bình chưng than đá được gọi "graphite nhân tạo" nhưng tên gọi này chính xác hơn khi áp dụng cho graphite được sản xuất nhân tạo ở **nhóm 38.01.**

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Than cốc nhựa chưng và cốc dầu mỏ (tương ứng trong các **nhóm 27.08** và **27.13**).

(b) Các sản phẩm từ carbon nhiệt phân được sử dụng cho mục đích điện (**nhóm 85.45**).

27.05 - Khí than đá, khí than ướt, khí than và các loại khí tương tự, trừ các loại khí dầu mỏ và khí hydrocarbon khác.

Khí than đá thu được bằng cách chưng cất than trong môi trường chân không, thường ở các thiết bị sản xuất khí hoặc lò luyện cốc. Nó là hỗn hợp phức tạp của các loại khí hydro, methane, carbon monoxide v.v, và được sử dụng cho các mục đích thắp sáng hoặc đốt nóng.

Nhóm này bao gồm khí được sản xuất bởi khí hoá ngầm và cũng bao gồm khí than ướt, khí than nung và các loại khí tương tự, ví dụ khí lò nung. Nhóm này cũng bao gồm các hỗn

hợp khí được hình thành do quá trình cracking hoặc reforming các loại dầu khoáng, khí dầu mỏ, các khí tự nhiên, thường có hơi nước. Những hỗn hợp khí này có thành phần tương tự như khí than và được sử dụng cho thắp sáng và đốt cháy hoặc trong quá trình tổng hợp hóa học. Ví dụ: methanol, ammonia. Trong trường hợp sau, đôi khi chúng được gọi là "khí tổng hợp". Tuy nhiên, nhóm này cũng loại trừ các loại khí đã chi tiết hóa ở **nhóm 27.11.**

27.06 - Hắc ín chưng cất từ than đá, than non hoặc than bùn, và các loại hắc ín khoáng chất khác, đã hoặc chưa khử nước hay chưng cất từng phần, kể cả hắc ín tái chế.

Các loại hắc ín này là hỗn hợp rất phức tạp với các tỷ lệ khác nhau của các thành phần thơm và thành phần béo. Chúng thường được tạo thành từ việc chưng cất than đá, than non hoặc than bùn.

Nhóm này bao gồm các loại hắc ín:

(1) Loại hắc ín được sản xuất bằng cách chưng cất than ở nhiệt độ cao, bao gồm phần lớn các thành phần thơm như benzene, phenol, naphthalene, anthracene, các đồng đẳng của phenol, các bazơ pyridine.

(2) Các loại hắc ín thu được bằng cách chưng cất than non hoặc than bùn hoặc bằng phương pháp chưng cất than đá ở nhiệt độ thấp. Các loại hắc ín tương tự như các loại đã xếp ở điểm (1) trên, nhưng lại có một tỷ lệ lớn hơn các hợp chất béo, hợp chất naphthenic và phenolic.

(3) Các loại hắc ín khoáng khác, bao gồm các loại thu được từ sản xuất khí ướt trong quá trình khí hoá than đá.

Nhóm này cũng bao gồm các loại hắc in đã chưng cất từng phần hoặc đã khử nước và hắc ín tái chế thu được bằng cách trộn nhựa hắc ín với dầu creozot hoặc với các sản phẩm chưng cất hắc ín than đá khác.

Hắc ín thường được sử dụng chủ yếu trong quá trình chưng cất tiếp theo để nhằm tạo ra một loạt các sản phẩm dầu và hắc ín than đá khác. Chúng cũng được sử dụng làm vật liệu chống thấm nước và rải đường...

Nhóm này **không bao gồm** các loại hắc ín được tách chiết từ các nguồn phi khoáng, như hắc ín từ gỗ (**nhóm 38.07**).

27.07 - Dầu và các sản phẩm khác từ chưng cất hắc ín than đá ở nhiệt độ cao; các sản phẩm tương tự có khối lượng cấu tử thơm lớn hơn cấu tử không thơm.

27.07.10 - Benzene

27.07.20 - Toluene

27.07.30 - Xylenes

2707.40 - Naphthalene

2707.50 - Các hỗn hợp hydrocarbon thơm khác có từ 65% thể tích trở lên (kể cả lượng hao hụt) được chưng cất ở nhiệt độ 250^{0}C theo phương pháp ISO 3405 (tương đương phương pháp ASTM D 86).

- Loại khác:

2707. 91 - - Dầu creosote

2707. 99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Dầu và các sản phẩm khác thu được bằng cách chưng cất hắc ín than đá ở nhiệt độ cao với nhiều hoặc ít phân đoạn để tạo ra các hỗn hợp bao gồm phần lớn là các hydrocarbon thơm và các hợp chất thơm khác.

Các loại dầu này và các sản phẩm khác bao gồm:

- Benzene, - toluene, - xylenes và dung môi naphtha

- Dầu naphthalene và naphthalene thô
- Dầu anthracene và anthracene thô
- Dầu Phenolic (phenols, cresols, xylenols ...)
- Các bazơ của pyridine, quinoline và acridine
- Dầu creosote

(2) Dầu và các sản phẩm tương tự với phần lớn là cấu tử thơm thu được bằng cách chưng cất hắc ín than đá ở nhiệt độ thấp hoặc hắc ín khoáng chất khác, bằng "sự cất phần nhẹ" khí than đá, bằng quá trình xử lý dầu mỏ hoặc bằng phương pháp bất kỳ.

Nhóm này bao gồm các loại dầu và các sản phẩm nêu trên, đã tinh chế hoặc dạng thô. Nhưng nhóm này **loại trừ** các hợp chất đã xác định về mặt hóa học riêng biệt ở trạng thái tinh khiết hoặc tinh khiết cho mục đích thương mại, thu được bằng cách tiếp tục chưng cất phân đoạn hoặc bằng các quá trình chế biến dầu hắc in khác (**Chương 29**). Đối với benzene, toluene, xylene, naphthalene, anthracene, phenol, cresols, xylenols, pyridine và một số dẫn xuất của pyridine, có các tiêu chuẩn độ tinh khiết đặc trưng được chỉ dẫn trong các phần thích ứng của chú giải nhóm 29.02 và 29.07 và 29.33.

Dầu hắc ín từ gỗ thuộc **Chương 38.**

Nhóm này **không bao gồm** các loại hỗn hợp alkylbenzenes hoặc hỗn hợp alkylnaphthalenes thu được bằng cách alkyl hóa benzene hoặc naphthalene và có các mạch nhánh dài thẳng, (**nhóm 38.17**).

27.08 - Nhựa chưng (hắc ín) và than cốc nhựa chưng, thu được từ hắc ín than đá hoặc hắc ín khoáng chất khác.

2708.10 - Nhựa chưng (hắc ín)

2708.20 - Than cốc nhựa chưng

Hắc ín nhựa chưng trong nhóm này là cặn của quá trình chưng cất hắc ín than đá ở nhiệt độ cao hoặc hắc ín khoáng chất khác. Nó chứa một lượng nhỏ dầu hắc ín nặng. Có màu đen hoặc màu nâu và có thể mềm hoặc dễ vỡ. Nó được sử dụng trong sản xuất điện cực, hắc ín rải đường, các hỗn hợp chống thấm nước, để liên kết khối bụi than...

Hắc ín nhựa chưng đã được làm thay đổi chút ít bằng cách thổi không khí tương tự như nhựa không thổi và vẫn được xếp trong nhóm này.

Than cốc nhựa chưng là sản phẩm cặn sót lại cuối cùng từ **việc** chưng cất hắc ín than đá ở nhiệt độ thấp hoặc nhiệt độ cao hoặc chưng cất các hắc ín khoáng hoặc hắc ín (nhựa chưng) của chúng. Nó được dùng cho chế tạo điện cực hoặc làm nhiên liệu.

27.09 - Dầu mỏ và các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum, ở dạng thô.

Nhóm này bao gồm dầu lửa thô, và dầu thô thu được từ các khoáng chất có chứa bitum (ví dụ: từ đá phiến sét, đá vôi, cát) có nghĩa là các sản phẩm tự nhiên, dù thành phần của chúng như thế nào, dù thu được từ dạng thông thường hay dạng ngưng tụ cặn dầu hoặc bằng cách chưng cất phân huỷ khoáng bitum. Như vậy các loại dầu thô thu được vẫn được phân loại trong nhóm này, ngay cả khi chúng đã qua các quá trình sau:

(1) Lắng cặn

(2) Khử muối

(3) Loại nước

(4) Ổn định nhằm bình thường hóa áp suất hơi

(5) Loại các phân đoạn rất nhẹ với mục đích đưa chúng trở lại cặn dầu nhằm cải tạo việc rút nước và duy trì áp suất.

(6) Chỉ bổ sung thêm những hydrocarbon được thu hồi trước đó bằng các phương pháp vật lý trong suốt tiến trình của các quá trình đã đề cập ở trên.

(7) Bất kỳ quá trình thứ yếu khác nào đó, với điều kiện là quá trình này không làm thay đổi tính chất đặc trưng của sản phẩm.

Nhóm này cũng bao gồm khí ngưng tụ, nghĩa là dầu thô thu được trong quá trình làm ổn định khí tự nhiên ngay khi khai thác nó. Công đoạn này nhằm thu được các hydrocacbon ngưng tụ (c_4 đến xấp xỉ c_{20}) từ khí than ướt tự nhiên chủ yếu bằng cách làm lạnh và giảm áp suất.

27.10 - Dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum, trừ dầu thô; các chế phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, có chứa hàm lượng từ 70% trở lên là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum, những loại dầu này là thành phần cơ bản của các chế phẩm đó; dầu thải.

- Dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và các loại dầu thu được ừ các khoáng bi-tum (trừ dầu thô) và các chế phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, có chứa hàm lượng từ 70% trở lên là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum, những loại dầu này là thành phần cơ bản của các chế phẩm đó, trừ loại chứa dầu diesel sinh học và trừ dầu thải:

2710.12 - - Dầu nhẹ và các chế phẩm

2710.19 - - Loại khác

2710.20 - Dầu mỏ và các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum (trừ dầu thô) và các chế phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, có chứa từ 70% trọng lượng trở lên là dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum, những

loại dầu này là thành phần cơ bản của các chế phẩm đó, có chứa dầu diesel sinh học, trừ dầu thải

- Dầu thải:

2710.91 - - Có chứa biphenyl đã polyclo hóa (PCBs), terphenyl đã polyclo hóa (PCTs) hoặc biphenyl đã polybrom hóa (PBBs)

2710.99 - - Loại khác

(I) NHỮNG SẢN PHẨM BAN ĐẦU

Các sản phẩm thuộc phần đầu của nhóm này là những loại đã trải qua bất kỳ quá trình nào **trừ** các sản phẩm đã được chi tiết trong chú giải cho nhóm 27.09.

Nhóm này bao gồm:

(A) "Dầu mỏ thô" (đã loại bỏ một số phân đoạn nhẹ hơn bằng phương pháp cất), cũng như dầu nặng, dầu nhẹ, trung bình thu được theo các phân đoạn rộng ít hoặc nhiều bằng việc chưng cất hoặc tinh chế dầu mỏ thô hoặc dầu thô thu được từ khoáng có chứa bitum. Các loại dầu này ở dạng lỏng hoặc bán rắn, bao gồm chủ yếu là các **hydrocarbon không thơm** như: paraffinic, cyclanic (naphthenic)

Chúng bao gồm:

(1) Dầu mỏ trắng

(2) Dung môi trắng (White spirit)

(3) Kerosene

(4) Dầu khí đốt (gas-oils)

(5) Dầu nhiên liệu (dầu mazut)

(6) Dầu tra trục quay và dầu bôi trơn

(7) Dầu trắng.

Nhóm này bao gồm các phân đoạn (phần cất) đã miêu tả ở trên, kể cả nếu như chúng được xử lý tiếp để loại bỏ tạp chất (ví dụ: xử lý với axit hoặc kiềm, với các dung môi chọn lọc, với kẽm chloride, với đất hấp thụ, ... hoặc bằng phương pháp tái chưng cất) **với điều kiện** là biện pháp xử lý này **không** tạo ra các hợp chất đã được xác định về hóa học riêng biệt ở trạng thái tinh khiết hoặc tinh khiết vì mục đích thương mại (**Chương 29**).

(B) Các loại dầu tương tự mà trong đó trọng lượng các thành phần không thơm lớn hơn trọng lượng các thành phần thơm. Chúng có thể thu được từ việc chưng cất than đá ở nhiệt độ thấp, bằng việc hydro hóa hoặc bằng bất kỳ phương pháp khác (ví dụ: bằng quá trình cracking, reforming v.v).

Nhóm này cũng bao gồm **hỗn hợp alkylene**, được gọi là: **tripropylene, tetrapropylene, di-isobutylene, tri-isobutylene** ... Đây là những hỗn hợp của các hydrocarbon mạch thẳng chưa bão hòa (octylenes, nonylenes, các đồng đẳng và đồng phân của chúng...) và các hydrocarbon mạch thẳng bão hòa.

Chúng thu được hoặc bằng sự trùng hợp rất thấp của propylene, isobutylene hoặc của các hydrocarbon ethylenic khác hoặc bằng cách tách (ví dụ sự chưng cất phân đoạn) từ một số sản phẩm của quá trình cracking dầu khoáng.

Các loại alkylene hỗn hợp chủ yếu được sử dụng trong tổng hợp hóa như làm dung môi hoặc như chất pha loãng. Bởi vì chỉ số octane của chúng cao, nên chúng cũng có thể được đưa vào dầu mỏ trắng cùng các chất phụ gia thích hợp.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các dầu polyolefins tổng hợp lỏng mà dưới 60% thể tích của chúng cất ở 300^0 C, sau khi chuyển đổi thành 1.013 milibar (101,3 kpa) khi sử dụng một phương pháp chưng cất giảm áp suất (**Chương 39**).

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** các loại dầu mà trọng lượng của các cấu tử thơm là trội hơn, thu được bằng cách xử lý dầu hoặc bằng bất kỳ quá trình nào khác (**nhóm 27.07**).

(C) Các dầu đã kể ở phần (A) và (B) ở trên được thêm một số chất khác nhau nhằm làm cho chúng phù hợp với các sử dụng cụ thể, **với điều kiện** là các sản phẩm này có chứa từ 70% trở lên tính theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ khoáng chất chứa bitum và chúng không thuộc chương nhóm đặc trưng hơn ở trong danh mục.

Ví dụ của các loại sản phẩm được đề cập đến là:

(1) **Dầu mỏ trắng** có chứa thêm những lượng nhỏ các sản phẩm chống kích nổ (ví dụ: tetraethyl chì, dibromoethane) và chất chống oxi hóa (ví dụ: para-butylaminophenol).

(2) **Dầu bôi trơn (Lubricants):** bao gồm các hỗn hợp của loại dầu bôi trơn với lượng dao động đa dạng của các sản phẩm khác (ví dụ các sản phẩm nhằm tăng đặc tính bôi trơn của chúng) (như dầu, chất béo thực vật), chất chống oxi hóa, chất chống gỉ, chất khử bọt như silicone. Những loại dầu bôi trơn này bao gồm các loại dầu hỗn hợp, dầu cho công việc chịu tải nặng, dầu trộn với graphite (dung dịch huyền phù graphite trong dầu mỏ hoặc trong các loại dầu thu được từ khoáng chất có chứa bitum, dầu bôi trơn cylinder, dầu cho công nghiệp dệt, và dầu bôi trơn dạng rắn (mỡ) gồm dầu bôi trơn với khoảng 10 - 15% xà phòng nhôm, canxi, lithium ...

(3) **Dầu biến thế và dầu ngắt mạch điện** (không sử dụng vì đặc tính bôi trơn của chúng) chúng là loại dầu đã được ổn định và tinh chế đặc biệt với các phụ gia chống oxy hóa như ditertiarylbutylparacresol.

(4) **Dầu cắt** được sử dụng để làm lạnh các dụng cụ cắt, ... và các vật liệu được gia công. Chúng bao gồm dầu nặng với sự thêm vào khoảng 10 - 15% tác nhân nhũ hóa (ví dụ: alkali sulphoricinoleate) và được sử dụng làm chất nhũ tương trong nước.

(5) **Dầu làm sạch** được sử dụng để làm sạch các mô tơ, động cơ và các thiết bị khác. Đây là loại dầu nặng thường có chứa thêm những lượng nhỏ các tác nhân pepti hoá để dễ dàng loại bỏ keo dính, cặn carbon ... được tạo ra trong quá trình vận hành máy.

(6) **Dầu tách khuôn đúc** được sử dụng nhằm lấy dễ dàng các sản phẩm gốm, cột bêtông... từ khuôn đúc. Chúng bao gồm dầu nặng có chứa, ví dụ khoảng 10% chất béo thực vật.

(7) **Dầu phanh thủy lực** v.v, bao gồm các loại dầu nặng, có thêm một số phụ gia để tăng tính bôi trơn của chúng, các chất chống oxy hóa, chống gỉ và chống tạo bọt (chất khử bọt)...

(8) **Hỗn hợp của dầu diesel sinh học** có chứa từ 70% trọng lượng của dầu mỏ trở lên hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum. Tuy nhiên, dầu diesel sinh học và hỗn hợp của nó, chứa dưới 70% trọng lượng của dầu mỏ hoặc dầu thu được từ các khoáng bituminous, thuộc **nhóm 38.26.**

(II) DẦU THẢI

Dầu thải là chất thải chứa chủ yếu là dầu mỏ và các loại dầu thu được từ các khoáng bitum (như đã mô tả trong chú thích 2 của chương này), chứa hoặc không chứa nước. Chúng bao gồm:

(1) Dầu mỏ thải và các loại dầu thải tương tự không được sử dụng như sản phẩm ban đầu nữa (ví dụ như dầu bôi trơn đã sử dụng, dầu thuỷ lực đã sử dụng, dầu biến thế đã sử dụng). Dầu thải chứa polychlorinated biphenyls (pcbs) polychlorinated terphenyls (pcts) polybrominated biphenyls (pbbs) sinh ra chủ yếu từ việc thải loại những hoá chất này khỏi các thiết bị điện như là thiết bị trao đổi nhiệt, máy biến thế hoặc thiết bị đóng ngắt điện.

(2) Dầu cặn từ các bể chứa dầu, chủ yếu chứa dầu và chất phụ gia nồng độ cao (ví dụ các chất hoá học) được dùng trong sản xuất các sản phẩm sơ cấp, và

(3) Dầu thải ở dạng nhũ tương trong nước hoặc hỗn hợp với nước như dầu thải sinh ra từ sự tràn dầu hoặc rửa các bể chứa dầu hoặc sử dụng dầu cất làm nguội cho các máy cắt gọt.

(4) Dầu thải từ việc sản xuất, trộn và sử dụng các loại mực, thuốc nhuộm, chất màu, sơn, sơn mài và dầu bóng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cặn của xăng pha chì và cặn của hợp chất chì chống kích nổ từ các bể chứa xăng pha chì và những hợp chất chì chống kích nổ chứa chủ yếu chì, hợp chất chì và oxit sắt và thực tế không có dầu mỏ, nói chung được sử dụng để thu hồi chì hoặc các hợp chất chì (**nhóm 26.20**).

(b) Chế phẩm có chứa ít hơn 70% trọng lượng là dầu mỏ hoặc dầu thu được từ các khoáng có chứa bitum, ví dụ các chế phẩm tra dầu mỡ hoặc bôi trơn trong ngành dệt và các chế phẩm bôi trơn khác thuộc **nhóm 34.03** và dầu phanh thủy lực **nhóm 38.19**.

(c) Các chế phẩm có chứa dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bitum theo tỷ lệ bất kỳ (thậm chí vượt quá 70% trọng lượng) được phân loại trong nhóm đặc trưng hơn trong danh mục hoặc dựa trên các sản phẩm khác, trừ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ khoáng chứa bitum. Đây là trường hợp của các chế phẩm chống gỉ thuộc **nhóm 34.03**, gồm lanolin hòa tan trong dung dịch xăng trắng, mà lanolin là nguyên liệu cơ bản và xăng trắng tác dụng đơn thuần như là một dung môi và bốc hơi sau khi sử dụng. Nó cũng là trường hợp với các chế phẩm khử trùng, chất diệt côn trùng, diệt nấm mốc v.v, (**nhóm 38.08**), các phụ gia cho các dầu khoáng (**nhóm 38.11**), dung môi hỗn hợp và chất pha loãng cho vecni (**nhóm 38.14**) và một số phụ gia đã điều chế của **nhóm 38.24**, cũng như chất lỏng khởi động cho động cơ xăng (gasoline), loại này có chứa diethyl ether 70% trọng lượng trở lên là dầu mỏ và ngoài ra còn các thành phần khác mà diethyl ether là thành phần chính.

27.11 - Khí dầu mỏ và các loại khí hydrocarbon khác.

- Dạng hóa lỏng:

2711.11 - - Khí tự nhiên

2711.12 - - Propan

2711.13 - - Butan

2711.14 - - Etylen, propylen, butylen và butadien

2711.19 - - Loại khác

- Dạng khí:

2711.21 - - Khí tự nhiên

2711.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các hydrocarbon dạng khí **thô** thu được như các khí tự nhiên hoặc từ dầu mỏ hoặc sản xuất bằng phương pháp hóa học. Tuy nhiên, **Methane** và **propane**, kể cả dạng tinh khiết cũng được xếp ở nhóm này.

Các hydrocarbon này có dạng khí ở nhiệt độ 15C và dưới áp suất 1.013 milibar (101,3 kpa). Chúng có thể được nén dưới áp suất thành dạng lỏng trong các bình kim loại và thường được xử lý, như một biện pháp an toàn, bằng cách thêm những lượng nhỏ các chất có mùi thơm mạnh để chỉ báo sự rò rỉ.

Chúng bao gồm các dạng khí cụ thể sau, có thể hoặc không được hóa lỏng:

I. Methane và propane đã hoặc không tinh khiết.

II. Ethane và ethylene độ tinh khiết dưới 95% (Ethane và ethylene độ tinh khiết không ít hơn 95% sẽ xếp vào **nhóm 29.01**)

III. Propene (propylene) có độ tinh khiết ít hơn 90%. (Propene có độ tinh khiết không ít hơn 90% sẽ được xếp vào **nhóm 29.01**)

IV. Butane có chứa ít hơn 95% n - butane và ít hơn 95% isobutane. (Butane có chứa không ít hơn 95% n - butane hoặc isobutane được xếp vào **nhóm 29.01**)

V. Butene (butylene) và butadiene có độ tinh khiết dưới 90%. (Butene và butadiene mà độ tinh khiết không dưới 90% sẽ được xếp vào **nhóm 29.01**).

VI. Các hỗn hợp của propane và butane.

Các tỷ lệ phần trăm ở trên được tính theo thể tích đối với các sản phẩm khí và theo khối lượng cho các chất dạng lỏng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các hợp chất hydrocarbon đã được xác định rõ về mặt hóa học (**trừ** methane và propane) ở dạng tinh khiết hoặc dạng tinh khiết vì mục đích thương mại (**nhóm 29.01**) (liên quan đến các hydrocarbon có cho thêm các chất tạo mùi, xem chú giải chung Chương 29, phần a, mục 5. Đối với ethane, ethylene, propene, butane, butenes và butadienes, có các tiêu chuẩn độ tinh khiết đặc trưng như đã nêu ở mục II, III, IV và V ở trên).

(b) Butane hóa lỏng đựng trong các hộp chứa thuộc loại sử dụng để nạp đầy hoặc nạp lại cho bật lửa hút thuốc và các bật lửa tương tự và dung tích không vượt quá 300 cm^3 (**trừ** những phần cấu thành của bật lửa hút thuốc hoặc dạng bật lửa tương tự) (**nhóm 36.06**).

(c) Các bộ phận của bật lửa hút thuốc hoặc bật lửa khác có chứa butane hóa lỏng (**thuộc nhóm 96.13**).

27.12 - Vazơlin (petroleum jelly); sáp parafin, sáp dầu lửa vi tinh thể, sáp than cám, ozokerite, sáp than non, sáp than bùn, sáp khoáng khác, và sản phẩm tương tự thu được từ qui trình tổng hợp hay qui trình khác, đã hoặc chưa nhuộm màu.

2712.10 - Vazơlin (petroleum jelly)

2712.20 - Sáp paraffin có hàm lượng dầu dưới 0,75% tính theo trọng lượng

2712.90 - loại khác

(A) Vazơlin

Vazơlin nhờn khi sờ. Nó có màu trắng, hơi vàng hoặc nâu sẫm. Nó thu được từ cặn của quá trình chưng cất một số dầu mỏ thô hoặc bằng cách trộn các loại dầu mỏ có độ nhớt cao vừa phải với các loại cặn bã này hoặc bằng cách trộn sáp paraffin hoặc xêrezin với dầu khoáng đã tinh chế với lượng vừa đủ. Nhóm này cũng bao gồm mỡ hoặc ở dạng thô (đôi khi gọi là mỡ (vaselin), đã khử màu hoặc được tinh chế. Nó cũng bao gồm vaselin thu được từ qui trình tổng hợp.

Để được xếp vào nhóm này, Vazơlin (Petroleum jelly) phải có điểm đông đặc, được xác định theo phương pháp nhiệt kế quay (phương pháp ISO 2207 tương đương với phương pháp ASTM D 938) không thấp hơn 30C, tỷ trọng ở 70C ít hơn 0,942 g/cm³, độ thấm qua phễu ở 25C được xác định theo phương pháp ISO 2137 (tương đương với phương pháp ASTM D 217) không ít hơn 350, độ thấm qua phễu ở 25C được xác định theo phương pháp ISO 2137 (tương đương với phương pháp ASTM D 937) không được ít hơn 80.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** vaselin thích hợp cho sử dụng để chăm sóc da, được đóng gói bán lẻ với công dụng như vậy (**nhóm 33.04**)

(B) **Sáp paraffin, sáp dầu mỏ vi tinh thể, sáp mềm, ozokerite, sáp than non, sáp than bùn, các loại sáp khoáng khác và các sản phẩm tương tự thu được bằng qui trình tổng hợp hoặc qui trình khác có hoặc chưa nhuộm màu.**

Sáp paraffin là sáp hydrocacbon được chiết tách từ một số sản phẩm chưng cất nhất định của dầu mỏ hoặc của các loại dầu thu được từ đá phiến sét hoặc từ khoáng có chứa bitum khác. Dạng sáp này đục mờ, trắng hoặc màu vàng nhạt và có một cấu trúc tinh thể tương đối rõ rệt.

Sáp dầu mỏ vi tinh thể cũng là một dạng sáp hydrocarbon. Nó được tách ra từ cặn dầu mỏ hoặc từ các phần cất dầu bôi trơn đã được chưng cất trong chân không. Nó đục mờ hơn sáp paraffin và có cấu trúc tinh thể mịn hơn và ít rõ ràng hơn. Thông thường có điểm nóng chảy cao hơn sáp paraffin. Nó có thể biến đổi từ mềm và dẻo đến cứng và dòn từ màu nâu tối đến màu trắng.

Ozokerite là dạng sáp khoáng tự nhiên. Khi đã được tinh chế nó được biết với tên là ceresine.

Sáp than non (hoặc **montan**) và các sản phẩm được biết như là: "hắc ín montan" là dạng sáp ester được chiết từ than non. Chúng ở dạng rắn và tối màu khi thô, nhưng chúng có thể trở thành màu trắng khi tinh chế.

Sáp than bùn về tính chất vật lý và hóa học tương tự như sáp than non, nhưng mềm hơn một chút.

Các loại sáp khoáng chất khác của nhóm này (**sáp mềm** và **sáp vảy**) tạo thành từ sự khử sáp các dầu bôi trơn. Chúng được tinh chế ít hơn và hàm lượng dầu cao hơn sáp paraffin. Màu của chúng thay đổi từ trắng đến nâu sáng.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm tương tự các loại đã chỉ dẫn ở nhóm này và thu được bằng qui trình tổng hợp hoặc bằng bất kỳ qui trình nào khác (ví dụ: sáp paraffin tổng hợp và sáp vi tinh thể tổng hợp). Tuy vậy, nhóm này **không bao gồm** các loại sáp cao phân tử như sáp polyethylene, chúng được xếp vào **nhóm 34.04.**

Tất cả các loại sáp được xếp trong nhóm này có thể ở dạng thô hoặc ở dạng đã tinh chế hoặc trộn với nhau hoặc được nhuộm màu. Chúng thường được sử dụng làm nến (đặc biệt là sáp paraffin) đánh bóng, …, cho cách điện, hồ vải, tẩm diêm, làm lớp bảo vệ chống gỉ...

Tuy vậy, các sản phẩm sau đây được phân loại ở **nhóm 34.04:**

(a) Sáp nhân tạo thu được từ sự biến đổi hóa học của sáp than non hoặc từ các sáp khoáng khác.

(b) Hỗn hợp, không nhũ hoá hoặc chứa dung môi, bao gồm:

(i) Các loại sáp của nhóm này trộn với sáp động vật (kể cả mỡ cá voi) sáp thực vật hoặc sáp nhân tạo.

(ii) các loại sáp của nhóm này trộn với chất béo, nhựa, các chất khoáng hoặc các nguyên liệu khác với điều kiện là chúng có đặc tính của sáp.

27.13 - Cốc dầu mỏ, bi-tum dầu mỏ và các cặn khác từ dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc từ các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum.

- Cốc dầu mỏ:

2713.11 - - Chưa nung

2713.12 - - Đã nung

2713.20 - Bitum dầu mỏ

2713.90 - Cặn khác từ dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc từ các loại dầu thu được từ các khoáng bi-tum

(A) **Cốc dầu mỏ** (cốc xanh hoặc cốc đã nung) là chất cặn rắn, màu đen, xốp, thu được từ quá trình craking hoặc chưng cất phân hủy (biến đổi cấu trúc) của dầu mỏ hoặc thu được từ dầu của các khoáng bitum. Nó được sử dụng chủ yếu làm nguyên liệu cho sản xuất điện cực (cốc nung) hoặc làm nhiên liệu (cốc xanh).

(B) **Bitum dầu mỏ** (cũng được biết như là hắc ín dầu mỏ, hắc ín của nhà máy lọc dầu mỏ, asphalt dầu mỏ) thường thu được từ cặn của chưng cất dầu mỏ thô. Nó thường có màu nâu hoặc đen và có thể mềm hoặc giòn. Nó được sử dụng trong rải đường, vật liệu chống thấm. Bitum dầu mỏ được biến đổi chút ít bằng thổi không khí cũng tương tự như bitum chưa thổi không khí vẫn được xếp vào nhóm này.

(C) **Chất cặn khác của dầu mỏ** gồm:

(1) Các chất chiết thu được từ việc xử lý các dầu bôi trơn với các dung môi chọn lọc.

(2) Gôm dầu mỏ và các loại chất nhựa khác thu được từ dầu mỏ.

(3) Cặn axit và các loại đất sử dụng tẩy trắng có chứa một phần dầu.

Bitum, than cốc và các cặn khác được xếp trong nhóm này nếu chúng tạo thành từ việc xử lý dầu đá phiến hoặc từ các loại dầu khác thu được từ các khoáng bitum.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Naphthenate hòa tan trong nước hoặc các loại sulphonate dầu mỏ tan trong nước (bao gồm cả các loại có chứa một phần dầu khoáng) như các loại muối kim loại kiềm, của ammonium hoặc của ethanolamine (**nhóm 34.02**).

(b) Naphthenate không hòa tan trong nước hoặc các dạng sulphonate dầu mỏ không tan trong nước (**nhóm 38.24, với điều kiện** chúng không được xếp vào nhóm đặc trưng hơn)

(c) Naphthenic axit, dạng thô hoặc đã tinh chế (**nhóm 38.24**).

27.14- Bi-tum và nhựa đường (asphalt), ở dạng tự nhiên; đá phiến sét dầu hoặc đá phiến sét bi-tum và cát hắc ín; asphaltit và đá chứa asphaltic.

2714.10 - Đá phiến sét dầu hoặc đá phiến sét bi-tum và cát hắc ín

2714.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm bituminous tự nhiên và nhựa đường asphalt tự nhiên (gồm asphalt Trinidad Lake và các vật liệu ở một số nước được biết như là cát "asphaltic"). Chúng là các hỗn hợp màu nâu hoặc đen, rắn hoặc nửa lỏng của hydrocarbon với các chất khoáng trơ, những chất mà trong trường hợp của asphalt có thể có giá trị thực tế.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Đá sét phiến chứa dầu hoặc có chứa bitum và cát hắc ín

(2) Asphaltites

(3) Đá vôi asphaltic và các đá asphaltic khác.

Các vật liệu ở trên vẫn được phân loại ở nhóm này kể cả đã hoặc chưa xử lý nhằm loại bỏ nước hoặc quặng nghèo và đã hoặc chưa được nghiền thành bột hoặc trộn với nhau.

Việc chỉ thêm nước vào bitum tự nhiên không làm thay đổi việc phân loại của sản phẩm theo mục đích của nhóm 27.14. Hơn nữa, nhóm này cũng bao gồm bitumen tự nhiên đã khử nước và bitumen tự nhiên đã nghiền phân tán trong nước và chứa một lượng nhỏ chất tạo nhũ tương (có hoạt tính bề mặt), chỉ thêm vào để tăng sự an toàn, dễ sử dụng và vận chuyển.

Chúng được sử dụng để phủ mặt đường, chống thấm, vecni, sản xuất men ... Đá sét phiến có chứa bitum và cát hắc ín được sử dụng như một nguồn của dầu khoáng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đá dăm trộn hắc ín **(nhóm 25.17)**

(b) Than có chứa bitum (**nhóm 27.01**)

(c) Than non có chứa bitum (**nhóm 27.02**)

(d) Bitumen thu được từ dầu mỏ (**nhóm 27.13**)

(e) Những hỗn hợp bitum trên cơ sở bitum tự nhiên có thêm các chất bổ sung, trừ nước và những chất nhũ hoá (chất hoạt động bề mặt) chỉ cần để tăng sự an toàn, dễ sử dụng hoặc vận chuyển (**nhóm 27.15**).

(f) Các sản phẩm từ nhựa đường (asphalt) thuộc **nhóm 68.07.**

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 27.14.10

Phân nhóm này bao gồm đá trầm tích hoặc cát có chứa các hydrocarbon có thể được phân tách ở dạng các sản phẩm của nhóm 27.09 (dầu mỏ và các loại dầu thu được từ khoáng có chứa bituminous, dầu thô) hoặc ở dạng mà từ đó các sản phẩm này có thể được chiết xuất.

Cũng có thể thu được khí và các sản phẩm khác. Việc tách chiết được thực hiện bằng cách nung nóng hoặc các phương pháp chiết khác (ví dụ: bằng việc chưng cất, sự tách hơi hỗn hống (sự chưng cất trong bình cổ cong) hay quá trình cơ học...). Các hydro cacbon có chứa trong đá phiến sét có thể ở dạng các chất hữu cơ, được gọi là kerogen.

27.15 - Hỗn hợp chứa bi-tum dựa trên asphalt tự nhiên, bi-tum tự nhiên, bi-tum dầu mỏ, hắc ín khoáng chất hoặc nhựa hắc ín khoáng chất (ví dụ, matít có chứa bi-tum, cut-backs(*).

Hỗn hợp bitum của nhóm này bao gồm:

(1) **Cut-backs** (nhựa đường pha) thường chứa 60% hoặc hơn bitum hòa trong dung môi. Chúng được sử dụng cho rải mặt đường.

(2) **Nhũ tương** hoặc hỗn dịch huyền phù bền vững của atphalt, bitumen, hắc ín, nhựa hắc ín trong nước là dạng đặc biệt sử dụng trong rải đường.

(3) **Mattic** asphalt và mattic bitum khác, cũng như các hỗn hợp có chứa bitum tương tự kết hợp các chất khoáng như cát và amiăng. Những chất này được sử dụng để bít trét, hoặc các vật liệu làm khuôn...

Nhóm này được mở rộng cho các sản phẩm khi kết lại ở dạng khối ... loại tan chảy lại trước khi sử dụng, nhưng **loại trừ** các sản phẩm đã hoàn chỉnh có hình dạng **thông** thường (như đá lát mặt đường, các tấm và tấm lát ngói **nhóm 68.07**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đá dăm trộn hắc ín (đá nghiền với hắc ín) (**nhóm 25.17)**

(b) Dolomite cục với hắc ín (**nhóm 25.18**)

(c) Dạng pha trộn của nhựa đường với dầu creosote hoặc các sản phẩm chưng cất nhựa than đá khác (**nhóm 27.06**).

(d) Bitum đã nghiền và đã khử nước phân tán trong nước và chứa một lượng nhỏ chất nhũ hoá tạo nhũ tương (chất hoạt động bề mặt) được thêm vào chỉ để tăng độ an toàn, dễ sử dụng hoặc vận chuyển (**nhóm 27.14**).

(e) Sơn có chứa bitum và vecni (**nhóm 32.10**) có sự khác với hỗn hợp của nhóm này, ví dụ dạng mịn hơn của các chất phụ gia (nếu như sử dụng) có thể có mặt một hoặc nhiều tác nhân tạo màng (trừ asphalt, bitum, hắc ín hoặc nhựa đường), khả năng làm khô khi để ngoài không khí đối với sơn, hoặc vecni và độ mỏng và độ cứng của màng mỏng tạo thành.

(f) Các chế phẩm dầu bôi trơn của **nhóm 34.03**

27.16 - Năng lượng điện (nhóm không bắt buộc)

Không chú giải

HẾT TẬP 1









THANK YOU & COMING SOON







Like

HS code

CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 2

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 6/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ









LỜI MỞ ĐẦU

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

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

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

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

*Sau khi đăng tải **Tập 1 - Chú giải HS 2017**, **Hải quan Cái Lân** rất vui nhận được nhiều lời nhận xét, đánh giá tích cực từ cộng đồng doanh nghiệp thông qua các trang Fanpage. Những lời cảm ơn, những lượt like, lượt chia sẻ của các bạn đã tiếp thêm động lực để chúng tôi tập trung hoàn thành các tập tiếp theo trong thời gian sớm nhất. Quyển **Chú giải HS 2017 - Tập 2** với 2 phần và 16 chương, từ chương 28 đến chương 43 đến tay các bạn ngay trong tuần đầu thực hiện Dự án là minh chứng cho sự nỗ lực cố gắng và quyết tâm cao của **Hải quan Cái Lân** nói riêng và **Hải quan Quảng Ninh** nói chung trong lắng nghe, chia sẻ, hỗ trợ, đồng hành cùng sự phát triển của Doanh nghiệp.*

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

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

MỤC LỤC

PHẦN VI: SẢN PHẨM CỦA NGÀNH CÔNG NGHIỆP HOÁ CHẤT HOẶC CÁC NGÀNH CÔNG NGHIỆP LIÊN QUAN 5

Chương 28: Hoá chất vô cơ; các hợp chất vô cơ hay hữu cơ của kim loại quý, kim loại đất hiếm, các nguyên tố phóng xạ hoặc các chất đồng vị 7

Chương 29: Hoá chất hữu cơ 113

Chương 30: Dược phẩm 226

Chương 31: Phân bón 242

Chương 32: Các chất chiết xuất làm thuốc nhuộm hoặc thuộc da; ta nanh và các chất dẫn xuất của chúng; thuốc nhuộm, thuốc màu và các chất màu khác; sơn và véc ni; chất gắn và các loại ma tít khác; các loại mực 249

Chương 33: Tinh dầu và các chất tựa nhựa; nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm dùng cho vệ sinh 274

Chương 34: Xà phòng, các chất hữu cơ hoạt động bề mặt, các chế phẩm dùng để giặt, rửa, các chế phẩm bôi trơn, các loại sáp nhân tạo, sáp đã được chế biến, các chế phẩm dùng để đánh bóng hoặc tẩy sạch, nến và các sản phẩm tương tự, bột nhão dùng làm hình mẫu, sáp dùng trong nha khoa và các chế phẩm dùng trong nha khoa có thành phần cơ bản là thạch cao 283

Chương 35: Các chất chứa albumin; các dạng tinh bột biến tính; keo hồ; enzym 297

Chương 36: Chất nổ; các sản phẩm pháo; diêm; các hợp kim tự cháy; các chế phẩm dễ cháy khác 308

Chương 37: Vật liệu ảnh hoặc điện ảnh 315

Chương 38: Các sản phẩm hoá chất khác 321

Phần VII: PLASTIC VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG PLASTIC; CAO SU VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG CAO SU 366

Chương 39: Plastic và các sản phẩm bằng plastic 367

Chương 40: Cao su và các sản phẩm bằng cao su 405

PHẦN VIII: DA SỐNG, DA THUỘC, DA LÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM TỪ DA; YÊN CƯƠNG VÀ BỘ ĐỒ YÊN CƯƠNG; HÀNG DU LỊCH, TÚI XÁCH TAY VÀ CÁC LOẠI ĐỒ CHỨA TƯƠNG TỰ; CÁC MẶT HÀNG TỪ RUỘT ĐỘNG VẬT (TRỪ RUỘT CON TẰM) 430

Chương 41: Da sống (trừ da lông) và da thuộc 430

Chương 42: Các sản phẩm bằng da thuộc; yên cương và bộ yên cương; các mặt hàng du lịch, túi xách và các loại đồ chứa tương tự; các sản phẩm làm từ ruột động vật 441

Chương 43: Da lông và da lông nhân tạo; các sản phẩm làm từ da lông và da lông nhân tạo 448

PHẦN VI: SẢN PHẨM CỦA NGÀNH CÔNG NGHIỆP HOÁ CHẤT HOẶC CÁC NGÀNH CÔNG NGHIỆP LIÊN QUAN

Chú giải.

1.- (A) Các mặt hàng (trừ quặng phóng xạ) đáp ứng các mô tả trong nhóm 28.44 hoặc 28.45 phải được xếp vào các nhóm đó và không được đưa vào nhóm nào khác của Danh mục.

(B) Theo Chú giải mục (A) trên, các mặt hàng đáp ứng các mô tả trong nhóm 28.43, 28.46 hoặc 28.52 được xếp vào các nhóm đó và không được đưa vào nhóm nào khác của Phần này.

2.- Theo Chú giải 1 ở trên, các mặt hàng xếp vào các nhóm 30.04, 30.05, 30.06, 32.12, 33.03, 33.04, 33.05, 33.06, 33.07, 35.06, 37.07 hoặc 38.08 vì đã được đóng gói theo liều lượng hoặc đóng gói để bán lẻ được xếp vào các nhóm đó và không xếp vào bất cứ nhóm nào khác của Danh mục.

3.- Các mặt hàng đóng gói thành bộ gồm từ hai hoặc nhiều phần cấu thành riêng biệt, trong đó một vài hay tất cả các phần cấu thành của các mặt hàng đó nằm trong Phần này và chúng được trộn với nhau để tạo ra một sản phẩm của Phần VI hay VII, phải được xếp vào nhóm phù hợp với sản phẩm đó, với điều kiện là các chất cấu thành phải:

(a) theo cách thức đóng gói của chúng cho thấy rõ ràng là chúng được sử dụng cùng nhau mà không cần phải đóng gói lại;

(b) được trình bày đi kèm cùng với nhau; và

(c) có thể nhận biết là chúng nhằm bổ sung cho nhau, thông qua bản chất hoặc tỷ lệ tương ứng của chúng trong sản phẩm.

KHÁI QUÁT CHUNG

Chú giải 1.

Theo các quy định của mục (A) của Chú giải này, tất cả các nguyên tố hóa học phóng xạ và các đồng vị phóng xạ, và các hợp chất của các nguyên tố và cácchất đồng vị (có thể là vô cơ hoặc hữu cơ, và đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học), được phân loại ở nhóm 28.44, ngay cả khi chúng cũng có thể được phân loại vào nhóm khác của Danh mục. Ví dụ, glyxêrin phóng xạ và natri clorua phóng xạ được phân loại vào nhóm 28.44 chứ không được phân loại vào nhóm 25.01 hoặc 29.05. Tương tự, trong mọi trường hợp ethyl alcochol phóng xạ, vàng phóng xạ và coban phóng xạ sẽ được phân loại trong nhóm 28.44. Tuy nhiên, cũng cần chú ý, các loại quặng phóng xạ được phân loại trong **Phần V** của Danh mục.

Trong trường hợp các chất đồng vị không phóng xạ và các hợp chất của chúng, Chú giải quy định các chất này (ở dạng vô cơ hoặc hữu cơ, và đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học) được phân loại ở nhóm 28.45 và không được phân loại ở nơi nào khác trong Danh mục. Như vậy, các đồng vị của cacbon được phân loại vào nhóm 28.45 và không được phân loại vào nhóm 28.03.

Mục (B) của Chú giải quy định các hàng hoá được mô tả trong nhóm 28.43, 28.46 hoặc 28.52 được phân loại vào bất kỳ nhóm nào phù hợp trong các nhóm đó và không được phân loại vào nhóm khác ở Phần VI, với điều kiện là chúng không phải là chất phóng xạ hoặc không ở dạng đồng vị (trong trường hợp chúng được phân loại trong nhóm 28.44 hoặc nhóm 28.45). Do đó, mục này của Chú giải quy định, ví dụ, bạc caseinat được phân loại vào nhóm 28.43 chứ không

được phân loại vào nhóm 35.01, và nitrat bạc, ngay cả khi được đóng gói để bán lẻ để sử dụng trong chụp ảnh, được phân loại vào nhóm 28.43 chứ không phải ở nhóm 37.07.

Tuy nhiên, cũng cần lưu ý các nhóm 28.43, 28.46 và 28.52 **chỉ được ưu tiên hơn các nhóm khác trong Phần VI**. Khi các hàng hóa được miêu tả trong nhóm 28.43, 28.46 hoặc 28.52 cũng được xếp vào các nhóm trong các Phần khác của Danh mục, việc phân loại các hàng hóa đó phụ thuộc vào việc áp dụng các Chú giải Phần hoặc Chương liên quan và các Quy tắc Tổng quát của Hệ thống Hài hoà. Theo đó, gadolinite,một hợp chất của kim loại đất hiếm và dù được nêu trong nhóm 28.46, vẫn được phân loại vào nhóm 25.30 bởi vì Chú giải 3 (a) của Chương 28 **loại trừ** tất cả sản phẩm khoáng của **Phần V.**

Chú giải 2.

Chú giải Phần 2 quy định các hàng hoá (trừ các loại đã được miêu tả trong nhóm từ 28.43 đến 28.46 hoặc 28.52) đã được nêu trong các nhóm 30.04, 30.05, 30.06, 32.12, 33.03, 33.04, 33.05, 33.06, 33.07, 35.06, 37.07 hoặc 38.08 vì đã được đóng gói theo liều lượng định sẵn hoặc để bán lẻ, sẽ được phân loại vào các nhóm đó mặc dù chúng cũng có thể được phân loại vào một vài nhóm khác của Danh mục. Ví dụ, lưu huỳnh được đóng gói để bán lẻ để điều trị bệnh được phân loại trong nhóm **30.04** và không được phân loại vào nhóm 25.03 hoặc 28.02, và dextrin được đóng gói để bán lẻ như là một loại keo được phân loại vào **nhóm 35.06** và không được phân loại vào nhóm 35.05.

Chú giải 3.

Chú giải này liên quan đến phân loại của các sản phẩm được đóng gói thành bộ gồm hai hoặc nhiều thành phần riêng rẽ, một số hoặc tất cả các thành phần này được phân loại vào Phần VI. Tuy nhiên, Chú giải này được giới hạn bởi các bộ mà thành phần trong đó dự định được trộn cùng nhau để tạo ra một sản phẩm của Phần VI hoặc Phần VII. Những bộ sản phẩm đó sẽ được phân loại trong nhóm phù hợp với sản phẩm này **với điều kiện** là các bộ phận cấu thành phải đáp ứng các điều kiện từ mục (a) đến mục (c) của Chú giải.

Ví dụ về các hàng hoá trong những bộ sản phẩm như vậy là xi măng gắn răng và chất hàn răng khác thuộc nhóm 30.06 và một số loại véc ni và sơn của các nhóm từ 32.08 đến 32.10 và các loại ma tít, v.v, của nhóm 32.14. Liên quan đến phân loại các hàng hóa được đóng gói mà không có chất làm tăng độ cứng cần thiết, - hãy tham khảo Chú giải Chi tiết Tổng quát của Chương 32 và Chú giải Chi tiết nhóm 32.14.

Cần lưu ý rằng các hàng hoá được đóng gói thành bộ bao gồm hai hoặc nhiều thành phần riêng rẽ, một số hoặc tất cả các thành phần đó được xếp vào Phần VI, dự định được sử dụng **lần lượt mà không cần trộn trước**, sẽ không được phân loại theo Chú giải 3 của Phần này. Những hàng hóa được đóng gói để bán lẻ đó sẽ được phân loại khi áp dụng các Quy tắc Giải thích Tổng quát (thường là Quy tắc 3 (b)); trong trường hợp mà các sản phẩm đó không được đóng gói để bán lẻ thì các bộ phận cấu thành sẽ được phân loại riêng rẽ.

Chương 28: Hoá chất vô cơ; các hợp chất vô cơ hay hữu cơ của kim loại quý, kim loại đất hiếm, các nguyên tố phóng xạ hoặc các chất đồng vị

Chú giải.

1.- Trừ khi có yêu cầu khác, các nhóm thuộc Chương này chỉ bao gồm:

(a) Các nguyên tố hoá học riêng biệt và các hợp chất được xác định về mặt hoá học riêng biệt, có hoặc không chứa tạp chất;

(b) Các sản phẩm được nêu ở mục (a) trên đây đã được hoà tan trong nước;

(c) Các sản phẩm nêu ở mục (a) trên đây hoà tan trong các dung môi khác miễn là sự hoà tan chỉ là một phương pháp thông thường và cần thiết để đóng gói những sản phẩm nhằm mục đích duy nhất là bảo đảm an toàn hoặc để vận chuyển và dung môi ấy không làm cho sản phẩm có công dụng đặc biệt ngoài công dụng thông thường của nó;

(d) Các sản phẩm được đề cập ở mục (a), (b) hoặc (c) trên đây có thêm một chất ổn định (kể cả chất chống đóng cứng) cần thiết cho sự bảo quản hay vận chuyển;

(e) Các sản phẩm được đề cập ở mục (a), (b), (c) hoặc (d) trên đây có thêm chất chống bụi hoặc chất màu để dễ nhận biết hay để đảm bảo an toàn miễn là sự pha thêm này không làm cho sản phẩm có công dụng đặc biệt ngoài công dụng thông thường của nó.

2.- Ngoài dithionit và sulphosilat, đã được làm ổn định bằng các chất hữu cơ (nhóm 28.31), carbonat và peroxocarbonat của các bazơ vô cơ (nhóm 28.36), xyanua, oxit xyanua và xyanua phức của các bazơ vô cơ (nhóm 28.37), fulminat, xyanat và thioxyanat, của các bazơ vô cơ (nhóm 28.42), các sản phẩm hữu cơ thuộc các nhóm từ 28.43 đến 28.46 và 28.52 và carbua (nhóm 28.49), chỉ các hợp chất carbon sau đây là được xếp vào Chương này:

(a) Oxit carbon, hydroxyanua và axit funminic, isoxyanic, thioxyanic và các axit xyanic đơn hoặc phức khác (nhóm 28.11);

(b) Các oxít halogenua của carbon (nhóm 28.12);

(c) Carbon disulphua (nhóm 28.13);

(d) Thiocarbonat, selenocarbonat, tellurocarbonat, selenoxyanat, telluroxyanat, tetrathio-cyanatodiamminochromates (reineckates) và các xyanat phức khác, của các bazơ vô cơ (nhóm 28.42);

(e) Peroxit hydrô, được làm rắn bằng urê (nhóm 28.47), oxysunphua carbon, halogenua thiocarbonyl, xyanogen, halogenua xyanogen và xyanamit và các dẫn xuất kim loại của chúng (nhóm 28.53) trừ xyanamit canxi, dạng tinh khiết hoặc không tinh khiết (Chương 31).

3.- Theo Chú giải 1 của Phần VI, Chương này không bao gồm:

(a) Natri clorua hoặc magiê oxit, tinh khiết hoặc không tinh khiết, hay các sản phẩm khác của Phần V;

(b) Các hợp chất hữu cơ - vô cơ trừ các hợp chất đã nêu tại Chú giải 2 trên đây;

(c) Các sản phẩm nêu tại Chú giải 2, 3, 4 hoặc 5 của Chương 31;

(d) Các sản phẩm vô cơ sử dụng như chất phát quang, thuộc nhóm 32.06; hỗn hợp nấu thuỷ tinh và thuỷ tinh khác ở dạng bột, hạt hoặc mảnh, thuộc nhóm 32.07;

(e) Graphit nhân tạo (nhóm 38.01); các sản phẩm dùng như chất dập lửa, để nạp cho bình cứu hoả hoặc lựu đạn dập lửa, thuộc nhóm 38.13; chất tẩy mực đóng gói để bán lẻ, thuộc nhóm 38.24; tinh thể nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học) halogenua kim loại kiềm hoặc kiềm thổ được tạo ra nặng không dưới 2,5g mỗi tinh thể, thuộc nhóm 38.24;

(f) Đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) hay bụi hoặc bột của các loại đá đó (nhóm 71.02 đến 71.05), hay kim loại quý hoặc hợp kim kim loại quý thuộc Chương 71;

(g) Kim loại, nguyên chất hoặc không nguyên chất, các hợp kim hoặc gốm kim loại, kể cả carbua kim loại được thiêu kết (carbua kim loại được thiêu kết với một kim loại), thuộc Phần XV; hoặc

(h) Các bộ phận quang học, ví dụ, loại làm bằng halogenua kim loại kiềm hay kiềm thổ (nhóm 90.01).

4.- Các axit phức đã được xác định về mặt hoá học bao gồm một axit phi kim loại thuộc phân Chương II và một axit kim loại thuộc phân Chương IV phải được xếp vào nhóm 28.11.

5.- Các nhóm 28.26 đến 28.42 chỉ áp dụng cho muối kim loại hoặc muối amoni hoặc muối peroxy.

Loại trừ có yêu cầu khác, các muối kép hoặc phức được phân loại trong nhóm 28.42.

6.- Nhóm 28.44 chỉ áp dụng cho:

(a) Tecneti (nguyên tố số 43), prometi (nguyên tố số 61), poloni (nguyên tố số 84) và tất cả các nguyên tố có số thứ tự trong bảng tuần hoàn lớn hơn 84;

(b) Các chất đồng vị phóng xạ tự nhiên hoặc nhân tạo (kể cả các chất đồng vị phóng xạ của kim loại quý hay kim loại cơ bản thuộc Phần XIV và XV), đã hoặc chưa pha trộn với nhau;

(c) Hợp chất, vô cơ hay hữu cơ, của các nguyên tố hoặc các chất đồng vị của chúng, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học, đã hoặc chưa trộn với nhau;

(d) Hợp kim, các chất phân tán (kể cả gốm kim loại), các sản phẩm gốm và hỗn hợp chứa các nguyên tố hoặc chất đồng vị hoặc các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ từ các chất đó, có nồng độ phóng xạ riêng (đặc trưng) trên 74 Bq/g (0,002μCi/g);

(e) Ống (cartridges) nhiên liệu đã bức xạ của lò phản ứng hạt nhân;

(f) Chất thải phóng xạ còn sử dụng được hoặc không.

Theo mục đích của Chú giải này và cách diễn đạt của các nhóm 28.44 và 28.45, thuật ngữ "chất đồng vị", đề cập tới:

- các hạt nhân riêng lẻ, không kể những hạt nhân tồn tại trong thiên nhiên dưới dạng chất đồng vị đơn;

- hỗn hợp các chất đồng vị của một nguyên tố và nguyên tố đó, đã được làm giàu bằng một hay vài chất đồng vị nói trên, nghĩa là các nguyên tố mà thành phần đồng vị tự nhiên đã được làm thay đổi một cách nhân tạo.

7.- Nhóm 28.53 bao gồm đồng phosphua (phospho đồng) chứa hơn 15% hàm lượng phospho

8.- Các nguyên tố hoá học (ví dụ, silíc và selen) đã được kích tạp dùng trong ngành điện tử phải xếp vào Chương này, nhưng chúng phải ở dạng chưa gia công như kéo, hoặc ở dạng hình trụ hay dạng que. Khi được cắt thành hình đĩa, miếng hoặc hình dáng tương tự, chúng phải được xếp vào nhóm 38.18.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 2852.10, thuật ngữ "xác định về mặt hóa học" có nghĩa là tất cả các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ của thủy ngân đáp ứng yêu cầu của đoạn (a) tới (e) của Chú giải 1 Chương 28 hoặc đoạn (a) tới (h) của Chú giải 1 chương 29.

KHÁI QUÁT CHUNG

Trừ khi có những yêu cầu khác, Chương 28 được giới hạn cho các nguyên tố hóa học riêng biệt và các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt.

Một hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt gồm có một loại phân tử (ví dụ, cộng hoá trị hoặc ion) mà thành phần được xác định bởi một tỉ lệ không đổi của các nguyên tố và có thể được miêu tả bởi biểu đồ cấu trúc đã xác định. Trong một mạng tinh thể, loại phân tử tương ứng với các ô mạng cơ sở lặp lại.

Các nguyên tố của một hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt kết hợp theo một tỉ lệ cụ thể được xác định bởi hóa trị và liên kết của nguyên tử. Tỉ lệ của mỗi nguyên tố là không đổi và cụ thể cho từng hợp chất và cân bằng về mặt hóa học.

Sự chênh lệch nhỏ trong tỷ lệcân bằng hóa họccó thể xảy ra vì những khoảng trống hoặc chèn trong mạng tinh thể.Các hợp chất này được mô tả như cân bằng hóa học và được phép xác định như là các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt với điều kiện là sự chênh lệch không được cố ý tạo ra.

(A) Các nguyên tố và hợp chất đã được xác định về mặt hóa học

(Chú giải 1)

Các nguyên tố hóa học riêng biệt và các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt chứa **các tạp chất**, hoặc **hòa tan trong nước**, vẫn được phân loại ở Chương 28.

Thuật ngữ "không tinh khiết" áp dụng riêng cho các chất mà sự có mặt của chúng ở dạng hợp chất hóa học đơn, duy nhất và trực tiếp thu được từ quá trình sản xuất (kể cả việc tinh chế). Các chất này có thể là kết quả từ bất kỳ yếu tố nào liên quan đến quá trình sản xuất và chủ yếu các dạng sau:

(a) Nguyên liệu ban đầu không chuyển hóa.

(b) Các tạp chất có trong nguyên liệu ban đầu.

(c) Các thuốc thử được sử dụng trong quá trình sản xuất (kể cả việc tinh chế).

(d) Các sản phẩm phụ.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng, những chất như **vậy không phải** trong tất cả các trường hợp đều được xem là "tạp chất" theo Chú giải 1 (a). Khi các chất này được cố ý để lại trong sản phẩm nhằm làm cho nó đặc biệt thích hợp cho công dụng riêng hơn là công dụng chung, thì chúng **không được** xem như là các tạp chất cho phép.

Các nguyên tố và các hợp chất như thế **bị loại trừ** khỏi Chương 28 khi chúng hòa tan trong **dung môi trừ nước**, trừ khi sự hòa tan này là một phương pháp thông thường và cần thiết để đóng gói những sản phẩm nhằm mục đích duy nhất là đảm bảo an toàn hoặc vận chuyển (trong trường hợp này dung môi không làm cho sản phẩm có công dụng đặc biệt ngoài công dụng thông thường của nó).

Vì vậy, cacbon clorua oxit được hòa tan trong benzen, dung dịch rượu của amoniac và dung dịch keo của hydroxit nhôm **bị loại trừ** khỏi Chương này và được phân loại vào **nhóm 38.24**. Nói chung, keo phân tán được phân loại vào **nhóm 38.24, trừ khi** được phân loại vào một nhóm đặc trưng hơn.

Các nguyên tố và các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt được mô tả ở trên, mà có thêm **các chất ổn định** cần thiết cho việc bảo quản hoặc vận chuyển của chúng, vẫn được phân loại vào Chương này. Ví dụ, hydro peroxit được ổn định bằng cách thêm axit boric thì vẫn được phân loại vào nhóm 28.47; nhưng natri peroxit trộn với chất xúc tác (cho sản xuất hydro peroxit) **bị loại trừ** Chương 28 và được phân loại vào **nhóm 38.24**).

Các sản phẩm được thêm vào một số hóa chất nhằm giữ những sản phẩm này ở trạng thái vật lý ban đầu của chúng cũng sẽ được coi như là các chất ổn định, **với điều kiện** lượng thêm vào trong trường hợp nào cũng không được vượt quá lượng cần thiết để đạt được kết quả mong muốn và chất thêm vào không làm thay đổi tính chất của sản phẩm gốc và không được sử dụng cho mục đích đặc biệt khác ngoài mục đích sử dụng thông thường đã quy định. Bằng cách áp dụng những quy định này, **các tác nhân chống keo tụ** có thể được thêm vào các sản phẩm của Chương này. Nói cách khác, những sản phẩm như vậy được thêm **các tác nhân không thấm nước** sẽ bị lo**ại trừ,** khi những tác nhân này làm biến đổi các đặc tính ban đầu của các sản phẩm.

Trong những điều kiện như vậy, phần thêm vào không làm cho chúng thích hợp cho công dụng riêng hơn là công dụng chung đã được quy định, các sản phẩm thuộc Chương này cũng có thể bao gồm:

(a) Việc thêm vào các tác nhân chống bụi (ví dụ, dầu khoáng được thêm một số hóa chất có độc tố nhằm ngăn ngừa bụi trong quá trình xử lý).

(b) Các chất màu được thêm vào nhằm dễ dàng phát hiện hoặc được thêm vào vì lý do độ an toàn đối với các hóa chất nguy hiểm hoặc độc (ví dụ, chì asenat của nhóm 28.42) như một "ký hiệu" hoặc dấu hiệu cảnh báo cho những người tiếp xúc với các sản phẩm này. Tuy nhiên, những sản phẩm mà các chất màu được thêm vào vì các lý do khác (ví dụ, gel silic dioxit được tẩm thêm chất màu là muối coban để sử dụng như một chất chỉ thị độ ẩm (**nhóm 38.24**)), cũng bị **loại trừ**.

(B) Sự khác biệt giữa các hợp chất của Chương 28 và các hợp chất của Chương 29.

(Chú giải 2)

Sau đây là danh mục các hợp chất có chứa cacbon mà chúng đã được phân loại vào Chương 28, và các nhóm mà chúng sẽ được phân loại:

Nhóm 28.11 - Các Oxit cacbon.

Hydro cyanua, Hydrohexaxyanoferate (II) và Hydro heaxyanoferate (III).Isoxyanic, Funninic, Thioxyanic,

Xyanomolibdic và các axit xyanogen đơn và phức khác.

Nhóm 28.12 - Cacbon Halogenua oxit.

Nhóm 28.13 - Cacbon Disunfua.

Nhóm 28.31 - Dithionit và sulphoxylat, được ổn định bằng các chất hữu cơ.

Nhóm 28.36 - Các Cacbonat và peroxocacbonat, của các bazơ vô cơ.

Nhóm 28.37 - Xyanua, Xyanua oxit và Xyanua phức (Hexaxyanoferat (II), Hexaxyanoferat (III), Nitrosylpentacyanoferat (II), Nitrosylpentacyanoferat (III), Xyanomercurat, Xyanocadimat, Xyanochromat, Xyanocobalnat, Xyanonicollat, Xyanocuprat, ..) của các bazơ vô cơ.

Nhóm 28.42 - Thiocacbonat, selennocacbonat, tellurocacbonat, selenoxyanat, telluro-cyanat, tetrathiocyanatodiamminochromat (reienckat) và xyanat kép hoặc phức khác, của các bazơ vô cơ.

Nhóm 28.43 đến 28.46 - Các hợp chất vô cơ và hữu cơ của:

(i) Các kim loại quý.

(ii) Các nguyên tố phóng xạ.

(iii) Các đồng vị.

(iv) Các kim loại đất hiếm, ytri hoặc scandi.

Nhóm 28.47 - Hydro peroxit, đã làm rắn bằng ure, đã hoặc chưa được ổn định.

Nhóm 28.49 - Các carbua (carbua có 2 nguyên tố hóa học, borocarbua, carbonitrua,...) **trừ** hydro carbua (hydrocarbon)

Nhóm 28.52 - Các hợp chất vô cơ và hữu cơ của thuỷ ngân, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học, trừ hỗn hống.

Nhóm 28.53 – Carbon oxysulphua. thiocarbonyl halogenua.

Xyanogen và các hợp chất halogen của xyanogen.

Xyanamit và dẫn xuất kim loại của nó (**trừ** canxi xyanamit, tinh khiết hoặc không tinh khiết – xem Chương 31).

Tất cả các hợp chất cacbon khác bị loại khỏi Chương 28.

(C) **Những sản phẩm vẫn được phân loại vào Chương 28, ngay cả khi chúng không phải là các nguyên tố hóa học riêng biệt hoặc không là các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt.**

Đây là một số ngoại lệ đối với quy tắc là Chương này được giới hạn cho các nguyên tố hóa học riêng biệt và các hợp chất đã được xác định riêng biệt về mặt hóa học. Sự loại trừ bao gồm các sản phẩm sau:

Nhóm 28.02 - Lưu huỳnh dạng keo.

Nhóm 28.03 - Muội than.

Nhóm 28.07 – Oleum (axit sunfuric bốc khói).

Nhóm 28.08 - Axit sulphonitric.

Nhóm 28.09 - Axit Polyphosphoric.

Nhóm 28.13 - Phospho trisulphua.

Nhóm 28.18 - Corundum nhân tạo.

Nhóm 28.21 - Đất màu có chứa từ 70% trở lên tính theo trọng lượng các hợp chất của sắt được đánh giá như Fe_2O_3.

Nhóm 28.22 - Coban oxit thương phẩm.

Nhóm 28.24 - Chì đỏ và chì da cam.

Nhóm 28.28 - Canxi hypoclorit thương phẩm.

Nhóm 28.30 – Polysulphua.

Nhóm 28.31 - Dithionit và sulphoxylat, đã được ổn định với các chất hữu cơ.

Nhóm 28.35 – Polyphotphat.

Nhóm 28.36 - Amonicarbonat thương phẩm có chứa amoni carbamat.

Nhóm 28.39 - Silicat kim loại kiềm thương phẩm.

Nhóm 28.42 – Nhôm silicat.

Nhóm 28.43 - Kim loại quý dạng keo.

- Hỗn hống của các kim loại quý.

- Các hợp chất hữu cơ hoặc vô cơ của các kim loại quý.

Nhóm 28.44 - Các nguyên tố phóng xạ, đồng vị phóng xạ hoặc các hợp chất (vô cơ hoặc hữu cơ) và hỗn hợp có chứa các chất này.

Nhóm 28.45 - Các loại đồng vị khác và hợp chất của chúng (hữu cơ hoặc vô cơ).

Nhóm 28.46 - Các hợp chất, vô cơ hoặc hữu cơ, của các kim loại đất hiếm, của ytri hoặc scandi hoặc hỗn hợp của các kim loại này.

Nhóm 28.49 – Carbua.

Nhóm 28.50 - Các hydrua, nitrua, azit, silixic và borua.

Nhóm 28.52 – Các hợp chất hữu cơ và vô cơ của thuỷ ngân, trừ các hỗn hống.

Nhóm 28.53 - Phosphua, khí hóa lỏng và khí nén.

Các loại hỗn hống trừ các hỗn hống của kim loại quý xem nhóm 28.43 ở trên.

(D) **Loại trừ khỏi Chương 28 một số nguyên tố hóa học riêng biệt và một số hợp chất vô cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt.**

(Chú giải 3 và 8)

Một số nguyên tố hóa học riêng biệt và một số hợp chất vô cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt luôn bị loại trừ khỏi Chương 28, ngay cả khi chúng là dạng tinh khiết.

Ví dụ là:

(1) Một số sản phẩm của Chương 25 (có nghĩa là natri clorua (NaCl) và oxit magiê (MgO)).

(2) Một số muối vô cơ của **Chương 31** (có nghĩa là natri nitrat ($NaNO_3$), amoni nitrat (NH_4NO_3), các muối kép của amoni sulphat và amoni nitrat, amoni sulphat, các muối kép của canxi nitrat ($Ca(NO_3)_2$) và amoni nitrat, các muối kép của canxi nitrat và magie nitrat, và amoni dihydroorthophosphat và diamoni hydroorthophosphat (monoamoni hoặc diamoni photsphat); ngoài ra còn kali clorua (KCl), mặc dù trong một số trường hợp nhất định có thể được phân loại vào **nhóm 38.24** hoặc **90.01**).

(3) Graphit nhân tạo của **nhóm 38.01**.

(4) Các loại đá quý hoặc đá bán qúy (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), và bụi hoặc bột của các loại đá như vậy thuộc **Chương 71.**

(5) Kim loại quý và kim loại cơ bản, bao gồm cả hợp kim của các kim loại đó, thuộc **Phần XIV** hoặc **XV**.

Một số nguyên tố riêng biệt hoặc các hợp chất hóa học đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt khác, mà trong trường hợp khác chúng được phân loại vào Chương 28, có thể **bị loại trừ** khi chúng được đóng gói ở dạng nhất định, hoặc nếu chúng đã qua một số quá trình xử lý mà thành phần hóa học của chúng không thay đổi (*).

(*) Việc loại trừ này không ảnh hưởng đến các sản phẩm có thể phân loại vào các nhóm từ 28.43 đến 28.46 và 28.52 (xem Chú giải 1 và 2 của Phần VI).

Ví dụ là:

(a) Các sản phẩm phù hợp dùng cho phòng hoặc chữa bệnh, được đóng gói thành liều hoặc ở dạng nhất định hoặc được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.04**).

(b) Các sản phẩm thuộc loại sử dụng làm chất phát quang (ví dụ: canxi tungstat) mà đã được xử lý để làm cho chúng phát quang (**nhóm 32.06**).

(c) Nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (ví dụ, phèn), được đóng gói để bán lẻ cho việc sử dụng như vậy (các **nhóm từ 33.03** đến **33.07**).

(d) Các sản phẩm phù hợp sử dụng làm chất kết dính hoặc keo dán (ví dụ, natri silicat đã hòa tan trong nước), được đóng gói để bán lẻ làm chất kết dính hoặc keo dán mà trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(e) Các sản phẩm nhiếp ảnh (ví dụ, natri thiosulphat), được phân liều hoặc đóng gói để bán lẻ ở dạng sử dụng ngay cho nhiếp ảnh (**nhóm 37.07).**

(f) Thuốc trừ sâu,... (ví dụ, natri tetraborat) đã đóng gói như mô tả ở **nhóm 38.08.**

(g) Các sản phẩm (ví dụ, axit sulphuric) được sử dụng như chất liệu nạp cho bình dập lửa hoặc lựu đạn dập lửa (**nhóm 38.13**).

(h) Các nguyên tố hóa học (ví dụ, silic và selen) được kích tạp để sử dụng trong điện tử, ở dạng đĩa, tấm mỏng hoặc các dạng tương tự (**nhóm 38.18**).

(ij) Chất tẩy mực được đóng gói bán lẻ **(nhóm 38.24).**

(k) Các halogenua của kim loại kiềm hoặc của các kim loại kiềm thổ (ví dụ, liti florua (LiF), canxi florua (CaF_2), potassium bromoiodide, ...), ở dạng của bộ phận quang học **(nhóm 90.01)** hoặc của các tinh thể cấy mà khối lượng không quá 2,5g cho mỗi tinh thể (**nhóm 38.24**).

(E) Các sản phẩm có khả năng được phân loại ở hai hay nhiều nhóm của Chương 28.

Chú giải 1 Phần 6 đề cập đến vấn đề của các sản phẩm có khả năng phân loại:

(a) Trong nhóm 28.44 hoặc 28.45, và cũng trong một vài nhóm khác của Chương 28.

(b) Trong nhóm 28.43, 28.46 hoặc 28.52 và cũng trong một vài nhóm khác của Chương 28 (trừ nhóm 28.44 hoặc 28.45).

Các axit phức đã xác định về hóa học bao gồm một axit phi kim (của phân Chương II) và một axit kim loại (của phân Chương IV) được phân loại trong nhóm 28.11 (xem Chú giải 4 của Chương 28 và Chú giải Chi tiết nhóm 28.11).

Trừ khi có các yêu cầu khác, các muối vô cơ dạng phức hoặc kép được phân loại trong nhóm 28.42 (xem Chú giải 5 của Chương 28 và Chú giải Chi tiết nhóm 28.42).

PHÂN CHƯƠNG I: CÁC NGUYÊN TỐ HOÁ HỌC

KHÁI QUÁT CHUNG

Các nguyên tố hóa học có thể chia thành hai nhóm, các nguyên tố kim loại và phi kim. Nhìn chung, phân Chương này bao gồm tất cả các nguyên tố phi kim, ít nhất là ở một số dạng của chúng, trong khi một số lớn các kim loại được phân loại ở nơi khác: - các kim loại quý (**Chương 71 và nhóm 28.43**), các kim loại cơ bản (**các Chương từ 72 đến 76 và từ Chương 78 đến 81**) và các nguyên tố hóa học phóng xạ và các đồng vị (**nhóm 28.44**) và các đồng vị bền vững **(nhóm 28.45)**.

Dưới đây là bảng danh sách các nguyên tố được xếp theo thứ tự trong bảng chữ cái nêu rõ cách phân loại thích hợp của chúng. Một số nguyên tố, như antimon, có cả tính kim loại và phi kim; do đó cần chú ý khi phân loại chúng trong Danh mục.

28.01 – Flo, clo, brom và iot.

2801.10 – Clo

2801.20 – Iot

2801.30 – Flo; brom

Nhóm này bao gồm các phi kim như halogen, **trừ** nguyên tố phóng xạ nhân tạo (**nhóm 28.44**).

(A) FLO

Flo là một chất khí màu vàng xanh nhạt, có vị cay; hít phải nó nguy hiểm vì nó gây tổn thương niêm mạc. Flo được bảo quản trong các bình thép chịu áp; là nguyên tố hoạt động rất mạnh, gây cháy các vật liệu hữu cơ – đặc biệt là gỗ, các loại chất béo và các loại vải.

Flo được sử dụng để pha chế một số dẫn xuất florua và flo-hữu cơ.

(B) CLO

Clo thường được tạo ra bởi quá trình điện phân các muối kiềm clorua, đặc biệt từ muối natri clorua (NaCl).

Clo là một chất khí màu vàng xanh nhạt, gây ngạt, ăn mòn, nặng hơn không khí 2,5 lần, hòa tan yếu trong nước và dễ hóa lỏng. Clo thường được vận chuyển trong các bồn bằng thép, các xitec trên toa tầu hoả hoặc sà lan.

Clo phá hủy các chất màu và các chất hữu cơ. Nó được sử dụng để tẩy trắng sợi có nguồn gốc thực vật (không loại phải nguồn gốc động vật), và trong chế biến bột giấy từ gỗ. Do có đặc tính khử trùng và kháng khuẩn, nó cũng được sử dụng để tiệt trùng nước (khử trùng bằng clo). Nó được sử dụng trong luyện kim vàng, thiếc, cadimi, trong sản xuất hypoclorit, clorua kim loại và Cacbonyl clorua, trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, thuốc nhuộm tổng hợp, sáp nhân tạo, cao su Clo hóa).

(C) BROM

Brom có thể thu được nhờ phản ứng tác dụng của clo với muối kim loại kiềm của brom trong dung dịch muối ban đầu, hoặc điện phân dung dịch brom.

Brom là chất lỏng rất nặng (tỷ trọng 3.18 ở 0^0C), có tính ăn mòn, màu hơi đỏ hoặc nâu tối, thậm chí cả khi lạnh, nó cũng bốc hơi ngạt màu đỏ, gây cay mắt.Khi tiếp xúc với brom, da bị cháy chuyển thành màu vàng, và nó đốt cháy các chất hữu cơ như mùn cưa. Nó được đựng trong bình (container) thủy tinh hoặc bình gốm sành. Nó hòa tan yếu trong nước. Nhóm này **loại trừ** các dung dịch brom trong axít axetic (**nhóm 38.24**).

Brom được sử dụng trong sản xuất thuốc (ví dụ, thuốc giảm đau), thuốc nhuộm (ví dụ, eozin, các dẫn xuất muối brom của thuốc nhuộm chàm), hóa chất làm ảnh (bromua bạc (AgBr)), các sản phẩm gây chảy nước mắt (bromo-aceton), trong luyện kim,...

(D) IOT

Iôt được chiết xuất từ dung dịch gốc của natri nitrat tự nhiên bằng cách xử lý với với dioxit lưu huỳnh (SO_2) hoặc natri hydro sulphit, hoặc từ rong biển bằng cách phơi khô, đốt và xử lý hóa học các tro đó.

Iốt là chất rắn rất nặng (tỷ trọng 4.95 ở 0 ^{0}C), có mùi vị hơi giống cả clo và brom, nguy hiểm khi hít phải. Nó bị thăng hoa ở nhiệt độ phòng và làm cho tinh bột chuyển thành màu xanh. Khi không tinh khiết, nó thường ở dạng hạt tinh thể hoặc bột thô. Khi tinh chế bằng phương pháp thăng hoa, sẽ thu được dạng phiến mỏng màu hơi xám lấp lánh, hoặc dạng tinh thể có ánh kim; nó thường được bảo quản trong vật dụng bằng thủy tinh.

Iôt được sử dụng trong y học, và cũng được sử dụng để sản xuất hoá chất làm ảnh (natri iodua), thuốc nhuộm (ví dụ, erythrosine) và thuốc tân dược, như một chất xúc tác trong tổng hợp hữu cơ, như một thuốc thử hóa học,....

28.02 – Lưu huỳnh, thăng hoa hoặc kết tủa; lưu huỳnh dạng keo.

(A) LƯU HUỲNH THĂNG HOA HOẶC KẾT TỦA

Lưu huỳnh ở hai dạng này thường có độ tinh khiết khoảng 99,5%.

Lưu huỳnh thăng hoa, hoặc **hoa lưu huỳnh**, thu được từ chưng cất chậm lưu huỳnh thô hoặc chưa tinh khiết, sau đó được ngưng tụ **thành thể rắn** (hoặc thăng hoa) như các hạt mịn nhẹ. Nó được dùng chủ yếu trong trồng nho, trong công nghiệp hóa học hoặc trong lưu hóa cao su hạng cao.

Nhóm này cũng bao gồm "lưu huỳnh thăng hoa đã được rửa", bằng cách cho tác dụng với dung dịch amoniac để loại bỏ dioxit lưu huỳnh; sản phẩm dạng này được sử dụng trong y học.

Lưu huỳnh kết tủa được phân loại ở đây thường thu được bằng cách làm kết tủa dung dịch muối sulphua, hoặc polysulphua kim loại kiềm hoặc kim loại kiềm thổ, với axít clohydric. Nó là dạng hạt khá mịn và có màu vàng nhạt kém hơn so với lưu hùynh thăng hoa; mùi của nó có phần tương tự mùi của hydro sulphua và nó biến đổi dần theo thời gian. Nó hầu như hoàn toàn được sử dụng trong y học.

Dạng lưu huỳnh kết tủa trong nhóm này không nên lẫn với dạng lưu huỳnh "thu hồi" (được nghiền hoặc làm thật mịn) mà đôi khi được mô tả như là dạng "kết tủa" nhưng lại được phân loại trong **nhóm 25.03**.

(B) LƯU HUỲNH DẠNG KEO

Lưu huỳnh dạng keo được điều chế bằng cách cho hydro sulphua tác dụng với dung dịch dioxit lưu huỳnh có chứa gelatin. Nó cũng có thể thu được bằng cách cho axít khoáng tác dụng với natri thiosulphat, hoặc bằng phương pháp thu bột từ cathod. Lưu huỳnh dạng keo là bột trắng tạo dạng nhũ tương với nước; tuy nhiên nó có thể chỉ duy trì được ở trạng thái này nếu một chất keo bảo quản (albumin hoặc gelatin) được thêm vào, và thậm chí nó có thể chỉ tồn tại được trong khoảng thời gian hạn chế. Nhóm này bao gồm các dung dịch keo đã điều chế. Giống như tất cả các dạng keo phân tán, dạng lưu huỳnh phân tán có bề mặt tiếp xúc lớn cho việc hấp thụ và có thể thu hút chất màu; chúng cũng có tác dụng diệt trùng khá mạnh nên được sử dụng trong y học.

Nhóm này **loại trừ** lưu huỳnh chưa tinh chế được điều chế bằng phương pháp Frasch và lưu huỳnh đã tinh chế, thậm chí chúng có độ tính khiết rất cao (**nhóm 25.03**).

28.03 – Carbon (muội carbon và các dạng khác của carbon chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác).

Carbon là một phi kim dạng rắn

Nhóm này bao gồm các loại carbon sau đây.

Muội carbon thu được từ việc đốt cháy không hoàn toàn hoặc cracking (bằng cách gia nhiệt, bằng hồ quang điện hoặc bằng tia lửa điện) các chất hữu cơ giàu carbon, như:

(1) Các loại khí tự nhiên như metan, các khí antraxen (tức là, khí đã chế hoà với antraxen)và axetylen. Muội axetylen, là một sản phẩm rất mịn và tinh khiết, được tạo ra do sự phân hủy tức thời của khí nén axetylen bằng cách sử dụng tia lửa điện.

(2) Naphthalen, các dạng nhựa, dầu (muội đèn).

Muội carbon cũng có thể được miêu tả như một dạng bồ hóng hoặc muội của lò nung, tùy theo với phương pháp sản xuất.

Muội carbon có thể chứa tạp chất dầu.

Muội carbon được sử dụng như một chất màu cho sản xuất sơn, mực in, xi đánh giày,..., trong sản xuất giấy than, và cũng được sử dụng như một tác nhân gia cố trong công nghiệp cao su.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Graphít tự nhiên (**nhóm 25.04**).

(b) Carbon tự nhiên ở dạng nhiên liệu rắn (than antraxit, than đá, than non); than cốc, nhiên liệu tích tụ và khí carbon (**Chương 27**).

(c) Một số chất màu từ muội khoáng của **nhóm 32.06** (ví dụ, muội nhôm, muội silic, muội sét).

(d) Graphit nhân tạo; graphit dạng keo hoặc dạng bán keo (ví dụ, **nhóm 38.01**).

(e) Carbon hoạt tính, muội động vật (**nhóm 38.02**).

(f) Than củi (**nhóm 44.02**).

(g) Carbon kết tinh ở dạng kim cương (**nhóm 71.02 và 71.04**).

28.04 – Hydro, khí hiếm và các phi kim loại khác.

2804.10 – Hydro

- Khí hiếm:

2804.21 - - Argon

2804.29 - - Loại khác

2804.30 – Nitơ

2804.40 – Oxy

2804.50 - Bo; telu

- Silic:

2804.61 - - Chứa silic với hàm lượng không dưới 99,99% tính theo trọng lượng

2804.69 - - Loại khác

2804.70 – Phospho

2804.80 – Arsen

2804.90 - Selen

(A) HYDRO

Hydro được điều chế bằng phương pháp điện phân nước, hoặc từ khí than ướt, khí lò than cốc hoặc hydrocarbon.

Thông thường hydro được coi là một phi kim. Nó được chứa dưới dạng nén trong trong các bình bằng thép dày.

Nó được sử dụng để hydro hóa các loại dầu (các chế phẩm mỡ đặc), để cracking các sản phẩm dầu mỏ, trong tổng hợp amoniac, để cắt hoặc hàn kim loại (đèn xì oxy - hydro),....

Nhóm này **không bao gồm** doteri (đồng vị bền vững của hydro) thuộc **nhóm 28.45**, và triti (đồng vị phóng xạ của hydro) thuộc **nhóm 28.44**.

(B) KHÍ HIẾM

Thuật ngữ "khí hiếm" (khí trơ) được áp dụng cho các nguyên tố liệt kê dưới đây. Chúng đặc biệt vì thiếu ái lực hóa học và vì đặc tính riêng về điện - đặc biệt là đặc tính phát tia màu (ví dụ, được sử dụng trong các biển quảng cáo neon)dưới tác động của hiệu điện thế cao.

(1) **Heli** (không có khả năng cháy, ví dụ, được sử dụng cho bơm khinh khí cầu).

(2) **Neon** (cho ánh sáng màu vàng - da cam hồng hoặc, kết hợp với hơi thủy ngân, ánh sáng "ban ngày").

(3) **Argon** (dạng khí không màu và không mùi được sử dụng tạo khí trơ trong bóng đèn điện tử).

(4) **Krypton** (sử dụng tương tự như argon, hoặc cho ánh sáng màu tím nhạt).

(5) **Xenon** (cho ánh sáng màu xanh)

Các loại khí hiếm thu được bằng công nghệ cất phân đoạn không khí lỏng, hoặc cũng có thể từ một số khí thiên nhiên (trong trường hợp của heli). Chúng được lưu giữdưới dạng khí nén.

Radon là khí trơ phóng xạ thuộc **nhóm 28.44** được tạo ra bởi sự phân rã phóng xạ từ radium.

(C) CÁC PHI KIM KHÁC

Các nguyên tố phi kim khác trong nhóm này là:

(1) **Nitơ.**

Nitơ là một khí không cháy mà cũng không hỗ trợ quá trình cháy, nhưng dập được lửa. Nó thu được bằng cách chưng cất phân đoạn không khí lỏng, và được chứa trong các bình thép nén áp suất.

Nitơ được dùng chủ yếu cho sản xuất amoniac và cyanamit canxi, nhưng cũng được sử dụng tạo môi trường khí trơ trong các bóng đèn điện tử,....

(2) **Ôxy**.

Đây là loại khí cung cấp cho sự cháy, chủ yếu thu được nhờ chưng cất phân đoạn không khí lỏng.

Nó được chứa trong các bình thép nén dưới áp suất, hoặc đôi khi được sử dụng như dạng lỏng đựng trong các thùng chứa hai lớp.

Oxy nén được sử dụng trong các đèn xì oxyhydro và oxyaxetylen để hàn (hàn xì) hoặc cắt các kim loại như sắt. Nó cũng được sử dụng trong luyện sắt hoặc thép và trong y học (cho thở oxy).

Nhóm này cũng bao gồm cả **ozon**, một dạng thù hình khác của oxy thu được nhờ phản ứng của tia lửa điện hoặc phóng điện. Nó được sử dụng để khử trùng nước (ozon hóa), để oxy hóa dầu khô, để tẩy trắng bông, như một chất diệt khuẩn và cho các mục đích chữa bệnh.

(3) **Bo.**

Bo là một chất rắn có màu đỏ hạt dẻ thường ở dạng bột. Nó được sử dụng trong luyện kim, và cho việc sản xuất máy điều chỉnh nhiệt và nhiệt kế có độ nhạy cao.

Nhờ có tốc độ hấp thụ nhanh các hạt nơtron chậm, Bo cũng được sử dụng, tinh khiết hoặc hợp kim với thép, để sản xuất các thanh điều khiển di động của lò phản ứng hạt nhân.

(4) **Telu.**

Một chất rắn (tỷ trọng 6,2), vô định hình hoặc kết tinh. Nó là một chất dẫn nhiệt và dẫn điện khá tốt, và có một số thuộc tính kim loại. Telu được dùng trong một số hợp kim (ví dụ, hợp kim telu-chì), và cũng là một tác nhân lưu hóa.

(5) **Silic.**

Silic hầu như thu được nhờ quá trình nhiệt luyện cacbon,sử dụng lò nung điện để khử Silic dioxit. Nó có đặc tính dẫn nhiệt và dẫn điện kém, nó cứng hơn thủy tinh, và nó ở dạng bột màu hạt dẻ hoặc, thông thường ở dạng cục vô định hình. Nó kết tinh giống như hình kim màu xám, ánh kim.

Silic là một trong những vật liệu quan trọng được sử dụng trong điện tử. Silic tinh khiết cao, thu được, ví dụ, bằng sự tách tinh thể, có thể ở dạng chưa gia công như kéo, hoặc ở dạng ống hoặc dạng thanh; khi kích tạp với Bo, photpho,..., nó cũng được sử dụng để sản xuất, ví dụ, các điôt, transito và các loại bán dẫn khác và pin năng lượng mặt trời.

Silic cũng được sử dụng trong công nghiệp luyện kim (ví dụ, hợp kim fero hoặc hợp kim nhôm), và trong ngành hoá học để điều chế hợp chất silic (ví dụ, silic tetraclorua).

(6) **Photpho.**

Phospho là chất rắn linh động mềm thu được bằng cách xử lý hỗn hợp khoáng phosphat với cát và cacbon trong lò nung điện.

Có hai dạng phospho khác nhau:

(a) **Photpho "trắng"**, màu vàng sáng, trong suốt, độc, nguy hiểm khi tiếp xúc, dễ cháy. Nó được tạo thành từng thỏi, đựng trong các hộp bằng thủy tinh đen đựng đầy nước, bằng gốm hoặc, thông thường hơn là bằng kim loại; những hộp này không được tiếp xúc với không khí lạnh.

(b) **Phospho đỏ**, được xem như là "vô định hình", nhưng có thể ở dạng kết tinh. Đây là chất rắn mờ đục, không độc, không lân quang, nặng hơn và hoạt động kém hơn phospho trắng. Phospho đỏ được sử dụng trong sản xuất diêm, trong sản xuất pháo hoa, hoặc như một chất xúc tác (ví dụ, trong clo hoá của axit mạch thẳng).

Một số dược phẩm cũng chứa thành phần phospho (ví dụ, dầu gan cá tuyết phospho hoá). Nó cũng được sử dụng làm thuốc diệt chuột, hoặc ở dạng chế phẩm của axit phosphoric, phosphinat (hypophosphat), canxi phosphat,....

(7) **Asen.**

Asen ở dạng rắn, được chiết táchtừ quặng pyrit tự nhiên chứa asen.

Nó tồn tại dưới hai dạng chính:

(a) Dạng thông thường, được gọi là asen "kim loại", có ánh kim, tinh thể màu xám thép, dễ vỡ, không hoà tan trong nước.

(b) Asen vàng, dạng kết tinh, ít bền vững.

Asen được sử dụng để sản xuất asen disulphua, đạn săn, đồng thau dạng cứng và các dạng

khác nhau của hợp kim khác (của thiếc, đồng,...).

(8) **Selen.**

Selen, tương tự như lưu huỳnh, tồn tại dưới một số dạng sau:

(a) Selen vô định hình, dạng vảy màu hơi đỏ (selen hoa).

(b) Selen thủy tinh, tính dẫn điện và dẫn nhiệt kém, giòn, dễ vỡ, màu nâu hoặc hơi đỏ.

(c) Selen kết tinh, tinh thể màu xám hoặc đỏ. Nó có tính dẫn điện và dẫn nhiệt tương đối tốt, đặc biệt khi phơi ngoài ánh sáng. Nó được sử dụng trong sản xuất tế bào quang điện và, khi được kết hợp, sản xuất các thanh bán dẫn, trong nhiếp ảnh, khi ở dạng bột (selen đỏ), dùng cho sản xuất cao su, các loại thấu kính đặc biệt, v.v.

Nhóm này **không bao gồm** selen ở dạng keo huyền phù(được sử dụng trong y học) (**Chương 30**).

Trong Danh mục, antimon được phân loại như là một kim loại (**nhóm 81.10**).

Một vài phi kimtrong nhóm này (ví dụ, Silic và Selen) có thể được pha tạp với các nguyên tố như Bo, phospho,..., theo một tỷ lệ khoảng một phần triệu thì chúng được sử dụng trong điện tử. Chúng được phân loại trong nhóm này **với điều kiện** là chúng ở dạng chưa gia công như kéo hoặc ở dạng ống, hoặc dạng thanh. Khi cắt thành dạng đĩa, dạng bánh hoặc các dạng tương tự, thì chúng được phân loại ở **nhóm 38.18**.

28.05 – Kim loại kiềm hoặc kim loại kiềm thổ; kim loại đất hiếm, scandi và ytri, đã hoặc chưa pha trộn hoặc tạo hợp kim với nhau; thủy ngân.

- Kim loại kiềm hoặc kim loại kiềm thổ:

2805.11 - - Natri

2805.12 - - Can xi

2805.19 - - Loại khác

2805.30 - Kim loại đất hiếm, scandium và yttrium đã hoặc chưa pha trộn hoặc tạo hợp kim với nhau

2805.40 - Thủy ngân

(A) CÁC KIM LOẠI KIỀM

Năm kim loại kiềm là mềm và khá nhẹ. Chúng phân hủy trong nước lạnh, bị phá hủy ở ngoài không khí, tạo thành hydroxit.

(1) **Liti.**

Đây là kim loại nhẹ nhất (tỷ trọng riêng 0,54) và cứng nhất trong nhóm này. Nó được bảo quản trong dầu khoáng hoặc trong khí trơ

Liti giúp cải thiện chất lượng của các kim loại, và được sử dụng trong hợp kim khác nhau (ví dụ, hợp kim chống ma sát). Do có ái lực lớn với các nguyên tố khác nên nó cũng được sử dụng, không kể trong các trường hợp khác, để thu được các kim loại khác trong trạng thái tinh khiết.

(2) **Natri.**

Natri ở thể rắn (tỷ trọng 0,97) là một kim loại có ánh kim, dễ dàng bị xỉn đi sau khi cắt. Nó được bảo quản trong dầu khoáng hoặc trong thùng thiếc hàn kín.

Natri thu được khi điện phân muối NaCl nóng chảy hoặc natri hydroxyt nóng chảy.

Nó được sử dụng trong sản xuất natri peroxit ("dioxit"), natri xyanua, sodamit,..., trong công nghiệp nhuộm, trong sản xuất thuốc nổ (ngòi nổ và dây cháy hóa học), polyme hóa butadien, hợp kim chống ma sát, hoặc luyện titan hoặc zircon.

Nhóm này **không bao gồm** hỗn hống natri (**nhóm 28.53**).

(3) **Kali.**

Là kim loại trắng ánh bạc (tỷ trọng 0,85), nó có thể cắt được bằng dao bình thường. Thông thường nó được bảo quản trong dầu khoáng hoặc trong các ampul hàn kín.

Kali được sử dụng để điều chế một số tế bào quang điện, và hợp kim chống ma sát.

(4) **Rubidi.**

Là dạng rắn, màu ánh bạc (tỷ trọng 1,5) dễ nóng chảy hơn natri. Nó thường được bảo quản trong ampul hàn kín hoặc trong dầu khoáng.

Cũng giống như natri, nó được sử dụng trong các hợp kim chống ma sát.

(5) **Xezi.**

Là một kim loại màu vàng nhạt hoặc trắng bạc (tỷ trọng 1,9), cháy khi tiếp xúc với không khí; là kim loại dễ dàng oxy hóa nhất; được bảo quản trong ampul hàn kín hoặc trong dầu khoáng.

Kim loại kiềm có tính phóng xạ franxi **bị loại trừ** (**nhóm 28.44**).

(B) KIM LOẠI KIỀM THỔ

Có 3 loại kim loại kiềm thổ đều dễ dàng dát mỏng và dễ dàng phân hủy trong nước lạnh, chúng bị xỉn đi khi ở ngoài không khí ẩm.

(1) **Canxi.**

Canxi thu được qua khử nhiệt nhôm của canxi oxit hoặc trong quá trình điện phân muối canxi clorua nóng chảy. Nó là kim loại màu trắng (tỷ trọng 1,57), được sử dụng trong tinh chế khí argon, tinh chế đồng hoặc thép, trong sản xuất zircon, canxi hydrua (hydrolith), sản xuất hợp kim chống ma sát,....

(2) **Stronti.**

Là một kim loại màu vàng nhạt hoặc vàng trắng, mềm dẻo (tỷ trọng là 2,5).

(3) **Bari.**

Bari là kim loại màu trắng (tỷ trọng 4,2); được sử dụng trong một số hợp kim chống ma sát và sản xuất bộ phận thu khí cho các ống chân không (**nhóm 38.24**).

Nhóm này **không bao gồm** radi, một nguyên tố phóng xạ (**nhóm 28.44**), magie (**nhóm 81.04**), hoặc bery (**nhóm 81.12**); những nguyên tố này giống các kim loại kiềm thổ trong một số phương diện.

(C) KIM LOẠI ĐẤT HIẾM; SCANDI VÀ YTRI, ĐÃ HOẶC CHƯA PHA TRỘN HOẶC TẠO HỢP KIM VỚI NHAU

Các kim loại đất hiếm (thuật ngữ "đất hiếm" được áp dụng cả với các oxit của chúng) hoặc nhóm lanthan bao gồm các nguyên tố có số nguyên tử (*) từ 57 đến 71) trong bảng hệ thống tuần hoàn là:

Nhóm Ceri	Nhóm Terbi	Nhóm Erbi
57-Lanthan 58-Ceri 59-Praseodym 60-Necodym 62-Samari	63-Europi 64-Gadoli 65.Terbi	66-Dysprosi 67-Holmi 68-Erbi 69-Thuli 70-Ytterbi 71-Luteti

(*) Số nguyên tử của một nguyên tố là tổng số các điện tử nằm trong quỹ đạo của nguyên tử của nguyên tố đó.

Prometi (nguyên tố 61), là chất phóng xạ, được phân loại trong **nhóm 28.44**.

Các nguyên tố kim loại đất hiếm thường có màu vàng hoặc xám nhạt, và dễ uốn dẻo hoặc dát mỏng.

Xezi, là nguyên tố quan trọng nhất trong nhóm, nó thu được từ monazit. (dạng muối phosphat đất hiếm), hoặc từ thorit (dạng silicat đất hiếm), sau khi tách thori. Xezi thu được trong quá trình khử nhiệt luyện halogenua có sử dụng canxi hoặc liti như làm tác nhân khử hoặc bằng quá trình điện phân muối clorua nóng chảy. Nó là kim loại màu xám, mềm, rắn hơn chì một chút, và phát tia lửa khi cọ lên bề mặt gồ ghề.

Lantan, tồn tại ở trạng thái không tinh khiết trong muối xezi, nó được sử dụng trong sản xuất thủy tinh xanh.

Nhóm này cũng bao gồm s**candi** và y**tri** là những nguyên tố gần giống với các kim loại đất hiếm – thêm vào đó, **scandi** cũng giống các loại kim loại của nhóm sắt. Hai kim loại này được chiết từ quặng thortveitite, một loại silicat của scandi có chứa ytri và các nguyên tố khác.

Những nguyên tố này cũng được phân loại ở đây dù đã hoặc chưa pha trộn hoặc tạo hợp kim với nhau. Ví dụ, nhóm này bao gồm "Mischmetal", đó là loại hợp kim có chứa 45 đến 55% xezi, 22 đến 27% lantan, các nguyên tố khác thuộc nhóm lantan, ytri và các tạp chất khác (tới 5% sắt, các vết của silic, canxi, nhôm). "Mischmetal" được sử dụng chủ yếu trong luyện kim và để sản xuất đá lửa. Khi hợp kim có hơn 5% sắt hoặc có thêm magiê hoặc các kim loại khác thì nó không thuộc nhóm này, (ví dụ, nếu nó mang đặc tính của một hợp kim pyrophoric thì chúng thuộc **nhóm 36.06**).

Nhóm này **không bao gồm** các loại muối và hợp chất của **kim loại đất hiếm, của** ytri và scandi (**nhóm 28.46**).

(D) THỦY NGÂN

Thủy ngân (quicksilver) là kim loại duy nhất có dạng lỏng ở nhiệt độ phòng.

Nó thu được từ việc nung thủy ngân sulphua tự nhiên (cinabar) và được tách từ các kim loại khác có chứa trong các quặng (chì, kẽm, thiếc, bismut) bằng cách lọc, chưng cất chân không, và xử lý với axít nitric loãng.

Thủy ngân là chất lỏng màu trắng bạc lấp lánh, nặng (tỷ trọng 13,59), độc và có khả năng hoà tan với các kim loại quý. Ở nhiệt độ thường, thủy ngân tinh khiết không bị ảnh hưởng khi để ở ngoài không khí, nhưng kim loại không tinh khiết có một lớp bọc là oxit thủy ngân mầu nâu nhạt. Thủy ngân được bảo quản trong các dụng cụ bằng sắt đặc biệt ("bình thót cổ").

Thủy ngân được sử dụng để điều chế hỗn hống của nhóm 28.43 hoặc 28.53. Nó được sử dụng trong luyện vàng hoặc bạc, trong công nghệ mạ vàng hoặc bạc, và trong sản xuất clo, natri hydroxyt, muối thủy ngân, sơn son hoặc dạng fulminat. Nó cũng được sử dụng để sản xuất đèn hơi thủy ngân và trong các dụng cụ vật lý khác nhau, trong y học,....

PHẦN CHƯƠNG II: AXIT VÔ CƠ VÀ CÁC HỢP CHẤT VÔ CƠ CÓ CHỨA OXY CỦA CÁC PHI KIM LOẠI

KHÁI QUÁT CHUNG

Các axít có chứa hydro mà chúng có thể được thay thế toàn bộ hoặc một phần bằng kim loại (hoặc bằng các ion có đặc tính tương tự, ví dụ, ion amoni (NH_4^+)) với kết quả là tạo ra muối. Các axit phản ứng với bazơ tạo ra muối, và phản ứng với rượu tạo ra este. Ở trạng thái lỏng hoặc dung dịch, chúng là chất điện giải tạo ra hydro ở cực âm (catôt). Khi một hoặc nhiều phân tử nước bị loại khỏi các axit có chứa oxy, sẽ thu được anhydrit. Hầu hết ôxit của phi kim là anhydrit.

Phân Chương này gồm **các hợp chất oxy vô cơ của** phi kim (anhydrit và loại khác), và cũng bao gồm **axit vô cơ**, **gốc cực dương của nó là một** phi kim.

Mặt khác, phân chương **không bao gồm** anhydrit và axit lần lượt được hình thành, bởi oxit kim loại hoặc hydroxit; những loại này thường được phân loại vào **Phân Chương IV** (ví dụ, oxit kim loại, hydroxit kim loại và peroxit kim loại, như axit hoặc anhydrit của crôm, molypđen, volfram và vaniđi). Tuy nhiên, trong một số trường hợp, chúng được phân loại vào phần khác, ví dụ, **nhóm 28.43** (các hợp chất của kim loại quý**), nhóm 28.44** hoặc **28.45** (các hợp chất của các nguyên tố phóng xạ và các đồng vị phóng xạ) hoặc **nhóm 28.46** (các hợp chất của kim loại đất hiếm, của scandi hoặc ytri).

Các hợp chất oxy của hydro cũng **bị loại trừ** và được phân loại vào **nhóm 22.01** (nước), **nhóm 28.45** (nước nặng), **nhóm 28.47** (hydro peroxit) hoặc **nhóm 28.53 (nước cất và nước dẫn điện, nhiệt và nước tinh khiết tương tự, bao gồm cả nước được xử lý bằng trao đổi ion).**

28.06 – Hydro clorua (axit hydrocloric); axit clorosulphuric.

2806.10 - Hydro clorua (axit hydrocloric)

2806.20 - Axit clorosulphuric

(A) HYDRO CLORUA (AXIT CLOHYDRIC)

Hydro clorua (HCl) là một loại khí bốc khói không màu có mùi nghẹt thở, thu được bằng cách cho hydro (hoặc nước và than cốc) tác dụng với clo, hoặc cho phản ứng của axit sulphuric với natri clorua.

Nó dễ dàng hoá lỏng dưới áp suất và hòa tan tốt trong nước. Nó được nén thành dạng lỏng trong các bình thép chịu áp. Nó cũng tồn tại ở cả dạng dung dịch nước đậm đặc (nồng độ thường từ 28 đến 38%) (axit hydrocloric, axit muriatic, rượu của muối), đựng trong bình thủy tinh, bình sành sứ, hoặc trong các bồn xe tải hoặc bồn toa xe được bọc lót cao su. Dung dịch có mùi chua, màu hơi vàng nếu như không tinh khiết (sắt II chlorua, asen, sulphua diroxit, axit sulphuric), và là dạng không màu nếu là tinh khiết. Dung dịch đậm đặc bốc khói trắng ngoài không khí ẩm.

Axit clohydric có rất nhiều ứng dụng, như là tẩy sắt, kẽm hoặc các kim loại khác, chiết gelatin từ xương, tinh chế muội động vật, điều chế các muối kim loại clorua,.... Hydro clorua (HCl) dạng khí thường được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, sản xuất cloropren, vinyl clorua, băng phiến nhân tạo, cao su hydroclorua).

(B) AXIT CLOROSULPHURIC (CHLOROSULPHONIC ACID)

Axit clorosulphuric, dạng thương phẩm được coi là axit closulphonic ("sulphuric clorohydrin ") và có công thức hóa học là $ClSO_2OH$, được tạo ra do kết hợp khô giữa hydro clorua (HCl) với lưu huỳnh trioxit (SO_3) hoặc oleum.

ic tính của nó là có tính ăn mòn rất mạnh, dạng lỏng không màu hoặc màu hơi nâu với mùi gắt, nó bốc khói trong môi trường ẩm và bị phân hủy khi tiếp xúc với nước hoặc do tác động nhiệt.

Nó được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (sản xuất saccarin, thioindigo, indigosol,...).

nóm này không bao gồm axit hypochlorous, axit cloric hoặc axit percloric (nhóm 28.11). Nhóm này cũng không gồm lưu huỳnh diclorua dioxit (sulphuryl chloride) (nhóm 28.12), mà đôi khi nó được hiểu nhầm là "clorosulphuric axit".

28.07- Axit sulphuric; axit sulphuric bốc khói (oleum).

(A) AXIT SULPHURIC

Axit sulphuric (H_2SO_4), được điều chế chủ yếu bằng cách cho oxy và dioxit lưu huỳnh đi qua xúc tác (platin, oxit sắt III, vanadi pentoxit,v.v.). Nó được loại bỏ các tạp chất (hợp chất chứa nitơ, các sản phẩm chứa asenic hoặc selenfero, chì sunphat) bằng cách xử lý với hydro sulphua hoặc amoni sulphua.

Axit sulphuric có tính ăn mòn rất mạnh. Nó là dung dịch đậm đặc, nhờn, không màu (nếu tinh khiết) hoặc màu vàng hoặc nâu (trong trường hợp khác). Nó phản ứng rất mạnh với nước và đốt cháy da và phá hủy hầu hết các chất hữu cơ *bằng cách cacbon hoá chúng*.

Axit sulphuric thương phẩm có nồng độ giữa 77% và 100% H_2SO_4. Nó được đựng trong các bình thuỷ tinh, các thùng bằng thép, các xe xi téc, xi téc trên tàu hoả hoặc xi téc trên các tàu thuỷ.

ại axit này được sử dụng trong rất nhiều ngành công nghiệp: nó được sử dụng trong sản xuất phân bón, thuốc nổ và các chất màu vô cơ và,*không kể những cái khác,* trong công nghệ hoá dầu và công nghiệp sản xuất thép.

(B) OLEUM

Oleum (axít sulphuric bốc khói) là loại axit sulphuric được nạp với lượng dư (tới 80%) SO_3 (lưu huỳnh trioxit). Oleum có thể ở dạng lỏng hoặc dạng rắn, mầu nâu đậm; chúng phản ứng mạnh mẽ với nước, đốt cháy da và quần áo, tỏa ra khói nguy hiểm (đặc biệt là SO_3 tự do). Chúng được đựng trong bình thuỷ tinh, bình sành sứ hoặc thùng sắt kín.

Oleum phần lớn được dùng trong các phản ứng sulphua hoá trong hoá chất hữu cơ (điều chế naphthalensulphuric axit, hydroxyanthraquinone, thioindigo, dẫn xuất alizarin,...).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Clorosulphuric axit ("sulphuric clorohydrin") và sulphonitric axit (**nhóm 28.06** và **28.08** tương ứng).

(b) Lưu huỳnh trioxit, hydro sulphua, peroxosulphuric (pesulphuric) axit, sulphamic axit và các axit khoáng của dãy thionic (các axit polythionic (**nhóm 28.11**).

(c) Thionyl hoặc sulphuryl clorua (**nhóm 28.12**).

28.08- Axit nitric; axit sulphonitric.

(A) AXIT NITRIC

Axit nitric (HNO_3) được điều chế chủ yếu bằng phương pháp oxy hoá amoniac với sự tham gia của một chất xúc tác (platin, sắt, crom, bismut hoặc mangan oxit,...). Hoặc bằng cách cho tác dụng trực tiếp giữa nitơ và oxy trong các lò nung hồ quang điện và kết quả là nitric oxit bị oxy hóa. Nó cũng có thể được điều chế bằng cách cho axit sulphuric (đơn lẻ hoặc kết hợp với natri disulphat) tác dụng với muối natri nitrat tự nhiên; các tạp chất (axit sulphuric hoặc axit hydrocloric, khí nitơ) được loại ra bằng phương pháp chưng cất và bằng không khí nóng.

Axit nitric (HNO_3) là chất lỏng, độc, không màu hoặc màu hơi vàng. Ở dạng đậm đặc (axit nitric bốc khói), nó thoát ra các đám khói màu vàng. Nó gây hỏng da và phá huỷ các chất hữu cơ; nó là tác nhân oxy hoá mạnh. Nó được chứa trong bình thuỷ tinh hoặc đồ dùng sành sứ hoặc các đồ chứa bằng nhôm.

Nó được sử dụng trong sản xuất muối nitrat (của bạc, thuỷ ngân, chì, đồng,...), sản xuất thuốc nhuộm hữu cơ, chất nổ (nitroglycerol, bông keo, trinitrotoluen, axit picric, thuỷ ngân fluminat,...); tẩy gỉ kim loại (đặc biệt là tẩy gỉ cho đúc sắt); chế bản đồng; tinh chế vàng hoặc bạc.

(B) AXIT SULPHONITRIC

Axit sulphonitric là hỗn hợp có thành phần tỷ lệ xác định (ví dụ, các phần cân bằng) của axit nitric và axit sulphuric đậm đặc. Chúng là chất lỏng sánh có tính ăn mòn rất mạnh, thường được đựng trong thùng sắt thép kín.

Chúng được sử dụng, đặc biệt, để nitơ hoá các hợp chất hữu cơ trong công nghiệp thuốc nhuộm tổng hợp, và trong sản xuất thuốc nổ và nitrocellulose.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Axit aminosulphonic (axit sulphamic) (**nhóm 28.11**) (không nhầm lẫn với các axit sulphonitric ở trên).

(b) Hydro azid, các axit của nitơ và các dạng oxit nitơ khác nhau (**nhóm 28.11**).

28.09 – Diphospho pentaoxit; axit phosphoric; axit polyphosphoric, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học.

2809.10 - Diphospho pentaoxit

2809.20 - Axit phosphoric và axit polyphosphoric:

Nhóm này bao gồm diphosphorous pentaoxide, axit phosphoric (axit orthophosphoric hoặc axit phosphoric thông thường), axit pyrophosphoric (diphosphoric), axit metaphosphoric và các axit polyphosphoric khác.

(A) DIPHOSPHOROUS PENTAOXIDE

Diphosphorous pentaoxit (phosphorous (V) oxit, phosphorous pentaoxit, phosphoric anhydric) (P_2O_5) được điều chế bằng cách đốt cháy phospho, trong không khí khô, photpho được tách từ dạng phosphat tự nhiên. Nó là dạng bột trắng có tính ăn mòn rất mạnh, hút nước mạnh, và được vận chuyển bằng cách đóng trong bao gói kín, tránh không khí. Nó được sử dụng để làm khô khí, và trong tổng hợp hữu cơ.

Diphosphorous pentaoxittồn tại ở dạng kết tinh, vô định hình hoặc dạng trong suốt. Ba loại này trộn với nhau cho dạng " tuyết phosphoric", cũng được phân loại ở đây.

(B) AXIT PHOSPHORIC

Axit phosphoric (axit orthophosphoric hoặc axit phosphoric thông dụng) (H_3PO_4) được điều chế bằng cách cho tác dụng giữa axit sulphuric với tricanxi photphat tự nhiên. Dạng axit thương phẩm được điều chế theo cách này thường chứa các tạp chất diphosphorous pentaoxit, canxi dihydrogenorthophosphate, lưu huỳnh trioxit, axit sulphuric, axit fluorosilicic,.... Axit phosphoric tinh khiết được điều chế bằng cách hydrat hóa có kiểm soát diphosphorous pentaoxit.

Axit photphoric có thể tồn tại dạng tinh thể lăng trụ dễ chảy, song vì khó khăn khi bảo quản ở trạng thái rắn, nó thường được đóng gói ở dạng dung dịch nước (ví dụ, với nồng độ 65%, 90%). Dạng dung dịch đậm đặc, siêu bão hòa ở nhiệt độ phòng, đôi khi được hiểu như "syrô axit photphoric").

Axit phosphoric được sử dụng để điều chế supephotphat đậm đặc (gấp 3 lần); nó cũng được ứng dụng trong công nghiệp dệt và cũng như làm tác nhân làm sạch gỉ.

Axit photphoric khi cô đặc ở nhiệt độ cao sẽ cho một vài dạng polyme axit: axit pyrophosphoric (diphotphoric), metaphosphoric axit và các polyphosphoric axit khác.

(C) CÁC AXIT POLYPHOSPHORIC

(I) **Các axit được đặc trưng bởi sự thay đổi các nguyên tử P-O-P sẽ được phân loại ở đây**

Thông thường chúng có thể được tạo ra do ngưng tụ hai hay nhiều phân tử của axit orthophosphoric với sự loại đi nước. Theo cách này, có thể phát sinh một loạt các axit mạch thẳng có công thức chung là: $H_{n+2}P_nO_{3n+1}$, ở đây n phải lớn hơn hoặc bằng 2, và một loạt vòng có công thức chung là $(HPO_3)_n$, ở đây n lớn hơn hoặc bằng 3.

(1) Axit pyrophosphoric (axit diphosphoric $H_4P_2O_7$) được tạo ra bằng cách gia nhiệt có kiểm soát axit orthophosphoric. Nó không bền vững trong môi trường không khí ẩm và dễ dàng chuyển thành dạng orthoaxit.

(2) Axit metaphotphoric. Đây là những axit mạch vòng minh họa bằng axit **cyclo**-triphosphoric $(HPO_3)_3$ và axit **cyclo**-tetraphosphoric $(HPO_3)_4$, nó tồn tại như thành phần thứ yếu của hỗn hợp axit polyphosphoric có nồng độ lớn hơn 86% P_2O_5. Axit polyphosphoric băng (axit metaphstphoric thương phẩm) là hỗn hợp không xác định về mặt hóa học của axit polyphosphoric (chủ yếu mạch thẳng), trong đó cũng có thể chứa muối natri của chúng. Những hỗn hợp như vậy, cũng được phân loại ở đây, tồn tại dạng khối trong suốt, bay hơi khi nung đỏ và là dạng không kết tinh.

Chúng có tính hút nước rất cao và được sử dụng làm khô khí.

(3) Các axit polyphosphoric theo kiểu liên kết P - O – P khác. Đây là dạng hỗn hợp thông thường, được biết với tên gọi là axit "polyphosphoric" hoặc axit "superphosphoric", nó có chứa những loại cao hơn trong dãy như là loại axit triphosphoric ($H_5P_3O_{10}$) và axit tetraphosphoric ($H_6P_4O_{13}$). Những hỗn hợp này cũng được phân loại ở đây.

(II) **Các axit polyphotphoric khác.**

Phần này bao gồm, axit hypophosphoric (axit diphotphric (IV) ($H_4P_2O_6$). Hợp chất này ở dạng kết tinh ngậm hai phân tử nước mà phải được giữ ở nơi khô. Nó bền vững hơn trong các dung dịch loãng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các axit phosphorơ và anhydrit khác (axit phosphonic và anhydrit của nó, axit phosphinic) (**nhóm 28.11**).

(b) Hydro photphua (**nhóm 28.53**).

28.10 – Oxit bo; axit boric.

(A) CÁC OXIT CỦA BO

Diboron trioxide (Boron sesquioxide) (B_2O_3) tồn tại ở các dạng hình khối trong suốt, tinh thể hoặc vảy màu trắng.

Nó đã được sử dụng để chế tạo các loại đá quý tổng hợp hoặc đá bán quý tổng hợp (corundum, saphia,...) bằng cách cho tác dụng với các muối kim loại florua bay hơi.

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại oxit khác của Bo.

(B) AXIT BORIC

Axit boric (axit orthoboric) (H_3BO_3) thu được hoặc bằng cách phân hủy axit của muối borat tự nhiên, hoặc bằng phương pháp xử lý hoá lý axit boric thô.

Nó tồn tại ở dạng bột hoặc dạng vảy nhỏ, dạng phiến nhỏ mica hoặc dạng khối thủy tinh, màu xám tro hoặc xanh nhạt với cạnh trong suốt (axit kết tinh). Nó không mùi, nhờn khi sờ tay vào.

Công dụng của nó gồm: làm chất sát trùng (nước boric); sản xuất thủy tinh borosilicat (hệ số giãn nở thấp), hợp chất trong suốt, màu xanh Guinet (hydrat crom oxit), borat nhân tạo (borac), hydroxy - và amino- anthraquinone; làm bấc nến, làm quần áo chịu lửa.

Axit boric thô tự nhiên thô phân loại trong **nhóm 25.28** khi chứa hàm lượng H_3BO_3 không quá 85% tính theo trọng lượng khô; khi hàm lượng axit boric (H_3BO_3) trên 85%, thì được phân loại trong nhóm này. Axit metaboric $(HBO_2)_n$ cũng được phân loại ở đây.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Axit tetrafluoroboric (axit fluoroboric) (**nhóm 28.11**).

(b) Axit glyceroboric (**nhóm 29.20**).

28.11 – Axit vô cơ khác và các hợp chất vô cơ chứa oxy khác của các phi kim loại.

- Axit vô cơ khác**:**

2811.11 - - Hydro florua (axit Hydrofloric)

2811.12 - - Hydro xyanua (axit hydrocyanic)

2811.19 - - Loại khác

- Hợp chất vô cơ chứa oxy khác của phi kim loại:

2811.21 - - Carbon dioxit

2811.22 - - Silic dioxit

2811.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các axít khoáng và các anhydrit và các oxit khác của các phi kim. Các chất quan trọng nhất được liệt kê dưới đây căn cứ theo thành phần phi kim loại của chúng (*):

* *Theo thứ tự như sau: flo, clo, brom, iot, lưu huỳnh, selen, telu, nitơ, photpho, asen, cacbon, silic.*

(A) HỢP CHẤT CỦA FLO

(1) **Hydro florua** (HF). Được điều chế bằng cách cho tác dụng giữa axit sunphuric với canxi florua tự nhiên (flourite) hoặc với cryolite. Nó được tinh chế bằng cách xử lý với kali carbonat hoặc bằng cách chưng cất (đôi khi có lượng nhỏ của silicat và axít flosilicic được coi là tạp chất). Ở trạng thái khan HF là chất lỏng hút ẩm rất mạnh,(điểm sôi ở 18/20 °C); nó bay hơi ở môi trường không khí ẩm. Ở trạng thái khan và ở dạng dung dịch đậm đặc (axít hydrofloric) nó gây bỏng nặng cho da và carbon hóa các hợp chất hữu cơ. Nó được đóng trong các bình kim loại được tráng bằng chì, nhựa két hoặc sáp ong, hoặc trong các thùng bằng cao su hoặc nhựa; axít rất tinh khiết thì được đựng trong bình bạc.

Công dụng của nó là khắc, vẽ trên thủy tinh, sản xuất giấy lọc không tro, điều chế Tantan, florua, để làm sạch và tẩy rửa các khuôn đúc, trong tổng hợp hữu cơ, hoặc như việc điều khiển quá trình lên men.

(2) **Fluoroacids**. Bao gồm:

(a) **Axit tetrafluoroboric** (axit fluoroboric) (HBF_4).

(b) **Axithexafluorosilicic** (axit fluorosilicic (H_2SiF_6), ví dụ, ở dạng dung dịch nước thu được như sản phẩm phụ trong quá trình sản xuất supephosphat, hoặc từ silicon florua. Nó được sử dụng tinh chế thiếc và chì bằng cách điện phân, để điều chế flosilicat,...

(B) CÁC HỢP CHẤT CỦA CLO

Quan trọng nhất của các hợp chất này là các tác nhân oxy hóa và clo hóa mạnh, nó được sử dụng trong công nghệ tẩy trắng và trong tổng hợp hữu cơ. Theo quy luật, chúng không bền vững. Chúng bao gồm:

(1) **Axit Hypocloric** (HClO). Đây là sản phẩm nguy hiểm khi hít phải, nổ tung khi tiếp xúc với các chất hữu cơ. Dạng khí được hòa trong dung dịch nước, có màu vàng hoặc thỉnh thoảng hơi đỏ.

(2) **Axit cloric** ($HClO_3$). Axit này chỉ tồn tại ở dạng dung dịch nước không màu hoặc hơi vàng.

(3) **Axit percloric** ($HClO_4$). Sản phẩm này, *ít hay nhiều* có nồng độ đậm đặc cao, tạo ra vô số hydrat khác nhau. Nó gây tổn thương da. Được sử dụng trong phân tích.

(C) CÁC HỢP CHẤT CỦA BROM

(1) **Hydro bromua** (HBr). Là dạng khí không màu, mùi mạnh, cay. Nó có thể được giữ ở dạng khí nén, hoặc hòa tan trong dung dịch nước (axit hydrobromic) nó bị phân hủy chậm ngoài không khí (đặc biệt dưới tác động của ánh sáng). Axit hydrobromic được dùng để chế các bromua và trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Axit bromic** (HBrO3). Chỉ tồn tại trong các dung dịch nước; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(D) HỢP CHẤT CỦA IỐT

(1) **Hydro iodua** (HI). Là dạng khí không màu, gây nghẹt thở, dễ bị phân hủy. Nó là chất gây ăn mòn, dạng dung dịch nước (axit hydriodic) khi ở trạng thái đậm đặc nó bốc khói mạnh. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ như một tác nhân khử hoặc như một môi trường để cố định iốt.

(2) **Axit Iodic** (HIO_3) và **anhydrit của nó** (I_2O_5), là dạng tinh thể hình lăng trụ hoặc dạng dung dịch nước. Được sử dụng trong y học hoặc như tác nhân hấp thụ trong mặt nạ phòng khí độc.

(3) **Axit Periodic** (HIO_4. $2H_2O$). Có thuộc tính tương tự như axit iodic.

(E) HỢP CHẤT CỦA LƯU HUỲNH

(1) **Hydro sulphua** (H_2S). Là dạng khí không màu, rất độc với mùi của trứng thối. Được nén trong các bình thép hoặc dưới dạng dung dịch nước (axit sulphuahydric). Nó được sử dụng trong phân tích, tinh chế axit sulphuric (H_2SO_4) hoặc axit clohydric (HCl), cho điều chế lưu huỳnh dioxit hoặc lưu huỳnh tái sinh v.v.

(2) **Axit peroxosunphuric** (persunphuric axit), tồn tại dưới dạng kết tinh:

(a) Axit peroxosunphuric ($H_2S_2O_8$) và anhydrit của nó (S_2O_7).

(b) Axit peroxomonosunphuric (axit của Caro) (H_2SO_5), nó hút ẩm rất mạnh; là một tác nhân oxy hóa mạnh.

(3) **Axit thionic**. Chỉ tồn tại dưới dạng dung dịch nước: axit dithionic ($H_2S_2O_6$); axit trithionic ($H_2S_3O_6$); axit tetrathionic ($H_2S_4O_6$); axit pentathionic ($H_2S_5O_6$).

(4) **Axit aminosulphonic** (axit sulphamic) ($SO_2(OH)NH_2$). Được điều chế bằng cách cho hòa tan urê trong axit sulphuric (H_2SO_4), sunphua trioxit SO_3 hoặc oleum; là dạng kết tinh, hòa tan ít trong nước nhưng hòa tan nhanh trong rượu. Được sử dụng để sản xuất quần áo chống cháy, trong thuộc da và mạ điện và trong tổng hợp hữu cơ.

(5) **Lưu huỳnh dioxit** (SO_2). Được điều chế bằng cách nung lưu huỳnh, sulphua tự nhiên (đặc biệt là pyrit sắt), hoặc bằng cách nung canxi sunphat tự nhiên (ví dụ, anhydrit) với đất sét và than cốc. Đó là dạng khí không màu, gây ngạt thở.

Lưu huỳnh dioxit tồn tại ở dạng lỏng khi nén trong bình thép, hoặcở dạng dung dịch nước; trong thương mại nó thường bị gọi sai là "axit sulphurous".

Là tác nhân khử và tẩy trắng mạnh, SO_2 có nhiều công dụng, ví dụ, trong tẩy trắng hàng dệt từ động vật, rơm dạ, lông vũ hoặc getalin, trong quá trình sulphit trong tinh chế đường, bảo quản rau hoặc trái cây, sản xuất axit sulphurơ cho xử lý bột gỗ, sản xuất axit sulphuric, hoặc như một chất tẩy trùng (giữ cho rượu vang không biến sắc). Dạng SO_2 lỏng, làm giảm nhiệt độ khi bốc hơi, được sử dụng trong nhà máy sản xuất thiết bị lạnh.

(6) **Lưu huỳnh trioxit** (anhydrit sulphuric SO_3). Dạng tinh thể hình kim, rắn, màu trắng, hơi giống như amiang về diện mạo. Bốc khói ngoài không khí ẩm; hút nước và tạo phản ứng mạnh nước. Nó được đóng gói trong các dụng cụ kín bằng sắt – thép hoặc trong các bình sành sứ hoặc thuỷ tinh, là các dụng cụ phù hợp để chứa chất hấp thụ vô cơ. Nó được sử dụng để sản xuất oleum (nhóm 28.07) và phèn (nhóm 28.33).

(7) **Disulphua trioxit**(S_2O_3). Là dạng tinh thể xanh, chảy rữa, bị phân hủy bởi nước và hòa tan trong rượu; được sử dụng như tác nhân khử trong sản xuất thuốc nhuộm tổng hợp.

(F) CÁC HỢP CHẤT CỦA SELEN

(1) **Hydro selenit** (H_2Se). Là dạng khí gây buồn nôn, nguy hiểm khi hít phải vì nó làm liệt thần kinh khứu giác. Chúng không bền trong dung dịch nước.

(2) **Axit selenious** (H_2SeO_3) **và anhydrit của nó** (SeO_2). Là dạng tinh thể lục giác màu trắng, chảy rữa, rất dễ hòa tan trong nước; được sử dụng trong công nghệ tráng phủ men.

(3) **Axit selenic** (H_2SeO_4). Là dạng tinh thể màu trắng, khan hoặc hydrat (ngậm nước).

(G) CÁC HỢP CHẤT CỦA TELUA

Đó là hydro telua (H_2Te) (trong dung dịch nước), axit tellurous (H_2TeO_3) và anhydrit của nó (TeO_2) (dạng rắn màu trắng), và axit teluric (H_2TeO_4) (dạng tinh thể không màu) và anhydrit của nó (TeO_3) (dạng rắn màu da cam).

(H) CÁC HỢP CHẤT CỦA NITƠ

(1) **Hydro azit** (hydrazoic axit) (HN_3). Là chất lỏng, độc, không màu với mùi ngạt thở; rất dễ hòa tan trong nước; không bền vững, với đặc tính gây nổ. Các muối của nó (azit) được phân loại trong **nhóm 28.50**, và không ở Phân Chương V.

(2) **Dinitơ oxit** (nitrous oxit) (N_2O). Là dạng khí có vị ngọt, hòa tan trong nước và tồn tại ở dạng lỏng. Được sử dụng ở dạng khí để gây tê, gây mê, và được sử dụng ở dạng lỏng hoặc dạng rắn như tác nhân làm lạnh.

(3) **Nitơ dioxit** (nitroxyl, khí nitrơ, "nitơ peoxit") (NO_2). Là dạng lỏng không màu ở nhiệt độ 0ºC, ở nhiệt độ cao hơn có màu nâu da cam; điểm sôi ở khoảng 22ºC (khi đó bốc khói màu đỏ). Đây là dạng oxit nitơ bền vững nhất. Là tác nhân oxy hóa rất mạnh.

(IJ) CÁC HỢP CHẤT CỦA PHOTPHO

(1) **Axit photphinic** (hypophosphorous axit) (H_3PO_2). Là dạng tinh thể phiến mỏng, điểm nóng chảy ở khoảng 25ºC, bị oxy hóa khi để ngoài không khí; là tác nhân khử mạnh.

(2) **Axit phosphonic** (phosphorous axit) (H_3PO_3). Là dạng tinh thể chảy rữa, điểm nóng chảy ở khoảng 71ºC, hòa tan trong nước. **Anhhydrit của nó**(P_2O_3 or P_4O_6)cũng là dạng tinh thể, điểm chảy ở 24ºC, khi để ngoài ánh sáng lúc đầu chuyển vàng sau đó chuyển sang đỏ, bị phân hủy từ từ.

(K) HỢP CHẤT CỦA ASEN

(1) **Diasen trioxit** (asenic sesquioxide, arsenious oxit, asen trắng) (As_2O_3). Bị hiểu sai là "axit arsenious". Được điều chế bằng cách nung quặng asenfero của niken và bạc hoặc quặng pyrit asenic. Đôi khi nó có thể chứa tạp chất (arsenic sulphua, lưu huỳnh, antimon oxit,...).

Asen (III) oxit thương mại thông thường ở dạng bột kết tinh trắng, không mùi và có độc tính cao (asen hoa). Anhydrit thuỷ tinh là dạng khối trong suốt, vô định hình; anhydrit porcelanic là dạng mờ đục, tám mặt đan vào nhau.

Công dụng của nó bao gồm để bảo quản da thuộc hoặc tiêu bản vườn thú (đôi khi nó được sử dụng để trộn với xà phòng); làm thuốc diệt chuột; để sản xuất giấy bẫy ruồi; sản xuất men sứ hoặc tạo màu xanh vô cơ như màu xanh Sheele (đồng arsenite) hoặc màu xanh Schweinfurt (đồng axeton asen); với liều lượng nhỏ, được sử dụng như thuốc chữa bệnh (điều trị bệnh ngoài da, hen xuyễn hoặc sốt rét).

(2) **Diasenic pentaoxit**(As_2O_5). Điều chế bằng cách oxy hóa asen trioxit hoặc bằng cách khử nước của axit asenic; là dạng bột màu trắng, có độc tính cao, hòa tan chậm trong nước, tạo ra axit asenic. Nó được sử để điều chế axit asenic, như một tác nhân oxy hóa,....

(3) **Axit asenic**. Cái tên "axit asenic" được đặt cho axit ortho- asenic ($H_3AsO_4.½H_2O$) và các dạng hydrat khác của asen pentaoxit (pyro- hoặc meta- asenic axit,...). Chúng kết tinh ở dạng tinh thể hình kim không màu và là chất độc gây chết người.

Axit asenic được sử dụng để sản xuất thuốc nhuộm tổng hợp (fuchsin,...), asenat và các dẫn xuất hữu cơ của Arsenic cũng được sử dụng làm thuốc chữa bệnh hoặc diệt côn trùng.

Nhóm này **loại trừ** arsenic hydrides (ví dụ, AsH_3) (**nhóm 28.50**).

(L) CÁC HỢP CHẤT CỦA CACBON

(1) **Carbon monoxit** (CO). Là dạng khí không vị và không màu, độc; thường được bảo quản ở dạng khí nén. Nhờ tính khử của nó nên được sử dụng trong luyện kim.

(2) **Carbon dioxit** (CO_2). Bị gọi một cách không chính xác là " axit carbonic". Được điều chế bằng cách đốt cháy carbon, hoặc nung đá vôi hoặc xử lý chúng với axit.

CO_2 là khí không màu, nặng hơn không khí 1,5 lần; làm tắt lửa. Carbon dioxit có thể tồn tại dưới dạng lỏng (nén trong các bình thép), hoặc dạng rắn (nén thành dạng cục giữ trong các bình cách nhiệt, được gọi là "tuyết carbonic" hoặc "băng cacbonic").

Nó được sử dụng trong luyện kim, trong sản xuất đường hoặc trong lĩnh vực sản xuất đồ uống có ga. Carbon dioxit CO_2 dạng lỏng được sử dụng tạo bọt bia, để sản xuất axit salixylic, dập lửa,... Dạng CO_2rắn được dùng như chất làm lạnh (xuống đến – 80^0C).

(3) **Hydro xyanua** (axit cyanhydric, prussic axit) (HCN): Được điều chế bằng cách cho acid sulphuric (H_2SO_4) tác dụng với muối xyanua, hoặc bằng phản ứng bởi hỗn hợp amoniac và hydrocarbon với sự có mặt của chất xúc tác.

Nó là chất lỏng không màu, rất độc với mùi của hạnh nhân đắng. Có thể trộn lẫn với nước và nhẹ hơn nước; khi nó ở dạng không tinh khiết hoặc dung dịch loãng thì không bảo quản được lâu.

HCN được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, sản xuất acrylonitril bằng phản ứng với axetylen) và như là một chất diệt ký sinh trùng.

(4) **Isoxyanic, thioxyanic hoặc axit fulminic.**

(M) CÁC HỢP CHẤT CỦA SILIC

Silic dioxit (silica tinh khiết, anhydrit silic) SiO_2. Được điều chế bằng cách xử lý dung dịch silicat với axit, hoặc bằng cách phân ly silicon halogenua bằng tác dụng của nước và nhiệt.

Nó có thể tồn tại dạng vô định hình (như bột màu trắng "silica trắng", "hoa silica", "silica đã nung"; như các hạt trong suốt - "silica trong suốt"; còn ở dạng keo tựa gelatin thì gọi là "băng Silica", "hydrat silica (silica ngậm nước)"), hoặc dạng tinh thể (dạng tridymite và cristobalite).

Silica trơ với axit; vì vậy silica nóng chảy được sử dụng làm các dụng cụ của phòng thí nghiệm và thiết bị công nghiệp dù chúng bị đốt nóng hoặc hạ lạnh đột ngột cũng không bị vỡ. (xem Chú giải Chi tiết Khái quát chung của Chương 70). Silica dạng bột mịn được sử dụng, ví dụ, như một chất độn cho nhiều loại cao su tự nhiên và cao su tổng hợp và chất đàn hồi khác, như tác nhân làm dày hoặc lưu biến của plastic khác, mực in, sơn, chất phủ và chất kết dính. Silica bốc khói (từ việc đốt tetraclorua silica hoặc triclorosilane trong lò hydro – oxy) cũng được sử dụng trong việc đánh bóng cơ – hóa tấm silic và như tác nhân chảy tự do hoặc chống lắng cho các vật liệu. Gel silica đã hoạt hoá được được sử dụng làm khô khí.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Silica tự nhiên (**Chương 25**, trừ các loại đá quý hoặc đá bán quý– xem Chú giải Chi tiết của **nhóm 71.03** và **71.05**).

(b) Keo thể huyền phù của silica thường được phân loại vào **nhóm 38.24** trừ khi được điều chế riêng cho các mục đích đặc biệt (ví dụ, như chất xử lý hoàn tất vải dệt thuộc **nhóm 38.09**).

(c) Gel silica có tẩm thêm muối coban (được dùng như một chất chỉ thị độ ẩm) (**nhóm 38.24**).

(N) CÁC AXIT PHỨC

Nhóm này cũng bao gồm các axit dạng phức đã xác định về mặt hóa học bao gồm hai hoặc nhiều hơn axit vô cơ á kim (ví dụ, chloro – axit), hoặc một axit á kim và một axit kim loại (ví

dụ, axit tungstosilicic, axit tungstoboric), không được chi tiết hoặc không bao gồm trong các nhóm khác của Chương này.

Do antimon được xem là một kim loại trong Danh mục này, axit antimonic và oxit antimon phân loại vào **nhóm 28.25**.

(*) Theo thứ tự sau: flo, clo, brom, iot, lưu huỳnh, selen, telua, nitơ, phốt pho, asen, cacbon, silic.

PHẦN CHƯƠNG III

HỢP CHẤT HALOGEN VÀ HỢP CHẤT SULFUA CỦA PHI KIM LOẠI

KHÁI QUÁT CHUNG

Phân chương này bao gồm các sản phẩm, mặc dù được biết với tên (clorua, sulphua,..) giống như tên của muối kim loại của hydraxit được phân loại trong Phân Chương V, thực ra là các hợp chất **phi kim** như:

1) Một halogen với một **phi kim** trừ oxy hoặc hydro (**hợp chất halogen**).

(2) Các hợp chất tương tự như trong mục (1) ở trên, kết hợp với oxy (**halogenua oxit**) hoặc

(3) Lưu huỳnh với một **phi kim** trừ oxy hoặc hydro (**hợp chất lưu huỳnh**).

Sulphua oxit của phi kim (lưu huỳnh + oxy + phi kim) **không bao gồm** trong Phân Chương này; chúng được phân loại trong **nhóm 28.53.**

Halogenua, oxit halogenua và sulphua của kim loại (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát chung của phân Chương I) hoặc của ion amoni (NH_4^+) được phân loại trong phân Chương V trừ trường hợp hợp chất của các kim loại quý (**nhóm 28.43**) và các hợp chất của **nhóm 28.44, 28.45, 28.46** hoặc **28.52.**

28.12 - Halogenua và oxit halogenua của phi kim loại.

- Clorua và oxit clorua:

2812.11 - - Carbonyl diclorua (phosgene)
2812.12 - - Phospho oxyclorua
2812.13 - - Phospho triclorua
2812.14 - - Phospho pentaclorua
2812.15 - - Sulfur monoclorua
2812.16 - - Sulfur diclorua
2812.17 - - Thionyl clorua
2812.19 - - Loại khác
2812.90 - Loại khác

(A) CÁC DẠNG CLORUA CỦA PHI KIM LOẠI

Quan trọng nhất của các hợp chất hai thành phần này là:

(1) **Iot clorua.**

(a) **Iốt clorua** (ICl) (I-ốt clorua) là kết quả của việc cho clo tác dụng trực tiếp với iốt. Là dạng lỏng màu nâu đậm ở nhiệt độ trên 27^0C); ở dưới nhiệt độ đó có dạng tinh thể màu đỏ nhạt. Tỷ trọng khoảng 3. Phân hủy bởi nước; nó cũng gây cháy da. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ như một tác nhân iot hoá.

(b) **Iốt triclorua**(ICl_3): Được điều chế giống quy trình sản xuất monoclorua, hoặc điều chế từ axit hydriodic. Là dạng tinh thể hình kim màu vàng hoà tan trong nước. Tỷ trọngkhoảng 3. Được sử dụng với mục đích như monoclorua (monochloride) và cũng được dùng trong y học.

(2) **Sulphur clorua.**

(a) **Sulphur monoclorua** (S_2Cl_2) (có tên khác là "disulphur diclorua", tên thể hiện công thức cấu tạo Cl-S-S-Cl). Được điều chế bằng cách cho clo tác dụng với lưu huỳnh. Đây là lưu huỳnh clorua thương phẩm, là chất lỏng có màu vàng hoặc đỏ nhạt, bốc khói tạo mùi gây ngạt khi đặt ngoài không khí; bị phân huỷ bởi nước. Tỷ trọng khoảng 1,7. Là dung môi cho lưu huỳnh, nó được sử dụng để lưu hoá lạnh cao su hoặc gutta percha

(b) **Sulphur diclorua** (SCl2). Được điều chế từ monoclorua. Là chất lỏng màu nâu hơi đỏ, cũng bị phân huỷ bởi nước; kém bền. Tỷ trọng khoảng 1,6. Công dụng gồm: lưu hoá lạnh cao su, như một tác nhân clo hoá trong sản xuất thuốc nhuộm tổng hợp (đặc biệt là thioindigo).

(3) **Phospho clorua.**

(a) **Phospho triclorua** (PCl_3). Được điều chế bằng cách cho clo tác dụng trực tiếp với phospho. Đó là chất lỏng không màu, tỷ trọng khoảng 1,6; có tính ăn mòn, với mùi kích ứng làm chảy nước mắt. Bốc hoiở môi trường không khí ẩm và bị phân hủy khi tiếp xúc với nước. Chủ yếu được sử dụng làm tác nhân clo hoá trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, sản xuất axit clorua, thuốc nhuộm,...); cũng được sử dụng trong sản xuất đồ sứ để tạo độ bóng.

(b) **Phospho pentaclorua** (PCl_5). Được điều chế từ triclorua ở dạng tinh thể trắng hoặc vàng nhạt. Tỷ trọng khoảng 3,6. Giống như triclorua, nó bốc khói ở môi trường không khí ẩm; bị phân hủy khi tiếp xúc với nước và gây chảy nước mắt. Được sử dụng trong hoá hữu cơ như một tác nhân clo hoá hoặc một chất xúc tác (ví dụ, để sản xuất isatin clorua).

Phosphonium chloride (PH_4Cl) **bị loại trừ (nhóm 28.53).**

(4) **Asen clorua.**

Asen triclorua ($AsCl_3$). Được điều chế bằng cách cho clo tác dụng với asen hoặc cho axit clohydric tác dụng lên asen trioxit. Là chất lỏng không màu có dạng dầu. Bốc hơi trong không khí ẩm; rất độc.

(5) **Silic clorua**.

Silic tetraclorua ($SiCl_4$). Được điều chế bằng cách cho khí clo tác dụng lên hỗn hợp silica (SiO2) và than đá, hoặc lên silic, silic đồng thiếc hoặc fero-silic (sắt silic). Đó là chất lỏng không màu, tỷ trọng khoảng 1,5. Ở môi trường không khí ẩm, nó bốc khói màu trắng (Hydro clorua (HCl)), gây ngạt. Bị phân hủy trong nước tạo silic dioxit dạng gel và giải phóng khói HCl. Được sử dụng cho sản xuất silic oxitvà silic rất tinh khiết, silicon và màn khói.

Các sản phẩm thay thế của hydro silicides như trichlorosilane ($SiHCl_3$) **bị loại trừ (nhóm 28.53).**

Nhóm này **không bao gồm** cacbon tetra clorua (tetracholruamenthane (CCl_4) hexachloroethane (carbon hexachloride) (C_2Cl_6), hexachlorobenzene (ISO) (C_6Cl_6), octachloronaphthalene ($C_{10}Cl_8$) và các dạng cacbon clorua tương tự; đây là các dẫn xuất clo hóa của hydrocarbon (**nhóm 29.03**)

(B) OXIT CLORUA CỦA PHI KIM LOẠI

Là sự liên kết của 3 yếu tố bao gồm:

(1) **Oxit clorua lưu huỳnh**(Sulphur chloride oxides)

(a) **Thionyl clorua**(sulphur diclorua oxit, sulphinyl clorua) ($SOCl_2$). Được điều chế bằng oxy hóa lưu huỳnh diclorua với lưu huỳnh trioxit hoặc suphuryl clorua. Đó là chất lỏng không màu; tỷ trọng khoảng 1,7. Bốc hơi ngạt; phân hủy bởi nước. Được sử dụng trong sản xuất clorua hữu cơ.

(b) **Sulphur dichloride dioxide** (sulphonyl chlorua, sulphuryl chlorua) ("axit dichloro-sulphonic" (SO_2Cl_2). Được điều chế bằng cách cho clo tác dụng với dioxit lưu huỳnh để ngoài ánh sáng mặt trời hoặc với sự có mặt của một chất xúc tác (băng phiến hoặc than hoạt tính). Đó là chất lỏng không màu, tỷ trọng khoảng 1,7. Bốc hơi ngoài không khí; bị phân hủy bởi nước; có tính ăn mòn. Được sử dụng như tác nhân clo hoá và sulphonat hoá trong tổng hợp hữu cơ, ví dụ, trong sản xuất axit cloric.

Nhóm này **không bao gồm** axit chlorosulphuric ("sulphuric chlorohydrin") ($ClSO_2.OH$) (**nhóm 28.06**).

(2) **Selenium dichloride oxide.**

Selen diclorua oxit, thường được gọi chung là "selenyl clorua" (SeOCl2) tương tự như thionyl clorua. Được sản xuất bằng cách cho selen tetraclorua tác dụng với selen dioxit. Trên10^0C nó là chất lỏng màu vàng, bốc hơi ngoài không khí; ở nhiệt độ thấp hơn nó ở dạng tinh thể không màu; tỷ trọng khoảng 2,4. Bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ hoặc khử cacbon trong các xi lanh của động cơ đốt trong.

(3) **Nitrosyl chloride** (nitrogen chloride oxide) (NOCl).

Là dạng khí màu vàng cam có mùi khó thở; độc hại; được dùng như một tác nhân oxy hoá.

(4) **Phospho oxit clorua** (phospho triclorua oxit, phosphoryl clorua) ($POCl_3$).

Được điều chế từ phospho triclorua được xử lý với kali clorat, từ phospho pentaclorua được xử lý với axit boric, hoặc bằng cách cho cacbonyl clorua tác dụng với tricanxi photphat. Đó là chất lỏng không màu, tỷ trọng khoảng 1,7. Nó có mùi kích ứng, bốc hơi ngoài môi trường không khí ẩm và bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng làm tác nhân clo hóa trong tổng hợp hữu cơ và cũng như trong sản xuất anhydrit axetic hoặc axit chlorosulphonic.

(5) **Carbonyl diclorua**(phosgene, carbon clorua oxit, carbonyl clorua ($COCl_2$).

Được sản xuất bằng cách cho clo tác dụng với cacbon monoxit (CO) với sự có mặt của muội động vật hoặc than củi, hoặc bằng phản ứng giữa oleum với cacbon tetraclorua. Là sản phẩm không màu, là chất lỏng ở nhiệt độ từ8^0C trở xuống và chuyển thành dạng khí ở nhiệt độ cao hơn; nó thường được đựng trong các bình thép kín ở dạng lỏng dưới dạng khí nén . Khi hòa tan trong toluen hoặc benzen, nó được phân loại vào **nhóm 38.24**.

Là sản phẩm rất độc và gây chảy nước mắt. Nó là tác nhân clo hóa, được sử dụng rộng rãi trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, trong sản xuất axit clorua, dẫn xuất amino, Michler's ketone và sản phẩm trung gian trong công nghiệp sản xuất thuốc nhuộm hữu cơ).

(C) HALOGENUA KHÁC VÀ OXIT HALOGENUA KHÁC CỦA PHI KIM LOẠI

Nhóm này bao gồm toàn bộ các halogenua khác của phi kim loại (florua, bromua và iodua).

(1) **Florua.**

(a) **Iôt pentaflorua** (IF_5). Là dạng chất lỏng, bốc khói.

(b) **Phospho florua và silic florua.**

(c) **Bo triflorua** (BF_3). Được điều chế bằng cách nung nóng canxi florua tự nhiên và oxit boric dạng bột với sự có mặt của axit sulphuric. Đó là dạng khí không màu. Bốc khói ngoài không khí ẩm, carbon hóa các sản phẩm hữu cơ. Hút nước mạnh hình thành dạng axit floroboric. Được sử dụng như tác nhân khử nước và như là một chất xúc tác trong tổng hợp hữu cơ. Nó tạo phức với các hợp chất hữu cơ (ví dụ, dietyl ete, axit axetic hoặc phenol); các hợp chất này, cũng được sử dụng làm chất xúc tác, và được phân loại vào **nhóm 29.42**.

(2) **Bromua**.

(a) **Iot bromua** (monobromua) (IBr). Được tạo ra bằng cách kết hợp các nguyên tố có trong thành phần. Đó là khối kết tinh đỏ thẫm, giống như iot. Hòa tan trong nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Phospho bromua**.

Photpho tribromua(PBr_3). Được điều chếbằng cách cho phản ứng giữa brom và photpho hòa tan trong carbon disulphua. Đó là chất lỏng không màu. Bốc khói ngoài không khí ẩm; bị phân hủy bởi nước. Tỷ trọng khoảng 2,8. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

Nhóm này **không bao gồm** phospho bromua (PH4Br) (**nhóm 28.53**) và carbon bromua (**nhóm 29.03**).

(3) **Iodua.**

(a) **Phospho iodua.**

Photpho di-iodua (P_2I_4). Là kết quả của phản ứng giữa iot và photpho được hòa tan trong carbon disulphua. Đó là tinh thể màu cam, thoát ra khói có màu.

Phospho tri-iodua (PI_3). Được điều chế theo phương pháp tương tự; kết tinh hóa thành dạng viênnén màu đỏ thẫm.

Photpho iodua (PH_4I) được phân loại vào **nhóm 28.53**.

(b) **Asen iodua.**

Asen tri-iodua (AsI_3). Dạng tinh thể màu đỏ; được điều chế từ các nguyên tố có trong thành phần. Độc và bay hơi. Được sử dụng trong y học hoặc cũng làm thuốc thử trong phòng thí nghiệm.

(c) **Hợp chất của iodua với các halogen khác**. Xem phần A (l), C (1) (a), C (2) (a) ở trên.

(4) **Halogenua oxit trừ loại oxit clorua.**

(a) **Oxit florua**, ví dụ, phospho triflorua oxit (phosphorylflorua) (POF_3).

(b) **Oxit bromua**, ví dụ, lưu huỳnh dibromua oxit (thionyl bromua) (SOBr2), là chất lỏng màu da cam, và phospho tribromua oxit (phosphoryl bromua) (POBr3) ở dạng tinh thể mỏng (phiến).

(c) **Oxit iodua**.

28.13 - Sulphua của phi kim loại; phospho trisulphua thương phẩm.

2813.10 - Carbon disulphua

2813.90 - Loại khác

Các hợp chất hai thành phần quan trọng nhất của nhóm này là:

(1) **Carbon disulphua** (CS_2).

Là kết quả của phản ứng giữa hơi lưu huỳnh với carbon đốt cháy. Đây là chất lỏng không màu, độc (tỷ trọng khoảng 1,3). Không hòa tan với nước. Ở dạng không tinh khiết có mùi của trứng thối. Rất dễ bay hơi và bắt lửa, gây nguy hiểm khi hít và sờ phải. Nó thường được đựng trong thùng kim loại, thủy tinh hoặc đồ gốm sứ được chèn bằng rơm hoặc liễu gai, và được nút rất chặt.

Nó được sử dụng như một dung môi cho nhiều mục đích, ví dụ, để chiết xuất các loại dầu, mỡ hoặc tinh dầu, để loại mỡ khỏi xương, trong y học, hoặc trong công nghiệp dệt nhân tạo hoặc trong công nghiệp cao su. Nó cũng được sử dụng trong nông nghiệp, được đưa vào đất nhằm tiêu diệt côn trùng, rệp rễ nho,.... Đối với công dụng sau, sản phẩm dẫn xuất kali thiocarbonat cũng đôi khi được sử dụng.(**nhóm 28.42**). (Xem Chú giải Chi tiết nhóm 38.08).

(2) **Silic disulphua**(SiS_2).

Được điều chế bằng cách cho hơi lưu huỳnh phản ứng với silic đã nung nóng ở nhiệt độ cao. Đó là chất rắn màu trắng; kết tinh thành tinh thể hình kim dễ bay hơi. Bị nước phân hủy tạo thành silic dioxit dạng gel.

(3) **Asen sulphua.**

Nhóm này bao gồm các sulphua nhân tạo thu được hoặc từ sulphua tự nhiên, hoặc từ asen hoặc arsenous oxit bằng cách xử lý với lưu huỳnh hoặc hydro sulphua.

(a) **Diasen disulphua** (reanga (hùng hoàng) nhân tạo, hùng hoàng giả, sulphua đỏ) (As_2S_2 hoặc As_4S_4). Là sản phẩm độc, tồn tại ở tinh thể đỏ trong suốt hoặc đỏ da cam. Tỷ trọng khoảng 3,5. Bay hơi mà không cần nấu chảy. Được sử dụng trong sản xuất pháo hoa (trộn với kali nitrat và lưu huỳnh), trong sơn (asen ruby), hoặc trong công đoạn thuộc da để loại lông động vật.

(b) **Diasen trisulphua** (opiment nhân tạo, auripiment giả, sulphua màu vàng) (As_2S_3). Là chất bột màu vàng, độc, tỷ trọng khoảng 2,7; không mùi và không tan trong nước. Công dụng tương tự disulphua, và cũng được sử dụng làm chất màu cho da thuộc hoặc cao su, chất diệt ký sinh trùng hoặc dùng trong y học (bởi vì nó tiêu diệt sự phát triển của bệnh). Với sulphua kiềm, nó tạo thành thioasenit thuộc **nhóm 28.42.**

(c) **Diasen pentasulphua**(As_2S_5). Sản phẩm này không tồn tại trong tự nhiên, là dạngrắnvô định hình màu vàng sáng, không hoà tan trong nước. Được sử dụng như thuốc màu. Với sulphua kiềm, nó cũng chuyển thành dạng thioasenat thuộc **nhóm 28.42**.

Nhóm này **không bao gồm** asen sulphua tự nhiên (disulphua hoặc realgar (hùng hoàng), trisulphua hoặc orpiment) (**nhóm 25.30**).

(4) **Phospho sulphua.**

(a) Tetraphospho trisulphua (P_4S_3). Thu được từ các nguyên tố có trong thành phần. Ở dạng rắn, màu xám hoặc vàng. Tỷ trọng khoảng 2,1. Tồn tại hoặc ở dạng vô định hình hoặc ở dạng tinh thể. Có mùi của tỏi và không độc lắm, tuy nhiên ở dạng bụi nó khá nguy hiểm nếu như hít phải. Nó bị phân huỷ bởi nước sôi, nhưng không bị ảnh hưởng bởi không khí. Nó là dạng phospho sulphua bền vững nhất. Được sử dụng trong sản xuất pentasulphua, và thay thế phospho trong sản xuất diêm an toàn; cũng như trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Diphospho pentasulphua**(P_2S_5 hoặc P_4S_{10}). Tồn tại ở dạng tinh thể màu vàng; tỷ trọng từ 2,03 đến 2,09. Được sử dụng giống như mục đích của tetraphospho trisulphua hoặc làm tác nhân cho tuyển nổi các quặng.

(c) **Phospho trisulphua thương phẩm**. Sản phẩm được hiểu là phospho trisulphua là một hỗn hợp mà công thức của nó gần giống như P_2S_3; nó tồn tại ở dạng khối kết tinh màu xám hơi vàng, bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hợp chất hai thành phần của lưu huỳnh với halogen (ví dụ, lưu huỳnh clorua) (**nhóm 28.12**).

(b) Oxysulphua (ví dụ, của asen, cacbon và silic) và các thiohalogenua của phi kim loại (ví dụ, phospho clorosulphua và thiocarbonyl clorua) (**nhóm 28.53**).

PHẦN CHƯƠNG IV: BAZƠ VÀ OXIT VÔ CƠ, HYDROXIT VÀ PEROXIT KIM LOẠI

KHÁI QUÁT CHUNG

Bazơ là những hợp chất được đặc trưng bởi một gốc hydroxit (OH) và phản ứng với axit tạo thành muối. Ở trạng thái lỏng hoặc dung dịch, chúng là chất điện phân cho một kim loại hoặc một ion tương tự (amoni (NH_4^+)) ở cực âm.

Oxit kim loại là hợp chất của một kim loại với oxy. Nhiều oxit có thể kết hợp với một hoặc nhiều phân tử nước để tạo thành hydroxit.

Đa số các oxit mang tính **bazơ** vì hydroxit của chúng hoạt động như các bazơ. Tuy nhiên, một số loại oxit (oxit anhydrit), chỉ phản ứng với kiềm hoặc các bazơ khác để thành muối, trong khi loại khác phổ biến hơn (oxit lưỡng tính) có thể phản ứng như oxit anhydrit hoặc bazơ. Các loại oxit này phải được coi như **anhydrit** của axit, thực sự hoặc giả thiết, đều phải phù hợp với dạng hydroxit của chúng.

Một số loại oxit (**oxit muối**) có thể được coi là kết quả từ sự hoá hợp của oxit bazơ với một oxit anhydrit.

Phân Chương này bao gồm:

(1) Oxit, hydroxit và peroxit của kim loại, có thể là bazơ, có tính axit, lưỡng tính hoặc muối.

(2) Các bazơ vô cơ khác không có oxy, như amoniac (nhóm 28.14), hoặc hidrazin (nhóm 28.25), và các bazơ không chứa kim loại, như hydroxylamin (nhóm 28.25).

Phân chương này **không bao gồm**:

(a) Oxit và hydroxit của **Chương 25**, đặc biệt là magie (oxit magie), tinh khiết hoặc không tinh khiết, và vôi sống và vôi đã tôi, (oxit và hydroxit canxi dạng thô).

(b) Oxit và hydroxit là quặng (**các nhóm từ 26.01 đến 26.17**),vảy, tro, xỉ, địa xỉ, váng hoặc các loại cặn có chứa kim loại khác (**các nhóm từ 26.18 đến 26.20**).

(c) Oxit, peroxit và hyroxit của các kim loại quý (**nhóm 28.43**), của các nguyên tố phóng xạ (**nhóm 28.44**), của các kim loại đất hiếm, của ytri hoặc scandi hoặc của hỗn hợp của các kim loại đó (**nhóm 28.46**), hoặc của thuỷ ngân (**nhóm 28.52**).

(d) Các hợp chất oxy của hydro thuộc **nhóm 22.01** (nước), **nhóm 28.45** (nước nặng), **nhóm 28.47** (hydro peroxit), hoặc **nhóm 28.53** (nước cất và nước dẫn nhiệt, điện và nước có độ tinh khiết tương tự, kể cả nước đã được xử lý bằng cách trao đổi ion).

(e) Các chất màu với nền tảng là các oxit kim loại (**nhóm 32.06**), các chất màu đã pha chế, các chất chắn ánh sáng đã pha chế và các màu đã pha chế, các chất men kính và men sứ thủy tinh và các sản phẩm tương tự của loại được sử dụng trong công nghiệp gốm, men hoặc thủy tinh (**nhóm 32.07**), và các chế phẩm khác của **Chương 32**, được tạo thành bởi oxit, hydroxit hoặc bazơ được trộn với các sản phẩm khác.

(f) Các chế phẩm chắn ánh sáng để làm cho sợi nhân tạo không bị bóng (**nhóm 38.09**) và các chế phẩm tẩy gỉ bề mặt kim loại (**nhóm 38.10**).

(g) Các loại đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tự nhiên**(các nhóm từ 71.02 đến 71.05).**

28.14 – Amoniac, dạng khan hoặc dạng dung dịch nước.

2814.10 - Dạng khan

2814.20 - Dạng dung dịch nước

Amoniac thu được hoặc từ sản xuất khí ga lỏng amoniac không tinh khiết trong lọc khí than hoặc trong chế biến than cốc (xem Chú giải Chi tiết nhóm 38.25, Phần (A) (3)), hoặc bằng phương pháp tổng hợp từ hydro và nitơ.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Amoniac khan** (NH_3), là dạng khí không màu. Nó nhẹ hơn không khí và dễ hóa lỏng khi nén. Được đựng trong các bình kim loại.

(2) **Amoniac trong dung dịch nước** (NH_4OH), là dạng hydroxit của "nguyên tố" giả thiết amoni (NH_4). Dung dịch này (thường chứa 20, 27 hoặc 34% NH_3) là chất lỏng không màu hoặc màu vàng nhạt được đựng trong các bình kín. Dung dịch cồn của amoniac bị **loại trừ** (**nhóm 38.24**).

Amoniac có rất nhiều ứng dụng, ví dụ, trong sản xuất axit nitric và muối nitrat, muối amoni sulphat, các muối amoni khác và các loại phân bón nitơ, carbonat natri, xyanua, amin (ví dụ, naphthylamine). Nó tạo nhũ cho các chất béo và nhựa, và nó có tác dụng như một chất tẩy sạch các vết bẩn, tạo ra các hợp chất đánh bóng, xử lý latec (nhựa mủ cao su), lau chùi vecni,.... Amoniac lỏng được sử dụng trong thiết bị làm lạnh.

28.15 - Natri hydroxit (xút ăn da); kali hydroxit (potash ăn da); natri peroxit hoặc kali peroxit.

- Natri hydroxit (xút ăn da):

2815.11 - - Dạng rắn

2815.12 - - Dạng dung dịch nước (soda kiềm hoặc soda lỏng)

2815.20 - Kali hyroxit (potash ăn da)

2815.30 - Natri hoặc kali peroxit

(A) NATRI HYDROXIT (XÚT ĂN DA)

Natri hydroxit (xút ăn da) (NaOH) không nên nhầm với soda thương phẩm, là carbonat natri (**nhóm 28.36**).

Natri hydroxyt được điều chế, ví dụ, bằng cách kiềm hóa natri carbonat với nước vôi dạng sữa hoặc bằng phương pháp điện phân NaCl. Nó có thể tồn tại dưới dạng dung dịch nước hay

dạng rắn khan. Khi làm bay hơi NaOH dạng dung dịch nước sẽ tạo nên Natri Hydroxit dạng rắn dưới dạng cục hoặc dạng mảnh. Sản phẩm tinh khiết bảo quản dạng viên hoặc khối trong các bình thủy tinh.

NaOH dạng rắn làm hỏng da và phá hủy màng niêm mạc. Nó bị chảy rữa và hòa tan nhiều trong nước, nó phải được bảo quản trong bình thép gắn kín.

Đây là một bazơ có tác động mạnh được sử dụng rộng rãi trong công nghiệp: tạo ra một số chế phẩm bột gỗ hóa học bằng cách loại bỏ lignin, sản xuất xenlulo tái sinh, làm bóng vải cotton, luyện kim tantan hoặc niobi, sản xuất xà phòng cứng, sản xuất nhiều sản phẩm hóa học, kể cả các hợp chất phenolic (phenol, resorcinol, alizarin,...).

Nhóm này **không bao gồm** cặn dung dịch kiềm (soda dung dịch kiềm) thu được như sản phẩm còn dư từ sản xuất bột gỗ bằng quá trình kiềm hóa hoặc sulphat hóa (**nhóm 38.04)**; từ các dung dịch kiềm này có thể thu được dầu tall của **nhóm 38.03** và NaOH tái sinh.

Nhóm này cũng **không bao gồm** hỗn hợp của NaOH và vôi được gọi là "vôi sôđa" (**nhóm 38.24**).

(B) KALI HYDROXIT (POTASH ĂN DA)

Kali hydroxit (potash ăn da) (KOH) rất giống như NaOH được mô tả ở trên. Nó phải được phân biệt với K_2CO_3 (kali carbonat) (**nhóm 28.36**) hoặc potash thương phẩm (một cái tên được áp dụng lỏng lẻo ở một số nước cho một vài muối kali nào đó, đặc biệt là dạng clorua).

Nó thường được điều chế bằng cách điện phân dung dịch kali clorua tự nhiên (nhóm 31.04), nhưng cũng có thể được điều chế từ kali carbonat bởi dung dịch kiềm với nước vôi (cho "potash vôi").KOH tinh khiết thu được bằng cách xử lý với rượu, hoặc bằng phân ly kép bari hydroxyt và kali sulphat.

KOH có thể tồn tại dạng dung dịch nước (potash kiềm), nồng độ cao hơn hoặc ít hơn (thông thường khoảng 50%), hoặc dạng rắn chứa kali clorua (một số các tạp khác). Nó được bảo quản và đóng gói tương tự và có thuộc tính tương tự như NaOH.

Nó được sử dụng trong sản xuất xà phòng mềm, cho tẩy gỉ các phần bị kim loại hóa hoặc sơn lại, cho tẩy trắng, trong sản xuất kali permanganat ($KMnO_4$),.... Nó cũng được sử dụng trong y học như một chất đốt diệt trùng trong y học (các vết khâu), đối với mục đích này, nó đôi khi được trộn với nước vôi và khi đó được phân loại vào **nhóm 30.03** hoặc **30.04.**

(C) NATRI PEROXIT

Natri peroxit (dinatri dioxit) (Na_2O_2), được điều chế bằng cách đốt cháy natri, một chất bột trắng hoặc hơi vàng rất dễ chảy rữa, tỷ trọng khoảng 2,8. Nó bị phân hủy bởi nước, tỏa nhiệt và chuyển thành hydro peroxit. Nó cũng được đựng ở dạng các bánh trong bình kim loại được hàn kín.

Nó được sử dụng trong sản xuất xà phòng, để tẩy trắng vải, như một tác nhân oxy hóa trong tổng hợp hữu cơ, hoặc làm sạch không khí tù hãm (ví dụ, ở dưới tàu ngầm). Khi trộn lẫn với các chất xúc tác (một chút của muối đồng hoặc niken, ...) để nhanh chóng tạo ra hydro peroxit, nó thuộc chế phẩm **nhóm 38.24**.

(D) KALI PEROXIT

Kali peroxit (dikali dioxit) (K_2O_2) rất giống natri peroxit cả về tính chất, ứng dụng và quy trình sản xuất.

28.16 - Magie hydroxit và magie peroxit; oxit, hydroxit và peroxit, của stronti hoặc bari.

2816.10 - Magie hydroxit và magie peroxit

2816.40 - Oxit, hydroxit và peroxit, của stronti hoặc bari

(A) MAGIE HYDROXIT VÀ MAGIE PEROXIT

(1) **Magie hydroxit** ($Mg(OH)_2$). Là dạng bột trắng, nặng hơn magie oxit; bền vững nhưng chuyển sang dạng carbonat chậm khi để ngoài không khí. Được sử dụng trong dược học.

(2) **Magie peroxit** (MgO_2). Được điều chế bằng cách cho hydro peroxit tác dụng với hydroxit magiê. Là dạng bột trắng, có chứa oxit như tạp chất; hầu như không hòa tan trong nước. Được sử dụng để tẩy trắng lông vũ, trong điều chế thuốc đánh răng hoặc dùng làm chất diệt khuẩn đường tiêu hóa.

Magiê oxit được **loại trừ (nhóm 25.19** hoặc nếu ở dạng tinh thể nuôi cấy, trọng lượng không ít hơn 2,5g mỗi tinh thể, **nhóm 38.24**).

(B) STRONTI OXIT, HYDROXIT VÀ PEROXIT

(1) **Stronti oxit** (khan hoặc stronti ăn da) (SrO). Thu được bởi nung tủa (nung và kết tủa) stronti carbonat. Là dạng bột hút ẩm, màu trắng xốp, hòa tan trong nước. Khi tiếp xúc không khí sẽ chuyển sang dạng carbonat. Được sử dụng trong sản xuất pháo hoa hoặc trong y học và để điều chế stronti hydroxit và thuốc màu.

(2) **Stronti hydroxit** ($Sr(OH)_2$). Tồn tại ở dạng vô định hình khan hoặc dạng kết tinh ngậm 8 phân tử nước; khi tiếp xúc không khí sẽ chuyển sang dạng carbonat. Được dùng trong sản xuất thủy tinh, và cho điều chế muối stronti và thuốc màu phát quang.

(3) **Stronti peroxit** (SrO_2). Được điều chế bằng cách cho oxy tác dụng với stronti oxit. Là dạng bột trắng, bị phân hủy bởi nước nóng. Được sử dụng trong sản xuất pháo hoa.

(C) BARI OXIT, HYDROXIT VÀ PEROXIT

(1) **Bari oxit** (baryta khan) (BaO). Sản phẩm này không được nhầm lẫn với bari sulphat tự nhiên, đôi khi được hiểu là dạng baryte. Nó thu được bằng cách nung bari nitrat kết tủa hoặc bari carbonat kết tủa, hoặc bằng cách thủy phân bari silicat. Bari oxit tương tự như stronti oxit, nhưng nó nặng hơn (tỷ trọng khoảng 5,5) và có thể ở dạng kết tinh.Được sử dụng để điều chế bari hydroxit $Ba(OH)_2$ và bari peroxit và bari kim loại.

Nhóm này **loại trừ** sản phẩm thô thu được bởi nung đơn thuần bari carbonat tự nhiên (whitherite) (**nhóm 25.11**).

(2) **Bari hydroxit** ($Ba(OH)_2$). Thường ở dạng tinh thể phiến mỏng màu trắng và vân hoa (ngậm 8 phân tử nước) hoặc ở dạng dung dịch nước (nước baryta).). Được sử dụng: trong sản xuất thủy tinh, để sản xuất tấm chắn tia X bằng thủy tinh; trong đồ gốm; tinh chế nước; sản xuất KOH và các dạng hợp chất bari khác nhau.

(3) **Bari peroxit** (BaO_2). Được điều chế bằng nung nóng bari oxit ở môi trường không khí không có CO_2. Là bột màu trắng hoặc dạng tảng màu xám không hòa tan được (tỷ trọng khoảng 5). Khi phân ly bởi nước sẽ tạo ra hydro peroxit; được sử dụng cho sản xuất chất hydro peroxit

28.17 - Kẽm oxit; kẽm peroxit.

(A) KẼM OXIT

Kẽm oxit (kẽm trắng, hoa kẽm) (ZnO), được điều chế bằng cách thổi luồng không khí vào Zn đang nung đỏ; kẽm có thể được thay bởi hỗn hợp của quặng oxit kẽm (blende, calamine đã nung – **nhóm 26.08**) và carbon. Việc thổi khí vào quặng nhằm tăng cao độ tinh khiết của oxit, dạng tinh khiết nhất được tạo thành là dạng hoa kẽm. Kẽm oxit là dạng vẩy bột trắng bị chuyển sang vàng khi nung nóng.

Nó được sử dụng trong sơn thay thế cho chì trắng, cho sản xuất mỹ phẩm, diêm, vải dầu hoặc cho men sứ, cũng như các chất làm mờ và làm chất đẩy nhanh lưu hóa trong công nghiệp cao su, như chất xúc tác, trong sản xuất thủy tinh, trong sản xuất mặt nạ phòng độc, hoặc trong y học để điều trị các bệnh ngoài da.

Dạng zincat của nhóm 28.41 tương ứng với dạng oxit lưỡng tính.

(B) KẼM PEROXIT

Kẽm peroxit(ZnO_2). Là dạng bột trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học, hoặc là dạng tinh khiết hoặc với oxit kẽm như là tạp chất, và cũng được dùng để điều chế mỹ phẩm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kẽm oxit hoặc zincite tự nhiên (**nhóm 26.08**).

(b) Cặn của quá trình luyện kim kẽm được hiểu như vảy kẽm, váng kẽm hoặc xỉ luyện kim, chúng cũng gồm oxit không tinh khiết (**nhóm 26.20**).

(c) Kẽm hydroxit ($Zn(OH)_2$) hoặc dạng keo trắng, hoặc hydroperoxit (**nhóm 28.25**).

(d) Kẽm oxit không tinh khiết, đôi khi cũng được hiểu như kẽm xám (**nhóm 32.06**).

28.18 - Corundum nhân tạo, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học; ôxit nhôm; hydroxit nhôm.

2818.10 - Corundum nhân tạo, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học

2818.20 - Oxit nhôm, trừ corundum nhân tạo

2818.30 - Nhôm hydroxit

(A) CORUNDUM NHÂN TẠO, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HÓA HỌC

Corundum nhân tạo được tạo khi nung chảy oxit nhôm ở lò nung điện. Oxit nhôm có thể chứa các thành phần nhỏ các oxit khác (ví dụ, titan oxit, oxit crom) hoặc có từ nguồn nguyên liệu tự nhiên ban đầu (boxit) hoặc thêm vào nhằm cải tiến hơn, ví dụ, để tăng độ cứng của hạt nung chảy hoặc để làm biến đổi màu. Tuy nhiên, sự trộn cơ học của corundum nhân tạo và các chất khác, như là zircon dioxit, **được loại trừ khỏi đây** (**nhóm 38.24**).

Corundum nhân tạo dạng viên nhỏ hoặc dạng khối nhỏ, được nghiền nát hoặc thành hạt; nó kháng axit và không khí tốt hơn ôxit nhôm thông thường, và rất cứng. Nó được sử dụng, ví dụ, làm chất mài mòn, trong sản xuất các khối chịu lửa (như silimanite và mullite, hỗn hợp của corundum với đất sét chịu lửa tinh khiết và với nhôm silicat khan, tương ứng) hoặc đồ dùng phòng thí nghiệm và trong công nghiệp điện.

(B) OXIT NHÔM, TRỪ CORUNDUM NHÂN TẠO

Nhôm oxit (nhôm khan hoặc nhôm nung) (Al_2O_3) được điều chế bằng cách nung hydroxit nhôm được miêu tả ở phần dưới, hoặc từ amoni nhôm. Nó là loại bột trắng sáng, không hòa tan trong nước, tỷ trọng khoảng 3,7.

Nó được sử dụng, ví dụ, trong luyện nhôm, như là chất độn cho sơn, trong sản xuất chất mài mòn và đá quý hoặc bán quý tổng hợp (rubi, saphia, emeral (ngọc xanh), thạch anh tím, thạch anh màu xanh biển...), như làm tác nhân khử nước (cho việc làm khô khí), hoặc làm chất xúc tác (sản xuất axeton và axit axetic, trong quá trình cracking ...).

(C) HYDROXIT NHÔM

Nhôm hydroxit (oxit nhôm ngậm nước) ($Al_2O_3.3H_2O$) được điều chế từ bôxit (một hỗn hợp có chứa nhôm hydroxit) trong công nghiệp luyện nhôm (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Chương 76).

Nhôm hydroxit khô là một chất bột trắng vô định hình, dễ vỡ, không hòa tan trong nước; khi ẩm nó ở dạng khối gelatin (gel nhôm, gelatin nhôm)

Nhôm hydroxit được sử dụng để sản xuất men sứ, mực in, sản phẩm y học, phèn nhôm, corundum nhân tạo đã miêu tả ở trên và làm dung dịch lọc; nó được trộn với carbon để sản xuất sơn chống gỉ và do sự hấp dẫn của nó, cũng như được sử dụng làm chất màu hữu cơ, sản xuất các chất màu thuộc nhóm 32.05 và chất cẩn màu vải dệt.

Aluminat của nhóm 28.41 tương ứng với hydroxit lưỡng tính này.

Nhóm này cũng bao gồm alumin hoạt hóa, được điều chế bằng cách xử lý nhiệt có kiểm soát alumin ngậm nước, trong quá trình này hầu hết nước có trong thành phần bị mất dần; alumin hoạt hóa được sử dụng chủ yếu làm chất hấp phụ hoặc làm chất xúc tác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Corundum tự nhiên (oxit nhôm tự nhiên) và bột mài (oxit nhôm có chứa oxit sắt) (**nhóm 25.13**).

(b) Bôxit, đã hoặc chưa được rửa và nung, nhưng chưa được tinh chế hóa học (ví dụ, xử lý với soda) để sử dụng như một chất điện phân (**nhóm 26.06**).

(c) Bôxit hoạt tính (**nhóm 38.02**).

(d) Dung dịch keo hydroxit nhôm (nhôm hòa tan) (**nhóm 38.24**).

(e) Corundum nhân tạo trên giấy, giấy bìa cát tông hoặc các nguyên liệu khác (**nhóm 68.05**) hoặc kết tụ làm bánh nghiền, đá mài, đầu mài doa hoặc các hàng hoá khác thuộc **nhóm 68.04**.

(f) Đá quý hoặc bán quý tự nhiên với thành phần cơ bản là oxit nhôm (**nhóm 71.03** hoặc **71.05**).

(g) Đá qúy hoặc bán quý tổng hợp với thành phần cơ bản là oxit nhôm (ví dụ, rubi nhân tạo) (**nhóm 71.04** hoặc **71.05**).

28.19 - Crom oxit và hydroxit.

2819.10 - Crom trioxit

2819.90 - Loại khác

(A) CROM OXIT

(1) **Crom trioxit** (crom (VI) oxit hoặc crom anhydrit (CrO_3) (bị hiểu sai là "axit cromic", vì nó có thể tạo ra cromat thuộc nhóm 28.41). Dạng hình kim hoặc dạng phiến màu đỏ hoặc da cam; chảy rữa; rất dễ hòa tan trong nước; tỷ trọng khoảng 2,8. Khi kết hợp với rượu tạo ra hỗn hợp chất nổ. Là tác nhân oxy hóa trong hóa chất hữu cơ (sản xuất thuốc

nhuộm indigo, isatin,v.v...); cũng được sử dụng trong y học và, khi trộn với kieselgur ("epurite"), để tinh chế axetylen.

(2) **Dicrom trioxit**, crom (III) oxit (crom sesquioxit) (Cr_2O_3). Được điều chế bằng cách nung cromat với muối amoni hoặc bằng cách khử dicromat. Sản phẩm rất cứng, có màu xanh ô liu, ở dạng bột hay tinh thể; không hòa tan trong nước; tỷ trọng khoảng 5. Oxit dạng tinh khiết được sử dụng làm bột màu với tên "oxit crom xanh", không được nhầm lẫn với hỗn hợp của chì cromat và sắt xanh mà được hiểu là "crom xanh". Nó cũng được sử dụng để sản xuất sơn và mực in, và trong sản xuất đồ sứ, thủy tinh (thủy tinh quang học màu) hoặc công nghiệp cao su. Bởi vì nó rất cứng và trơ khi nung nóng, nó được sử dụng chế tạo hợp chất mài mòn và gạch chịu lửa trong các lò luyện kim loại. Nó cũng được sử dụng để sản xuất các sản phẩm chống gỉ, và trong luyện crôm.

Cromit, oxit crom tự nhiên có chứa sắt (quặng crom sắt, sắt cromit) **được loại trừ (nhóm 26.10).**

(B) CROM HYDROXIT

Thuật ngữ "crom hydroxit" được áp dụng cho nhiều hydrat khác nhau của các loại oxit được miêu tả ở trên và, đặc biệt, là dạng oxit crom ngậm nước màu xanh ($Cr_2O_3.2H_2O$), thu được bằng cách xử lý kali dicromat với axit boric; nó được sử dụng như chất màu với tên gọi "xanh crom" hoặc trong sản xuất chất màu xanh Guignet. Đây cũng là crom hydroxit màu tím.

28.20 - Mangan oxit.

2820.10 - Mangan dioxit

2820.90 - Loại khác

(1) **Mangan dioxit** (mangan anhydrit) (MnO_2). Đây là oxit mangan quan trọng nhất. Được điều chế bằng cách cho dung dịch axit HNO_3 loãng phản ứng với $KMnO_4$ hoặc với muối mangan II (ví dụ, muối sulphat). Dạng bột hay khối màu nâu hoặc hơi đen. (tỷ trọng khoảng 5), không hòa tan trong nước.

Là tác nhân oxy hóa rất mạnh. Được sử dụng trong kỹ nghệ pháo hoa, trong tổng hợp hữu cơ (điều chế hydroxyanthraquinon, aminoanthraquinon,...), trong mặt nạ phòng độc, như chất khử cực trong pin, trong công nghiệp sứ, trong sản xuất chất làm khô, mực in (màu đen mangan), chất màu (thuốc màu nâu được biết như nâu khoáng, bitum mangan), một số matit, và tổng hợp đá bán quý (ngọc hồng nhân tạo). Nó cũng được sử dụng trong công nghiệp thủy tinh (xà phòng của thợ làm thủy tinh) thông thường để điều chỉnh màu vàng của thủy tinh.

Oxit này có đặc tính của anhydrit xuất phát từ manganit ở nhóm 28.41.

Nhóm này **không bao gồm** mangan dioxit khan tự nhiên (pyrolusite) và mangan dioxyt tự nhiên đã hydrat hóa (psilomelane) (**nhóm 26.02**).

(2) **Mangan oxit** (MnO). Bột màu xanh nhạt hay hơi xám, không hòa tan trong nước. Tỷ trọng khoảng 5,1. Được sử dụng trong in vải sợi.

Manganous hydrôxit **bị loại trừ** (**nhóm 28.25**).

(3) **Dimangan trioxit** (mangan sesquioxit, manganic oxit) (Mn_2O_3). Oxit này mang tính bazơ. Dạng bột đen hoặc nâu (tỷ trọng khoảng 4,8), không hòa tan trong nước. Cách sử dụng bao gồm: trong in vải, như màu gốm sứ, trong công nghiệp thủy tinh, sản xuất các chất làm khô (mangan lioleat), như một chất xúc tác trong hóa học, vô cơ (sản xuất axit HNO_3) hoặc hữu cơ.

Nhóm này **không bao gồm** mangan oxit tự nhiên (braunite - **nhóm 26.02**) và mangan hydroxit (**nhóm 28.25**).

(4) **Manganomanganic oxit** (mangan saline oxit) (Mn_3O_4). Giống như oxit sắt saline về vài phương diện.

Oxit saline tự nhiên của mangan (hausmannite) bị loại trừ (**nhóm 26.02**).

(5) **Permangan anhydrit** (Mn_2O_7). Là dạng lỏng màu nâu tối, hút ẩm mạnh và dễ kích nổ ở khoảng 40 °C.

Anhydrit này tạo ra permanganat thuộc nhóm 28.41.

Axit permanganic bị loại trừ **(nhóm 28.25).**

28.21 – Oxit sắt và hydroxit sắt; chất màu từ đất có hàm lượng sắt hóa hợp Fe_2O_3 chiếm 70% trở lên tính theo trọng lượng.

2821.10 - Hydroxit và oxit sắt

2821.20 - Chất mầu từ đất

Chất màu từ đất với nền tảng là oxit sắt **tự nhiên, chứa 70% trở lên** tính theo trọng lượng là Fe_2O_3, được phân loại vào nhóm này. Vì mục đích xem xét giới hạn 70% có đạt được không, phải xem xét đến tổng thành phần sắt thể hiện như ôxit sắt; như vậy chất màu từ đất sắt tự nhiên chứa 84% oxit sắt (tức là 58,8% sắt tinh khiết) vẫn được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các loại oxit và hydroxit **nhân tạo** sau:

(A) OXIT SẮT

Oxit sắt(Fe_2O_3). Thu được từ khử nước sulphat sắt hoặc oxit sắt tự nhiên. Đó là bột được nghiền mịn, thường có màu đỏ nhưng đôi khi có màu tím, màu vàng nhạt hoặc đen (dạng oxit màu tím, vàng hoặc đen).Được sử dụng làm chất màu (minium sắt, bột sắt đỏ, oxit sắt đỏ trong chế tác kim hoàn), hoặc dạng tinh khiết (trong trường hợp này nó được phân loại trong nhóm này), hoặc hỗn hợp với đất sét, canxi sunphat (Đỏ Vơnidơ)...(được xếp vào **Chương 32**). Nó được sử dụng để sản xuất sơn thông thường hoặc sơn chống gỉ, hợp chất để đánh bóng kim loại hoặc đánh bóng thủy tinh, và các hợp chất trong suốt sử dụng trong quá trình nấu chảy khối trong sản xuất chai lọ thủy tinh. Nó cũng được sử dụng trong nhiệt nhôm (hỗn hợp với bột nhôm), và làm sạch khí than...

(B) HYDROXIT SẮT

(1) **Hydroxit sắt II** ($Fe(OH)_2$). Thu được từ phản ứng giữa bazơ kiềm với muối sắt II. Dạng rắn, màu trắng bị mất màu khi có mặt của oxy, chuyển thành hydroxit sắt III.

(2) **Hydroxit sắt III** (oxit nâu) $Fe(OH)_3$. Được tạo ra do tác dụng của bazơ kiềm với muối sắt III. Đó là sản phẩm màu cam nâu như gỉ sắt, màu nâu đỏ nhạt hoặc ánh màu tím được sử dụng làm bột màu, hoặc ở dạng đơn lẻ - trường hợp này được phân loại tại đây - hoặc hỗn hợp với cacbon, than nâu phổ,... (màu nghệ hoặc vàng Mars), được phân loại vào **nhóm 32.06**. Hydroxit sắt III được sử dụng tạo phức màu (màu nâu Vandyck, đỏ Van Dyck "nâu Anh", "Nâu Thụy Điển"). Nó được sử dụng ở trạng thái tinh khiết để làm thuốc giải độc asen.

Nó là hydroxit lưỡng tính, sau khi oxy hóa, cho dạng ferat thuộc nhóm 28.41.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chất màu từ đất sắt có chứa hàm lượng ít hơn 70% tính theo trọng lượng là Fe_2O_3, hoặc hỗn hợp với các chất màu từ đất khác; oxit sắt mica (**nhóm 25.30**).

(b) Quặng sắt của **nhóm 26.01**, ví dụ, haematite đỏ (kể cả quặng oxit sắt specular và martite), haematite nâu (minettes, oxit hydrat chứa sắt và carbonat canxi), limonit (oxit hydrat), magnetite (oxit magnetite).

(c) Vảy sắt, oxit thô được tách từ bề mặt của sắt khi nung nóng đỏ hay bị đập phá (**nhóm 26.19**).

(d) Oxit sắt kiềm để tinh chế khí **(nhóm 38.25**).

(e) Oxit sắt (haematite) ở dạng đá bán quý (**nhóm 71.03** hoặc **71.05**).

28.22 – Coban oxit và hydroxit; coban oxit thương phẩm.

(A) COBAN OXIT

(1) **Coban oxit** (coban monoxit, coban oxit, oxit xám) (CoO). Là dạng bột xám, nâu hoặc xanh nhạt.

(2) **Dicoban trioxit** (coban sesquioxit, coban oxit) (Co_2O_3). Bột màu đen.

(3) **Tricoban tetraoxit** (coban saline oxit) (Co_3O_4). Dạng bột đen.

(4) **Coban oxit** thương phẩm. Thông thường là dạng bột đen hoặc xám nhạt gồm monoxit coban và coban saline oxit với tỷ lệ khác nhau.

Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất men sứ tạo màu xanh tươi sáng, và trong công nghiệp thủy tinh để sản xuất thủy tinh quang học màu. Chúng cũng được chuyển thành silicat (ví dụ, coban kali silicat) cho sản xuất các chất màu thủy tinh thuộc nhóm 32.07; các hợp chất này được biết như thủy tinh men xanh, kính mờ, xanh da trời, men màu xanh và màu xanh Sevres. Thuật ngữ "thủy tinh men xanh" được áp dụng đồng loạt không phân biệt oxit và silicat của chúng, cả hai dạng này được điều chế từcoban asenic tự nhiên, từ quặng smaltite, một loại quặng được phân loại ở nhóm 26.05. Một số loại nhất định của các loại sơn màu xanh, xanh thẫm và tím gồm có coban oxit, aluminat, zincat và phosphat (xanh da trời xanh, xanh coban, tím coban)

Nhóm này **loại trừ** coban oxit thô thu được từ việc xử lý quặng chứa bạc (**nhóm 26.20**).

(B) COBAN HYDROXIT

Thuật ngữ “coban hydroxit” bao gồm không chỉ hydroxit coban ($Co(OH)_2$), được sử dụng cho sản xuất chất làm khô, và hydroxit coban III (ví dụ, $Co(OH)_3$), thu được từ luyện coban, mà còn cả saline oxit hydrat. Chúng được sử dụng với mục đích tương tự coban oxit.

Coban oxit hydrat tự nhiên (dị thể) **được loại trừ** (**nhóm 26.05**).

28.23 - Titan oxit.

Titan oxit chỉ mang lợi ích thương mại là titan dioxit hoặc titan anhydrit (TiO_2), loại này tạo ra titanat thuộc nhóm 28.41.

Nó là dạng bột vô định hình, tỷ trọng khoảng 4; màu trắng nhưng chuyển sang màu vàng khi bị đun nóng.

Nhóm này bao gồm titan dioxit khi không có sự pha trộn hoặc không xử lý bề mặt, nhưng nhóm này **loại trừ** titan dioxit loại đã được cố ý thêm vào một số chất trong quá trình sản xuất để có một số đặc tính vật lý phù hợp sử dụng như chất màu (**nhóm 32.06)** hoặc cho mục đích khác (ví dụ., **nhóm 38.15, 38.24**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Titan dioxit tự nhiên (rutile, anatase, brookik), một loại quặng **(nhóm 26.14)**.

(b) Orthotitanic axit ($Ti(OH)_4$) và metatitanic axit ($TiO(OH)_2$) **(nhóm 28.25)**.

28.24 - Chì oxit; chì đỏ và chì da cam.

2824.10 - Chì monoxit (litharge, massicot)

2824.90 - Loại khác

(1) **Chì oxit** (chì monoxit, dạng màu đỏ - litharge, dạng màu vàng - massicot) (PbO). Chì hoặc bột chì trắng (chì hydrocarbonat) bị oxy hóa bởi nhiệt ngoài không khí, đầu tiên sản sinh ra chì oxit dạng vàng hoặc là gọi là massicot không nóng chảy, nó ở dạng bột vàng nhạt, và sau đó, khi nhiệt độ vượt quá điểm gia nhiệt đỏ máu, thành oxit nóng chảy, dạng bột hoặc vảy màu vàng da cam hoặc đỏ nhạt. Thuật ngữ "litharge" bao gồm cả hai sản phẩm này, nhưng được áp dụng đặc biệt hơn sản phẩm sau. Chúng cũng thu được như các sản phẩm phụ qua việc chiết bạc từ quặng chì chứa bạc. Chì oxit được sử dụng trong công nghiệp thủy tinh (sản xuất thủy tinh chì và thủy tinh pha lê), trong công nghiệp men sứ, và trong sản xuất diêm, chất màu, chất làm khô,...)

(2) **Trilead tetraoxit** (oxit saline chì, chì đỏ, minium) (công thức gần đúng Pb_3O_4). Nó thu được từ chì monoxit không nóng chảy (chì oxit dạng vàng - massicot). Là dạng bột màu đỏ da cam, độc (tỷ trọng khoảng 8 đến 9). Thuật ngữ **chì da cam** được áp dụng hoặc cho dạng oxit saline rất tinh khiết, có màu tươi hơn và ít đậm đặc hơn các dạng thông thường, hoặc cho các hợp chất chì oxit mà vẫn chứa chì carbonat từ quặng chì trắng được sử dụng trong sản xuất của chúng. **Chì đỏ** được sử dụng rộng rãi trong tạo màu (đỏ Sao thổ) cho sản xuất sơn chống gỉ hoặc làm matit và tạo màu cho sáp gắn. Nó cũng được sử dụng làm men gốm. Nó được tận dụng trong sản xuất thủy tinh pha lê và thủy tinh quang học, thậm chí còn được sử dụng rộng hơn so với dạng monoxit, vì nó tạo ra thủy tinh nóng chảy với độ sáng đặc biệt nhờ chỉ số khúc xạ cao.

(3) **Chì dioxit** (oxit chì màu xám, anhydrit chì) (PbO_2). Tạo ra được bằng cách xử lý chì saline oxit với axit nitric hoặc bằng cách điện phân chì nitrat. Đó là dạng bột nâu, không hòa tan trong nước, có khả năng đốt cháy các chất hữu cơ khi tiếp xúc với nó. Nó cũng là một tác nhân oxy hóa được sử dụng trong kỹ thuật làm pháo hoa; cũng như sản xuất diêm hoặc bản cực ắc quy, và làm chất cản màu trong công nghiệp dệt.

Loại oxit lưỡng tính này tạo ra plumbates thuộc nhóm 28.41.

28.25 - Hydrazin và hydroxilamin và các muối vô cơ của chúng; các loại bazơ vô cơ khác; các oxit, hydroxit và peroxit kim loại khác.

2825.10 - Hydrazin và hydroxilamin và các muối vô cơ của chúng

2825.20 - Hydroxit và oxit liti

2825.30 - Hydroxit và oxit vanadi

2825.40 - Hydroxit và oxit niken

2825.50 - Hydroxit và oxit đồng

2825.60 - Gecmani oxit và zirconi dioxit

2825.70 - Hydroxit và oxit molypden

2825.80 - Antimon oxit

2825.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Hydrazin và hydroxylamin và các muối vô cơ của chúng.**

(B) **Oxit, hydroxit và peroxit kim loại của Chương này không bao gồm trong các nhóm trước.**

Các sản phẩm quan trọng nhất của nhóm này là:

(1) Hydrazin và các muối vô cơ của nó.

Hydrazin($NH_2.NH_2$), là một sản phẩm bazơ được điều chế bởi oxy hóa amoniac với natri hypoclorit (NaClO). Nó cũng tồn tại như hydrat ($NH_2.NH_2.H_2O$). Là chất lỏng không màu, gây chảy nước mắt và bốc khói ngoài không khí. Là chất khử mạnh, được sử dụng trong sản xuất thuốc nổ để nhồi hoặc trong tổng hợp hóa học.

Các muối vô cơ của hydrazin, thu được bằng phản ứng với axit vô cơ, cũng được phân loại ở đây. Sản phẩm quan trọng nhất là **hydrazin sulphat**, là dạng tinh thể không màu hòa tan ít trong nước lạnh và bị phân hủy mạnh khi đun nóng; muối sulphat này được sử dụng làm thuốc thử trong phân tích, và trong luyện kim (phân giải poloni từ telua).

Các dẫn xuất hữu cơ của hydrazin được **loại trừ (nhóm 29.28).**

(2) **Hydroxilamin và muối vô cơ của nó.**

Hydroxilamin (NH_2OH) là một bazơ thu được từ sự thủy phân nitromethan; là dạng tinh thể không màu, dễ chảy rữa, rất dễ hòa tan trong nước, điểm nóng chảy ở 33^0C, bị phân hủy mạnh ở 130^0C.

Muối vô cơ của hydroxylamin, thu được qua phản ứng của các axit vô cơ, cũng được xếp trong nhóm này. Muối quan trọng nhất là dạng muối hydroxyammonium **clorua, sulphat** và nitrat, là dạng tinh thể không màu hay màu trắng tan trong nước. Chúng được dùng như là tác nhân khử trong tổng hợp hữu cơ, chống oxy hóa cho các axit béo, và sử dụng trong cộng nghiệp dệt như tẩy, nhuộm hoặc in, và làm thuốc thử ....

Dẫn xuất hữu cơ của hydroxylamin được **loại trừ (nhóm 29.28).**

(3) **Hydroxit và oxit liti**. Dạng oxit (Li_2O) và hydroxit của nó (LiOH) thu được từ nitrat liti ($LiNO_3$). Chúng là dạng bột trắng, hòa tan trong nước, được sử dụng trong công nghệ ảnh và điều chế các muối liti.

(4) **Hydroxit và oxit vanadi**. Oxit vanadi quan trọng nhất là divanadi pentaoxit (vanadi anhydrit) (V_2O_5), được điều chế từ vanadat, vanadinit (nhóm 26.15) và carnotit tự nhiên (nhóm 26.12). Nó có thể tồn tại hoặc ở dạng vô định hình hoặc dạng kết tinh, ở dạng cục hoặc bột. Màu từ vàng đến nâu đỏ; nó trở nên đỏ khi bị đốt nóng và hầu như không hòa tan trong nước. Được sử dụng để điều chế muối vanadi, một số loại mực, và như chất xúc tác (sản xuất axit sulphuric (H_2SO_4), anhydrit phthalic hoặc tổng hợp etanol).

Có một vài dạng hydroxit, mang tính axit, mà từ chúng tạo ra các loại vanadat khác nhau thuộc nhóm 28.41.

(5) **Hydroxit và oxit niken.**

(a) **Oxit niken** (NiO) thu được khi nung nóng hoàn toàn muối nitrat hoặc carbonat. Là dạng bột màu xám xanh, tỷ trọng màu của nó thay đổi phụ thuộc vào phương pháp điều chế. Nó được sử dụng trong công nghiệp men sứ, trong công nghiệp thủy tinh

như một chất tạo màu và trong tổng hợp hữu cơ như một chất xúc tác. Nó là một oxit bazơ.

(b) **Oxit nikelic** (sesquioxit) (Ni_2O_3). Là dạng bột đen, được sử dụng làm chất màu trong công nghiệp men sứ và sản xuất bản cực ắc quy kiềm.

(c) **Hydroxit niken**($Ni(OH)_2$). Là dạng bột mịn màu xanh được sử dụng trong các bản điện cực, như một thành phần của các bản cực ắc quy kiềm và trong sản xuất chất xúc tác niken.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Oxit niken tự nhiên (bunsenite) (**nhóm 25.30**).

(b) Oxit niken không tinh khiết, ví dụ, oxit niken đã thiêu kết, oxit niken ở dạng hạt ("oxit niken xanh") (**nhóm 75.01).**

(6) **Hydroxit và oxit đồng.**

(a) **Oxit đồng** (oxit đồng đỏ) (Cu_2O). Thu được từ đồng axetat hoặc sulphat; là dạng bột kết tinh màu đỏ, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm thủy tinh màu đỏ (thủy tinh cho tín hiệu), sản xuất sơn chống gỉ hoặc đá qúy tổng hợp (ngọc xanh nhân tạo), và làm thuốc diệt nấm trong nông nghiệp.

(b) **Oxit cupric** (oxit đồng đen) (CuO). Được điều chế từ đồng nitrat hoặc carbonat hoặc bằng cách oxy hóa đồng kim loại. Là dạng bột hoặc hạt màu đen có ánh màu hạt dẻ, không hòa tan trong nước. Bột màu được sử dụng trong công nghiệp men sứ, thuỷ tinh (thuỷ tinh xanh) hoặc gốm và trong sản xuất sơn. Nó cũng được sử dụng để khử cực của pin điện và làm tác nhân oxy hóa hoặc làm chất xúc tác trong hóa chất hữu cơ.

(c) **Hydroxit đồng**. Thông dụng nhất là hydroxit cupric (hydroxit đồng II) ($Cu(OH)_2$). Là dạng rắn màu xanh, đơn lẻ hoặc hỗn hợp, tạo thành bột màu (Bremen blue). Nó cũng được sử dụng để sản xuất thuốc màu (ví dụ, Xanh Peligot, bền màu trong môi trường ánh sáng nhân tạo) và sản xuất dung dịch amoniac được gọi là "thuốc thử Schweitzer", là dung môi đồng amoniac dạng phức trong quá trình sản xuất tơ nhân tạo.

Oxit đồng I tự nhiên (cuprite) và oxit đồng II tự nhiên (tenorite) được loại trừ (**nhóm 26.03**).

(7) **Germani oxit**. Dạng germani oxit quan trọng nhất là dioxit (GeO_2) thu được trong luyện kim kim loại từ đồng germano - sulphua tự nhiên (germanite) (nhóm 26.17), hoặc bằng thủy phân muối clorua của nó. Nó là dạng bột trắng, hòa tan ít trong nước. Nó được sử dụng để điều chế germani kim loại (cho tranzito (bóng bán dẫn) ...), trong y học và trong sản xuất loại thủy tinh đặc biệt.

(8) **Hydroxit và oxit molipden**. Dạng oxit molipden quan trọng là trioxit (MoO_3), được điều chế từ muối sulphua tự nhiên, molipdenite (nhóm 26.13). Nó là sản phẩm kết tinh màu trắng, chuyển thành màu vàng khi đun nóng; đặc biệt không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất xúc tác trong tổng hợp hữu cơ (sản xuất anhydrit phthalic).

Cũng có các loại oxit xanh vẫn được sử dụng như vậy hoặc ở dạng hỗn hợp (trong trường hợp sau, chúng được phân loại vào **Chương 32**) trong nghệ thuật, dưới tên molybden xanh và thuốc nhuộm chàm vô cơ.

Dạng hydroxit bao gồm axit molipdic (H_2MoO_4), là dạng bột trắng hoặc hơi vàng, hòa tan ít trong nước, được sử dụng trong công nghiệp gốm sứ (men tráng) hoặc làm chất xúc tác. Molipdat của nhóm 28.41 xuất phát từ các hydroxit này.

(9) **Antimon oxit.**

(a) **Trioxit hoặc anhydrit antimon** (Sb_2O_3). Được điều chế bằng cách oxy hóa kim loại Sb hoặc từ sulphua tự nhiên (stibnite). Là dạng bột trắng hoặc tinh thể hình kim; đặc biệt không hòa tan trong nước. Thuật nhữ "antimon trắng" được sử dụng khi nói đến cả oxit tinh khiết của nhóm này, và hỗn hợp của oxit đó với kẽm oxit, chúng được phân loại ở **Chương 32**). Antimon trioxit được sử dụng trong sơn, cũng như để tạo men mờ trong công nghiệp men sứ (sắt tráng men) và trong công nghiệp gốm (đồ gốm tráng men), trong sản xuất thủy tinh với hệ số giãn nở thấp (đèn thủy tinh), và cho sản xuất đá quý và bán quý tổng hợp (rubi, topaz, arrnet nhân tạo). Nó tạo ra antimonite thuộc nhóm 28.41.

(b) **Pentaoxit hoặc anhydrit antimon**(Sb_2O_5). Được điều chế bằng cách oxy hóa kim loại hoặc nung muối nitrat của nó. Là dạng bột màu vàng, cũng được sử dụng để tạo men mờ trong công nghiệp men sứ. Tạo antimonate thuộc nhóm 28.41.

(c) **Tetraoxit**(Sb_2O_4). Dạng bột trắng thu được bằng cách nung nóng pentaoxit.

Nhóm này **không bao gồm** quặng, tức là antimon trioxit tự nhiên (senarmonite và valentinite) và tetraoxit tự nhiên (cervantite) **(nhóm 26.17**).

(10) **Hydroxit và oxit beri.**

(a) **Oxit beri** (BeO). Được điều chế từ beri nitrat hoặc sulphat. Là dạng bột trắng, không hòa tan trong nước; có thể kết tinh. Được sử dụng để làm muối beri, đá quý và bán quý tổng hợp và làm chất xúc tác.

(b) **Hydroxit beri**($Be(OH)_2$). Bột màu trắng tương tự như oxit nhôm về hình dạng.

(11) **Canxi oxit, hydroxit và peroxit**. Nhóm này chỉ bao gồm oxit (CaO) và hydroxit ($Ca(OH)_2$), ở trạng thái tinh khiết (tức là, hầu như không chứa sét, oxit sắt, oxit mangan …), như là sản phẩm thu được bằng cách nung canxi carbonat kết tủa.

Nhóm này cũng bao gồm vôi nung chảy tạo ra bằng cách nung chảy vôi sống thông thường trong lò nung điện. Sản phẩm này có độ tinh khiết cao (khoảng 98% CaO); nó là dạng kết tinh và thông thường là không màu. Nó được sử dụng, đặc biệt, cho các gạch chịu lửa trong lò nung, trong sản xuất nồi hơi và cho phụ gia bê tông, lượng nhỏ làm tăng tính chống mài mòn cho vật mang.

Canxi peroxit (CaO_2) là dạng bột trắng hay hơi vàng, ngậm nước (thường với 8 phân tử nước), ít hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất diệt khuẩn và chất tẩy rửa, trong y học và trong sản xuất mỹ phẩm.

Vôi sống (canxi oxit) và vôi tôi ($Ca(OH)_2$) được **loại trừ (nhóm 25.22).**

(12) **Mangan hydroxit.**

(a) **Manganous hydroxit** (mangan II hydroxit) ($Mn(OH)_2$). Là dạng bột hơi trắng, không hòa tan trong nước.

(b) **Manganic hydroxit** (mangan III hydroxit) ($Mn(OH)_3$). Tạo ra từ manganic oxit (Mn_2O_3). Là dạng bột màu nâu được sử dụng làm chất màu (màu nâu mangan) và muối mangan linoleate.

(c) **Mangan saline hydroxit**. Tạo ra từ saline oxit Mn_3O_4.

Nhóm này **không bao gồm** mangan oxit ngậm nước tự nhiên (mangan hydroxit tự nhiên) (manganite) chúng là một loại quặng thuộc **nhóm 26.02** và dạng mangan oxit không ngậm nước (**nhóm 28.20**).

(13) **Zircon dioxit** (zirconia) (ZrO_2), không nhầm với zircon (**nhóm 26.15** hoặc **71.03**), đó là dạng zircon silicat tự nhiên dạng kết tinh.

Các loại oxit nhân tạo này thu được từ các quặng ở trên hoặc từ muối zircon. Nó là dạng bột hơi trắng chịu nhiệt với nhiệt nóng chảy khoảng 2600°C. Zirconia được sử dụng làm sản phẩm chịu lửa chống lại hoạt động của tác nhân hóa học, được sử dụng làm chất màu và gốm mờ (zircon trắng), vật liệu mài, thành phần của thủy tinh và làm chất xúc tác.

Oxit zircon tự nhiên hoặc badeleit là một loại quặng thuộc **nhóm 26.15.**

(14) **Hydroxit và oxit cadimi.**

(a) **Oxit** (CdO). Là dạng bột ít hay nhiều màu vàng nâu tùy thuộc vào nhiệt độ nung trong quá trình chế biến từ carbonat hoặc hydroxit. Được sử dụng trong công nghiệp gốm và làm chất xúc tác.

(b) **Hydroxit** ($Cd(OH)_2$). Dạng bột màu trắng.

(15) **Hydroxit và oxit thiếc.**

(a) **Stannous oxit** (thiếc 2 oxit) (oxit nâu) (SnO). Không hòa tan trong nước. Nó có thể là dạng tinh thể đen hoặc xám, hoặc bột màu nâu ô liu với màu ánh xanh, ánh đỏ hoặc ánh xanh lá cây, tuỳ thuộc vào quy trình sản xuất.

Oxit này là loại oxit lưỡng tính và tạo ra dạng muối stannit thuộc nhóm 28.41. Nó được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ như tác nhân khử hoặc chất xúc tác.

(b) **Stanic oxit** (thiếc IV oxit) (stannic anhydrit) (SnO_2), cũng không hòa tan trong nước, là dạng bột màu trắng (thiếc trắng) hoặc nâu (thiếc tro). Dạng oxit trắng được sử dụng trong công nghiệp thủy tinh hoặc gốm như chất làm mờ, trong khi đó loại bột xám được sử dụng cho đánh bóng kim loại, gương... và cũng dùng điều chế hợp chất thủy tinh trong suốt. Oxit này đôi khi được hiểu là "bột đánh bóng", nhưng thuật ngữ này cũng bao gồm cả hỗn hợp của oxit này với oxit chì, nó được phân loại vào **nhóm 38.24.**

Stanic oxit là lưỡng tính và tạo ra stannat của nhóm 28.41.

(c) **Stannic axit** hoặc **stannic hydroxit** ($Sn(OH)_4$). Được điều chế bằng cách cho một hydroxit kiềm tác dụng với muối stannic. Đó là dạng bột trắng chuyển thành axit meta- stannic.

(d) **Meta - stannic axit**. Thu được từ axit stannic; là dạng bột, không tan trong nước. Được sử dụng để làm màu mờ trong gốm và làm chất mài mòn trong công nghiệp thủy tinh.

Các stannic axit này tạo ra stannat thuộc nhóm 28.41.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Quặng oxit thiếc tự nhiên (cassiterite), (**nhóm 26.09**).

(b) Xỉ thiếc, hỗn hợp của thiếc oxit và thiếc thu được trong quá trình nấu chảy kim loại (**nhóm 26.20**).

(16) **Hydroxit và oxit vonfram**. Oxit vonfram quan trọng nhất là oxit vonfamic (vonfamic anhydrit, vonfram trioxit) (WO_3), thu được trong quá trình luyện kim của kim loại này bằng cách xử lý vonfamat tự nhiên (wolframite hoặc scheelite) (nhóm 26.11). Nó là sản phẩm dạng kết tinh màu vàng chanh và chuyển màu da cam khi

đun nóng và không hòa tan trong nước. Được sử dụng cho sản xuất sợi tóc bóng đèn điện và trong sơn gốm sứ.

Có vài loại hydroxit, kể cả vonfamic axit (H_2WO_4) (ngậm nước vàng), nó tạo vonfamat thông thường thuộc nhóm 28.41.

Oxit vonfram tự nhiên (đất son tungsten, tungstite) được **loại trừ (nhóm 25.30).**

(17) **Hydroxit và oxit bismut**.

(a) **Dibismut trioxit**(Bi_2O_3). Tạo ra từ bismut nitrat hoặc carbonat. Bột màu vàng nhạt, không hòa tan trong nước và chuyển thành màu đỏ khi đun nóng. Được sử dụng trong công nghiệp thủy tinh hoặc gốm sứ.

(b) **Dibismut pentaoxit** (oxit đỏ) (Bi_2O_5). Dạng bột màu nâu đỏ.

(c) **Bismut hydroxit**($Bi(OH)_3$).

Quặng ochre bismut tự nhiên, bao gồm chủ yếu là trioxit, **được loại trừ (nhóm 26.17**).

Nhóm này **không bao gồm** oxit thủy ngân (**nhóm 28.52**).

PHẦN CHƯƠNG V

MUỐI VÀ MUỐI PEROXIT, CỦA CÁC AXIT VÔ CƠ VÀ CÁC KIM LOẠI

KHÁI QUÁT CHUNG

Muối kim loại thu được khi thay thế nguyên tố hydro trong một axit bằng một kim loại hoặc bằng ion amoni (NH_4^+). Ở trạng thái lỏng hay dung dịch, chúng là chất điện phân tạo ra kim loại (hoặc một ion kim loại) ở cực âm.

Trong các muối **trung tính** tất cả các nguyên tử hydro được thay thế bằng kim loại, nhưng muối **axit** vẫn chứa một phần của hydro có thể thay thế bởi kim loại; muối **bazơ** có chứa một lượng oxit bazơ lớn hơn mức cần thiết để trung hoà axit (ví dụ, sulphat bazơ của catmi ($CdSO_4.CdO$)).

Phân Chương V bao gồm muối kim loại của các axit được phân loại trong Phân Chương II (axit chuyển hóa từ các phi kim) hoặc ở Phân Chương IV (hydroxit kim loại có chức axit).

Muối kép hoặc muối phức.

Một vài loại muối kép hoặc muối phức được đề cập một cách đặc biệt trong các nhóm từ 28.26 đến 28.41; ví dụ, fluorosilicat, fluoroborat và các dạng phức khác của muối flo (nhóm 28.26), phèn (nhóm 28.33), xyanua phức (nhóm 28.37). Đối với các loại muối kép hoặc muối phức không được ghi rõ, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 28.42.

Phân Chương này **không bao gồm:**

(a) Các loại muối của **Chương 25** (ví dụ, clorua natri).

(b) Các quặng dạng muối hoặc các sản phẩm khác của **Chương 26**.

(c) Các hợp chất của kim loại quý (**nhóm 28.43**), của các nguyên tố phóng xạ (**nhóm 28.44**), của các kim loại đất hiếm, của yttri hoặc scandi hoặc của các hỗn hợp các kim loại này (**nhóm 28.46**), hoặc của thủy ngân (**nhóm 28.52**).

(d) Phosphua, cacbua, hydrua, nitrua, azit, silicua và borua (nhóm 28.49, 28.50 và 28.53) và phospho sắt (Phần XV).

(e) Các loại muối của **Chương 31**.

(f) Chất màu, màu, chất làm mờ, men sứ và các chế phẩm khác được phân loại trong **Chương 32**. Phân chương này bao gồm các muối kim loại **không ở dạng hỗn hợp** (trừ chất phát quang), phù hợp cho việc sử dụng trực tiếp như là chất màu; khi trộn lẫn cùng nhau hoặc với các sản phẩm khác để tạo thành chất màu, như các loại muối được xếp **Chương 32**. Chất phát quang, dù được trộn lẫn hoặc không, đều được xếp vào **nhóm 32.06**.

(g) Các chất tiệt trùng, thuốc trừ sâu bọ, thuốc diệt nấm, thuốc diệt cỏ,v.v, thuộc **nhóm 38.08.**

(h) Các chất gây cháy và các chế phẩm phụ trợ cho hàn,… (**nhóm 38.10).**

(ij) Các tinh thể nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học) có trọng lượng không nhỏ hơn 2,5g mỗi tinh thể, của halogenua của kim loại kiềm hoặc kim loại kiềm thổ (**nhóm 38.24**); khi chúng ở dạng bộ phận quang học, chúng được phân loại ở **nhóm 90.01**.

(k) Đá quý hoặc đá bán quý, tự nhiên hoặc tổng hợp (các **nhóm từ 71.02 đến 71.05).**

28.26 - Florua; florosilicat, floroaluminat và các loại muối flo phức khác.

- Florua:

2826.12 - - Của nhôm

2826.19 - - Loại khác

2826.30 - Natri hexafloroaluminat (criolit tổng hợp)

2826.90 - Loại khác

(A) FLORUA

Theo như **các loại trừ** đã nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm florua (nghĩa là, các muối kim loại của axit flohydric thuộc nhóm 28.11)

Các florua quan trọng nhất là:

(1) **Amoni florua**: florua trung tính (NH_4F) và florua axit ($NH_4F.HF$). Các muối này tồn tại ở dạng tinh thể chảy nước, không màu, độc, hòa tan trong nước. Cách sử dụng bao gồm cả: làm chất sát khuẩn (để bảo quản da sống hoặc bảo quản gỗ); điều khiển quá trình lên men (thay cho axit flohydric (HF)); trong nhuộm (thuốc cản màu); cho khắc thủy tinh (chủ yếu axit flohydric (HF)); cho tẩy sạch đồng; trong luyện kim (phân tách quặng, điều chế Platin), ...

(2) **Natri florua**: Dạng florua trung tính (NaF) và florua axit (NaF.HF). Thu được bằng cách nung canxi florua tự nhiên thuộc nhóm 25.29 (fluorspar hoặc florit) với một muối natri. Đó là dạng tinh thể không màu, không dễ hòa tan trong nước, độc. Giống như dạng muối amoni florua, chúng được sử dụng làm chất sát khuẩn (để bảo quản da sống, gỗ, trứng), cho việc điều khiển quá trình lên men và cho khắc hoặc làm bóng thủy tinh. Chúng cũng được sử dụng trong sản xuất men sứ trong suốt hoặc diệt ký sinh trùng.

(3) **Nhôm florua** (AlF_3). Được điều chế từ quặng boxit và axit flohydric. Là dạng tinh thể không màu, không hòa tan trong nước. Nó được sử dụng như chất làm chảy trong công nghiệp men sứ hoặc gốm sứ và tinh chế hydroperoxit.

(4) **Kali florua.** Dạng muối kali florua trung tính ($KF.2H_2O$) thực tế là dạng tinh thể không màu, dễ chảy rữa, độc, rất dễ hòa tan trong nước. Cũng tồn tại dạng florua axit (KF.HF). Được ứng dụng như Natri florua. Ngoài ra, HF được sử dụng trong luyện zircon hoặc tantan.

(5) **Canxi florua** (CaF_2). Được điều chế từ canxi florua tự nhiên (florit, fluospar) của **nhóm 25.29**. Là dạng tinh thể không màu, không hòa tan trong nước; hoặc có thể tồn tại ở trạng thái keo gelatin. Được sử dụng như chất làm chảy trong luyện kim (đặc biệt trong điện phân magiê từ cacnalit), và trong sản xuất thủy tinh hoặc gốm.

(6) **Crom triflorua** ($CrF_3.4H_2O$). Là dạng bột màu xanh thẫm, hòa tan trong nước. Trong dung dịch nước nó ăn mòn thủy tinh. Được sử dụng làm chất cẩn màu trong thuốc nhuộm.

(7) **Kẽm florua** (ZnF_2). Là dạng bột trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong thấm tẩm gỗ, trong điều chế men sứ và trong mạ điện.

(8) **Antimon florua.** Điều chế bằng cách cho axit flohydric tác dụng với antimon oxit sẽ tạo ra antimon triflorua (SbF_3), là dạng kết tinh hình kim màu trắng, chảy rữa, hòa tan trong nước, và antimon pentaflorua (SbF_5), là dạng lỏng nhớt, phân hủy trong nước tạo tiếng lách tách tạo thành dạng ngậm nước (ngậm 2 phân tử nước). Các muối này được sử dụng trong gốm sứ, làm chất cẩn màu trong nhuộm hoặc trong in vải.

(9) **Bari florua** (BaF_2). Được điều chế từ axit flohydric và bari oxit, sulphua hoặc carbonat. Là dạng bột trắng, ít hòa tan trong nước; độc. Được sử dụng làm chất màu trong gốm sứ hoặc men sứ, như một chất diệt khuẩn trong ướp xác, làm chất diệt côn trùng,....

Nhóm này **loại trừ** các florua phi kim (**nhóm 28.12**).

(B) FLOROSILICAT

Florosilicat là dạng muối của hexaflorosilicic axit (H_2SiF_6) thuộc nhóm 28.11.

(1) **Dinatri hexaflorosilicat** (natri florosilicat) (Na_2SiF_6). Được điều chế từ florua silic, một sản phẩm phụ khi sản xuất superphosphat. Là dạng bột màu trắng, chỉ hòa tan ít trong nước lạnh. Được sử dụng trong sản xuất thủy tinh mờ và men sứ, đá tổng hợp, xi măng chịu được axit, thuốc diệt chuột, diệt côn trùng; chiết xuất beri kim loại (điện phân); tinh luyện thiếc bằng điện phân; đông tụ nhựa mủ cao su; như một chất sát khuẩn.

(2) **Dikali hexaflorosilicat** (kali florosilicat) (K_2SiF_6). Bột tinh thể màu trắng, không mùi, ít hòa tan trong nước, hòa tan trong axit clohydric. Được sử dụng trong sản xuất men frit thủy tinh, gốm, chất diệt côn trùng, mica tổng hợp; trong luyện nhôm và magiê.

(3) **Canxi hexaflorosilicat**(canxi florosilicat) ($CaSiF_6$). Bột kết tinh màu trắng; rất ít hòa tan trong nước; được sử dụng làm chất màu trắng trong gốm.

(4) **Đồng hexaflorosilicat** (đồng florosilicat) ($CuSiF_6.6H_2O$). Dạng bột kết tinh màu xanh, hòa tan trong nước và độc. Được sử dụng trong việc tạo hiệu ứng đốm hoặc thuốc diệt nấm.

(5) **Kẽm hexaflorosilicat** (kẽm florosilicat) ($ZnSiF_6.6H_2O$). Là dạng bột kết tinh màu trắng, hòa tan trong nước; phản ứng với hợp chất canxi để tạo màng canxi florua. Được sử dụng cho bê tông cứng, làm bản cực kẽm, làm chất diệt côn trùng hoặc diệt nấm (nhiễm trùng gỗ).

(6) **Bari hexaflorosilicat** (bari florosilicat) ($BaSiF_6$). Dạng bột trắng được sử dụng chống lại bọ cánh cứng Colorado và các loại côn trùng khác, và cũng để diệt động vật có hại.

(7) **Các loại florosilicat khác**. Magie florosilicat và nhôm florosilicat; cũng giống như kẽm florosilicat, đây là những chất được sử dụng làm cứng bê tông. Crom florosilicat và sắt florosilicat được sử dụng trong công nghiệp thuốc nhuộm.

Nhóm này **không bao gồm** topaz, một loại nhôm florosilicat tự nhiên (**Chương 71**).

(C) FLUOROALUMINAT VÀ CÁC LOẠI MUỐI FLO PHỨC KHÁC

(1) **Trinatri hexafloroaluminat** (natri hexafloroaluminat) (Na_3AlF_6), cryolit tổng hợp, được điều chế như làm kết tủa hỗn hợp nhôm oxit hòa tan trong axit flohydric (HF) với clorua natri (NaCl), hoặc nung chảy nhôm sulphat cùng với natriflorua (NaF). Thực tế ở dạng khối kết tinh hơi trắng. Nó được dùng thay thế cho cryolite tự nhiên (**nhóm 25.30**), trong luyện nhôm, trong sản xuất pháo hoa, men sứ, sản xuất thủy tinh hoặc như chất diệt côn trùng.

(2) **Floroborat.** Natri floroborat (chất khử trùng), kali floroborat (dùng trong men sứ), crom floroborat và niken floroborat (dùng trong mạ điện), v.v.

(3) **Florosulphat.** Đặc biệt là amoni antimon florosulphat ($(NH_4)_2SO_4SbF_3$) hoặc "muối Haen"; là dạng tinh thể dễ tan, ăn mòn thủy tinh và kim loại. Được sử dụng làm chất cản màu trong nhuộm.

(4) **Florophosphat,** ví dụ, được điều chế từ magie florophosphat tự nhiên (wagnerite) (**nhóm 25.30**) hoặc nhôm liti florophosphat (amblygonite) (**nhóm 25.30**).

(5) **Florotantalate** (thu được trong luyện tantan); **florotitanate, florogermanate, floroniobat, florozirconat** (thu được trong luyện zircon), **florostannat**, v.v.

Nhóm này bao gồm kim loại florua oxit (của beri,...) và oxit florua dạng muối phức nhưng nó **loại trừ** oxit florua của các phi kim (**nhóm 28.12**).

Floroformate, floroaxetat hoặc các phức hữu cơ khác của muối flo **được loại trừ** (**Chương 29**).

28.27 - Clorua, clorua oxit và clorua hydroxit; bromua và oxit bromua; iođua và iođua oxit.

2827.10 - Amoni clorua
2827.20 - Canxi clorua
- Clorua khác:
2827.31 - - Của magie
2827.32 - - Của nhôm
2827.35 - - Của niken
2827.39 - - Loại khác
- Clorua oxit và clorua hydroxit:
2827.41 - - Của đồng
2827.49 - - Loại khác
- Bromua và bromua oxit:
2827.51 - - Natri bromua hoặc kali bromua
2827.59 - - Loại khác
2827.60 - Iodua và iodua oxit

Theo như **các loại trừ** đã nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm clorua, clorua oxit (oxyclorua), clorua hydroxit (hydroxyclorua), bromua, bromua oxit (oxybromua), iodua và iodua oxit (oxyiodua) của các kim loại hoặc của ion amoni (NH_4^+). Các halogenua và halogenua oxit của các phi kim **được loại trừ** (**nhóm 28.12**).

(A) CLORUA

Nhóm này bao gồm các muối của hydroxit clorua (nhóm 28.06).

Các muối clorua chủ yếu ở đây bao gồm:

(1) **Amoni Clorua** (muối amoniac, amoni muriate)(NH_4Cl). Được điều chế từ sự trung hòa hydro clorua (HCl) với amoniac. Nó có thể tồn tại dạng khối tinh thể hoặc dạng bột, dạng thăng hoa hoặc thỏi sau khi thăng hoa. Không màu khi tinh khiết, nếu không thì hơi vàng; hòa tan trong nước. Nó được sử dụng để đánh bóng kim loại, trong nhuộm vải hoặc công nghiệp in, trong thuộc da, như phân bón, trong sản xuất tế bào Leclanché, làm cứng vecni hoặc glues (keo), trong mạ điện, trong chụp ảnh (dung dịch hãm),...

Xem Chú giải Chi tiết nhóm 31.02 có liên quan tới các phân bón chứa amoni clorua.

(2) **Canxi clorua**($CaCl_2$). Hợp chất này hoặc được chiết từ muối Stassfurt tự nhiên, hoặc thu được như một sản phẩm phụ trong quá trình sản xuất natri carbonat. Nó màu trắng, vàng nhạt hoặc nâu, phụ thuộc vào mức độ tinh khiết. Là sản phẩm hút ẩm (làm khô), nó có thể ở dạng khối hoặc dạng chảy, dạng khối xốp hoặc dạng phiến, hoặc có thể ngậm 6 phân tử nước (dạng tinh thể hoặc dạng hạt). Nó được sử dụng tạo hỗn hợp làm lạnh, cho công trình bê tông trong điều kiện thời tiết lạnh, để làm lớp phủ chống bụi cho đường xá hoặc làm sàn đất cứng, như một chất xúc tác, như một chất khử nước hoặc chất ngưng tụ trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, điều chế amin từ phenol) và dùng để làm khô khí. Nó cũng được sử dụng trong y học.

(3) **Magie clorua** ($MgCl_2$). Là sản phẩm phụ thu được từ việc chiết tách từ muối kali. Thực tế tồn tại hoặc dạng khối trong mờ khan, ống, viên nén hoặc lăng trụ, hoặc dạng tinh thể hình kim không màu ngậm nước. Hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất xi măng độ cứng cao (ví dụ, để dùng làm tấm phủ sàn dưới dạng một tấm), trong sản xuất vải cotton hoặc các loại vải quần áo khác, như một chất để khử trùng, hoặc sát khuẩn trong y học và trong sản xuất gỗ chống cháy.

Nhóm này **không bao gồm** magie clorua tự nhiên (bischofite) (**nhóm 25.30**).

(4) **Nhôm clorua** (alumi clorua) ($AlCl_3$). Được điều chế bằng cách cho clo tác dụng với nhôm hoặc hydro clorua (HCl) tác dụng với oxit nhôm (Al_2O_3) là dạng khan hoặc tinh thể; hoặc dạng dung dịch nước đặc như Xiro. Dạng muối khan bốc khói ngoài không khí. Dạng muối clo rắn được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, cũng như làm chất cần màu trong nhuộm,.... Dạng dung dịch nước được sử dụng để bảo quản gỗ, làm bóng len, như một chất khử trùng, v.v.

(5) **Sắt Clorua.**

(a) **Sắt II clorua** ($FeCl_2$). Dạng khan (vảy, mảnh hoặc bột màu vàng hơi xanh) hoặc dạng ngậm nước, ví dụ, ngậm 4 H_2O (tinh thể xanh hoặc xanh nhạt); hoặc có thể ở dạng dung dịch nước có màu xanh. Bị oxy hóa ngoài không khí và chuyển thành màu vàng. Thường được bảo quản trong chai lọ kín có cho thêm vài giọt cồn để chống oxy hóa. Là tác nhân khử và là chất cần màu.

(b) **Sắt III clorua** ($FeCl_3$).Được điều chế bằng cách hòa tan sắt oxit hoặc carbonat hoặc kim loại sắt trong axit HCl hoặc trong nước cường toan, hoặc thổi khí clo lên sắt nung nóng đỏ. Là dạng khan có màu vàng, nâu hoặc đỏ cánh gián, dạng khối, dễ bị chảy và hòa tan trong nước, hoặc ngậm nước (ngậm 5 hoặc 12 H_2O) thì có dạng tinh thể màu vàng da cam, đỏ, hoặc hơi tím; sắt clorua lỏng trên thị trường thường là dung dịch nước màu đỏ tối. Được sử dụng rộng rãi hơn sắt II clorua ($FeCl_2$), ví dụ, cho tinh chế

nước công nghiệp, như làm chất cản màu, trong nhiếp ảnh và trong ghép ảnh, tạo bóng cho sắt, trong y học (chế phẩm cầm máu hoặc giảm áp mạch) và chủ yếu là một tác nhân oxy hóa.

(6) **Coban diclorua** (coban II clorua) ($CoCl_2.6H_2O$). Tinh thể tím, đỏ hoặc hồng chuyển sang màu xanh khi bị đun nóng; hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất máy đo độ ẩm, như mực đổi màu hoặc làm chất hấp phụ trong mặt nạ khí.

(7) **Niken diclorua** ($NiCl_2$). Dạng khan, vảy hoặc mảnh màu vàng, hoặc ngậm nước (với 6 H_2O)ở dạng tinh thể màu xanh chảy nước, rất dễ hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất cản màu trong nhuộm, trong điện phân (bể mạ niken) cũng như làm chất hấp phụ trong mặt nạ khí.

(8) **Kẽm clorua** ($ZnCl_2$). Kẽm clorua thu được khi thổi khí HCl lên quặng kẽm nung (blende hoặc calamine) (nhóm 26.08); hoặc nó có thể được chiết từ tro và cặn thuộc nhóm 26.20. Dạng khối kết tinh (bơ kẽm), được nung chảy hay được kết dạng hạt. Nó chảy rữa rất mạnh, hòa tan trong nước, ăn da và rất độc. Được sử dụng làm chất sát trùng, diệt nấm, tác nhân khử nước, làm gỗ chống cháy, bảo quản da, làm cứng xelluloza (chế phẩm sợi lưu hóa), và trong tổng hợp hữu cơ. Nó cũng được sử dụng như chất làm chảy trong hàn, làm chất cản màu trong nhuộm hoặc in, cho tinh chế dầu và cho sản xuất xi măng hàn răng hoặc trong y học (đốt khử trùng).

(9) **Thiếc clorua.**

(a) **Thiếc II clorua** (thiếc diclorua) ($SnCl_2$). Dạng khối với tính dễ gãy giống nhựa cây, hoặc dạng tinh thể trắng hoặc hơi vàng (ngậm 2 H_2O). Trong dung dịch cũng có màu giống như vậy. Ăn mòn; bị hư hại khi để ngoài không khí. Được sử dụng làm tác nhân khử hoặc làm chất cản màu trong nhuộm vải, trong bể nhuộm (muối thiếc dùng trong bể nhuộm), hồ thiếc cho lụa hoặc mạ điện thiếc.

(b) **Thiếc IV clorua** (thiếc tetra clorua) ($SnCl_4$). Ở trạng thái khan là chất lỏng không màu hoặc màu vàng nhạt, bốc khói trắng ở không khí ẩm. Khi ngậm nước nó tồn tại dạng tinh thể không màu; nó cũng tồn tại ở dạng khối gelatin (bơ thiếc). Được sử dụng làm chất cản màu hoặc hồ vải dệt (hồ thiếc cho lụa), hoặc, trộn với stannous clorua ($SnCl_2$) và muối vàng thành chế phẩm màu tím Cassius dùng cho trang trí đồ sứ.

(10) **Bari clorua** ($BaCl_2$). Được điều chế từ bari carbonat tự nhiên (witherite) hoặc muối sulphat (barytes). Hòa tan trong nước; có thể ở dạng khan hoặc nung chảy (bột màu vàng) hoặc dạng ngậm $2H_2O$ (dạng tinh thể lá mỏng hoặc viên). Được sử dụng trong nhuộm, trong gốm, như một chất diệt ký sinh trùng hoặc làm thuốc diệt chuột, cho tinh chế nước công nghiệp,....

(11) **Titan clorua**. Quan trọng nhất là titan tetra clorua ($TiCl_4$) thu được trong luyện titan bởi phản ứng của clo với hỗn hợp cacbon và titan dioxit tự nhiên (rutite, brookite, anatase). Dạng lỏng màu hơi vàng hoặc không màu với mùi cay; bốc hơi ở không khí ẩm; hấp thu và bị thủy phân bởi nước. Được sử dụng trong sản xuất chất cản màu cho nhuộm (cản màu titan), cho gốm sứ hiện ra màu óng ánh, tạo màn khói hoặc trong tổng hợp hữu cơ.

(12) **Crom clorua**.

(a) **Crom II clorua** ($CrCl_2$). Tinh thể hình kim hoặc dạng dung dịch màu xanh da trời. Là tác nhân khử.

(b) **Crom III clorua** ($CrCl_3$). Vảy kết tinh màu hồng hoặc da cam, hoặc dạng ngậm nước (6 hoặc $12H_2O$) thành tinh thể màu tím hay xanh. Được sử dụng làm chất cản màu

trong nhuộm vải dệt, thuộc da, trong tấm crom mạ điện, trong tổng hợp hữu cơ và chế tạo crom thiêu kết.

(13) **Mangan diclorua** ($MnCl_2$). Thu được bằng cách xử lý muối carbonat, rhodocrosite hoặc dialogite tự nhiên (nhóm 26.02) với HCl. Là dạng màu hồng đỏ, khối kết tinh khi khan; hoặc ngậm nước (ví dụ ngậm $4H_2O$) ở dạng tinh thể màu hồng đỏ, dễ chảy rữa và hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất chất màu nâu hoặc trong một số loại dược phẩm, như một chất xúc tác và trong in
vải dệt.

(14) **Đồng clorua.**

(a) **Đồng clorua** (đồng monoclorua) (CuCl). Dạng bột kết tinh hoặc tinh thể không màu, hầu như không hòa tan trong nước, bị oxy hóa ngoài không khí. Được sử dụng trong luyện niken và bạc, hoặc làm chất xúc tác.

(b) **Đồng II Clorua**($CuCl_2.2H_2O$). Tinh thể màu xanh chảy rữa, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong in vải dệt, nhiếp ảnh hoặc điện phân; làm chất xúc tác, sát khuẩn, khử trùng hoặc diệt côn trùng; trong công nghiệp sản xuất thuốc nhuộm và trong sản xuất pháo hoa (pháo hoa Bengal).

Nantokite, dạng đồng clorua tự nhiên, phân loại vào **nhóm 25.30.**

(15) **Antimon clorua.**

(a) **Antimon triclorua** (antimon bơ) ($SbCl_3$). Là chế phẩm thu được bằng cách xử lý từ muối sulphua tự nhiên (stibnite) (nhóm 26.17) với HCl. Thực tế ở dạng không màu, dạng miếng trong mờ; hút ẩm của khí quyển để tạo thành dạng nhờn; nó có tính ăn da. Được dùng để tạo dạng "đồng đỏ" hoặc tẩy gỉ kim loại, như làm chất cản màu, làm chất màu đỏ tía, cho các mặt hàng da thuộc, và trong điều chế antimon oxit hoặc làm thuốc thú y.

(b) **Antimon pentaclorua**($SbCl_5$).Chất lỏng không màu, bốc khói ngoài không khí ẩm; bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng như chất mang clo trong tổng hợp hữu cơ và như một loại thuốc xông.

Nhóm này **không bao gồm** natri clorua (NaCl) và kali clorua (KCl), dù thậm chí chúng ở dạng tinh khiết, phân loại vào **nhóm 25.01** và **31.04** hoặc **31.05** tương ứng. Nhóm này cũng **không bao gồm** những hợp chất được hiểu sai như "vôi clorua" một chất với tên thương mại là canxi hypoclorua (**nhóm 28.28**). Thủy ngân clorua (thủy ngân II clorua và thủy ngân III clorua) phân loại vào **nhóm 28.52**.

(B) CLORUA OXIT VÀ CLORUA HYDROXIT

Nhóm này bao gồm clorua oxit (oxyclorua) và clorua hydroxit (hydroxitclorua) của kim loại.

Nó bao gồm:

(1) **Đồng clorua oxit và clorua hydroxit**. Là dạng kết tinh, bột màu xanh, được sử dụng làm thuốc trừ sâu bọ, diệt nấm hoặc làm bột màu.

Nhóm này **không bao gồm** đồng clorua hydroxit tự nhiên (atacamite) (**nhóm 26.03**).

(2) **Nhôm clorua hydroxit** ($Al_2Cl(OH)_5.xH_2O$). Dạng bột trắng hơi vàng. Được sử dụng như chất chống ra mồ hôi trong mỹ phẩm.

(3) **Crom clorua oxit** (chromyl clorua) ($CrCl_2O_2$).Chất lỏng màu đỏ với mùi kích ứng; bốc khói ngoài không khí ẩm và bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng trong thuộc da, làm chất cản màu và như tác nhân oxy hóa.

(4) **Thiếc clorua oxit**. Dạng khối xám hoặc trắng vô định hình, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất cản màu.

(5) **Antimon clorua oxit**(SbClO). Bột màu trắng được sử dụng trong tạo khói, bột màu, dược phẩm.

(6) **Chì clorua oxit và clorua hydroxit**. Bột màu trắng được tạo ra bằng cách xử lý chì oxit (litharge) với kiềm clorua. Được sử dụng để điều chế chì cromat, như các chất màu (màu vàng Cassel) cho sơn nước, sơn dầu và keo mầu, và các chế phẩm khác gồm nhiều phức hợp bột màu.

(7) **Bismut clorua oxit** (bismuthyl clorua oxit) (BiClO). Dạng bột màu trắng được sử dụng làm chất màu ("màu trắng lóng lánh") trong sản xuất ngọc trai nhân tạo.

(C) BROMUA VÀ BROMUA OXIT

Nhóm này bao gồm các muối Hydro bromua (nhóm 28.11) và bromua oxit (oxybromua).

(1) **Natri bromua** (NaBr). Được điều chế tương tự như bromua amôniac, hoặc bằng cách xử lý với muối natri sắt bromua thu được bằng cách cho tác dụng trực tiếp brom lên phoi sắt. Nó có thể thu được ở dạng khan nhưng ít bền vững hơn dạng kết tinh khi ở nhiệt độ trên 51 °C. Khi nhiệt độ kết tinh thấp hơn nhiệt độ mà nó ngậm nước (ngậm $2H_2O$), ở dạng tinh thể lập phương lớn. Không màu, hút ẩm, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học và trong chụp ảnh.

(2) **Kali bromua** (KBr). Quy trình sản xuất tương tự và cách sử dụng cũng giống natri bromua (NaBr). Dạng khan, ở dạng tinh thể lớn.

(3) **Amoni bromua** (NH_4Br). Được sản xuất bằng cách cho hydro bromua tác dụng với amoniac. Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước, chuyển sang màu vàng và bị phân hủy chậm khi để ở ngoài không khí, và bốc hơi khi đun nóng. Được sử dụng trong y họclàm thuốc an thần, trong ngành ảnh, (như một chất hãm trong dung dịch rửa phóng ảnh) và làm vật liệu chống cháy.

(4) **Canxi bromua** ($CaBr_2.6H_2O$). Được điều chế từ canxi carbonat và hydro bromua; là dạng tinh thể không màu chảy nước, dễ hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học và trong ngành ảnh.

(5) **Đồng bromua.**

(a) **Đồng I bromua** (CuBr). Thu được bằng cách khử đồng II bromua; là dạng tinh thể không màu, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Đồng II bromua** ($CuBr_2$). Điều chế bằng cách cho tác dụng trực tiếp brom lên đồng. Là dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ và trong ngành ảnh.

(6) **Bromua và bromua oxit khác**. Loại này bao gồm stronti bromua (được sử dụng trong y học), và bari bromua.

(D) IOT VÀ IODUA OXIT

Nhóm này bao gồm các muối của hydro iodua (nhóm 28.11) và iodua oxit (oxyiodua).

(1) **Amoni iodua** (NH_4I). Thu được bằng cách cho hydro iodua (HI) phản ứng với amoniac (NH_3) hoặc amoni carbonat. Dạng kết tinh, màu trắng, bột hút ẩm, rất dễ hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học (để chữa bệnh tuần hoàn máu hoặc tràn khí (khí thũng)) và trong chụp ảnh.

(2) **Natri iodua** (NaI). Thu được bằng cách cho HI tác dụng với NaOH hoặc carbonat, hoặc bằng xử lý với muối natri và sắt iodua thu được bởi phản ứng trực tiếp của iod lên phôi bào sắt; cũng có thể điều chế bằng nung iodat. Là dạng kết tinh, khan. Dễ chảy rữa và rất dễ hòa tan trong nước, bị phân hủy khi đặt ngoài ánh sáng và không khí. Được sử dụng trong y học, để tạo viên nén iot hoặc dạng muối iot và trong ngành ảnh.

(3**) Kali iodua** (KI). Quy trình sản xuất và cách thức sử dụng cũng tương tự natri iodua (NaI), nhưng bảo quản dễ hơn NaI. Là dạng tinh thể khan, không màu hoặc mờ đục.

(4) **Canxi iodua** (CaI_2). Được điều chế từ canxi carbonat và hydro iodua. Là dạng tinh thể bóng không màu hoặc dạng vảy màu trắng óng ánh. Hòa tan trong nước và chuyển sang màu vàng khi để ngoài không khí. Được sử dụng trong ngành ảnh.

(5) **Iodua và iodua oxit khác**. Chúng bao gồm:

(a) Iodua của liti (sử dụng trong y học), của stronti, của antimon, của kẽm hoặc của sắt (cả hai được sử dụng trong y học là chất khử trùng), của chì (với sự lấp lánh của kim loại, được sử dụng trong sản xuất cao su màu), của bismut (thuốc thử).

(b) Antimon iodua oxit, đồng iodua oxit và chì iodua oxit.

Thủy ngân iodua (thủy ngân I iodua và thủy ngân II iodua) **bị loại trừ (nhóm 28.52**).

28.28 – Hypoclorit; canxi hypoclorit thương phẩm; clorit; hypobromit.

2828.10 - Canxi hypoclorit thương phẩm và canxi hypoclorit khác

2828.90 - Loại khác.

Ngoài những **loại trừ** đã được nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm hypoclorit, clorit và hyopbromit của các kim loại và canxi hypoclorua thương phẩm.

(A) HYPOCLORIT

Đây là những chất quan trọng nhất; chúng thường được sử dụng để tẩy trắng ("tẩy trắng bằng clorit"). Chúng là dạng muối không bền vững, bị biến đổi ngoài không khí; chúng tạo ra axit hypochlorous (HClO) khi chúng tiếp xúc thậm chí với axit yếu. Axit hypoclorous, giải phóng ra khí clo, là tác nhân oxy hóa mạnh và là tác nhân tẩy trắng.

(1) **Natri hypoclorit** ($NaClO.6H_2O$).Là dạng dung dịch nước, hiện nay theo cách hiểu trong thương mại với tên là "nước Javel". Nó được tạo ra bằng cách điện phân dung dịch nước muối NaCl, hoặc bởi tác dụng của natri sulphat hoặc natri carbonat với canxi hyphoclorit, hoặc bằng cách xử lý natri hydroxit (xút ăn da) với clo. Muối này, rất dễ hòa tan trong nước, không tồn tại dạng khan; nó ít bền vững và dễ bị hỏng khi nóng và ngoài ánh sáng. Dung dịch nước của natri hypoclorit không màu hoặc vàng nhạt, mùi của clo. Chúng thường có một lượng nhỏ tạp chất của NaCl. Được sử dụng cho tẩy trắng sợi thực vật hoặc bột gỗ, tẩy trùng nhà, tinh chế nước hoặc chế tạo hydrazin. Nó cũng được sử dụng trong ngành ảnh như thuốc rửa ảnh nhanh cho đĩa chống quầng sáng, và trong y học như một chất khử trùng (hỗn hợp với axit boric, nó được biết với tên dung dịch Dakin).

(2) **Kali hypoclorit** ($KClO.6H_2O$). Dạng dung dịch nước của muối này trước đây được hiểu là "nước Javen"; nó tương tự như hợp chất natri về mọi phương diện.

(3**) Các hypoclorit khác**. Bao gồm hypoclorit của amoni (một chất tẩy trùng mạnh hơn canxi hypoclorit ($Ca(ClO)_2$), của bari, magie hoặc của kẽm; tất cả đều là các tác nhân tẩy trắng hoặc tẩy trùng.

(B) CANXI HYPOCLORIT THƯƠNG PHẨM

Canxi hypoclorit. Sản phẩm bị hiểu sai trong thương mại là "vôi clorua", bao gồm phần lớn dạng canxi hypoclorit không tinh khiết và canxi clorua và, đôi khi, cả canxi oxit hay hydroxit. Nó được tạo ra bằng cách làm bão hòa canxi hydroxit ($Ca(OH)_2$) với clo. Nó là chất bột trắng vô định hình, hút ẩm khi có chứa caxi clorua ($CaCl_2$), hòa tan trong nước, và nhạy cảm với tác dụng của ánh sáng, nhiệt và cacbon dioxit. Nó tác động lên sợi lông động vật và các chất hữu cơ, và làm mất màu. Nó được sử dụng để tẩy trắng vải dệt thực vật hoặc bột giấy, như một chất sát trùng hoặc khử trùng (làm sạch nước bằng "Javen hóa"), để trải lên trên mặt đất đã bị ô nhiễm bởi hơi ga ngạt. Canxi hypoclorit tinh khiết tồn tại ở dạng khối kết tinh hoặc dung dịch có mùi clo; nó bền vững hơn so với sản phẩm không tinh khiết.

Canxi clorua ($CaCl_2$) **được loại trừ (nhóm 28.27**).

(C) CLORIT

Nhóm này bao gồm muối của axit clorous ($HClO_2$) :

(1) **Natri clorit** ($NaClO_2$). Dạng khan hoặc dạng khối ngậm nước (với $3H_2O$), hoặc dạng dung dịch nước. Bền vững tới 100 °C. Là tác nhân oxy hóa mạnh, ăn mòn mạnh. Được sử dụng trong nhuộm hoặc tẩy trắng.

(2) **Nhôm clorit**. Cùng công dụng như natri clorit.

(D) HYPOBROMIT

Nhóm này bao gồm muối của axit hypobromous (HBrO) (nhóm 28.11).

Kali hypobromit được sử dụng để đo nồng độ nitơ của một số hợp chất hữu cơ.

28.29 - Clorat và perclorat; bromat và perbromat; iodat và periodat.

- Clorat:

2829.11 - - Của natri

2829.19 - - Loại khác

2829.90 - Loại khác

Ngoài những **loại trừ** đã được nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm clorat và perclorat, bromat và perbromat, và iodat và periodat của kim loại.

(A) CLORAT

Nhóm này bao gồm các muối của axit cloric ($HClO_3$) (nhóm 28.11).

(1) **Natri clorat** ($NaClO_3$). Thu được bởi điện phân dung dịch nước NaCl. Dạng tinh thể không màu lấp lánh (viên nén); dễ hòa tan trong nước; sẵn sàng giải phóng oxy. Thông thường có chứa tạp chất (ví dụ, clorua của các kim loại kiềm). Được sử dụng làm tác nhân oxy hóa, trong tổng hợp hữu cơ, trong in vải dệt (thuốc nhuộm anilin đen), cho sản xuất kíp nổ (fulminating) và để sản xuất đầu diêm, như một chất diệt cỏ dại,...

(2) **Kali clorat** ($KClO_3$).Được điều chế theo cách tương tự như natri clorat. Là dạng tinh thể không màu, ít hòa tan trong nước. Các thuộc tính khác của nó cũng tương tự như của natri clorat. Nó cũng được sử dụng trong y học và trong sản xuất thuốc nổ (ví dụ, cheddite).

(3) **Bari clorat** ($Ba(ClO_3)_2$).Thu được bằng cách điện phân dung dịch bari clorit; tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng như chất màu xanh trong pháo hoa, và để sản xuất chất nổ và một vài clorat khác.

(4) **Clorat khác**. Các chất này bao gồm amoni clorat, được dùng trong sản xuất thuốc nổ; stronti clorat, được dùng trong sản xuất thuốc nổ và trong sản xuất pháo hoa tạo ánh sáng đỏ; crom clorat, được sử dụng như một chất cản màu trong nhuộm; đồng clorat, các tinh thể xanh được dùng trong nhuộm, trong sản xuất thuốc nổ và trong sản xuất ánh sáng xanh của pháo hoa.

(B) PERCLORAT

Nhóm này bao gồm các muối của axit percloric ($HClO_4$) (nhóm 28.11). Đây là tác nhân oxy hóa mạnh được sử dụng trong sản xuất pháo hoa và trong sản xuất thuốc nổ.

(1) **Amoni perclorat** (NH_4ClO_4).Được điều chế từ natri perclorat. Là dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước đặc biệt là nước nóng; bị phân hủy khi nung nóng, đôi khi gây nổ.

(2) **Natri perclorat** ($NaClO_4$). Thu được bằng cách điện phân dung dịch lạnh natri clorat; là dạng tinh thể không màu, chảy rữa.

(3) **Kali perclorat** ($KClO_4$). Thu được từ natri perclorat. Là dạng bột kết tinh không màu, hòa tan ít, gây nổ khi va chạm. Được sử dụng trong công nghiệp hóa chất như một chất oxy hóa mạnh hơn là clorat.

(4) **Perclorat khác**. Nhóm này bao gồm: bari perclorat (bột hydrat) và chì perclorat; dung dịch bão hòa các chất sau này là chất lỏng nặng (tỷ trọng 2,6) được sử dụng trong quy trình tuyển nổi.

(C) BROMAT VÀ PERBROMAT

Nhóm này bao gồm các muối của axit bromic ($HBrO_3$) (nhóm 28.11), ví dụ kali bromat ($KBrO_3$), và muối của axit perbromic ($HBrO_4$).

(D) IODATVÀ PERIODAT

Nhóm này bao gồm các muối của axit iodic(HIO_3) (nhóm 28.11) và các muối của axit periodic (nhóm 28.11).

Natri iodat ($NaIO_3$), kali iodat (KIO_3) và kali hydro di-iodat ($KH(IO_3)_2$) được sử dụng trong y học và làm thuốc thử trong hóa phân tích. Bari iodat, ở dạng tinh thể, được sử dụng cho sản xuất axit iodic.

Natri periodat (mononatri và dinatri) thu được bằng phản ứng của clo với dung dịch kiềm của muối natri iodat.

28.30 - Sulphua; polysulphua, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học.

2830.10 - Natri sulphua

2830.90 - Loại khác

Theo **cácloại trừ** đã đề cập trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm sulphua kim loại (muối của sulphua hydro (H_2S) thuộc nhóm 28.11). Tên cũ "sulphua hydrat" (hydrosulphua) đôi khi được áp dụng chỉ dạng axit sulphua (H_2S). Các sulphua của các phi kim **được loại trừ** (**nhóm 28.13**).

(1) **Natri sulphua**.

(a) **Natri sulphua** (Na_2S). Tạo ra bằng cách khử natri sulphat (Na_2SO_4) nhờ than. Tồn tại cả dạng khan, dạng khối hoặc phiến màu trắng (sulphua cô đặc hoặc nóng chảy), hòa tan trong nước, bị sulphat hóa ngoài không khí, hoặc ở dạng tinh thể ngậm nước (ngậm $9H_2O$), có màu xanh nhạt hoặc không màu, phụ thuộc vào mức độ tinh khiết của chúng. Là tác nhân khử trung bình được sử dụng trong điều chế các hợp chất hữu cơ. Trong quy trình tuyển nổi, loại sulphua này thúc đẩy sự hấp thụ dầu trên bề mặt của quặng xỉ bởi sự sulphua hóa. loại sulphua này thúc đẩy sự hấp thụ dầu trên bề mặt của quặng xỉ bởi sự sulphua hóa. Nó cũng được sử dụng làm rụng lông (trong thuộc da hoặc trong các chế phẩm vệ sinh), và như là chất diệt ký sinh trùng.

(b) **Natri hydro sulphua** (hydrosulphua) (NaHS). Thu được bằng phản ứng của hydrosulphua với muối sulphua trung tính. Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất tẩy rụng lông trong thuộc da, trong nhuộm, cũng như để hấp thụ đồng trong tinh luyện niken, làm tác nhân khử trong tổng hợp hữu cơ,....

(2) **Kẽm sulphua** (ZnS). Kẽm sulphua nhân tạo thu được ở dạng hydrat bằng cách cho kết tủa zincat kiềm với sulphua natri. Nó ở dạng bột nhão hoặc dạng bột màu trắng thường có chứa tạp ZnO hoặc các tạp chất khác. Nó được sử dụng, hoặc ở dạng tinh khiết hoặc dạng hỗn hợp với magie carbonat, như bột màu trong công nghiệp cao su. Cũng kết tủa với $BaSO_4$ tạo dạng lithopone **(nhóm 32.06)**. Được hoạt hóa với bạc, đồng,... tạo thành chất phát quang thuộc **nhóm 32.06**.

Tuy nhiên cũng cần lưu ý rằng ZnS được phân loại trong nhóm này **chỉ khi không ở dạng hỗn hợp và không hoạt hóa.**

Nhóm này không bao gồm kẽm blende (một dạng ZnS tự nhiên) (**nhóm 26.08**) và wurzite (cũng là ZnS tự nhiên) **(nhóm 25.30**).

(3) **Cadimi sulphua** (CdS). Dạng sulphua nhân tạo thu được bằng kết tủa dung dịch muối cadimi (ví dụ, muối sulphat) với hydro sulphua (H_2S) hoặc sulphua kiềm. Là bột màu vàng (cadimi vàng) được sử dụng trong nghệ thuật và trong sản xuất thủy tinh chống lóa; cũng kết tủa với bari sulphat, nó ở dạng chất màu vàng sáng được sử dụng trong sơn hoặc trong gốm sứ (**nhóm 32.06**).

Nhóm này **loại trừ** cadimi sulphua tự nhiên (greenokite) (**nhóm 25.30**).

(4) **Amoni hydro sulphua** (amoni hydrosulphua) ($NH_4.HS$). Dạng vảy kết tinh hoặc hình kim; rất dễ bay hơi. Được sử dụng trong ngành ảnh và trong tổng hợp hữu cơ.

(5) **Canxi sulphua** (CaS). Thu được bởi nung hỗn hợp $CaSO_4$ và cacbon. Dạng khối màu vàng nhạt hoặc xám nhạt, đôi khi phát quang, hầu như không tan trong nước. Thường chứa sulphat hoặc tạp chất khác. Được sử dụng hoặc đơn lẻ, hoặc xử lý với oxit arsen hoặc với vôi để khử loại lông của da thuộc. Cũng được sử dụng để làm sạch lông trong các chế phẩm vệ sinh, như một chất khử vi trùng trong y tế, trong luyện kim và trong chế tạo sơn phát quang.

(6) **Sắt sulphua**. Loại sắt sulphua nhân tạo quan trọng nhất là FeS thu được từ nung chảy hỗn hợp của lưu huỳnh và mạt sắt. Dạng tấm, thanh hoặc dạng tảng màu đen, với ánh kim loại. Được sử dụng trong sản xuất H_2S và trong gốm sứ.

Dạng sắt sulphua tự nhiên **được loại trừ -** xem **nhóm 25.02** (pyrite không nung), hoặc 71.03 hoặc 71.05 (marcasite). FeS_2 tự nhiên (natural double sulphides) của sắt với asen (mispickel) hoặc đồng (bornite, chalcopyrite) được phân loại vào **nhóm 25.30 và 26.03** tương ứng.

(7) **Stronti sulphua** (SrS). Sản phẩm màu xám nhạt, chuyển sang vàng khi để ngoài không khí. Được sử dụng trong việc làm sạch lông trong công nghiệp thuộc da, trong các sản phẩm mỹ phẩm và trong điều chế sơn phát quang.

(8) **Thiếc sulphua**. Sulphua stanic nhân tạo (thiếc disulphua (SrS_2) được điều chế bằng cách đốt nóng hỗn hợp của lưu huỳnh và amoni clorua (NH_4Cl) với thiếc oxit hoặc hỗn hống. Dạng phiến hoặc dạng bột màu vàng, không hòa tan trong nước và bị thăng hoa khi đun nóng. Được sử dụng mạ đồng cho gỗ, nhựa,...

(9) **Antimon sulphua**.

(a) **Trisulphua nhân tạo** (Sb_2S_3). Cho axit tác dụng lên sulphua tự nhiên hòa tan trong NaOH tạo ra một chất bột màu đỏ hoặc màu da cam (trisulphua được kết tủa). Được sử dụng hoặc đơn lẻ hoặc hỗn hợp với pentasulphua hoặc các sản phẩm khác như bột màu trong công nghiệp cao su (antimon màu đỏ sẫm, antimon màu đỏ son). Nung chảy sulphua tự nhiên cho trisulphua đen, được sử dụng trong pháo hoa, trong sản xuất hỗn hợp đầu diêm, kíp nổ hoặc ngòi nổ fulminat (với kali clorat), bột đèn nháy cho ngành ảnh (với kali cromat (K_2CrO_4), v.v. Xử lý nóng với Na_2CO_3 tạo ra "khoáng kermes", chứa thành phần cơ bản là antimon trisulphua và natri pyro- antimonat và được sử dụng trong y học (**nhóm 38.24**).

(b) **Pentasulphua** (antimon sulphua vàng) (Sb_2S_5). Điều chế bằng cách axit hóa một dung dịch antimon natri sulphua (muối Schlipper). Dạng bột màu đỏ da cam, bị phân hủy theo thời gian, thậm chí trong chỗ tối. Được sử dụng sản xuất ngòi nổ, cho lưu hóa cao su hoặc tạo màu cao su, và trong dược phẩm cho người (thuốc long đờm) hoặc sử dụng trong thú y.

Sulphua antimon tự nhiên (stibnite) và oxysulphua (kermesite) **được loại trừ (nhóm 26.17**).

(10) **Bari sulphua** (BaS). Thu được bằng cách khử sulphat tự nhiên (barytes, nhóm 25.11) bằng cách xử lý với than. Dạng bột hoặc miếng màu trắng khi tinh khiết, khi không tinh khiết có màu xám nhạt hoặc hơi vàng. Độc. Sử dụng tương tự như stronti sulphua.

(11)**Các loại sulphua khác**. Chúng bao gồm:

(a) **Kali sulphua (trung tính hoặc axit**). Kali hydro sulphua được sử dụng trong sản xuất mercaptan.

(b) **Đồng sulphua**, được sử dụng trong chế tạo điện cực hoặc sơn chịu được tác dụng của nước biển; đồng sulphua tự nhiên (covellite, chalcoxite) được **loại trừ (nhóm 26.03).**

(c) **Chì sulphua**, được sử dụng trong gốm sứ; chì sulphua tự nhiên (galena) **được loại trừ (nhóm 26.07**).

Thủy ngân sulphua tự nhiên (cinnabar, vermilion tự nhiên) và thủy ngân sulphua nhân tạo **được loại trừ** và được phân loại trong **nhóm 26.17 và 28.52** tương ứng.

(12) **Polysulphua,** cũng được phân loại ở đây, là hỗn hợp của các sulphua của cùng một kim loại.

(a) **Natri polysulphua** thu được bằng việc nung lưu huỳnh với natri carbonat hoặc natri sulphua trung tính. Chứa chủ yếu natri disulphua (Na_2S_2), trisulphua và tetrasulphua và các tạp chất (sulphat, sulphit, v.v.). Nó tồn tại ở dạng tấm màu xanh lá cây nhạt, tan trong nước, ôxy hóa trong không khí và rất hút ẩm; nó được bảo quản trong các thùng chứa được đậy kín. Được dùng chủ yếu làm tác nhân khử trong tổng hợp hữu cơ (điều chế thuốc nhuộm lưu huỳnh); trong các quá trình tuyển nổi; trong điều chế etylen polysulphua, thủy ngân sulphua nhân tạo, bể lưu huỳnh hoặc hỗn hợp dùng trị ghẻ.

(b) **Kali polysulphua** ("gan lưu huỳnh") được sử dụng cho các mục đích tương tự giống như natri polysulphua và chủ yếu hơn là sử dụng cho bể lưu huỳnh.

Nhóm này cũng **loại trừ** những loại sulphua tự nhiên sau :

(a) Nikel sulphua (millerite) (**nhóm 25.30**).

(b) Molipden sulphua (molybdenite) (n**hóm 26.13**).

(c) Vanadi sulphua (patronite) (**nhóm 26.15**).

(d) Bismuth sulphua (bismuthinite) (**nhóm 26.17**).

28.31 - Dithionit và sulphoxylat.

2831.10 - Của natri

2831.90 - Loại khác

Dithionit (hydrosulphit) là dạng muối của axit dithionous ("hydrosulphurous") ($H_2S_2O_4$) là chất không được phân lập ở trạng thái tự do. Chúng thu được bằng cách khử (với bột kẽm) dung dịch hydro sulphit bão hòa với lưu huỳnh dioxit (SO_2). Chúng là tác nhân khử được ứng dụng trong công nghiệp hóa, dệt hoặc công nghiệp đường, chủ yếu được dùng để tẩy trắng.

Chất quan trọng nhất là **natri dithionit**($Na_2S_2O_4$), dạng bột màu trắng khan, hòa tan trong nước, hoặc ngậm nước (với $2H_2O$) ở dạng tinh thể không màu. Nó được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, trong công nghiệp nhuộm và sản xuất giấy. Nó bị phân huỷ khá nhanh, thậm chí khi ở cả dạng kết tinh. Đối với một số cách sử dụng (ví dụ, tẩy màu trong công nghiệp dệt), natri dithionit vì vậy phải được ổn định với formaldehyt, đôi khi thêm ZnO hoặc glyxerin. Nó cũng có thể được ổn định với axeton.

Dithionit của kali, canxi, magie và kẽm, chúng cũng được ổn định bằng quy trình tương tự, là các sản phẩm tương tự natri dithionit về cả tính chất và ứng dụng.

Nhóm này **bao gồm tất cả các dithionit đã ổn định** và các fomaldehyt sulphoxylat như một sản phẩm tương tự.

Sulphit và thiosulphat được loại trừ (nhóm 28.32).

28.32 – Sulphit; thiosulphat.

2832.10 - Natri sulphit

2832.20 - Sulphit khác

2832.30 - Thiosulphat

Ngoài các **loại trừ** như đã liệt kê trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm:

(A) **Sulphit kim loại** - dạng muối của axit sulphurous (H_2SO_3) (nó chỉ tồn tại trong dung dịch nước và tương ứng với lưu huỳnh dioxit (SO_2) thuộc nhóm 28.11).

(B) **Thiosulphat kim loại** - dạng muối của axit thiosulphuric ($H_2S_2O_3$) nó không tồn tại ở trạng thái tinh khiết.

Nhóm này **loại trừ** sulphit kiềm đậm đặc (**nhóm 38.04**), và sản phẩm công nghiệp được hiểu như "hydrosulphit" được ổn định bằng các chất hữu cơ (**nhóm 28.31**).

(A) SULPHIT

Nhóm này bao gồm cả hai dạng sulphit trung tính và axit.

(1) **Natri sulphit**. Gồm các loại natri hydro sulphit ($NaHSO_3$), dinatri disulphit ($Na_2SO_3.SO_2$hoặc $Na_2S_2O_5$) hoặc natri sulphit (Na_2SO_3).

(a) **Natri hydro sulphit** ("natri bisulphit", natri axit sulphit) thu được từ phản ứng giữa lưu huỳnh dioxit (SO_2) và dung dịch nước của natri carbonat (Na_2CO_3). Là dạng bột hoặc tinh thể không màu, ít ổn định, có mùi của lưu huỳnh dioxit (SO_2) và rất dễ hòa tan trong nước; cũng tồn tại ở dạng dung dịch đậm đặc, có màu hơi vàng. Được sử dụng như tác

nhân khử trong tổng hợp hữu cơ, trong sản xuất thuốc nhuộm màu chàm, cho tẩy trắng len hoặc lụa, như một chất lưu hóa để xử lý mủ cao su, trong thuộc da, trong sản xuất rượu nho (làm chất khử trùng để bảo quản rượu vang) và giảm tính nổi của khoáng trong quá trình tuyển nổi.

(b) **Dinatri disulphit** (natri metabisulphit, pyrosulphit, sulphit khô và, trong một số ngôn ngữ nước ngoài được gọi không đúng là "tinh thể natri bisulphit"). Thu được từ hydro sulphit; oxy hóa khá nhanh, đặc biệt trong không khí ẩm. Được sử dụng cho mục đích tương tự như axit sulphit (H_2SO_3) và trong trồng nho và chụp ảnh.

(c) **Natri sulphit** (natri sulphit trung tính), được điều chế bằng cách trung hoà dung dịch hydro sulphit với natri carbonat. Dạng khan (dạng bột) hoặc kết tinh (ngậm $7H_2O$) không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong ngành ảnh, trong nhà máy sản xuất bia, để xử lý côlôphan, dùng làm chất khử trùng hoặc chất tẩy trắng, trong sản xuất các sulphit hoặc thiosulphat khác và các thuốc nhuộm hữu cơ.

(2) **Amoni sulphit** ($(NH_4)_2SO_3.H_2O$). Thu được từ phản ứng của lưu huỳnh dioxit (SO_2) và amoniac (NH_3). Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước, bị oxy hóa ngoài không khí. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Kali sulphit**. Xuất hiện ở dạng tương tự như dạng natri sulphit.

(a) **Kali hydro sulphit**, dạng kết tinh, được sử dụng trong nhuộm và trong sản xuất rượu nho.

(b) **Dikali disulphit** (kali metabisulphit), dạng bột trắng hoặc vảy, được sử dụng trong ngành ảnh, cho nhuộm tóc màu hung trong công nghiệp sản xuất mũ dạ hoặc như một chất khử trùng.

(c) **Sulphit trung tính**, dạng kết tinh (với 2 H_2O) được sử dụng trong in vải dệt.

(4) **Canxi sulphit,** bao gồm**:**

(a) **Canxi dihydro bis(sulphit)** (canxi bisulphit) ($Ca(HSO_3)_2$), được điều chế bằng cách cho phản ứng giữa lưu huỳnh dioxit (SO_2) với canxi hydroxit ($Ca(OH)_2$). Được sử dụng để hòa tan lignin trong điều chế bột giấy hóa học, cho tẩy trắng (ví dụ, cao su xốp), như antichlor và chống vẩn đục bia.

(b) **Canxi sulphit trung tính** ($CaSO_3$), là dạng bột kết tinh màu trắng hoặc dạng hình kim ngậm nước (ngậm 2 H_2O), khó hòa tan trong nước, dễ thăng hoa ngoài không khí. Được sử dụng trong y học hoặc trong sản xuất rượu nho.

(5) **Các** loại **sulphit khác**. Bao gồm magie sulphit (sử dụng tương tự như canxi sulphit), kẽm sulphit (khử trùng và làm chất cản màu), hoặc crom hydro sulphit (làm chất cản màu).

(B) THIOSULPHAT

(1) **Amoni thiosulphat** ($(NH_4)_2S_2O_3$). Được điều chế từ natri thiosulphat ($(Na)_2S_2O_3$). Tinh thể không màu, chảy rữa và hòa tan trong nước. Được sử dụng cho các bồn hãm màu ảnh và như một chất khử trùng.

(2) **Natri thiosulphat** ($Na_2S_2O_3.5H_2O$). Thu được từ phản ứng của lưu huỳnh với dung dịch natri sulphit. Dạng tinh thể không màu, rất dễ hòa tan trong nước, không bị ảnh hưởng bởi không khí. Được sử dụng làm chất hãm màu trong ngành ảnh và antichlor trong tẩy vải sợi hoặc giấy, trong thuộc da crom và trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Canxi thiosulphat** ($CaS_2O_3.H_2O$).Được điều chế bằng cách oxy hóa canxi sulphit. Dạng bột kết tinh màu trắng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học và điều chế các thiosulphat khác.

(4) **Thiosulphat khác**. Gồm: bari thiosulphat (thuốc màu với màu óng ánh); nhôm thiosulphat (được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ); chì thiosulphat (được sử dụng trong sản xuất diêm không có phospho)

28.33 – Sulphat; phèn (alums); peroxosulphat (persulphat).

- Natri sulphat:

2833.11 - - Dinatri sulphat

2833.19 - - Loại khác

- Sulphat loại khác:

2833.21 - - Của magie

2833.22 - - Của nhôm

2833.24 - - Của niken

2833.25 - - Của đồng

2833.27 - - Của bari

2833.29 - - Loại khác

2833.30 - Phèn (alums)

2833.40 - Peroxosulphat (persulphat)

(A) SULPHAT

Ngoài các **loại trừ** như đã liệt kê trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm muối kim loại của axit sulphuric (H_2SO_4) (nhóm 28.07), nhưng **loại trừ** sulphat thuỷ ngân được phân loại vào **nhóm 28.52**, amoni sulphat, thậm chí ở dạng tinh khiết được phân loại vào **nhóm 31.02** hoặc **31.05** và kali sulphat, mà ở dạng không tinh khiết hoặc tinh khiết, được phân loại vào **nhóm 31.04** hoặc **31.05**.

(1) **Natri sulphat** bao gồm:

(a) **Dinatri sulphat** (sulphat trung tính) (Na_2SO_4).Tồn tại ở dạng khan hoặc trạng thái ngậm nước như dạng bột hoặc tinh thể lớn trong suốt, thăng hoa ngoài không khí và khi hòa tan trong nước thì làm giảm nhiệt độ. Dạng decahyrat ($Na_2SO_4.10H_2O$) được biết với tên muối Glauber. Dạng không tinh khiết của dinatri sulphat (Na_2SO_4) (90 - 99% độ tinh khiết), thường được điều chế như sản phẩm phụ của các quy trình sản xuất khác nhau, thường được miêu tả như "muối đóng bánh" được phân loại trong nhóm này. Dinatri sulphat được sử dụng như chất phụ trợ trong nhuộm; như chất làm chảy trong sản xuất thủy tinh tạo ra hỗn hợp trong suốt (sản xuất chai lọ thủy tinh, thủy tinh tinh thể và thủy tinh quang học); trong thuộc da để bảo quản da sống; trong sản xuất giấy (sản xuất một số loại bột giấy hóa học); cũng như làm nguyên liệu hồ trong công nghiệp dệt; trong y học như làm thuốc tẩy,...

Natri sulphat tự nhiên (glauberite, polyhalite, bloedite, astrakhanite) được **loại trừ (nhóm 25.30).**

(b) **Natri hydro sulphat** (axit sulphat) ($NaHSO_4$). Là cặn muối trong sản xuất axit HNO_3 tồn tại ở dạng khối màu trắng, chảy rữa. Được sử dụng để thay thế axit sulphuric (H_2SO_4), đặc biệt cho tẩy kim loại, tái chế cao su, trong luyện antimon hoặc tantan và như chất diệt cỏ.

(c) **Dinatri disulphat** (natri pyrosulphat) ($Na_2S_2O_7$).

(2) **Magie sulphat**. Nhóm này bao gồm magie sulphat nhân tạo ($MgSO_4.7H_2O$) (muối Epsom, muối Seidlitz) thu được từ tinh chế Kieserite, hoặc bởi phản ứng của H_2SO_4 với dolomite. Dạng tinh thể không màu, thăng hoa ít ngoài không khí, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất đệm trong hồ vải dệt, trong thuộc da, cho chống cháy và như một chất tẩy.

Nhóm này **loại trừ** magie sulphat tự nhiên (kieserite) (**nhóm 25.30)**

(3) **Nhôm sulphat** ($Al_2(SO_4)_3$). Thu được bằng cách xử lý boxit, hoặc nhôm silicat tự nhiên, với H_2SO_4; tạp chất chủ yếu là hợp chất sắt. Ở trạng thái ngậm nước (với 18 H_2O) nó ở dạng tinh thể màu trắng, hòa tan trong nước, có thể dễ vỡ và dễ bị cào xước bằng móng tay hoặc cứng và giòn phụ thuộc vào mức độ đậm đặc của dung dịch điều chế; khi đun nóng nhẹ nó mất dần nước và kết tinh, cuối cùng tạo dạng muối sulphat khan. Được sử dụng trong nhuộm như làm chất cẩn màu; trong thuộc da dùng bảo quản da sống và tạo ra phèn tanin; trong sản xuất giấy như là chất hồ bột giấy; trong công nghiệp thuốc nhuộm để tạo màu đỏ tía, xanh metylen hoặc thuốc nhuộm thiazole khác. Cũng được sử dụng cho lọc mỡ động vật, tinh chế nước công nghiệp, chống cháy (dập tắt lửa),....

Loại nhôm sulphat cơ bản sử dụng trong nhuộm cũng được phân loại ở đây.

(4) **Crom sulphat**. Được biết đến nhiều nhất là crom sulphat ($Cr_2(SO_4)_3$), được điều chế từ $Cr(NO_3)_3$ và H_2SO_4. Dạng bột kết tinh, màu xanh hoặc tím, trong dung dịch nước. Được sử dụng như làm chất cẩn màu trong nhuộm (cẩn màu crom) hoặc thuộc da (thuộc da crom). Sản phẩm chính được sử dụng cho mục đích sau này là dạng dung dịch ít bền vững hơn dạng crom sulphat basic (cơ bản) chuyển hóa từ crom sulphat hoặc từ sulphat crom II (CrSO4). Dạng sulphat này cũng bao gồm ở đây.

(5) **Niken sulphat**. Dạng chung nhất của các sulphat này có công thức là $NiSO_4$. Khan ở dạng tinh thể vàng, hoặc ngậm nước ở dạng tinh thể màu xanh ngọc (với $7H_2O$) hoặc dạng tinh thể hơi xanh (với 6 H_2O); hòa tan trong nước. Được sử dụng trong tấm niken điện phân, làm chất cẩn màu trong nhuộm, trong các chế phẩm của mặt nạ khí và như một chất xúc tác.

(6) **Đồng sulphat.**

(a) **Đồng I sulphat** (Cu_2SO_4).Làm chất xúc tác trong sản xuất ethanol tổng hợp.

(b) **Đồng II sulphat** ($CuSO_4.5H_2O$). Là sản phẩm phụ của quá trình điện phân đồng tinh luyện; nó cũng thu được bởi xử lý cặn đồng hoặc vảy đồng với dung dịch loãng H2SO4. Tinh thể màu xanh hoặc dạng bột kết tinh, hòa tan trong nước. Chuyển thành dạng sulphat trắng khan khi bị nung khô (mất nước), nó cũng hút nước mạnh. Được sử dụng làm thuốc diệt nấm trong nông nghiệp (xem Chú giải Chi tiết nhóm 38.08); tạo hỗn hợp phun; tạo đồng oxit hoặc các loại màu của đồng vô cơ; trong nhuộm (cho nhuộm màu đen, tím hoặc hoa cà cho lụa hoặc len); trong điện phân đồng tinh luyện hoặc điện phân tấm đồng; cũng như tác nhân điều tiết tuyển nổi (để phục hồi sự nổi tự nhiên của quặng); như một chất khử trùng,...

Sulphat đồng đã hydrat hóa tự nhiên (brochantite) **bị loại trừ (nhóm 26.03**).

(7) **Kẽm sulphat** ($ZnSO_4.7H_2O$).Thu được bằng phản ứng của H_2SO_4 loãng với kẽm, ZnO, $ZnCO_3$ hoặc nung quặng blende. Dạng khối trắng trong hoặc tinh thể hình kim. Được sử dụng cho việc làm giảm sự nổi tự nhiên của quặng trong quá trình tuyển nổi; như làm chất cẩn màu trong nhuộm; cho điện phân tấm kẽm; như một chất khử trùng; cho bảo quản gỗ; trong sản xuất các chất làm khô, lithopone (**nhóm 32.06**), chất phát quang ($ZnSO_4$ được hoạt hóa bởi đồng) (**nhóm 32.06**) và của các các hợp chất kẽm khác.

(8) **Bari sulphat**. Nhóm này bao gồm bari sulphat nhân tạo hoặc kết tủa ($BaSO_4$)được điều chế bằng cách cho kết tủa dung dịch $BaCl_2$ với H_2SO_4 hoặc một sulphat kiềm. Thực tế là

dạng bột màu trắng, rất nặng (tỷ trọng khoảng 4,4) và không hòa tan trong nước, hoặc ở dạng bột nhão đặc. Được sử dụng làm chất màu trắng, cũng như làm chất đệm cho hồ vải dệt và trong sản xuất cao su, giấy bồi, bìa catton, matit, chất màu đỏ tía, chất màu,... Nó là chất cản tia X và do đó được sử dụng (dạng tinh khiết) trong ngành phóng xạ (lĩnh vực phóng xạ).

Bari sulphat tự nhiên (barytes, spar nặng) được **loại trừ (nhóm 25.11).**

(9) **Sắt sulphat**.

(a) **Ferous sulphat** (sắt II sulphat) ($FeSO_4$). Thu được bằng cách xử lý sắt bào (phoi sắt) với axit H_2SO_4loãng hoặc như sản phẩm phụ từ việc sản xuất titan oxit; loại này thường chứa tạp chất như đồng và $Fe_2(SO_4)_3$ và asen. Rất dễ hòa tan trong nước; tồn tại chủ yếu ở trạng thái ngậm nước (thông thường với 7 H_2O) ở dạng tinh thể màu xanh sáng và chuyển thành màu nâu khi để ngoài không khí; khi đun nóng nó chuyển dạng muối sulphat khan màu trắng. Dung dịch nước màu xanh nhưng chuyển thành màu hơi nâu khi để ngoài không khí. $FeSO_4$ được sử dụng điều chế mực (mực sắt), chất màu (màu xanh Prussian) và dạng hỗn hợp (với vôi tôi và mùn cưa) được sử dụng tinh chế khí than; trong nhuộm; như thuốc tẩy trùng, chất khử trùng và thuốc diệt cỏ.

(b) **Ferric sulphate** (sắt III sulphat) ($Fe_2(SO_4)_3$). Được điều chế từ $FeSO_4$. Dạng bột hoặc dạng phiến mỏng màu nâu nhạt. Rất dễ hòa tan trong nước, với dạng ngậm nước màu trắng (ngậm 9 H_2O). Được sử dụng cho tinh chế nước tự nhiên hoặc nước thải, làm đông máu trong các lò sát sinh, trong thuộc da và làm thuốc diệt nấm. Làm giảm bớt sự nổi của quặng, nó được sử dụng như tác nhân để điều tiết quá trình tuyển nổi. Cũng được sử dụng làm chất cắn màu trong nhuộm và trong sản xuất đồng hoặc kẽm bằng phương pháp điện phân .

(10) **Coban sulphat** ($CoSO_4.7H_2O$). Được điều chế từ oxit coban và axit sulphuric; dạng tinh thể đỏ hòa tan trong nước. Được dùng cho tấm coban điện phân, như một chất màu gốm sứ, như một chất xúc tác và để điều chế nhựa coban kết tủa (thuốc làm khô).

(11) **Stronti sulphat**. Stronti sulphat nhân tạo ($SrSO_4$) được kết tủa từ dung dịch clorua là dạng bột màu trắng, ít hòa tan trong nước. Được sử dụng trong pháo hoa, gốm sứ và sản xuất các muối stronti khác nhau.

Stronti sulphat tự nhiên (celestin) được **loại trừ (nhóm 25.30**).

(12) **Cadimi sulphat** ($CdSO_4$). Dạng bột tinh thể không màu, hòa tan trong nước, tồn tại hoặc ở dạng khan hoặc ở trạng thái ngậm nước (với 8 H_2O). Được sử dụng để điều chế cadimi màu vàng (cadimi sulphua) hoặc các chất màu khác, và trong các sản phẩm y học; trong các tế bào điện tiêu chuẩn (tế bào Weston); trong mạ điện và trong thuốc nhuộm.

(13) **Chì sulphat**.

(a) **Chì sulphat nhân tạo** ($PbSO_4$).Thu được từ chì nitrat hoặc axetat chì bằng sự kết tủa với axit H_2SO_4; dạng bột hoặc tinh thể màu trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất muối chì.

(b) **Chì sulphat cơ bản**. Bột màu xám nhạt điều chế bằng cách nung nóng litharge, NaCl và H_2SO_4 cùng với nhau. Cũng có thể thu được qua quá trình luyện kim, trong trường hợp này sẽ thu được dạng bột trắng. Được sử dụng trong sản xuất thuốc màu, matit và hỗn hợp cho công nghiệp cao su.

Chì sulphat tự nhiên (anglestic) **được loại trừ (nhóm 26.07**).

(B) PHÈN

Phèn là muối kép sulphat ngậm nước, trong đó một gốc sulphat kết hợp kim loại hóa trị 3 (nhôm, crom, mangan, sắt hoặc indi) và một gốc sulphat kết hợp với kim loại hóa trị 1 (sulphat kiềm hoặc amoni sulphat). Được sử dụng trong nhuộm, như một chất khử trùng và trong các chế phẩm hóa chất, mặc dù hiện đang có xu hướng thay chúng bằng các muối sulphat đơn.

(1) **Phèn nhôm.**

(a) **Nhôm kali sulphat** (phèn thông thường hoặc phèn kali) ($Al_2(SO_4)_3.K_2SO_4.24H_2O$). Thu được từ alunit tự nhiên (đá phèn) (nhóm 25.30). (nghĩa là hỗn hợp nhôm - kali sulphat basic với nhôm hydroxit ($Al(OH)_3$)). Phèn được điều chế từ sulphat hai thành phần. Dạng kết tinh rắn màu trắng, hòa tan trong nước. Khi nung nóng tạo ra dạng bột màu trắng sáng, khan và kết tinh (phèn nung). Được sử dụng cho mục đích tương tự như nhôm sulphat, đặc biệt ở dạng chế phẩm màu, trong nhuộm và trong thuộc da (phèn – thuộc da). Cũng được sử dụng trong ngành ảnh, chế phẩm vệ sinh, v.v.

(b) **Amoni nhôm sulphat** (phèn amoni) ($Al_2(SO_4)_3.(NH_4)_2SO_4.24H_2O$). Dạng tinh thể không màu, tan trong nước đặc biệt khi đun nóng. Được sử dụng trong điều chế oxit nhôm tinh khiết và trong y học.

(c) **Nhôm natri sulphat** (phèn natri) ($Al_2(SO_4)_3.Na_2SO_4.24H_2O$). Tương tự phèn kali, tồn tại ở dạng tinh thể dạng bông, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong nhuộm làm chất cẩn màu.

(2) **Phèn crom**

(a) **Crom kali sulphat** (phèn crom) ($Cr_2(SO_4)_3.K_2SO_4.24H_2O$). Thu được nhờ sự khử dung dịch kali dicromat ($K_2Cr_2O_7$) trong axit H_2SO_4 với SO_2. Dạng tinh thể đỏ tím, hòa tan trong nước và thăng hoa ngoài không khí. Được sử dụng trong nhuộm như làm chất cẩn màu, trong thuộc da (crom – thuộc da), trong ngành ảnh, v.v.

(b) **Amoni crom sulphat** (phèn crom amoni). Bột kết tinh màu xanh, được sử dụng trong thuộc da và trong gốm sứ.

(3) **Phèn sắt. Amoni sắt bis (sulphat)** ($(NH_4)_2SO_4.Fe_2(SO_4)_3.24H_2O$), dạng tinh thể màu tím khử nước và chuyển thành màu trắng trong không khí; **sắt III kali sulphat** cũng ở dạng tinh thể tím. Cả hai được sử dụng trong nhuộm.

(C) PEROXOSULPHAT (PERSULPHAT)

Thuật ngữ peroxosulphat (persulphat) nói đến muối của axit peroxosulphuric (persulphuric) thuộc nhóm 28.11. Chúng khá bền ở dạng khô nhưng ở dạng dung dịch nước chúng bị phân hủy khi đun nóng. Là tác nhân oxy hóa mạnh.

(1) **Diamoni peroxodisulphat** ($(NH_4)_2S_2O_8$). Được điều chế từ điện phân dung dịch amoni sulphat đậm đặc và axit H_2SO_4; dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước, bị phân hủy bởi ẩm và nhiệt. Được sử dụng trong ngành ảnh; trong tẩy vải dệt hoặc quá trình nhuộm; trong sản xuất tinh bột tan; trong điều chế peroxodisulphat khác và trong một số bể điện phân; trong tổng hợp hữu cơ, v.v.

(2) **Dinatri peroxodisulphat** ($Na_2S_2O_8$). Dạng tinh thể không màu, rất dễ hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất tẩy trùng, tẩy trắng, như một chất phân cực (ắc quy) và cho trạm trổ lên các hợp kim đồng.

(3) **Dikali peroxodisulphat** ($K_2S_2O_8$). Dạng tinh thể không màu, rất dễ hòa tan trong nước. Được dùng để tẩy trắng, sản xuất xà phòng, trong ngành ảnh, như một chất khử trùng, v.v.

Canxi sulphat tự nhiên (thạch cao, anhydrit, karsteine) được **loại trừ (nhóm 25.20).**

28.34 – Nitrit; nitrat.

(A) NITRIT

Ngoài các **loại trừ** đã nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm nitrit, muối kim loại của axit nitrơ (HNO_2) (nhóm 28.11).

(1) **Natri nitrit** ($NaNO_2$). Được điều chế bằng phản ứng khử natri nitrat với chì; cũng được tạo ra trong quá trình sản xuất chì oxit. Dạng tinh thể không màu, hút ẩm và rất dễ tan trong nước. Được sử dụng như tác nhân oxy hóa trong bể nhuộm; trong tổng hợp hữu cơ; để tẩy thịt, trong ngành ảnh; như làm thuốc bả chuột,....

(2) **Kali nitrit** (KNO_2). Được điều chế với phương pháp tương tự natri nitrit, hoặc bằng phản ứng giữa lưu huỳnh dioxit với hỗn hợp CaO và KNO_3. Bột kết tinh màu trắng hoặc hình que hơi vàng, thường có các muối khác như các tạp chất. Dễ hòa tan trong nước, rất dễ chảy rữa và bị hỏng trong không khí. Được sử dụng với mục đích tương tự natri nitrit.

(3) **Bari nitrit** ($Ba(NO_2)_2$). Dạng tinh thể được sử dụng trong pháo hoa.

(4) **Các nitrit khác**. Bao gồm amoni nitrit (NH_4NO_2), là dạng không bền vững và dễ nổ; được sử dụng làm dung môi trong sản xuất nitơ trong phòng thí nghiệm.

Nhóm này **loại trừ** cobaltinitrites (**nhóm 28.42**).

(B) NITRAT

Ngoài các loại trừ đã nêu trong phần giới thiệu ở Phân Chương này, nhóm này bao gồm nitrat, các muối kim loại của axit HNO3 (nhóm 28.08), trừ amoni nitrat và natri nitrat, tinh khiết hoặc không tinh khiết (nhóm 31.02 hoặc 31.05). (Xem các loại trừ khác dưới đây).

Dạng nitrat cơ bản cũng được phân loại ở đây.

(1) **Kali nitrat** (KNO_3) (cũng được gọi là salpetre hoặc nitre). Thu được từ $NaNO_3$ và KCl. Tồn tại ở dạng tinh thể không màu, khối trong hoặc dạng bột kết tinh trắng, dễ hòa tan trong nước và hút ẩm khi không tinh khiết. Sử dụng tương tự $NaNO_3$; cũng để sản xuất thuốc súng, kíp nổ hóa học, pháo hoa, diêm và chất làm chảy trong luyện kim.

(2) **Bismut nitrat.**

(a) **Bismut nitrat trung tính** ($Bi(NO_3)_3.5H_2O$).Thu được từ phản ứng của axit HNO_3 với bismut; dạng tinh thể lớn, không màu, chảy rữa. Được dùng để điều chế bismut oxit hoặc muối bismith và một số vecni.

(b) **Bismut nitrat bazơ** ($BiNO_3(OH)_2$). Thu được từ bismut nitrat trung tính; bột trắng lấp lánh, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học (trị bệnh đau dạ dày); trong gốm sứ (màu óng ánh); trong mỹ phẩm; trong sản xuất kíp nổ (fulminate primers),....

(3) **Magie nitrat** ($Mg(NO_3)_2.6H_2O$). Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất pháo hoa, các sản phẩm chịu nhiệt (với MgO), trong sản xuất mạng đèn măng xông,....

(4) **Canxi nitrat** ($Ca(NO_3)_2$).Thu được bằng cách xử lý từ đá vôi đã nghiền với axit HNO_3. Dạng khối màu trắng chảy rữa, hòa tan trong nước, rượu và axeton: được sử dụng trong sản xuất pháo, trong sản xuất thuốc nổ, diêm, phân bón,....

(5) **Sắt III nitrat** ($Fe(NO_3)_3.6$ hoặc 9 H_2O).Dạng tinh thể màu xanh. Được sử dụng làm chất cẩn màu trong nhuộm và in (độc lập hoặc kết hợp với axetat). Ở dạng dung dịch nước tinh khiết được sử dụng trong y học.

(6) **Coban nitrat** ($Co(NO_3)_2.6H_2O$).Dạng tinh thể tím, hơi đỏ hoặc hơi nâu, hòa tan trong nước, dễ chảy rữa. Được sử dụng sản xuất mực hóa học màu xanh coban hoặc màu vàng; trong trang trí đồ gốm; cho điện phân thanh coban,....

(7) **Niken nitrat** ($Ni(NO_3)_2.6H_2O$).Dạng dung dịch nước, tinh thể màu xanh dễ chảy rữa. Được sử dụng trong công nghiệp gốm (bột màu nâu); trong nhuộm (chất cản màu); trong mạ điện niken, tạo oxit niken hoặc sản xuất chất xúc tác niken tinh khiết.

(8) **Đồng II nitrat** ($Cu(NO_3)_2$).Đồng hòa tan trong axit HNO_3, kết tinh thu được nitrat đồng (ngậm 3 hoặc 6 H_2O phụ thuộc vào nhiệt độ). Tinh thể màu xanh hoặc xanh da trời, hòa tan trong nước, hút ẩm, độc. Được sử dụng trong kỹ nghệ sản xuất pháo hoa; trong công nghiệp thuốc nhuộm; trong nhuộm hoặc in vải dệt (chất cản màu); trong điều chế CuO và giấy ảnh; trong phiến điện cực, tạo lớp bóng cho kim loại, v.v.

(9) **Stronti nitrat** ($Sr(NO_3)_2$). Cho SrO hoặc SrS tác dụng với axit HNO_3 sẽ tạo dạng muối khan khi ấm, và dạng muối ngậm nước (với 4 H_2O) khi lạnh. Dạng bột kết tinh không màu, dễ chảy rữa, hòa tan trong nước, bị phân hủy khi đun nóng. Được sử dụng trong kỹ nghệ sản xuất pháo hoa cho ánh sáng đỏ; cũng dùng trong sản xuất diêm.

(10) **Cadimi nitrat** ($Cd(NO_3)_2.4H_2O$). Điều chế từ oxit. Dạng hình kim không màu, hòa tan trong nước và chảy rữa. Được dùng như một chất pha màu trong gốm sứ hoặc làm thủy tinh.

(11) **Bari nitrat**

($Ba(NO_3)_2$).Điều chế từ muối cacbonat tự nhiên (witherite) (nhóm 25.11). Dạng bột kết tinh hoặc tinh thể không màu hoặc màu trắng, hòa tan trong nước, độc. Được sử dụng trong kỹ nghệ sản xuất pháo hoa tạo ánh sáng màu xanh; trong sản xuất thuốc nổ, thủy tinh quang học, men gốm sứ, các muối bari hoặc các nitrat.....

(12) **Chì nitrat** ($Pb(NO_3)_2$).Nitrat chì thu được như một sản phẩm phụ của việc điều chế chì dioxit bằng cách cho axit HNO_3 tác dụng với chì đỏ. Là dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước, độc. Được sử dụng trong kỹ nghệ sản xuất pháo hoa (ánh sáng vàng); trong sản xuất diêm, chất nổ và một số chất tạo màu; trong thuộc da; trong ngành ảnh và in lito; cho điều chế muối chì và như một tác nhân oxy hóa trong tổng hợp hữu cơ.

Ngoài các **loại trừ** đã nêu trước đây, các sản phẩm sau cũng **bị loại trừ**:

(a) Thủy ngân nitrat (**nhóm 28.52**).

(b) Axetonitrat (**Chương 29**) (ví dụ, sắt axetonitrat, được sử dụng như chất cản màu).

(c) Muối kép, tinh khiết hay không tinh khiết, của $(NH_4)_2SO_4$ và NH_4NO_3 (**nhóm 31.02 hoặc 31.05**)

(d) Các chất nổ có chứa hỗn hợp của các nitrat kim loại (**nhóm 36.02**).

28.35 - Phosphinat (hypophosphit), phosphonat (phosphit) và phosphat; polyphosphat, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học.

2835.10 - Phosphinat (hypophosphit) và phosphonat (phosphit)

- Phosphat:

2835.22 - - Của mono hoặc dinatri

2835.24 - - Của kali

2835.25 - - Canxi hydrogenorthophosphat (“dicanxi phosphat)

2835.26 - - Canxi phosphat khác

2835.29 - - Loại khác

- Polyphosphat:

2835.31 - - Natri triphosphat (natri tri polyphosphat)

2835.39 - - Loại khác

(A) PHOSPHINAT (HYPOPHOSPHIT)

Ngoài các loại trừ được liệt kê trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm phosphinat (hypophosphit), các muối kim loại của axit phosphinic (hypophosphorous) (H_3PO_2) (nhóm 28.11).

Chúng hòa tan trong nước và phân hủy khi đun nóng với sự tạo ra hydro phosphit H_3P - tự bốc cháy. Phosphinat kiềm là tác nhân khử.

Các chất quan trọng nhất là:

(I) **Natri phosphinat** (hypophosphit) ($NaPH_2O_2$), dạng viên hoặc bột kết tinh màu trắng, hút ẩm.

(II) **Canxi phosphinat (hypophosphit)**($Ca(PH_2O_2)_2$), dạng bột màu trắng hoặc tinh thể không màu (thu được do phản ứng của phospho trắng với nước vôi đun nóng).

Cả hai sản phẩm này được sử dụng trong y học như thuốc bổ hoặc thuốc hồi phục sức khỏe.

(III) **Amoni, sắt, hoặc chì phosphinat (hypophosphit).**

(B) PHOSPHONAT (PHOSPHIT)

Ngoài các **loại trừ** nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm phosphonat (phosphit) muối kim loại (trung tính hoặc axit) của axit phosphonic (phosphorous) (H_3PO_3) (nhóm 28.11).

Dạng phosphat quan trọng nhất là dạng amoni, Na, K, Ca của nó, hòa tan trong nước và có tác dụng như tác nhân khử.

(C) PHOSPHAT VÀ POLYPHOSPHAT

Ngoài **các loại trừ** nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm phosphat và polyphosphat kim loại có nguồn gốc từ axit của nhóm 28.09, nghĩa là:

(I) **Phosphat** - muối kim loại của axit phosphoric (H_3PO_4).Đây là những hợp chất quan trọng nhất và thường được gọi với tên "phosphat" mà không cần xác định thêm. Dạng muối này được tạo bởi axit phosphoric với các kim loại có hóa trị 1 có thể là mono-, di- hoặc tribazơ phosphat tương ứng (với các kim loại hóa trị 1 chúng chứa 1 - 2 hoặc 3 nguyên tử kim loại); đó là, ví dụ ba natri phosphat: natri dihydroorthophosphat (monobasic phosphat (NaH_2PO_4)), dinatri hydroorhophosphat (dibasic phosphat (Na_2HPO_4))và trinatriorhophosphat (tribasic phosphat (Na_3PO_4)).

(II) **Pyrophosphat** (Diphosphat) - Muối kim loại của axit pyrophosphoric ($H_4P_2O_7$).

(III)**Metaphosphat** - Muối kim loại của axit metaphosphoric $(HPO_3)_n$.

(IV) **Các polyphosphat khác** - Muối kim loại của axit polyphosphoric có mức độ Polyme hóa cao.

Phosphat và polyphosphat quan trọng nhất là:

(1) **Amoni phosphat và polyphosphat.**

(a) **Triamoni orthophosphat**($(NH_4)_3PO_4$),bền vững trong dung dịch nước.

(b) **Amoni polyphosphat**. Đây là một vài loại amoni polyphosphat có mức độ polyme hóa trong khoảng từ vài đơn vị đến vài ngàn đơn vị.

Chúng xuất hiện dạng bột kết tinh trắng, hòa tan hoặc không hòa tan trong nước; được sử dụng để chế tạo phân bón hóa học, phụ gia chống cháy cho vecni hoặc cho các chế phẩm chống cháy.

Chúng vẫn ở trong nhóm này cho dù mức độ polyme hóa của chúng không được xác định.

Amoni dihydroorthophosphat (monoamoni phosphat) và diamoni hydroorthophosphat (diamoni phosphat), tinh khiết hay không tinh khiết, và hoặc dạng hỗn hợp của chúng, được **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 31.05**).

(2) **Natri phosphat và polyphosphat**.

(a) **Natri dihydroorthophosphat** (monobasic phosphat) ($NaH_2PO_4.2H_2O$).Tinh thể không màu, hòa tan trong nước, mà dưới tác động của nhiệt bị mất nước (phosphat phá hủy thành bột) để trở thành pyrophosphat và, cuối cùng là metaphosphat. Được sử dụng trong y học, trong công nghiệp sợi nhân tạo, như chất gây đông cho protein, trong mạ điện, v.v.

(b) **Dinatri hydroorthophosphat** (phosphat dibasic) (Na_2HPO_4),dạng khan (bột trắng) hoặc dạng kết tinh (với 2, 7 hoặc 12 H_2O). Hòa tan trong nước. Được sử dụng trong hồ lụa (với thiếc clorua), cho vải, giấy hoặc gỗ chống cháy, như chất cản màu cho vải dệt, cho thuộc da bằng crom, trong sản xuất thủy tinh quang học, trong men gốm sứ, trong sản xuất bột nở, trong sản xuất các chất màu và chất hàn chảy, trong mạ điện và trong y học,....

(c) **Trinatri orthophosphat** (tribasic phosphat) ($Na_3PO_4.12H_2O$). Dạng tinh thể không màu, hoà tan trong nước, giải phóng 1 phần nước kết tinh khi đun nóng. Được sử dụng làm chất trợ dung hòa tan ôxit kim loại, trong ngành ảnh, chất tẩy rửa, làm mềm nước công nghiệp và khử cặn nồi hơi, gạn lọc đường và xăng, trong thuộc da, trong y học, v.v.

(d) **Natri pyrophosphat** (natri diphosphat). Tetranatri pyrophosphat (diphosphat trung tính) ($Na_4P_2O_7$). Dạng bột trắng không hút ẩm, tan trong nước. Được sử dụng trong giặt là, sản xuất các chế phẩm tẩy rửa, trong hỗn hợp để chống đông máu, sản phẩm làm lạnh và thuốc sát khuẩn, sản xuất phomat, v.v.

Dinatri dihydropyrophosphat (axit diphosphat) ($Na_2H_2P_2O_7$), cũng có nhận dạng tương tự, được sử dụng làm chất trợ dung cho men sứ, làm kết tủa casein từ sữa, và trong sản xuất bột nướng, bột sữa mạch nha, v.v.

(e) **Natri triphosphat**($Na_5P_3O_{10}$) (pentanatri triphosphat cũng được hiểu là natri tripolyphosphat). Bột kết tinh trắng; được sử dụng làm mềm nước, như tạo nhũ dịch hoặc bảo quản đồ ăn.

(f) **Natri metaphosphat** (công thức cơ bản $(NaPO_3)_n$).Hai metaphosphat biết được trong trường hợp này là natri cyclo-triphosphat và natri cyclo- tetraphosphat.

(g) **Natri polyphosphat** có mức độ polyme hóa cao. Một vài loại natri polyphosphat được gọi không đúng Natri metaphosphat. Có một số loại natri polyphosphat mạch thẳng có độ polyme hóa cao từ vài chục tới vài trăm đơn vị. Mặc dù chúng thường xuyên xuất hiện ở dạng polyme có độ polyme hóa không đặc trưng, chúng vẫn nằm trong nhóm này.

Chúng bao gồm:

Sản phẩm được hiểu sai là natri hexametaphosphat (một hỗn hợp trùng hợp có công thức $((NaPO_3)_n$ cũng được hiểu là muối Graham. Dạng trong hoặc bột màu trắng, hòa tan trong nước. Ở dạng dung dịch nước, sản phẩm này sẽ cô lập canxi và magie có trong nước, vì vậy nó được sử dụng để làm mềm nước. Nó cũng được sử dụng để điều chế các chất tẩy rửa và keo casein, để nhũ hóa tinh dầu, trong ngành ảnh, công nghiệp sản xuất phomat, v.v.

(3) **Kali phosphat**. Được biết nhiều nhất là dạng kali dihydroorthophosphat (monokali phosphat) (KH_2PO_4).Thu được từ việc xử lý phấn phosphat với axit orthophosphoric và kali sulphat. Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm men dinh dưỡng và làm phân bón.

(4) **Canxi phosphat**.

(a) **Canxi hydroorthophosphat** ("dicanxi phosphat") ($CaHPO_4.2H_2O$). Thu được bằng cách cho dung dịch canxi clorua đã được axit hóa tác dụng với dinatri hydroorthophosphat. Dạng bột màu trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm phân bón; làm chất khoáng bổ sung cho thức ăn chăn nuôi, và trong sản xuất thủy tinh, thuốc, v.v. Canxi hydroorthophosphat có chứa không ít hơn 0,2% khối lượng là flo tính toán theo sản phẩm khô khan được **loại trừ** (**nhóm 31.03** hoặc **31.05**).

(b) **Canxi tetrahydrobis (orthophosphat)** (monocanxi phosphat) ($CaH_4(PO_4)_2$. 1 or 2 H_2O). Thu được từ việc xử lý xương với axit H_2SO_4 hoặc axit HCl. Xuất hiện ở dạng dung dịch đậm đặc; bị mất nước kết tinh dưới tác dụng nhiệt. Nó là canxi phosphat duy nhất hòa tan trong nước. Được sử dụng trong điều chế bột nướng, như một loại thuốc,....

(c) **Tricanxi bis(orthophosphat)** (canxi phosphat trung tính) ($Ca_3(PO_4)_2$). Nhóm này bao gồm canxi phosphat đã kết tủa (tức là, canxi phosphat thông thường). Được điều chế từ việc xử lý tricanxi phosphat có chứa trong xương, đầu tiên với axit HCl và sau đó với NaOH, hoặc bằng cách cho kết tủa dung dịch trinatri orthophosphat bằng $CaCl_2$với sự có mặt của NH3. Dạng bột trắng vô định hình, không mùi và không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất cần màu trong nhộm; làm trong syro; tẩy sạch kim loại; trong sản xuất thủy tinh hoặc đồ gốm; trong điều chế phospho và trong thuốc (ví dụ, lactophosphat, glyxerophosphat),...

Canxi phosphat tự nhiên **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 25.10**).

(5) **Nhôm phosphat**. Nhôm orthophosphat nhân tạo($AlPO_4$),điều chế từ trinatri orthophosphat và $Al_2(SO_4)_3$, tồn tại ở dạng bột màu trắng, hơi xám hoặc hơi hồng. Được sử dụng làm chất trợ dung trong gốm, cho hồ lụa (với thiếc oxit), và trong chế phẩm xi măng hàn răng.

Nhôm phosphat tự nhiên (wavellite) được **loại trừ (nhóm 25. 30).**

(6) **Mangan phosphat**($Mn_3(PO_4)_2.7H_2O$).Thu được từ $MnCl_2$ và axit H_3PO_4. Nó là dạng bột màu tím, ở dạng đơn hoặc hỗn hợp với sản phẩm khác, là thành phần tạo nên màu tím Nuremberg, được sử dụng trong nghệ thuật và trong men sứ. Kết hợp với $(NH_4)_3PO_4$, nó tạo thành dạng màu tím Burgundy.

(7) **Coban phosphat**. Tricoban bis (orthophosphat) ($Co_3(PO_4)_2.2$ hoặc 8 H_2O) được điều chế từ natri octhophosphat và coban axetat. Dạng bột vô định hình màu hồng, không hòa tan trong nước. Khi đun nóng với Al_2O_3 cho màu xanh Thenard được sử dụng trong men sứ. Kết hợp với $AlPO_4$, nó được sử dụng trong sản xuất các chế phẩm màu tím coban.

(8) **Các Phosphat khác**. Chúng bao gồm phosphat của bari (đục mờ), crom (màu gốm) , kẽm (chất màu cho gốm , xi măng hàn răng, điều khiển quá trình lên men, trong y học), sắt (thuốc) và đồng (chất màu cho gốm).

Nhóm này cũng **không bao gồm** một số dạng phosphat nhất định:

(a) Canxi phosphat tự nhiên, apatit và canxi nhôm phosphat tự nhiên **(nhóm 25.10**).

(b) Các loại khoáng phosphat tự nhiên khác của **Chương 25** hoặc **26.**

(c) Amoni dihydroorthophosphat (monoamoni phosphat) và diamomi hydroorthophosphat (diamoni phosphat), tinh khiết hay không tinh khiết (**nhóm 31.05**).

(d) Đá quý và bán quý (**nhóm 71.03 hoặc 71.05**)

28.36- Carbonat; peroxocarbonat (percarbonat); amoni carbonat thương phẩm có chứa amoni carbamat.

2836.20 - Dinatri carbonat

2836.30 - Natri hydrocarbonat (natri carbonat)

2836.40 - Kali carbonat

2836.50 - Canxi carbonat

2836.60 - Bari carbonat

- Loại khác:

2836.91 - - Liti carbonat

2836.92 - - Stronti carbonat

2836.99 - - Loại khác

Ngoài các **loại trừ** đã nêu trong phần giới thiệu ở Phân Chương này, nhóm này bao gồm:

(I) **Carbonat (carbonat trung tính, hydrocarbonat hoặc bicarbonat, carbonat bazơ**) - các muối kim loại của axit carbonic không phân lập được (H_2CO_3), anhydrit của nó (CO_2) được xếp vào nhóm 28.11.

(II) **Peroxocarbonat** (percarbonat), tức là carbonat có chứa một lượng dư oxy như (Na_2CO_4)(peroxomonocarbonat) hoặc ($Na_2C_2O_6$) (peroxodicarbonat); thu được là nhờ tác dụng của CO_2 với peroxit kim loại.

(A) CARBONAT

(1) **Amoni carbonat.** Thu được bằng cách đun nóng hỗn hợp phấn và amoni sulphat (hoặc clorua), hoặc bằng cách trộn CO_2 với khí NH_3với sự có mặt của hơi nước.

Quá trình này tạo ra **amoni carbonat thương phẩm** mà, ngoài một số tạp chất khác (clorua, sulphat, chất hữu cơ), Chúng còn có chứa amoni hydro carbonat và amoni carbonat (NH_2COONH_4).Dạng amoni carbonat thương phẩm (bao gồm cả trong Nhóm này) tồn tại ở dạng khối kết tinh màu trắng hoặc dạng bột, hòa tan trong nước nóng. Nó bị biến chất ở không khí ẩm với sự hình thành bề mặt của axit carbonat, nhưng có thể vẫn được sử dụng ở trạng thái này.

Amoni carbonat được sử dụng như chất cẩn màu trong nhuộm hoặc in vải dệt; như chất làm sạch len; làm thuốc long đờm trong y học; trong sản xuất muối ngửi hoặc bột nở, trong thuộc da, trong công nghiệp cao su, trong luyện kim cadimi, trong tổng hợp hữu cơ, v.v.

(2) **Natri carbonat.**

(a) **Dinatri carbonat** (carbonat trung tính) (Na_2CO_3).Bị gọi tên không đúng là "carbonat soda" hoặc "soda thương phẩm"; Không nên lẫn lộn với NaOH (xút ăn da) thuộc **nhóm 28.15**. Có thể thu được bởi đun nóng dung dịch NaCl và NH_3 với dioxit carbon, và bị phân hủy khi đang đun nóng để tạo ra axit natri carbonat.

Tồn tại dạng như loại bột khan (hoặc ngậm nước), hoặc tinh thể Hydrat (tinh thể soda, soda giặt), với 10 H_2O, nở bông trong không khí tạo ra monohydrat (với **1 H_2O).** Được sử dụng trong nhiều lĩnh vực công nghiệp như: làm chất chảy trong công nghiệp thủy tinh và trong gốm sứ, trong công nghiệp dệt; trong sản xuất chất giặt rửa; trong nhuộm; trong hồ lụa (với clorua stanic); như sản phẩm chống gỉ (xem Chú giải Chi tiết nhóm 38.24); trong điều chế NaOH, các loại muối Natri và Indigo (xanh chàm); trong luyện Wolfram, bismush, antimon hoặc vanadi; trong ngành ảnh; làm sạch nước công nghiệp (quá trình vôi soda) và, trộn với vôi, để làm sạch khí than.

(b) **Natri hydrocarbonat** (Axit Cacbonat, Natri bicarbonat) ($NaHCO_3$).Thường ở dạng bột kết tinh hoặc dạng tinh thể trắng, tan trong nước, đặc biệt khi đun nóng, và có khả năng bị phân hủy ở môi trường ẩm. Được sử dụng trong y học (cho điều trị sỏi thận); cho sản xuất thuốc viên tiêu hóa và sản xuất đồ uống có ga; trong điều chế bột nướng trong công nghiệp sứ,....

Natri carbonat tự nhiên (natron,v.v.) được **loại trừ (nhóm 25.30).**

(3) **Kali carbonat**.

(a) **Dikali carbonat** (carbonat trung tính) (K_2CO_3)Tên gọi không đúng là "potass"; không nên lẫn lộn với KOH (potass ăn da) thuộc **nhóm 28.15**. Được điều chế từ tro thực vật, phần còn lại của beetwash và mỡ lông cừu nhưng phần lớn từ KCl. Khối kết tinh, màu trắng, rất dễ chảy rữa, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất thủy tinh hoặc gốm; cho tẩy trắng vải lanh hoặc tẩy sạch vải dệt; làm sạch sơn; để điều chế các muối kali, xyanua, bột màu xanh phổ; chế phẩm chống gỉ,...

(b) **Kali hydrocarbonat** (axit carbonat, kali bicarbonat) (KHCO3). Được điều chế bằng cách cho CO_2tác dụng với carbonat trung tính; dạng tinh thể màu trắng hòa tan trong nước, chảy rữa không đáng kể. Được sử dụng trong các bình chữa cháy; trong sản xuất bột nở; trong y học và trong rượu nho (chống axit).

(4) **Canxi carbonat kết tủa**. Canxi carbonat kết tủa ($CaCO_3$) bao gồm trong nhóm này được tạo ra bằng cách xử lý dung dịch muối canxi với CO_2. Được sử dụng như một chất độn, trong sản xuất thuốc đánh răng và phấn bôi mặt, trong y học (điều trị bệnh còi xương), v.v.

Nhóm này **loại trừ** đá vôi tự nhiên (**Chương 25**) và phấn (canxi carbonat tự nhiên), có hay không được rửa và có đất (**nhóm 25.09**) và canxi carbonat ở dạng bột, các hạt được bao với màng không thấm nước của các axit béo (ví dụ, axit steararic) (**nhóm 38.24**).

(5) **Bari carbonat kết tủa**. Bari carbonat kết tủa($BaCO_3$) bao gồm trong nhóm này, được điều chế từ Na_2CO_3 và BaS. Bột màu trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng để làm sạch nước công nghiệp; cho sản xuất thuốc diệt ký sinh trùng, thủy tinh quang học và bari oxit tinh khiết; như một chất màu và chất trợ dung trong men sứ; trong công nghiệp cao su, giấy, xà phòng hoặc đường; trong pháo hoa (tạo ánh sáng màu xanh).

$BaCO_3$ tự nhiên **được loại trừ (nhóm 25.11**).

(6) **Chì carbonat.**

Chì carbonat nhân tạo, bao gồm trong chương này là:

(a) **Chì carbonat trung tính**($PbCO_3$). Bột màu trắng, kết tinh hoặc vô định hình, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong gốm sứ và trong sản xuất bột màu, matit và phẩm chàm (Indigo).

(b) **Chì carbonat bazơ** thuộc thể loại 2 $PbCO_3.Pb(OH_2)$ ở dạng bột, cục, vẩy hoặc bột nhão, được hiểu là "chì trắng". Chì trắng thu được từ chì acetat khi cho axit acetic tác dụng với chì lá hoặc litharge; một chất màu khô. Được sử dụng trong sản xuất sơn dầu, làm chất trợ dung, làm matit loại đặc biệt (ví dụ, các điểm nối của ống dẫn hơi nước)

và tạo chì da cam. Chì trắng (được sử dụng đơn lẻ hoặc hỗn hợp với $BaSO_4$, ZnO, thạch cao hoặc cao lanh) cho màu trắng Krems, trắng Venetian, trắng Hamburg,...

Chì carbonat tự nhiên (cerussite) được **loại trừ (nhóm 26.07**).

(7) **Liti carbonat**. Liti carbonat trung tính (Li_2CO_3), được điều chế bằng cách cho kết tủa Li_2SO_4 với Na_2CO_3; dạng bột kết tinh trắng, không mùi, không bị ảnh hưởng ngoài không khí, ít hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học (tạng uric) và trong điều chế hỗn hợp nước khoáng nhân tạo.

(8) **Stronti carbonat kết tủa**: Stronti carbonat kết tủa ($SrCO_3$)bao gồm trong nhóm này là bột màu trắng rất mịn, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong pháo hoa (tạo ánh sáng đỏ) và trong sản xuất thủy tinh có màu óng ánh, sơn phát quang, tạo stronti oxit hoặc muối stronti.

Stronti carbonat tự nhiên (strontianite) được **loại trừ (nhóm 25.30).**

(9) **Bismut carbonat**. Bismut carbonat nhân tạo bao gồm trong nhóm này về căn bản là Bismut carbonat bazơ (bismuthyl carbonat) ($(BiO)_2CO_3$), dạng bột vô định hình màu hơi vàng hoặc trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học và trong sản xuất mỹ phẩm.

Bismut hydrocarbonat tự nhiên (bismutite) được **loại trừ (nhóm 26.17).**

(10) **Magie carbonat kết tủa**. Magie carbonat kết tủa, bao gồm trong nhóm này, là một carbonat bazơ, ngậm nước. Được điều chế bằng cách phân huỷ kép natri carbonat và $MgSO_4$. Sản phẩm màu trắng không mùi, hầu như không hòa tan trong nước. Carbonat nhẹ là dạng muối magie trắng dùng trong dược phẩm, làm thuốc nhuận tràng thường đóng gói dạng viên hình lập phương. Carbonat nặng là ở dạng bột hạt nhỏ màu trắng. Magie carbonat được sử dụng làm màng lọc cho giấy, hoặc cao su, cũng được sử dụng trong mỹ phẩm và làm vật liệu cách nhiệt.

Nhóm này **loại trừ** magie carbonat tự nhiên (magnesite) (**nhóm 25.19).**

(11) **Mangan carbonat**. Carbonat nhân tạo ($MnCO_3$), khan hoặc ngậm nước (với 1 H_2O) bao gồm trong nhóm này, là dạng bột mịn, màu vàng, hơi hồng hoặc hơi nâu, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất màu trong sơn, cao su và gốm, cũng được sử dụng trong y học.

Mangan carbonat tự nhiên ((rhodocrosite or dialogite)**được loại trừ (nhóm 26.02).**

(12**) Sắt carbonat**. Sắt carbonat nhân tạo ($FeCO_3$)khan hoặc ngậm nước (với 1 H_2O) bao gồm trong nhóm này, được điều chế khi phân hủy kép sắt sulphat và Na_2CO_3. Dạng tinh thể hơi xám, không hòa tan trong nước, dễ bị oxy hóa ngoài không khí, đặc biệt ở môi trường ẩm. Được sử dụng điều chế các muối sắt và trong các chế phẩm thuốc.

Sắt carbonat tự nhiên (siderite or chalybite) được **loại trừ (nhóm 26.01).**

(13) **Coban carbonat**. Coban carbonat $CoCO_3$, khan hoặc ngậm nước (với 6 H_2O), là dạng bột tinh thể, hồng, đỏ hoặc hơi xanh, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất màu trong men sứ và điều chế oxit hoặc muối coban.

(14) **Niken carbonat**. Niken carbonat nhân tạo thông thường ($NiCO_3$) là bột màu xanh sáng, không hòa tan trong nước, được sử dụng làm bột màu trong gốm và trong điều chế niken oxit. Carbonat bazơ hydrat (ngậm nước) là tinh thể màu hơi xanh, được sử dụng trong gốm, làm thủy tinh, mạ điện, v.v.

Niken carbonat bazơ tự nhiên (zaratite) được **loại trừ (nhóm 25.30).**

(15) **Đồng carbonat**. Carbonat nhân tạo, cũng được gọi là malachite nhân tạo hoặc đồng xanh nhân tạo (màu xanh azure của đồng), là bột màu xanh, độc và không hòa tan trong nước, bao gồm carbonat trung tính ($CuCO_3$) hoặc carbonat bazơ của nhiều loại khác nhau. Được

điều chế từ Na_2CO_3 và $CuSO_4$. Được sử dụng làm chất màu, dạng tinh khiết hoặc hỗn hợp ($CuCO_3$ xanh hoặc xanh da trời...); làm thuốc diệt côn trùng hoặc diệt nấm; trong y học (được làm chất giải độc phospho); trong mạ điện; trong kỹ nghệ pháo hoa,...

Đồng carbonat tự nhiên, dạng ngậm nước hoặc không (malachite, azurite) được **loại trừ (nhóm 26.03)**.

(16) **Kẽm carbonat kết tủa**. Kẽm carbonat kết tủa ($ZnCO_3$) bao gồm trong nhóm này là được điều chế bằng cách phân hủy kép Na2CO3 và ZnSO4; dạng bột trắng kết tinh, hầu như không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất màu trong sơn, cao su, gốm và mỹ phẩm.

ZnCO3 tự nhiên (smithsonite) được **loại trừ (nhóm 26.08**).

(B) PEROXOCARBONAT (PERCARBONAT)

(1) **Natri peroxocarbonat**. Được điều chế bằng cách xử lý natri peroxit, ngậm nước hoặc không, với CO_2 lỏng. Dạng bột màu trắng, hòa tan trong nước tạo ra oxy tự do và Na_2CO_3trung tính. Được sử dụng để tẩy trắng; trong điều chế các chất tẩy rửa gia dụng và trong ngành ảnh.

(2) **Kali peroxocarbonat**. Thu được bằng cách điện phân ở nhiệt độ - 10°C hoặc - 15°C dung dịch bão hòa K_2CO_3trung tính. Dạng tinh thể trắng, rất hút ẩm, chuyển sang xanh ở môi trường ẩm và hòa tan trong nước. Là tác nhân oxy hóa mạnh đôi khi được sử dụng cho tẩy trắng.

(3) Các loại peroxocarbonat khác, ví dụ, amoni hoặc bari peroxocarbonat.

28.37 – Xyanua, xyanua oxit và xyanua phức.

- Xyanua và xyanua oxit:

2837.11 - - Của natri

2837.19 - - Loại khác

2837.20 - Xyanua phức

Ngoài những **loại trừ** đã nêu ra trong phần giới thiệu trong Phân Chương này, nhóm này bao gồm xyanua, xyanua oxit (oxyxyanua) và xyanua phức.

(A) XYANUA

Xyanua là dạng muối kim loại của hydro xyanua (axit cyanhydric) (HCN) (nhóm 28.11). Những muối này rất độc.

(1) **Natri xyanua** (NaCN). Thu được bởi tác dụng của than cốc hoặc khí hydrocacbon và nitơ khí quyển với Na_2CO_3, bằng xử lý canxi xyanamit (xem nhóm 31.02) với than hoặc bởi phản ứng giữa bột than đá, natri và khí amoniac. Dạng bột, dạng phiến hoặc nhão, màu trắng, kết tinh, hút ẩm, rất dễ hòa tan trong nước và có mùi vị hơi đắng hạnh nhân. Khi đun nóng tới nhiệt độ nóng chảy nó hấp thụ oxy; cũng có thể cho dạng hydrat. Được bảo quản trong bình đậy kín. Được sử dụng trong tính luyện vàng hoặc bạc, trong mạ vàng hoặc bạc, trong ngành ảnh, trong thuật in thạch bản, như làm chất diệt ký sinh trùng và côn trùng,... Cũng được sử dụng trong điều chế hydro xyanua, xyanua khác và phẩm màu Indigo; trong quy trình tuyển nổi (đặc biệt cho tách gelena từ blende (khoáng) và pyrit từ chalcopyrite).

(2) **Kali xyanua** (KCN). Thu được bằng phương pháp tương tự, có tính chất và cách sử dụng tương tự NaCN.

(3) **Canxi xyanua** $Ca(CN)_2$. Bột trắng hoặc hơi xám tùy thuộc vào mức độ tinh khiết, hòa tan trong nước. Được sử dụng để diệt côn trùng, nấm và động vật gây hại.

(4) **Niken xyanua** $Ni(CN)_2$. Bột hoặc phiến màu hơi xám, ngậm nước; bột màu hơi vàng vô định hình. Được sử dụng trong luyện kim và trong mạ điện.

(5) **Đồng xyanua**.

(a) **Đồng I xyanua** (CuCN). Bột màu trắng hoặc hơi xám, không hòa tan trong nước. Được sử dụng với mục đích tương tự như $Cu(CN)_2$ và trong y học.

(b) **Đồng II xyanua** $Cu(CN)_2$. Bột vô định hình, không hòa tan trong nước, dễ bị phân hủy. Được sử dụng để mạ sắt với đồng và trong tổng hợp hữu cơ.

(6) **Kẽm xyanua** $Zn(CN)_2$. Bột màu trắng, không hòa tan trong nước, được sử dụng trong mạ điện.

Nhóm này **không bao gồm** xyanua của thủy ngân (**nhóm 28.52**) và xyanua của á kim, như brom xyanua (**nhóm 28.53**).

(B) HEXACYANOFERRATES (II) (FERROCYANIDES)

Hexacyanoferrates (II) (ferroxyanua) là muối kim loại của hydro hexacyanoferrate (II) ($H_4Fe(CN)_6$)(nhóm 28.11). Thu được từ oxit spent được xử lý với $Ca(OH)_2$ hoặc từ phản ứng của $Fe(OH)_2$ với xyanua. Bị phân hủy bởi nhiệt.

Quan trọng nhất là:

(1) **Tetraamoni hexacyanoferrate** ($(NH4)_4Fe(CN)_6$). Dạng tinh thể hòa tan trong nước. Được sử dụng cho "mạ niken đen" và dùng làm chất xúc tác trong tổng hợp amoniac.

(2) **Tetranatri hexacyanoferrate** ($Na_4Fe(CN)_6.10H_2O$). Dạng tinh thể màu vàng, không bị ảnh hưởng bởi không khí, hòa tan trong nước, đặc biệt khi đun nóng. Được sử dụng điều chế HCN và chất màu xanh phổ, thio – indigo,...; làm cứng thép; trong ngành ảnh; trong nhuộm (làm chất cản màu hoặc tạo màu xanh nhẹ); trong in ấn (như tác nhân oxy hóa trong in đen anilin) và làm thuốc diệt nấm.

(3) **Tetrakali hexacyanoferrate** ($K_4Fe(CN)_6.3H_2O$) Dạng tinh thể màu vàng, tạo bông, hòa tan trong nước, đặc biệt khi đun nóng. Được sử dụng tương tự như tetranatri hexacyanoferrate.

(4) **Dicopper hexacyanoferrate** ($Cu_2Fe(CN)_6.xH_2O$) Dạng bột nâu tím, không hòa tan trong nước. Được dùng để điều chế bột màu nâu Florentine hay Vandyck để làm thuốc vẽ trong nghệ thuật.

(5) **Muối kép hexacyanoferrates** (ví dụ, diliti, dikali hexacyanoferrate $Li_2K_2(Fe(CN)_6).3H_2O$).

Nhóm này **loại trừ** màu xanh Prussian (xanh Berlin) và các chất màu khác trên cơ sở của hexacyanoferrates (**nhóm 32.06**).

(C) HEXACYANOFERRATES (III) (FERRICYANIDES)

Hexacyanoferrates (III) (ferricyanides) là dạng muối của hydro hexacyanoferrate (III) ($H_3Fe(CN)_6$) (nhóm 28.11).

Quan trọng nhất là:

(1) **Trinatri hexacyanoferrate**($Na_3Fe(CN)_6.H_2O$).Thu được bằng cách cho clo tác dụng với hexacyanoferrates (II); tinh thể nâu đỏ, dễ chảy rữa, hòa tan trong nước và độc, dạng dung dịch nước có màu hơi xanh và bị phân hủy bởi ánh sáng. Được sử dụng trong nhuộm và in ấn; trong ngành ảnh; làm cứng thép; trong mạ điện; và là tác nhân oxy hóa trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Trikali hexacyanoferrate**($K_3Fe(CN)_6$). Bên ngoài tương tự như trinatri hexacyanua - ferrat nhưng ít chảy rữa. Ứng dụng tương tự như vậy.

(D) CÁC HỢP CHẤT KHÁC

Bao gồm Pentacyanonitrosylferrat (II), pentacyanonitrosylferrates (III), cyanocadmat, cyanochromat, cyanomanganat, cyanocobaltat, cyanoniccolat, cyanocuprat,..., của các bazơ vô cơ.

Nhóm này bao gồm, ví dụ, **natripentacyanonitrosylferrate (III)** (natri nitroprusside hoặc natri nitroferricyanide) ($Na_2Fe(CN)_5NO.2H_2O$), được sử dụng trong phân tích hóa học.

Cyanomercurates bị loại trừ (**nhóm 28.52**).

28.39 – Silicat; silicat kim loại kiềm thương phẩm.

- Của natri:

2839.11 - - Natri metasilicat

2839.19 - - Loại khác

2839.90 - Loại khác

Ngoài các **loại trừ** như đã nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm silicat, muối kim loại của các dạng axit silicic khác nhau, không phân lập được ở trạng thái tự do và được chuyển hóa từ SiO_2 (nhóm 28.11).

(1) **Natri silicat**. Thu được bằng cách nung chảy cát và Na_2CO_3 hoặc Na_2SO_4. Thành phần của chúng là rất đa dạng (monosilicat, metasilicat, polysilicat,...), và mức độ hydrat hóa của chúng và độ hòa tan của chúng cũng phụ thuộc vào phương pháp điều chế và mức độ tinh khiết của chúng. Xuất hiện ở dạng tinh thể hoặc dạng bột không màu, dạng khối đục (thủy tinh nước) hoặc ít nhiều ở dạng dung dịch sền sệt. Chúng được sử dụng để khử keo tụ quặng và được sử dụng để điều khiển quá trình tuyển nổi. Cũng được sử dụng để làm chất độn cho sản xuất xà phòng silicat; làm chất kết dính trong sản xuất giấy bìa hoặc trong than kết tụ; làm nguyên liệu chống cháy; cho bảo quản trứng; trong sản xuất chất kết dính không bị thối rữa; cũng như là tác nhân làm đông cứng trong chế phẩm xi măng chống ăn mòn, matit hoặc đá nhân tạo; cho sản xuất các chế phẩm tẩy rửa; tẩy sạch kim loại; các sản phẩm chống gỉ (xem Chủ giải Chi tiết nhóm 38.24).

(2) **Kali silicat**. Được sử dụng với mục đích tương tự natri silicat.

(3) **Mangan silicat**($MnSiO_3$).Bột màu da cam, không hoà tan trong nước. Được sử dụng tạo màu trong gốm và như một chất làm khô cho sơn hoặc vecni.

(4) **Canxi silicat kết tủa**. Bột màu trắng thu được từ kali hoặc natri silicat. Được sử dụng trong sản xuất pisés chống cháy và xi măng hàn răng.

(5) **Bari silicat**. Chất bột trắng được dùng để sản xuất oxit bari và thủy tinh quang học.

(6) **Chì silicat**. Xuất hiện ở dạng bột hoặc khối màu trắng trong; được sử dụng làm men trong gốm sứ.

(7) **Các silicat khác**, bao gồm các silicat kim loại kiềm thương phẩm trừ các loại đã liệt kê ở trên. Chúng bao gồm xeri siicat (bột màu vàng, được sử dụng trong gốm sứ), kẽm silicat (lớp phủ ngoài các bóng đèn huỳnh quang), nhôm silicat (sản xuất sứ và các sản phẩm chịu nhiệt).

Các silicat **tự nhiên** bị **loại trừ** trong nhóm này, ví dụ:

(a) Wollastonite (canxi silicat), rhodonite (mangan silicat), phenacite (hoặc phenakite) (berili silicat), và titanite (titan silicat) (**nhóm 25.30**).

(b) Các quặng như đồng silicat (chrysocolla, dioptase), kẽm hydrosilicat (hemimorphite) và zirconi silicat (ziron) (**nhóm 26.03, 26.08** và **26.15).**

(c) Các loại đá quý của **Chương 71**

28.40 – Borat; peroxoborat (perborat).

- Dinatri tetraborat (borat tinh chế):

2840.11 - - Dạng khan

2840.19 - - Loại khác

2840.20 - Borat khác

2840.30 - Peroxoborat (perborat)

(A) BORAT

Ngoài các **loại trừ** nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm borat, muối kim loại của các dạng axit boric khác nhau, phần lớn là axit boric thông dụng hoặc axit orthoboric (H_3BO_3) (nhóm 28.10).

Borat thu được bằng cách kết tinh hoặc bằng quá trình hóa học được kể ra trong nhóm này, cũng là các loại borat tự nhiên, thu được bằng cách cho bay hơi nước muối phức từ một số hồ muối.

(1) **Natri borat**. Quan trọng nhất là tetraborat (dinatri tetraborat, borac (natri tetraborat) tinh chế) ($Na_2B_4O_7$).Thu được bằng cách kết tinh các dung dịch borat tự nhiên, hoặc bằng cách xử lý canxi borat tự nhiên hoặc axit boric với Na_2CO_3. Là dạng khan hoặc ngậm nước với 5 H_2O hoặc 10 H_2O. Đun nóng và sau đó làm lạnh, sẽ thu được khối trong (borat nóng chảy, borat thủy tinh, borat hạt). Được sử dụng để hồ vải lanh hoặc giấy; trong que hàn (làm hạ độ chảy trong que hàn cứng); làm chảy men sứ; trong sản xuất các chất mầu đục, thủy tinh đặc biệt (thủy tinh quang học, thủy tinh cho bóng đèn điện), keo hoặc làm chất đánh bóng; và cho tinh chế vàng; và điều chế borat và thuốc nhuộm anthraquinon.

Đó là các loại natri borat khác (metaborat, hydro diborat) sử dụng trong phòng thí nghiệm.

(2) **Amoni borat**. Quan trọng nhất trong số các borat này là metaborat ($NH_4BO_2.2H_2O$).Tinh thể không màu, dễ hòa tan trong nước, dạng bông. Bị phân hủy bởi nhiệt để cho một lớp vecni nóng chảy của anhydrit boric; vì vậy nó được sử dụng như một vật liệu chống cháy. Cũng được sử dụng như một chất hãm trong các dung dịch nhuộm tóc; như một thành phần của chất điện phân cho tụ điện điện phân và trong tráng phủ giấy.

(3) **Borat canxi kết tủa**. Thu được bằng cách xử lý borat tự nhiên với clorua canxi; dạng bột trắng dùng trong các chất làm chậm cháy, trong các chế phẩm chống đông và trong các đồ cách điện bằng sứ. Nó cũng có thể được dùng như một chất khử trùng.

(4) **Mangan borat**. Chủ yếu là tetraborat (MnB_4O_7),dạng bột màu hồng nhạt, ít tan. Được dùng như một chất làm khô trong sơn hoặc vecni.

(5) **Niken borat**. Tinh thể xanh nhạt, được dùng như một chất xúc tác.

(6) **Đồng borat**. Tinh thể xanh, rất rắn, không tan trong nước. Được dùng như một chất màu (các màu gốm sứ) và như một chất khử trùng và thuốc trừ sâu.

(7) **Chì borat.** Chất bột xám, không hòa tan trong nước. Nó được dùng để chế các chất làm khô, trong làm kính, như một chất màu cho sứ và trong mạ điện.

(8) **Các borat khác**. Cadimi borat được dùng để tráng phủ cho các ống huỳnh quang, Coban borat được dùng như một chất làm khô; kẽm borat như một chất khử trùng, trong vải chống cháy hoặc như một chất gây chảy trong gốm sứ, zircon borat như một chất làm mờ đục.

Các natri borat tự nhiên (kernite, tincal), được dùng để chế các borat của nhóm này, và các canxi borat tự nhiên (pandermite, priceite), được dùng trong sản xuất axit boric, **chúng đều được loại trừ (nhóm 25.28)**.

(B) PEROXOBORAT (PERBORAT)

Theo các **loại trừ** nêu trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm các peroxoborat kim loại, chứa nhiều oxy hơn borat và dễ dàng giải phóng ôxy của chúng.

Chúng là các sản phẩm phức hợp thông thường mà công thức của chúng ứng với một số axit chẳng hạn như HBO_3 hoặc HBO_4.

Các peroxoborat chủ yếu là:

(1) **Peroxoborat natri**(perborac). Thu được bằng cách cho peroxit natri tác dụng với dung dịch nước của axit boric, hoặc bằng xử lý một dung dịch nước borat natri với peroxit hydro. Dạng bột vô định hình màu trắng hoặc tinh thể màu trắng (với 1 hoặc 4 H_2O). Được dùng cho tẩy trắng vải và rơm rạ; để bảo quản da sống; trong sản xuất các chế phẩm giặt tẩy gia đình, bột giặt và chất khử trùng.

(2) **Peroxoborat magie**. Chất bột trắng, không tan trong nước, dùng trong y học hoặc trong sản xuất thuốc đánh răng.

(3) **Peroxoborat kali**. Có đặc tính và cách sử dụng tương tự như peroxoborat natri.

(4) **Các Peroxoborat khác**. Peroxoborat của amoni, nhôm, canxi hoặc kẽm, chúng tồn tại ở dạng bột trắng, được dùng trong y học và trong sản xuất thuốc đánh răng.

28.41 - Muối của axit oxometalic hoặc axit peroxometalic.

2841.30 - Natri dicromat

2841.50 - Cromat và dicromat khác; peroxocromat

- Manganit, manganat và permanganat:

2841.61 - - Kali permanganat

2841.69 - - Loại khác

2841.70 - Molipdat

2841.80 - Vonframat

2841.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các muối của oxometallic và peroxomatalic axit (tương ứng với oxit kim loại mà tạo nên anhydrit).

Các nhóm chính của các hợp chất được giới hạn trong nhóm này là:

(1) **Aluminat**. Là dẫn xuất của nhôm hydroxit

(a) **Natri aluminat**. Thu được bằng cách xử lý bôxit với dung dịch NaOH. Tồn tại ở dạng bột trắng hòa tan trong nước, dạng dung dịch nước hoặc dạng nhão. Được sử dụng làm chất cẩn màu trong nhuộm (chất cẩn màu kiềm); trong chế phẩm của chất màu đỏ; cho hồ giấy; như một chất phụ gia cho xà phòng; để tạo nhựa cứng; cho sản xuất thủy tinh mờ; làm sạch nước công nghiệp,....

(b) **Kali aluminat**. Được điều chế bằng cách hòa bôxit trong KOH. Đó là dạng khối vi tinh thể màu trắng, hút ẩm và hòa tan trong nước. Được sử dụng tương tự như Natri Aluminat.

(c) **Canxi aluminat**. Thu được bằng cách nung hỗn hợp gồm Boxit và canxi oxit trong lò nung điện; dạng bột trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong nhuộm (cản màu); làm sạch nước công nghiệp (chất trao đổi ion); trong làm giấy (hồ giấy); trong sản xuất thủy tinh, xà phòng, xi măng đặc biệt, chế phẩm đánh bóng và các dạng aluminat khác.

(d) **Crom alumiat**. Thu được bằng cách nung nóng hỗn hợp của oxit nhôm (Al_2O_3), canxi florua (CaF_2) và amoni dicromat. Được sử dụng làm màu gốm.

(e) **Coban aluminat**. Được điều chế từ natri aluminat và muối coban. Nó tạo thành, hoặc dạng tinh khiết hoặc hỗn hợp với nhôm oxit, xanh coban (xanh Thenard). Được sử dụng trong điều chế phẩm màu xanh lơ (với kẽm aluminat), màu xanh azure, xanh smalt, xanh Saxony, xanh Sévres,...

(j) **Kẽm aluminat**. Dạng bột trắng được sử dụng với mục đích tương tự natri aluminat.

(g) **Bari aluminat**. Được điều chế từ bôxit, barytes và than đá; dạng khối màu nâu hoặc trắng. Được sử dụng để làm sạch nước công nghiệp và làm các hợp chất chống gỉ.

(h) **Chì aluminat**. Thu được bằng cách nung nóng hỗn hợp của chì oxit và nhôm oxit. Dạng rắn, không dễ nóng chảy, được sử dụng làm bột màu trắng và cho sản xuất gạch chịu lửa và lớp lót chịu lửa.

Nhóm này **không bao gồm** beri aluminat tự nhiên (chrysoberyl) (**nhóm 25.30, 71.03** hoặc **71.05** tùy trường hợp).

(2) **Cromat**. Cromat trung tính hoặc axit (dicromat), tri-, tetra- và percromat được chế từ các axit cromic khác nhau, đặc biệt axit thông thường (H_2CrO_4)hoặc từ axit dicromic ($H_2Cr_2O_7$), các axit này không phân lập được ở dạng tinh khiết.

Các loại muối độc của nhóm này *chủ yếu* này là:

(a) **Kẽm cromat**. Xử lý muối kẽm với kali dicromat ($K_2Cr_2O_7$) cho dạng muối ngậm nước hoặc kẽm cromat bazơ. Là dạng bột, không hòa tan trong nước. Làm chất màu, dạng đơn lẻ hay hỗn hợp, chứa màu vàng kẽm. Trộn với xanh phổ, nó tạo thành dạng màu xanh lá cây kẽm.

(b) **Chì cromat.**

Chì cromat nhân tạo trung tính được điều chế từ phản ứng giữa chì axetat và natri dicromat ($Na_2Cr_2O_7$). Là dạng bột màu vàng hoặc đôi khi màu da cam hoặc đỏ tùy thuộc vào phương pháp kết tủa. Tồn tại dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp, các chất màu này chứa màu vàng crom, được sử dụng trong men sứ, trong gốm và trong sản xuất sơn hoặc vecni, v.v.

Cromat bazơ, đơn lẻ hoặc hỗn hợp, chứa màu đỏ crom hoặc màu đỏ Batư.

(c) **Natri cromat**. Natri cromat ($Na_2CrO_4.10H_2O$) thu được trong quá trình sản xuất crom bằng cách nung hỗn hợp sắt crom oxit tự nhiên (cromit) với than và natri cacbonat (Na_2CO_3). Đó là dạng tinh thể lớn màu vàng, chảy rữa và rất dễ hòa tan trong nước. Được ứng dụng trong nhuộm (chất cản màu); trong thuộc da; để sản xuất mực, bột màu hoặc cromat khác hoặc dicromat khác. Được sử dụng trong hỗn hợp với antimon sunphua để sản xuất bột đèn nháy để chụp ảnh.

Natri dicromat ($Na_2Cr_2O_7.2H_2O$),, được điều chế từ natri cromat, dạng tinh thể đỏ chảy rữa, hòa tan trong nước. Bị chuyển thành dạng khan khi đun nóng và ít bị chảy rữa hơn dicromat (tức là, cromat nấu chảy hoặc đổ khuôn) thường chứa một lượng nhỏ natri sunphat (Na_2SO_4). Được sử dụng trong thuộc da (tananh - crom); trong nhuộm (cản màu và oxy hóa); như làm tác nhân oxy hóa trong tổng hợp hữu cơ; trong ngành ảnh; trong in ấn; trong sản xuất pháo hoa; trong tinh chế và khử màu chất béo; cho sản

xuất pin dicromat và keo gelatin dicromat (mà dưới tác động của ánh sáng, chuyển thành các sản phẩm không hòa tan trong nước nóng); trong quá trình tuyển nổi (khử, giảm sức nổi); trong nhà máy lọc dầu; như một chất khử trùng.

(d) **Kali cromat**. Kali cromat (K_2CrO_4)(Kali cromat có màu vàng) được điều chế từ cromite. Là dạng tinh thể màu vàng, hòa tan trong nước và độc.

Kali dicromat ($K_2Cr_2O_7$)(kali cromat có màu đỏ) cũng được điều chế từ cromit. Là dạng tinh thể màu da cam, hòa tan trong nước và rất độc. Bụi và hơi dicromat, tác dụng lên xương mũi và sụn mũi; dạng dung dịch của nó dễ gây nhiễm trùng các vết xước.

Kali cromat (K_2CrO_4) và kali dicromat ($K_2Cr_2O_7$) được sử dụng với mục đích tương tự như natri cromat và natri dicromat.

(e) **Amoni cromat**. Amoni cromat ($(NH_4)_2CrO_4$), được điều chế bằng cách làm bão hòa dung dịch của crom trioxit với amoniac. Là dạng tinh thể màu vàng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong ngành ảnh và trong nhuộm.

Amoni dicromat ($(NH_4)_2Cr_2O_7$), thu được từ crom oxit sắt tự nhiên (cromit); Dạng tinh thể màu đỏ, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong ngành ảnh; nhuộm (cản màu); trong thuộc da; để tinh chế dầu hoặc mỡ; trong tổng hợp hữu cơ,....

(f) **Canxi cromat**($CaCrO_4.2H_2O$). Được điều chế từ natri dicromat ($Na_2Cr_2O_7$) và phấn; trở thành mất nước và chuyển thành màu vàng khi đun nóng. Được sử dụng điều chế các màu vàng chẳng hạn như "màu xanh vàng", một cái tên cũng được áp dụng cho một mình canxi cromat ($CaCrO_4$).

(g) **Mangan cromat**. Cromat trung tính ($MnCrO_4$), được điều chế từ mangan oxit (MnO_2) và anhydrit crom (Cr_2O_3). Dạng tinh thể màu hơi nâu, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất cản màu trong nhuộm.

Cromat bazơ, dạng bột màu nâu, không hòa tan trong nước, được sử dụng trong sơn nước.

(h) **Sắt cromat**. Sắt III cromat ($Fe_2(CrO_4)_3$), (được điều chế từ dung dịch của $FeCl_3$ và K_2CrO_4, dạng bột màu vàng, không hòa tan trong nước.

Cũng có dạng sắt cromat bazơ, dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp, được sử dụng làm sơn với tên màu vàng Siderin. Kết hợp với màu xanh phổ tạo ra màu xanh giả màu xanh lá cây của kẽm. Cũng được sử dụng trong luyện kim.

(ij) **Stronti cromat**($SrCrO_4$). Tương tự như canxi cromat; dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp tạo thành màu vàng stronti. Được sử dụng trong các chế phẩm sơn nghệ thuật.

(k) **Bari chromat**($BaCrO_4$). Thu được bằng cách làm kết tủa dung dịch của $BaCl_2$ và Na_2CrO_4; dạng bột màu vàng sáng, không hòa tan trong nước và độc. Dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp, nó tạo nên màu vàng bari, giống như sản phẩm tương tự thu được từ canxi cromat, đôi khi hiểu như "vàng ultramarine". Được sử dụng cho sơn nghệ thuật và trong men sứ và công nghiệp thủy tinh; cũng được sử dụng trong sản xuất diêm và làm chất cản màu trong nhuộm.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Chì cromat tự nhiên (crocoisite) (**nhóm 25.30**).

(b) Các chất màu được điều chế với cromat (**nhóm 32.06**).

(3) **Manganat, permanganat**. Các muối này tương ứng với axit manganic (H_2MnO_4) (không phân lập), axit permanganic (HMnO4) chỉ tồn tại trong dung dịch nước.

(a) **Manganat.** Natri manganat (Na_2MnO_4), được điều chế bằng cách nấu chảy hỗn hợp của mangan dioxit tự nhiên (nhóm 26.02 – pyrolusite) và NaOH; dạng tinh thể màu xanh, hòa tan trong nước lạnh, bị phân hủy bởi nước nóng; được sử dụng trong luyện vàng.

Kali manganat (K_2MnO_4), dạng tinh thể màu xanh đen nhỏ. Được sử dụng cho điều chế permanganat.

Bari manganat ($BaMnO_4$), thu được bằng cách nung nóng hỗn hợp MnO_2 với $Ba(NO_3)_2$. Dạng bột màu xanh lục. Trộn với $BaSO_4$, nó tạo màu xanh mangan. Được sử dụng làm sơn nghệ thuật.

(b) **Permanganat**. Natri permanganat ($NaMnO_4.3H_2O$), được điều chế từ manganat; dạng tinh thể đen hơi đỏ, chảy rữa và hòa tan trong nước. Được sử dụng như một chất khử trùng, trong tổng hợp hữu cơ và tẩy trắng len.

Kali permanganat ($KMnO_4$), được điều chế từ manganat, hoặc bằng cách oxy hóa một hỗn hợp gồm MnO_4 và KOH. Dạng tinh thể tím ánh màu kim loại, hòa tan trong nước, làm màu cho da; cũng có thể ở dạng dung dịch nước màu tím đỏ hoặc dạng viên nén. Là tác nhân oxy hóa mạnh, được sử dụng trong hóa học làm thuốc thử, trong tổng hợp hữu cơ (sản xuất Saccharin); trong luyện kim (tinh chế niken); để tẩy trắng các chất có mỡ, nhựa, sợi lụa hoặc vải hoặc rơm; để tinh chế nước; như một chất khử trùng; như một chất nhuộm (len dạ, gỗ và trong nhuộm tóc); trong mặt nạ khí; trong y học.

Canxi permanganat ($Ca(MnO_4)_2.5H_2O$), được điều chế bằng cách điện phân dung dịch muối kiềm manganat và $CaCl_2$; hình thành tinh thể màu tím sẫm, hòa tan trong dung dịch nước. Là tác nhân oxy hóa và chất tẩy uế, được sử dụng trong nhuộm, trong tổng hợp hữu cơ, để tinh chế nước, cho tẩy trắng bột giấy.

(4) **Molybdat.** Molybdat, paramolydat và polymolybdat (di-, tri-, tetra-) chuyển hóa từ axit molypdic thông thường (H_2MoO_4) hoặc từ các axit molybdic khác. Có một số điểm tương tự cromat.

Có các muối chính sau:

(a) **Amoni molybdat**. Thu được trong luyện molybden. Dạng tinh thể ngậm nước, có ánh xanh hoặc vàng sáng nhẹ và bị phân hủy bởi nhiệt. Được sử dụng làm thuốc thử hóa học, trong sản xuất chất màu hoặc vật liệu chống cháy, trong công nghiệp thủy tinh,..

(b) **Natri molybdat**. Dạng tinh thể ngậm nước, lóng lánh và hòa tan trong nước. Được dùng làm thuốc thử, sản xuất bột màu và trong y học.

(c) **Canxi molybdat**. Bột trắng, không hòa tan trong nước, được sử dụng trong luyện kim.

(d) **Chì molybdat**. Chì molybdat nhân tạo được kết tủa chung với chì cromat cho dạng chất màu crom đỏ tươi.

Chì molybdat tự nhiên (wulfenite) được **loại trừ (nhóm 26.13).**

(5) **Tungstat (Vonframat).** Tungstat, paratungstat và pertungstat được chuyển hóa từ axit tungstic thông thường (H_2WO_4)và các axit tungstic khác.

Có các dạng muối chính sau:

(a) **Amoni tungstat**. Thu được bởi hòa tan axit tungstic trong amoniac; bột kết tinh màu trắng, ngậm nước, hòa tan trong nước; được sử dụng làm vải chống cháy và điều chế các tungstat khác.

(b) **Natri tungstat**. Thu được từ luyện tungsten, từ vonframit (nhóm 26.11) và Na_2CO_3; dạng hình lá hoặc tinh thể trắng, ngậm nước, với ánh màu ngọc trai, hòa tan trong nước. Sử dụng giống như amoni tungstat; cũng được sử dụng làm chất cản màu trong in vải dệt, làm chếphẩm màu đỏ tím và chất xúc tác và trong tổng hợp hữu cơ.

(c) **Canxi tungstat**. Màu trắng, dạng vảy bóng loáng, không tan trong nước; được dùng để tạo màn hình tia X hoặc ống huỳnh quang.

(d) **Bari tungstat.** Bột trắng, dùng trong sơn nghệ thuật, dạng đơn lẻ hoặc hỗn hợp, dưới cái tên màu trắng tungxten hoặc màu trắng tungstat.

(e) **Các tungstat khác**. Bao gồm cả tungstat của kali (cho vải chống cháy), của magie (màn hình chắn tia X), của crom (bột màu xanh), hoặc của chì (bột màu).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Canxi tungstat tự nhiên (scheelite) một loại quặng **(nhóm 26.11)**.

(b) Mangan tungstat tự nhiên (hubnerite) hoặc sắt tungstat tự nhiên (ferberite) **nhóm 26.11**).

(c) Tungstat phát quang (ví dụ, của canxi hoặc magie), được phân loại như các chất vô cơ phát quang (**nhóm 32.06**).

(6) **Titanat** (ortho-, meta- và peroxotitanat, trung tính hoặc axit) được chuyển hóa từ các axit titanic và hydroxit khác nhau, nhưng có cơ sở chung là titan dioxit (TiO_2).

Bari và chì titanat là dạng bột trắng được sử dụng làm chất màu.

Nhóm này **không bao gồm** sắt titanat tự nhiên (Ilmerite) (**nhóm 26.14**), và các florotitanat vô cơ (**nhóm 28.26**).

(7) **Vanadat.** (orto-, meta-, pyro-, hypovanadat, trung tính hoặc axit) được điều chế từ các axit vanadic khác nhau được chuyển hóa từ vanadi pentaoxit (V_2O_5) hoặc từ các oxit vanadi khác.

(a) **Amoni vanadat** (metavanadat) (NH_4VO_3).Bột kết tinh màu trắng hơi vàng, ít hòa tan trong nước lạnh, rất dễ hòa tan trong nước nóng và tạo dung dịch màu vàng. Được sử dụng làm chất xúc tác; như một chất cản màu trong in hoặc nhuộm vải dệt; như chất làm khô cho sơn hoặc vecni; như làm chất màu trong đồ gốm, và trong sản xuất mực in hoặc mực viết, v.v.

(b) **Natri vanadat** (Ortho- và meta-). Dạng bột trắng ngậm nước, kết tinh và hòa tan trong nước. Được sử dụng làm thuốc nhuộm đen anilin và trong in ấn.

(8) **Ferrates and ferrites**. Ferrates và ferrites được chuyển hóa từ sắt III hydroxit ($Fe(OH)_3$) và từ sắt II hydroxit ($Fe(OH)_2$) tương ứng. Kali ferrate là dạng bột màu đen, hòa tan trong nước cho dung dịch màu đỏ.

Cái tên "ferrates" là gọi một cách lầm lẫn cho hỗn hợp của oxit sắt và oxit kim loại khác tạo ra các chất màu gốm và được phân loại ở **nhóm 32.07.**

Nhóm này cũng **không bao gồm** sắt II ferrite mà chất này trong thực tế là oxit sắt từ (sắt từ) (Fe_3O_4) (**nhóm 26.01**), và vảy sắt (**nhóm 26.19**).

(9) **Zincat.** Các hợp chất được chuyển hóa từ kẽm hydroxit lưỡng tính ($Zn(OH)_2$).

(a) **Natri zincat**. Được điều chế nhờ phản ứng giữa Na_2CO_3 với ZnO, hoặc từ NaOH với Zn. Được sử dụng để điều chế ZnS dùng trong sơn.

(b) **Sắt zincat**. Được sử dụng làm màu gốm.

(c) **Coban zincat**, dạng tinh khiết hoặc hỗn hợp với coban oxit hoặc các muối khác, tạo nên coban xanh hoặc xanh Riman.

(d) **Bari Zincat**. Được điều chế bằng cách cho kết tủa dung dịch nước của $Ba(OH)_2$ với dung dịch amoniac của kẽm sunphat; là dạng bột màu trắng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong sản xuất ZnS dùng trong sơn.

(10) **Stannat** (ortho- và meta-) được chuyển hóa từ các axit stannic.

(a) **Natri stannat** ($Na_2SnO_3.3H_2O$). Thu được bằng cách nung chảy hỗn hợp của thiếc, natri hydroxit, clorua và nitrat; dạng khối rắn hoặc tảng lộn xộn, hòa tan trong nước, màu trắng hoặc có màu sắc phụ thuộc vào các thành phần tạp chất (muối natri hay sắt). Được sử dụng trong in hoặc nhuộm vải dệt (làm chất cản màu); trong công nghiệp thủy tinh hoặc gốm; trong tách chì ra khỏi asen; trong hồ thiếc cho tơ lụa và trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Nhôm stannat**. Được điều chế bằng nung nóng hỗn hợp của thiếc sunphat và nhôm sunphat; dạng bột màu trắng. Được sử dụng làm chất mờ trong men sứ hoặc công nghiệp gốm.

(c) **Crom stannat**. Thành phần chính của màu hồng được sử dụng cho gốm và sơn nghệ thuật. Cũng được sử dụng trong hồ tơ lụa.

(d) **Coban stannat**. Dạng đơn lẻ hay hỗn hợp, tạo thành bột màu xanh da trời, được sử dụng làm sơn.

(e) **Đồng stannat**, dạng đơn lẻ hay hỗn hợp, nó được biết như "thiếc xanh".

(11) **Antimonat**. Muối của các axit khác nhau tương ứng với antimonic oxit (Sb_2O_5); một mặt nào đó giống với asenat.

(a) **Natri meta - antimonat** (leuconine). Được điều chế từ natri hydroxit và antimon pentaoxit; dạng bột kết tinh màu trắng, ít hòa tan trong nước. Làm chất mờ cho công nghiệp men sứ hoặc thủy tinh; được sử dụng trong điều chế Natri thioantimonat (muối Shchlippe) (nhóm 28.42).

(b) **Kali antimonat**. Quan trọng nhất là kali hydro antimonat, được điều chế bằng cách nung kim loại này trộn với KNO_3; là dạng bột kết tinh, màu trắng. Được sử dụng trong y học (làm thuốc tẩy) và như làm bột màu gốm sứ.

(c) **Chì antimonat**. Thu được bằng cách nung nóng antimonat pentaoxit với chì đỏ; là dạng bột màu vàng, không hòa tan trong nước. Dạng đơn lẻ hay hỗn hợp với chì oxyclorua, nó tạo ra màu vàng Naples (antimon vàng), một chất bột màu cho gốm, thủy tinh hoặc sơn nghệ thuật.

Antimonit **được loại trừ** (**nhóm 28.53**).

(12) **Plumbat**. Được chuyển hóa từ dioxit chì lưỡng tính (PbO_2).

Natri plumbat được sử dụng làm chất màu. Plumbat của canxi (màu vàng), stronti (màu hạt dẻ) hoặc bari (màu đen) được sử dụng trong sản xuất diêm và pháo hoa.

(13) **Các muối khác của oxometalic axit hoặc axit peroxometalic**

Chúng bao gồm:

(a) **Tantalat và niobat.**

(b) **Germanat.**

(c) **Rhenate và Perrhenat**.

(d) **Zirconat.**

(e) **Bismuthat.**

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**, các hợp chất của:

(a) Kim loại quý (**nhóm 28.43**).

(b) Các nguyên tố hóa học mang tính phóng xạ hoặc các đồng vị phóng xạ **(nhóm 28.44**).

(c) Ytri, scandi hoặc các kim loại đất hiếm (**nhóm 28.46**).

(d) Thủy ngân **(nhóm 28.52**).

Các muối flo phức, như florotitanat được xếp vào **nhóm 28.26**.

28.42 - Muối khác của axit vô cơ hay peroxoaxit (kể cả nhôm silicat đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học), trừ các chất azit.

2842.10 - Silicat kép hay phức, kể cả nhôm silicat đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học

2842.90 - Loại khác

Ngoài **các loại trừ** đã được kể ra trong phần giới thiệu của Phân Chương này, nhóm này bao gồm:

(I) MUỐI CỦA AXIT VÔ CƠ PHI KIM LOẠI HOẶC PEROXO AXIT KHÔNG CHI TIẾT Ở NƠI KHÁC.

Ví dụ các muối này bao gồm:

(A) **Fulminat, cyanat, isocyanat vaf thiocyanat**, các muối kim loại của axit cyanic non-isolat (HO-C≡N) hoặc của axit isocyanic (HN=C=O) hoặc của axit fulminic (H-C≡N+-O-) chất đồng phân của axit cyanic, hoặc của axit thiocyanic (HS-C≡N).

(1) **Fulminat**. Fulminat là hợp chất ít hay nhiều thành phần cấu tạo chưa được biết, rất không bền vững, gây nổ khi có va chạm nhẹ hoặc dưới tác động của nhiệt (ví dụ, tia lửa). Chúng tạo thành mồi nổ và được sử dụng trong sản xuất cáp nổ hoặc ngòi nổ.

(2) **Xyanat**. Amoni, natri của kali cyanat được sử dụng cho sản xuất hợp chất hữu cơ khác nhau. Đó cũng là Xyanat của kiềm thổ.

(3) **Thiocyanat**. Thiocyanat (sulphocyanides) là các muối kim loại của axit thiocyanic không phân lập (HS-C≡N). Quan trọng nhất là:

(a) **Amoni thiocyanat** (NH_4SCN). Dạng tinh thể không màu, chảy rữa, dễ hòa tan trong nước, chuyển thành màu đỏ dưới tác động của không khí và ánh sáng, và bị phân hủy bởi nhiệt. Được sử dụng trong mạ điện; trong ngành ảnh; trong nhuộm hoặc in (đặc biệt ngăn ngừa sự hư hỏng của hồ vải lụa); để điều chế các hỗn hợp làm lạnh, cyanua hoặc hexacyanoferrat II, thiourea, guanidine, nhựa, keo, chất diệt cỏ, v.v.

(b) **Natri thiocyanat** (NaSCN). Tồn tại giống như amoni thiocyanat hoặc như dạng bột. Độc. Được sử dụng trong ngành ảnh; trong nhuộm hoặc in (chất cản màu); trong y học; như một thuốc thử phòng thí nghiệm; trong mạ điện; làm dầu mù tạt nhân tạo; trong công nghiệp cao su, v.v.

(c) **Kali thiocyanate** (KSCN). Có đặc điểm giống như natri thiocyanat. Được sử dụng trong công nghiệp dệt; trong ngành ảnh; trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, thioure, dầu mù tạt nhân tạo và vật liệu nhuộm), trong điều chế thiocyanat, hỗn hợp làm lạnh, chất diệt ký sinh trùng,...

(d) **Canxi thiocyanat** ($Ca(SCN)_2.3H_2O$). Dạng tinh thể không màu, chảy rữa và hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất cản màu trong nhuộm và in, và như một dung môi cho xenlulo; cho vải cotton ngâm kiềm; để thay thế thuốc kali iodua (chống lại chứng cơ xương động mạch); cho chế phẩm hexacyanoferrat (II) hoặc thiocyanat khác; trong sản xuất giấy da.

(e) **Đồng thiocyanat.**

Đồng I thiocyanat (CuSCN), dạng bột hoặc bột nhão có màu hơi trắng, hơi xám hoặc hơi vàng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng như một chất cản màu trong in vải dệt, trong sản xuất sơn tàu biển và trong tổng hợp hữu cơ.

Đồng II thiocyanat ($Cu(SCN)_2$), dạng bột đen, không hòa tan trong nước, dễ dàng chuyển thành đồng I cyanat. Được sử dụng trong sản xuất kíp nổ và trong sản xuất diêm.

Thủy ngân fulminat và thủy ngân II thiocyanat được **loại trừ (nhóm 28.52).**

(B) **Asenit và asenat.**

Đây là dạng muối kim loại của axit asenic; asenit là các muối của axit asenious, và asenat là muối của asenic (nhóm 28.11). Chúng là chất độc mạnh. Ví dụ là:

(1) **Natri asenit**($NaAsO_2$). Được điều chế bằng cách nấu chảy natri cacbonat với oxit asenious. Dạng phiến hoặc bột màu trắng hoặc hơi xám, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong trồng nho (thuốc trừ sâu); cho bảo quản da sống; trong y học; trong sản xuất xà phòng và chất khử trùng, v.v.

(2) **Canxi asenit**($CaHAsO_3$).Dạng bột màu trắng, không hòa tan trong nước. Được dùng làm thuốc trừ sâu.

(3) **Đồng asenit**($CuAsO_3$). Thu được từ natri asenit và đồng sunphat. Dạng bột màu xanh, không hòa tan trong nước. Được sử dụng như thuốc trừ sâu, như một chất màu được biết dưới tên xanh Scheele và để điều chế một số bột màu xanh (xem Chú giải Chi tiết nhóm 32.06).

(4) **Kẽm asenit**($Zn(AsO_2)_2$).Có các tính chất và sử dụng tương tự canxi asenit.

(5) **Chì asenit**($Pb(AsO_2)_2$). Dạng bột trắng, chỉ hòa tan một phần trong nước. Được sử dụng trong trồng nho (thuốc trừ sâu).

(6) **Natri asenat** (ortho-, meta- và pyroasenat). Hợp chất quan trọng nhất là dinatri hydro orthoasenat (Na_2HAsO_4) (với 7 hoặc 12 H_2O, phụ thuộc vào nhiệt độ kết tinh) và trinatri orthoasenat (khan hoặc với 12 H_2O). Được điều chế từ asenious oxit và natri nitrat. Dạng tinh thể không màu hoặc dạng bột màu hơi xanh. Được sử dụng trong các chế phẩm thuốc chữa bệnh (dung dịch Pearson), hoặc dùng làm thuốc khử trùng, thuốc trừ sâu, và điều chế các asenat khác; cũng được sử dụng trong in vải dệt.

(7) **Kali asenat**. Mono- và dibasic kali orthoasenat, được điều chế bằng phương pháp tương tự như natri asenat. Dạng tinh thể không màu, hòa tan trong nước. Được dùng làm thuốc khử trùng hoặc thuốc trừ sâu; cho thuộc da; cho in vải dệt,...

(8) **Canxi asenat**. Tricanxi diorthoasenat $Ca_3(AsO_4)_2$, thường chứa tạp chất là canxi asenat. Thu được bởi phản ứng của CaCl2 và natri asenat. Bột trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng trong nông nghiệp như thuốc trừ sâu.

(9) **Đồng asenat**. Đồng II orthoasenat ($Cu_3(AsO_4)_2$).Thu được từ natri orthoasenat và đồng sunphat (hoặc clorua). Bột màu xanh, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm chất diệt ký sinh trùng trong trồng nho và cho các chế phẩm sơn chống bẩn.

(10) **Chì asenat**. Tri chì diorthoasenat ($Pb_3(AsO_4)_2$), và axit orthoasenat. Chỉ hòa tan một phần trong nước. Dạng bột, bột nhão hoặc nhũ dịch mầu trắng. Được sử dụng trong điều chế thuốc trừ sâu.

(11) **Các asenat khác**. Chúng bao gồm asenat của nhôm (thuốc trừ sâu) hoặc của coban (bột màu hồng, được sử dụng trong gốm).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Niken asenat tự nhiên (ví dụ, annabergite) (**nhóm 25.30**).

(b) Arsenides (**nhóm 28.53**).

(c) Acetoarsenites (**Chương 29**).

(C) Các **muối của axit selen** : selenua, selenit, selenate. Chúng bao gồm:

(1) **Cadimi selenua**. Được sử dụng trong sản xuất thủy tinh chống lóa và các chất màu.

(2) **Natri selenit**. Được sử dụng chế tạo thủy tinh có màu đỏ tươi, hoặc để che bớt màu xanh của thủy tinh.

(3) **Amoni và natri selenat**. Được sử dụng làm thuốc trừ sâu; muối natri cũng được sử dụng trong y học.

(4) **Kali selenat**. Được sử dụng trong ngành ảnh.

Zorgite, một dạng đồng chì selenua tự nhiên, **được loại trừ (nhóm 25.30).**

(D) **Muối của axit telua** (telluridies, tellurites, tellurates).

Chúng bao gồm:

(1) **Bismut telluride**. Là chất bán dẫn cho pin nhiệt điện.

(2) **Natri hoặc kali tellurates**: Được sử dụng trong y học.

(II) CÁC MUỐI KÉP HOẶC PHỨC

Nhóm này bao gồm muối kép hoặc phức trừ loại đã được chi tiết ở nơi khác.

Các muối kép và phức chính được phân loại trong nhóm này bao gồm:

(A) **Muối kép hoặc phức clorua (muối clo).**

(1) **Clorua amoni với:**

(a) **Magie**. Dạng tinh thể chảy rữa; được sử dụng trong hàn.

(b) **Sắt (amoni sắt II clorua và amoni sắt II clorua)**. Ở dạng khối hoặc tinh thể hút ẩm; được sử dụng trong y học và trong mạ.

(c) **Niken**. Bột màu vàng hoặc tinh thể màu xanh ngậm nước. Được sử dụng làm chất cẩn màu và trong mạ kẽm.

(d) **Đồng (amoni đồng clorua**). Dạng tinh thể màu xanh hoặc xanh nhạt, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm tác nhân tạo màu và trong pháo hoa.

(e) **Kẽm (amoni kẽm clorua**). Bột kết tinh trắng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong hàn ("**muối hàn**"), trong pin khô và trong mạ kẽm (mạ kẽm điện phân).

(f) **Thiếc.** Đặc biệt là **amoni clorostannate**; dạng tinh thể màu trắng hoặc hồng hoặc dạng dung dịch nước. Đôi khi được gọi là "**muối hồng**"; được sử dụng trong nhuộm và để hồ vải tơ lụa.

(2) **Clorua natri với nhôm**. Dạng bột kết tinh màu trắng, hút nước. Được sử dụng trong thuộc da.

(3) **Clorua canxi với magie**. Dạng tinh thể chảy rữa màu trắng. Được sử dụng trong công nghiệp giấy, dệt, tinh bột khoai tây hoặc sơn.

(4) **Muối clorua, ví dụ, cloruabromua, cloruaiodua, cloruaiodat, cloruaphosphat, cloruacromat và cloruavanadat.**

Nhóm này bao gồm **kali cloruacromat** (**muối Peligot**). Dạng tinh thể đỏ, bị phân hủy trong nước. Nó là tác nhân oxi hóa được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

Pyromorphite (phosphat và clorua chì) và vanadinite (vanadat và clorua chì) được **loại trừ** vì chúng là quặng kim loại tự nhiên của **nhóm 26.07** và **26.15** tương ứng.

(B)**Iodua phức hoặc kép (muối iodua).**

(1) **Bismut natri iodua**. Dạng tinh thể đỏ, bị phân hủy trong nước. Được sử dụng trong y học.

(2) **Cadimi kali iodua**. Dạng bột chảy rữa màu trắng, chuyển thành màu vàng khi để ngoài không khí. Cũng được sử dụng trong y học.

(C) **Muối kép hoặc phức có chứa sulphua (muối thio)**.

(1) Sulphat amoni với:

(a) **Sắt (amoni sắt II sulphat, "muối Mohr"** ($FeSO_4.(NH_4)_2SO_4.6H_2O$).Dạng tinh thể xanh sáng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong luyện kim và trong y học.

(b) **Coban**($CoSO_4.(NH_4)_2SO_4.6H_2O$).Dạng tinh thể màu đỏ, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong mạ coban và trong gốm.

(c) **Niken**($NiSO_4.(NH_4)_2SO_4.6H_2O$).Dạng tinh thể màu xanh, bị phân hủy bởi nhiệt; rất dễ hòa tan trong nước. Được sử dụng chủ yếu trong mạ niken điện phân.

(d) **Đồng.** Dạng bột kết tinh màu xanh hòa tan trong nước, tạo bông ngoài không khí. Được sử dụng làm chất diệt ký sinh trùng, trong in vải dệt, điều chế đồng asenit,...

(2) **Natri zircon** sulphat. Dạng rắn màu trắng. Được sử dụng trong luyện kẽm.

(3) **"Muối thio" và các muối kép hoặc phức có chứa lưu huỳnh, ví dụ: selenosunphua và selenosunphat, thiotellurat, thioasenat, thioasenit và asenosunphua, thiocacbonat, germanosunphua, thioantimonat, thiomolybdat, thiostannat, reineckat.**

Nhóm này bao gồm :

(a) **Kali trithiocacbonat**. Dạng tinh thể vàng, hòa tan trong nước. Được sử dụng trong nông nghiệp (chống rệp rễ nho) và trong hóa phân tích.

(b) **Kiềm thiomolybdat**. Được sử dụng làm tác nhân tăng tốc trong các bể phosphat hóa kim loại (parkerising) .

(c) **Amoni tetrathiocyanatdiaminocromat (amoni diaminetetrakisthiocyanato cromat, amoni reineckat hoặc muối reinecke**($NH_4[Cr(NH_3)_2(SCN_4)].H_2O$). Dạng bột **kết tinh** hoặc tinh thể đỏ sẫm. Được sử dụng làm thuốc thử.

(d) **Ferro kali thiocyanat và ferric kali thiocyanat**.

Cobaltite (sunphua và asenua của coban) và germanit (đồng germano- sunphua) được **loại trừ** khỏi nhóm này vì chúng là quặng tự nhiên của **nhóm 26.05** và **26.17** tương ứng.

(D) **Muối kép hoặc phức của selen (selenocacbonat, selenocyanat,...).**

(E) **Muối kép hoặc phức của tellua (tellurocacbonat, tellurocyanat,...).**

(F) **Cobaltinitrites (nitrocobaltates).**

Kali cobaltinitrite (coban kali nitrit, màu vàng Fischer)($K_3Co(NO_2)_6$). Bột vi kết tinh, hòa tan tốt trong nước. Dạng bột màu, đơn lẻ hoặc hỗn hợp, được biết với tên màu vàng coban.

(G) **Muối nitrat kép hoặc phức** (tetra- và hexa- aminonicken nitrat).

Amoniac niken nitrat. Dạng tinh thể màu xanh hoặc xanh lơ hòa tan trong nước. Được sử dụng làm tác nhân oxy hóa và cho điều chế chất xúc tác niken tinh khiết.

(H) **Muối phosphat kép hoặc phức (phosphosalts).**

(1) **Amoni natri orthophosphat**($NaNH_4HPO_4.H_2O$) (muối vi mô). Dạng tinh thể bông không màu, hòa tan trong nước. Được sử dụng làm tuyển nổi hòa tan các oxit kim loại.

(2) **Amoni magiê orthophosphat**. Dạng bột trắng, rất ít hòa tan trong nước. Được sử dụng cho vải chống cháy và trong y học.

(3) **Muối phức có chứa phospho, ví dụ, molybdophosphat, silicophosphat, tungsto phosphat, stannophosphat**.

Nhóm này bao gồm:

(a) **Molybdophosphat**. Được sử dụng trong nghiên cứu vi mô.

(b) **Silicophosphat và stannophosphat**. Được sử dụng trong hồ tơ lụa.

(IJ) **Tungstoborat (borotungstat). Cadimi borotungstat**.

Cadmium borotungstate. Dạng tinh thể màu vàng hoặc ở dạng dung dịch nước. Được sử dụng để tách các loại khoáng bằng tỷ trọng.

(K) **Cyanat kép hoặc phức.**

(L) **Silicat kép hoặc phức.**

Nhóm này bao gồm **nhôm silicat**, chúng là hợp chất đã hoặc không được xác định hóa học riêng biệt. Nhôm silicat được sử dụng trong công nghiệp thủy tinh và như làm chất cách điện, chất trao đổi ion, chất xúc tác, rây phân tử,...

Bao gồm trong phạm trù này là zeolit tổng hợp với công thức chung $M_{2/n}O.Al_2O_3.ySiO_2.wH_2O$, ở đây M là cation của hóa trị n (thường là Na, K, Mg hoặc Ca), y là hai hoặc lớn hơn và w là số phân tử nước.

Tuy nhiên, nhôm silicat chứa chất gắn (ví dụ, zeolit chứa đất sét silica –bazơ) bị **loại trừ (nhóm 38.24**). Kích thước hạt có thể thường được sử dụng để nhận biết zeolit chứa chất gắn (thường trên 5 micron).

(M) **Muối kép hoặc phức của oxit kim loại.**

Đây là những loại muối như cromat kali canxi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Muối flo phức (**nhóm 28.26**).

(b) Phèn (**nhóm 28.33**).

(c) Cyanua phức (**nhóm 28.37**).

(d) Muối của axit hydrazoic (azit) (**nhóm 28.50**).

(e) Clorua của amoni với thủy ngân (amoni thủy ngân II clorua hoặc amoni cloromercurat) và đồng thủy ngân iodua (**nhóm 28.52**).

(f) Magie kali sunphat, tinh khiết hoặc không tinh khiết (**Chương 31**).

PHẦN CHƯƠNG VI
LOẠI KHÁC

28.43 - Kim loại quý dạng keo; hợp chất hữu cơ hay vô cơ của kim loại quý, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học; hỗn hống của kim loại quý.

2843.10 - Kim loại quý dạng keo

- Hợp chất bạc:

2843.21 - - Nitrat bạc

2843.29 - - Loại khác

2843.30 - Hợp chất vàng

2843.90 - Hợp chất khác; hỗn hống

(A) CÁC KIM LOẠI QUÝ DẠNG KEO

Nhóm này bao gồm các kim loại quý được liệt kê trong chương 71 (tức là, bạc, vàng, platin, iridi, osmi, paladi, rhodi và rutheni), miễn là chúng ở dạng keo huyền phù. Những kim loại quý

này thu được ở dạng này bằng cách phân tán hoặc hòa tan điện cực catôt, hoặc bằng cách khử một trong những muối vô cơ của chúng.

Bạc dạng keo tồn tại ở dạng hạt nhỏ hoặc dạng vảy, màu hơi xanh, hơi nâu hoặc xám xanh, với ánh kim loại. Nó được sử dụng trong y học như một chất sát trùng.

Vàng dạng keo có thể có màu đỏ, tím, xanh hoặc xanh lá cây, và được sử dụng với mục đích giống như bạc dạng keo.

Platin dạng keo là dạng mảnh nhỏ màu nâu và có thuộc tính xúc tác đáng kể.

Các dạng keo kim loại này (ví dụ: vàng) vẫn được phân loại trong nhóm này khi ở dạng dung dịch keo có chứa keo bảo vệ (như Gelatin, Casein, keo của cá).

(B) CÁC HỢP CHẤT VÔ CƠ HOẶC HỮU CƠ CỦA KIM LOẠI QUÝ, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HOÁ HỌC

Chúng là:

(I)**Oxit, peroxit và hydroxit của các kim loại quý**, tương tự đối với các hợp chất của Phân Chương IV.

(II) **Muối vô cơ của kim loại quý**, tương tự các hợp chất của Phân Chương V.

(III) Phosphua, cacbua, hydrua, nitrua, silicua và borua, tương tự như các hợp chất của các nhóm 28.49, 28.50 và 28.53 (như platin phosphua, paladi hydrua, bạc nitrua, platin silicua).

(IV) **Các hợp chất hữu cơ của các kim loại quý**, tương tự các hợp chất của Chương 29.

Các hợp chất có chứa cả kim loại quý và kim loại khác (ví dụ, muối kép của kim loại bazơ và kim loại quý, phức este có chứa kim loại quý) cũng bao gồm ở nhóm này.

Các hợp chất thông thường nhất của mỗi kim loại quý được liệt kê sau đây:

(1) Hợp chất bạc.

(a) **Bạc oxit**. (di Bạc Oxit) (Ag2O) là dạng bột màu đen hơi nâu khó hòa tan trong nước, bị chuyển thành màu đen khi để ngoài ánh sáng.

Bạc oxit (AgO) là dạng bột màu đen hơi xám.

Bạc oxit được sử dụng trong sản xuất pin (ắc quy).

(b) **Bạc halogenua**. Bạc clorua (AgCl) là dạng khối màu trắng hoặc dạng bột đặc, không hòa tan trong nước, bị chuyển thành màu thẫm khi để ở ngoài ánh sáng; nó được chứa trong các bình đục sẫm màu. Được sử dụng trong ngành ảnh, trong sản xuất gốm, trong y học và trong mạ bạc.

Cerargyrite (hoặc bạc sừng), clorua và iodua của bạc tự nhiên, **được loại trừ (nhóm 26.16).**

Bạc bromua (màu hơi vàng), bạc iodua (mầu vàng), và bạc florua được sử dụng với mục đích tương tự như clorua.

(c) **Bạc sulphua**. Bạc sulphua nhân tạo (Ag2S) là dạng bột màu đen xám, nặng, không hòa tan trong nước, được sử dụng để làm thủy tinh.

Bạc sulphua tự nhiên (argenite), bạc và antimon sulphua tự nhiên (pyragyrite, stephanite, polybasite) và bạc và asen sunphua tự nhiên (proustite) được **loại trừ (nhóm 26.16).**

(d) **Bạc nitrat**. (AgNO3) dạng tinh thể màu trắng, hòa tan trong nước, độc, gây tổn thương cho da. Được sử dụng mạ bạc cho thủy tinh hoặc kim loại; cho nhuộm tơ lụa hoặc sừng; trong ngành ảnh, cho sản xuất mực vĩnh cửu (không tẩy được); và như một chất khử

trùng hoặc diệt ký sinh trùng. Đôi khi được gọi là "Lunar caustic" (thỏi bạc nitrat dùng để đốt), dù tên này cũng được ứng dụng cho nitrat bạc nấu chảy với một lượng nhỏ của natri hay kali nitrat (NaNO3 hay KNO3), và đôi khi với một chút AgCl, để tạo thành một chất (ăn da để diệt độc) thuộc **Chương 30**.

(e) **Các muối khác và các hợp chất vô cơ.**

Bạc sulphat (Ag2SO4) dạng tinh thể.

Bạc phosphat (Ag3PO4), dạng tinh thể hơi vàng không hòa tan nhiều trong nước; được sử dụng trong y học, ngành nhiếp ảnh và quang học.

Bạc cyanua (AgCN), dạng bột màu trắng bị chuyển thành màu sẫm khi để ngoài ánh sáng, không hòa tan trong nước, được sử dụng trong y học và để mạ bạc. Bạc thiocyanat (AgSCN) có bề ngoài tương tự và được sử dụng như một chất tăng cường trong ngành nhiếp ảnh.

Muối phức cyanua của bạc và kali ($KAg(CN)_2$) hoặc bạc và natri ($NaAg(CN)_2$) là dạng muối hòa tan màu trắng, được sử dụng trong mạ điện.

Bạc fulminat, tinh thể màu trắng, gây nổ khi va chạm nhẹ, nguy hiểm khi cầm; được sử dụng trong sản xuất kíp nổ.

Bạc dicromat (Ag2Cr2O7) bột kết tinh màu đỏ rubi, khó hòa tan trong nước, được sử dụng để vẽ các họa tiết nhỏ (đỏ bạc, đỏ tía).

Bạc permaganat, là dạng bột kết tinh màu tím sẫm, hòa tan trong nước; được sử dụng trong mặt nạ khí.

Bạc azide, là một loại chất nổ.

(f) **Các hợp chất hữu cơ**. Bao gồm:

(i) Bạc lactat: (bột màu trắng) và bạc citrat (bột màu hơi vàng); được sử dụng trong ngành nhiếp ảnh và làm chất khử trùng.

(ii) Bạc oxalat. bị phân hủy và gây nổ khi đun nóng.

(iii) Bạc axetat, benzoat, butyrat, cianat, picrat, salixylat, tactrat và valerat.

(iv) Proteinat, nucleat, nucleinat, albuminat, peptonat, vitelinat và tannat của bạc.

(2) **Các hợp chất của vàng.**

(a) **Oxit**. Vàng I oxit (Aurour oxit) (Au_2O). Dạng bột tím sẫm, không hòa tan. Vàng II oxit (Au_2O_3) (auric anhydric) là dạng bột màu nâu; axit tương ứng là vàng hydroxit hoặc axit vàng ($Au(OH)_3$), là sản phẩm màu đen, bị phân hủy ngoài ánh sáng, từ nó tạo các muối Vàng kiềm..

(b) **Clorua.** Vàng I clorua (AuCl), dạng bột kết tinh màu hơi vàng hoặc hơi đỏ. Vàng triclorua ($AuCl_3$) (auric clorua, clorua nâu), dạng bột hoặc khối kết tinh màu nâu hơi đỏ, hút ẩm rất tốt, thường được đựng trong các chai lọ hoặc ống đậy kín. Tetracloroauric (III) axit ($AuCl_3.HCl.4H_2O$) (clorua màu vàng) dạng tinh thể màu vàng, Hydrat hóa và cloroaurat kiềm, dạng tinh thể vàng hơi đỏ, cũng được phân loại trong nhóm này. Các sản phẩm này được sử dụng trong ngành nhiếp ảnh (chế phẩm của các chậu rửa tươi màu), trong công nghiệp gốm hoặc thủy tinh và trong y học.

Nhóm này **loại trừ** màu tím Cassin, một hỗn hợp của thiếc hydroxit và vàng dạng keo (**Chương 32**); được sử dụng trong sản xuất sơn hoặc vecni, và nhất là tạo màu cho gốm sứ.

(c) **Các hợp chất khác**. Sulphua vàng (Au2S3) là một chất màu hơi đen, liên kết với sulphua kiềm, tạo thành dạng thioaurat.

Các muối sulphit kép của vàng và natri (NaAu(SO3)) và của vàng và amoni (NH4Au(SO3)) được bán ở dạng dung dịch không màu, được sử dụng để mạ điện.

Natri Aurothiosunphat được sử dụng trong y học.

Cyanua vàng (AuCN), dạng bột kết tinh màu vàng bị phân hủy nếu đun nóng, được sử dụng để điện phân mạ vàng và dùng trong y học. Phản ứng với cyanua kiềm tạo thành cyanoaurat, như kali tetracyanoaurat ($KAu(CN)_4$), là dạng muối màu trắng có thể hoà tan được, được sử dụng trong mạ điện.

Natri aurothiocyanat, kết tinh thành tinh thể hình kim có màu đỏ da cam ; được sử dụng trong y học và trong ngành ảnh (bể màu).

(3) **Hợp chất ruteni**. Dioxit ruteni (RuO_2) là một sản phẩm màu xanh, trong khi ruteni tetraoxit (RuO_4) có màu da cam. Ruteni triclorua ($RuCl_3$) và ruteni tetraclorua ($RuCl_4$), tạo ra clorua kép với clorua kiềm và amin hoặc nitroso phức. Còn có muối kép nitrit của ruteni hoặc các kim loại kiềm

(4) **Hợp chất rodi**. Rodi hydroxit ($Rh(OH)_3$), tương ứng với oxit rodi (Rh_2O_3), là một chất bột màu đen. Rodi triclorua ($RhCl_3$), tạo thành chlororhodites cùng với clorua kiềm, và còn có, sulphat với phức nhôm hoặc phức photphat của nó, nitrat và các phức nitrit; cũng như cyanorhodites và các dẫn xuất amin phức hoặc dẫn xuất oxalic.

(5) **Hợp chất paladi**. Oxit bền vững nhất là oxit paladi (PdO), dạng oxit duy nhất. Nó là chất bột màu đen bị phân huỷ bởi nhiệt.

Clorua paladi ($PdCl_2$), một chất bột màu nâu chảy rữa, hoà tan trong nước và ngậm 2 H_2O khi kết tinh, được sử dụng trong công nghiệp gốm, trong ngành nhiếp ảnh và trong mạ điện.

Kali cloropaladit (K_2PdCl_4), một loại muối màu nâu, có thể hoà tan được hoàn toàn, được sử dụng như là chất thử monoxit cacbon, cũng được phân loại ở đây. Mục này cũng có cả chloropalladates, hợp chất amin (paladi diamin), thiopaladat, paladonitrit, cyanopaladit, sulphat palado-oxalat và paladous.

(6) **Hợp chất osimi**. Dioxit osimi (OsO_2) là chất bột màu nâu thẫm. Osimi textraoxit (OsO_4) là chất rắn dễ bay hơi, kết tinh thành các tinh thể hình kim màu trắng; nó làm hại mắt và phổi; được sử dụng trong ngành mô học và khảo sát bằng kính hiển vi. Loại tetraoxit này tạo thành osmat như là kali osmat (tinh thể màu đỏ), và, bằng cách xử lý amoniac và hydroxit kiềm, tạo thànhosmiamate như osmiamate của kali hoặc natri, tinh thể màu vàng.

Osimi tetraclorua ($OsCl_4$) và triclorua ($OsCl_3$) tạo thành cloro-osmat kiềm và cloro-osmit kiềm.

(7) **Hợp chất Iridi**. Ngoài Iridi oxit, còn có Iridi tetrahydroxit ($Ir(OH)_4$), dạng rắn màu xanh, dạng clorua, chloroiridat và cloroiridit, muối kép sulphat và hợp chất amino.

(8) **Các hợp chất của Platin.**

(a) **Oxit**. Platin (II) oxit (PtO) là dạng bột màu hơi đen hoặc tím. Plantinic oxit (PtO_2) tạo ra một vài hydrat trong đó có, tetrahydrat ($H_2Pt(OH)_6$) là một axit phức (hexahydroxyplatinic axit), mà tạo ra dạng muối tương ứng như hexahydroxyplatinat kiềm. Cũng còn có phức amino tương ứng.

(b) **Hợp chất khác**. Platinic clorua (PtCl4) tồn tại ở dạng bột màu nâu hoặc dung dịch màu vàng; nó được sử dụng làm thuốc thử. Platin clorua thương phẩm (cloroplantinic axit) (H2PtC16), hình lăng trụ chảy rữa, màu đỏ hơi nâu, hòa tan trong nước; được sử dụng

trong ngành ảnh (tươi màu platin), trong mạ platin, cho tráng men gốm hoặc để tạo platin bọt xốp. Đây cũng bao gồm phức amino platin tương ứng.

Đây cũng có các dạng phức amino tương ứng với Cloroplatin axit (H_2PtCl_4), nó dạng rắn màu đỏ. Cyanoplatinit của kali hoặc bari được sử dụng để điều chế màn huỳnh quang cho kỹ thuật chụp tia phóng xạ.

(C) HỖN HỐNG CỦA KIM LOẠI QUÝ

Đây là các hợp kim của các kim loại quý với thủy ngân. Hỗn hống của vàng hoặc bạc, chúng là dạng thông dụng nhất, được sử dụng như sản phẩm trung gian cho việc thu về các kim loại quý này.

Nhóm này bao gồm các loại hỗn hống có chứa **cả** kim loại quý và kim loại cơ bản (ví dụ, một số hỗn hống được sử dụng trong nha khoa); nhưng nó loại trừ các hỗn hống **hoàn toàn** của kim loại cơ bản (**nhóm 28.53**).

Hợp chất thuỷ ngân, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học, trừ hỗn hống **đã bị loại trừ** (**nhóm 28.52**).

28.44 - các nguyên tố hóa học phóng xạ và các đồng vị phóng xạ (kể cả các nguyên tố hóa học và các đồng vị có khả năng phân hạch hoặc làm giàu) và các hợp chất của chúng; hỗn hợp và các phế liệu có chứa các sản phẩm trên.

2844.10 - Uranium tự nhiên và các hợp chất của nó; hợp kim, các chất tán xạ (kể cả gốm kim loại), sản phẩm gốm và hỗn hợp có chứa urani tự nhiên hoặc hợp chất urani tự nhiên

2844.20 - Urani đã làm giầu thành U 235 và hợp chất của nó; pluton và hợp chất của nó; hợp kim, các chất tán xạ (kể cả gốm kim loại), sản phẩm gốm và các chất hỗn hợp có chứa urani đã làm giầu thành U 235, plutoni hay hợp chất của các sản phẩm này

2844.30 - Urani đã được làm nghèo thành U 235 và các hợp chất của nó; thori và các hợp chất của nó; hợp kim, các chất tán xạ (kể cả gốm kim loại), sản phẩm gốm kim loại và các chất hỗn hợp chứa urani đã được làm nghèo thành U 235, thori hay các hợp chất của các sản phẩm trên

2844.40 - Nguyên tố phóng xạ, đồng vị phóng xạ và các hợp chất trừ loại thuộc phân nhóm 2844.10, 2844 .20 hoặc 2844.30; hợp kim, các chất tán xạ (kể cả gốm kim loại), sản phẩm gốm và các chất hỗn hợp có chứa các nguyên tố này, đồng vị hoặc các hợp chất trên; chất thải phóng xạ

2844.50 - Hộp (cartridges) nhiên liệu đã bức xạ của lò phản ứng hạt nhân

(I) ĐỒNG VỊ

Hạt nhân của một nguyên tố được xác định bởi số nguyên tử của nó, luôn chứa cùng số lượng như vậy các hạt proton, nhưng chúng có thể có số lượng notron khác nhau và, vì vậy, sẽ có sự khác nhau về khối lượng (khác nhau về số khối lượng).

Những hạt nhân chỉ khác về số khối lượng mà không khác về số nguyên tử, thì được gọi là đồng vị của nguyên tố đó. Ví dụ, có một vài hạt nhân có cùng số nguyên tử là 92, đều được gọi là Urani, nhưng số khối lượng lại có thể giao động trong khoảng từ 277 đến 240; chúng được định rõ, ví dụ, như urani 233, urani 235, urani 238,... Tương tự, hydro 1, hydro 2 hoặc deuterium (đã phân loại ở **nhóm 28.45**) và hydro 3 hoặc tritium là đồng vị của hydro.

Yếu tố quan trọng trong tác động hóa học của một nguyên tố là gắn với số điện tích dương có được ở hạt nhân (số proton); nó quyết định số điện tử bao quanh, điều này ảnh hưởng thực sự tới đặc tính hóa học.

Vì lẽ đó, nhiều đồng vị khác nhau của một nguyên tố mà hạt nhân của nó có độ tích điện giống nhau nhưng khác nhau về khối lượng, sẽ có đặc tính hóa học giống nhau nhưng tính chất vật lý sẽ biến thiên từ đồng vị này sang đồng vị khác

Nguyên tố hóa học bao gồm hoặc của một hạt nhân đơn (nguyên tố đồng vị đơn (monoisotopic) hoặc của hỗn hợp từ hai hay nhiều đồng vị với tổng số không thay đổi như đã biết. Ví dụ, clo tự nhiên, ở cả trạng thái tự do và kết hợp, luôn là một hỗn hợp gồm 75,4% clo 35 và 24,6% clo 37 (điều này tạo cho nó trọng lượng nguyên tử là 35.457).

Khi một nguyên tố bao gồm hỗn hợp các đồng vị, các phần cấu thành của nó có thể bị phân chia, ví dụ bằng cách khuếch tán qua một ống xốp, phân chia bằng điện trường hoặc bởi điện phân từng phần. Đồng vị cũng có thể tạo ra bằng cách bắn phá các nguyên tố tự nhiên với các notron hoặc các hạt đã được nạp năng lượng rất lớn.

Đối với mục đích của Chú giải 6 của Chương này và của nhóm 28.44 và 28.45, thuật ngữ **đồng vị** bao hàm không chỉ các đồng vị ở trạng thái tinh khiết mà cả các nguyên tố hóa học mà thành phần đồng vị tự nhiên đã được cải biến nhân tạo bằng cách làm giầu các nguyên tố ở một vài đồng vị của chúng (cũng tương tự như việc làm nghèo chúng ở một số đồng vị khác) hoặc bằng cách biến đổi, qua một phản ứng hạt nhân, chuyển thành dạng đồng vị khác, đồng vị nhân tạo. Ví dụ: clo trọng lượng nguyên tử là 35,30 được tạo ra bởi làm giầu nguyên tố này với hàm lượng 85% clo 35 (và tương ứng với việc làm nghèo nguyên tố này với hàm lượng 15% clo 37) cũng được coi là một đồng vị.

Cũng cần lưu ý rằng các nguyên tố tồn tại ở trong tự nhiên ở trạng thái đồng vị đơn (1 đồng vị), ví dụ Beri 9, Flo 19, Nhôm 27, Photpho 31. Magan 55,... không được coi là đồng vị, nhưng vẫn được phân loại, hoặc ở trạng thái tự do hoặc hỗn hợp, tùy theo từng trường hợp, trong các nhóm cụ thể liên quan tới các nguyên tố hóa học hoặc hợp chất của chúng.

Tuy nhiên, các đồng vị phóng xạ của cùng các nguyên tố này được tạo ra bằng cách nhân tạo (ví dụ, Be 10, F 18, Al 29, P 32, Mn 54), cũng được coi là đồng vị.

Do các nguyên tố hóa học nhân tạo (thông thường với số nguyên tử lớn hơn 92, hoặc là các nguyên tố có tính phóng xạ cao (có số lượng nguyên tử cao hơn urani)) không có thành phần đồng vị cố định mà chỉ có thành phần thay đổi tùy theo phương pháp chế tạo nguyên tố, trong các trường hợp này không thể phân biệt giữa nguyên tố hóa học và các đồng vị của nó theo như mục đích của Chú giải 6.

Nhóm này chỉ bao gồm những đồng vị đó mà có hiện tượng của **chất phóng xạ** (miêu tả dưới đây); Ngoài ra, các đồng vị bền vững được phân loại ở **nhóm 28.45**).

(II) TÍNH PHÓNG XẠ

Một số hạt nhân, hạt nhân không bền vững, hoặc ở trạng thái tinh khiết hoặc ở dạng hợp chất, phát ra các tia phóng xạ hỗn hợp tạo ra hiệu ứng vật lý hoặc hóa học như là:

(1) Ion hóa khí.

(2) Phát huỳnh quang.

(3) Làm mờ bản ảnh.

Hiệu ứng này làm cơ sở để phát hiện các chùm tia này và để đo cường độ chúng bằng cách , ví dụ, ống đếm Geiger - Muller, ống đếm số lượng, thành phần buồng ion hóa, buồng Wilson, ống đếm lưu lượng, ống đếm tia lửa, và các loại phim hoặc tấm nhạy.

Đây là hiện tượng mang tính **phóng xạ**, các nguyên tố hóa học, các đồng vị, các hợp chất và, nói chung, các chất được trình bày ở đây được gọi là phóng xạ.

(III) CÁC NGUYÊN TỐ HÓA HỌC PHÓNG XẠ, CÁC ĐỒNG VỊ PHÓNG XẠ VÀ HỢP CHẤT CỦA CHÚNG;HỖN HỢP VÀ CÁC PHẾ LIỆU CÓ CHỨA CÁC SẢN PHẨM TRÊN.

(A) **Các nguyên tố phóng xạ.**

Trong nhóm này gồm các nguyên tố hóa học phóng xạ đã nêu ở Chú giải 6(a) của Chương này, cụ thể là: tecneti, promethi, poloni và tất cả các nguyên tố có số nguyên tử lớn hơn, như là astatin, radon, franci, radi, actini, thori, protactini, urani, neptuni, plutoni, americi, curi, berkeli, californi, einsteini, fermi, mendelevi, nobeli và lawrenci.

Chúng là các nguyên tố nói chung bao gồm một vài đồng vị mà tất cả đều có tính phóng xạ.

Mặt khác, có các nguyên tố bao gồm các hỗn hợp các đồng vị phóng xạ và bền vững như là Kali, Rubi, Samari và Luteti (**nhóm 28.05**), mà vì các đồng vị phóng xạ này có tính phóng xạ ở mức độ thấp và cấu thành tỷ lệ hỗn hợp tương đối thấp, thì có thể xem như thực sự ổn định và như vậy không xếp vào nhóm này.

Mặt khác, cũng giống các nguyên tố đó (Kali, Rubi, Sarnari, Luteri), nếu đã được làm giàu các đồng vị phóng xạ của chúng (K40, Rb 87, Srn 147, Lu 176, tương ứng), sẽ được coi là đồng vị phóng xạ của nhóm này.

(B) **Đồng vị phóng xạ**.

Với các đồng vị phóng xạ tự nhiên như K 40, Rb 87, Srn 147 và Lu 176 đã được nhắc đến, có thể thêm urani 235 và urani 238, nó được thảo luận chi tiết hơn ở Phần IV dưới đây, và một vài đồng vị của thali, chì, bismut, poloni, radi, actini hoặc thori, chúng thường được biết đến dưới cái tên khác với tên của nguyên tố tương ứng. Tên này thiên về nguyên tố mà chúng được tạo ra qua chuyển hóa phóng xạ. Do đó, bismut 210 được gọi là *radium E*, polonium 212 được gọi là *thorium C'* và actinium 228 được gọi là *mezothorium II.*

Các nguyên tố hóa học mà thông thường ổn định có thể trở thành chất phóng xạ hoặc sau khi bị bắn phá với các hạt có động năng rất lớn (proton, dơtoron) phát sinh từ máy gia tốc hạt (cyclotron, synchroton,...) hoặc sau khi hấp thụ nơtron trong một lò phản ứng hạt nhân.

Những nguyên tố chuyển hóa như vậy được gọi là đồng vị phóng xạ nhân tạo. Thuộc về loại này hiện có khoảng 500 loại, trong đó có gần 200 đang được ứng dụng thực tế. Ngoài urani 233 và đồng vị plutoni, được thảo luận sau đây, một số quan trọng nhất đó là: hydro 3 (triti), cacbon 14, natri 24, phospho 32, lưu huỳnh 35, kali 42, canxi 45, crom 51, sắt 59, coban 60, kryton 85, stronti 90, ytri 90, paladi 109, Iod 131 và 132, xenon 133, caesi 137, thuli 170, iridi 192, vàng 198, và poloni 210.

Các nguyên tố hóa học phóng xạ và đồng vị phóng xạ tự chúng chuyển hóa thành dạng nguyên tố hoặc đồng vị bền vững hơn.

Thời gian cần cho một lượng của đồng vị phóng xạ nhất định giảm đi một nửa từ khi xuất hiện được gọi là nửa vòng đời hoặc gọi là chu kỳ bán rã của đồng vị đó. Nó thay đổi từ một phần của một giây đối với một số đồng vị phóng xạ cao (thori C' là 0,3 x 10^{-6}) tới hàng tỷ của năm (Sarmari 147 là1,5 x 10^{11} năm) và là một thước đo phù hợp về sự không ổn định thống kê của hạt nhân liên quan.

Các nguyên tố hóa học phóng xạ và đồng vị được xếp vào nhóm này, thậm chí kể cả khi ở dạng hỗn hợp hoặc với hợp chất phóng xạ, hoặc với các nguyên liệu không mang tính phóng xạ (ví dụ, mục tiêu đã bức xạ và nguồn phóng xạ chưa chế biến), có hoạt độ phóng xạ lớn hơn 74 Bg/g (0,002 μCi/g).

(C) **Các hợp chất phóng xạ; hỗn hợp và các phế liệu có chứa các chất phóng xạ.**

Các nguyên tố hóa học phóng xạ và đồng vị trong nhóm này thường được sử dụng ở dạng hợp chất hoặc các sản phẩm được "dán nhãn" (ký hiệu riêng) (có nghĩa là, chứa các phân tử có 1 hoặc nhiều hơn 1 nguyên tử phóng xạ). Các hợp chất như thế vẫn được phân loại trong nhóm này, thậm chí khi bị hòa tan hoặc bị phân tán, hoặc trộn lẫn tự nhiên hoặc nhân tạo với, các vật liệu phóng xạ hoặc không phóng xạ. Các nguyên tố hóa học và đồng vị này cũng được phân loại trong nhóm này khi ở dạng hợp kim, tán xạ hoặc gốm kim loại.

Các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ, hoặc dạng khác về mặt hóa học tạo thành các nguyên tố hóa học phóng xạ hoặc đồng vị phóng xạ, và dung dịch của chúng, cũng được xếp trong nhóm này, thậm chí nếu hoạt tính phóng xạ của các hợp chất hoặc dung dịch này thấp hơn 74 Bq/g (0,002 μCi/g); mặt khác, hợp kim, chất tán xạ (kể cả gốm kim loại), các sản phẩm sứ và các hỗn hợp có chứa các chất phóng xạ (các nguyên tố, đồng vị hoặc hợp chất của nó) được xếp vào trong nhóm này nếu hoạt tính phóng xạ của chúng lớn hơn 74 Bq/g (0,002 μCi/g). Các nguyên tố phóng xạ và đồng vị rất ít được sử dụng ở dạng tự do, trong thương mại, chúng có thể ở dạng hợp chất hóa học hoặc hợp kim. Trừ các hợp chất của nguyên tố hóa học ở dạng có thể tách được và được làm giầu, mà được nêu ở Phần (IV) dưới đây là do đặc tính và tầm quan trọng của chúng, các hợp chất phóng xạ quan trọng nhất là:

(1) **Muối radi (clorua, bromua, sulphat**,...) được dùng làm nguồn phóng xạ cho điều trị ung thư hoặc cho các một số thực nghiệm trong vật lý.

(2) **Các hợp chất đồng vị phóng xạ đã đề cập theo mục (III) (B) ở trên.**

Các chất đồng vị phóng xạ nhân tạo và hợp chất của chúng được sử dụng:

(a) **Trong công nghiệp**, ví dụ, cho chiếu chụp kim loại, để đo độ dày của thanh, phiến,...; để đo mức chứa lỏng container mà không tiếp cận được; hoặc tạo điều kiện thuận lợi cho lưu hóa; gây ra polyme hóa hoặc ghép các hợp chất hữu cơ riêng biệt; cho sản xuất sơn phát quang (ví dụ, trộn với ZnS); cho mặt đồng hồ, các dụng cụ máy móc,...

(b) **Trong y học**, ví dụ, cho chẩn đoán hoặc điều trị một số bệnh (coban 60, Iod 131, vàng 198, phospho 32,...).

(c) **Trong nông nghiệp**, ví dụ, cho thanh trùng sản phẩm nông nghiệp; ngăn sự nảy mầm; cho nghiên cứu việc áp dụng phân bón hoặc hấp thụ phân bón của cây trồng; làm biến đổi gen như cải tiến giống,... (coban 60, Caesi 137, phospho 32,...).

(d) **Trong sinh học**, ví dụ, cho nghiên cứu chức năng hoặc sự phát triển của một số cơ quan động vật hoặc thực vật (triti, cacbon 14, natri 24, phospho 32, lưu huỳnh 35, kali 42, canxi 45, sắt 59, stronti 90, Iod 131,...).

(e) **Trong nghiên cứu vật lý và hóa học**.

Các đồng vị phóng xạ và hợp chất của nó thông thường được tạo ra ở dạng bột, dung dịch, hình kim, sợi hoặc mảnh. Chúng thường được đựng trong ống thủy tinh, trong kim platin rỗng, trong các ống bằng thép không gỉ,.... chúng được đóng trong các thùng chứa bên ngoài có lớp kim loại chống phóng xạ (thông thường là chì), lựa chọn độ dày của lớp vỏ bọc phụ thuộc mức độ phóng xạ của các đồng vị. Theo một số hiệp định quốc tế, một nhãn đặc biệt phải được dán vào thùng chứa, cung cấp các đặc thù đồng vị liên quan và mức độ phóng xạ của nó.

Các hỗn hợp có thể bao gồm một số nguồn nơtron nhất định hình thành bằng cách kết hợp (trong một hỗn hợp, hợp kim, hợp chất,...) một nguyên tố phóng xạ hoặc đồng vị (radi, radon, antimon 124, americi 241,...) với nguyên tố khác (beri, flo,...) theo cách

như thế, để tạo ra một phản ứng (γ,n) hoặc (α,n) (dựa vào một γ-photon hoặc một hạt α (hạt α), tùy trường hợp, và làm bắn ra một neutron).

Tuy vậy, tất cả các nguồn neutron đã được tập hợp lại, sẵn sàng được đưa vào các lò phản ứng hạt nhân để bắt đầu một phản ứng dây truyền phân hạch, sẽ được coi như các bộ phận hợp thành lò phản ứng và vì vậy được phân loại ở **nhóm 84.01.**

Các vi hạt của nhiên liệu hạt nhân được phủ các lớp cacbon hoặc silic cacbua với mục đích đưa vào thành các thành phần nhiên liệu hình cầu hoặc hình lăng trụ được xếp ở nhóm này.

Cũng bao gồm trong nhóm này là các sản phẩm được sử dụng làm chất phát quang, mà chúng có một lượng nhỏ các chất phóng xạ thêm vào để làm tự phát quang, với điều kiện là các chất phóng xạ có độ phóng xạ lớn hơn 74 Bq/g (0,002 μCi/g).

Trong các chất thải phóng xạ, cái quan trọng nhất xét trên quan điểm tái sử dụng là:

(1) **Nước nặng đã được chiếu xạ hoặc Triti hóa**: sau khi tồn tại một thời gian dài khác nhau trong lò phản ứng, một vài deuterium ở dạng nước nặng bị chuyển hóa, bằng cách hấp thụ các hạt neutron, để thành tritium và như vậy nước nặng lại trở nên có tính phóng xạ.

(2) **Khối nhiên liệu đã qua sử dụng** (bức xạ) (Cartidge), nhìn chung hoạt độ phóng xạ rất cao, chủ yếu được dùng cho mục đích thu hồi lại các chất có khả năng phân tách và kết hợp có chứa trong chúng (xem Phần (IV) dưới đây).

(IV) CÁC NGUYÊN TỐ HÓA HỌC VÀ ĐỒNG VỊ VÀ CÁC HỢP CHẤT CỦA CHÚNG CÓ KHẢ NĂNG PHÂN TÁCH VÀ LÀM GIÀU; HỖN HỢP VÀ PHẾ LIỆU CÓ CHỨA CÁC HỢP CHẤT ĐÓ.

(A) Các nguyên tố hóa học và đồng vị có khả năng phân tách và kết hợp

Một số các nguyên tố hóa học và đồng vị đã được nêu trong Phần (III) có khối lượng nguyên tử lớn, ví dụ thori, urani, plutoni và americi, mà ở chúng các hạt nhân nguyên tử có cấu trúc phức tạp đặc biệt. Các hạt nhân này, khhi phải chịu tác động của các hạt nguyên tử (nơtron, proton, duetoron, triton, hạt α,...) có thể hấp thụ những hạt đó, do vậy làm tăng tính không ổn định của chúng tới mức độ đủ để làm nguyên nhân gây ra tách chia chúng thành 2 hạt nhân có khối lượng trung bình so với khối lượng của các chất gần kề (hoặc hiếm hơn thành 3 hoặc 4 mảnh).

Sự phân giải này giải phóng một năng lượng lớn và kèm theo bởi sự hình thành các nơtron thứ cấp. Quá trình này gọi là **sự phân hạch hoặc sự phân đôi hạt nhân.**

Sự phân hạch này thực tế rất ít khi xảy ra tự phát hoặc chỉ dưới tác dụng của các photon mới xảy ra.

Các nơtron thứ cấp được giải phóng ở thời gian phân rã và có thể là nguyên nhân để tạo sự phân rã lần thứ hai và như vậy sẽ làm tăng các hạt nơtron thứ cấp và cứ tiếp tục xảy ra như vậy. Sự lập lại của quá trình này gọi là **phản ứng dây truyền**.

Xác xuất của sự phân hạch thông thường là rất cao đối với một số hạt nhân (U 233, U 235, Pu 239) nếu các hạt notron chậm được sử dụng, nghĩa là hạt notron có tốc độ trung bình khoảng 2.200 m/giây (hoặc năng lượng của 1/40 electron volt (eV). Vì tốc này xấp xỉ với tốc độ của các phân tử dạng lỏng (chuyển động nhiệt) thì các hạt notron chậm này đôi khi cũng được gọi là hạt notron **nhiệt**.

Hiện nay, sự phân hạch mà có nguyên nhân từ các hạt nơtron nhiệt được sử dụng hầu hết trong các lò phản ứng hạt nhân.

Về lý do này, thuật ngữ **phân hạch** được sử dụng thông dụng cho việc miêu tả các đồng vị qua sự phân hạch bởi các nơtron nhiệt, đặc biệt là urani 233, urani 235, plutoni 239 và các nguyên tố hóa học có chứa trong chúng, đặc biệt là urani và plutoni.

Các hạt nhân khác, như urani 238 và thori 232 chỉ chịu phân rã trực tiếp bởi các notron nhanh và thường coi đây không phải là quá trình phân hạch mà gọi là **kết hợp**. Sự "kết hợp" này bắt nguồn từ thực tế rằng, các hạt nhân này có khả năng hấp thụ các notron chậm dẫn tới việc hình thành plutoni 239 và urani 233 tương ứng, chúng là phân hạch.

Trong các lò phản ứng hạt nhân (với các notron đã được làm chậm xuống), khi năng lượng của các notron thứ cấp giải phóng bởi quá trình phân hạch là cao hơn nhiều (khoảng 2 triệu eV), thì các notron phải được hãm lại nếu như phản ứng dây truyền này xảy ra. Điều này có thể đạt được bằng cách sử dụng **bộ điều chỉnh**, có nghĩa là các sản phẩm với khối nguyên tử thấp (như nước, nước nặng, một số các hydro cacbon, graphit, beri,...) mà mặc dù chúng hấp thụ phần năng lượng của các notron thông qua các chuỗi va chạm, bản thân chúng không hấp thụ các notron hoặc chỉ hấp thụ một phần không đáng kể.

Để khởi động và duy trì một phản ứng dây truyền, thì số lượng trung bình của các notron thứ cấp được tạo ra bởi sự phân hạch phải nhiều hơn bù lại số notron đã mất do hiện tượng hao hụt và mất mát không dẫn tới việc phân hạch.

Các nguyên tố hóa học phân hạch và hợp hạch được kể dưới đây là:

(1) **Urani tự nhiên**.

Urani ở trạng thái tự nhiên bao gồm 3 đồng vị: urani 238, dạng này chứa 99,28% tổng số khối lượng, urani 235 chiếm 0,71%, và một lượng không đáng kể (khoảng 0,006%) của urani 234. Vì vậy, nó có thể được xem là cả nguyên tố phân hạch (vì nó có hàm lượng urani 235) và nguyên tố hợp hạch (vì nó có hàm lượng urani 238).

Urani chủ yếu được tách ra từ pitchblende, uraninite, autunite, brannerite, carnotite hoặc torbernite. Nó cũng có thể thu được từ nguồn thứ cấp khác, chẳng hạn từ cặn bã trong quá trình sản xuất superphosphat hoặc chất thải trong mỏ vàng. Quy trình thông thường là khử tetrafluorua bằng canxi hoặc magie, hoặc bằng cách điện phân.

Urani là nguyên tố phóng xạ yếu, rất nặng (tỷ trọng 19) và cứng.Nó có bề mặt màu xám bạc bóng nhẵn, nhưng bị xỉn đi khi để tiếp xúc với oxy của không khí, tạo thành oxit. Ở dạng bột nó bị oxy hóa và bị đốt cháy nhanh chóng khi tiếp xúc với không khí.

Urani ở thị trường thường có dạng thỏi để sẵn sàng cho việc đánh bóng, gọt dũa, cán mỏng,.... (để tạo ra thanh, ống, lá, dây,...).

(2) **Thori.**

Quặng Thorite và quặng orangite, dù rất giàu Thori, là rất hiếm, nên thori chủ yếu thu được từ monazit mà loại này cũng là nguồn gốc của các kim loại đất hiếm.

Dạng kim loại không tinh khiết có dạng bột màu xám có tính dẫn lửa cực cao. Nó thu được bằng cách điện phân của muối florua hoặc bằng cách khử florua, clorua hoặc oxit. Kim loại thu được sẽ được tinh lọc và thiêu kết trong môi trường khí trơ và tạo thành thỏi màu thép xám (tỷ trọng 11,5); chúng rất cứng (mặc dù có mềm hơn so với urani) và bị oxy hóa nhanh chóng ngoài không khí.

Những thỏi này được cán, đẩy hoặc kéo để tạo thành các dạng lá, thanh, ống, dây,... Thori tự nhiên bao gồm chủ yếu là đồng vị thori 232.

Thori và một số hợp kim của thori phần lớn được sử dụng làm nguyên liệu phân hạch trong lò phản ứng hạt nhân. Hợp kim thori-magie và thori-tungsten, được sử dụng trong công nghiệp hàng không hoặc trong sản xuất các thiết bị nhiệt.

Các mặt hàng hoặc phần của hàng hóa, tạo ra từ thori của Phần XVI đến XIX **được loại trừ** khỏi nhóm này.

(3) **Plutoni.**

Plutoni công nghiệp thu được bằng bức xạ uranni 238 trong một lò phản ứng hạt nhân.

Nó rất nặng (tỷ trọng 19,8), có tính phóng xạ và độc tính cao. Nó có bề ngoài tương tự urani, và dễ bị oxy hóa.

Thương phẩm của Plutoni tương tự như urani đã được làm giàu và đòi hỏi khi xử lý phải hết sức cẩn thận.

Các đồng vị phân hạch bao gồm:

(1) **Urani 233**: nó thu được từ thori 232 trong lò phản ứng hạt nhân, mà lần lượt chuyển thành thori 233, protactini 233 và urani 233.

(2) **Urani 235**: đây là đồng vị phân hạch duy nhất của uran, nó tồn tại trong tự nhiên, chiếm 0,71% uran tự nhiên.

Để thu được urani được làm giàu trong U 235 và urani được làm nghèo trong U 235 (loại làm giầu đi từ U 238), urani hexaflorua được trải qua, phân tách đồng vị bằng các quá trình điện từ, ly tâm hoặc quá trình khuếch tán khí.

(3) **Plutoni 239**: thu được từ urani 238 trong lò phản ứng hạt nhân, nó được lần lượt chuyển sang dạng urani 239, neptuni 239 và plutoni 239.

Cũng đã đề cặp là một số đồng vị nhất định của nguyên tố plutoni chuyển tiếp từ californi 252, americi 241, curi 242 và curi 244, chúng có thể phát sinh ra sự phân hạch (hoặc tự phát hoặc không) và chúng được sử dụng làm nguồn nơtron mạnh.

Trong số các đồng vị kết hợp, ngoài thori 232, urani đã làm nghèo (nghĩa là làm nghèo U 235 và vì vậy làm giàu U 238) phải được kể đến. Kim loại này là sản phẩm của quá trình sản xuất urani được làm giàu từ U 235. Bởi vì chi phí thấp hơn nhiều và số lượng lớn, nó có thể có được, nó thay thế cho urani tự nhiên, đặc biệt làm nguyên liệu kết hợp, như một màng bảo vệ chống tia phóng xạ, như một kim loại nặng cho sản xuất bánh đà hoặc trong các chế phẩm hợp chất hấp phụ (hút khí) được sử dụng cho tinh chế một số khí gas.

Các sản phẩm hoặc bộ phận sản phẩm, được tạo ra từ urani được làm nghèo từ U 235, của Phần XVI đến XIX được loại trừ khỏi nhóm này.

(B) **Các hợp chất của các nguyên tố phân hạch và hợp hạch hoặc các đồng vị.**

Các hợp chất sau, đặc biệt được xếp vào nhóm này:

(1) **của urani**:

(a) oxit UO_2, U_3O_8, và UO_3

(b) florua UF_4 và UF_6 (chất sau thăng hoa ở 56^0C)

(c) cacbua UC và UC_2

(d) uranat $Na_2U_2O_7$ và $(NH_4)U_2O_7$

(e) uranyl nitrat $UO_2(NO_3)_2.6\ H_2O$

(f) uranyl sulphat $UO_2SO_4.\ 3\ H_2O$

(2) **của plutoni:**

(a) tetraflorua PuF_4

(b) dioxit PuO_2

(c) nitrat $PuO_2(NO_3)_2$

(d) cacbua PuC và Pu_2C_3

(e) nitrua PuN

Các hợp chất urani hoặc plutoni chủ yếu được sử dụng trong công nghiệp hạt nhân, hoặc như dạng trung gian hoặc như sản phẩm hoàn chỉnh.

Urani hexaflorua thường được đựng trong đồ chứa đóng kín; nó khá độc và vì vậy phải cẩn thận khi xử lý.

(3) **của thori:**

(a) Dạng oxit và hydroxit. Thori oxit (ThO_2) (thoria) là dạng bột màu vàng ánh trắng, không hòa tan trong nước. Dạng hydroxit (Th(OH)4) là thioria hydrat. Cả hai loại này đều thu được từ monazite. Chúng cũng được sử dụng trong sản xuất măng xông đèn ga, các vật liệu chịu lửa hoặc làm chất xúc tác (tổng hợp axeton). Dạng oxit được dùng làm nguyên liệu kết hợp trong các lò phản ứng hạt nhân.

(b) các muối vô cơ. Các muối này thường có màu trắng. Quan trọng nhất là:

(i) thori nitrat, xuất hiện ở dạng ngậm nước dù ít hay nhiều hay dạng tinh thể, hoặc dạng bột (muối nung nitrat). Nó được sử dụng để điều chế sơn phát quang. Hỗn hợp với xeri nitrat được sử dụng để tẩm măng sông đèn khí;

(ii) thori sunphat, dạng bột kết tinh, hòa tan trong nước lạnh; thori hydro sunphat và muối kiềm sunphat kép;

(iii) thori clorua (ThCl4), dạng khan hoặc ngậm nước, và dạng oxyclorua;

(iv) thori nitrua và thori cacbua. Được sử dụng làm các sản phẩm chịu nhiệt, như vật liệu mài hoặc các nguyên liệu làm giàu trong lò phản ứng hạt nhân;

(c) các hợp chất hữu cơ. Hợp chất hữu cơ được biết nhiều nhất là thori fomat, axetat, tactrat và benzoat, tất cả được sử dụng trong y học.

(C) **Các hợp kim, các chất tán xạ (bao gồm cả gốm kim loại), sản phẩm gốm, hỗn hợp và chất thải có chứa nguyên tố phân hạch hoặc hợp hạch hoặc đồng vị hoặc các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ của nó.**

Các sản phẩm chủ yếu trong nhóm này là:

(1) **Hợp kim của urani hoặc plutoni** với nhôm, crom, zirconi, molypden, titan, niobi hoặc vanadi. Cũng kể đến hợp kim urani- plutoni và hợp kim sắt -Urani.

(2) **Dạng phân tán của urani dioxit** (UO_2) hoặc **của urani cacbua** (UC) (có hoặc không hỗn hợp với thori dioxit hoặc thori cacbua) trong graphit hoặc polyethylen.

(3) **Gốm kim loại** bao gồm các kim loại khác nhau (ví dụ, thép không gỉ) cùng với urani dioxit (UO_2) plutoni dioxit (PuO_2) urani cacbua (UC) hoặc plutoni cacbua (PuC) (hoặc các hợp chất này trộn với thori oxit hoặc cacbua).

Các sản phẩm này ở dạng, thanh, tấm, bột, hình cầu, sợi,..., được sử dụng hoặc cho sản xuất các thành phần nhiên liệu, hoặc đôi khi dùng trực tiếp trong lò phản ứng.

Dạng thỏi, tấm và hình cầu, được đựng trong bao bì và gắn với các dạng đặc biệt dùng cho mục đích vận chuyển, được xếp vào **nhóm 84.01.**

(4) Bã hoặc các thành phần nhiên liệu đã chiếu xạ (cartridges), tức là các nhiên liệu sau ít nhiều lần sử dụng, phải được thay thế (bởi vì sự tích tụ của các sản phẩm phân hạch ngăn trở tới phản ứng dây truyền hoặc vì vỏ của nó bị hư hỏng). Sau khi bảo quản thời gian đủ lâu ở trong nước có độ rất sâu để làm lạnh chúng và để giảm tính phóng xạ của chúng, các khối nhiên liệu này được chuyển vào các đồ chứa đựng bằng chì, đến các cơ sở đặc biệt có đủ thiết bị để thu hồi các vật liệu phân hạch thải bỏ này, cũng như các nguyên liệu phân hạch xuất phát từ sự chuyển biến hoặc các thành phần hợp hạch (thường chứa trong các thành phần nhiên liệu) và của các sản phẩm phân hạch.

28.45 – chất đồng vị trừ các đồng vị thuộc nhóm 28.44; các hợp chất, vô cơ hay hữu cơ, của các đồng vị này, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học.

2845.10 - Nước nặng (deuterium oxide)

2845.90 - Loại khác

Đối với định nghĩa về thuật ngữ "đồng vị", xem Phần (I) của Chú giải chi tiết nhóm 28.44.

Nhóm này bao gồm các đồng vị bền vững, đó là các chất không phải đồng vị phóng xạ và các hợp chất hữu cơ hoặc vô cơ của chúng, đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học.

Nhóm này bao gồm các đồng vị và các hợp chất của chúng sau đây:

(1) **Hydro hoặc deuteri nặng**. Nó được tách ra từ hydro bình thường trong đó nó tồn tại ở tỉ lệ là 1/6500.

(2) **Nước nặng**, là deuteri oxit. Tồn tại ở nước bình thường với tỷ lệ 1/6500. Thông thường thu được như một chất thải của quá trình điện phân nước. Được dùng như nguồn deuteri, và trong lò phản ứng hạt nhân để làm chậm lại các notron làm phân chia các nguyên tử urani.

(3) **Các hợp chất khác được sản xuất từ deuterium**, ví dụ, axetylen nặng, methan nặng, axit acetic nặng và sáp paranfin nặng.

(4) **Các đồng vị của lithi** được coi là lithi 6 hoặc 7, và các hợp chất của chúng.

(5) **Các đồng vị của cacbon** được hiểu là cacbon 13 và hợp chất của nó.

28.46 – Các hợp chất, vô cơ hay hữu cơ, của kim loại đất hiếm, của ytri hoặc của scandi, hoặc của hỗn hợp các kim loại này.

2846.10 - Hợp chất xeri

2846.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các hợp chất hữu cơ hay vô cơ của ytri, scandi hoặc của các kim loại đất hiếm thuộc nhóm 28.05 (lantha, xeri, praseodymi, neodymi, samari, europi, gadolini, terbi, dysprosi, holmi, erbi, thuli, yttebri, luteti). Nhóm này cũng bao gồm các hợp chất từ nguồn trực tiếp thu được bằng cách xử lý hóa học hỗn hợp của các nguyên tố. Có nghĩa là, nhóm này sẽ bao gồm hỗn hợp của oxit hoặc hydroxit của các nguyên tố này hoặc hỗn hợp của các muối có các anion giống nhau (ví dụ, clorua của các kim loại đất hiếm), nhưng không bao gồm hỗn hợp các muối có các anion khác nhau, dù có cation giống nhau hoặc khác nhau. Ví dụ, bao gồm hỗn hợp của europi và samari nitrat với muối oxalat hoặc một hỗn hợp của clorua xeri và sunphat xeri vì những ví dụ này không phải là các hợp chất bắt nguồn trực tiếp từ hỗn hợp của các nguyên tố, nhưng chúng là hỗn hợp của các hợp chất, điều đó có thể xem là đã được tạo ra có chủ định cho mục đích đặc biệt và vì vậy nó được xếp vào **nhóm 38.24**.

Nhóm này cũng bao gồm các muối kép hoặc phức của chúng với các kim loại khác.

Các hợp chất của nhóm này bao gồm:

(1) Các hợp chất của xeri.

(a) **Oxit và hydroxit**. Xeri oxit, là dạng bột màu trắng không hòa tan trong nước, thu được từ xeri nitrat; nó được sử dụng để tạo màu mờ đục trong gốm, cho sản xuất thủy tinh màu, trong các chế phẩm đèn hồ quang cacbon và được làm chất xúc tác trong sản xuất axit nitric và amoniac. Mục này cũng bao gồm hydroxit xeri. Xeri oxit và cerous hydroxit là rất kém bền vững.

(b) **Muối xeri**. Xeri nitrat ($Ce(NO_3)_3$) được sử dụng trong sản xuất áo phòng khí độc. Amoni xeric nitrat xuất hiện ở dạng tinh thể.

Xeri sunphat (xeri sulnphat và hydrat của nó, hydrat xeri sulphat, hình lăng trụ màu vàng da cam hoà tan trong nước) được sử dụng trong ngành nhiếp ảnh như chất khử. Đây cũng là sulphat kép của xeri.

Ngoài Xeri clorua ($CeCl_3$) còn có muối xeri không màu khác và muối xeri màu vàng hoặc da cam.

Xeri oxalat xuất hiện ở dạng tinh thể ngậm nước màu trắng hơi vàng, hầu như không hòa tan trong nước; nó được sử dụng trong phân tách kim loại của nhóm xeri hoặc sử dụng trong y học.

(2) **Các hợp chất kim loại đất hiếm khác**. Oxit ytri (yttria), oxit tecbi (terbia), hỗn hợp oxit ytebi (yterbia) và oxit của các kim loại đất hiếm khác trong thương mại được coi là tinh khiết. Nhóm bao gồm hỗn hợp muối được tạo ra trực tiếp từ các hỗn hợp của oxit như ở trên.

Oxit europi, samari, v.v. được sử dụng trong các lò phản ứng hạt nhân để hút các nơtron chậm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các hợp chất tự nhiên của kim loại đất hiếm, ví dụ, xenotim (photphat phức), gadolinit hoặc ytebit và xerit (silicat phức) (**nhóm 25.30**) và monazit (phosphat của thori và của kim loại đất hiếm) (**nhóm 26.12**).

(b) Muối và các hợp chất khác, hữu cơ hoặc vô cơ, của prometi (**nhóm 28.44**).

28.47- Hydro petroxit, đã hoặc chưa làm rắn bằng urê.

Hydro peroxit (H_2O_2) được tạo ra bằng cách điện phân oxy hoá axit H_2SO_4 tiếp theo là chưng cất, hoặc bằng cách xử lý bari hoặc natri peroxit hoặc kali persunphat với 1 axit. Nó là dạng chất lỏng không màu với dạng bề ngoài giống nước thường. Nó có thể ở dạng xiro đậm đặc và gây ăn da khi nồng độ đậm đặc. Nó được vận chuyển trong bình lớn có vỏ bọc ngoài.

Hydro peroxit rất không bền vững trong một môi trường kiềm trung bình, đặc biệt khi phơi ngoài ánh sáng hoặc đun nóng. Nó gần như luôn chứa một lượng nhỏ chất ổn định (axit boric hoặc axit citric,...) để chống lại sự phân huỷ; hỗn hợp như vậy vẫn nằm trong nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm hydro peroxit, được làm rắn với ure, đã hoặc chưa ổn định.

Hydro peroxit được sử dụng trong tẩy trắng vải sợi, da, lông vũ, rơm, dạ, cao su xốp, ngà, lông,.... Nó cũng được sử dụng trong bể nhuộm, tinh chế nước, phục hồi các bức ảnh cũ, trong ngành nhiếp ảnh và trong y học (như một chất khử trùng và cầm máu).

Được trình bày như một loại thuốc theo liều lượng hoặc được định hình hoặc ở dạng đóng gói để bán lẻ, hydro peroxit xếp vào **nhóm 30.04.**

28.49- Các bua, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học.

28.49.10 - Của Canxi

28.49.20 - Của Silic

28.49.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cacbua hai thành phần**, là hợp chất của các bon với các nguyên tố khác mà có điện tích dương lớn hơn các bon. Các chất được gọi là acetylua cũng được phân loại vào nhóm này.

Cacbua hai thành phần được biết nhiều nhất là:

(1) **Cacbua canxi**(CaC2). Dạng rắn không màu, trong suốt ở thể tinh khiết, ở dạng không tinh khiết có màu xám và đục. Bị phân huỷ bởi nước và tạo ra axetylen, được sử dụng để sản xuất khí Acetylen hoặc canxi cyanamid.

(2) **Cacbua silic** (SiC) (carbon silicide). Thu được bằng cách xử lý cacbon và silic trong lò nung điện. Dạng tinh thể màu đen, dạng tảng hoặc khối không hình, đã nghiền hoặc dạng hạt. Khó bị chảy, kháng lại các thuốc thử hoá học; có khả năng chịu lửa nhất định, và có độ cứng gần bằng kim cương nhưng khá dòn. Được sử dụng rộng rãi làm vật liệu mài và sản phẩm chịu nhiệt, trộn lẫn với graphit được sử dụng để trát lót lò nung điện hoặc lò có nhiệt độ cao. Cũng được sử dụng cho sản xuất silicon. Nhóm này **loại trừ** cacbua silic ở dạng bột hoặc dạng hạt cho bồi nguyên liệu dệt, giấy hoặc bìa giấy hoặc cho các vật liệu khác (**nhóm 68.05**), hoặc ở dạng bánh xe nghiền, đá mài tay hoặc đá đánh bóng, v.v. (**nhóm 68.04**).

(3) **Cacbua bo** (Borocacbon). Được điều chế bằng cách xử lý graphit và axit boric trong lò nung điện; dạng tinh thể đen, sáng, cứng. Được sử dụng làm vật liệu mài, cho khoan đá, trong sản xuất điện cực hoặc khuôn dập.

(4) **Cacbua nhôm**(Al_4C_3). Thu được từ lò nung điện khi cho nung nóng oxit nhôm với than cốc; dạng tinh thể hoặc phiến màu vàng trong suốt. Bị phân huỷ bởi nước tạo ra metan.

(5) **Cacbua zirconi** (ZrC). Được điều chế bằng cách nung zirconi oxit và muội than trong lò nung điện; bị phân huỷ khi tiếp xúc với không khí hoặc nước. Được sử dụng trong sản xuất sợi bấc đèn.

(6) **Cacbua bari**(BaC_2). Thông thường thu được trong một lò nung điện; dạng khối kết tinh, màu hơi nâu. Bị phân huỷ bởi nước để tạo ra acetylen

(7) **Cacbua tungsten**. Thu được bằng cách nung bột kim loại hoặc oxit kim loại với muội cacbon trong lò nung điện; là dạng bột không bị phân huỷ bởi nước, có độ ổn định hoá học cao. Điểm nóng chảy cao; rất cứng và chịu được nhiệt. Nó có tính dẫn tương tự như của kim loại, và nó liên kết dễ dàng với sắt kim loại. Được sử dụng làm các hợp chất tôi cứng, ví dụ, trong tôi luyện các đầu của dụng cụ (thường kết hợp với chất gắn như côban hoặc niken).

(8) **Các loại cacbua khác**. Molypden, vanadi, titan, tantal hoặc niobi cacbua, được điều chế từ bột kim loại hoặc oxit kim loại và muội than trong lò nung điện; được sử dụng với các mục đích giống như cacbua tungsten. Chúng cũng còn có dạng cacbua khác như cacbua magan và cacbua crom.

(B) Cacbua có thành phần cacbon liên kết với hơn một nguyên tố kim loại, ví dụ, (Ti, W)C.

(C) **Các hợp chất gồm một hoặc nhiều nguyên tố kim loại liên kết với carbon và nguyên tố phi kim khác**, ví dụ, nhôm borocacbua, zirconi cacbonitrua, titan cacbonnitrua .

Thành phần của các nguyên tố trong một số các hợp chất có thể không hoá lượng pháp. Các hỗn hợp cơ học **được loại trừ**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Hợp chất hai thành phần của carbon với các nguyên tố sau đây: oxy (**nhóm 28.11**), halogen (**nhóm 28.12** hoặc **29.03**), lưu huỳnh (**nhóm 28.13**), các kim loại quý (**nhóm 28.43**), nitơ (**nhóm 28.53**), hydro (**nhóm 29.01**).

(b) Hỗn hợp của cacbua kim loại, không ngưng tụ, nhưng được điều chế để sản xuất dạng tấm, dạng chóp, dạng que,..., cho sản xuất các dụng cụ (**nhóm 38.24**).

(c) Hợp kim carbon sắt của **Chương 72**, chẳng hạn như gang trắng ,bất kể hàm lượng sắt cacbua của chúng.

(d) **Hỗn hợp của cacbua kim loại ngưng tụ, dạng tấm, dạng chóp, dạng que và thích hợp cho các dụng cụ (**nhóm 82.09**).**

28.50 - Hydrua, nitrua, azit, silicua và borua, đã hoặc chưa xác định về hóa học, trừ các hợp chất cacbua của Nhóm 28.49.

Các hợp chất của 4 nhóm bao gồm trong nhóm này là mỗi nhóm có chứa 2 hoặc nhiều nguyên tố, một trong số này đã được miêu tả bởi thuật ngữ đã dùng (hydro, nitơ, silic hoặc bo), số khác là kim loại hoặc á kim.

(A) HYDRUA

Hydrua quan trọng nhất là canxi hydrua (CaH_2) (hydrolith) được điều chế bằng kết hợp trực tiếp các nguyên tố đó; là khối màu trắng với những mảng kết tinh, bị phân hủy ở nhiệt độ lạnh khi tiếp xúc với nước và giải phóng ra hydro. Nó là tác nhân khử được sử dụng cho sản xuất crom thiêu kết từ cromic clorua.

Cũng có hydrua của asen, silic, bo (kể cả natri borohydrua), liti (và nhôm-liti), natri, kali, stronti, antimon, niken, titan, zirconi, thiếc, chì,....

Nhóm này không bao gồm các hợp chất của hydro với các nguyên tố sau đây: oxy (**nhóm 22.01, 28.45, 28.47 và 28.53**); nitơ (**nhóm 28.11, 28.14 và 28.25**); phospho (**nhóm 28.53**); cacbon (**nhóm 29.01**), và một số phi kim khác (**nhóm 28.06 và 28.11**). Paladi hydrua và các hydrua kim loại quý khác được xếp vào trong **nhóm 28.43**.

(B) NITRUA

(1) **Nitrua á kim**. Bo nitrua (BN) là dạng bột màu trắng sáng, chịu nhiệt cao. Là vật liệu cách nhiệt và cách điện; được sử dụng để làm lớp lót trong cho các lò nung điện hoặc cho sản xuất nồi luyện kim. Silic nitrua (Si_3N_4) là dạng bột màu trắng hơi xám.

(2) **Nitrua kim loại**. Nitrua của nhôm, titan, zircon, hafni, vanadi, tantan hoặc niobi được điều chế hoặc bằng cách nung nóng kim loại tinh khiết với nitơ ở nhiệt độ 1100^0C hoặc 1200^0C, hoặc bởi đốt nóng ở nhiệt độ cao hơn hỗn hợp oxit và cacbon trong dòng khí nitơ hoặc amoniac.

Nhóm này **không bao gồm** các hợp chất của nitơ với các nguyên tố sau: oxy (**nhóm 28.11**), halogen (nhóm 28.12), lưu huỳnh (**nhóm 28.13**), hydro **(nhóm 28.14**), cacbon (**nhóm 28.53**); Bạc nitrua và các nitrua của kim loại quý khác được xếp vào **nhóm 28.43**, thori và urani nitrua được xếp vào **nhóm 28.44**.

(C) AZIT

Các azit kim loại có thể coi như là dạng muối của axit hydrazoric (HN_3).

(1) **Natri azit** (NaN3). Được điều chế bằng cách cho oxit nitơ (NO) tác dụng với natri amide, hoặc từ hydrazin, ethyl nitrit và natri hyđroxit; dạng mảnh kết tinh không màu. Hòa tan trong nước, bị phân hủy chậm ở môi trường ẩm. Bị ảnh hưởng mạnh bởi cacbon dioxit ở ngoài không khí. Nó rất nhạy với va chạm, giống như fulminat thủy ngân, nhưng ít nhạy với nhiệt hơn so với fulminat thủy ngân. Được sử dụng cho sản xuất thuốc nổ gốc và cho kíp nổ.

(2) **Chì azit** (PbN_6). Thu được từ natri azit và chì axetat. Là dạng bột kết tinh màu trắng, rất nhạy với va chạm, được bảo quản trong nước. Được sử dụng làm chất nổ thay thế cho thủy ngân fulminat.

(D) SILICUA

(1) **Canxi silicua**. Rất cứng, dạng khối kết tinh màu xám. Được sử dụng trong luyện kim, cho sản xuất hydro tại cơ sở, và trong sản xuất bom khói.

(2) **Crom silicua**. Có một vài dạng crom silicua; đó là những chất rất cứng được dùng như đá mài.

(3) **Đồng silicua** (trừ hợp kim đồng silic chủ yếu của **nhóm 74.05**). Thường ở dạng phiến giòn. Là tác nhân khử cho tinh luyện đồng, hỗ trợ cho việc đúc và làm tăng độ cứng và chống lại sự đứt gãy của đồng; nó làm giảm khuynh hướng bị ăn mòn của hợp kim đồng. Nó cũng được sử dụng để sản xuất hợp kim đồng thiếc silic hoặc hợp kim đồng- niken.

(4) **Magie hoặc mangan silicua**.

Nhóm này không bao gồm sựkết hợp của silic với các nguyên tố sau: oxy (**nhóm 28.11**), halogen (**nhóm 28.12**), lưu huỳnh (**nhóm 28.13**); phospho (**nhóm 28.48**). Carbon silicua (silic cacbua) được xếp vào **nhóm 28.49**, silicua của bạch kim và kim loại quý khác (**nhóm 28.43**), hợp kim sắt và các hợp kim chủ có chứa silic ở nhóm **72.02** hoặc **74.05**, và hợp kim silic nhôm ở **Chương 76**. Xem phần (A) ở trên về sự kết hợp của silic và hydro).

(E) BORUA

(1) **Canxi borua**(CaB_6). Được điều chế bằng cách điện phân hỗn hợp của borat và canxi clorua; là dạng bột kết tinh màu tối. Là tác nhân khử mạnh được sử dụng trong luyện kim.

(2) **Nhôm borua**. Được điều chế bằng cách nung trong lò điện; dạng khối kết tinh. Được sử dụng trong sản xuất thủy tinh.

(3) **Borua của titan, zirconi, vanadi, niobi, tantal, molybden và tungsten** thu được bằng cách nung hỗn hợp của bột kim loại và bột bo tinh khiết trong chân không ở nhiệt độ 1800 °C đến 2200 °C, hoặc bằng cách xử lý kim loại bốc hơi tác dụng với Bo. Các sản phẩm này rất cứng và có độ dẫn điện tốt. Chúng được sử dụng trong điều chế các chất có độ cứng cao.

(4) **Magie, antimon, mangan và sắt borua,....**

Nhóm này **không bao gồm** hợp chất của bo với các nguyên tố sau: oxy (**nhóm 28.10**), halogen (**nhóm 28.12**), lưu huỳnh (**nhóm 28.13**), kim loại quý (**nhóm 28.43**), phospho (**nhóm 28.53**), carbon (**nhóm 28.49**). Xem phần (A), (B) và (D) ở trên về sự kết hợp với hydro, nitơ hoặc silic.

Nhóm này loại trừ **hợp kim chủ đồng - bo (xem Chú giải chi tiết** nhóm 74.05**).**

28.52 - Các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ của thủy ngân, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học, trừ hỗn hống.

2852.10 - Đã được xác định về mặt hóa học

2852.90 – Loại khác

Nhóm này bao gồm các hợp chất vô cơ hoặc hữu cơ của thủy ngân, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học, trừ hỗn hống. Dưới đây là những hợp chất thường gặp nhất của thủy ngân:

(1) **Oxit thủy ngân**. Ôxit thủy ngân (HgO) là loại oxit quan trọng nhất của thủy ngân. Nó có thể tồn tại dưới dạng bột kết tinh màu đỏ tươi (**oxit đỏ**) hoặc dạng bột vô định hình cô đặc

màu vàng cam (**oxit vàng**). Những oxit này rất độc và chuyển thành màu đen khi đưa ra ánh sáng. Chúng được sử dụng trong sản xuất sơn tàu biển hoặc muối thủy ngân, và như chất xúc tác.

(2) **Thủy ngân clorua**.

(a) **Thủy ngân (I) clorua** (calomen) (Hg_2Cl_2). Nó có thể tồn tại dưới dạng khối vô định hình, dạng bột hoặc tinh thể trắng; không tan trong nước. Thủy ngân (I) clorua được sử dụng trong pháo hoa, trong công nghiệp đồ sứ, v.v…

(b) **Thủy ngân (II) clorua** (thủy ngân diclorua, chất thăng hoa ăn mòn) ($HgCl_2$). Nó có dạng kết tinh hình lăng trụ hoặc hình kim dài màu trắng. Tan trong nước (đặc biệt khi nóng); là một chất cực độc. Nó được sử dụng trong việc "làm rám" sắt, thấm tẩm gỗ để biến gỗ thành vật liệu chống cháy, chất tăng nhạy sáng trong nhiếp ảnh, như chất xúc tác trong hóa học hữu cơ và để sản xuất thủy ngân (II) oxit.

(3) **Thủy ngân iôtdua.**

(a) **Thủy ngân (I) iodua** (HgI hoặc Hg_2I_2). Dạng bột, thường ở dạng vô định hình nhưng đôi khi gặp ở dạng tinh thể; thường màu vàng nhưng đôi khi màu lục nhạt hoặc đỏ nhạt; tan một phần trong nước và rất độc. Nó được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Thủy ngân (II) iodua** (thủy ngân di-iodua, iodua đỏ) (HgI_2). Dạng bột kết tinh màu đỏ, tan rất ít trong nước, rất độc. Được sử dụng trong nhiếp ảnh (như chất tăng cường) và trong phân tích.

(4) **Thủy ngân sunphua**. Thủy ngân sulphua nhân tạo (HgS) có màu đen. Khi làm thăng hoa hoặc xử lý nhiệt với các polysulphua kiềm, sulphua đen tự chuyển thành bột màu đỏ (sulphua thủy ngân đỏ, màu đỏ son nhân tạo), được dùng làm chất màu trong sơn hoặc sáp gắn (sealing wax). Sản phẩm thu được bằng phương pháp ướt, là chất sáng bóng nhưng không chịu tác động của ánh sáng. Muối này độc.

Thủy ngân sunphua tự nhiên (sunphua thủy ngân, thần sa tự nhiên) **bị loại trừ(nhóm 26.17).**

(5) **Thủy ngân sunphat.**

(a) **Thủy ngân (I) sulphat** (Hg_2SO_4). Dạng bột kết tinh màu trắng, phân hủy bởi nước trong sulphat bazơ. Nó được sử dụng đặc biệt để làm calomen và các tế bào điện tiêu chuẩn.

(b) **Thủy ngân (II) sunphat** ($HgSO_4$). Dạng khan hoặc khối kết tinh, màu trắng, chuyển thành màu đen dưới ánh sáng, hoặc dạng vẩy kết tinh ngậm nước (ngậm 1 H_2O) . Nó được dùng cho việc điều chế thủy ngân (II) clorua hoặc muối thủy ngân (II) khác, trong kỹ nghệ luyện bạc hoặc vàng,v.v…

(c) **Trimecury dioxit sulphat** ($HgSO_4.2HgO$) (thủy ngân sulphat kiềm).

(6) **Thủy ngân nitrat**.

(a) **Thủy ngân (I) nitrat** ($HgNO_3.H_2O$). Là chất độc. Dạng tinh thể không màu. Được sử dụng trong mạ vàng; trong y học; như chất ăn mòn trong thuộc da, để xát vào lông trước quá trình tạo nỉ cho các miếng dạ phớt lót; cho điều chế thủy ngân (I) acetat, v.v…

(b) **Thủy ngân (II) nitrat** ($Hg(NO_3)_2$). Muối ngậm nước (thường ngậm 2 H_2O). Dạng tinh thể không màu, hoặc nhựa màu trắng hoặc vàng nhạt, bị chảy rữa và độc. Nó được sử dụng trong việc làm mũ và trong mạ vàng. Cũng được sử dụng như một tác nhân nitrat hóa và như một chất xúc tác trong tổng hợp hữu cơ, trong điều chế thủy ngân fulminat hoặc thủy ngân (II) oxit, v.v…

(c) **Thủy ngân nitrat bazo**.

(7) **Thủy ngân xyanua**.

(a) **Thủy ngân (II) xyanua** ($Hg(CN)_2$).

(b) **Oxit xyanua của thủy ngân (II)** ($HgO.Hg(CN)_2$).

(8) **Cyanomercuarates của bazơ vô cơ**. Kali cyanomercurates. Dạng tinh thể không màu, tan trong nước và độc. Được sử dụng trong tráng gương (tráng bạc).

(9) **Thủy ngân fulminat** (có thể có công thức là $Hg(ONC)_2$). Dạng tinh thể màu trắng hoặc vàng nhạt, hình kim, tan trong nước sôi, độc. Giải phóng khí đỏ khi nổ. Được bảo quản trong bình phi kim loại đã đổ đầy nước.

(10) **Thủy ngân (II) thiocyanat** ($Hg(SCN)_2$). Dạng bột kết tinh màu trắng, ít tan trong nước. Muối độc được sử dụng trong hiện âm bản trong nhiếp ảnh.

(11) **Thủy ngân asenat**. Thủy ngân (II) orthoasenat ($Hg_3(AsO_4)_2$). Bột vàng nhạt, không tan trong nước. Được sử dụng trong sơn chống gỉ.

(12) **Muối kép hoặc phức**.

(a) **Clorua của amoni với thủy ngân (amoni thủy ngân (II) clorua** hay **amoni clomercurat**). Dạng bột kết tinh màu trắng, tương đối dễ tan trong nước nóng; độc. Được sử dụng trong pháo hoa.

(b) **Đồng thủy ngân iodua**. Dạng bột màu đỏ đậm, không tan trong nước và độc. Được ứng dụng trong phản ứng nhiệt (thermoscopic).

(13) **Amoni thủy ngân (II) clorua** ($HgNH_2Cl$). Bột màu trắng, chuyển dần sang màu ghi hay vàng nhạt khi đưa ra ánh sáng; không tan trong nước; độc. Được sử dụng trong pháo hoa.

(14) **Thủy ngân lactat**, muối của axit lactic.

(15) **Hợp chất hữu cơ - vô cơ của thủy ngân**. Những hợp chất này có thể chứa một hay nhiều nguyên tử thủy ngân, đặc biệt nhóm (-Hg.X) mà X là gốc của axit vô cơ hoặc hữu cơ còn lại.

(a) **Dimetyl thủy** ngân.

(b) **Diphenyl thủy ngân**.

(c) **Axetat phenyl thủy ngân**.

(16) **Hydromecuridibromoflurescein.**

(17) **Các hợp chất thủy ngân, chưa xác định về mặt hóa học** (tannat của thủy ngân, albuminat của thủy ngân, nucleoproteids của thủy ngân, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thủy ngân (**nhóm 28.05 hoặc Chương 30**).

(b) Những hỗn hống của kim loại quý, những hỗn hống chứa đồng thời kim loại quý và các kim loại cơ bản (**nhóm 28.43**) và những hỗn hống của toàn bộ kim loại cơ bản (**nhóm 28.53**).

28.53 - Phosphua, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học, trừ phosphua sắt; các hợp chất vô cơ khác (kể cả nước cất hoặc nước khử độ dẫn và nước có độ tinh khiết tương tự); khí hóa lỏng (đã hoặc chưa loại bỏ khí hiếm); khí nén; hỗn hống, trừ hỗn hống của kim loại quý.

2853.10 - Cyanogen chloride(chlorcyan)

2853.90 - Loại khác

(A) PHOSPHUA, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HÓA HỌC, KHÔNG BAO GỒM PHOSPHUA SẮT

Phosphua là hợp chất của phospho với nguyên tố khác.

Đặc tính quan trọng nhất của Phosphua để được phân loại trong nhóm này là chúng thu được bởi phản ứng trực tiếp với các nguyên tố hợp thành; chúng bao gồm:

(1) **Đồng phosphua** (cuprophospho, phospho đồng): Được tạo ra trong một lò gia nhiệt trung tâm hoặc trong nồi nấu kim loại. Thường ở dạng khối màu xám hơi vàng hoặc dạng thỏi nhỏ, cấu trúc tinh thể dễ gãy. Nhóm này bao gồm đồng phosphua và hợp kim chủ của đồng nếu chúng có hàm lượng phospho lớn hơn 15%. Nếu dưới giới hạn này thì chúng thường được xếp vào Chương 74. Đồng phosphua là chất khử oxy rất tốt của đồng, làm tăng độ rắn của đồng; nó cải thiện tính lưu động của kim loại nóng chảy, và được sử dụng trong sản xuất phospho đồng.

(2) **Phosphua canxi** (Ca_3P_2). Tinh thể nhỏ có màu hạt dẻ hoặc khối dạng hạt màu xám, khi tiếp xúc với nước thì giải phóng phosphua hydro, có thể tự bốc cháy. Được sử dụng với cacbua canxi dùng làm tín hiệu của hải quân (đèn tự phát sáng dùng cho phao cứu sinh).

(3) **Phosphua kẽm** (Zn_3P_2). Chất bột độc, màu xám, có cấu trúc tinh thể dễ gãy; giải phóng phosphin và bị phân hủy trong không khí ẩm. Được sử dụng để tiêu diệt loài gặm nhấm và châu chấu, và cũng dùng trong y học (thay cho phospho).

(4) **Phosphua thiếc.** Chất rắn màu trắng có ánh bạc rất giòn. Được sử dụng để chế tạo các hợp kim.

(5) **Phosphua khác**, ví dụ, Phosphua hidro (dạng rắn, lỏng, khí), và các dạng phosphua của Asen, Bo, Silic, Bari, Cadimi.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Hợp chất của Phospho với Oxy **(nhóm 28.09),** với halogens (**nhóm 28.12)** hoặc với sulphua (**nhóm 28.13).**

(b) Phosphua của bạch kim và các kim loại quý (**nhóm 28.43)**

(c) Ferrophosphorus (Phosphua sắt) (**nhóm 72.02).**

(B) NƯỚC CẤT VÀ NƯỚC KHỬ ĐỘ DẪN VÀ CÁC LOẠI NƯỚC TINH KHIẾT TƯƠNG TỰ

Nhóm này chỉ bao gồm nước cất, tái cất hoặc nước thẩm thấu bằng điện, nước khử độ dẫn và nước độ tinh khiết tương tự, kể cả nước được xử lý bằng trao đổi ion.

Nước tự nhiên, thậm chí nếu đã được lọc, tiệt trùng, làm sạch hoặc làm mềm, **được loại trừ(nhóm 22.01**). Khi đóng gói như thuốc ở dạng đã phân thành liều hoặc đóng gói để bán lẻ, thì nước được xếp vào **nhóm 30.04.**

(C) CÁC HỢP CHẤT VÔ CƠ KHÁC NHAU

Các sản phẩm hóa vô cơ còn chưa được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác cũng được đưa vào trong nhóm này (kể cả một số hợp chất của cacbon được ghi trong Chú giải 2 của Chương).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cyanogenvà hợp chất halogen của cyanogen**, ví dụ, cyanogen clorua (CNCl) **cyananit** và **dẫn xuất kim loại của nó** (trừ canxi cyanarnit (**nhóm 31.02** hoặc **31.05**)).

(2) **Các oxysunphua phi kim** (của asen, cacbon, silic) và **cloruasunphua phi kim** (của phospho, cacbon,...). Thiophosgen ($CSCl_2$) (thicocacbonyl clorua, cacbon diclorosunphua)

được điều chế bằng cách cho clo tác dụng với cacbon disunphua, là chất lỏng màu đỏ, làm nghẹt thở và làm chảy nước mắt, bị phân hủy bởi nước, được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Kiềm amit.** Sodamit hoặc natri amit ($NaNH_2$) thu được bằng phản ứng giữa amoniac đun nóng với hợp kim chì – natri, hoặc bằng cách thổi amoniac dạng khí lên natri nung chảy. Đó là dạng khối kết tinh màu hơi xanh hoặc hơi hồng, bị phân hủy bởi nước. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, trong điều chế azit, cyanua,...

Cũng có dạng kali amit và amit kim loại khác.

(4) **Phospho iodua**. Thu được, ví dụ, bằng cách cho tác dụng giữa phospho, iod và nước; nó là tác nhân khử.

(5) **Triclorosilane ($SiHCl_3$)**. Thu được bằng cách cho hydro clorua (HCl) phản ứng với silic, nó được sử dụng trong sản xuất silic oxit khói (silica khói) và silic rất tinh khiết.

(D) KHÔNG KHÍ LỎNG VÀ KHÔNG KHÍ NÉN

Trong thương mại, không khí lỏng được chứa trong bình thép hoặc bình chứa bằng đồng thau chân không. Nó có thể gây bỏng và làm gãy các hợp chất hữu cơ mềm. Nó được sử dụng cho điều chế oxy, nito và khí hiếm bằng cách chưng cất phân đoạn. Vì nó bốc hơi nhanh nên được sử dụng như một tác nhân làm lạnh trong phòng thí nghiệm. Hỗn hợp với than củi hoặc các sản phẩm khác tạo thành chất nổ mạnh, được sử dụng trong khai mỏ.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Không khí lỏng đã loại bỏ khí hiếm.

(2) Không khí nén.

(E) HỖN HỐNG, TRỪ HỖN HỐNG CỦA KIM LOẠI QUÝ

Thủy ngân tạo hỗn hống với một số kim loại cơ bản (kim loại kiềm và kim loại kiềm thổ, kẽm, cadimi, antimon, nhôm, thiếc, đồng, chì, bismut,...).

Hỗn hống có thể thu được: bằng tác dụng trực tiếp của các kim loại này với thủy ngân; bằng điện phân các muối kim loại sử dụng một cathod thủy ngân; hoặc bằng điện phân một muối thủy ngân (mà cathod là kim loại).

Các hỗn hống thu được bằng điện phân và chưng cất ở nhiệt độ thấp được sử dụng để điều chế kim loại tự cháy có hoạt tính hơn so với các loại này được điều chế ở nhiệt độ cao. Chúng cũng được sử dụng trong luyện kim các kim loại qúy.

(1) **Hỗn hống của kim loại kiềm** phân hủy nước tạo ra nhiệt ít hơn các kim loại dạng tinh khiết; vì vậy chúng là tác nhân khử có hoạt động mạnh hơn so với nước loại khác. Natri hỗn hống được sử dụng trong điều chế hydro.

(2) **Hỗn hống nhôm** được sử dụng làm tác nhân khử trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Hỗn hống đồng** có chứa một lượng nhỏ thêm vào là thiếc được sử dụng trong nha khoa. Hỗn hống đồng là loại xi măng kim loại, trở nên mềm khi làm nóng, rất tiện lợi cho đúc và sửa chữa các đồ sứ.

(4) **Hỗn hống kẽm** được sử dụng trong ăc quy để chống lại sự ăn mòn.

(5) **Hỗn hống cadimi** được sử dụng trong nha khoa và trong sản xuất sợi tungsten từ kim loại đã được thiêu kết.

(6) **Hỗn hống antimon** - thiếc được sử dụng làm vữa màu đồng thau.

Những hỗn hống chứa kim loại quý, có hay không kết hợp với các kim loại cơ bản, **bị loại trừ** (**nhóm 28.43**). Những hợp chất của thủy ngân, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học, trừ các hỗn hống thuộc **nhóm 28.52.**

Chương 29: Hoá chất hữu cơ

Chú giải.

1.- Trừ khi có yêu cầu khác, các nhóm của Chương này chỉ bao gồm:

(a) Các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt, có hoặc không chứa tạp chất;

(b) Các hỗn hợp của hai hay nhiều chất đồng phân của cùng một hợp chất hữu cơ (có hoặc không chứa tạp chất), trừ hỗn hợp các chất đồng phân hydro carbon mạch hở (trừ các chất đồng phân lập thể), no hoặc chưa no (Chương 27);

(c) Các sản phẩm thuộc các nhóm từ 29.36 đến 29.39 hoặc ete đường, axetal đường và este đường, và các muối của chúng, của nhóm 29.40, hoặc các sản phẩm của nhóm 29.41, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học;

(d) Các sản phẩm được nêu ở mục (a), (b) hoặc (c) đã hoà tan trong nước;

(e) Các sản phẩm được nêu ở (a), (b) hoặc (c) trên đây đã hoà tan trong các dung môi khác nhưng sự hoà tan chỉ là một phương pháp thông thường và cần thiết để đóng gói những sản phẩm nhằm mục đích duy nhất là bảo đảm an toàn hoặc để vận chuyển và dung môi này không tạo cho sản phẩm một công dụng đặc biệt nào khác ngoài công dụng thông thường của chúng;

(f) Các sản phẩm đã nêu ở (a), (b), (c), (d) hoặc (e) trên đây đã pha thêm chất ổn định (kể cả chất chống đóng cứng/chất chống đông vón) cần thiết để bảo quản hoặc vận chuyển;

(g) Các sản phẩm đã nêu ở (a), (b), (c), (d), (e) hoặc (f) đã pha thêm tác nhân chống bụi hoặc chất màu hay chất có mùi thơm để dễ nhận biết hoặc vì lý do an toàn, việc pha thêm đó không làm cho sản phẩm trên có công dụng đặc biệt ngoài công dụng thông thường của nó;

(h) Các sản phẩm dưới đây, pha loãng theo nồng độ tiêu chuẩn, để sản xuất thuốc nhuộm azo: muối diazoni, các chất tiếp hợp dùng cho loại muối này và các chất amin có khả năng diazo hoá và các muối của chúng.

2. Chương này **không bao gồm:**

(a) Hàng hoá thuộc nhóm 15.04 hoặc glyxerin thô thuộc nhóm 15.20;

(b) Cồn êtylic (nhóm 22.07 hoặc 22.08);

(c) Methan hoặc propan (nhóm 27.11);

(d) Hợp chất carbon được nêu ở Chú giải 2 của Chương 28;

(e) Sản phẩm miễn dịch thuộc nhóm 30.02;

(f) Urê (nhóm 31.02 hoặc 31.05);

(g) Chất màu gốc động vật hoặc thực vật (nhóm 32.03), chất màu hữu cơ tổng hợp, các sản phẩm hữu cơ tổng hợp được sử dụng như tác nhân tăng sáng huỳnh quang hay chất phát quang (nhóm 32.04) hoặc thuốc nhuộm hay chất màu khác được làm thành một dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ (nhóm 32.12);

(h) Enzymes (nhóm 35.07);

(ij) Metaldehyde, examethylennetetramine hoặc chất tương tự, làm thành dạng nhất định (ví dụ, viên, que hay các dạng tương tự) để sử dụng như nhiên liệu, hoặc nhiên liệu lỏng hay khí hoá lỏng đựng trong đồ chứa có dung tích không quá 300 cm3 dùng để bơm hoặc bơm lại ga bật lửa hút thuốc hoặc các loại bật lửa tương tự (nhóm 36.06);

(k) Các sản phẩm dùng như chất dập lửa để nạp cho các bình cứu hoả hoặc các loại lựu đạn dập lửa, thuộc nhóm 38.13; các chất tẩy mực đóng gói để bán lẻ, thuộc nhóm 38.24; hoặc

(l) Các bộ phận quang học, ví dụ, làm bằng ethylenediamine tartrate (nhóm 90.01).

3. Các mặt hàng có thể xếp vào hai hay nhiều nhóm thuộc Chương này phải xếp vào nhóm có số thứ tự sau cùng.
4. Đối với các nhóm từ 29.04 đến 29.06, từ 29.08 đến 29.11 và từ 29.13 đến 29.20, khi đề cập đến các dẫn xuất halogen hoá, sulphonat hoá, nitrat hoá hoặc nitroso hoá đều đề cập đến các dẫn xuất kết hợp, như các dẫn xuất sulpho-halogen hoá, nitro- halogen hoá, nitro-sulphonat hoá hoặc nitro-sulpho-halogen hoá.

   Theo mục đích của nhóm 29.29, các nhóm nitro hoá hay nitroso hoá không được coi là có "chức nitơ".

   Theo mục đích của các nhóm 29.11, 29.12, 29.14, 29.18 và 29.22, "chức ôxy" được hạn chế trong khuôn khổ các chức được nói đến trong nhóm 29.05 đến 29.20 (các nhóm có chứa ôxy hữu cơ đặc trưng).
5. (A) Este của hợp chất hữu cơ chức axit thuộc phân Chương I đến VII với các hợp chất hữu cơ của các phân Chương này phải xếp cùng nhóm với các hợp chất ấy có nghĩa là được xếp vào nhóm có số thứ tự sau cùng trong các phân Chương này.

   (B) Este của cồn etylic với các hợp chất hữu cơ có chức axit trong phân Chương từ I đến VII phải xếp vào cùng nhóm với các hợp chất có chức axit tương ứng.

   (C) Theo Chú giải 1 của Phần VI và Chú giải 2 của Chương 28 thì:

   (1) Muối vô cơ của các hợp chất hữu cơ như các hợp chất có chức axit-, phenol- hoặc enol - hoặc các bazơ hữu cơ, của các phân Chương từ I đến X hoặc nhóm 29.42, phải được xếp vào trong nhóm tương ứng với hợp chất hữu cơ;

   (2) Các muối được tạo nên giữa các hợp chất hữu cơ của các phân Chương I đến X hoặc nhóm 29.42 phải được xếp vào nhóm tương ứng với bazơ hay axit (kể cả các hợp chất có chức phenol hay enol) mà chính từ đó chúng được tạo thành, phải xếp vào nhóm có số thứ tự sau cùng trong Chương; và

   (3) Hợp chất phối trí, trừ các sản phẩm có thể được phân loại trong phân Chương XI hoặc nhóm 29.41, được phân loại trong nhóm có thứ tự sau cùng trong Chương 29, trong số những phân đoạn phù hợp được tạo bởi "quá trình bẻ gãy" của tất cả các liên kết kim loại, trừ liên kết carbon – kim loại.

   (D) Alcoholate kim loại phải xếp vào cùng nhóm với rượu tương ứng trừ rượu ethanol (nhóm 29.05).

   (E) Halogenua của axit carboxylic phải xếp vào cùng nhóm với axit tương đương.
6. Các hợp chất của các nhóm 29.30 và 29.31 là các hợp chất hữu cơ mà trong đó các phân tử chứa, ngoài các nguyên tử hydro, oxy hoặc nitơ, còn có chứa các nguyên tử của các phi kim loại khác hoặc của kim loại (như lưu huỳnh, arsen hay chì) liên kết trực tiếp với các nguyên tử carbon.

   Nhóm 29.30 (hợp chất lưu huỳnh hữu cơ) và nhóm 29.31 (hợp chất vô cơ - hữu cơ khác) không bao gồm các dẫn xuất đã sulphonat hoá hoặc halogen hoá (kể cả các dẫn xuất kết hợp), ngoài hydro, oxy và nitơ, chỉ có nguyên tử của lưu huỳnh hoặc halogen trực tiếp liên kết với carbon, điều này làm cho các hợp chất trên mang tính chất của dẫn xuất halogen hoá hoặc sulphonat hoá (hoặc các dẫn xuất kết hợp).
7. Nhóm 29.32, 29.33 và 29.34 không bao gồm epoxit có vòng 3 cạnh (có 3 nguyên tử ở trên vòng), xeton peroxides, polyme vòng của aldehyt hoặc của thioaldehyt, anhydrit của các axit carboxilic polybasic, este vòng của rượu đa chức hoặc phenols đa chức với axit polybasic, hoặc imide của axit polybasic.

   Các quy định này chỉ áp dụng khi các dị tố loại ở trên vòng là kết quả duy nhất của chức năng đóng vòng hay các chức năng kể đến ở đây.

8. Theo mục đích của nhóm 29.37:

(a) thuật ngữ "hormon" bao gồm các yếu tố làm tiết hormon hoặc kích thích hormon, các chất ức chế và kháng hormon (anti-hormon);

(b) khái niệm "được sử dụng chủ yếu như hormon" không chỉ bao gồm những dẫn xuất hormon và những chất có cấu trúc tương tự được sử dụng chủ yếu vì tác dụng hormon của chúng, mà còn bao gồm những dẫn xuất hormon và những chất có cấu trúc tương tự được sử dụng chủ yếu như chất trung gian trong quá trình tổng hợp các sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

1. Trong bất kỳ nhóm nào của Chương này, các dẫn xuất của một hợp chất hoá học (hay một nhóm các hợp chất hoá học) cần được xếp vào cùng một phân nhóm với hợp chất ấy (hay nhóm hợp chất) với điều kiện là không có sự miêu tả đặc trưng hơn trong các phân nhóm khác và không có phân nhóm nào mang tên "Loại khác" trong những phân nhóm có liên quan.

2. Chú giải 3 Chương 29 không áp dụng cho các phân nhóm của Chương này.

TỔNG QUÁT

Theo quy tắc chung, Chương này giới hạn vào các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt như theo các điều khoản của Chú giải 1 của Chương này.

(A) Những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học

(Chú giải 1 của Chương)

Một hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt là một chất có một trạng thái phân tử (ví dụ, liên kết cộng hoá trị hay ion) có cấu trúc xác định, thành phần của chất này được xác định bởi tỷ lệ không đổi của các nguyên tố và có thể được biểu thị bởi một biểu đồ cấu trúc xác định. Trong một mạng tinh thể, trạng thái phân tử phụ thuộc vào sự lặp lại của mỗi thành phần.

Những hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt chứa những chất khác có thể được cố ý thêm vào trong hoặc sau khi sản xuất chúng (kể cả quá trình tinh chế) bị loại trừ khỏi chương này. Theo đó, một sản phẩm, ví dụ, saccharin trộn với lactose để tạo nên một sản phẩm phù hợp với công dụng làm ngọt thì **sẽ bị loại trừ** (xem Chú giải Chi tiết nhóm 29.25).

Những hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt của Chương này có thể có tạp chất (Chú giải 1 (a)). Một ngoại lệ đối với qui tắc này là nhóm 29.40, là nhóm đề cập đến các loại đường, giới hạn phạm vi của nhóm là các loại đường tinh khiết về mặt hóa học.

Thuật ngữ "tạp chất" áp dụng riêng cho các chất mà sự có mặt của chúng trong một hợp chất hóa học đơn lẻ là kết quả duy nhất và trực tiếp từ quá trình sản xuất (kể cả quá trình tinh chế). Những chất này có thể là kết quả của bất kỳ nhân tố nào liên quan đến quá trình sản xuất và chủ yếu là những nhân tố sau:

(a) Nguyên liệu ban đầu chưa chuyển đổi.

(b) Tạp chất có mặt trong nguyên liệu ban đầu.

(c) Thuốc thử được dùng trong quá trình sản xuất (kể cả quá trình tinh chế).

(d) Những sản phẩm phụ.

Tuy nhiên, cần phải chú ý, trong mọi trường hợp, những chất này **không** được xem là "tạp chất" theo Chú giải 1(a). Khi những chất này được cố ý để lại trong sản phẩm với mục đích là làm

cho sản phẩm phù hợp với công dụng riêng hơn là công dụng chung, chúng **không** được xem như là những tạp chất cho phép. Ví dụ, một sản phẩm gồm metyl acetat có methanol được cố ý để lại với mục đích nâng cao tính phù hợp của nó như một dung môi, **sẽ bị loại trừ (nhóm 38.14)**. Với những hợp chất cụ thể (ví dụ, etan, benzen, phenol, pyridin), có nhiều tiêu chuẩn tinh khiết đặc biệt được trình bày ở Chú giải Chi tiết nhóm 29.01, 29.02, 29.07, và 29.33.

Những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt của Chương này có thể **tan trong nước**. Theo những đặc tính tương tự được nêu trong Chú giải Chi tiết Tổng quát của Chương 28, Chương này cũng bao gồm những dung dịch không chứa nước và cả hợp chất (hoặc những dung dịch của chúng) có bổ sung thêm chất ổn định, chất chống bụi hoặc chất màu. Ví dụ, styren có thêm teriary butylcatechol vẫn được phân loại vào nhóm 29.02. Những điều khoản trong Chú giải Chi tiết Tổng quát của Chương 28 đề cập đến sự bổ sung các chất ổn định, chất màu và chất chống bụi, với những sửa đổi thích đáng, áp dụng cho những hợp chất hóa học của Chương này. Tương tự như việc thêm vào các chất màu, những chất này cũng có thể thêm các chất có mùi thơm (ví dụ, bromomethane trong nhóm 29.03 được thêm vào hàm lượng nhỏ chloropicrin).

Chương này còn bao gồm cả **hỗn hợp đồng phân** của cùng một hợp chất hữu cơ cho dù chúng có hay không chứa tạp chất. Điều khoản này **chỉ** áp dụng cho hỗn hợp của những chất có cùng chức hóa học (hoặc những chức hóa học) và những hỗn hợp này hoặc cùng tồn tại trong hình thái tự nhiên hoặc thu được đồng thời trong cùng quá trình tổng hợp. Tuy nhiên, hỗn hợp của đồng phân hydrocacbon mạch thẳng (**trừ** những đồng phân lập thể), đã hoặc chưa bão hòa, **bị loại trừ** (**Chương 27**).

(B) Sự khác nhau giữa các hợp chất của Chương 28 và các hợp chất của Chương 29

Các hợp chất hữu cơ của kim loại quý, nguyên tố phóng xạ, đồng vị phóng xạ, kim loại đất hiếm, scandium và yttrium, và các hợp chất khác có chứa carbon được liệt kê trong Phần (B) của Chú giải Tổng quát của Chương 28 **được loại trừ** khỏi Chương 29 (xem Chú giải 1 Phần VI và Chú giải 2 của Chương 28).

Các hợp chất hữu cơ - vô cơ, **trừ** các hợp chất được liệt kê trong Chú giải 2 của Chương 28, được xếp vào Chương 29.

(C) Các sản phẩm vẫn được phân loại vào Chương 29, thậm chí khi chúng không phải là những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt

Có một số những **ngoại lệ** đối với Chương 29 được giới hạn cho các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt. Những ngoại lệ này bao gồm những sản phẩm sau :

Nhóm 29.09 - Peroxit xeton.

Nhóm 29.12 - Polymer vòng của aldehyt; paraformaldehyt.

Nhóm 29.19 - Lactophosphat.

Nhóm 29.23 - Lecithins và những phosphoaminolipid khác.

Nhóm 29.34 - Các axit nucleic và các muối của chúng.

Nhóm 29.36 - Tiền vitamin và vitamin các loại (bao gồm cả dạng đậm đặc và pha trộn), có hoặc không có dung môi.

Nhóm 29.37 - Các hormon.

Nhóm 29.38 - Các glycosit và dẫn xuất của chúng.

Nhóm 29.39 - Các alkaloid thực vật và dẫn xuất của chúng.

Nhóm 29.40 - Các ete đường, acetal đường và những este đường, và muối của chúng.

Nhóm 29.41- Các kháng sinh.

Chương này cũng bao gồm những muối diazonium (xem Phần (A) của Chú giải Chi tiết nhóm 29.27), những cặp đôi dùng cho những muối này và các amin có khả năng diazo hóa và muối của chúng, đã được pha loãng với, ví dụ như muối trung hòa đến nồng độ chuẩn nào đó. Những chất này được tạo nên để dùng cho việc sản xuất thuốc nhuộm azo. Chúng có thể ở dạng rắn hoặc dạng lỏng.

Chương này còn bao gồm các dẫn xuất pegylated (polyme polyethylene glycol (hoặc PEGs)) của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 29.36 đến 29.39 và 29.41. Đối với các sản phẩm này, một dẫn xuất pegylated vẫn được phân loại trong cùng nhóm như dạng non- pegylated của nó. Tuy nhiên, các dẫn xuất pegylated của các sản phẩm của tất cả các nhóm khác của Chương 29 **bị loại trừ** (thường thuộc **nhóm 39.07**).

(D) Một số hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt được loại khỏi Chương 29
(Chú giải 2 của Chương)

(1) Một số hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt luôn **bị loại trừ** khỏi Chương 29, thậm chí ngay cả khi ở dạng tinh khiết. Ngoài các hợp chất thuộc **Chương 28** (xem Phần (B) của Chú giải Chi tiết Tổng quát Chương 28), các ví dụ về các hợp chất của loại này là :

(a) Sucroza (**nhóm 17.01**); lactose, maltose, glucoza và fructoza (**nhóm 17.02**).

(b) Cồn ethylic (**nhóm 22.07** hoặc **22.08**).

(c) Metan và propan (**nhóm 27.11**).

(d) Các sản phẩm miễn dịch (**nhóm 30.02**).

(e) Urê (**nhóm 31.02** hoặc **31.05**).

(f) Chất màu có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật (ví dụ, chlorophyll) (**nhóm 32.03**).

(g) Chất màu hữu cơ tổng hợp (bao gồm cả các thuốc màu), và những sản phẩm hữu cơ tổng hợp thuộc loại được sử dụng như các tác nhân tăng sáng huỳnh quang (ví dụ, các dẫn xuất stilbene nhất định) (**nhóm 32.04**).

(2) Một số sản phẩm hữu cơ khác được xác định về mặt hóa học riêng biệt, đáng lẽ cũng có thể được phân loại vào Chương 29, có thể bị **loại trừ** khi chúng được tạo thành các dạng cụ thể, hoặc chúng đã trải qua một số quá trình xử lý nhất định mà thành phần hóa học của chúng không bị thay đổi. Ví dụ:

(a) Những sản phẩm phòng bệnh hoặc trị bệnh, được đóng gói thành những liều xác định hoặc ở dạng nhất định hoặc đóng gói bán lẻ (**nhóm 30.04**).

(b) Những sản phẩm thuộc loại phát quang (ví dụ, salicylaldazine) được xử lý để trở thành chất phát quang (**nhóm 32.04**).

(c) Thuốc nhuộm và chất màu khác đã làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 32.12**).

(d) Nước thơm, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (ví dụ, axeton), được đóng gói để bán lẻ (**những nhóm từ 33.03 đến 33.07**).

(e) Những sản phẩm phù hợp dùng như keo dán hoặc chất kết dính, đóng gói để bán lẻ như là keo dán hoặc chất kết dính, với trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(f) Những nhiên liệu rắn (như metaldehyde, hexamethylenetetamine) đã làm thành dạng nhất định dùng như nhiên liệu, và nhiên liệu lỏng hoặc hóa lỏng (ví dụ, butan lỏng) trong bình chứa với dạng dùng để nạp hoặc nạp lại các bật lửa hút thuốc hoặc tương tự và có dung tích không quá 300 cm^3 (**nhóm 36.06**).

(g) Hydroquinone và những sản phẩm không pha trộn khác dùng cho ngành ảnh, được đóng gói với các tỷ lệ xác định hoặc được đóng gói để bán lẻ sẵn sàng cho sử dụng cho tạo ảnh (**nhóm 37.07**).

(h) Những chất khử trùng, những chất diệt côn trùng, v.v, được đóng gói như là miêu tả **ở nhóm 38.08**.

(ij) Những sản phẩm (ví dụ, carbon tetrachlroride) được nạp cho bình chữa cháy hoặc lựu đạn chữa cháy (**nhóm 38.13**).

(k) Những chất tẩy mực (ví dụ, chloramines của nhóm 29.35 tan trong nước) được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 38.24**).

(l) Các bộ phận quang học (ví dụ, ethylenediamine tartrate) (**nhóm 90.01**).

(E) Các sản phẩm có khả năng được phân loại vào 2 hoặc nhiều nhóm của Chương 29 (Chú giải 3 của Chương)

Những sản phẩm này được phân loại vào nhóm có số thứ tự cuối cùng trong số những nhóm có thể được áp dụng. Ví dụ, axit ascobic có thể được coi như là một lactone (nhóm 29.32) hoặc được coi như là một vitamin (nhóm 29.36); vì vậy nó sẽ được phân loại vào nhóm 29.36. Cũng lý do tương tự như vậy, allylestrenol được coi như là một rượu vòng (nhóm 29.06) nhưng cũng là một steroid với cấu trúc gonane không đổi, được dùng chủ yếu vì chức năng hormon của nó (nhóm 29.37), sẽ được xếp vào nhóm 29.37.

Tuy nhiên, cần phải chú ý rằng, các chất được mô tả trong đoạn cuối của nhóm 29.40 đặc biệt loại trừ các sản phẩm của nhóm 29.37, 29.38 và 29.39.

(F) Các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitrat hóa hoặc nitroso hóa và những hợp chất kết hợp của chúng (Chú giải 4 của Chương)

Một số nhóm của Chương 29 bao gồm các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitrat hóa hoặc nitroso hóa. Các trường hợp như thế bao gồm các dẫn xuất kết hợp, ví dụ, các dẫn xuất sulphohalogenat hóa, nitrohalogenat hóa, nitrosullphonat hóa, nitrosulphohalogenat hóa,v.v.

Theo mục đích của nhóm 29.29 thì các nhóm nitro và nitroso không được coi là các chức nitrogen.

Các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitrat hóa và nitroso hóa được hình thành bằng cách thay thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro trong các hợp chất ban đầu bởi một hoặc nhiều nhóm halogen, sulfo (-SO3H), nitro (-NO2) hoặc nitroso (-NO) hoặc bằng bất kỳ sự kết hợp nào của chúng. Mỗi nhóm chức (ví dụ, aldehyde, axit cacboxylic, amin) được xem xét để phân loại sẽ được giữ nguyên trong các dẫn xuất này.

(G) Phân loại các este, các muối, các hợp chất phối trí và một vài halogenua

(Chú giải 5 của Chương)

(1) **Các este**.

Các este của hợp chất hữu cơ có chức axít nêu trong các Phân Chương từ I đến VII với những hợp chất hữu cơ của các Phân Chương này sẽ được phân loại vào cùng với hợp chất được phân loại vào nhóm có số thứ tự cuối trong các Phân chương này.

Ví dụ:

(a) Diethylene glycol axetat (este được tạo ra từ phản ứng của axetic thuộc nhóm 29.15 với diethylene glycol của nhóm 29.09) ..... Nhóm 29.15

(b) Methyl benzenesulphonate (este được tạo ra từ phản ứng của axit benzensulphonic thuộc nhóm 29.04 với methyl alcohol của nhóm 29.05) ..... Nhóm 29.05

(c) Butyl hydrogenphthalate (este của axit polycarboxylic mà hydro thuộc nhóm (COOH) duy nhất được thay thế) .....Nhóm 29.17

(d) Butyl phthalyl butylglycollate (este được hình thành từ phản ứng của axit phthalic thuộc nhóm 29.17 và axit glycollic của nhóm 29.18 với rượu butyl alcohol của nhóm 29.05). Nhóm 29.18.

Quy tắc này không áp dụng cho các este của các hợp chất có chức axít với ethyl alcohol vì hợp chất này không được phân loại vào **Chương 29**. Những este như thế phải được phân loại cùng với các hợp chất có chức axít mà chúng tạo ra.

Ví dụ:

Ethyl acetat (este được hình thành từ phản ứng của axit axetic thuộc nhóm 29.15 với ethyl alcohol)…….....……..... Nhóm 29.15

Cần phải chú ý thêm rằng các este đường và muối của chúng được phân loại vào nhóm 29.40.

(2) Muối.

Theo Chú giải 1 của Phần VI và Chú giải 2 của Chương 28:

(a) Muối vô cơ của hợp chất hữu cơ như các hợp chất có chức axit-, phenol- hoặc enol- hoặc bazơ hữu cơ, của Phân Chương I đến X hoặc nhóm 29.42, phải được phân loại vào nhóm tương ứng với các hợp chất hữu cơ.

Những muối này có thể được tạo thành bởi phản ứng của:

(i) Những hợp chất hữu cơ có chức axit-, phenol- hoặc enol- với các bazơ vô cơ.

Ví dụ:

Methoxybenzoate natri (muối được tạo thành từ phản ứng của axit methoxybenzoic thuộc nhóm 29.18 với hydroxide natri). ..... Nhóm 29.18

Những muối loại này cũng có thể được hình thành bởi phản ứng của các este axit của các loại nói trên với các bazơ vô cơ.

Ví dụ :

n-Butyl đồng phthalat (muối được tạo thành từ phản ứng butyl hydrogen phthalat thuộc nhóm 29.17 cùng với đồng hydroxide). ..... Nhóm 29.17

hoặc (ii) Những bazơ hữu cơ với các axit vô cơ.

Ví dụ :

Diethylamine hydrochloride (muối được hình thành từ phản ứng diethylamine thuộc nhóm 29.21 với axit hydrochloric thuộc nhóm 28.06)……Nhóm 29.21

(b) Những muối được tạo thành giữa các hợp chất hữu cơ của các phân chương từ I tới X hoặc của nhóm 29.42 sẽ được xếp vào nhóm phù hợp với bazơ hoặc axit (kể cả hợp chất có chức phenol - hoặc enol -) tạo ra chúng, loại có số thứ tự sau cùng trong Chương.

Ví dụ :

(i) Anilin axetat (muối được hình thành từ phản ứng của axit axetic thuộc nhóm 29.15 cùng với anilin thuộc nhóm 29.21) . …Nhóm 29.21

(ii) Methylamine phonoxyacetate (muối được hình thành từ phản ứng của methylamine thuộc nhóm 29.21 với axit phenoxyacetic thuộc nhóm 29.18)….. Nhóm 29.21

(3) **Các hợp chất phối trí.**

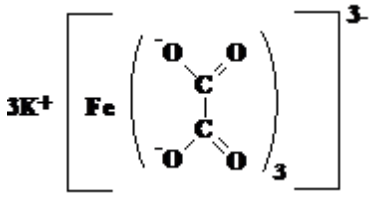
Các hợp chất phối trí của kim loại thường bao gồm tất cả các loại mang điện hoặc không, trong đó một kim loại liên kết với vài nguyên tử (thường là 2 đến 9 nguyên tử) bằng một hoặc nhiều chuỗi (ligands). Dạng hình học của bộ khung hình thành bởi kim loại và các nguyên tử được liên kết với nhau và số liên kết kim loại thường được quy định bởi kim loại.

Những hợp chất phối trí, trừ các sản phẩm có thể được phân loại trong phân Chương XI hoặc trong nhóm 29.41, phải được xem xét như các mảnh do "bẻ gãy" tất cả các liên kết kim loại, trừ các liên kết kim loại – cacbon, và phải được phân loại theo mảnh (xem như là một hợp chất thực cho mục đích phân loại) trong nhóm có thứ tự sau cùng của Chương 29.

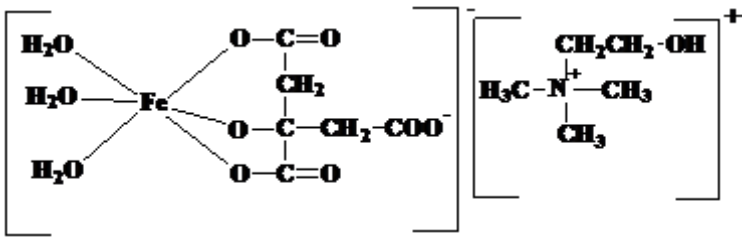
Theo mục đích Chú giải 5 (C) (3) của Chương này, thuật ngữ "mảnh" bao gồm các chuỗi và các phần chứa liên kết cacbon – kim loại thu được từ quá trình bẻ gãy.

Ví dụ minh họa dưới đây:

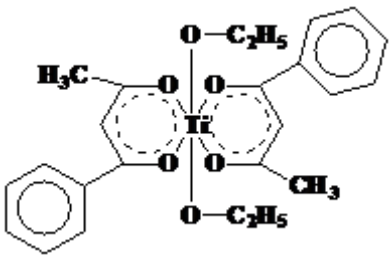
Kali trioxalatoferrate (III) được phân loại vào trong cùng nhóm với axit oxalic (nhóm 29.17), tương ứng với mảnh thu được sau khi bẻ gãy liên kết kim loại.



Ferrocholinat (INN) được phân loại vào cùng nhóm với cholin (nhóm 29.23), được phân loại trong nhóm có thứ tự sau cùng của nhóm này, hơn là được phân loại vào nhóm của axit citric tương ứng với các mảnh còn lại, được xếp theo mục đích phân loại.



Budotitane (INN) : Sau khi bẻ gãy các liên kết kim loại, hai mảnh thu được, một mảnh là etanol (Chương 22), mảnh còn lại là benzoylaceton (và chức enol- của nó) được phân loại vào nhóm 29.14. Do vậy, Budotitan (INN) được phân loại vào nhóm 29.14.



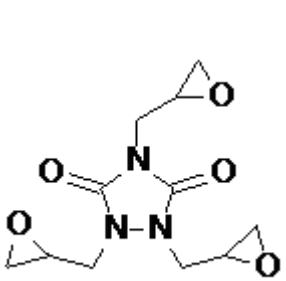
(4) Halogenua của axit cacboxylic.

Những halogenua được phân loại vào cùng nhóm với các axit tương ứng. Ví dụ, isobutyryl chloride được phân loại vào nhóm 29.15 (như isobutyric axit tương ứng).

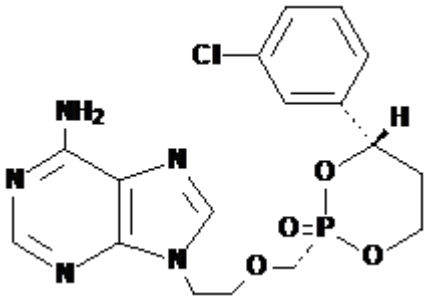
(H) Phân loại vào các nhóm 29.32, 29.33 và 29.34
(Chú giải 7 của Chương)

Các nhóm 29.32, 29.33 và 29.34 không bao gồm epoxit có vòng ba, xeton peroxit, polyme mạch vòng của andehyt hoặc của thioaldehyt, anhydrit của các axit cacboxilic đa chức, este mạch vòng của rượu đa chức hoặc phenol đa chức với axit đa chức, hoặc imit của axit đa chức , nếu các dị tố trên vòng là kết quả duy nhất của chức năng đóng vòng hay các chức năng được liệt kê ở đây.

Nếu, ngoài chức năng được liệt kê trong câu đầu tiên của Chú giải 7 của Chương 29, có các dị tố trên vòng khác hiện diện trong cấu trúc, việc phân loại phải được thực hiện có sự tham khảo tất cả các chức năng đóng vòng hiện diện. Vì vậy, ví dụ, anaxirone (INN) và pradefovir (INN) nên được phân loại vào nhóm 29.34 như hợp chất dị vòng với hai hoặc nhiều dị tố khác nhau và **không** được phân loại vào nhóm 29.33 như hợp chất dị vòng chỉ với dị tố nitơ.



Anaxirone (INN)



Pradefovir (INN)

(IJ) Phân loại các chất dẫn xuất

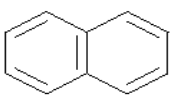
Việc phân loại các dẫn xuất của các hợp chất hoá học ở cấp độ nhóm sẽ được xác định khi áp dụng Quy tắc Chú giải tổng quát. Chú giải 3 của Chương này áp dụng khi một dẫn xuất chủ yếu có thể được phân loại trong hai hoặc nhiều nhóm.

Trong bất kỳ nhóm nào của Chương này, các dẫn xuất sẽ được phân loại khi áp dụng Chú giải Phân nhóm 1.

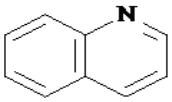
(K) Hệ thống vòng ngưng tụ

Một hệ thống vòng ngưng tụ là một hệ thống có ít nhất hai vòng, trong đó chỉ có duy nhất một liên kết chung **và** chỉ có hai nguyên tử chung.

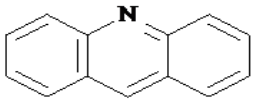
Các hệ vòng ngưng tụ xuất hiện trong các phân tử của các hợp chất đa vòng (ví dụ, các hydro cacbon đa vòng, hợp chất dị vòng) trong đó hai vòng được nối với nhau thông qua một cạnh chung kéo theo hai nguyên tử liền kề. Dưới đây là các ví dụ minh hoạ :



Naphthalene

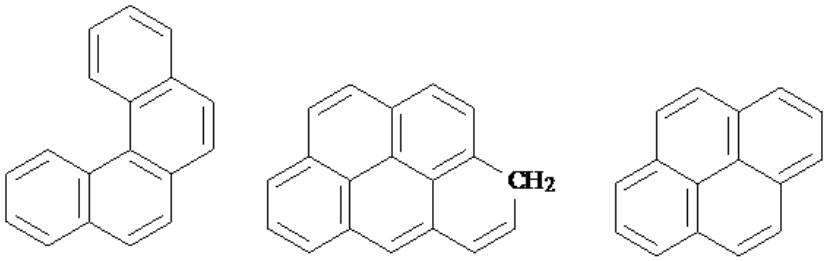


Quinoline



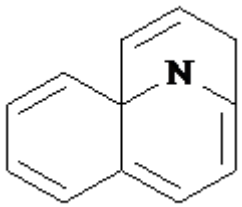
Fused quinolone

Trong hệ thống vòng phức, sự ngưng tụ có thể xảy ra ở nhiều cạnh của bất kỳ vòng nào. Hợp chất có nhiều vòng mà trong đó hai vòng chỉ có hai nguyên tử dùng chung được gọi là "ortho- ngưng tụ". Nói một cách khác, hợp chất có nhiều vòng mà trong đó một vòng chỉ có hai nguyên tử chung với mỗi vòng hoặc nhiều hơn của một chuỗi vòng liên tục được gọi là "ortho- và peri- ngưng tụ". Hai dạng nối khác nhau của các hệ thống vòng ngưng tụ được minh hoạ qua những ví dụ sau:



3 mặt chung	7 mặt chung	5 mặt chung
6 nguyên tử chung	8 nguyên tử chung	6 nguyên tử chung
Hệ "Ortho- ngưng tụ"	Hệ "Ortho- và peri- ngưng tụ"	

Nói cách khác, ví dụ dưới đây minh họa một quinoline cầu (**không ngưng tụ**):



Bridged quinoline.

Phân Chương I

HYDROCARBON VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SUNPHONAT HOÁ, NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA CHÚNG

29.01 - Hydrocarbon mạch hở.

2901.10 - No

- Chưa no :

2901.21 - - Etylen

2901.22 - - Propen (propylen)

2901.23 - - Buten (butylen) và các đồng phân của nó

2901.24 - - 1,3- butadien và isopren

2901.29 - - Loại khác

Những hydrocarbon mạch hở là những hợp chất chỉ chứa cacbon và hydro mà không có mạch vòng trong cấu trúc của chúng. Chúng được phân làm hai loại :

(A) **Những hydrocarbon mạch hở no.**

(B) **Những hydrocarbon mạch hở chưa no.**

(A) NHỮNG HYDROCARBON MẠCH HỞ NO

Những hydrocarbon mạch hở no hình thành một dãy đồng đẳng với cấu trúc cấu tạo chung (C_nH_{2n+2}). Chúng có nhiều trong tự nhiên và là thành phần chính của dầu mỏ.

Hydrocarbon cơ bản là **metan** (CH_4) với một nguyên tử cacbon. Metan và **propan** (C_3H_8) với 3 nguyên tử cacbon lại được phân loại vào **nhóm 27.11** kể cả khi chúng là nguyên chất.

Những hydrocarbon mạch hở no trong nhóm này gồm :

(1) **Etan** (C_2H_6) có 2 nguyên tử cacbon.

Để được phân loại vào nhóm này, etan phải có độ tinh khiết từ 95% trở lên tính t heo thể tích. Etan với độ tinh khiết thấp hơn **bị loại trừ** (**nhóm 27.11**).

(2) **Butan** (C_4H_{10}) có 4 nguyên tử cacbon.

(3) **Pentan** có 5 nguyên tử cacbon.

(4) **Hexan** - có 6 nguyên tử cacbon.

(5) **Heptan** - có 7 nguyên tử cacbon.

(6) **Octan** - có 8 nguyên tử cacbon.

(7) **Nonan** - có 9 nguyên tử cacbon.

(8) **Decan** - có 10 nguyên tử cacbon.

(9) **Pentadecan** - có 15 nguyên tử cacbon.

(10) **Triacontan** - có 30 nguyên tử cacbon.

(11) **Hexacontan** - có 60 nguyên tử cacbon.

Các hydrocarbon no này tất cả đều không tan trong nước. Ở nhiệt độ và áp suất thường, những hydrocarbon có từ 4 nguyên tử cacbon trở xuống thì tồn tại ở dạng khí; những hydrocarbon có từ 5 đến 15 nguyên tử cacbon thì tồn tại ở dạng lỏng; hydrocarbon có số nguyên tử cacbon lớn hơn 15 thì thường tồn tại ở dạng rắn.

Một hoặc nhiều nguyên tử hydro của các phân tử hydrocarbon này có thể được thay thế bằng các gốc alkyl (ví dụ, metyl, etyl, propyl); do đó isobutan (2-metylpropane, trimethylmethane) có công thức phân tử giống như một butan bình thường.

Trong công nghiệp và thương nghiệp, hydrocarbon quan trọng nhất của nhóm này là **khí etan và khí butan** chúng được khai thác từ dầu mỏ và khí tự nhiên.

Để được xếp vào nhóm này, những hydrocarbon mạch hở no này phải ở dạng những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt, thu được bằng tinh chế dầu mỏ và khí tự nhiên hoặc bằng tổng hợp (đối với tiêu chuẩn tinh khiết cho etan, xem Mục (1) ở trên). Nhưng nhóm này **loại trừ** butan thô, khí dầu thô và những hydrocacbon khí thô tương tự thuộc **nhóm 27.11.**

(B) HYDROCARBON MẠCH HỞ CHƯA NO

Những hydrocarbon chưa no này bao gồm 2, 4, 6 ... và có ít nguyên tử hydro hơn hydrocacbon mạch hở no có cùng số nguyên tử cacbon. Loại này có liên kết đôi hoặc liên kết ba.

(1) **Monoethylenic hydrocarbon**.

Những chất này là những đồng đẳng có công thức chung là C_nH_{2n}. Chúng có trong sản phẩm thu được từ các hợp chất hữu cơ bị phân hủy bởi nhiệt (khí than, các sản phẩm craking dầu mỏ,…); chúng cũng có thể được tạo thành bằng cách tổng hợp.

(a) Những chất đầu tiên trong dãy đồng đẳng này là các khí bao gồm:

(i) **Etylene (ethene)** (C_2H_4): Khí không màu, hơi có mùi giống ete và có tính gây mê mạnh. Dùng làm nguyên liệu để sản xuất nhiều hợp chất hữu cơ (ví dụ, etylen oxide, ethylbenzene, ethanol tổng hợp, polyethylene).

Để được phân loại vào nhóm này, etylen phải có độ tinh khiết từ 95% trở lên tính theo thể tích. Etylen có độ tinh khiết thấp hơn thì **bị loại trừ (nhóm 27.11**).

(ii) **Propene (propylene)** (C_3H_6). Khí không màu, rất dễ cháy dùng như chất làm ngạt.

Để xếp vào nhóm này, propene (propylen) phải có độ tinh khiết từ 90% trở lên tính theo thể tích. Propylen có độ tinh khiết thấp hơn thì **bị loại trừ (nhóm 27.11**).

(iii**) Butenes (butylenes**) (C_4H_8).

Để xếp vào nhóm này, những hydrocarbon mạch hở chưa no này phải ở dạng những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt. Nhưng nhóm này **loại trừ** những khí hydrocarbon thô của **nhóm 27.11**.

Trong thương mại thông thường, tất cả các sản phẩm này ở dạng lỏng, nén áp suất.

(b) Monoethylenic hydrocarbon có chứa 5 đến 15 nguyên tử cacbon là chất lỏng. Quan trọng nhất là :

(i) **Pentene** (amylene).

(ii) **Hexene.**

(iii) **Heptene.**

(iv) **Octene.**

(c) Những monoethylenic hydrocacbon có nhiều hơn 15 nguyên tử cacbon thì ở dạng rắn.

(2) **Polyethylenic hydrocarbon**.

Là những chất có 2 hay nhiều liên kết đôi.

Chúng bao gồm :

(a) **Propadiene** (Allene) (C_3H_4)

(b) **Buta-1,2-diene** (1,2-butadiene, methylallenne) (C_4H_6)

(c) **Buta-1,3-diene** (1,3-butadiene) (C_4H_6): chất khí không màu, dễ cháy và

(d) **2-Methylbuta-1,3-diene** (isoprene) (C_5H_8), chất lỏng không màu, rất dễ cháy.

(3) **Dãy acetylene.**

Các hydrocarbon acetylenic chứa hoặc một liên kết 3 (mono-acetylene, công thức chung (C_n H_{2n-2}) hoặc nhiều hơn một liên kết 3 (polyacetylene).

Chất quan trọng nhất là **acetylene** (C_2H_2), khí không màu, có mùi đặc trưng. Từ acetylene, có một loạt các sản phẩm có thể được tổng hợp nên (ví dụ, axít acetic, axeton, isopren, axít chloroaxetic, etanol).

Khi chúng hòa tan trong aceton, được nén trong bình bằng thép đặc biệt, được đóng gói với diatomite, thì vẫn được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 1 (e) của Chương)

Những chất khác của dãy này là:

(a) **Propyne** (allylene, methylacetylene).

(b) **Butyne** (ethylacetylene).

(4) **Những hydrocarbon ethylene- acetylene.**

Đây là những hydrocarbon chứa cả liên kết etylenic và acetylenic trong phân tử. Chất quan trọng nhất là **vinylacetylene** (acetylene mà một nguyên tử hydro bị thay thế bởi một nhóm vinyl), và **methylvinylacetylene** (trong đó cả hai nguyên tử hydro đã bị thay thế - một nguyên tử hydro bị thay thế bởi 1 nhóm vinyl và nguyên tử hydro còn lại bị thay thế bởi 1 nhóm methyl).

29.02 - Hydrocarbon mạch vòng.

- Xyclan, xyclen và xycloterpen:

2902.11 - -Xyclohexan
2902.19 - - Loại khác
2902.20 - Benzen
2902.30 - Toluen
- Xylen:
2902.41 - - *o*-Xylen
2902.42 - - *m*-Xylen
2902.43 - - *p*-Xylen
2902.44 - - Hỗn hợp các đồng phân của xylen
2902.50 - Styren
2902.60 - Etylbenzen
2902.70 - Cumen
2902.90 - Loại khác

Hydrocarbon vòng là những hợp chất chỉ chứa cacbon và hydro trong thành phần và có ít nhất một vòng trong cấu trúc của chúng. Chúng được phân loại thành ba loại:

(A) **Những xyclan và xyclen.**

(B) **Những xycloterpen.**

(C) **Những hydrocarbon thơm.**

(A) NHỮNG XYCLAN VÀ XYCLEN

Đó là những hydrocarbon vòng tương ứng với công thức chung C_nH_{2n} khi chúng là những xyclan đơn vòng no và công thức chung là C_nH_{2n-x} (x có thể là 2,4,6,...) khi chúng là các xyclan đa vòng hoặc khi chúng là các vòng không no (xyclen).

(1) Những **xyclan đơn vòng** gồm có hydrocacbon polymetylen và naphthen tìm thấy trong một số loại dầu mỏ; ví dụ:

(a) **Cyclopropane** (C_3H_6) (khí).

(b) **Cyclobutane** (C_4H_8) (khí).

(c) **Cyclopentane** (C_5H_{10}) (lỏng).

(d) **Cyclohexane** (C_6H_{12}) (lỏng).

(2) Những **xyclan đa vòng** gồm:

(a) **Decahydronaphthalene** ($C_{10}H_{18}$), dạng lỏng, không màu, được dùng làm dung môi cho sơn và sơn mài, cho đánh bóng,…

(b) **Những hợp chất có cầu nối** như là 1,4,4a,5,6,7,8,8a-octahydro-exo-1,4-endo-5,8-dimethanonaphthalene($C_{12}H_{16}$) từ chất này sản xuất được thuốc diệt côn trùng HEOD.

(c) **Những hợp chất có cấu trúc "lồng"** như là pentacyclo ($5.2.1.0^{2,6}.0^{3,9}.0^{5,8}$) decane ($C_{10}H_{12}$) từ chất này tạo ra công thức của dodecachloropentacyclo [$5.2.1.0^{2,6}.0^{3,9}.0^{5,8}$] decane .

(3) Những **xyclen** bao gồm:

(a) **Cyclobutene** (C_4H_6), khí.

(b) **Cyclopentene** (C_5H_8), lỏng.

(c) **Cyclohexene** (C_6H_{10}), lỏng

(d) **Cyclo - octaetraene** (C_8H_8), lỏng

(e) **Azulen** ($C_{10}H_8$), rắn.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** caroten tổng hợp thuộc **nhóm 32.04**.

(B) XYCLOTERPEN

Những hydrocarbon này không khác về mặt cất trúc hóa học chung so với nhóm xyclen và có công thức chung $(C_5H_8)_n$ trong đó n có thể là 2 hoặc hơn. Chúng tồn tại trong tự nhiên ở các loài thực vật như chất lỏng có mùi thơm, dễ bay hơi, ví dụ:

(1) **Pinen**, có thành phần trong nhựa thông, dầu gỗ thông, dầu quế,…; là chất lỏng không màu.

(2) **Camphen**, có trong dầu nhục đậu khấu, dầu petitgrain,...

(3) **Limonen**, tìm thấy trong tinh dầu chanh; **dipenten** là những hỗn hợp của đồng phân quang học của limonene. Dipenten thô **bị loại trừ** (**nhóm 38.05**).

Nhóm này **không bao gồm** những tinh dầu (**nhóm 33.01**), và gôm, gỗ hoặc sulphat turpentine và những loại dầu terpenic khác được tạo ra từ quá trình chưng cất hoặc xử lý khác của các gỗ thuộc loài cây lá kim (**nhóm 38.05**).

(C) HYDROCARBON THƠM

Những chất này gồm một hay nhiều vòng benzen liên kết hoặc không liên kết, benzen là một hydrocarbon gồm 6 nguyên tử cacbon và 6 nguyên tử hydro, chúng được sắp xếp trong 6 nhóm (CH) để tạo nên một vòng 6 cạnh.

(I) **Những hydrocarbon chỉ có một vòng benzen**. Nhóm này gồm benzen và các đồng đẳng của nó.

(a) **Benzen** (C_6H_6) có trong khí than, trong dầu mỏ và sản phẩm dạng lỏng của quá trình chưng cất khô của rất nhiều hợp chất hữu cơ giàu cacbon (than, than non,…); cũng được điều chế bằng quá trình tổng hợp. Ở dạng tinh khiết, nó là chất lỏng không màu, linh động, khúc xạ, dễ bay hơi và dễ cháy, có mùi thơm. Chúng có thể hòa tan nhựa, chất béo, tinh dầu, cao su... Rất nhiều sản phẩm được tạo ra từ quá trình tổng hợp benzen.

Để được xếp vào nhóm này, benzen phải tinh khiết từ 95% trở lên tính theo trọng lượng. Nếu độ tinh khiết thấp hơn thì sẽ **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(b) **Toluen** (methylbenzen) ($C_6H_5CH_3$). Là một dẫn xuất benzen trong đó một nguyên tử hydro được thay thế bằng một nhóm methyl. Thu được bằng quá trình chưng cất dầu hắc ín than đá nhẹ, hoặc bằng quá trình đóng vòng của hydrocarbon mạch hở. Là chất lỏng không màu, linh động, khúc xạ, dễ cháy, có mùi thơm giống benzen.

Để được xếp ở nhóm này, toluen phải tinh khiết từ 95% trở lên tính theo trọng lượng. Nếu toluen ở độ tinh khiết thấp hơn thì sẽ **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(c) **Xylene** (dimethylbenzen) ($C_6H_4(CH_3)_2$). Là dẫn xuất benzen. trong đó 2 nguyên tử hydro được thay thế bằng 2 nhóm metyl. Có 3 đồng phân: o-xylene, m-xylene and p-xylene. Xylen là một chất lỏng trong suốt, dễ cháy và tìm thấy trong dầu hắc ín than đá nhẹ.

Để được xếp vào nhóm này, xylen phải chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của mọi đồng phân xylene. Nếu xylen có độ tinh khiết nhỏ hơn 95% thì sẽ **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(d) Những hydrocarbon thơm khác của nhóm này được tạo từ một vòng benzen và 1 hay nhiều mạch nhánh, đóng hoặc mở. Những hydrocacbon này bao gồm :

(1) **Styrene** ($C_6H_5CH = CH_2$). Là chất lỏng không màu, nhờn được dùng chủ yếu trong quá trình sản xuất plastic (polystyren) và cao su tổng hợp.

(2) **Etylbenzen** ($C_6H_5.C_2H_5$). Chất lỏng không màu, dễ bốc cháy, linh động, có trong hắc ín, thông thường được sản xuất từ etylen và benzen.

(3) **Cumen** (C_6H_5CH $(CH3)_2$). Chất lỏng không màu, có trong một số loại dầu mỏ. Dùng chủ yếu trong qúa trình sản xuất phenol, axeton α - metylstyren hoặc được dùng như một dung môi.

(4) *p*-**Cymen** ($CH_3C_6H_4CH(CH_3)_2$). Tìm thấy nhiều trong một số loại tinh dầu. Là chất lỏng không màu với một mùi dễ chịu.

P-cymene thô **bị loại trừ (nhóm 38.05**).

(5) **Tetrahydronaphthalene** (tetralin) ($C_{10}H_{12}$). Được tạo thành từ một quá trình hydogen hóa xúc tác của naphtalen. Là chất lỏng không màu, với mùi giống terpen, được dùng như một dung môi,….

(II) **Các hydrocacbon với hai hoặc nhiều vòng benzen chưa liên kết với nhau**; gồm những chất sau :

(a) **Biphenyl** ($C_6H_5.C_6H_5$). Là tinh thể trắng lấp lánh, có mùi dễ chịu; được dùng trong việc sản xuất các dẫn xuất clo hoá (chất hóa dẻo), như là chất làm nguội (riêng rẽ hoặc trộn với ete biphenyl), và như một chất điều tiết trong phản ứng hạt nhân.

(b) **Diphenylmethane**($C_6H_5CH_2C_6H_5$). Một hydrocacbon với 2 vòng benzen liên kết bởi một nhóm metylen (CH_2). Kết tinh hình kim, không màu, có mùi giống như mùi của hoa phong lữ; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(c) **Triphenymethane** ($CH(C_6H_5)_3$). Là một metan có 3 nguyên tử hydro được thay thế bằng 3 vòng benzen.

(d) **Terphenyl.** Hỗn hợp đồng phân terphenyl được dùng như một chất làm mát và như chất điều tiết phản ứng hạt nhân.

(III) **Những hydrocarbon có 2 hay nhiều vòng benzen liên kết.**

(a) **Naphtalen** ($C_{10}H_8$). Là kết quả của sự kết hợp 2 vòng benzen. Có trong hắc ín than đá, trong dầu mỏ, trong khí than, trong hắc ín từ than non,... Kết tinh thành dạng vảy trắng mịn, với một mùi đặc trưng.

Để được phân loại vào nhóm này, naphtalen phải có điểm kết tinh từ 79,4 ºC trở lên. Naphtalen có độ tinh khiết thấp hơn sẽ **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(b) **Phenanthrene** ($C_{14}H_{10}$). Là kết quả của sự kết hợp 3 vòng benzen. Là một trong những sản phẩm chưng cất hắc ín than đá; tinh thể mịn, không màu, phát quang.

Phenanthrene chỉ được phân loại vào nhóm này khi là hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt ở trạng thái tinh khiết hoặc tinh khiết về mặt thương phẩm. Khi ở dạng thô, nó **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(c) **Anthracene** ($C_{14}H_{10}$). Cũng là kết quả của sự kết hợp ba vòng benzen và được tìm thấy trong hắc ín than đá. Là những tinh thể không màu hoặc bột màu vàng nhạt, và là chất phát quang màu xanh tía.

Để được phân loại vào nhóm này, anthracene phải có độ tinh khiết từ 90% trở lên tính theo trọng lượng. Với độ tinh khiết thấp hơn sẽ **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

Nhóm này cũng gồm hydrocarbon sau:

(1) Acenaphthene.

(2) **Methylanthracenes**.

(3) **Fluorene**.

(4) **Fluoranthene**.

(5) **Pyrene**.

Nhóm này **không bao gồm** dodecylbenzenes và nonylnaphthalenes là hỗn hợp alkylaren (**nhóm 38.17**).

29.03 - Dẫn xuất halogen hóa của hydrocarbon.

- Dẫn xuất clo hoá của hydrocarbon mạch hở, no:

2903.11 - - Clorometan (clorua metyl) và cloroetan (clorua etyl)

2903.12 - - Diclorometan (metylen clorua)

2903.13 - - Cloroform (triclorometan)

2903.14 - - Cacbon tetraclorua

2903.15 - - Etylen diclorua (ISO) (1,2- dicloetan)

2903.19 - - Loại khác:

- Dẫn xuất clo hoá chưa của hydrocarbon mạch hở, chưa no:

2903.21 - - Vinyl clorua (cloroetylen)

2903.22 - - Tricloroetylen

2903.23 - - Tetracloroetylen (percloroetylen)

2903.29 - - Loại khác

- Dẫn xuất flo hoá, brom hoá hoặc iot hoá của hydrocarbon mạch hở:

2903.31 - - Etylen dibromua (ISO) (1,2- dibrometan)

2903.39 - - Loại khác

- Dẫn xuất halogen hóa của hydrocacbon mạch hở chứa hai hoặc nhiều halogen khác nhau:

2903.71 - - Clorodifluorometan

2903.72 - - Các hợp chất diclorotrifloroetan

2903.73 - - Các hợp chất diclorofloroetan

2903.74 - - Các hợp chất clorodifloroetan

2903.75 - - Các hợp chất dicloropentafloropropan

2903.76 - - Bromoclorodiflorometan bromotriflorometan và các hợp chất dibromotetrafloroetan

2903.77 - - Loại khác, perhalogen hóa chỉ với flo và clo

2903.78 - - Các dẫn xuất perhalogen hóa khác

2903.79 - - Loại khác

- Dẫn xuất halogen hóa của hydrocarbon cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic:

2903.81 - - 1,2,3,4,5,6-Hexaclorocyclohexan (HCH (ISO)), kể cả lindane (ISO, INN)

2903.82 - - Aldrin (ISO), chlordane (ISO) và heptachlor (ISO)

2903.83 - - Mirex (ISO)

2903.89 - - Loại khác

- Dẫn xuất halogen hóa của hydrocacbon thơm:

2903.91 - - Clorobenzen, o-diclorobenzen và p-diclorobenzen

2903.92 - - Hexaclorobenzen (ISO) và DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-tricloro-2,2-bis (p-clorophenyl) etan)

2903.93 - - Pentachlorobenzene (ISO)

2903.94 - - Hexabromobiphenyls

2903.99 - - Loại khác

Chúng là những hợp chất được tạo thành do sự thay thế trong công thức cấu trúc của 1 hydrocacbon có 1 hoặc nhiều nguyên tử halogen (fluorine, chlorine, bromine, iodine) bằng 1 số lượng như thế của các nguyên tử hydro.

(A) NHỮNG DẪN XUẤT CLO HÓA CỦA HYDROCACBON MẠCH HỞ, NO

1) **Clorometan** (methyl clorua). Là chất khí không màu, thường ở dạng hóa lỏng đựng trong bình bằng thép. Được dùng như chất làm lạnh, như thuốc mê và trong tổng hợp hữu cơ.

2) **Diclorometan** (methyllene chlorua). Là chất lỏng độc không màu, dễ bay hơi; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Cloroform** (tricholoromethane). Là chất lỏng, dễ bay hơi, không màu, có mùi đặc trưng; được dùng như thuốc mê, như một dung môi và được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(4) **Carbon tetraclorua.** Là chất lỏng không màu; được dùng để nạp vào bình chữa cháy, và dùng làm dung môi cho lưu huỳnh, dầu, chất béo, vecni, dầu mỏ, nhựa, ...

(5) **Cloroetan** (etyl clorua). Dạng khí, khí hóa lỏng được đựng trong bình chứa đặc biệt; được dùng như một chất gây mê.

(6) **Etylen diclorua** (ISO) (1,2 – dichloroetan). Chất lỏng, độc, không màu; được dùng như một dung môi.

(7) **1,2-Dicloropropan** (propylendiclorua). Chất lỏng không màu, bền vững. Có mùi giống cloroform. Được dùng trong tổng hợp hữu cơ, và như một dung môi hòa tan cho chất béo, dầu, sáp, gôm và nhựa.

(8) **Diclorobutan**.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Những cloroparafin nếu chúng là hỗn hợp của các dẫn xuất clo hoá; các cloroparafin rắn có đặc tính của sáp nhân tạo được phân loại vào **nhóm 34.04**, còn cloroparafin lỏng được phân loại vào **nhóm 38.24**.

(b) Những sản phẩm nạp cho bình chữa cháy hoặc lựu đạn chữa cháy, thuộc **nhóm 38.13**.

(B) NHỮNG DẪN XUẤT CLO HÓA CỦA HYDROCARBON MẠCH HỞ, CHƯA NO

(1) **Vinyl clorua** (chloroethylene). Chất khí, có mùi cloroform; tồn tại ở dạng chất lỏng trong các bình chứa bằng thép; được dùng trong sản xuất poly(vinylclorua) của nhóm 39.04.

(2) **Tricloroetylen**. Là chất lỏng không màu, có mùi cloroform; làm dung môi cho vecni, dầu và chất béo; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Tetracloroetylen** (perchloroethylene); chất lỏng không màu được dùng như một dung môi lau khô.

(4) **Vinylidene chloride**.

(C) CÁC DẪN XUẤT FLO HÓA, BRÔM HÓA, IỐT HÓA CỦA HYDROCARBON MẠCH HỞ

(1) **Bromometan** (methyl bromua). Chất khí, hóa lỏng trong bình đựng đặc biệt; được dùng trong bình chữa cháy và được dùng như một chất làm lạnh.

(2) **Bromoetan** (ethyl bromua). Chất lỏng không màu, mùi tương tự như mùi cloroform; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Bromoform**. Chất lỏng không màu, có mùi đặc trưng; được dùng như thuốc an thần.

(4) **Allyl bromua**.

(5) **Iodometan** (methyl iodua) và **iodoetan** (ethyl iodua). Chất lỏng, được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(6) **Di-iodometan** (methylen iodua).

(7) **Iodoform**. Là chất bột màu vàng hoặc tinh thể màu vàng với mùi đặc trưng; được dùng trong ngành y như thuốc sát trùng.

(8) **Allyl iodua** (3-iodopropen).

Nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm nạp bình chữa cháy hoặc lựu đạn chữa cháy của **nhóm 38.13**.

(D) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA CỦA HYDROCARBON MẠCH HỞ CHỨA HAI HAY NHIỀU HALOGEN KHÁC NHAU

Trong thương mại các chất **dichlorotrifluoroethanes, dichlorofluoroethanes, chlorodifluoroethanes, dichloropentafluoropropanes, bromochlorodifluoromethane, bromotrifluoromethane, dibromotetrafluoroethanes, trichlorofluoromethane, dichlorodifluoromethane, trichlorotrifluoroethanes, dichlorotetrafluoroethanes và chloropentafluoroethane** được kiểm soát bởi Nghị định thư Montreal về các chất làm suy giảm tầng ôzôn.

Nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm nạp cho bình chữa cháy hoặc lựu đạn chữa cháy, của **nhóm 38.13**.

(E) DẪN XUẤT HALOGEN HÓA CỦA HYDROCARBON XYCLANIC, XYCLENIC HOẶC XYCLOTERPENIC

(1) **1,2,3,4,5,6-Hexaclorocyclohexan** (HCH (ISO)), bao gồm lindane (ISO, INN). Dạng bột hoặc vảy màu vàng nhạt hoặc trắng; là chất diệt côn trùng mạnh.

(2) **Dẫn xuất halogen hóa của xyclopropan hoặc xyclobutan.**

(3) **Octaclorotetrahydro-4,7-endometyleneindan**, cũng là chất diệt côn trùng mạnh.

4) **Các dẫn xuất halogen hóa của hydrocarbon có cấu trúc lồng** như dodecachloro-pentacyclo [5.2.1.$0^{2,6}$.$0^{3,9}$.$0^{5,8}$] decane.

(5) **Các dẫn xuất halogen hóa của xycloterpen**, như clorocamphene, bornyl clorua.

(F) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA CỦA HYDROCARBON THƠM

(1) **Clorobenzen**. Là chất lỏng dễ cháy, với mùi thơm nhẹ; được dùng trong tổng hợp hữu cơ và cũng làm dung môi cho vecni, nhựa và bitum.

(2) *o*-**Diclorobenzen**. Chất lỏng không màu.

(3) *m*-**Diclorobenzen**. Chất lỏng không màu.

(4) *p*-**Diclorobenzen**. Tinh thể trắng, được dùng chủ yếu như một chất diệt côn trùng, chất làm sạch không khí hoặc là chất trung gian trong sản xuất thuốc nhuộm.

(5) **Hexachlorobenzene (ISO) và pentachlorobenzene (ISO)**. Tinh thể hình kim màu trắng không tan trong nước.

(6) **DDT(ISO)** (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis(p-chlorophenyl) ethane hoặc dichlorodiphenyltrichloroethane). Tinh thể không màu hoặc bột trắng đến hơi trắng. Thuốc diệt côn trùng.

(7) **Benzyl clorua**. Chất lòng không màu, có mùi dễ chịu, gây chảy nhiều nước mắt; được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(8) **Monocloronaphtalen**, dạng α (chất lỏng linh động) hoặc dạng □ (những tinh thể dễ bay hơi). Chúng có mùi của naphtalen; được dùng trong tổng hợp hữu cơ, như chất hóa dẻo,...

(9) **1,4-Dicloronaphtalen**, những tinh thể không màu óng ánh, và **octacloronaphtalen**, tinh thể có màu hơi vàng óng ánh, được dùng như chất diệt côn trùng.

Các polycloronaphtalen ở dạng lỏng, được phân loại vào nhóm này nếu chúng **không phải** là hỗn hợp; nhưng nếu là hỗn hợp ở dạng rắn mang tính chất của sáp nhân tạo thì **bị loại trừ (nhóm 34.04)**.

(10) **Bromostyren**.

(11) **Hexabromobiphenyls***. Ví dụ điển hình là: 2.2'.4.4'.5.5'-hexabromobiphenyl* và 3.3'.4.4'.5.5'-hexabromobiphenyl. Chất rắn không màu tới màu trắng ngà.

Nhóm này **không bao gồm** hỗn hợp các đồng phân hexabromobiphenyls (**nhóm 38.24**). Nhóm này cũng **không bao gồm** polychlorobiphenyls là hỗn hợp của các dẫn xuất clo hóa; những chất này ở thể rắn có đặc tính của sáp nhân tạo thì thuộc **nhóm 34.04**, và polychlorobiphenyls dạng lỏng phân loại vào **nhóm 38.24**

29.04 - Dẫn xuất sulphonat hoá, nitro hoá hoặc nitroso hoá của hydrocarbon, đã hoặc chưa halogen hóa.

2904.10 - Dẫn xuất chỉ chứa các nhóm sulpho, muối và các etyl este của chúng

2904.20 - Dẫn xuất chỉ chứa các nhóm nitro hoặc các nhóm nitroso

- Perfluorooctane sulphonic axit, muối của nó và perfluorooctane sulphonyl fluoride :

2904.31 - - Perfluorooctane sulphonic axit

2904.32 - - Ammonium perfluorooctane sulphonate

2904.33 - - Lithium perfluorooctane sulphonate

2904.34 - - Kali perfluorooctane sulphonate

2904.35 - - Muối khác của perfluorooctane sulphonic axit

2904.36 - - Perfluorooctane sulphonyl fluoride

- Loại khác:

2904.91 - - Trichloronitromethane (chloropicrin)

2904.99 - - Loại khác

(A) CÁC DẪN XUẤT SULPHONAT HÓA

Đây là những hydrocarbon mà một hay nhiều nguyên tử hydro của chúng được thay thế bằng số lượng các nhóm sulpho ($-SO_3H$) tương ứng; chúng thường được gọi là axit sulphonic. Nhóm này còn bao gồm cả những muối và những etyl este của axit sulphonic (xem Chú giải 5 (B) của Chương này).

(1) **Các dẫn xuất sulphonat hóa của hydrocarbon mạch hở.**

(a) Ethylenesulphonic axit.

(b) Ethansuphonic axit.

(2) **Các dẫn xuất sulphonat hóa của hydrocarbon vòng.**

(a) Benzensulphonic axit

(b) Các axit toluensulphonic (đôi khi gọi nhầm là những axit benzylsylphonic).

(c) Các axit xylensulphonic.

(d) Các axit benzendisulphonic.

(e) Các axít Naphthaensulphonic

(B) CÁC DẪN XUẤT NITRO HÓA

Đây là những hydrocarbon mà trong đó có 1 hay nhiều nguyên tử hydro được thay thế bởi một số lượng như thế các nhóm nitro ($-NO_2$).

(1) **Dẫn xuất nitro hóa của hydrocarbon mạch hở.**

(a) Nitrometan.

(b) Nitroetan.

(c) Nitropropan.

(d) Trinitrometan,…

(2) **Các dẫn xuất nitro hóa của hydrocarbon vòng.**

(a) **Nitrobenzene** (dầu của mirbane). Là tinh thể vàng óng ánh hoặc chất lỏng có màu hơi vàng, nhờn, có mùi giống hạnh nhân đắng; được dùng trong công nghệ nước hoa, xà phòng, tổng hợp hữu cơ, như là một tác nhân biến tính,….

(b) *m*-**Dinitrobenzene**. Ở dạng vảy hoặc hình kim không màu; được dùng sản xuất chất nổ.

(c) **Nitrotoluene** (*o-, m-* và *p-).*

(d) **2,4-Dinitrotoluene**. Tinh thể được dùng trong sản xuất thuốc nổ.

(e) **2,4,6-Trinitrotoluene**. Chất nổ mạnh.

Các hỗn hợp nổ đã được điều chế của các dẫn xuất này **không được xếp** vào nhóm này (xếp vào nhóm **36.02**)

(f) 5-tert-**Butyl-2,4,6-trinitrometaxylene** (xạ hương xylen); dùng trong công nghệ nước hoa.

(g) Nitroxylene, 3-tert-butyl-2,6- dinitro - p - cymene (xạ hương cymen), nitronaphthalene,...

(C) CÁC DẪN XUẤT NITROSO HÓA

Đây là những hydrocarbon, trong đó có một hoặc nhiều nguyên tử hydro được thay thế bằng số lượng tương ứng các nhóm nitroso hóa (-NO).

(1) **Nitrosobenzene.**

(2) **Nitrosotoluene** (*o*-, *m*- và *p*-).

(D) CÁC DẪN XUẤT SULPHOHALOGEN HÓA

Chúng là các dẫn xuất hydrocarbon mà phân tử của chúng chứa 1 hoặc nhiều nhóm sulpho (-SO_3H) hoặc muối hoặc este etyl của chúng và một hoặc nhiều halogen, hoặc 1 nhóm halosulphonyl.

(1) **Chloro-, bromo- và iodobenzenesulphonic acids** (*o-, m-* và *p-).*

(2) **Chloro-, bromo- và các axit iodobenzenedisulphonic.**

(3) **Các axit chloronaphthalenesulphonic.**

(4) ***p*-Toluenesulphonyl clorua.**

(5) Perfluorooctane sulphonic axit (PFOS)*. Quá trình sản xuất và sử dụng PFOS, muối của nó và perfluorooctane sulfonyl fluoride (PFOSF) phải tuân thủ theo Công ước Stockholm về các chất ô nhiễm hữu cơ khó phân hủy và Công ước Rotterdam về thủ tục đồng thuận thông báo trước đối với các hoá chất và thuốc bảo vệ thực vật nguy hại trong thương mại quốc tế (xem **nhóm 29.22, 29.23, 29.35, 38.08 và 38.24**).

(E) CÁC DẪN XUẤT NITROHALOGEN HÓA

Là các dẫn xuất hydrocarbon mà phân tử có chứa 1 hay nhiều nhóm nitro (-NO_2) và một hoặc nhiều halogen.

(1) **Trichloronitromethane hoặc chloropicrin.**

(2) **Iodotrinitromethane (iodopicrin).**

(3) **Chloronitromethane.**

(4) **Bromonitromethane.**

(5) **Iodonitromethane.**

(6) **Chloronitrobenzene.**

(7) **Chloronitrotoluene**.

(F) CÁC DẪN XUẤT NITROSULPHONAT HÓA

Đây là các dẫn xuất hydrocarbon mà phân tử của chúng có chứa một hoặc nhiều nhóm nitro (-NO_2) và một hoặc nhiều nhóm sulpho (-SO_3H) hoặc các muối hoặc những este etyl của chúng.

(1) **Các axit nitrobenzenesulphonic và di- và trinitrobenzenesulphonic.**

(2) **Các axit nitrotoluenesulphonic và di- và trinitrotoluenesulphonic.**

(3) **Các axit nitronaphthalenesulphonic**.

(4) **Các axit dinitrostilbenedisulphonic.**

(G) CÁC DẪN XUẤT NITROSULPHOHALOGEN HÓA HOẶC CÁC DẪN XUẤT KẾT HỢP KHÁC

Các dẫn xuất kết hợp này thuộc một loại không để cập ở trên, ví dụ, các dẫn xuất trong thành phần của chúng có một hoặc nhiều nhóm nitro ($-NO_2$), nhóm sulpho ($-SO_3H$) hoặc các muối hoặc các este etyl của chúng và một hoặc nhiều halogen. Các ví dụ cụ thể là các dẫn xuất sunphonat hóa của cloronitrobenzen, cloronitrotoluen,....

Phân chương II

RƯỢU VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SULPHONAT HOÁ, NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA CHÚNG

29.05 - Rượu mạch hở và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

- Rượu no đơn chức (monohydric):

2905.11 - - Metanol (rượu metylic)

2905.12 - - Propan-1-ol (rượu propylic) và propan-2-ol (rượu isopropylic)

2905.13 - - Butan-1- ol (rượu n-butylic)

2905.14 - - Butanol khác

2905.16 - - Octanol (rượu octylic) và đồng phân của nó.

2905.17 - - Dodecan-1-ol (rượu Laurylic), Hexadecan-1-ol (rượu xetylic) và octadecan-1-ol (rượu stearylic)

2905.19 - - Loại khác

- Rượu đơn chức chưa no:

2905.22 - - Rượu tecpen mạch hở

2905.29 - - Loại khác

- Rượu hai chức:

2905.31 - - Etylen glycol (Ethanediol)

2905.32 - - Propylen glycol (Propan-1,2-diol)

2905.39 - - Loại khác

- Rượu đa chức khác:

2905.41 - - 2-Ethyl-2-(hydroxymetyl) propan-1,3-diol (trimetylolpropan)

2905.42 - - Pentaerythriol

2905.43 - - Mannitol

2905.44 - - D-glucitol (sorbitol)

2905.45 - - Glyxerin

2905.49 - - Loại khác

- Dẫn xuất halogen hoá, sulphonat hoá, nitro hoá hoặc nitroso hoá của rượu mạch hở:

2905.51 - - Ethchlorvynol (INN)

2905.59 - - Loại khác

Những rượu mạch hở là những dẫn xuất của hydrocarbon mạch hở thu được bằng việc thay thế 1 hay nhiều nguyên tử hydro bằng nhóm hydroxyl. Chúng là các hợp chất oxy hóa khi phản ứng với axit tạo ra hợp chất là các este.

Những rượu có thể là bậc 1 (có chứa nhóm đặc trưng $-CH_2OH$), bậc 2 (chứa nhóm đặc trưng >CHOH) hoặc bậc 3 (chứa nhóm đặc trưng ∋ COH).

Nhóm này đề cập đến các rượu mạch hở được miêu tả dưới đây và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa, nitroso hóa, sulphohalogen hóa, nitrohalogen hóa, nitrosulphonat hóa, nitrosulphohaloge hóa hoặc các dẫn xuất kết hợp khác của chúng (ví dụ như hợp chất monoclorohydrin của glycerol và etylen glycol). Những hợp chất aldehyde bisulphite và kentone-bisulphite được phân loại như các dẫn xuất sulphonat hóa của rượu, ví dụ, acetaldehyde sodium bisulphite, formaldehyde sodium bisulphite, valeraldehyde sodium bisulphite và acetone sodium bisulphite. Nhóm này cũng bao gồm cả alcoholates kim loại của các rượu của nhóm này và của etanol.

Nhóm này **không bao gồm** etanol (ethyl alcohol), tinh khiết hay không tinh khiết (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 22.07** và **22.08**).

(A) NHỮNG RƯỢU NO ĐƠN CHỨC

(1) **Metanol** (rượu metylic). Thu được bởi quá trình chưng cất khô của gỗ hoặc bằng tổng hợp. Rượu metanol tinh khiết là một chất lỏng linh động, không màu, dễ bắt cháy, có mùi đặc trưng; được dùng trong tổng hợp hữu cơ, như một dung môi, trong công nghiệp nhuộm, và để sản xuất chất nổ, sản phẩm dược,... Naphta gỗ (rượu metyl thô) thu được bởi quá trình chưng cất khô của gỗ thì **bị loại trừ** (**nhóm 38.07**).

(2) **Propan–1-ol** (rượu propyl) **và propan-2-ol** (rượu isopropyl). Chúng là chất lỏng không màu. Propan-2-ol (rượu isopropyl) được tạo thành từ tổng hợp propylen và được dùng trong quá trình sản xuất aceton, và methacrylates, và được dùng như một dung môi,....

(3) **Butan-1-ol** (rượu n-butyl) **và các butanol khác** (4 đồng phân). Là chất lỏng không màu, được dùng trong tổng hợp hữu cơ và dùng làm dung môi.

(4) **Pentanol** (rượu amyl) **và các đồng phân của nó**. Có 8 đồng phân. Quá trình lên men rượu amyl chủ yếu thu được từ dầu tạp (như dầu ngũ cốc, dầu mía, dầu khoai tây,... trong nhóm 38.24) và những chất này thu được trong quá trình tinh chế rượu etyl. Rượu amyl còn được tổng hợp từ các khí hydrocarbon thu được trong quá trình cracking dầu mỏ.

(5) **Các hexanol và heptanol** (rượu hexyl và heptyl).

(6) **Octanol** (rượu octyl) và **các đồng phân của nó**.

(7) **Dodecan-1-ol** (rượu lauryl), **hexadecan-1-ol** (rượu cetyl) **và octadecan-1-ol** (rượu stearyl).

Nhóm này **không bao gồm** các rượu béo có độ tinh khiết dưới 90% (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) (**nhóm 38.23**).

(B) RƯỢU ĐƠN CHỨC KHÔNG NO

(1) **Rượu allyl**.

(2) **Rượu ethylpropylallyl** (2-ethyl-2-hexen-1-ol).

(3) **Rượu oleyl**.

(4) **Rượu terpene mạch hở,** ví dụ, như phytol. Các rượu tecpen rất dễ dàng chuyển thành các hợp chất hydro thơm và có trong một số tinh dầu. Ví dụ như geraniol, citronellol, linalool, rhodinol và nerol, dùng trong công nghệ nước hoa.

(C) CÁC RƯỢU HAI CHỨC VÀ ĐA CHỨC KHÁC

(I) **Rượu hai chức**

(1) **Etylen glycol** (ethanediol). Là chất lỏng không màu, đặc như siro, mùi cay nồng. Được dùng trong sản xuất nitroglycol (chất nổ), như dung môi của vecni, như chất chống đóng băng hoặc dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Propylen glycol (p**ropane - 1,2 - diol). Chất lỏng dạng nhớt không màu và hút ẩm.

(II) **Các rượu đa chức khác**

(1) **Glycerol** (propan-1,2,3-triol). Glycerol (còn được biết đến là glyxerin) có thể thu được bằng cách tinh chế glycerol thô (ví dụ, bằng cách chưng cất, tinh chế bằng trao đổi ion) hoặc tổng hợp từ propylen.

Glyxerin có vị ngọt. Thông thường, glyxerin không màu và không mùi, nhưng đôi khi có màu hơi vàng.

Để được xếp trong nhóm này, glyxerin phải có độ tinh khiết từ 95% trở lên (được tính theo trọng lượng của sản phẩm khô). Glyxerin có độ tinh khiết thấp hơn (glyxerin thô) bị **loại trừ (nhóm 15.20).**

(2) **2-Ethyl-2-(hydroxymethyl)propane-1,3-diol** (trimethylolpropane). Được dùng trong sản xuất vecni, nhựa alkyt, dầu khô tổng hợp, bọt và chất phủ urethane.

(3) **Pentaerythritol.** Ở dạng bột kết tinh màu trắng, được dùng trong sản xuất chất nổ và plastic.

(4) **Mannitol**. Ở dạng bột hoặc hạt kết tinh màu trắng. Tìm thấy trong thế giới thực vật (sáp của cây Fraxinas ornus); thu được bằng tổng hợp. Dùng như thuốc nhuận tràng nhẹ và trong sản xuất chất nổ (mannitol hexanitrate).

(5) **D-glucitol** (sorbitol). Ở dạng bột kết tinh màu trắng hút ẩm. Được sử dụng để sản xuất nước hoa, sản xuất axit ascorbic (dùng trong y học) và các chất hoạt động bề mặt, như chất thay thế cho glyxerin và như là một chất hút ẩm (tức là tác nhân hút ẩm).

(6) **Pentanetriol, hexanetriol,....**

Nhóm này **loại trừ** sorbitol của **nhóm 38.24.**

(D) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SUNPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA CỦA RƯỢU MẠCH HỞ

(1) **Cloral hydrat** ($CCl_3CH(OH)_2$) (2,2,2-trichloroethane-1,1-diol). Là tinh thể độc, không màu; dùng như thuốc ngủ và được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Rượu trichloro-tertiary-butyl**; được dùng trong y học.

(3) **Ethehlorvylol.** Là chất hướng thần - xem danh sách ở cuối Chương 29.

29.06 - Rượu mạch vòng và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

- Cyclanic, cyclenic hay cycloterpenic:

2906.11 - - Menthol

2906.12 - - Cyclohexanol, methylcyclohexanol và dimethylcyclohexanol.

2906.13 - - Sterols và Inositols

2906.19 - - Loại khác

- Loại thơm:

2906.21 - - Rượu benzyl

2906.29 - - Loại khác

(A) CÁC RƯỢU CYCLANIC, CYCLENIC HOẶC CYCLOTERPENIC VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SULPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA CỦA CHÚNG

(1) **Menthol**, là rượu bậc 2, là thành phần chính trong dầu bạc hà. Dạng tinh thể; dùng như một thuốc sát trùng, thuốc làm tê cục bộ và giảm nghẹt mũi.

(2) **Cyclohexanol, metyl- và dimetylcyclohexanol** là những hợp chất có mùi đặc trưng giống long não. Chúng được dùng như dung môi cho vecni. Dimetylcyclohexanol được dùng trong sản xuất xà phòng.

(3) **Sterol** là rượu alicylic, no hoặc chưa no, cấu trúc của nó xuất phát từ hydrocarbon perhydro-1,2-cyclopentanophenanthrene, nhóm hydroxyl nối với cacbon thứ 3, nhóm metyl nối với cacbon thứ 10 và cacbon thứ 13 và một chuỗi từ 8 đến 10 nguyên tử cacbon nối với cacbon thứ 17. Chúng có nhiều trong cả động vật (sterol động vật) và thực vật (phytosterol). Chất quan trọng nhất là **chlolesterol** thu được chủ yếu từ cột sống của gia súc và mỡ lông; cũng thu được từ mật, và như những sản phẩm phụ sinh ra trong quá trình tách lecithin từ lòng đỏ trứng. Nó có dạng viên không màu, óng ánh, không tan trong nước.

Nhóm này **không bao gồm** ergosterol, có trong nấm mốc (mushrooms) và trong lúa mạch, là một tiền vitamin tạo thành vitamin D_2 nhờ tia cực tím. Cả ergosterol và vitamin D_2 đều được xếp vào **nhóm 29.36**.

(4) **Inositols**, có trong mô cơ thể. Có 9 đồng phân. Là dạng tinh thể trắng. Phân bố rộng rãi trong thực vật và động vật.

(5) **Terpineol**, là những rượu rất quan trọng được dùng như chất nền trong quá trình sản xuất nước hoa như là lilac,… Có thể tìm thấy trong tự nhiên ở dạng tự do hoặc dạng este hóa trong nhiều loại tinh dầu (ví dụ, bạch đậu khấu, cam ngọt, hoa cam, cây kinh giới ngọt, hạt nhục đậu khấu, nhựa thông, anh đào, nguyệt quế, long não).

Terpinol thương phẩm thường là một hỗn hợp của nhiều đồng phân nhưng chúng vẫn được xếp trong nhóm này (xem Chú giải 1(b) của Chương 29). Nó là một chất lỏng dạng dầu, không màu, và đôi khi được dùng như một chất diệt khuẩn. Đồng phân dạng rắn được dùng trong y học và cũng có thể được sử dụng như một chất diệt khuẩn.

(6) **Terpin**, thu được từ tổng hợp. Dạng tinh thể trắng. Terpin hydrat thu được từ nhựa thông; có dạng tinh thể không màu, có mùi thơm. Dùng trong y học, và cũng dùng để sản xuất terpineol.

(7) **Borneol** (long não borneo), rượu tương ứng với long não xeton. Hình dạng và mùi giống với long não tự nhiên; khối kết tinh màu trắng hoặc đôi khi có màu nâu nhạt; dễ bay hơi ở nhiệt độ phòng.

(8) **Isoborneol**, tinh thể dạng lá mỏng; là một chất trung gian trong chuyển đổi alphapinene thành long não.

(9) **Santalol**, thành phần chính của dầu gỗ bạch đàn.

(B) CÁC RƯỢU THƠM VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SULPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA CỦA CHÚNG

Rượu thơm có nhóm hydroxyl (-OH) không liên kết với vòng thơm nhưng liên kết với mạch cạnh.

(1) **Rượu benzyl** (phenylmetanol, phenylcarbinol). Tìm thấy ở dạng tự do hoặc dạng este hóa trong dầu hoa nhài và hoa hồng, và dạng este hóa trong nhựa cánh kiến và nhựa thơm Tolu. Chất lỏng không màu với mùi thơm dễ chịu; được dùng trong quá trình tổng hợp hữu cơ và trong các chế phẩm vecni, thuốc nhuộm, nước hoa nhân tạo,...

(2) **2-Phenylethanol** (rượu phenylethyl). Ở dạng lỏng là thành phần chính trong tinh dầu của hoa hồng.

(3) **3-Phenylpropanol** (rượu phenylpropyl). Tìm thấy trong nhựa cánh kiến trắng, benzoin gôm Sumatra, dầu sắn và trong dầu nhục quế; là chất lỏng không màu, đặc, hơi có mùi của dạ lan hương.

(4) **Rượu cinnamyl**. Tìm thấy trong nhựa cánh kiến trắng lỏng và nhựa thơm Peru. Tinh thể hình kim, có mùi dạ lan hương.

(5) **Diphenylmethanol** (diphenylcarbinol, benzhydrol). Tinh thể hình kim.

(6) **Triphenylmethanol** (triphenylcarbinol). Dạng tinh thể. Rượu này là chất gốc của 1 nhóm thuốc nhuộm quan trọng bao gồm aurine, rosaniline, ...

*

* *

Với mục đích của nhóm này, các hợp chất aldehyt-bisulphit và ketone-bisulphite được phân loại như các dẫn xuất đã sunphonat hóa của rượu. Nhóm này cũng bao gồm các alcoholat kim loại của rượu vòng.

Phân Chương III

PHENOLS, RƯỢU PHENOL, VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SULPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA

29.07 - Phenols; rượu phenol.

- Monophenol:

2907.11 - - Phenol (hydroxylbenzen) và muối của nó

2907.12 - - Cresols và muối của chúng

2907.13 - - Octylphenol, nonylphenol và các đồng phân của chúng; muối của chúng

2907.15 - - Naphthols và các muối của chúng

2907.19 - - Loại khác

- Polyphenols; rượu phenol:

2907.21 - - Resorcinol và muối của nó

2907.22 - - Hydroquinone (quinol) và các muối của nó

2907.23 - - 4,4-Isopropylidenediphenol (bisphenol A, diphenylolpropan) và muối của nó

2907.29 - - Loại khác

Các phenol thu được bằng cách thay thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro của vòng benzen bằng gốc hydroxyl (-OH).

Việc thay thế một nguyên tử hydro tạo ra monohydric phenol (monophenol); nếu thay thế từ 2 nguyên tử hydro trở lên thì thu được polyhydric phenols (polyphenols).

Sự thay thế này có thể tác động trở lại tới một hoặc nhiều vòng benzen; trong trường hợp thứ 1 thu được phenol đơn nhân, trường hợp thứ 2 thu được các phenol đa nhân.

Nhóm hydroxyl cũng có thể có mặt như chất thay thế trong đồng đẳng benzen; trong trường hợp của toluen thu được một đồng đẳng phenol gọi là cresol, trong những trường hợp của xylen thì thu được xylenol.

Nhóm này cũng bao gồm muối và alcoholat kim loại của các phenol hoặc các rượu- phenol.

(A) CÁC MONOPHENOL ĐƠN NHÂN

(1) **Phenol** (hydroxybenzene) (C_6H_5OH). Tạo thành từ quá trình chưng cất phân đoạn hắc ín than đá, hoặc từ quá trình tổng hợp. Dạng tinh thể trắng, có mùi đặc trưng, chuyển thành màu hơi đỏ khi cho ra ánh sáng, hoặc có thể ở dạng dung dịch. Nó là chất sát trùng trong dược. Nó cũng dùng để sản xuất thuốc nổ, nhựa tổng hợp, plastic, chất hóa dẻo và thuốc nhuộm.

Để xếp vào nhóm này, phenol phải có độ tinh khiết từ 90% trở lên tính theo trọng lượng. Phenol có độ tinh khiết thấp hơn **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(2) **Cresols** ($CH_3C_6H_4OH$). Các phenol này xuất phát từ toluen được tìm thấy trong dầu hắc ín than đá với những tỷ lệ khác nhau.

o-Cresol là bột kết tinh màu trắng với mùi đặc trưng của phenol, dễ chảy, thành màu nâu khi để lâu; m-cresol là chất lỏng nhờn không màu hoặc màu vàng nhạt, khúc xạ lớn, cùng với mùi đặc trưng của creosote; p-cresol là khối kết tinh không màu chuyển sang màu hơi đỏ và sau đó sang mầu nâu nhạt khi cho ra ánh sáng; có mùi của phenol.

Để xếp vào nhóm này, những cresol đơn chất hoặc cresol hỗn hợp phải chứa cresol từ 95% trở lên tính theo trọng lượng, tất cả những đồng phân cresol được tính cùng nhau. Những cresol có độ tinh khiết thấp hơn **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(3) **Octylphenol, nonylphenol và các đồng phân của chúng.**

(4) **Xylenols** ($(CH_3)_2C_6H_3OH$). Chúng là những dẫn xuất phenol của xylen. Có 6 đồng phân được nhận biết; thu được từ dầu hắc ín than đá.

Để phân loại vào nhóm này, những xylenol đơn chất hoặc xylenol hỗn hợp bắt buộc phải chứa xylenol từ 95% trở lên tính theo trọng lượng, tất cả những đồng phân xylenol được tính cùng nhau. Những xylenol có độ tinh khiết thấp hơn thì **bị loại trừ (nhóm 27.07**).

(5) **Thymol** (5-methyl-2-isopropylphenol). Tìm thấy trong dầu thyme (tinh dầu rau thơm). Tinh thể không màu, có mùi của loại rau thơm; dùng làm thuốc, sản xuất nước hoa...

(6) **Carvacrol** (2-methyl-5-isopropylphenol). Là một đồng phân của thymol thu được từ dầu của origanum; dạng chất lỏng nhớt có mùi hắc.

(B) MONOPHENOL ĐA NHÂN

(1) **Các naphthol** ($C_{10}H_7OH$). Chúng là những phenol xuất phát từ naphtalen. Có 2 đồng phân :

(a) **α–Naphthol.** Dạng kết tinh hình kim, không màu lóng lánh, ở dạng miếng màu xám hoặc bột màu trắng, có mùi gắt hơi giống mùi của phenol. Nó là một loại chất độc và được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, thuốc nhuộm, ….).

(b) **β–Naphthol**. Ở dạng vảy không màu lấp lánh hoặc ở dạng bột kết tinh, màu trắng hoặc hơi hồng, hơi có mùi của phenol. Nó cũng được sử dụng tương tự như α -naphthol, và cũng được sử dụng trong y học và như một chất chống oxy hoá cho cao su.

(2) *o*-**Phenylphenol**.

(C) CÁC POLYPHENOL

(1) **Resorcinol** (*m*-dihydroxybenzen). Dihydric phenol; kết tinh ở dạng viên hay hình kim; không màu nhưng khi tiếp xúc với không khí có màu nâu. Hơi có mùi của phenol. Dùng để sản xuất thuốc nhuộm tổng hợp và thuốc nổ, và trong y học và trong phim ảnh.

(2) **Hydroquinon** (quinol, *p*-dihydroxybenzene). Ở dạng vảy kết tinh nhỏ lóng lánh. Được dùng để điều chế thuốc nhuộm hữu cơ, trong y học và trong phim ảnh, hoặc như 1à chất chống oxy hóa đặc biệt cho quá trình sản xuất cao su.

(3) **4,4'-Isopropylidenediphenol** (bisphenol A, diphenylolpropane). Dạng vảy trắng.

(4) **Pyrocatechol** (*o*-dihydroxybenzene). Dạng kết tinh sáng hình kim hoặc viên không màu, hơi có mùi của phenol; dùng cho quá trình sản suất sản phẩm ngành dược và phim ảnh.

(5) **Hexylresorcinol**.

(6) **Heptylresorcinol**.

(7) **2,5-Dimethylhydroquinone** (2,5-dimethylquinol).

(8) **Pyrogallol**. Dạng vảy nhỏ hoặc bột kết tinh màu sáng trắng, nhẹ và không mùi; khi tiếp xúc với không khí và ánh sáng thì có màu nâu và là chất độc. Nó dùng để sản xuất thuốc nhuộm, như một chất cần màu, trong ngành ảnh, …

(9) **Phloroglucinol.** Dạng tinh thể lớn không màu, phát quang trong dung dịch nước; dùng làm thuốc thử cho phân tích hóa học, trong y học, trong phim ảnh, …

(10) **Hydroxyhydroquinone** (1,2,4-trihydroxybenzene). Dạng tinh thể rất nhỏ hoặc bột không màu, sậm màu khi phơi ra ánh sáng.

(11) **Dihydroxynaphthalenes** ($C_{10}H_6(OH)_2$). Một nhóm gồm 10 hợp chất thu được bằng cách thay thế 2 nguyên tử hydro trong vòng phân tử naphtalen bằng 2 nhóm hydroxyl. Một số được dùng trong sản xuất thuốc nhuộm.

(D) CÁC RƯỢU PHENOL

Chúng được tạo ra từ các hydrocacbon thơm bằng cách thay thế 1 nguyên tử hydro trong vòng benzen bằng một nhóm phenolic hydroxyl và 1 nguyên tử hydro khác không thuộc vòng benzen bằng một nhóm alcoholic hydroxyl; vì vậy chúng có đặc tính của cả phenol và cả rượu.

Quan trọng nhất là **rượu salicylic** (siligenin) ($HOC_6H_4CH_2OH$), dạng tinh thể trắng, dùng trong y học như một chất giảm đau và hạ sốt (antipyretic).

29.08 - Dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của phenols hoặc của rượu-phenol.

- Các dẫn xuất chỉ chứa các nguyên tử halogen thay thế và muối của chúng:

2908.11 - - Pentaclorophenol (ISO)

2908.19 - - Loại khác

- Loại khác :

2908.91 - - Dinoseb (ISO) và các muối của nó

2908.92 - - 4,6-Dinitro-o-cresol (DNOC (ISO)) và các muối của nó

2908.99 - - Loại khác

Những chất này thu được từ những rượu - phenol và phenol bằng cách thay thế 1 hay nhiều nguyên tử hydro bằng 1 halogen, 1 nhóm sulpho ($-SO_3H$), 1 nhóm nitro ($-NO_2$), 1 nhóm nitroso (-NO) hoặc bằng sự kết hợp của các nhóm này.

(A) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA

(1) *o*-**Chlorophenol**. Dạng chất lỏng có mùi mạnh.

(2) *m*-**Chlorophenol**. Tinh thể không màu.

(3) *p*-**Chlorophenol**. Khối kết tinh với mùi khó chịu.

Ba sản phẩm trên dùng để tổng hợp hữu cơ (ví dụ, thuốc nhuộm).

(4) *p*-**Chloro-*m*-cresol** (4-chloro-3-methylphenol). Là sản phẩm không mùi, khử trùng mạnh, ít tan trong nước nhưng dễ chuyển dạng nhũ tương với xà phòng.

(5) **Chlorohydroquinone** (chloroquinol).

(B) CÁC DẪN XUẤT SULPHONAT HÓA

(1) **Axit phenolsulphonic** ($HOC_6H_4SO_3H$), thu được từ quá trình sulphonat hóa phenol.

(2) **Các axit naphtholsulphonic**, tạo ra do quá trình sulphonat hóa trực tiếp naphtol, hay quá trình tổng hợp khác. Chúng tạo ra 1 nhóm các hợp chất dùng trong sản xuất thuốc nhuộm và bao gồm :

(a) **1-Naphthol-4-sulphonic axit** (Neville-Winther axit), dạng vảy trong suốt lấp lánh hoặc dạng bột trắng hơi vàng.

(b) **2-Naphthol-6-sulphonic axit** (Schaeffer axit), dạng bột trắng hơi hồng.

(c) **2-Naphthol-7-sulphonic axit** (F axit), dạng bột trắng.

(d) **1-Naphthol-5-sulphonic axit**, dạng tinh thể dễ chảy

(e) **2-Naphthol-8-sulphonic axit** (crocein axit)**,** dạng bột trắng hơi vàng.

(C) CÁC DẪN XUẤT NITRO HÓA

(1) *o-, m-* và *p*-**Nitrophenols** ($HOC_6H_4NO_2$). Dạng tinh thể hơi vàng; dùng cho sản xuất thuốc nhuộm hữu cơ và sản phẩm dược.

(2) **Dinitrophenols** ($HOC_6H_3(NO_2)_2$). Dạng bột kết tinh; dùng trong sản xuất thuốc nổ, thuốc nhuộm sulphur,...

(3) **Trinitrophenol (picric axit)** ($HOC_6H_2(NO_2)_3$). Dạng tinh thể vàng sáng lấp lánh, không có mùi và độc. Dùng để trị bỏng và cũng được dùng như thuốc nổ; các muối của chúng được biết như picrat.

(4) **Dinitro-*o*-cresols**.

(5) **Trinitroxylenols**.

(D) CÁC DẪN XUẤT NITROSO HÓA

(1) *o-, m-* và *p*-**Nitrosophenols**. Trên thực tế việc nitrosophenol có thể phản ứng khi ở dạng hỗ biến của oxim quinon không ảnh hưởng đến việc phân loại chúng vào nhóm này.

(2) **Nitrosonaphthols**.

Phân chương IV
ETE, PEROXIT RƯỢU, PETROXIT ETE, PETROXIT XETON, EPOXIT CÓ VÒNG BA CẠNH, AXETALS VÀ HEMIAXETALS, VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SULPHONAT HOÁ, NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA CÁC CHẤT TRÊN

29.09 - Ete, rượu-ete, phenol-ete, ete-rượu-phenol, peroxit rượu, peroxit ete, peroxit xeton (đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học), và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các chất trên.

- Ete mạch hở và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng:

2909.11 - - Dietyl ete

2909.19 - - Loại khác

2909.20 - Ete cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng

2909.30 - Ete thơm và các dẫn xuất đã halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa, nistroso hóa của chúng

- Rượu ete và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng:

2909.41 - - 2,2'-Oxydietanol (diethylene glycol, digol)

2909.43 - - Ete monobutyl của etylen glycol hoặc của dietylen glycol.

2909.44 - - Ete monoalkyl khác của etylen glycol hoặc của dietylen glycol.

2909.49 - Loại khác

2909.50 - Phenol-ete, phenol-rượu-ete, và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng

2909.60 - Peroxit rượu, peroxit ete, peroxit xeton, và các dẫn xuất halogen hoá, sulphonat hoá, nitro hoá hoặc nitroso hoá của chúng

(A) CÁC ETE

Các ete có thể coi như rượu hoặc phenol mà trong đó nguyên tử hydro của nhóm hydroxyl bị thay thế bằng một gốc hydrocacbon (alkyl hoặc aryl). Chúng có công thức chung là:

($R\text{-}O\text{-}R^1$), trong đó R và R^1 có thể là giống nhau hoặc khác nhau.

Các ete này là hợp chất trung tính, rất ổn định.

Nếu gốc thuộc dãy mạch hở, ete cũng là mạch hở; nếu gốc mạch vòng thì ete là mạch vòng.

Ete đầu tiên trong dãy mạch hở là dạng khí, nhưng các ete tiếp theo là dạng lỏng dễ bay hơi với mùi ete đặc trưng; các ete cao hơn nữa của dãy là dạng lỏng hoặc đôi khi là dạng rắn.

(I) **Các ete mạch hở đối xứng**.

(1) **Dietyl ete** ($C_2H_5OC_2H_5$). Là chất lỏng không màu, khúc xạ, có mùi cháy đặc trưng; dễ bay hơi và rất dễ gây cháy. Dùng như thuốc mê và trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Di(chloroethyl) ete, hoặc dichlorodiethyl ete.**

(3) **Di-isopropyl ete**.

(4) **Dibutyl ete**.

(5) **Dipentyl ete** (diamyl ete).

(II) **Các ete mạch hở không đối xứng.**

(1) **Ethyl methyl ete**.

(2) **Ethyl isopropyl ete**.

(3) **Butyl ethyl ete**.

(4) **Pentyl ethyl ete**.

(III) **Các ete cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic.**

(IV) **Các ete thơm.**

(1) **Anisole** ($C_6H_5OCH_3$) (metyl phenyl ete). Là chất lỏng không màu, có mùi dễ chịu; dùng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, nước hoa tổng hợp) và cũng dùng như một dung môi và thuốc giun (anthelmintic).

(2) **Phenetole** (etyl phenyl ete) ($C_6H_5OC_2H_5$).

(3) **Diphelnyl ete** ($C_6H_5OC_6H_5$). Dạng kết tinh hình kim không màu, có mùi giống cây phong lữ; dùng trong công nghiệp nước hoa.

(4) **1,2-Diphenoxyethane** (ethylene glycol diphenyl ete).

(5) **Anethole**, có trong thành phần của dầu hạt hồi. Tinh thể nhỏ ở nhiệt độ dưới 20°C; ở nhiệt độ cao hơn nó là chất lỏng linh động với mùi hắc của dầu hạt hồi.

(6) **Dibenzyl ete.**

(7) **Nitrophenetoles**, là dẫn xuất nitro hóa của phenetole. o-Nitrophenetole là dạng dầu màu vàng. p-Nitrophenetole ở dạng kết tinh.

(8) **Nitroanisoles**, là dẫn xuất nitro của anisole. o-Nitroanisole là chất lỏng. m- và p-Nitroanisol là tinh thể hình lá. Trinitroanisole là chất nổ mạnh.

(9) **2-tert-Butyl-5-methyl-4,6-dinitroanisole** (xạ hương ambrette), dạng tinh thể hơi vàng, kết hợp mùi thơm của tinh dầu ambrette và mùi của xạ hương tự nhiên.

(10) β-**Naphthyl methyl và ethyl** ete (tinh dầu neroli nhân tạo). Bột kết tinh không màu có mùi giống mùi tinh dầu hoa cam.

(11) **Methyl ete của** m-**cresol và butyl**-m-**cresols**.

(12) **Phenyl tolyl ete**.

(13) **Ditolyl ete**.

(14) **Benzyl ethyl ete**.

(B) CÁC RƯỢU - ETE

Chúng được tạo ra từ rượu đa chức hoặc rượu – phenol bằng cách thay thế nguyên tử hydro của nhóm phenolic hydroxyl (trong trường hợp rượu - phenol), hoặc của một trong những nhóm alcoholic hydroxyl (trong trường hợp rượu đa chức), bằng gốc alkyl hoặc aryl.

(1) **2,2'-Oxydiethanol** (diethylene glycol, digol). Là chất lỏng không màu; dùng trong tổng hợp hữu cơ, dùng như một dung môi cho gôm và nhựa, dùng trong sản xuất chất nổ và vật liệu plastic.

(2) **Ete monomethyl, monoethyl, monobutyl và ete monoalkyl khác của ethylene glycol hoặc diethylene glycol**.

(3) **Ete Monophenyl của ethylene glycol hoặc diethylene glycol**.

(4) **Anisyl alcohol**.

(5) **Guaietolin** (INN) (glycerol mono(2-ethoxyphenyl) ether); **guaifenesin** (INN) (glycerol mono(2-meth oxyphenyl) ether).

(C) CÁC PHENOL - ETE VÀ PHENOL- RƯỢU - ETE

Được tạo ra từ các dihydric phenol hoặc rượu phenol bằng cách thay thế hydro của nhóm alcohol hydroxyl (trong trường hợp của rượu phenol), hoặc của một trong những nhóm phenol hydroxyl (trong trường hợp của dihydric phenol), bằng gốc alkyl hoặc aryl.

(1) **Guaiacol**, tìm thấy trong hắc ín gỗ (beech-wood). Là thành phần chính của creosote gỗ. Dạng tinh thể không màu, có mùi thơm đặc trưng; nhưng khi đun chảy thì guaiacol ở dạng dung dịch. Dùng trong y học và dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Sulfogaiacol** (INN) (potassium guaiacolsulphonate), bột mịn, dùng trong y học.

(3) **Eugenol**, thu được từ cây đinh hương, là chất lỏng không màu, có mùi hoa cẩm chướng.

(4) **Isoeugenol**, được tổng hợp từ eugenol. Thành phần của dầu hạt nhục đậu khấu.

(5) **Pyrocatechol monoethyl** ete (guaethol), tìm thấy trong dầu gỗ thông Thụy Điển. Có tính ăn da, tinh thể không màu, có mùi thơm.

(D) CÁC PEROXIT RƯỢU, PEROXIT ETE VÀ PEROXIT XETON

Hỗn hợp các chất của ROOH và ROOR, trong đó "R" là gốc hữu cơ.

Ví dụ như **ethyl hydroperoxide, diethyl peroxide** và **1,1-di(tert butylperoxy)cyclohexane.**

Nhóm này cũng bao gồm **xeton peroxit** (đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học), ví dụ, cyclohexanone peroxide (1-hydroperoxycyclohexyl 1-hydroxycyclohexyl peroxide).

*

* *

Nhóm này cũng bao gồm các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các ete, rượu - ete, phenol - ete, phenol-rượu-ete, peroxit rượu, ete peroxit hoặc xeton peroxit và các dẫn xuất hợp chất của chúng (ví dụ các dẫn xuất nitro-sulphonat hóa, sulphol-halogen hóa, nitro-halogen hóa và nitro-sulpho-halogen hóa).

Nhóm này **không bao gồm** peroxyketals (**nhóm 29.11).**

29.10 - Epoxit, rượu epoxy, phenol epoxy và ete epoxy, có một vòng ba cạnh, và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

2910.10 - Oxiran (etylen oxít)

2910.20 - Methyloxiran (propylen oxit)

2910.30 - 1-Cloro-2,3-epoxypropan (epiclorchydrin)

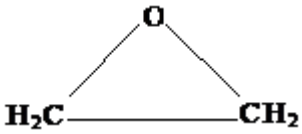
2910.40 - Dieldrin (ISO, INN)

2910.50 - Endrin (ISO)

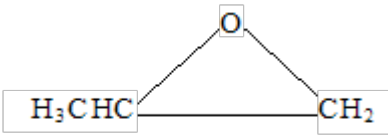
2910.90 - Loại khác

Nếu 1 phân tử H_2O được tách khỏi hợp chất hữu cơ (diol, glycol) có 2 nhóm hydroxyl trong phân tử thì 1 ete bền vững sẽ được tạo thành.

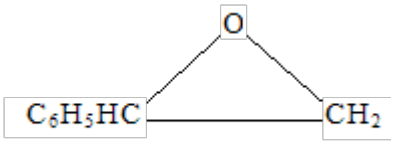
Như vậy etylen glycol khi bị mất 1 phân tử H_2O tạo ra **oxirane (etylen oxit hoặc epoxyetan)**



Epoxit thu được từ propylen glycol (tức là glycol etylen trong đó 1 nguyên tử hydro bị thay thế bằng một gốc methyl ($-CH_3$) thì được biết đến như là **metyloxirane (1,2-epoxypropan hoặc propylen oxít)** :



Epoxit được điều chế từ etylen glycol trong đó 1 nguyên tử hydro được thay bằng một gốc phenyl ($-C_6H_5$) được biết đến như là **styren oxít** (□- □**-epoxyethylbenzene**) :



Nhóm này **chỉ bao gồm** các hợp chất epoxy có vòng 3 cạnh, ví dụ như :

(1) **Oxiran** (etylen oxit). Là chất khí không màu ở nhiệt độ phòng; dưới 12 ºC là dạng lỏng. Tạo ra từ quá trình oxy hóa xúc tác của etylen, mà etylen này thu được từ quá trình cracking khí. Dùng làm thuốc trừ côn trùng, diệt nấm; dùng rộng rãi cho việc bảo quản hoa quả và thực phẩm khác. Cũng được dùng trong tổng hợp hữu cơ, và trong sản xuất chất hóa dẻo và các sản phẩm hoạt động bề mặt.

(2) **Methyloxirane** (propylen oxit). Chất lỏng không màu, có mùi giống ete, được sử dụng làm dung môi hòa tan cho cellulose nitrate, cellulose acetate, gôm và nhựa, và như một loại thuốc diệt côn trùng; cũng được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (chất hóa dẻo và các sản phẩm hoạt động bề mặt, vv.).

(3) **Styren oxít.**

Nhóm này cũng bao gồm:

(A) **Rượu epoxy, epoxy phenol và epoxy ete**. Chúng là những chất có chứa chức rượu, phenol và ete, cùng với nhóm epoxit.

(B) **Các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các epoxit** và bất cứ tổ hợp nào của dẫn xuất này (ví dụ như dẫn xuất nitrosulphonat hóa, sulphohalogen hóa, nitrohalogen hóa và nitrosulphohalogen hóa)

Những dẫn xuất halogen hóa này bao gồm: **1-cloro-2,3-epoxypropan** (epiclorohydrin), là chất lỏng bay hơi mạnh, không ổn định.

Nhóm này **không bao gồm** epoxit có vòng bốn cạnh (**nhóm 29.32**).

29.11 - Các Axetal và hemiaxetal, có hoặc không có chức oxy khác, và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng

(A) CÁC AXETAL VÀ HEMIAXETAL

Các axetal có thể được coi là diete của hydrat (giả thiết thông thường) của các aldehyt và các xeton.

Các hemiacxetal là ete đơn trong đó nguyên tử cacbon kề với nguyên tử oxy - ete cũng mang một nhóm hydro

"Các axetal và hemiaxetal có chức oxy khác" là axetal và hemiaxetal có chứa 1 hay nhiều chức oxy (ví dụ chức rượu) mà đã nói ở các nhóm trước của Chương này.

(1) **Methylal** ($CH_2(OCH_3)_2$). Dimetyl ete, được điều chế từ việc hydrat hóa giả thiết formaldehyde. Là chất lỏng không màu, có mùi giống ete; dùng làm dung môi, thuốc tê và trong các quá trình tổng hợp hữu cơ.

(2) **Dimetylacetal** ($CH_3CH(OCH_3)_2$) Dimetyl ete, được điều chế từ việc hydrat hóa giả thiết acetaldehyde; dùng như một chất gây tê, gây mê.

(3) **Diethylacetal** ($CH_3CH(OC_2H_5)_2$) cũng được điều chế từ việc hydrat hóa giả thiết acetaldehyde. Một chất lỏng không màu có mùi như ete dễ chịu; dùng như một dung môi và như một chất gây tê, gây mê.

Nhóm này **không bao gồm** polyvinyl acetat (**nhóm 39.05**).

(B) NHỮNG DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SULPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA CỦA AXETAL VÀ HEMIAXETAL

Chúng là những hợp chất được tạo thành bằng sự thay thế toàn bộ hoặc một phần của một hoặc nhiều nguyên tử hydro trong acetal bằng các halogen (ví dụ như cloral alcolate, chloropropyl acetal), các nhóm sulpho ($-SO_3H$), các nhóm nitro ($-NO_2$) hoặc các nhóm nitroso (-NO).

Nhóm này cũng bao gồm kết hợp bất kỳ của những dẫn xuất này (ví dụ như các dẫn xuất nitrohalogen hóa, nitrosulphonat hóa, sulphohalogen hóa và nitrosulphohalogen hóa).

Phân Chương V

HỢP CHẤT CHỨC ALDEHYT

29.12 - Aldehyt, có hoặc không có chức oxy khác; polyme mạch vòng của aldehyt; paraformaldehyt

- Aldehyt mạch hở, không có chức oxy khác:

2912.11 - - Metanal (formaldehyt)

2912.12 - - Etanal (axetaldehyt)

2912.19 - - Loại khác

- Aldehyt mạch vòng không có chức oxy khác:

2912.21 - - Benzaldehyt

2912.29 - - Loại khác

- Aldehyt -rượu, ete - aldehyt, phenol - aldehyt và aldehyt có chức oxy khác:

2912.41 - - Vanillin (4 - hydroxy - 3 - methoxybenzaldehyde)

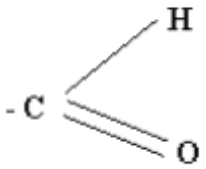
2912.42 - - Ethylvanillin (3-ethoxy-4-hydroxybenzaldehyde)

2912.49 - - Loại khác

2912.50 - Polyme mạch vòng của aldehyt

2912.60 - Paraformaldehyt

Chúng là những hợp chất được tạo thành từ quá trình oxy hóa các rượu bậc nhất; chúng có nhóm đặc trưng :



Nhìn chung, chúng là chất lỏng không màu, có mùi hắc mạnh; nhiều aldehyt thơm dễ bị oxy hóa khi tiếp xúc với không khí, chuyển thành các axit.

Thuật ngữ "aldehyt, với chức oxygen khác", có nghĩa là aldehyt cũng chứa 1 hoặc nhiều chức oxy đã đề cập ở các Phân chương trước (chức rượu, phenol, ete,...)

(A) CÁC ALDEHYT

(I) **Các aldehyt no mạch hở.**

(1) **Metanal** (formaldehyt) (HCHO). Thu được bằng cách oxy hóa xúc tác của metanol. Chất khí, không màu, có mùi hắc, dễ tan trong nước. Dạng dung dịch nước khoảng 40% của nó được biết tới là formalin hoặc formol, là chất lỏng không màu, có mùi xộc vào mũi gây ngạt thở. Những dung dịch này có thể chứa metanol như một chất ổn định.

Metanal có nhiều ứng dụng; trong tổng hợp hữu cơ (thuốc nhuộm, chất nổ, sản phẩm dược, chất thuộc da tổng hợp, nhựa,...) là chất sát trùng, chất khử mùi và tác nhân khử.

(2) **Etanal** (axetaldehyt) (CH_3CHO). Thu được từ oxy hóa etanol hoặc từ axetylen. Chất lỏng linh động, không màu với mùi cay, mùi hoa quả; có tính ăn mòn da; dễ bay hơi, dễ bắt lửa; có thể trộn lẫn với nước, rượu và ete. Dùng trong tổng hợp hữu cơ để sản xuất nhựa, vecni, hoặc trong y tế như 1 chất chống khuẩn.

(3) **Butanal** (butyraldehyde, đồng phân thông thường), ($CH_3CH_2CH_2CHO$). Chất lỏng không màu, có thể trộn lẫn với nước, rượu và ete; được dùng để sản xuất nhựa, nước hoa và chất xúc tiến lưu hóa cao su.

(4) **Heptanal** (heptaldehyt, oenanthol) ($CH_3(CH_2)_5$-CHO). Được tạo thành từ quá trình chưng cất dầu thầu dầu; dạng chất lỏng không màu, có mùi xộc vào mũi.

(5) **Octanal** (caprylaldehyt) ($C_8H_{16}O$); **nonanal** (pelargonaldehyd) ($C_9H_{18}O$); **decanal** (capraldehyd) ($C_{10}H_{20}O$); **undecanal** (undecylic aldehyde) ($C_{11}H_{22}O$); **dodecanal** (lauradehyde) ($C_{12}H_{24}O$).... Những chất này dùng như những nguyên liệu thô trong quá trình sản xuất nước hoa.

(II) **Các aldehyt mạch hở không no.**

(1) **Propenal** (acrylaldehyde, acraldehyde, acrolein) ($CH_2 = CHCHO$). Tạo thành khi đốt cháy chất béo; là dạng chất lỏng có vị đắng đặc trưng và mùi khó chịu; dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **2-Butenal** (crotonaldehyde) ($CH_3CH = CHCHO$). Tìm thấy trong các sản phẩm đầu tiên khi chưng cất rượu thô; chất lỏng không màu, mùi xộc khó chịu.

(3) **Citral.** Dạng chất lỏng với mùi dễ chịu, tìm thấy trong tinh dầu của cam quýt, chanh và đặc biệt trong dầu xả.

(4) **Citronellaldehyde**. Có trong tinh dầu chanh.

(III) **Các aldehyde cyclanic, cyclenic và cycloterpenic.**

(1) **Phellandral** hoặc tetrahydrocuminaldehyde. Tìm thấy trong tinh dầu cây thì là và dầu khuynh điệp.

(2) **Cyclocitrals A và B.** Tạo thành từ citral.

(3) **Perillaldehyde**. Tìm thấy trong tinh dầu của Perila makeninsis.

(4) **Safranal**.

(IV) **Các aldehyt thơm.**

(1) **Benzaldehyt** (C_6H_5CHO). Là chất lỏng có tính khúc xạ cao, không màu, có mùi hắc đặc trưng của quả hạnh đắng; Dùng trong tổng hợp hữu cơ và trong y học…

(2) **Cinnamaldehyt** ($C_6H_5CH = CHCHO$). Dạng dung dịch màu hơi vàng có tính nhớt, có mùi đặc trưng của cây quế; dùng cho công nghệ nước hoa.

(3) ***α*-Amylcinnamaldehyde**.

(4) **3-*p*-Cumenyl-2-methylpropionaldehyde**.

(5) **Phenylacetaldehyde** ($C_6H_5CH_2CHO$). Dạng chất lỏng với mùi đặc trưng của hoa huệ, dạ hương; dùng trong công nghệ nước hoa.

(B) CÁC ALDEHYT - RƯỢU, ETE - ALHEDYT, PHENOL - ALDEHYT VÀ ALDEHYT CÓ CHỨC OXY KHÁC

Aldehyt - rượu là các hợp chất vừa có chức aldehyt vừa có chức rượu.

Aldehyt - ete là những ete cũng có chứa nhóm aldehyt (-CHO).

Aldehyt - phenol là những hợp chất chứa cả nhóm hydroxyl phenolic (C6H5OH) và nhóm aldehyt (-CHO).

Những hợp chất aldehyt - rượu, ete – aldehyt và phenol-aldehyt quan trọng nhất là:

(1) **Aldol** ($CH_3CH(OH)CH_2CHO$). Được tạo thành do sự cô đặc của acetaldehyde; là chất lỏng không màu, khi để lắng, sẽ polyme hóa tạo một khối kết tinh (paraldol). Dùng trong tổng hợp hữu cơ, sản xuất nhựa, trong quá trình tuyển nổi khoáng vật.

(2) **Hydroxycitronellaldehyde** ($C_{10}H_{20}O_2$). Chất lỏng không màu, dạng hơi sánh có mùi của cây huệ tây; dùng như chất định hương trong công nghiệp nước hoa.

(3) **Glycollaldehyde** ($CH_2(OH)CHO$). Kết tinh thành tinh thể không màu.

(4) **Vanilin** (4-hydroxy-3-methoxybenzaldehyde). Ete metyl của 3,4-dihydroxybenzaldehyde (protocatechualdehyde); tìm thấy trong vani. Dạng tinh thể hình kim sáng hoặc chất bột trắng kết tinh.

(5) **Ethylvanillin** (3-ethoxy-4-hydroxybenzaldehyde). Tinh thể trắng mịn.

(6) **Salicylaldehyde** (o-hydroxybenzaldehyde) $HOC_6.H_4CHO$. Dạng lỏng nhớt không màu, có mùi đặc trưng của hạnh nhân đắng; dùng trong quá trình sản xuất nước hoa tổng hợp.

(7) **3,4-Dihydroxybenzaldehyde** (protocatechualdehyde) ($(HO)_2C_6H_3CHO$). Tinh thể lóng lánh, không màu.

(8) **Anisaldehyde** ($CH_3OC_6H_4CHO$) (p-methoxybenzaldehyde). Tìm thấy trong tinh dầu hồi và cây thì là; dạng chất lỏng không màu. Dùng trong công nghiệp sản xuất nước hoa dưới tên "tinh dầu cây táo gai (aubepine)".

(C) CÁC POLYME VÒNG CỦA ALDEHYT

(1) **Trioxan** (trioxymetylen). Là polyme rắn của formaldehyt; dạng kết tinh màu trắng, tan trong nước, rượu hoặc ete.

(2) **Paraldehyde**. Là một polyme của etanal; chất lỏng không màu với mùi dễ chịu của ete, dễ bắt lửa. Dùng trong tổng hợp hữu cơ, dùng như thuốc ngủ và thuốc khử trùng trong y học, …

(3) **Metaldehyde**. Cũng là một polyme của etanal; bột kết tinh màu trắng, không tan trong nước. Nhóm này **chỉ** bao gồm metaldehyde ở dạng bột hoặc tinh thể.

Metaldehyde ở dạng nhất định (ví dụ, dạng viên, dạng que hoặc dạng tương tự) dùng làm nguyên nhiên liệu thì **bị loại trừ** (**nhóm 36.06**) (xem Chú giải 2(a) của Chương 36).

(D) PARAFORMALDEHYDE

Polymer này ($HO(CH_2O)nH$) được tạo thành do sự bay hơi của dung dịch nước formaldehyt. Là một chất rắn, dạng vảy hoặc dạng bột, màu trắng, có mùi giống formaldehyt. Dùng sản xuất plastic, keo chống nước và dược phẩm, chất khử trùng và chất bảo quản.

Nhóm này **không bao gồm** những hợp chất aldehyde-bisulphite. Chúng được phân loại như các dẫn xuất sulphonat của rượu (**các nhóm từ 29.05 đến 29.11**).

29.13 - Dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các sản phẩm của nhóm 29.12.

Chúng được tạo thành từ aldehyt bằng cách thay thế một hay nhiều nguyên tử hydro, trừ một hydro của nhóm aldehyt (-CHO) bằng một hay nhiều halogen, nhóm sulpho ($-SO_3H$), nhóm nitro ($-NO_2$) hoặc nhóm nitroso (-NO) hoặc bằng sự kết hợp bất kỳ nào của các nhóm đó.

Quan trọng nhất là **cloral** (trichloroacetaldehyde) (Cl_3CCHO); chất lỏng khan, linh động, không mầu, có mùi gắt; làm thuốc ngủ.

Nhóm này không bao gồm cloral hydrat ($Cl_3CCH(OH)_2$) (2,2,2-trichloroethane-1,1-diol) xếp vào **nhóm 29.05.**

Nhóm này cũng loại trừ các hợp chất aldehyt - bisulphit, được phân loại như các dẫn xuất sulphonat hóa của rượu (các **nhóm từ 29.05 đến 29.11**).

Phân chương VI

HỢP CHẤT CHỨC XETON VÀ HỢP CHẤT CHỨC QUINON

29.14 - Xeton và quinon, có hoặc không có chức oxy khác, và các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

- Xeton mạch hở không có chức oxy khác:

2914.11 - - Axeton

2914.12 - - Butanon (metyl etyl xeton)

2914.13 - - 4-Metylpentan-2-one (metyl isobutyl xeton)

2914.19 - - Loại khác

- Xetoncyclanic, xeton cyclenic hoặc xeton cycloterpenic không có chức ô xy khác:

2914.22 - - Cyclohexanon và metylcyclohexanon

2914.23 - - Ionon và metylionon

2914.29 - - Loại khác

- Xeton thơm không có chức oxy khác:

2914.31 - - Phenylaxeton (phenylpropan-2-one)

2914.39 - - Loại khác

2914.40 - Rượu xeton và aldehyt xeton

2914.50 - Phenol-xeton và xeton có chức oxy khác

- Quinones:

2914.61 - - Anthraquinon

2914.62 - - Coenzyme Q10 (ubidecarenone (INN))

2914.69 - - Loại khác

- Các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa:

2914.71 - - Chlordecone (ISO)

2914.79 - - Loại khác

Thuật ngữ "xeton và quinon có chức oxy khác" có nghĩa là xeton và quinon cũng có chứa một hay nhiều chức oxy được nói đến ở các phân chương trước (các chức rượu, ete, phenol, aldehyt…).

(A) CÁC XETON

Là những hợp chất có chứa nhóm (>C=O), được gọi nhóm "carbonyl", và có thể đại diện bởi công thức chung là (R-CO-R1), trong đó R và R1 là gốc alkyl hoặc aryl (metyl, etyl, propyl, phenyl,...)

Các xeton có thể có hai hình thức đồng phân hỗ biến, hình thức xeton thực (-CO-) và hình thức enolic (=C(OH)-), cả hai đều được xếp vào nhóm này.

(I) **Xeton mạch hở**.

(1) **Axeton** (propanone) (CH_3COCH_3). Có trong sản phẩm của quá trình chưng cất khô gỗ (rượu metyl và axit pyroligneous thô), nhưng chủ yếu thu được từ quá trình tổng hợp. Dạng chất lỏng không màu với mùi giống ete dễ chịu. Dùng trong nhiều quá trình tổng hợp hữu cơ, để sản xuất nhựa, như là một dung môi của axetylen, acetylcellulose và nhựa,…

(2) **Butanone** (methyl ethyl ketone) ($CH_3COC_2H_5$). Dạng chất lỏng không màu có trong sản phẩm phụ của quá trình chưng cất rượu từ mật của củ cải tía. Cũng thu được từ quá trình oxy hóa rượu butyl thứ cấp.

(3) **4-Metylpenta–2–one** (methyl isobutyl ketone) ($(CH_3)_2CHCH_2COCH_3$). Dạng chất lỏng có mùi dễ chịu; dùng làm dung môi cho cellulose nitrate, gôm và nhựa.

(4) **Mesityl oxide. D**ạng chất lỏng không mầu, được tạo thành từ quá trình cô đặc của hai phân tử acetone.

(5) **Phorones.** Hợp chất được tạo thành từ cô đặc của 3 phân tử của acetone.

(6) **Pseudoionones.** Là dạng phức xetone, dạng chất lỏng, màu hơi vàng, có mùi của hoa violet; dùng cho quá trình sản xuất ionone (tinh dầu violet nhân tạo).

(7) **Pseudomethulionenes**. Dạng chất lỏng, có cùng thuộc tính như pseudoiones, mùi giống violet. Dùng sản xuất nước hoa.

(8) **Diacetyl ($CH_3COCOCH_3$).** Dạng lỏng, có màu hơi vàng ánh xanh lá cây, mùi hắc giống quinon. Dùng cho hương bơ và margarin.

(9) **Acetylacetone** ($CH_3COCH_2COCH_3$). Dạng chất lỏng không màu, có mùi dễ chịu; dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(10) **Acetonylacetone** ($CH_3COCH_2CH_2COCH_3$). Dạng chất lỏng không màu có mùi dễ chịu; dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(II) Các xetone cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic

(1) **Long não ($C_{10}H_{16}O$).** Nhóm này bao gồm **cả** long não tự nhiên lẫn long não tổng hợp. Long não tự nhiên có trong cây Laurus camphora ở Trung Quốc và Nhật Bản. Long não tổng hợp được tạo thành từ pinene (thu được từ dầu thông). Cả hai đều ở dạng khối kết tinh không màu, trong suốt, mềm, có mùi đặc trưng. Long não tự nhiên và tổng hợp được dùng trong y học như thuốc khử trùng, dùng sản xuất xenluoit và băng phiến.

Cái gọi là "Long não Borneo " hoặc "borneol" không phải là xetone nhưng là một rượu, và được hình thành từ việc khử long não, thì bị **loại trừ** (**nhóm 29.06).**

(2) **Cyclohexanone** ($C_6H_{10}O$). Thu được từ quá trình tổng hợp; là dạng lỏng có mùi giống acetone. Là một dung môi mạnh cho axetylxenluloza và nhựa tự nhiên hoặc nhân tạo.

(3) **Methylcyclohexanones**. Dạng chất lỏng, không tan trong nước.

(4) **Ionone ($C_{13}H_{20}O$),** tạo thành nhờ ngưng tụ của citral với axeton. Chúng bao gồm:

(a) α-**Ionone. C**hất lỏng không màu với mùi đặc trưng của violet.

(b) β-**Ionone.** Chất lỏng không màu có mùi giống violet nhưng nhẹ hơn mùi của α-ionone.

Cả hai đều dùng cho công nghiệp nước hoa.

(5) **Methylionones**. Dạng chất lỏng không màu cho đến màu vàng hổ phách.

(6) **Fenchone** ($C_{10}H_{16}O$). Có trong tinh dầu cây thì là, cây thuja. Dạng chất lỏng trong suốt không màu, giống mùi long não; dùng như một chất thay thế long não.

(7) **Irone.** Có trong tinh dầu thu được từ rễ của loài cây diên vĩ. Dạng chất lỏng sánh không màu, mùi của hoa diên vĩ; có khả năng pha loãng cao, có mùi thơm của violet. Dùng sản xuất nước hoa.

(8) **Jasmone** ($C_{11}H_{16}O$). Lấy được từ cây hoa nhài. Dạng chất dầu màu vàng nhẹ, có mùi thơm của hoa nhài. Dùng để làm nước hoa.

(9) **Carvone ($C_{10}H_{14}O$).** Có trong dầu cây carum, dầu cây hồi và dầu bạc hà. Dạng chất lỏng không mầu, có mùi thơm mạnh.

(10) **Cyclopentanone** (adipoketone) (C_4H_8CO). Là sản phẩm của quá trình chưng cất gỗ. Dạng chất lỏng mùi bạc hà.

(11) **Menthone ($C_{10}H_{18}O$).** Có trong cây bạc hà và các tinh dầu khác. Có thể tổng hợp được từ quá trình oxy hóa của menthol. Dạng chất lỏng không ổn định, không màu, khúc xạ, mùi bạc hà.

(III) **Các xeton thơm.**

(1) **Metyl naphatyl xeton.**

(2) **Benzylidenecetone** ($C_6H_5CH = CHCOCH_3$). Dạng tinh thể không màu, có mùi của đậu ngọt.

(3) **Acetophenone** ($CH_3COC_6H_5$). Chất lỏng dạng dầu, màu vàng hoặc không màu, có mùi thơm dễ chịu; dùng cho sản xuất nước hoa và cho tổng hợp hữu cơ.

(4) **Propiophenone.**

(5) **Methylacetonphenone** ($CH_3C_6H_4COCH_3$). Chất lỏng không màu hoặc hơi vàng, có mùi dễ chịu.

(6) **Butyldimethylacetophenone.**

(7) **Benzophenone** ($C_6H_5COC_6H_5$). Dạng tinh thể không màu hoặc ánh vàng có mùi dễ chịu của ete. Dùng để sản xuất nước hoa tổng hợp và tổng hợp hữu cơ.

(8) **Benzanthrone**. Dạng hình kim hơi vàng.

(9) **Phenylacetone** (phenylpropan-2-one). Chất lỏng không màu tới màu vàng sáng. Được sử dụng chủ yếu trong tổng hợp hữu cơ và như là tiền chất trong quá trình sản xuất amphetamine (xem danh sách tiền chất ở cuối Chương 29).

(B) CÁC RƯỢU - XETON

Các hợp chất này trong phân tử có chứa cả chức rượu và chức xeton.

(1) **4 - Hydroxy - 4 - methylpental - 2 - one** (diacetone alcolhol). Là chất lỏng không màu.

(2) **Acetol** (acetylcarbinol) (CH_3COCH_2OH). Là chất lỏng không màu, có mùi gắt; dùng làm dung môi cho vecni cellulose và nhựa.

(C) CÁC ALDEHYT - XETON

Các hợp chất mà phân tử chứa đồng thời chức xeton và chức aldehyt.

(D) CÁC PHENOL - XETON

Các hợp chất mà phân tử có chứa đồng thời cả chức xeton và chức phenol.

(E) CÁC QUINON

Các hợp chất dixeton này được tạo thành từ những hợp chất thơm bằng cách thay đổi từ hai nhóm ≥CH thành nhóm >C= O với sự sắp xếp lại các nối đôi cần thiết.

(1) **Anthraquinone** ($C_6H_4.(CO)_2.C_6H_4$). Dạng tinh thể hình kim màu vàng, khi được nghiền thì ở dạng bột trắng. Dùng sản xuất chất nhuộm.

(2) *p*-**Benzoquinone**(quinon) ($C_6H_4O_2$). Dạng tinh thể vàng với mùi gắt.

(3) **1,4-Naphthoquinone** ($C_{10}H_6O_2$). Dạng hình kim màu vàng.

(4) **2-Methylanthraquinone.**Dạng hình kim màu trắng.

(5) **Acenaphthenequinone**. Dạng hình kim màu vàng.

(6) **Phenanthraquinone**. Dạng hình kim màu vàng.

(F) CÁC RƯỢU – QUINON, PHENOL – QUINON, ALDEHYT –QUINON VÀ CÁC QUINON CHỨC OXY KHÁC.

Các rượu - quinon, phenol – quinon và aldehyt - quinon là những hợp chất mà trong phân tử ngoài chức quinon còn có cả chức rượu, phenol và aldehyt, tương ứng.

(1) α **- Hydroxyanthraquinone.**

(2) **Quinizanrin**

(3) **Chrysarin.**

(4) **Coenzyme Q10*** (ubidecarenone (INN)).

(G) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HÓA, SULPHONAT HÓA, NITRO HÓA HOẶC NITROSO HÓA CỦA XETON, QUINON, RƯỢU – XETON,..., RƯỢU – QUINON,….

(1) **Bromocamphor** ($C_{10}H_{15}OBr$). Dạng hình kim, có mùi mạnh của long não. Dùng như là thuốc giảm đau.

(2) **4'-Tert-butyl-2',6'-dimethyl-3',5'-dinitroacetophenone** (xeton xạ hương).

(3) **Camphorsulphonic axit**.

(4) **Chlordecone** (ISO).

*

* *

Nhóm này cũng đề cập đến các kết hợp của dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa (ví dụ các dẫn xuất sulphohalogen hóa, nitrohalogen hóa, nitrosulphonat hóa và nitrosulpho- halogen hóa).

Những chất màu hữu cơ **bị loại từ** khỏi nhóm này (**Chương 32**). Nhóm này cũng **loại trừ** các hợp chất xeton - bisulphit, nó được phân loại như là các dẫn xuất sulphonat hóa của rượu (**các nhóm từ 29.05 đến 29.11**).

Phân Chương VII

AXIT CACBOXYLIC VÀ CÁC ANHYDRIT, HALOGENUA, PEROXIT VÀ PEROXYAXIT CỦA CHÚNG VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SULPHONAT HÓA,NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA CÁC CHẤT TRÊN

KHÁI QUÁT CHUNG

Phân chương này bao gồm các **axit carboxylic** có nhóm chức đặc trưng (-COOH), được gọi là nhóm carboxyl. Theo lý thuyết, nhóm này cũng bao gồm các axit-ortho ($RC(OH)_3$) vì chúng có thể được coi là hydrated carboxylic axit ($RCOOH + H_2O = RC(OH)_3$). Tuy nhiên, trên thực tế, chúng không tồn tại ở dạng tự do, nhưng chúng tạo thêm các este bền vững (ortho- este, được coi là este của hydrated carboxylic axit).

Các axit carboxylic có thể chứa một hoặc nhiều nhóm (-COOH) (có thể là monocarboxylic axit hoặc axit policarboxylic, tương ứng).

Nếu nhóm hydroxyl (-OH) mất đi thì còn lại gốc acyl có thể được thể hiện bởi công thức (RCO-), trong đó R là gốc alkyl hoặc aryl (metyl, etyl, phenyl,…). Gốc acyl có trong công thức của **anhydrit, halogenua, peroxit, axit peroxy, este và muối.**

Các axit sunphonic có chứa nhóm (-SO3H) hoàn toàn khác với axit carboxylic; chúng được phân loại như các dẫn xuất sulphonat hóa trong nhiều Phân Chương. Phân chương này chỉ gồm các axit sunphonic là các dẫn xuất sulphonat hóa của các hóa chất thuộc Phân Chương này.

(A) AXIT ANHYDRIT

Axit alhydrit được tạo thành từ quá trình khử một phân tử nước, có thể từ 2 phân tử của một axit bazơ đơn, hoặc từ một phân tử axit bazơ kép. Chúng có đặc trưng của nhóm (–C(O)OC(O)–).

(B) AXIT HALOGENUA

Các hợp chất halogenua (ví dụ, clorua và bromua) của các axit có công thức chung (RCOX, trong đó X là một halogen), tức là chúng có thể là gốc acyl kết hợp với clo, brom hoặc các halogen khác.

(C) AXIT PEROXIT

Các peroxit axit là các hợp chất trong đó có hai gốc acyl được liên kết bởi hai nguyên tử oxy; công thức chung là (RC(O)OOC(O)R).

(D) PEROXYAXIT

Peroxycids có công thức chung (RC(O)OOH).

(E) ESTE CỦA AXIT

Este của các axit carboxylic thu được bằng cách thay thế nguyên tử hydro của nhóm carboxyl (-COOH) bằng 1 gốc alkyl hoặc aryl. Chúng có thể được thể hiện bởi công thức chung ($RC(O)OR^1$) trong đó R và R_1 là các gốc alkyl hoặc aryl (metyl, etyl, phenyl,...)

(F) MUỐI CỦA AXIT

Muối của các axit carboxylic thu được bằng cách thay thế một nguyên tử hydro của nhóm carboxyl (-COOH) bằng một cation vô cơ, ví dụ, natri, kali, amoni. Chúng có thể có công thức chung (RC(O)OM) trong đó R là gốc alkyl, aryl hoặc alkaryl và M là cation kim loại hoặc cation vô cơ khác.

(G) CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SULPHONAT HOÁ, NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA AXIT

Trong các dẫn xuất halogen hoá, sulphonat hoá, nitro hoá hoặc nitroso hoá của các hợp chất được mô tả trong các Phần từ (A) đến (F) ở trên, các nhóm chức chứa oxy vẫn còn nguyên, nhưng có một hay nhiều nguyên tử hydro trong các gốc R hoặc R_1 được lần lượt thay thế bởi các nhóm halogen, sulpho ($-SO_3H$), nitro ($-NO_2$) hoặc nitroso (-NO) hoặc bất kỳ kết hợp nào của chúng.

29.15 - Axít carboxylic đơn chức no mạch hở và các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các chất trên.

- Axit formic, muối và este của nó:

2915.11 - - Axit formic

2915.12 - - Muối của axit formic

2915.13 - - Este của axit formic

- Axit axetic và muối của nó; anhydrit axetic:

2915.21 - - Axit axetic

2915.24 - - Alhydrit axetic

2915.29 - - Loại khác

- Este của axit axetic :

2915.31 - - Etyl axetat

2915.32 - - Vinyl axetat

2915.33 - - *n* - butyl axetat

2915.36 - - Dinoseb (ISO) axetat

2915.39 - - Loại khác

2915.40 - Axit mono, di -, hoặc tricloroaxetic, muối và este của chúng

2915.50 - Axit propionic, muối và este của chúng

2915.60 - Axit butanoic, axit pentanoic, muối và este của chúng

2915.70 - Axit palmitic, axit stearic, muối và este của chúng

2915.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các axit carboxylic đơn chức mạch hở no và các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyacid, este và muối của chúng, cũng như các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa (kể cả các dẫn xuất kết hợp) của bất kỳ các sản phẩm này.

(I) **Axit formic (HCOOH) và muối và este của chúng.**

(a) **Axit formic** tồn tại trong tự nhiên và thu được bằng tổng hợp. Dạng chất lỏng không màu, linh động, bốc hơi nhẹ khi đưa ra ngoài không khí; có mùi khó chịu và là chất ăn mòn da. Dùng trong thuốc nhuộm, thuộc da, làm đông mủ cây, dùng trong y học làm chất khử trùng, hoặc trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Các muối chính của axit formic là:**

(1) **Natri format** ($HCOONa$). Chất bột kết tinh màu trắng dễ chảy rữa; dùng trong y học, trong công nghiệp thuộc da và trong tổng hợp hữu cơ.

(2) **Canxi format** ($(HCOOH)_2Ca$). Dạng tinh thể.

(3) **Nhôm format** ($(HCOO)_3Al$). Dạng bột trắng dùng trong công nghiệp dệt như làm chất cản màu và làm chất chống thấm. Đây cũng là một format bazơ thường ở dạng dung dịch nước.

(4) **Nickel format** ($(HCOO)_2Ni$). Dùng làm chất xúc tác cho quá trình hydro hóa dầu.

(c) **Các este chính của axit formic là :**

(1) **Metyl format** ($HCOOCH_3$). Dạng chất lỏng không màu, có mùi dễ chịu.

(2) **Etyl format** ($HCOOC_2H_5$). Dạng chất lỏng không màu, linh động, dễ bay hơi, dễ cháy, có mùi rượu rum.

(3) **Benzyl, bornyl, citronellyl, geranyl, isobornyl, linalyl, metyl, phenyletyl, rhodinyl và terpenyl format**. Chủ yếu dùng cho sản xuất nước hoa.

(II) **Axit axetic (CH_3COOH) và các muối và este của nó.**

(a) **Axit axetic** được tạo thành từ quá trình chưng cất khô của gỗ, hoặc từ quá trình tổng hợp. Là một axit lỏng, có mùi đặc trưng mạnh của dấm, có tính ăn da. Khi lạnh thì đông đặc tạo thành tinh thể không màu (axit axetic băng). Là một dung môi cho phosphorus, sulphur và cho nhiều chất hữu cơ khác.

Axit axetic thương phẩm có màu hơi vàng, thường có mùi khét nhẹ. Dùng trong công nghiệp dệt, thuộc da, làm đông đặc mủ cây, hoặc sản xuất axetat, chất hóa dẻo tổng hợp, dược phẩm,...

(b) **Các muối chính của axit axetic là:**

(1) **Natri axetat** (CH_3COONa). Dạng tinh thể không màu và không mùi, hoặc dạng bột khan có màu trắng hoặc màu vàng nhẹ. Dùng như một chất cản màu và cho các chế phẩm hóa học.

(2) **Cobalt axetat** ($(CH_3COO)_2Co$). Dạng tinh thể dễ chảy rữa màu đỏ tím, có mùi của axit axetic.

(3) **Canxi axetat** ($(CH_3COO)_2Ca$). Tinh thể không màu khi ở dạng tinh khiết.

(4) **Đồng bazơ axetat** ($CH_3COOCuOH$). Dạng hình kim hoặc vảy kết tinh nhỏ, màu xanh da trời; phân rã khi tiếp xúc với không khí và chuyển màu hơi xanh lá cây.

(5) **Axetat đồng trung tính** ($(CH_3COO)_2Cu$). Dạng bột hoặc tinh thể nhỏ màu xanh da trời hơi có màu xanh lá cây; phân rã khi tiếp xúc với không khí và chuyển thành bột hơi trắng.

(6) **Axetat chì**, dạng trung tính ($((CH_3.COO)_2Pb$), hoặc dạng bazơ (ví dụ, $Pb(CH_3.COO)_2.3PbOH_2O$). Axetat trung tính tồn tại ở dạng tinh thể không màu, hoặc hơi vàng hoặc xanh da trời, độc. Axetat bazơ là dạng bột trắng, nặng, dùng trong y học và làm chất thử cho phân tích hóa học.

(7) **Lithi và kali axetat**, dùng trong y học; **axetat của crom, nhôm và sắt**, dùng như một chất cản màu.

(c) **Các este chính của axit axetic là :**

(1) **Metyl axetat** (CH_3COOCH_3). Có trong những sản phẩm của quá trình chưng cất khô gỗ. Là dạng chất lỏng, có mùi hoa quả; dùng sản xuất tinh dầu hoa quả nhân tạo, và là dung môi cho chất béo, nhựa, cellulose nitrat,…

(2) **Etyl axetat** ($CH_3COOC_2H_5$). Dạng chất lỏng không màu, rất linh động, dễ cháy, có mùi hoa quả; nó có thể chứa etanol như là một tạp chất. Dùng như một dung môi cho cellulose nitrat, vecni,..; cũng dùng trong y học như chất chống co thắt và thuốc gây tê, gây mê.

(3) **Vinyl axetat** ($CH_3COOCH = CH_2$). Chất lỏng không màu, có mùi đặc trưng; là một monomer dùng để sản xuất poly(vinyl axetat) (polyme thuộc **nhóm 39.05**).

(4) n **-Propyl** và **isopropyl axetat**. Dùng để tạo ra tinh dầu hoa quả nhân tạo.

(5) n **-Butyl axetat**. Chất lỏng không màu; dùng để tạo ra tinh dầu hoa quả nhân tạo và làm dung môi.

(6) **Isobutyl axetat**. Chất lỏng không màu; dùng tạo ra tinh dầu hoa quả nhân tạo và làm dung môi.

(7) n**-Pentyl axetat** (n-amyl axetat) và **3 - metylbutyl axetat** (iso-amyl axetat). Dùng để tạo ra tinh dầu hoa quả nhân tạo.

(8) **2 - Ethoxyethyl acetate.**

(9) **Benzyl, terpenyl, Linalyl, geranyl, citronellyl, anisyl, caratolyl, cinnamyl, phenylethyl, bornyl và isoborual axetat.** Dùng trong công nghiệp nước hoa.

(10) **Glycerol axetat** (mono-, di-, triacetin).

Nhóm này cũng bao gồm anhydrit axetic ($(CH_3CO)_2O$). Chất lỏng không màu có mùi hắc mạnh; có tính ăn da; dùng cho tổng hợp hóa học.

(III) **Mono -, di - và tricloroaxetic axit và các este và muối của chúng.**

(a) **Monocloroaxetic axit** ($ClCH_2COOH$). Dạng tinh thể không màu.

(b) **Dicloroaxetic axit** ($ClCH_2COOH$). Ở dạng lỏng không màu.

(c) **Tricloroaxetic axit** (Cl_3CCOOH). Tinh thể không màu, có mùi hắc; dùng trong tổng hợp hữu cơ và trong y học.

(IV) **Propionic axit** (CH_3CH_2COOH) và các muối và este của nó. Propionic axit là một chất lỏng có mùi giống axit axetic.

(V) **Các axit butanoic và các muối và este của chúng.**

(a) **Axit Butyric** (butanoic axit) là dạng chất lỏng nhờn, nặng, có mùi ôi khó chịu; không mầu. Dùng trong khử vôi cho da sống.

(b) **Axit Isobutyric (2-methylpropanoic axit).**

(VI) **Các axit pentanoic và các muối và este của chúng.**

(a) **Axit valeric** (pentanoic acid) là chất lỏng nhờn không màu, trong suốt, có mùi ôi khó chịu.

(b) **Axit isovaleric** (3-methylbutanoic axit)..

(c) **Axit pivalic** (2,2-dimethylpropanoic axit).

(d) **Axit 2-Methylbutanoic**.

(VII) **Axit palmitic ($CH_3(CH_2)_{14}COOH$), muối và este của chúng**

(a) **Axit palmitic** có trong chất béo như là một glycerit; dạng bột trắng, tinh thể lóng lánh hoặc dạng vẩy không màu.

(b) **Các muối chính của nó là**:

(1) **Canxi palmitat**, được dùng cho sản xuất nước hoa.

(2) **Nhôm palmitat**, dùng sản xuất vải dệt không thấm nước và chất làm đặc dầu bôi trơn.

Những muối palmitic tan trong nước (ví dụ palmitat của natri, kali và amoni) là xà phòng nhưng chúng vẫn được phân loại vào nhóm này.

(VIII) **Axit stearic ($CH_3(CH_2)_{16}COOH$) và các muối và este của nó.**

(a) **Axit stearic** có trong chất béo như là một glycerit; ở dạng vô định hình, màu trắng, và gần như sáp.

(b) **Các muối chính của nó là:**

(1) **Canxi stearat**, dùng cho vải dệt không thấm nước.

(2) **Magiê stearat**, dùng trong sản xuất vecni.

(3) **Kẽm stearat**, dùng trong y học, trong công nghiệp cao su và plastic, và sản xuất vải dầu.

(4) **Nhôm stearat**, dùng với mục đích giống như nhôm palmitat.

(5) **Đồng stearat**, dùng phủ đồng và như chất chống gỉ.

(6) **Chì stearat**, dùng như chất làm khô.

Các muối stearic tan trong nước (ví dụ, stearat của natri, kali và amoni) là xà phòng nhưng chúng vẫn phân loại vào nhóm này.

(c) **Các este** cũng bao gồm etyl và butyl stearat (dùng như một chất hóa dẻo), và glycol stearat (dùng như một chất thay thế sáp tự nhiên).

(IX) **Các sản phẩm khác trong nhóm này bao gồm:**

(a) **Etyl cloroformat**, đôi khi gọi là etyl clorocarbonat - chất lỏng không màu, gây ngạt thở, gây chảy nước mắt; dễ cháy. Dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(b) **Axetyl clorua** (CH_3COCl). Chất lỏng không màu; khi tiếp xúc với không khí tạo ra khói gây khó chịu mắt; có mùi mạnh.

(c) **Axetyl bromua** (CH_3COBr). Có đặc tính giống như clorua; dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(d) **Mono - , di – và tribromoaxetic axit và các muối và este của chúng.**

(e) *n*-**Hexoic** (caproic) và **2-ethylbutyric axít và các muối và, este của chúng.**

(f) *n*-**octoic** (caprylic) và **2 - etylheoic axit và các muối và este của chúng.**

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dung dịch uống được của axit axetic trong nước chứa axit axetic từ 10% trở xuống tính theo trọng lượng (**nhóm 22.09**).

(b) Các muối và este của axit stearic thô (thường ở **nhóm 34.01, 34.04** hoặc **38.24**).

(c) Hỗn hợp của glyxerol mono -, di - và tristearat, chất nhũ hóa béo (phân loại vào **nhóm 34.04** khi chúng có đặc tính của sáp nhân tạo hoặc **nhóm 38.24** trong các trường hợp khác).

(d) Các axit béo có độ tinh khiết dưới 90% (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) (**nhóm 38.23**).

29.16- Axit carboxylic đơn chức mạch hở chưa no, axit carboxylic đơn chức mạch vòng, các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

- Axit carboxylic đơn chức mạch hở chưa no, các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng và các dẫn của các chất trên:

2916.11 - - Axit acrylic và muối của nó

2916.12 - - Este của axit acrylic

2916.13 - - Axit metacrylic và muối của nó

2916.14 - - Este của axit metacrylic

2916.15 - - Axit oleic, axit linoleic hoặc axit linolenic, muối và este của chúng

2916.16 - - Binapacryl (ISO)

2916.19 - - Loại khác

2916.20 - Axit carbonxylic đơn chức của cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên

- Axit carboxylic thơm đơn chức, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên:

2916.31 - - Axit benzoic, muối và este của nó

2916.32 - - Peroxit benzoyl và clorua benzoyl

2916.34 - - Axit phenylaxetic và muối của nó

2916.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các axit carboxylic đơn chức mạch hở chưa no và các axit carboxylic đơn chức mạch vòng và các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit, các este và các muối của chúng, cũng như các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa (bao gồm cả các dẫn xuất kết hợp) của bất kỳ trong số các sản phẩm này.

(A) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐƠN CHỨC MẠCH HỞ CHƯA NO VÀ CÁC MUỐI, ESTE VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG

(1) **Axit acrylic** (CH_2 = CHCOOH). Ở dạng lỏng không màu, có mùi hăng. Dễ dàng bị polyme hóa; là một monome của các axit polyacrylic và các polyme acrylic khác.

(2) **Methacrylic axit**. Các polyme của các este của axit này tạo thành plastic (Chương 39).

(3) **Axit oleic** ($C_{18}H_{34}O_2$). Tìm thấy trong chất béo và dầu như là một glycerit. Ở dạng chất lỏng không màu, không mùi; kết tinh thành hình kim ở nhiệt độ khoảng 4^0C.

Các muối oleic tan trong nước (ví dụ oleat của natri, kali và amoni) là xà phòng, nhưng chúng vẫn được phân loại vào nhóm này.

(4) **Axit linoleic** ($C_{18}H_{32}O_2$). Có trong dầu hạt lanh như là một glycerit; là một axit khô.

(5) **Axit linolenic** ($C_{18}H_{30}O_2$).

(6) **Các axit heptonoic và octynoic.**

(B) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐƠN CHỨC CỦA CYCLANIC, CYCLENIC HOẶC CYCLOTERPENIC VÀ MUỐI, ESTE VÀ CÁC DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

(1) **Axit cyclohexanecarboxylic**.

(2) **Axit cyclopentenylacetic.**

(C) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐƠN CHỨC THƠM NO VÀ CÁC MUỐI, ESTE VÀ CÁC DẪN XUẤT KHÁC CỦA NÓ

(1) **Axit benzoic** (C_6H_5COOH). Tìm thấy trong một số nhựa cây và nhựa thơm. Dùng cho quá trình tổng hợp; kết tinh hình kim trắng hay dạng vảy trắng sáng, không có mùi nếu là axit tinh khiết; là chất khử trùng và chất chống thối rữa.

Các muối chính của nó là benzoat của amoni, natri, kali và canxi.

Các este chính của nó là benzoat của benzyl, naphtyl, metyl, etyl, geranyl, citronellyl, linalyl và rhodinyl.

Ngoài những cái khác, Nhóm này cũng bao gồm các dẫn chất của axit benzoic dưới đây:

(a) **Benzoyl peroxit**. Chất rắn dạng kết tinh hạt nhỏ màu trắng. Được dùng trong y học, trong công nghiệp cao su và plastic, dùng cho tẩy trắng dầu, chất béo, bột mì,…

(b) **Benzoyl clorua** (C_6H_5COCl). Dạng tinh thể trắng. Là chất lỏng không màu, có mùi đặc trưng, gây chảy nước mắt; bốc khói khi cho tiếp xúc với không khí.

(c) **Các axit nitrobenzoic** (o-, m- và p-) ($O_2NC_6H_4COOH$).

(d) **Nitrobenzoyl clorua** (o-, m- và p-) ($O_2NC_6H_4COCl$).

(e) **Các axit clorobenzoic** (ClC_6H_4COOH).

(f) **Các axit diclorobenzoic** ($Cl_2C_6H_3COOH$).

(2) **Axit phenylaxetic** ($C_6H_5CH_2COOH$). Dạng tấm tinh thể màu trắng sáng với hương cây cỏ. Được sử dụng trong nước hoa và hương liệu, trong việc sản xuất penicillin G và thuốc diệt nấm, trong tổng hợp hữu cơ và cũng như là một tiền chất để sản xuất amphetamine (xem danh sách các tiền chất ở cuối Chương 29).

Những este chính của nó là etyl phenylaxetat, metyl phenylaxetat và o-methoxyphenyl phenylaxetat (guaiacol phenylaxetat).

(3) **Các axit phenylpropioic, naphtloic.**

(D) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐƠN CHỨC THƠM CHƯA NO VÀ CÁC MUỐI, ESTE VÀ CÁC DẪN KHÁC XUẤT CỦA CHÚNG

Axit cinnamic ($C_6H_5CH = CHCOOH$). Tìm thấy trong tinh dầu quế và loại cây có nhựa thơm (balsams) của Tolu và Peru. Dạng tinh thể không màu.

Các muối chính của nó là cinnamat của natri và kali.

Các este chính của nó là cinnamat của metyl, etyl, benzyl và propyl, dùng trong công nghiệp nước hoa.

*
* *

Nhóm này **không bao gồm** axit oleic có độ tinh khiết dưới 85% (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) và các axit béo khác có độ tinh khiết dưới 90% (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) (**nhóm 38.23**).

29.17-Axit carboxylic đa chức, các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng; các dẫn xuất halogen hoá, sulphonat hoá, nitro hoá hoặc nitroso hoá của các chất trên.

- Axit carboxylic đa chức mạch hở, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên:

2917.11 - - Axit oxalic, muối và este của nó

2917.12 - - Axit adipic, muối và este của nó

2917.13 - - Axit azelaic, axit sebacic, muối và este của chúng

2917.14 - - Anhydrit maleic

2917.19 - - Loại khác

2917.20 - Axit carboxylic đa chức của cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên

- Axit carboxylic thơm đa chức, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên:

2917.32 - - Dioctyl orthophthalates

2917.33 - - Dinonyl hoặc didecyl orthophthalates

2917.34 - - Các este khác của các axit orthophthalic

2917.35 - - Anhydrit phthalic

2917.36 - - Axit terephthalic và muối của nó

2917.37 - - Dimetyl terephthalat

2917.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các axit carboxylic đa chức và các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit, este và muối của chúng, cũng như các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa (kể cả các dẫn xuất kết hợp) của bất kỳ trong số sản phẩm này.

CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐA CHỨC MẠCH HỞ VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG

(1) **Axit oxalic** (HOOCCOOH). Dạng tinh thể mịn, không màu, trong suốt và không mùi; là chất độc. Dùng như một tác nhân tẩy trắng cho vải dệt và da sống, như một chất cản màu trong công nghiệp dệt, và trong tổng hợp hữu cơ.

Các muối chính của nó là oxalat của amoni, kali, natri, canxi, sắt và sắt - amoni.

Các este chính của nó là oxalat dimetyl và dietyl.

(2) **Axit adipic** ($HOOC(CH_2)_4COOH$). Kết tinh hình kim không màu; dùng cho sản xuất một số plastic như polyamit.

(3) **Axit azelaic**. Dạng bột kết tinh từ màu hơi vàng đến trắng; dùng trong quá trình sản xuất plastic (nhựa alkyt, polyamit, polyurethan) và trong tổng hợp hữu cơ khác.

(4) **Axit sebacic**. Dạng dẹt màu trắng; dùng làm chất ổn định trong plastic (trong nhựa alkyt, maleic và các polyeste khác, polyurethan); dùng trong sản xuất plastic.

(5) **Anhydrit maleic**. Khối kết tinh không màu; dùng trong sản xuất plastic (polyeste) và trong tổng hợp hữu cơ khác.

(6) **Axit maleic** (HOOCCH=CHCOOH). Dạng tinh thể lớn không màu, hoặc dạng khối; dùng trong sản xuất một số plastic (ví dụ, polyeste).

(7) **Axit malonic** ($HOOCCH_2COOH$). Kết tinh thành vảy lớn không màu.

Những este quan trọng nhất bao gồm **malonat dietyl**, dùng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, làm dược phẩm như là thuốc an thần).

(8) **Axit succinic** ($HOOCC(CH_2)_2COOH$). Tinh thể trong suốt không màu, không mùi. Dùng cho tổng hợp hữu cơ.

(B) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐA CHỨC CỦA CYCLANIC, CYCLENIC HOẶC CYCLOTERPENIC VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

(C) CÁC AXIT CARBOXYLIC ĐA CHỨC THƠM VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

(1) **Anhydrit phthalic** ($C_6H_4(CO)_2O$). Kết tinh hình kim trắng trong mờ, các khối kết tinh hoặc dạng vảy trắng; kích thước lớn và rất nhẹ, với một mùi đặc trưng. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (của plastic (nhựa alkyd) và của các chất hóa dẻo,...).

(2) **Các axit benzenedicarboxylic** (o-, m-, p-) ($C_6H_4(COOH)_2$). Axit ortho -benzenedicarboxylic có tên gọi thông thường là axit phthalic (axit octhophthalic). Axit meta -benzenedicarboxylic có tên gọi thông thường là axit isophthalic và axit para-benzenedicarboxylic có tên gọi thông thường là axit terephthalic. Dạng tinh thể. Chúng được sử dụng cho điều chế chất màu tổng hợp, plastic (nhựa alkyt) và chất hóa dẻo.

Các este bao gồm dimetyl, dietyl, dibutyl (di-n-butyl, diisobutyl,...), dioctyl (di-n-octyl, diisooctyl, bis(2-etylhexyl),...), dinonyl (di-n-nonyl, diisononyl, ...), didecyl (di-n-decyl,...) hoặc dicyclohexyl orthophthalates và các este khác của orthophthalic acid, ví dụ, phthalates của este ethylene glycol, cũng như dimethyl và các este khác của axit terephthalic.

(3) **Axit diclorophthalic và tetraclorophthalic và anhydrit của chúng.**

29.18 - Axit carboxylic có thêm chức oxy và các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sunphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các chất trên.

- Axit carboxylic có chức rượu nhưng không có chức oxy khác, các anhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên:

2918.11 - - Axit lactic, muối và este của nó

2918.12 - - Axit tartric

2918.13 - - Muối và este của axit tartric

2918.14 - - Axit citric

2918.15 - - Muối và este của axit citric

2918.16 - - Axit gluconic, muối và este của nó

2918.17 - - Axit 2,2-Diphenyl-2-hydroxyacetic (axit benzilic)

2918.18 - - Clorobenzilate (ISO)

2918.19 - - Loại khác

- Axit carboxylic có chức phenol nhưng không có chức oxy khác, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên :

2918.21 - - Axit salicylic và muối của nó.

2918.22 - - Axit o-axetylsalicylic, muối và este của nó

2918.23 - - Este khác của axit salicylic và muối của chúng

2918.29 - - Loại khác

2918.30 - Axit cacboxylic có chức aldehyt hoặc chức xeton nhưng không có chức oxy khác, các anhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit của chúng và các dẫn xuất của các chất trên

- Loại khác:

2918.91 - - 2,4,5-T (ISO) (axit 2,4,5-triclorophenoxyaxetic), muối và este của nó

2918.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các axit carboxylic có thêm chức oxy và các alhydrit, halogenua, peroxit, peroxyaxit, este và muối của chúng, cũng như các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa (bao gồm cả các dẫn xuất kết hợp) của bất kỳ trong số các sản phẩm này.

Thuật ngữ "có thêm chức oxy", có nghĩa là các axit carboxylic mà chúng có chứa một hoặc nhiều chức oxy được đề cập trong các Phân Chương trước (các chức rượu, ete, phenol, aldehyt, xeton, ...).

(A) CÁC AXIT CARBOXYLIC VỚI CHỨC RƯỢU VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

Các chất này có chứa cả chức rượu (–CH_2OH, >CHOH hoặc ->COH) và chức axit (-COOH). Mỗi nhóm chức này có phản ứng phù hợp đặc tính tự nhiên của nó, do đó như các rượu, các hợp chất này có thể tạo ra ete, este và các dẫn xuất khác, và như các axit, chúng có thể tạo ra các muối, este,... Những axit rượu chủ yếu bao gồm :

(1) **Axit lactic** ($CH_3CH(OH)COOH$). Được điều chế bởi sự lên men glucoza hoặc lên men yếm khí đường mía với **men lactic**. Là dạng khối kết tinh rất hút ẩm hoặc dạng siro đặc, không màu hoặc vàng nhạt. Được sử dụng trong y học, cho nhuộm và cho tẩy vôi của da

sống. Nhóm này bao gồm cả axit lactic dạng công nghiệp, thương phẩm hoặc dược phẩm. **Axit lactic công nghiệp** có màu từ vàng tới màu nâu và mùi axit khó chịu. Dạng **axit thương phẩm hoặc dược phẩm** thường có nồng độ axit lactic từ 75% trở lên.

Các muối chính là lactat của canxi (dùng trong y học), stronti, magie, kẽm, antimon, **sắt,** và bismut.

Các este của nó gồm lactat của etyl và butyl, được sử dụng làm dung môi cho vecni.

Thủy ngân lactat **bị loại trừ (nhóm 28.52)**.

(2) **Axit tartric** (HOOCCH(OH)CH(OH)COOH). Dạng tinh thể không màu trong suốt. Được sử dụng trong nhuộm, trong nhiếp ảnh, trong sản xuất bột nở, trong chế biến rượu nho và trong y học.

Các muối của nó bao gồm :

(a) **Natri tartrat.**

(b) **Kali tartrat.**

(c) **Kali hydro tartrat đã tinh chế** (kem tartar).

Cặn rượu thô (cáu rượu) **được loại trừ (nhóm 23.07**).

(d) **Canxi tartrat,** dạng tinh thể nhỏ.

Canxi citrat thô **được loại trừ (nhóm 38.24).**

(e) **Antimon kali tartrat** (thuốc gây nôn), **natri kali tartrat** (sel de Seignette) và **sắt kali tartrat.**

Các este của nó bao gồm:

(i) **Etyl tartrat.**

(ii) **Butyl tartrat**.

(iii) **Pentyl tartrat**.

(3) **Axit citric**. Tìm thấy ở trạng thái tự do của nước cốt chanh; cũng thu được từ quá trình lên men glucoza hoặc sucroza bởi chủng citromyces. Kết tinh lớn ở dạng lăng trụ trong suốt không màu hoặc ở dạng bột kết tinh không mùi, có màu trắng. Được sử dụng cho điều chế đồ uống, trong công nghiệp dệt, trong sản xuất rượu nho, trong y học, trong điều chế citrat, ….

Các muối của nó bao gồm:

(a) **Lithi citrat.**

(b) **Canxi citrat.**

Canxi citrat thô được **loại trừ (nhóm 38.24).**

(c) **Nhôm citrat**, được sử dụng làm chất cẩn màu trong nhuộm

(d) **Sắt citrat,** được sử dụng trong ngành ảnh.

Các este chủ yếu của nó là:

(i) **Trietyl citrat**.

(ii) **Tributyl citrat**.

(4) **Axit gluconic và muối của nó**. Axit gluconic thường tồn tại như dạng dung dịch nước. Muối canxi của chúng được sử dụng, ví dụ như trong y học, cho làm sạch và như là phụ gia bê tông.

(5) **Axit glucoheptonic và muối của nó**, ví dụ, canxi glucoheptonat.

(6) **Axit phenylglycolic** (axit mandelic)

(7) **Axit malic** (HOOCCH(OH)CH2COOH). Dạng khối kết tinh, không màu, dễ chảy rữa; được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, trong y học,...

(8) **2,2-Diphenyl-2-hydroxyacetic axit** (benzilic axit)*. Axit thơm kết tinh màu trắng tan trong nhiều rượu bậc nhất; sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, trong dược phẩm và là tiền chất trong sản xuất vũ khí hóa học.

(B) CÁC AXIT CARBOXYLIC VỚI CHỨC PHENOL VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

Các axit-phenol, các axit vòng (thơm) mà chúng có chứa cả nhóm axit (-COOH) và một hoặc nhiều nhóm (-OH) ở nhân. Axit phenol đơn giản nhất có công thức (HOC_6H_4COOH).

(I) **Axit salixylic** (axit orthohydroxybenzoic) (HOC_6H_4COOH). Kết tinh ở dạng vảy nhiều lớp màu trắng, hoặc ở dạng bột không mùi, nhẹ, màu trắng. Được sử dụng rộng rãi trong y học và cũng như cho điều chế thuốc nhuộm azo, ….

Muối quan trọng nhất của nó là:

(a) **Natri salixylat**. Dạng bột kết tinh hoặc dạng vảy không mùi, màu trắng. Được sử dụng trong y học.

(b) **Bismut salixylat**, dạng bột trắng không mùi, được sử dụng trong y học.

Các este quan trọng nhất của nó là:

(a) **Metyl salixylat.** Là thành phần của dầu cây lộc đề. Là dạng chất lỏng, không màu, dạng dầu, có mùi thơm bền vững mạnh; được sử dụng trong y học.

(b) **Phenyl salixylat** (salol). Kết tinh dạng vảy không màu, với mùi thơm dễ chịu nhẹ nhàng. Được sử dụng trong y học và làm chất khử trùng.

(c) **Salixylat của etyl, naphthyl, butyl, amyl, benzyl, bornyl, citronellyl, geranyl, menthyl, rhodinyl.**

(II) **Axit o-axetylsalicylic** ($CH_3C(O)OC_6H_4COOH$). Dạng bột kết tinh màu trắng; không mùi; được sử dụng trong y học.

(III) **Axit sulphosalixylic** (axit salicylsunphonic).

(IV) **Axit *p*-hydroxybenzoic**, dạng kết tinh.

Các este chính của nó bao gồm:

(1) **Methyl *p*-hydroxybenzoate**.

(2) **Ethyl *p*-hydroxybenzoate.**

(3) **Propyl *p*-hydroxybenzoate.**

Các este này được sử dụng làm chất bảo quản.

(V) **Các axit cresotic.**

(VI) **Axit axetyl-*o*–cresotic.**

(VII) **Axit gallic** ($(HO)_3C_6H_2COOH$). Thu được từ ngũ bội tử. Dạng tinh thể mịn, sáng, không màu hoặc màu vàng nhạt, không mùi. Được sử dụng cho điều chế thuốc nhuộm và mực, trong ngành ảnh, trong thuộc da như một chất cần màu,…

Muối và este chủ yếu của nó bao gồm:

(1) **Bismut gallat base**. Dạng bột vô định hình, màu vàng chanh, không mùi, làm săn se và thấm hút; được sử dụng trong y học.

(2) **Metyl gallat**, dạng tinh thể. Được dùng làm chất sát trùng và săn se, và cũng được sử dụng trong khoa học về mắt.

(3) **Propyl gallat.**

(VIII) **Axit hydroxynaphthoic.**

(IX) **Axit hydroxyanthracenecarboxylic.**

(C) CÁC AXIT CARBOXYLIC VỚI CHỨC ALDEHYT HOẶC CHỨC XETON VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

(1) **Axit - aldehyt** có chứa cả nhóm aldehyt (-CHO) và nhóm axit (-COOH).

(2) **Axit - xeton** có chứa cả nhóm xeton (>C=O) và nhóm axit (- COOH).

Dạng este quan trọng nhất của các axit này là **etyl axeto - axetat** và **dẫn xuất natri** của nó.

(D) CÁC AXIT CARBOXYLIC CÓ THÊM NHÓM CHỨC OXY VÀ CÁC ESTE, MUỐI VÀ DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

Axit anisic ($CH_3OC_6H_4COOH$). Thu được bằng cách oxy hóa anisaldehyt, anethol và tinh dầu hồi. Dạng tinh thể không màu với mùi thoảng nhẹ của anethol; được dùng như thuốc khử trùng, trong y học và trong sản xuất thuốc nhuộm.

Phân Chương VIII

ESTE CỦA CÁC AXIT VÔ CƠ CỦA CÁC PHI KIM LOẠI VÀ MUỐI CỦA CHÚNG, VÀ CÁC DẪN XUẤT HALOGEN HOÁ, SULPHONAT HOÁ, NITRO HOÁ HOẶC NITROSO HOÁ CỦA CÁC CHẤT TRÊN

KHÁI QUÁT CHUNG

(A) ESTE CỦA AXIT VÔ CƠ CỦA PHI KIM

Các hợp chất này thường được tạo thành từ phản ứng của một rượu hoặc phenol với các axit vô cơ của phi kim. Chúng có công thức chung là (ROX) trong đó R là một gốc rượu hoặc gốc phenol và X là phần còn lại của phân tử axit vô cơ, được biết đến như là một gốc axit.

Gốc axit của axit nitric là ($-NO_2$), của axit sulphuric ($=SO_2$), của axit phosphoric (=PO); và của axit carbonic (>CO). Phân Chương này **loại trừ** este của các nhóm tiếp theo trong Chương này.

(B) MUỐI CỦA ESTE CỦA AXIT VÔ CƠ CỦA PHI KIM

Các loại này có thể thu được chỉ từ este của đa axit vô cơ của phi kim (sulphuric, phosphoric, silicic,...). Đa axit có nhiều hơn một nguyên tố có tính axit có thể thay thế, và khi tất cả các nguyên tố như vậy không bị este hoá sẽ tạo ra một **este axit**.

Việc xử lý thích hợp của các este axit này tạo ra một **muối este của axit vô cơ của một phi kim.**

Nói một cách khác, axit nitrous và axit nitric là đơn axit, chỉ có thể tạo ra **este trung tính**.

29.19- Este phosphoric và muối của chúng, kể cả lactophosphat; các dẫn xuất đã halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng.

2919.10 – Tris (2,3-dibromopropyl) phosphat

2919.90 – Loại khác

Axit phosphoric là tribasic, cho ba loại của este phosphoric tương ứng với một, hai hoặc tất cả các nhóm chức axit của nó bị este hoá.

Các este và muối của chúng bao gồm:

(1) **Axit glycerophosphoric.** Được điều chế từ sự bão hòa của một nhóm rượu bậc nhất của glyxerol với phần còn lại của axit phosphoric.

Muối quan trọng nhất của các este này được sử dụng trong y học làm thuốc bổ dưỡng, ví dụ:

(a) Canxi glyxerophosphat.

(b) Sắt glyxerophosphat.

(c) Natri glyxerophosphat.

(2) **Axit inositolhexaphosphoric** và **inositolhexaphosphates.**

(3) **Tributyl phosphat**. Là chất lỏng không mầu, không mùi; được sử dụng làm chất hóa dẻo.

(4) **Triphenyl phosphat**. Ở dạng tinh thể không mùi và không màu; được sử dụng cho sản xuất plastic (ví dụ, xelluloit), cho giấy chống thấm nước,...

(5) **Tritolyl phosphat**. Là chất lỏng không màu hoặc màu hơi vàng; được sử dụng làm chất hóa dẻo cho sản phẩm xenlulo và nhựa tổng hợp, cho tuyển nổi quặng..

(6) **Trixylyl phosphat**.

(7) **Triguaiacyl phosphat**.

(8) **Lactophosphat**, ví dụ, canxi lactophosphat, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học.

29.20 - Este của axit vô cơ khác của các phi kim loại (trừ este của hydro halogenua) và muối của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của các chất trên.

- Este thiophosphoric (phosphorothioates) và muối của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng:

2920.11 - - Parathion (ISO) và parathion-methyl (ISO) (metyl-parathion)

2920.19 - - Loại khác

- Phosphite este và muối của chúng; các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa của chúng:

2920.21 - - Dimethyl phosphite

2920.22 - - Diethyl phosphite

2920.23 - - Trimethyl phosphite

2920.24 - - Triethyl phosphite

2920.29 - - Loại khác

2920.30 - Endosulfan (ISO)

2920.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các este của axit vô cơ khác của phi kim, là các axit mà trong đó gốc anion chỉ chứa các nguyên tố phi kim. Nhóm này **không bao gồm**:

(a) "Este" của hydro halogenua (thường thuộc **nhóm 29.03**), và

(b) Este trong các nhóm tiếp theo của Chương này (ví dụ, este của axit isocyanic) (isocyanates) (**nhóm 29.29**) và "ester" của hydro sulphua (thường thuộc **nhóm 29.30**).

Este của nhóm này bao gồm:

(A) **Este thiophosphoric** (phosphorothioat) **và muối của chúng**, bao gồm cả natri *O,O*-dibutyl-và *O,O*-ditolyldithiophosphat.

(B) **Este phosphite và muối của chúng**. Este phosphite hoặc organophosphites có công thức chung là $P(OR)_3$ có thể được xem xét là este của axit phosphorơ, H_3PO_3. Methyl este và ethyl este của axit phosphorơ* có thể được chuyển đổi thành khí hướng thần thông qua tổng hợp hóa học.

(C) **Este sulphuric và muối của nó**.

Este sulphuric có thể là dạng trung tính hoặc axit.

(1) **Methyl hydrogen sulphate** (CH_3OSO_2OH). Dạng lỏng dầu.

(2) **Dimethyl sulphate** ($(CH_3O)_2SO_2$). Là chất lỏng không màu hoặc màu vàng nhạt với mùi thoảng nhẹ của bạc hà; độc, ăn mòn, gây chảy nước mắt và gây tổn thương đường hô hấp. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Ethyl hydrogen sulphate** ($C_2H_5OSO_2OH$). Dạng siro lỏng

(4) **Diethyl sulphate** ($(C_2H_5O)_2SO_2$). Dạng lỏng với mùi thơm của bạc hà.

(D) **Este của nitrous và nitric**.

Este của nitrous là chất lỏng với mùi thơm, ví dụ, nitrit của metyl, etyl, propyl, butyl và pentyl.

Este của nitric là chất lỏng linh động với mùi dễ chịu; chúng bị phân hủy khi tăng nhiệt độ đột ngột. Chúng bao gồm nitrat của metyl, etyl, propyl, butyl và pentyl.

Nitroglyxerol, tetranitropentaerythritol (penthrite) và **nitroglycol** được phân loại ở đây nếu chúng không ở dạng trộn lẫn; khi chúng ở dạng thuốc nổ đã được điều chế thì **bị loại trừ (nhóm 36.02**).

(E) **Este carbonic hoặc peroxocarbonic và muối của chúng.**

Este của axit carbonic có thể có tính axit hoặc trung tính.

(1) **Diguaiacyl carbonate.** Là dạng bột trắng nhẹ kết tinh, có mùi thoảng nhẹ của **guaiacol**. Được sử dụng trong y học và làm chất trung gian trong tổng hợp nước hoa.

(2) **Tetraethyl orthocarbonate** ($C(OC_2H_5)_4$).

(3) **Diethyl carbonate** ($C(OC_2H_5)_2$).

(4) **Bis(4-tert-butylcyclohexyl) peroxodicarbonate**.

Ethyl chlorocarbonate (hoặc ethyl chloroformate) **được loại trừ (nhóm 29.15**).

(F) **Este của axit silixic và muối của nó** (tetraetyl silicat,...).

Nhóm này **không bao gồm** alcoholat hoặc este của hydroxit kim loại chức axit, ví dụ, titan tetra-n-butoxit (cũng được biết tới tên là tetrabutyl titanat) (**nhóm 29.05**).

Phân-Chương IX: HỢP CHẤT CHỨC NITƠ

KHÁI QUÁT CHUNG

Phân Chương này bao gồm các hợp chất chức nitơ, ví dụ, amin, amit, imit, nhưng không bao gồm các hợp chất có chứa các nhóm nitro hoặc nitroso như chức nitơ duy nhất.

29.21- Hợp chất chức amin (+).

- Amin đơn chức mạch hở và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2921.11 - - Methylamin, di- hoặc tri metylamin và muối của chúng

2921.12 - - 2-(N,N-Dimethylamino)ethylchloride hydrochloride

2921.13- - 2-(N,N-Diethylamino)ethylchloride hydrochloride

2921.14- - 2-(N,N-Diisopropylamino)ethylchloride hydrochloride

2921.19 - - Loại khác

- Amin đa chức mạch hở và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2921.21 - - Etylendiamin và muối của nó

2921.22 - - Hexametylendiamin và muối của nó

29.21.29 - - Loại khác

2921.30 - Amin đơn hoặc đa chức của cyclanic, cyclenic hoặc cycloterpenic, và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

- Amin thơm đơn chức và các dẫn suất của chúng; muối của chúng:

2921.41 - - Anilin và muối của nó

2921.42 - - Các dẫn xuất của anilin và muối của chúng

2921.43 - - Toluidin và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

2921.44 - - Diphenylamim và các dẫn xuất của nó; muối của chúng

2921.45 - - 1-Naphthylamin (alpha-naphthylamin), 2-naphthylamin (beta-naphthylamin) và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

2921.46- - Amfetamine (INN), benzfetamine (INN), dexamfetamine (INN), etilamfetamine (INN), fencamfamin (INN), lefetamine (INN), levamfetamine (INN), mefenorex (INN) và phentermine (INN); muối của chúng

2921.49 - - Loại khác

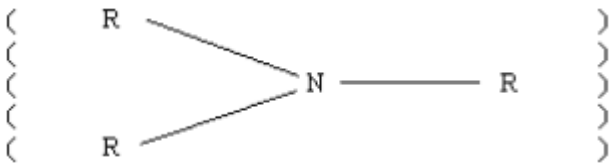
- Amin thơm đa chức và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2921.51 - - *o-, m-, p-* Phenylendiamine, diaminotoluenes và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

2921.59 - - Loại khác

Amin là các hợp chất nitơ hữu cơ có chứa chức amin (nghĩa là một nhóm chức được tạo ra từ amoniac bằng cách thay thế 1, 2 hoặc 3 nguyên tử hydro bằng 1, 2 hoặc 3 gốc R akyl hoặc aryl (metyl, etyl, phenyl,...) tương ứng).

Nếu chỉ có một nguyên tử hydro trong amoniac được thay thế, kết quả là tạo ra amin bậc nhất (RNH_2); khi thay thế hai nguyên tử hydro sẽ cho amin bậc 2 (R-NH-R); và thay thế ba nguyên tử hydro tạo ra amin bậc ba:



Nitrosoamin có thể phản ứng thành dạng hỗ biến của quinoneimin oxim cũng được bao gồm trong nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm cả muối (ví dụ, muối nitrat, axetat, citrat) và các dẫn xuất thay thế của amin (ví dụ, các dẫn xuất halogen hóa, sulphonat hóa, nitro hóa hoặc nitroso hóa); nhưng **loại trừ** các dẫn xuất thay thế có chứa nhóm chức có oxy của các **nhóm từ 29.05 đến 29.20,** và các dạng muối của nó (**nhóm 29.22**). Nhóm này cũng **không bao gồm** các dẫn xuất thay thế có một hoặc nhiều nguyên tử hydro của chức amin đã được thay thế bởi một hoặc nhiều nhóm halogen, sulfo ($–SO_3H$), nitro (-NO2) hoặc nitroso (-NO) hoặc bất kỳ sự kết hợp nào của chúng.

Các amin có thể diazo hóa và các muối của chúng trong nhóm này đã pha loãng đến nồng độ tiêu chuẩn cho các sản phẩm của thuốc nhuộm azo cũng bao gồm ở đây.

(A) AMIN ĐƠN CHỨC MẠCH HỞ VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Metylamin** (CH_3NH_2). Dạng khí không màu, dễ cháy, với mùi amoniac đậm; sử dụng cho sản xuất thuốc nhuộm hữu cơ và trong công nghiệp thuộc da,...

(2) **Dimetylamin** (($CH_3)_2NH$), tương tự như metylamin; được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, như là chất xúc tiến lưu hóa.

(3) **Trimethylamin** (($CH_3)_3N$), tương tự như metylamin; được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ.

(4) **Etylamin.**

(5) **Dietylamin.**

(6) **Allylisopropylamin.**

(7) **2-(N,N-Dimethylamino)ethylchloride hydrochloride, 2-(N,N-diethylamino)ethylchloride hydrochloride và 2-(N,N-diisopropylamino)ethylchloride hydrochloride**.

(B) AMIN ĐA CHỨC MẠCH HỞ VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG.

(1) **Etylendiamin** ($H_2NCH_2CH_2NH_2$). Là chất lỏng, có tính ăn mòn da, không màu với mùi amoniac nhẹ; các muối của nó.

(2) **Hexametylenediamin:** ($H_2N(CH_2)_6NH_2$) và muối của nó. Dạng tinh thể hình kim, hoặc dạng tấm dài, với mùi đặc trưng. Có tác dụng độc với da và gây thương tổn; được sử dụng trong sản xuất sợi nhân tạo (polyamid).

(C) AMIN ĐƠN HOẶC ĐA CHỨC CỦA CYCLANIC, CYCLENIC HOẶC CYCLOTERPENIC, VÀ DẪN CHẤT CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG:

Chúng bao gồm cyclohexylamin, dimetylaminocyclohexan,…

(D) AMIN THƠM ĐƠN CHỨC VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Anillin** ($C_6H_5NH_2$) (phenylamin) và muối của nó. Anillin là chất lỏng nhờn, không màu, có mùi thơm nhẹ. Nó được sử dụng rộng rãi trong sản xuất thuốc nhuộm, dược phẩm,....

Các dẫn xuất của anilin, được sử dụng rộng rãi như chất trung gian cho thuốc nhuộm, bao gồm:

(a) **Dẫn xuất halogen hóa**: cloroanilin.

(b) **Dẫn xuất sulphonat hóa**: *m*- và *p* – aminobenzensulphonic axit (ví dụ, axit sulphanilic).

(c) **Dẫn xuất nitro hóa**: nitroanillin,....

(d) **Dẫn** xuất **nitroso hóa** trong đó có một hoặc nhiều nguyên tử hydro (trừ các nguyên tử hydro trong chức amin) đã được thay thế bằng một hoặc nhiều nhóm nitroso (ví dụ, nitrosoanilin, metyl nitrosoanilin).

(e) **Dẫn xuất sulphohalogen hóa, nitrohalogen hóa, và nitrosulphonat hóa.**

(f) **Dẫn xuất alkyl** (N–metylanilin và N,N– dimetylanilin; N–etylanilin và N,N–dietylanilin).

(2) **Toluidin.**

(3) **Diphenylamin** ($(C_6H_5)_2NH$) là amin bậc 2. Kết tinh thành dạng lá không màu, nhỏ; được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (thuốc nhuộm,...).

(4) **1 - Naphthylamin** (α - naphthylamin) ($C_{10}H_7NH_2$). Kết tinh dạng hình kim, màu trắng nhưng cũng có thể ở dạng khối hoặc dạng phiến kết tinh, màu trắng hoặc hơi nâu; có mùi dễ chịu. Chuyển thành màu tím nhạt khi để ngoài ánh sáng. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ và cho tuyển nổi quặng đồng,....

(5) **2 - Naphthylamin** (β - naphthylamin). ($C_{10}H_7NH_2$). Bột màu trắng hoặc phiến lóng lánh như xà cừ, không mùi; được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (thuốc nhuộm,...). Sản phẩm này có thể gây ung thư vì vậy phải cẩn thận khi tiếp xúc.

(6) **Xylidin**.

(7) **Amphetamin** (INN) (Amphetamin)

(E) AMIN THƠM ĐA CHỨC VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

(1) *o* - , *m*-, *p* -**Phenylenediamin** ($C_6H_4(NH_2)_2$).

(a) *o*-**Phenylenediamin**. Dạng đơn tinh thể, không màu; chuyển sẫm mầu khi ở ngoài không khí.

(b) *m*-**Phenylenediamin**. Dạng hình kim, không màu, trở nên đỏ khi ở ngoài không khí.

(c) *p*-**Phenylenediamin**. Dạng tinh thể màu trắng đến màu tím nhạt.

(2) **Diaminotoluenes** ($CH_3C_6H_3(NH_2)_2$).

(3) *N*-**Alkylphenylenediamines,** ví dụ, N,N-Dimethyl-p-phenylenediamine.

(4) *N*-**Alkyltolylenediamines,** ví dụ, N,N-Diethyl-3,4-tolylenediamine.

(5) **Benzidine** ($H_2NC_6H_4C_6H_4NH_2$). Phiến kết tinh màu trắng, sáng với mùi dễ chịu. Được sử dụng cho sản xuất thuốc nhuộm, và trong hóa phân tích.

(6) **Polyamin**. Bắt nguồn từ di- và triphenylmetan và đồng đẳng của chúng; các dẫn xuất của chúng (tetrametyl- và tetraetyl – diaminodiphenylmetan,...).

(7) **Amino- và diaminodiphenylamin**.

(8) **Diaminostilbene**.

Một số chất của nhóm này, được coi như các chất hướng thần theo các văn kiện quốc tế, được chỉ ra trong bảng danh mục xuất hiện ở cuối của Chương 29.

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm từ 2921.42 đến 2921.49

Dẫn xuất hydrocarbon của một amin đơn thơm là dẫn xuất thu được bằng cách thay thế một hoặc cả hai hydro của amin nitơ chỉ bằng một nhóm alkyl hoặc cycloalkyl. Chất thay thế với

một hoặc nhiều hạt nhân thơm, có hoặc không được liên kết với nitơ amin bởi một chuỗi alkyl, do đó bị loại trừ.

Như vậy, ví dụ xylidin cần được phân loại vào phân nhóm 2921.49 như là "Loại khác" của amin đơn chức thơm và **không** phải như là dẫn xuất của anilin (phân nhóm 2921.42) hoặc của toluidin (phân nhóm 2921.43).

29.22 - Hợp chất amino chức oxy (+).

- Rượu - amino, trừ loại chứa 2 chức oxy trở lên, ete và este của chúng; muối của chúng:

2922.11 - - Monoetanolamin và muối của nó

2922.12 - - Dietanolamin và muối của nó

2922.14 - - Dextropropoxyphene (INN) và muối của nó

2922.15 - - Triethanolamine

2922.16 - - Diethanolammonium perfluorooctane sulphonate

2922.17 - - Methyldiethanolamine và ethyldiethanolamine

2922.18 - - 2-(N,N-Diisopropylamino)ethanol

2922.19 - - Loại khác

- Amino-naphthols và amino-phenols khác, trừ loại chứa hai chức oxy trở lên, ete và este của chúng; muối của chúng:

2922.21 - - Axit aminohydroxynaphthalensulphonic và muối của chúng

2922.29 - - Loại khác

- Amino - aldehyt, amino-xeton và amino-quinon, trừ loại chứa hai chức oxy trở lên; muối của chúng:

2922.31 - - Amfepramone (INN), methadone (INN) và normethadone (INN); muối của chúng

2922.39 - - Loại khác

- Axit - amino, trừ loại chứa 2 chức oxy trở lên, và este của chúng; muối của chúng:

2922.42 - - Axit glutamic và muối của nó

2922.41 - - Lysin và este của nó; muối của chú

2922.43 - - Axit anthranilic và muối của nó

2922.44 - - Tilidine (INN) và muối của nó

2922.49 - - Loại khác

2922.50 - Phenol-rượu-amino, phenol-axit-amino và các hợp chất amino khác có chức oxy

Thuật ngữ "hợp chất amino có chức oxy" có nghĩa là hợp chất amino có chứa, thêm một chức năng amin, một hoặc nhiều chức oxy định nghĩa tại Chú giải 4 của Chương 29 (các chức rượu, ete, phenol, axetal, aldehyt, xeton, vv.), cũng như các este axit hữu cơ và vô cơ của chúng. Vì thế, Nhóm này bao gồm các hợp chất amino là dẫn xuất thay thế của các amin có chứa chức oxy thuộc các nhóm từ 29.05 đến 29.20, và các este và muối của chúng.

Các chất amin có khả năng diazo hoá và các muối của chúng trong nhóm này đã pha loãng theo nồng độ tiêu chuẩn để sản xuất thuốc nhuộm azo cũng bao gồm ở đây.

Thuốc nhuộm hữu cơ **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**Chương 32**).

(A) AMINO - RƯỢU, ETE VÀ ESTE CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

Các hợp chất này có chứa một hoặc nhiều nhóm hydroxyl alcohol và một hoặc nhiều nhóm amino được nối với các nguyên tử cacbon. Các hợp chất này chỉ có chứa chức oxy của rượu, ete hoặc este của chúng hoặc một kết hợp của các chức này. Bất kỳ chức oxy nào có trong mạch nhánh gắn với một amin - rượu của mạch chính thì không được tính đến khi phân loại.

(1) **Monoetanolamin** ($NH_2(CH_2CH_2OH)$). Là chất lỏng hơi nhớt không màu; được sử dụng cho sản xuất các sản phẩm dược phẩm, xà phòng,....

(2) **Dietanolamin** ($NH(CH_2CH_2OH)_2$). Dạng tinh thể không màu hoặc chất lỏng màu trắng nhợt; được sử dụng cho hấp thụ khí axit, trong thuộc da để làm mềm da, và trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Trietanolamin** ($N(CH_2CH_2OH)_3$). Là chất lỏng nhớt. Là một bazơ được sử dụng trong công nghiệp xà phòng và nhũ hóa, và cho hồ vải và hoàn thiện vải.

(4) **Diethanolammonium perfluorooctane sulphonate**. Muối amoni của perfluorooctane sulfonate (PFOS) (xem **nhóm 29.04, 29.23, 29.35, 38.08 và 38.24**).

(5) **Methyldiethanolamine và ethyldiethanolamine**

(6)**2-(N,N-Diisopropylamino)ethanol** hoặc N**,** N-diisopropylethanolamine ($(((CH_3)_2CH)_2NCH_2CH_2OH$). Dung dịch không màu tới màu vàng nhạt."

(7) (**2-Benzoyloxy-2-metylbutyl)dimetylammonium clorua**. Dạng bột kết tinh màu trắng; được sử dụng để gây tê cục bộ.

(8) **Meclofenoxate.**

(9) **Arnolol**.

(10) **Sarpogrelate**.

(11) **Arylethanolamines**.

(12) **Tetramethyl- và tetraethyldiaminobenzhydrol**.

(13) **Aminoethyl nitrate**.

(B) AMINO - NAPHTHOL VÀ AMINO - PHENOL KHÁC, ETE VÀ ESTE CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

Là các hợp chất phenolic trong đó có một hoặc nhiều nguyên tử hydro bị thay thế bởi một nhóm amin ($-NH_2$). Các hợp chất này chỉ chứa chức phenol đóng vai trò như chức oxy, ete hoặc este của chúng hoặc một kết hợp của các chức này. Bất kỳ chức oxy nào có trong mạch nhánh gắn với một amino - naphthol của mạch chính hoặc amino-phenol khác thì không được tính đến khi phân loại.

(1) **Aminohydroxynaphthalenesulphonic axit**, ví dụ,

(a) **7-Amino-1-naphthol-3-sulphonic axit** (axit gamma);

(b) **8-Amino-1-naphthol-3,6-disulphonic axit** (axit H).

(2) *o-, m-* **và** *p*-**Aminophenol**.

(3) **Amino**-*o-, m-* **và** *p*-**cresol.**

(4) **Diaminophenol.**

Dạng ete của **amino-phenol bao gồm**:

(a) **Anisidin**.

(b) **Dianisidin** (bianisidin).

(c) **Phenetidin**.

(d) **Cresidin**.

(e) **5-Nitro-2-propoxyanilin** (2-amino-4-nitrophenol n-propylether).

Dẫn xuất hydroxy của diphenylamin và muối của chúng cũng bao gồm ở đây.

(C) AMINO - ALDEHYT, AMINO - XETON VÀ AMINO – QUINON; MUỐI CỦA CHÚNG

Các chất này có chứa nhóm amino liên kết với nhóm aldehyt (-CHO), nhóm xeton (-C=O) hoặc nhóm quinon tương ứng (xem Chú giải Chi tiết nhóm 29.14).

(1) **Aminobenzaldehyt**.

(2) **Tetramethyl- và tetraethyldiaminobenzophenones**.

(3) **Amino- và diaminoanthraquinones**.

(4) **Anthrimides**.

(D) AMINO -AXIT VÀ ESTE CỦA CHÚNG; MUỐI CỦA CHÚNG

Các hợp chất này chứa một hoặc nhiều chức carboxylic axit và một hoặc nhiều chức amin. Anhydrit, halogenua, peroxit và peroxy axit của axit carboxylic được coi là chức axit.

Các hợp chất này chỉ chứa chức oxy của axit, este hoặc alhydrit, halogenua, peroxit và peroxyaxit của chúng dạng kết hợp của các chức này. Bất kỳ chức oxy nào có trong mạch nhánh gắn với một amino-axit của mạch chính thì không được tính cho mục đích phân loại.

Amino - axit được phân loại ở nhóm này với este, muối và các dẫn xuất thay thế của chúng bao gồm:

(1) **Lysin** (diamino - n - hexanoic axit). Dạng tinh thể không màu. Là sản phẩm phân tách của gôm lụa và các protein khác.

(2) **Axit glutamic**. sản phẩm phân tách của protein. Thu được từ Gluten. Dạng tinh thể được sử dụng trong y học hoặc công nghiệp thực phẩm.

(3) **Glycin** (axit aminoaxetic; glycocoll) (H_2NCH_2COOH). Dạng tinh thể lớn hình chữ nhật, không màu. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ,.…

(4) **Sarcosin** (CH_3NHCH_2COOH). Dẫn xuất metyl của glycin; kết tinh thành hình lăng trụ.

(5) **Alanin** (2 - aminopropionic axit). Dạng hình kim rắn.

(6) β-**Alanin** (3 - aminopropinonic axit). Dạng kết tinh.

(7) **Phenylalanin**.

(8) **Valin** (α - aminoisovaleric axit). Dạng tinh thể

(9) **Leucin** (α -aminoisocaproic axit). Thu được do thủy phân protein; dạng tinh thể trắng đục. **Isoleucin**

(10) **Axit aspactic**. Dạng kết tinh.

(11) **Axit** o- **Aminobenzoic** (axit anthranilic). Thu được bằng cách tổng hợp; được sử dụng cho sản xuất màu chàm tổng hợp. Trong số đó dẫn xuất của nó là metyl anthranilat.

(12) **Axit** m - **Aminobenzoic.**

(13) **Axit** p-**Aminobenzoic**. Được sử dụng trong sản xuất thuốc nhuộm, nước hoa nhân tạo và thuốc tê; cũng được sử dụng trong y học nhờ hoạt tính của vitamin. Dẫn xuất của nó bao gồm etyl và butyl p- aminobenzoat. **Procain hydroclorua** (dietylaminoetyl, p - aminobenzoat hydroclorua), tinh thể nhỏ không màu và không mùi, làm chất gây tê cục bộ được dùng bởi bác sĩ nhãn khoa và nha sĩ.

(14) **Phenylglycin.**

(15) **Lisadimat**

(E) AMINO – RƯỢU - PHENOL, AMINO - AXIT PHENOL VÀ CÁC HỢP CHẤT - AMINO KHÁC, VỚI CHỨC OXY

Ngoài các vấn đề khác, Phần này bao gồm:

(1) **Tyrosin** (p - hydroxyphenylalanin).

(2) **Serin** (a-amino-b-hydroxypropionic axit). Là sản phẩm phân tách của gôm lụa và các protein khác.

(3) Axit aminosalycylic, bao gồm **5-**aminosalicylic ~~**acid**~~ axit và **4-aminosalicylic axit** ~~**acid**~~. Dạng bột kết tinh. **5-Aminosalicylic axit** được sử dụng trong tổng hợp vô cơ (ví dụ, cho sản xuất thuốc nhuộm sulphua - và azo-); dạng muối natri của **4-aminosalicylic** axit được sử dụng trong y học để điều trị bệnh lao phổi.

(4) **Medifoxamin** (N,N-dimethyl-2,2-diphenoxyethylamin), hợp chất amin với chức axetal.

(5) **Propoxycain.**

*

* *

Một số chất nhất định của nhóm này, được coi như thuốc gây nghiện hoặc các chất hướng thần theo các văn kiện quốc tế, được chỉ ra trong bảng danh mục xuất hiện ở cuối của Chương 29.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm từ 2922.11 đến 2922.50

Đối với các mục đích phân loại phân nhóm, các chức ete hoặc este axit hữu cơ hoặc vô cơ được coi là các chức rượu, phenol hoặc axit, tuỳ thuộc vào vị trí của chức ôxy liên quan tới nhóm amin. Trong các trường hợp này, chỉ có các chức ôxy đó có trong phân tử nằm giữa chức amin và nguyên tử ôxy của chức ete hoặc este thì được cân nhắc khi phân loại.

Nếu hợp chất chứa 2 hay nhiều chức ete hoặc este, các phân tử bị phân ra cho mục đích phân loại tại nguyên tử ôxy của mỗi chức ête hoặc este, và chỉ các chức ôxy nằm trên cùng phân đoạn đóng vai trò như chức amin thì được xem xét khi phân loại; phân đoạn chứa chức amin được gọi là phân đoạn "gốc". Ví dụ, trong hợp chất 3-(2- aminoethoxy) axit propiorate, phân đoạn gốc là aminoethanol, và nhóm axit carboxylic không được cân nhắc cho mục đích phân loại; như ete của amino - alcohol, hợp chất này có thể được phân loại vào phân nhóm 2922.19.

Nếu hợp chất có hai hay nhiều chức amin liên kết với cùng một chức ete hoặc este, nó có thể được phân loại vào phân nhóm cuối cùng theo thứ tự đánh số; phân nhóm đó được quyết định bởi xem xét chức ete hoặc este đó là chức rượu, phenol hoặc chức axit, liên quan đến mỗi chức amin.

29.23 - Muối và hydroxit amoni bậc 4; lecithin và phosphoaminolipit khác. đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học.

2923.10 - Choline và muối của nó.

2923.20 - Lecithin và phosphoaminolipid khác

2923.30 - Tetraethylammonium perfluorooctane sulphonate

2923.40 - Didecyldimethylammonium perfluorooctane sulphonate

2923.90 - Loại khác

Muối amoni hữu cơ bậc 4 có chứa một cation nitơ hóa trị 4, $R^1R^2R^3R^4N^+$, ở đây R^1, R^2, R^3 và R^4 có thể là gốc alkyl hoặc aryl khác hoặc giống nhau (metyl, etyl, tolyl,...)

Cation này có thể liên kết với ion hydroxy (OH-) tạo ra **hydroxit amoni bậc 4** với công thức chung: $R_4N^+OH^-$ tương ứng với hydroxit amoni gốc vô cơ NH_4OH.

Tuy vậy hóa trị dư có thể được làm đầy bởi các anion khác (clorua, bromua, iodua,...) để tạo **muối amoni bậc 4**.

Muối quan trọng nhất và dẫn xuất thay thế của bazơ amoni bậc 4 là:

(1) **Cholin**, muối và dẫn xuất của nó. Hydroxyethyltrimethylammonium hydroxide được tìm thấy trong lòng đỏ trứng, trong mật, trong não, và trong mọi hạt quả tươi. Một hợp chất mà những chất sinh học quan trọng được chiết xuất từ nó (ví dụ, axetylcholin, metylcholin).

(2) **Lecithin and phosphoaminolipids khác**. Đây là các este (phosphatides) được tạo ra do sự kết hợp của axit oleic, palmitic và các axit béo khác với axit glycerophosphoric và một bazơ nitro hữu cơ như cholin. Chúng thường là khối màu nâu hơi vàng, giống sáp, hòa tan trong ethanol. Lecithin có trong lòng đỏ trứng (ovolecithin) và trong mô động vật, thực vật.

Lecithin thương phẩm cũng bao hàm trong nhóm này, về căn bản là lecithin đậu nành và bao gồm hỗn hợp của axeton- phosphatides không tan (thông thường từ 60 đến 70% tính theo trọng lượng), dầu đậu nành, axit béo và carbonhydrat. Lecithin đậu nành thương phẩm có màu nâu nhạt đến màu sáng, dạng có thể ít hay nhiều nhớt, nếu là dầu đậu nành được chiết xuất với axeton, thành dạng hạt màu hơi vàng.

Ovolecithin (lecithin trứng) được sử dụng trong y học. Lecithin đậu nành thương phẩm được sử dụng như một chất nhũ hóa, phân tán,…trong công nghiệp thực phẩm và thức ăn gia súc, trong sơn, trong công nghiệp dầu mỏ,....

(3) **Tetraethylammonium perfluorooctane sulphonate và didecyldimethylammonium perfluorooctane sulphonate**. Đây là các muối amoni bậc bốn của perfluorooctane sulfonate (PFOS) (xem **nhóm 29.04, 29.22, 29.35, 38.08 và 38.24**).

(4) **Tetramethylammonium iodua** ($(CH_3)_4NI$).

(5) **Tetramethylammonium hydroxide** ($(CH_3)_4NOH$).

(6) **Tetramethylammonium formate** ($HCOON(CH_3)_4$), được sử dụng trong y học.

(7) **Betain**, muối nội phân tử bậc 4 và **betaine hydrochloride**, được sử dụng trong y học, mỹ phẩm và thức ăn gia súc.

29.24 - Các hợp chất chức cacboxyamit; hợp chất chức amit của axit carbonic.

- Amit mạch hở (kể cả carbamates mạch hở) và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2924.11 - - Meprobamate (INN)

2924.12 - - Floroaxetamit (ISO), monocrotophos (ISO) và phosphamidon (ISO)

2924.19 - - Loại khác

- Amit mạch vòng (kể cả carbamat mạch vòng) và dẫn chất của chúng; muối của chúng:

2924.21 - - Ureines và các dẫn chất của nó; muối của chúng

2924.23 - - Axit 2- acetamitbenzoic (axit N- acetylanthranilic) và muối của chúng

2924.24 - - Ethinamate (INN)

2924.25 - - Alachlor (ISO)

2924.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm dẫn xuất amit của axit cacbonic và axit carboxylic (nhưng **không phải** dẫn xuất amit của axit vô cơ khác - **nhóm 29.29**).

Amit là những hợp chất mà chúng có chứa các nhóm đặc trưng sau đây:

$(- CO - NH_2)$ $(- CO)_2NH)$ $(- CO)_3N)$

Amit bậc1 Amit bậc 2 Amit bậc 3

Hydro của các nhóm $(- NH_2)$ hoặc (NH) có thể được thay thế bởi các gốc alkyl hoặc aryl, trong trường hợp này sản phẩm là các amit thế N -

Một vài amit của nhóm này cũng có chứa một nhóm amin có thể diazo hóa được. Những amit này và muối của chúng, được pha loãng tới nồng độ tiêu chuẩn cho sản xuất thuốc nhuộm azo, cũng được bao gồm ở đây.

Urein thu được từ ure bởi sự thay thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro của nhóm $-NH_2$ bằng gốc alicyclic hoặc aryl.

Ureides thu được từ urea bằng cách thay thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro của nhóm - NH_2 bằng các gốc axit.

Tuy vậy nhóm này **loại trừ** urea (H_2NCONH_2), diamide của axit carbonic, chủ yếu được dùng như phân bón và ngay cả khi tinh khiết, phân loại vào **nhóm 31.02** hoặc **31.05**.

(A) AMIT MẠCH HỞ

(1) **Acetamit.**

(2) **Asparagine**, dạng mono - amit của axit aspartic. Được chiết từ một vài loại rau quả. Ở dạng kết tinh.

(3) **Ureides chuỗi mở**: (bromodiethylacetylare, bromoisovalerylure).

(4) **Etyl cacbamat** (urethan).

(5) **Glutamin**.

Nhóm này **loại trừ** 1 - cyanoguanidin (dicyandiamide) (**nhóm 29. 26**).

(B) AMIT MẠCH VÒNG

(1) **Ureines và ureides.**

Các loại ureines chính bao gồm:

(i) *p* - **Ethoxyphenylure** (dulcin).

(ii) **Diethyl diphenylure** (centralite).

(2) **Acetanillide, methyl và ethylacetanillide, acet-p-phenetidide** (phenacetin), *p* - **acetamid phenol và** *p* **– acetamidosalol**, được sử dụng trong y học.

(3) **Phenylacetamide**.

(4) **Dẫn xuất** *N*-**Acetoacetyl của amin vòng**, ví dụ acetoacetanilide; **amit của hydroxynaphthoic axít**, ví dụ, 3 - hydroxy - 2 - naphthanilide; **diatrizoic axit và muối của nó**, được sử dụng làm chất mờ trong chụp X quang. Một vài hợp chất của nó được biết với tên thương mại "**arylides**".

(5) Axit **2-Acetamidobenzoic**. Dạng tinh thể từ không màu đến màu hơi vàng ở dạng hình kim, tấm hoặc hình thoi. Được sử dụng như tiền chất trong sản xuất methaqualone (INN) (xem danh mục các tiền chất tại phần cuối Chương 29).

(6) **Alachlor** (ISO). 2-Chloro-*N*-(2,6-diethylphenyl)-*N*-(methoxymethyl)acetamide. ($C_{14}H_{20}ClNO_2$).".

Nhóm này **không bao gồm** ureides dị vòng, ví dụ, malonylure (axit barbituric) và hydantoin (**nhóm 29.33**).

*

* *

Một số chất trong nhóm này được coi như thuốc gây nghiện hoặc như chất hướng thần theo văn kiện Quốc tế được chỉ ra trong danh mục xuất hiện ở cuối của Chương 29.

29.25- Hợp chất chức carboxyimit (kể cả saccarin và muối của nó) và các hợp chất chức imin.

- Imit và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

29.25.11 - - Sacarin và muối của nó

2925.12 - - Glutethimide (INN)

29.25.19 - - Loại khác

- Imin và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2925.21 - - Chlordimeform (ISO)

2925.29 - - Loại khác.

(A) IMIT

Imit có công thức tổng quát: (R = NH). ở đây R là một gốc Acyl dibasic.

(1) **Sacarin hoặc 1,2-benzisothiazolin-3-one 1,1-dioxide và muối của nó**. Sacarin là bột kết tinh màu trắng, không mùi, có vị rất ngọt; muối natri và amoni của nó có độ ngọt kém hơn nhưng hòa tan tốt hơn. Dạng viên có chứa duy nhất một trong những sản phẩm này vẫn nằm trong nhóm này.

Tuy nhiên, những chế phẩm, được sử dụng cho người ăn kiêng, bao gồm hỗn hợp của sacarin hoặc muối của nó và một loại thực phẩm như lactose, **bị loại trừ** khỏi nhóm này và phân loại vào **nhóm 21.06** (xem ghi Chú giải 1 (b) Chương 38). Những chế phẩm này bao gồm sacarin hoặc muối của nó và các chất, trừ thực phẩm như natri hydrogen cacbonat (sodium bicarbonate) và axit tartaric được phân loại vào **nhóm 38.24**.

(2) **Sunccinimit**, được sử dụng trong tổng hợp hóa học.

(3) **Phthalimit**, được sử dụng trong tổng hợp hóa học.

(4) **Glutethimit**. Chất hướng thần - xem danh mục ở cuối của Chương 29.

Các dẫn xuất imit hữu cơ của axit vô cơ được phân loại vào **nhóm 29.29**.

(B) IMIN

Imin, giống như imit, được đặc trưng bởi nhóm = NH, nhưng nó được liên kết với gốc hữu cơ không có tính axit: ($R_2C = NH$).

(1) **Guanidin**. Tác động của cyamit lên amoniac tạo ra **imino-ure**, được gọi là **guanidin**; nó có thể được xem như là dẫn xuất từ ure bởi sự thay thế oxy của nhóm (> C = O) bằng một nhóm imino (=NH):

$NH_2 - CO - NH_2$ ----------($N H_2)_2C=NH$

Ure Guanidin

Guanidin cũng được tạo ra trong quá trình oxy hóa protein; nó cũng thu được bằng con đường tổng hợp. Đó là dạng kết tinh, không màu và chảy rữa.

Dẫn xuất của nó bao gồm:

(a) **Diphenylguanidine.**Chất xúc tiến lưu hóa cao su.

(b) **Di-*o*-tolylguanidine**. Chất xúc tiến lưu hóa cao su.

(c) ***o*-Tolyldiguanide**. Chất xúc tiến lưu hóa cao su.

(2) **Aldimine**. Có công thức chung là ($RCH=NR_1$) ở đây R và R_1 là các gốc alkyl hoặc aryl (metyl, etyl, phenyl,..) hoặc đôi khi là hydro.

Chúng tạo thành các sản phẩm được gọi là các **Schiff's bases**, quan trọng nhất là các chất:

(a) **Ethylideneaniline**.

(b) **Butylideneaniline**.

(c) **Aldol-*a*- và -*b*-naphthylamines**.

(d) **Ethylidene-*p*-toluidine**.

Tất cả sản phẩm này được sử dụng trong công nghiệp cao su.

(3) **Imino ete**.

(4) **Amidine**

(5) **2, 6 - Dichlorophenillin dophenol.**

Tuy nhiên nhóm này **loại trừ** polyme mạch vòng của aldimin (**nhóm 29.33**).

29.26- Hợp chất chức nitril.

2926.10 - Acrylonitril

2926.20 - 1-Cyanoguanidin (dicyandiamit)

2926.30 - Fenproporex (INN) và muối của nó; methadone (INN) intermediate (4-cyano-2-dimethylamino-4, 4-diphenylbutane)

2926.40 - alpha-Phenylacetoacetonitrile

2926.90 - Loại khác

Công thức chung của **nitril** là: R - C = N, trong đó R là một gốc aryl hoặc alkyl hoặc đôi khi là nitơ. Mono-, di-, hoặc tri- nitril có chứa 1, 2 hoặc 3 gốc cyanogen (-CN) trong mỗi phân tử, tương ứng.

Nhóm này bao gồm :

(1) **Acrylonitril**. Chất lỏng linh động không màu.

Acrylonitril polyme và copolyme **bị loại trừ**; chúng tạo nên plastic (**Chương 39**), hoặc cao su tổng hợp (**Chương 40**).

(2) **1-Cyanoguanidine** (dicyandiamide). Tinh thể trắng, tinh khiết.

(3) **Acetaldehyde cyanohydrin**.

(4) **Acetonitrile**.

(5) **Adiponitrile**.

(6) **Aminophenylacetonitrile**.

(7) **Benzonitrile**.

(8) **Acetone cyanohydrin**.

(9) **Cyanoacetamide**.

(10) **Cyanopinacoline**.

(11) **Hydroxyphenylacetonitrile**.

(12) **Iminodiacetonitrile**.

(13) **Nitrobenzonitrile**.

(14) **Naphthonitrile**.

(15) **Nitrophenylacetonitrile**.

(16) **Phenylcyanamide**.

(17) **Tricyanotrimethylamine**.

(18) **Methadone-intermediate** (INN) - xem danh mục ở cuối Chương 29.

(19) **alpha-Phenylacetoacetonitrile** (APAAN)*. 3-Oxo-2-phenylbutanenitrile. Xem danh mục tại trang VI-29-Danh mục I-14. III. Tiền chất.

29.27- Hợp chất diazo-, azo- hoặc azoxy

Các hợp chất này, quan trọng nhất thuộc về các loại chất thơm, được đặc trưng bởi hai nguyên tử nitơ nối bằng nối đôi.

(A) CÁC HỢP CHẤT DIAZO

Nhóm các sản phẩm này bao gồm:

(1) **Muối diazo.** Là chất có công thức chung. $RN_2^+ X^-$ ở đây R là một gốc hữu cơ - và X^- là một anion, ví dụ:

(a) **Benzen diazo clorua**.

(b) **Benzen diazo tetrafloroborat**.

Nhóm này bao gồm các muối diazo, đã hoặc chưa được ổn định.

Nhóm này cũng bao gồm các muối diazo pha loãng đến nồng độ chuẩn (ví dụ, thêm muối trung tính như natri sulphat) cho sản xuất thuốc nhuộm azo.

(2) Các hợp chất có công thức chung RN_2 ở đây R là gốc hữu cơ, ví dụ:

(a) **Diazometan**.

(b) **Etyl diazo axetate**.

(3) Các hợp chất có công thức chung:

$R^1 - N = N - N <^{R^2}_{R^3}$

ở đây R_1 và R_2 là gốc hữu cơ và R_3 hoặc là gốc hữu cơ hoặc hydro, ví dụ:

(a) **Diazoaminobenzen**.
(b) ***N*- Metyl diazo amino benzen**.
(c) **3,3 - Diphenyl-1-*p*-tolyltriazen**.

} (Ở đây $R_1 = R_2$.)

(B) CÁC HỢP CHẤT AZO

Đây là các hợp chất có chứa nhóm $R_1 - N = N - R_2$, ở đây R_1 và R_2 là gốc hữu cơ có một nguyên tử cacbon của chúng liên kết trực tiếp với một nguyên tử nitơ, ví dụ:

(1) **Azo benzen**.
(2) **Azo toluen**.
(3) **Azo naphtalen**.
(4) **2,2'-Dimethyl-2,2'-azodipropionitrile**.

} (Ở đây $R_1 = R_2$)

(5) **Amino azo benzen sulphonic axit.**
(6) ***p*- Amino azo benzen**.

Gốc R^1 và R^2 bản thân có thể chứa tiếp nhóm - N = N - (các hợp chất bisazo -, triazo,...)

(C) CÁC HỢP CHẤT AZOXY

Đây là các hợp chất có công thức chung: $R_1 - N_2O - R_2$ trong đó một nguyên tử oxy được nối với một trong hai nguyên tử nitơ và ở đây R_1 và R_2 thường là các gốc Aryl.

Hợp chất Azoxy thường là các chất kết tinh màu vàng nhợt. Chúng bao gồm:

(1) **Azoxy benzen**
(2) **Azoxy toluen**
(3) ***p*-Azoxyanisole**
(4) ***p*-Azoxyphenetole**
(5) **Azoxy benzoic axit**
(6) **Azoxy cinamic axit**
(7) **Azoxy toluidin**

Các hợp chất diazo và azo là chất khởi đầu để tạo thành thuốc nhuộm azo. Chúng tạo ra các dẫn xuất thay thế cũng được xếp ở đây.

Các chất màu hữu cơ được **loại trừ** khỏi nhóm này và xếp vào **Chương 32**.

29.28 - Dẫn xuất của hydrazin hoặc của hydroxylamin.

Nhóm này **không bao gồm** hydrazin hoặc hydroxylamin hoặc muối vô cơ của chúng (**nhóm 28.25**) mà **chỉ** bao gồm các dẫn xuất hữu cơ của chúng.

Hydrazin (H_2NNH_2) có thể, bằng cách thay thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro, tạo ra các dẫn xuất, ví dụ: ($RHNNH_2$), và ($RHNNHR_1$), trong đó R và R_1 là gốc hữu cơ.

Hydroxylamin (H_2NOH) cũng có thể cho một số dẫn xuất bằng cách thế một hoặc nhiều nguyên tử hydro.

Nitrosophenol, là đồng phân hỗ biến của quinon oxim, và nitrosoamin là đồng phân hỗ biến của quinoneimin oxim, **bị loại trừ khỏi nhóm này** (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 29.08** và **29.21**)

Các dẫn xuất hữu cơ của hydrazin và hydroxylamin bao gồm:

(1) **Phenylhydrazin**.
(2) **Tolylhydrazin**.
(3) **Methylphenylhydrazin**.
(4) **Bromophenylhydrazin**.
(5) **Benzylphenylhydrazin**.
(6) **Naphthylhydrazin**.
(7) **Phenylhydroxylamin**.
(8) **Nitrosophenylhydroxylamin**.
(9) **Dimethylglyoxim**.
(10) **Phenylglucosazon**.
(11) **Phenylglyoxim**.
(12) **Acetaldehyde phenylhydrazon**.
(13) **Acetaldoxim**.
(14) **Acetophenoxim**.
(15) **Acetoxim**.
(16) **Benzaldehyt semicarbazon**.
(17) **Benzaldoxim**.
(18) **Benzylideneacetoxim**.
(19) **Hydroxamic axit**.
(20) **Diphenylcarbazide**.
(21) **Semicarbazide** (carbamylhydrazine).
(22) **Phenylsemicarbazide** (1-carbamyl-2-phenylhydrazine).
(23) **Muối và bazơ của quaternary hydrazin.**
(24) **Hydrazides của axit carboxylic**.
(25) **Hydrazidin**.

29.29 - Hợp chất chức nitơ khác.

2929.10 - Isoxyanat
2929.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Isoxyanat**

Nhóm này bao gồm các hóa chất isoxyanat đơn và đa chức. Isoxyanat với 2 chức trở lên, như là metylendiphenylisoxyanat(MDI), hexametylen diisoxyanat(HDI), toluendiisoxyanat(TDI) và toluendiisoxyanatdimer, được sử dụng rộng rãi trong sản xuất polyurethan.

Nhóm này **không bao gồm** poly (metylen phenylisoxyanat) (MDI thô hoặc polyme MDI) (**nhóm 39.09**).

(2) **Isoxyanit** (carbylamine).

(3) **Azít của axit carboxylic**.

(4) **Dẫn xuất amit thay thế hữu cơ của axit vô cơ (trừ** axit cacbonic) và **dẫn xuất imit thay thế hữu cơ của axit vô cơ**.

(5) **Canxixyclamat** (canxicyclohexylsulphanat).

(6) **Octamethylpyrophosphoramide** (OMPA).

(7) **Dimethylnitrosamine**.

(8) **Methyltrinitrophenylnitramine** (tetryl),… Được dùng như chất nổ.

(9) **Nitroguanidine**. Chất nổ.

Phân Chương X

HỢP CHẤT HỮU CƠ-VÔ CƠ, HỢP CHẤT DỊ VÒNG, AXIT NUCLEIC VÀ CÁC MUỐI CỦA CHÚNG, CÁC SULPHONAMIT

KHÁI QUÁT CHUNG

Các hợp chất vô cơ – hữu cơ trong nhóm 29.30 và 29.31 là các hợp chất hữu cơ mà trong đó các phân tử chứa, ngoài các nguyên tử hydro, oxy hoặc nitơ, còn có chứa các nguyên tử kim loại hoặc phi kim khác (như lưu huỳnh, arsen hay chì, sắt…) liên kết **trực tiếp** với các nguyên tử carbon.

Nhóm 29.30 (hợp chất lưu huỳnh hữu cơ) và nhóm 29.31 (hợp chất vô cơ - hữu cơ khác) **không bao gồm** các dẫn xuất đã sulphonat hoá hoặc halogen hoá (kể cả các dẫn xuất kết hợp), ngoài hydro, oxy và nitơ, chỉ có nguyên tử của lưu huỳnh hoặc halogen trực tiếp liên kết với carbon, điều này làm cho các hợp chất trên mang tính chất của dẫn xuất halogen hoá hoặc sulphonat hoá (hoặc các dẫn xuất kết hợp).

Các nhóm từ 29.32 đến 29.34 bao gồm các hợp chất dị vòng.

Thuật ngữ "**dị vòng**" là các hợp chất hữu cơ được cấu thành từ một hoặc nhiều vòng, và có chứa ở trong vòng, ngoài các nguyên tử cacbon, còn có các nguyên tử của các nguyên tố khác như oxy, nitơ hoặc lưu huỳnh. Theo cách gọi này, có các nhóm dị vòng sau:

(A) DỊ VÒNG 5 CẠNH

(1) **Có chứa 1 dị nguyên tử:**

(a) Oxy: Nhóm **Furan** (nhóm 29.32).

(b) Lưu huỳnh: Nhóm **Thiophen** (nhóm 29.34).

(c) Nitơ: Nhóm **Pyrol** (nhóm 29.33).

(2) **Có chứa hai dị nguyên tử :**

(a) Một oxy, một nitơ: Nhóm **Oxazole** và **isoxazol** (nhóm 29.34)

(b) Một lưu huỳnh, một nitơ: Nhóm **Thiazol** (nhóm 29.34).

(c) Hai nitơ: Nhóm **Imidazol** và **pyrazol (**nhóm 29.33).

(3) **Có chứa từ 3 dị nguyên tử hoặc hơn**:

(a) Một oxy, hai nitơ: Nhóm **Furazan** (nhóm 29.34).

(b) Ba nitơ: Nhóm **Triazol** (nhóm 29.33)

(c) Bốn nitơ: Nhóm **Tetrazol** (nhóm 29.33).

(B) DỊ VÒNG 6 CẠNH

(1) **Có chứa một dị nguyên tử**:

(a) Oxy: Nhóm **Pyran** (nhóm 29.32).

(b) Lưu huỳnh: Nhóm **Thiin** (Thiapyran) (nhóm 29.34).

(c) Nitơ: Nhóm **Pyridin** (nhóm 29.33).

(2) **Có chứa hai dị nguyên tử**:

(a) Một oxy, một nitơ: Nhóm **Oxazin** (nhóm 29.43).

(b) Một lưu huỳnh, ~~và~~ một nitơ: Nhóm **Thiazin** (nhóm 29.34).

(c) Hai nitơ: Nhóm **Pyridazin, pyrimidin, pyrazin** và **piperazin** (nhóm 29.33).

(C) CÁC HỢP CHẤT DỊ VÒNG KHÁC PHỨC TẠP HƠN

Đó là kết quả từ sự ngưng tụ của các hợp chất dị vòng 5 hoặc 6 cạnh với các vòng carbocylic khác.

Các ví dụ bao gồm **các nhóm** sau đây:

(a) **Cumaron** (nhóm 29.32).

(b) **Benzopyran** (nhóm 29.32).

(c) **Xathene** (nhóm 29.32).

(d) **Indole** (nhóm 29.33).

(e) **Quinolin** và **isoquinolin** (nhóm 29.33).

(f) **Arcridin** (nhóm 29.33).

(g) **Benzothiophen** (Thionaphthene) (nhóm 29.34).

(h) **Indazole** (nhóm 29.33).

(ij) **Benzinmidazole** (nhóm 29.33).

(k) **Phenazine (**nhóm 29.33).

(l) **Phenoxazine** (nhóm 29.34).

(m) **Benzoxazole** (nhóm 29.34).

(n) **Carbazone** (nhóm 29.33).

(o) **Quinazoline** (nhóm 29.33).

(p) **Benzothiazole** (nhóm 29.34).

Theo mục đích của các nhóm từ 29.32 đến 29.34, đối với các hợp chất có chứa nhiều hơn một vòng dị vòng, nếu chỉ có một vòng dị vòng được định danh cụ thể trong một phân nhóm của các nhóm từ 29.32 đến 29.34, thì hợp chất này sẽ được phân loại trong phân nhóm đó. Tuy nhiên, nếu hai hoặc nhiều vòng dị vòng được định danh đặc biệt ở cấp phân nhóm, thì hợp chất này sẽ được phân loại vào phân nhóm cụ thể cuối cùng theo số thứ tự đánh số.

*

* *

29.30 - Hợp chất lưu huỳnh – hữu cơ.

2930.20 - Thiocarbamates và dithiocarbamates

2930.30 - Thiuran mono-, di- hoặc tetrasulphua

2930.40 - Methionin

2930.60 - 2-(N,N-Diethylamino)ethanethiol

2930.70 - Bis(2-hydroxyethyl)sulfide (thiodiglycol (INN))

2930.80 - Aldicarb (ISO), captafol (ISO) và methamidophos (ISO)

29.30.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các hợp chất lưu huỳnh- hữu cơ mà phân tử của nó có nguyên tử lưu huỳnh liên kết trực tiếp với nguyên tử cacbon (xem Chú giải 6 của Chương này). Nó bao gồm các hợp chất mà phân tử của nó có chứa ngoài các nguyên tử lưu huỳnh còn có các nguyên tử phi kim hoặc kim loại khác liên kết trực tiếp với nguyên tử cacbon.

(A) DITHIOCARBONAT (XANTHATES)

Đây là các dieste hoặc muối của este đơn chức của axit dithio carbonic và có công thức chung là: (ROC(S)SR$_1$) Trong đó R là gốc hữu cơ và R$_1$ là một gốc kim loại (Na, K,...) hoặc là một gốc hữu cơ.

(1) **Natri etyldithiocarbonat** (etylxanthat). Là dạng vô định hình; được sử dụng để tổng hợp thuốc nhuộm chàm, và trong tuyển nổi quặng.

(2) **Kali etyldithiocarbonat** (etylxanthat). Tinh thể nhờn, hơi vàng; được sử dụng làm tác nhân tuyển nổi cho quặng chì và kẽm, và là tác nhân chống ký sinh trùng và chống ẩn hoa (anticyptogamic).

(3) **Metyl-, butyl-, pentyl- và benzyldithiocarbonat** (xanthates).

(B) THIOCARBAMAT, DITHIOCARBAMAT VÀ SULPHUA THIURAM

(1) **Thiocarbamat** bao gồm các muối và este của axit thiocarbamic (NH_2 - CO - SH hoặc NH_2 - CS - OH) (không tồn tại ở trạng thái tự do), có hoặc không có nguyên tử hydro trong nhóm NH_2 được thay thế bằng nhóm alkyl hoặc aryl.

(2) **Dithiocarbamat** bao gồmcác muối và este của axít dithiocarbamic, có hoặc không có nguyên tử hydro của nhóm NH_2 được thay thế bằng nhóm alkyl hoặc aryl. Các muối kim loại của axítt dithiocarbamic được thay thế (ví dụ, kẽm dibutyldithiocarbamate) sử dụng làm chất xúc tiến lưu hóa trong ngành công nghiệp cao su.

(3) **Thiuram mono-, di- hoặc tetrasulphua**. Các dẫn xuất thay thế alkyl (ví dụ , tetraetyl thiuram disulphua) được sử dụng làm chất xúc tiến lưu hóa cao su.

(C) SULPHUA (HOẶC THIOETE)

Các chất này có thể được coi như ete mà trong đó nguyên tử oxy bị thay thế bằng một nguyên tử lưu huỳnh

(R - O - R$_1$) ---------- (R - S - R$_1$)

ete sulphua

(1) **Methionin**. Dạng bột hoặc dạng tấm nhỏ màu trắng. Là một axit amino. Là thành phần thiết yếu trong dinh dưỡng con người mà cơ thể không thể tự tổng hợp được.

(2) **Dimetyl sulphua**, diphenyl sulphua. Là dạng lỏng không màu với mùi rất khó chịu.

(3) **Bis(2-hydroxyethyl)sulfide** hoặc thiodiglycol (INN); dung dịch được sử dụng như dung môi cho thuốc nhuộm trong in vải.

(4) **Thioanilin** hoặc 4,4' - diaminodiphenyl sulphua.

(D) THIOAMIT

(1) **Thioure** (H_2NCSNH_2) là diamit của axit thiocarbonic và là lưu huỳnh tương tự của ure. Tinh thể trắng, bóng láng. Được sử dụng trong ngành ảnh, chất phụ trợ trong nhuộm, và để sản xuất các hợp chất trung gian trong công nghiệp nhuộm và dược.

(2) **Thiocarbanilide** (diphenylthioure). Dạng viên kết tinh không màu hoặc bột trắng vô định hình. Được sử dụng cho điều chế các hợp chất trung gian trong công nghiệp nhuộm (thuốc nhuộm lưu huỳnh, thuốc màu chàm) và các sản phẩm dược phẩm tổng hợp; cũng được sử dụng để lưu hóa cao su, và cho tuyển nổi quặng.

(3) **Di-*o*-tolythiourea**. Dạng bột trắng, không tan trong nước; được dùng như một chất xúc tiến trong lưu hóa cao su.

(E) THIOL (MERCAPTANS)

Các hợp chất lưu huỳnh này tương ứng với các rượu hoặc phenol mà trong đó các nguyên tử oxy bị thay thế bằng các nguyên tử lưu huỳnh.

(R - OH)---------- (R - SH)

Rượu hoặc Phenol Mercaptan

(1) **Thioalcohols**, giống như rượu, có thể là bậc 1, 2 hoặc 3, có chứa các nhóm (- CH_2SH), (=CHSH) hoặc (>-CSH) tương ứng.

Chúng thường ở dạng lỏng không màu hoặc hơi vàng với mùi khó chịu.

(a) **Methanethiol** (methyl mercaptan).

(b) **Ethanethiol** (ethyl mercaptan).

(c) **Butanethiol** (butyl mercaptan).

(d) **Pentanethiol** (pentyl mercaptan).

(2) **Thiophenols.**

(a) **Thiophenol** (C_6H_5 – SH)

(b) *o*- **Mercaptobenzoic axit**, đôi khi được miêu tả như axit thiosalicylic

(F) THIOALDEHYT

Công thức chung (R - CS - H)

(G) THIOXETON

Công thức chung ($RCSR_1$).

(H) THIOAXIT

Công thức chung (R-CO-SH hoặc R-CS-OH) và cả R-CS-SH).

Ví dụ dithiosalicylic axit (HOC_6H_4CSSH), nhưng tên này thường được sử dụng cho hợp chất di(o-carboxyphenyl) disulphua.

(IJ) AXIT SULPHINIC, SULPHOXIDES VÀ SULPHONES

Chúng có công thức chung (R - SO_2 - H), (R - SO – R_1) và (R - SO_2 – R_1) tương ứng.

Ví dụ sulphonal, tinh thể không màu, được dùng trong y học.

(K) ISOTHIOCYANAT

Công thức chung (RN = CS)

Chúng có thể được coi như "este" của axít isothiocyanic. Chúng bao gồm etyl isothioxyanat; phenyl isothioxyanat; allyl isothioxyanat (hoặc dầu mù tạt nhân tạo).

29.31. Hợp chất vô cơ-hữu cơ khác.

2931.10 - Chì tetrametyl và chì tetraetyl

2931.20 - Hợp chất Tributyltin

- Các dẫn xuất phospho - hữu cơ khác :

2931.31 - - Dimethyl methylphosphonate

2931.32 - - Dimethyl propylphosphonate

2931.33 - - Diethyl ethylphosphonate

2931.34 - - Natri 3-(trihydroxysilyl)propyl methylphosphonate

2931.35 - - 2,4,6-Tripropyl-1,3,5,2,4,6-trioxatriphosphinane 2,4,6-trioxide

2931.36 - - (5-Ethyl-2-methyl-2-oxido-1,3,2-dioxaphosphinan-5-yl)methyl methyl methylphosphonate

2931.37 - - Bis[(5-ethyl-2-methyl-2-oxido-1,3,2-dioxaphosphinan-5-yl)methyl] methylphosphonate

2931.38 - - Muối của axit methylphosphonic và (aminoiminomethyl)urea (1 : 1)

2931.39 - - Loại khác

2931.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Chì tetrametyl** ($Pb(CH_3)_4$) và **chì tetraetyl** ($Pb(C_2H_5)_4$). Là chất lỏng dễ bay hơi, không màu khi ở trạng thái tinh khiết, trong khi sản phẩm kỹ thuật có màu vàng; độc; là tác nhân chống kích nổ rất hữu hiệu.

(2) **Hợp chất Tributyltin.**

(3) **Hợp chất phospho - hữu cơ**.

Đây là các hợp chất hữu cơ chứa ít nhất một nguyên tử phospho liên kết trực tiếp với một nguyên tử carbon.

Nhóm này bao gồm :

(a) **Dimethyl methylphosphonate*, dimethyl propylphosphonate và diethyl ethylphosphonate**.

(b) **Natri 3-(trihydroxysilyl)propyl methylphosphonate**.

(c) **2,4,6-Tripropyl-1,3,5,2,4,6-trioxatriphosphinane 2,4,6-trioxide**.

(d) **Muối của axit methylphosphonic và (aminoiminomethyl)urea (1 : 1)**.

(e) ***O*-Isopropyl methylphosphonofluoridate (sarin)**.

(f) ***O*-Pinacolyl methylphosphonofluoridate (soman)**.

(4) **Các hợp chất silic - hữu cơ**. Đây là những hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt trong đó nguyên tử silic liên kết trực tiếp với ít nhất một nguyên tử cacbon của một gốc hữu cơ. Những hợp chất này bao gồm silan và siloxan hữu cơ; trong một số trường hợp các sản phẩm này được polyme hóa tạo thành silicon. Silan bao gồm clorosilan (ví dụ,

dimetyldiclorosilan), alkoxysilan (ví dụ, methyltrimethoxysilane), alkyl hoặc aryl silan (ví dụ, diphenylsilanediol, tetramethylsilan) và các silan đa chức khác (amino, nitrile, oxiranyl, oximo, acetoxy, v.v…). Siloxan bao gồm hexamethyldisiloxane, octamethyltrisiloxane, octamethylcyclotetrasiloxane, decamethylcyclopentasiloxane và dodecamethylcyclohexasiloxane. Nhóm này cũng bao gồm hexamethylldisilazane và hữu cơ – disilan.

Nhóm này **không bao gồm** các hợp chất silicon vô cơ, thường được phân loại trong Chương 28 (ví dụ, silicon tetrachloride ($SiCl_4$) trong **nhóm 28.12** hoặc trichlorosilan ($SiHCl_3$) trong **nhóm 28.53**). Este của axit silicic và muối của chúng được phân loại vào **nhóm 29.20**. Các hỗn hợp nhất định của hợp chất silic hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt, chưa phân loại trong một nhóm nào đó thuộc Danh mục, thường được phân loại vào **nhóm 38.24**. Nhóm này cũng **loại trừ** sản phẩm không xác định về mặt hóa học chứa trong phân tử hơn một liên kết silic – oxy- silic, và chứa các nhóm hữu cơ nối với nguyên tử silic bằng liên kết trực tiếp silic-cacbon. Đó là các silicon của **nhóm 39.10.**

(5) **Sắt carbonyl, niken carbonyl,...**

(6) **Hợp chất asen hữu cơ**.

(a) **Methylarsonic axit** ($CH_3AsO(OH)_2$) và muối của nó. Dạng kết tinh hình phiến và muối ở dạng kết tinh như natri methylarsonat (không màu, được sử dụng trong y học)

(b) **Cacodylic axit** và muối của nó. Chúng có chứa gốc ($-As(CH_3)_2$) được biết là cacodyl. Được sử dụng trong y học.

Cacodylic axit tồn tại dạng tinh thể không màu, không mùi. Muối chủ yếu của nó là natri cacodylat, bột kết tinh màu trắng.

(c) ***p*-aminophenylarsonic axit** (NH_2-C_6H_4 $AsO(OH)_2$) và muối của nó. Kết tinh thành hình kim màu trắng lấp lánh. Dạng muối chủ yếu của nó là natri p-aminophenylarsonat, dạng bột kết tinh màu trắng, không mùi; được sử dụng trong y học, đặc biệt dùng để chống bệnh buồn ngủ.

(d) **Amino-hydroxyphenylarsonic axit, dẫn xuất acetyl và fomyl của nó** và muối của nó.

(e) **Arsenobenzen** ($C_6H_5As=As-C_6H_5$) và dẫn chất của nó, là hợp chất tương tự hợp chất azo, nhưng có chứa nhóm arseno(-As=As-) thay thế nhóm azo (-N=N-).

(7) ***o*-Iodosobenzoic axit.**

(8) **Metal alkyls, metal fullerenes và metallocenes**.

Nhóm này **loại trừ** các hợp chất lưu huỳnh-hữu cơ mà phân tử của nó có nguyên tử lưu huỳnh liên kết trực tiếp với nguyên tử cacbon (xem Chú giải 6 của Chương này). Nó **loại trừ** các hợp chất mà phân tử của chúng có chứa, ngoài các nguyên tử lưu huỳnh liên kết trực tiếp với các nguyên tử cacbon, các hợp chất mà phân tử có các nguyên tử phi kim hoặc kim loại khác liên kết trực tiếp với các nguyên tử cacbon (Ví dụ, fonofos (ISO)) (**nhóm 29.30**).

Nhóm này cũng **loại trừ** các hợp chất thủy ngân-hữu cơ chứa một hoặc nhiều hơn một nguyên tử thủy ngân, đặc biệt nhóm (-HgX) trong đó X là phần còn lại của axit hữu cơ hoặc vô cơ (**nhóm 28.52**).

29.32- Hợp chất dị vòng chỉ chứa (các) dị tố oxy

- Hợp chất có chứa một vòng furan chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hyđro hoá) trong cấu trúc:

2932.11 - - Tetrahydrofuran
2932.12 - - 2-Furaldehyt (furfuraldehyt)
2932.13 - - Rượu furfuryl và rượu tetrahydrofurfuryl
2932.14 - - Sucralose
2932.19 - - Loại khác
2932.20 - Lacton
- Loại khác:
29.32.91 - - Isosafrol
2932.92 - - 1-(1,3-benzodioxol-5-yl)propan-2-one
29.32.93 - - Piperonal
29.32.94 - - Safrol
2932.95 - - Tetrahydrocannabinol (tất cả các đồng phân)
2932.99 - - Loại khác

Các hợp chất dị vòng bao gồm trong nhóm này là :

(A) **Các hợp chất có chứa một vòng furan chưa ngưng tự (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc**.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Tetrahydrofuran**. Là chất lỏng không màu.

(2) **2- Furaldehyt** (furfural). Được điều chế bằng chưng cất cám ngũ cốc với axít sulphuric. Là chất lỏng không màu, với mùi thơm đặc trưng; nó chuyển sang màu vàng và tiếp theo thành màu nâu khi để ngoài không khí. Được sử dụng để tinh chế dầu khoáng, cho điều chế nhựa tổng hợp, làm dung môi cho cellulose nitrat và vecni, làm chất diệt côn trùng,…

(3) **Rượu furfuryl.** Là chất lỏng không màu, sậm màu khi để ngoài không khí. Phản ứng mạnh với axit vô cơ đậm đặc. Được sử dụng làm dung môi cho cellulose nitrat, cho điều chế vecni và cho chất phủ chống thấm nước.

(4) **Tetrahydrofurfuryl alcohol**. Là chất lỏng không màu.

(5) **Sucralose*** (1,6-Dichloro-1,6-dideoxy-β-D-fructofuranosyl-4-chloro-4-deoxy-α-D-galactopyranoside). Dạng bột kết tinh màu trắng đến gần trắng, không mùi. Chất làm ngọt nhân tạo được sử dụng chủ yếu trong dược phẩm và thức ăn, đặc biệt cho điều trị và cung cấp chế độ ăn cho bệnh nhân tiểu đường.

(6) **Furan**.

(B) **Lacton.**

Các hợp chất này có thể được coi là este nội của axit carboxylic với chức rượu hoặc chức phenol, được tạo ra khi loại bỏ nước. Các phân tử có thể chứa một hoặc nhiều chức este trong một vòng. Chúng được gọi là mono-, di-, trilacton, v.v., tùy thuộc vào số các chức este hiện diện. Tuy nhiên, este vòng của rượu đa chức với axit đa chức **bị loại trừ** (xem Chú giải 7 Chương này).

Lacton là hợp chất có tính chất tương đối ổn định, nhưng nó có đặc điểm là vòng lacton dễ dàng mở bằng cách sử dụng kiềm.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm :

(a) **Coumarin (1,2-benzopyrone)**. Đây là lacton của axit orthocoumaric. Kết tinh dạng phiến trắng. Được sử dụng trong nước hoa, trong y học và tạo mùi cho bơ, dầu thầu dầu, thuốc chữa bệnh, …. Nó cũng dùng để ức chế nảy mầm cây.

(b) **Methylcoumarins.** Tương tự như coumarin và cũng được sử dụng trong sản xuất nước hoa.

(c) **Ethylcoumarins.**

(d) **Dicoumarol (dicoumarin).** Dạng tinh thể. Được sử dụng trong phẫu thuật làm chất chống đông.

(e) **7-Hydroxyocumarin** (**umbelliferone**). Tinh thể trắng. Hấp thụ tia tử ngoại, được dùng trong kem và dung dịch làm rám da.

(f) **Dihydrocoumarins** (aesculetin và daphnetin). Tinh thể hòa tan trong nước nóng.

Glucoside của dihydroxycoumarin (aesculin và daphnin) được phân loại vào **nhóm 29.38.**

(g) **Nonalacton**. Chất lỏng không màu hoặc hơi vàng; được sử dụng trong nước hoa.

(h) **Undecalacton.** Bề ngoài và cách sử dụng tương tự như nonalacton.

(ij) **Butyrolaton (hydroxybutyric axit lacton).** Là chất lỏng không màu với mùi dễ chịu; có thể trộn lẫn với nước. Là sản phẩm trung gian và là dung môi cho nhựa tổng hợp. Được sử dụng trong các chế phẩm để làm sạch vết bẩn sơn, và trong công nghiệp dầu mỏ.

(k) **Propionolacton**. Dạng lỏng, hòa tan trong nước. Là chất tẩy trùng, tác nhân chống nhiễm trùng và thuốc diệt trùng.

(l) **Glucuronolacton (glucuronic axit lacton)**. Bột màu trắng, hòa tan rất tốt trong nước. Được sử dụng trong y học và như là nhân tố tăng trưởng.

(m) **D-Gluconolacton (gluconic axit d-laton)**. Dạng tinh thể dễ hòa tan. Được sử dụng trong thực phẩm như một chất chống lên men chua.

(n) **Pantolacton**. Tinh thể dễ hòa tan. Được sử dụng để tinh cất axit pantothenic.

(o) **Santonin.** Đây là este nội của axit santonic được chiết từ santonica nụ hoa khô của cây Artemisia cina. Là dạng tinh thể không màu, không mùi; là một loại thuốc tẩy giun khá hữu hiệu (thuốc tẩy giun).

(p) **Phenolphthalein.** Thu được bằng cách ngưng tụ anhydrit phthalic với phenol. Dạng bột kết tinh màu trắng-hơi vàng hoặc màu trắng, không mùi, hòa tan trong etanol. Phản ứng với kiềm tạo thành màu đỏ anh đào, bị mất màu khi bị axit hóa. Được sử dụng làm thuốc thử hóa học và làm thuốc nhuận tràng.

Nhóm này bao gồm **iodophenolphthalein**, một chất bột màu vàng, cũng được dùng như thuốc nhuận tràng.

Tuy vậy, nhóm này **không bao gồm**:

(i) Dẫn xuất natri của phthalein tetrahalogenua (**nhóm 29.18**).

(ii) Fluorescein (resorcinol-phthalein) (**nhóm 32.04**).

(q) **Thymolphthalein**. Tinh thể màu trắng, cũng được sử dụng làm thuốc thử trong phân tích và trong y học.

(r) **Isoascorbic axit**. Dạng tinh thể hạt.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng nhóm này **loại trừ** axit ascobic (**nhóm 29.36**).

(s) **Dehydracetic axit**. Tinh thể không màu, không tan trong nước.

(t) **Ambrettolide.** Là chất lỏng không màu, mùi xạ hương, được sử dụng trong nước hoa.

(u) **Diketene**. Dạng chất lỏng không hút ẩm, không màu.

(v) **3,6-Dymethyl-1,4 dioxane-2,5-dione.**

(C) **Các hợp chất dị vòng khác chỉ có dị tố - nguyên tử oxy.**

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(1) **Benzofuran** (courmarone). Tìm thấy trong dầu nhẹ thu được bởi chưng cất hắc ín than đá. Là chất lỏng không màu, được sử dụng cho sản xuất các vật liệu plastic nhân tạo (nhựa coumarone),…

(2) **1,3-Dioxolan.**

(3) **1,4-Dioxan** (diethylene dioxide), được dùng làm dung môi.

(4) **1,3-Dioxan**.

(5) **Safrole**. Thu được từ dầu sassafras. Là chất lỏng không màu chuyển hóa thành màu hơi vàng; được sử dụng trong công nghệ nước hoa và như một tiền chất chomethylenedioxyamphetamine và methylenedioxy-methamphetamine (xem danh sách các tiền chất ở cuối Chương 29).

(6) **Isosafrole**. Thu được từ safrole; được sử dụng trong nước hoa và như là một tiền chất cho methyl-enedioxyamphetamine và methylenedioxymethamphetamine (xem danh mục các tiền chất tại cuối Chương 29).

(7) **Tetrahydrocannabinols.**

(8) **Piperonal** (pipernonyladehyde hoặc heliotropin) ($CH_2O_2C_6H_3CHO$). Dạng tinh thể hoặc phiến màu trắng với mùi của cây vòi voi; được sử dụng trong nước hoa và tạo hương cho rượu và như là tiền chất cho methylenedioxyamphetamine và methylenedioxymethamphetamine (xem danh mục các tiền chất tại cuối Chương 29).

(9) **Piperonylic axit.**

(10) **1-(1,3-Benzodioxol-5-yl)propan-2-one** (3,4-methylenedioxyphenylacetone). Tinh thể màu trắng tới màu hơi vàng. Được sử dụng như một tiền chất trong quá trình sản xuất methylenedioxyamphetamine và methylenedioxymethamphetamine (xem danh mục các tiền chất tại cuối Chương 29).

Hydromercuridibromofluorescein được phân loại trong **nhóm 28.52.**

*

* *

Một số chất của nhóm này được coi là chất gây nghiện hoặc chất hướng thần theo văn kiện quốc tế, được liệt kê trong bảng danh mục ở cuối của Chương 29.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xeton peroxit (**nhóm 29.09**).

(b) Epoxit với vòng 3 cạnh (**nhóm 29.10**).

(c) Polyme vòng của aldehyt (**nhóm 29.12**) hoặc của thioaldehyt (**nhóm 29.30**).

(d) Anhydrit của axit carboxylic đa chức và este vòng của rượu đa chức hoặc phenol với axit đa chức (**nhóm 29.17**).

°

° °

Chú giải Phân nhóm.

Phân nhóm 2932.20

Những lacton có chứa thêm một dị nguyên tử, trừ nguyên tử oxy của một nhóm lacton (ví dụ, dilactone), **trong cùng vòng** sẽ không nên phân loại ở phân nhóm cho các lacton. Trong trường hợp như vậy, dị nguyên tử thêm vào sẽ được xem xét khi xác định phân loại. Ví dụ, anhydromethylenecitric axit sẽ được phân loại ở phân nhóm 2932.99 mà **không** phân loại vào phân nhóm 2932.20

Nếu chức este tạo thành bộ phận của hai hay nhiều vòng và nếu một trong các vòng này không chứa thêm nguyên tử dị tố (trừ nguyên tử ôxy của nhóm lacton) thì phân tử được xem như lacton.

Để được phân loại vào phân nhóm 2932.20, lacton phải có các nhóm lacton khác nhau được tách ra từ ít nhất một nguyên tử cacbon ở mỗi đầu. Tuy nhiên, phân nhóm này k**hông bao gồm** các sản phẩm mà trong đó nguyên tử cacbon phân tách và liền kề với các nhóm lacton tạo nên một nhóm oxo (>C=O), nhóm imino (>C=NH) hoặc nhóm thioxo (>C=S).

29.33 - Hợp chất dị vòng chỉ chứa (các) dị tố nitơ (+).

- Hợp chất có chứa một vòng pyrazol chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc:

2933.11 - - Phenazon (antipyrin) và các dẫn xuất của nó

2933.19 - - Loại khác

- Hợp chất có chứa một vòng imidazol chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc:

2933.21 - - Hydantoin và các dẫn xuất của nó

2933.29 - - Loại khác

- Hợp chất có chứa một vòng pyrindin chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc:

2933.31 - - Pyridin và muối của nó

2933.32 - - Piperidin và muối của nó

2933.33 - - Alfentanil (INN), anileridine (INN), bezitramide (INN), bromazepam (INN), difenoxin (INN), diphenoxylate (INN), dipipanone (INN), fentanyl (INN), ketobemidone (INN), methylphenidate (INN), pentazocine (INN), pethidine (INN), pethidine (INN) chất trung gian A, phencyclidine (INN) (PCP), phenoperidine (INN), pipradrol (INN), piritramide (INN), propiram (INN) và trimeperidine (INN); muối của chúng.

2933.39 - - Loại khác

- Hợp chất chứa trong cấu trúc một vòng quinolin hoặc hệ vòng isoquinolin (đã hoặc chưa hydro hoá), chưa ngưng tụ thêm:

2933.41 - - Levorphanol (INN) và muối của nó

2933.49 - - Loại khác

- Hợp chất có chứa một vòng pyrimidin (đã hoặc chưa hydro hóa) hoặc vòng piperazin trong cấu trúc:

2933.52 - - Malonylurea (axit barbituric) và các muối của nó

2933.53 - - Allobarbital (INN), amobarbital (INN), barbital (INN), butalbital (INN), butobarbital, cyclobarbital (INN), methylphenobarbital (INN), pentobarbital (INN), phenobarbital (INN), secbutabarbital (INN), seconbarbital (INN) và vinylbital (INN); muối của chúng.

2933.54 - - Các dẫn xuất khác của malonylurea (axit barbituric); muối của chúng

2933.55 - - Loprazolam (INN), mecloqualone (INN), methaqualone (INN) và zipeprol (INN); muối của chúng

2933.59 - - Loại khác

- Hợp chất chứa vòng triazin chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc:

2933.61 - - Melamin.

29.33.69 - - Loại khác

- Lactam:

2933.71 - - 6- Hexanelactam (epsilon - caprolactam)

2933.72 - - Clobazam (INN) và methyprylon (INN)

2933.79 - - Lactam khác

- Loại khác:

2933.91 - - Alprazolam (INN), camazepam (INN), chlordiazepoxide (INN), clonazepam (INN), clorazepate, delorazepam (INN), diazepam (INN), estazolam (INN), ethyl loflazepate (INN), fludiazepam (INN), flunitrazepam (INN), flurazepam (INN), halazepam (INN), lorazepam (INN), lormetazepam (INN), mazindol (INN), medazepam (INN), midazolam (INN), nimetazepam (INN), nitrazepam (INN), nordazepam (INN), oxazepam (INN), pinazepam (INN), prazepam (INN), pyrovalerone (INN), temazepam (INN), tetrazepam (INN) và triazolam (INN); muối của chúng.

2933.92 - - Azinphos-methyl (ISO)

2933.99 - - Loại khác

Các **hợp chất dị vòng** trong nhóm này là:

(A) Các hợp chất có chứa một vòng pyrazon chưa kết hợp (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Phenazone (antipyrin, dimethylphenylpyrazolone**). Là dạng bột hoặc phiến kết tinh không màu, không mùi. Được sử dụng trong y học làm chất giảm đau và hạ nhiệt.

(2) **Aminophenazone (4-dimethylamino-2,3-dimethyl-1-phenyl-5-pyrazolone)(amido-pyrin, dimethylaminoanalgesine**) và muối của nó. Dạng tinh thể hình lá mỏng, không mầu. Nó có các thuộc tính giảm đau và hạ nhiệt mạnh hơn analgesine.

(3) **1 - Phenyl - 3 - pyrazolidone**.

(B) Các hợp chất có chứa vòng imidazole chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydrog hóa) trong cấu trúc.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Hydantoin và dẫn xuất thay thế của chúng** (ví dụ, nitrohydantoin, methylhydantoin và phenylhydantoin). Thu được bằng ngưng tụ axit glycollic với urê.

(2) **Lysidine**. Dạng tinh thể trắng hút nước; được sử dụng trong y học làm dung môi cho axit uric.

(C) **Các hợp chất có chứa vòng pyrindin chưa ngưng tụ (đã hoặc không hydro hóa) trong cấu trúc**.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Pyridin**. Có chứa trong hắc ín than đá, trong dầu xương,... Là chất lỏng màu vàng nhạt hoặc không màu, có mùi mạnh khó chịu. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ, trong công nghiệp cao su, nhuộm và in vải dệt, như một chất làm biến tính cho rượu, trong y học,....

Để phân loại vào nhóm này, pyrindin phải có độ tinh khiết từ 95% trở lên tính theo trọng lượng. Pyridin có độ tinh khiết thấp hơn **được loại trừ** (**nhóm 27.07**).

(2) *Ngoài những đề cập khác*, **dẫn xuất của pyridin** bao gồm,:

(a) **Methylpyridin (pycolin), 5- ethyl - 2 methylpyridin (5 - ethyl - 2 - pycoline) và 2 - vinylpyridine.**

Để xếp vào nhóm này, các dẫn xuất này phải có độ tinh khiết từ 90% trở lên tính theo trọng lượng (trường hợp của methylpyridin, tất cả các đồng phân của methylpyrindin phải tính cùng nhau). Các dẫn xuất mà có độ tinh khiết thấp hơn **bị loại trừ (nhóm 27.07).**

(b) Pyridine - carboxylic axit.

Các loại này bao gồm pyridin-g-carcboxylic axit (isonicotinic axit). Dạng tinh thể không màu, được tạo ra do sự oxy hóa g-picoline, hoặc bằng tổng hợp. Dạng hydrazide của nó được dùng trong điều trị lao.

Pyridin-β-carboxylic axit, được biết như là axit nicotinic, **bị loại trừ (nhóm 29.36).**

(c) **Diethylamide của pyridin- b- cacboxylic axit.** Chất lỏng, nhờn, hầu như không màu; được sử dụng trong y học để kích thích tuần hoàn và hô hấp.

(d) *meso*Inositol hexanicotinate.

(3) Các dẫn xuất piperidin, bao gồm:

(a) 1 - Methyl - 4 - phenyl piperidin carboxylic axit.

(b) 1 - Methyl - 3 - phenylpiperidin - 3 carboxylic axit ethyl este.

(c) 1 - Methyl – 4 - phenylpiperidin - 4 carboxylic axit ethyl este (pethidin).

(d) Ketobemidone(INN)(1-[4-(*m*-hydroxyphenyl)-1-methyl-4-piperidyl]propan-1-one).

(D) **Các hợp chất có chứa một hệ vòng quinolin hoặc isoquinolin (đã hoặc không hydro hóa), chưa ngưng tụ thêm.**

Quinoline, isoquinolin và dẫn xuất của chúng, hệ thống 2 vòng gồm một vòng benzen ngưng tụ với một vòng pyridin. Quinolin và isoquinolin được tìm thấy trong hắc ín than đá, nhưng cũng có thể tổng hợp được. Đó là chất lỏng không màu, có độ khúc xạ cao, có mùi đặc trưng khó chịu. Được sử dụng trong tổng hợp hữu cơ (ví dụ, thuốc nhuộm, dược phẩm).

*Ngoài những đề cập khá*c, dẫn xuất này bao gồm:

(1) Methylquinolin.

(2) Isobutylquinolin.

(3) Isopropylquinolin.

(4) Tetrahydromethylquinolin

(5) 3 -, 4 -, 5 -, 6 -, 7 - và 8 - Hydroxy quinoline và muối của chúng. Được điều chế bằng cách đưa một nhóm hydroxyl vào mỗi vòng của phân tử quinolin.

Nhóm này bao gồm hợp chất **phức kim loại với 8 – hydroxyquinolin.**

(6) **Phenylquinolinecarboxylic axit** (phenylcinchonicnic axit). Dạng bột hình kim không màu hoặc màu trắng hơi vàng. Là thuốc trị bệnh thấp khớp và bệnh gút.

(7) **Octaverine** (INN) (6,7 - dimethoxy - 1 - (3,4,5 - triethoxyphenyl)isoquinolin.

(8) **N-methylmorphinan**.

(9) **3-Hydroxy-N-methylmorphinan**.

(E) **Các hợp chất có chứa một vòng pyrimidin (đã hoặc chưa hydro hóa) hoặc vòng piperazin trong cấu trúc.**

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Malonylure** (axit barbituric) **và dẫn xuất của nó**. Dẫn xuất barbituric. Đây là một nhóm quan trọng của hợp chất pyrimidin. Chúng tạo thành các muối natri hòa tan trong nước. Cả hai dẫn xuất barbituric thế alkyl và muối của chúng được sử dụng trong y học làm thuốc ngủ và an thần. Các hợp chất đại diện cho nhóm này là barbital (INN) (diethylmalonylure), phenobarbital (INN) (ethylphenylmalonylure), amobarbital (INN) (ethylisoamylmalonylure), secobarbital (INN) (allyl – 1 – methybutylmalonylure) và cyclobarbital (INN) (5-cyclohex-1-enyl-5-ethylbarbituric axít).

(2) **Thiopenton natri** (penthiobarbital sodium) là thioureide vòng. Dạng bột hút ẩm, hòa tan trong nước, màu trắng ánh vàng có mùi không dễ chịu. Được sử dụng trong y học làm chất gây mê.

(3) **Piperazin** (diethylenediamin). Dạng khối kết tinh màu trắng, hút ẩm, có mùi riêng biệt. Được sử dụng điều trị bệnh gút.

(4) **2,5-Dimethylpiperazine.** Dạng nhão hoặc dạng lỏng nhờn không màu, được sử dụng làm dung môi cho axit uric.

(F) **Các hợp chất có chứa vòng triazin chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc.**

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Melamine** (triaminotrazine). Dạng bột tinh thể trắng lấp lánh được sử dụng trong sản xuất plastic.

(2) **Trimethylenetrinitramine** (hexogen). Dạng bột kết tinh màu trắng, gây nổ, rất nhạy cảm khi va chạm.

(3) **Cyanuric axit** (dạng enol và keto).

(4) **Methenamine** (INN) (hexamethylenetetramine), các muối và dẫn chất của nó. Dạng tinh thể trắng đồng đều. rất hòa tan trong nước. Được sử dụng trong y học như làm dung môi cho axit uric (urinary antiseptic), cho sản xuất nhựa tổng hợp, như chất xúc tiến trong lưu hóa cao su, như tác nhân chống lên men,….

Nhóm này **loại trừ** dạng viên và dạng viên ngậm của methenamine (INN) sử dụng cho y tế (**nhóm 30.04**) và methenamine tạo thành các dạng (ví dụ, viên nén, thỏi hoặc các dạng tương tự) dùng như nhiên liệu (**nhóm 36.06**).

(G) **Lactam.**

Các hợp chất này có thể coi là nội amit tương tự Lactone; được điều chế từ axit amino bằng cách loại nước. Các phân tử có thể chứa một hoặc nhiều chức amít trong một vòng. Chúng được gọi làm ono-, di-, trilactams,.., theo số chức amít hiện diện.

Nhóm này cũng bao gồm lactim, đó là dạng đồng phân phổ biến enol của lactam (đây là đồng phân keto).

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **6 - Hexanelactam** (e-caprolactam). Dạng tinh thể màu trắng; hòa tan trong nước, tạo khói cay. Được sử dụng trong sản xuất plastic và sợi nhân tạo.

(2) **Isatin** (**lactam của axit isatic**). Dạng ~~bột~~ tinh thể màu nâu ánh vàng sáng. Được sử dụng trong sản xuất thuốc nhuộm và trong y học.

(3) **2-Hydroxyquinoline (carbostyrile)**, là lactam của axit o -aminocinamic.

(4) **3,3-Di(*p*-acetoxyphenyl)oxindole.** (diacetyldihydroxydiphenylisatin). Dạng bột kết tinh màu trắng, không hòa tan trong nước. Được sử dụng làm thuốc nhuận tràng.

(5) **1 - Vinyl - 2 - pyrrolidone**. Dạng bột kết tinh màu hơi vàng với mùi dễ chịu. Được sử dụng để sản xuất poly(vinyl pyrrolidone) (được phân loại ở **Chương 39**), và dùng trong y học.

(6) **Primidon**e (INN) (5-ethyl-5-phenylperhydropyrimidine-4,6-dione). Dạng tinh thể màu trắng; hòa tan trong nước.

(7) **1,5,9-Triazacyclododecane-2,6,10-trione.**

Nhóm này **không bao gồm** betaine (trimethylglycine, trimethylglycocoll), muối amoni bậc 4 nội phân tử (**nhóm 29.23**).

(H) **Các hợp chất dị vòng khác chỉ với dị nguyên tử nitơ.**

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Carbazole và dẫn xuất của nó**. Được tạo ra do sự kết hợp của hai vòng benzen với một nhân pyrrole. Được **thấy** trong phân đoạn nặng của dầu hắc ín than đá, và cũng thu được qua tổng hợp. Dạng phiến kết tinh lấp lánh được sử dụng cho các chế phẩm thuốc nhuộm và plastic.

(2) **Acridine và các dẫn xuất của chúng**. Acridin thu được từ sự kết hợp của hai vòng benzen với một vòng pyridin. Khối lượng nhỏ có trong hắc ín than đá, nhưng cũng có thể được điều chế từ sự tổng hợp. Được sử dụng điều chế thuốc nhuộm và một số dược phẩm.

Nhóm này bao gồm các **dẫn xuất acridin sau đây (trừ** các dẫn xuất acridin cấu thành thuốc nhuộm):

(a) **Proflavine** (3,6-diaminoacridinium hydrogen sulphate), dạng bột kết tinh màu nâu đỏ.

(b) **Lactate của 2,5 - diamino - 7 ethoxyacridine**, dạng bột màu vàng.

Cả hai dẫn xuất này có thuộc tính sát trùng và diệt ký sinh trùng.

(3) **Indole.** Được tìm thấy trong hắc ín than đá, nhưng thường thu được bằng cách tổng hợp. Dạng lá kết tinh nhỏ; không màu hoặc hơi vàng nhạt, trở nên đỏ khi để ngoài không khí hoặc ánh sáng. Mùi thối khi ở dạng không tinh khiết, nhưng lại có mùi thơm khi được làm tinh khiết. Được sử dụng cho các chế phẩm nước hoa tổng hợp và trong y học.

(4) *β*-**Methylindode (skatole**): Kết tinh thành dạng phiến không màu; mùi thối khi không tinh khiết.

(5) **Mercaptobenziminazole**.

(6) **Phthalhydrazide** (hydrazide của axit phthalic).

(7) **Ethyleneimine** (aziridine) và dẫn xuất thay thế N- của nó).

(8) **Porphyrin**s (dẫn xuất của porphine).

Tuy vậy, porphyrine (một alkaloid) cũng được phân loại ở **nhóm 29.39**.

(9) **Azinphos-methyl** (ISO) (*O*,*O*-Dimethyl *S*-[(4-oxo-1,2,3-benzotriazin-3(4*H*)-yl)methyl]dithiophosphate) ($C_{10}H_{12}N_3O_3PS_2$).

*

* *

Một số chất của nhóm này, được coi là chất gây nghiện hoặc chất hướng thần theo văn bản quốc tế, được nêu ra ở cuối Chương 29.

Nhóm này **không bao gồm** imit của axit đa chức

°

° °

Chú giải phân nhóm:

Phân nhóm 2933.11, 2933.21 và 2933.54

Phenazone (phân nhóm 2933.11), hydantoin (phân nhóm2933.21) và axit barbituric (phân nhóm2933.52) là những sản phẩm đặc trưng bởi cấu trúc dị vòng của chúng. Các dẫn xuất của các sản phẩm này được phân loại trong phân nhóm tương ứng của chúng vì thế các dẫn xuất này cũng có cấu trúc cơ bản của hợp chất gốc. Do đó, khi so sánh với các hợp chất gốc, các dẫn xuất này thường:

(a) có các nhóm chức (ví dụ, nhóm oxo-) chưa biến đổi;

(b) giữ lại số lượng vàvị trí của liên kết đôi;

(c) giữ lại các nhóm thế (ví dụ, nhóm phenyl và hai nhóm methyl của Phenazone) và

(d) chỉ có thêm sự thay thế của các nguyên tử hydro (ví dụ, một nguyên tử hydro trong vòng pyrimidin của axit bacbituric thay thế bằng một nhóm alkyl).

Tuy nhiên, muối thu được từ dạng enol của một hợp chất gốc phải được coi là dẫn xuất của dạng keto.

Phân nhóm 2933.79

Lactam chứa thêm một dị nguyên tử, trừ nguyên tử nitơ của một nhóm lactam (ví dụ, dilactam), **trong cùng vòng** không phân loại vào phân nhóm lactam. Trong các trường hợp như vậy, dị nguyên tử thêm vào phải được tính đến khi quyết định phân loại. Bởi vậy, ví dụ oxazepam (INN) được phân loại vào phân nhóm 2933.91, **không** phân loại vào phân nhóm 2933.79.

Nếu chức amit tạo thành bộ phận của hai hay nhiều vòng và nếu một trong các vòng này không chứa thêm dị nguyên tử (trừ nitơ của nhóm lactam), thì phân tử được coi như một lactam.

Để được phân loại vào phân nhóm 2933.79, lactam phải có các nhóm chức lactam khác nhau được phân cách bởi ít nhất một nguyên tử cacbon ở mỗi phần cuối. Tuy nhiên, phân nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm trong đó các nguyên tử cacbon phân cách và liền kề các nhóm

lactam tạo một nhóm oxo (>C=O), nhóm imino (>C=NH) hoặc nhóm thioxo (>C=S). Bởi vậy, ví dụ axit barbituric **bị loại trừ** khỏi phân nhóm 2933.79 (**phân nhóm 2933.52**).

29.34- Các axit nucleic và muối của chúng, đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học; hợp chất dị vòng khác.

2934.10 - Hợp chất có chứa 1 vòng thiazol chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc

2934.20 - Hợp chất có chứa trong cấu trúc 1 vòng benzothiazol (đã hoặc chưa hydro hoá), chưa ngưng tụ thêm

293430 - Hợp chất có chứa trong cấu trúc một vòng phenothiazin (đã hoặc chưa hydro hoá), chưa ngưng tụ thêm

- Loại khác:

2934.91 - - Aminorex (INN), brotizolam (INN), clotiazepam (INN), cloxazolam (INN), dextromoramide (INN), haloxazolam (INN), ketazolam (INN), mesocarb (INN), oxazolam (INN), pemoline (INN), phendimetrazine (INN), phenmetrazine (INN) và sufentanil (INN); muối của chúng.

2934.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm **axit nucleic và muối của chúng**. Đây là các hợp chất phức tạp khi được kết hợp với protein tạo thành nucleo-protein có trong nucleii của các tế bào thực vật và động vật. Chúng là sự kết hợp giữa axit phosphoric với đường và hợp chất pyrimidin hoặc purin. Chúng thường ở dạng bột trắng, hòa tan trong nước.

Các axit, hoặc thường gặp hơn là muối của chúng (ví dụ, muối natri và đồng nucleat), được sử dụng làm thuốc bổ và thuốc kích thích cho hệ thần kinh và làm dung môi cho axit uric.

Các hợp chất dị vòng trong nhóm này là:

(A) **Các hợp chất có chứa một vòng thiazol chưa ngưng tụ (đã hoặc chưa hydro hóa) trong cấu trúc.**

Thuật ngữ "thiazol" bao gồm cả 1,3-thiazol và1,2-thiazol (isothiazole).

(B) **Các hợp chất có chứa một hệ vòng benzothiazol (đã hoặc chưa hydro hóa), chưa ngưng tụ thêm.**

Thuật ngữ "benzothiazole" bao gồm cả 1,3-benzothiazole và 1,2-benzothiazole (benzisothiazole).

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Mercaptobenzothiazol.** Dạng bột mịn trắng hơi vàng. Được sử dụng như chất xúc tiến trong ngành công nghiệp cao su.

(2) **Dibenzothiazolyl disulphua**. Được dùng làm chất xúc tiến trong .ngành công nghiệp cao su.

(3) **Ipsapirone** (INN) (2-[4-(4-pyrimidin-2-ylpiperazin-1- yl)butyl]-1,2-benzothiazole-3(2H)-1,1-dioxide). Được sử dụng như chất giảm căng thẳng thần kinh.

(4) **Dehydrothio-*p*-toluidine** (4-(6-methyl-1,3-benzothiazol-2-yl)aniline)

(C) **Các hợp chất có chứa một hệ vòng phenothiazine (đã hoặc chưa hydro hóa), không ngưng tụ thêm,**

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

Phenothiazin (thiodiphenylamine). Dạng phiến màu ánh vàng lóng lánh hoặc bột màu xanh xám; được sử dụng cho điều chế thuốc nhuộm,....

(D) **Các hợp chất dị vòng khác**.

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Sultones.** Có thể coi nó là este nội của axit hydroxysulphonic. Chúng bao gồm các sulphonephthaleins, ví dụ:

(a) **Đỏ phenol (phenolsulphonephthalein)**. Được sử dụng trong y tế và như chất chỉ thị trong phân tích.

(b) **Xanh thyrnol (thymolsulphonephthalein)**. Được dùng làm thuốc thử.

(c) **1,3 -Propanesultone.**

(2) **Sultams.** Các chất này có thể được coi như các amit nội của axit aminosulphonic. Chúng bao gồm **naphthosultam-2,4 - disulphonic axit**, thu được từ periacid, và được dùng trong sản xuất axit SS (8 - amino – 1 – naphthol - 5,7-disulphonic axit hoặc 1-amino-8-naphthol-2,4-disulphonic axit).

(3) **Thiophen**. Tìm thấy trong hắc ín than đá và than non. Cũng thu được bằng tổng hợp. Là chất lỏng không màu, linh động, có mùi giống benzen.

(4) **Furazolidone** (INN) (3-(5-nitrofurfurylideneamino) oxazolidin-2-one).

(5) **Dehydrothio-*p*-toluidine**.

(6) **Adenosine tri- hoặc pyrophosphoric axit.**

(7) **3-Methyl-6,7-methylenedioxy-1-(3,4-methylenedioxybenzyl)isoquinoline hydro-chloride**.

(8) **3-Methyl-6,7-methylenedioxy-1-(3,4-methylenedioxyphenyl)isoquinoline.**

Nhóm này **loại trừ** thủy ngân nucleat thỏa mãn mô tả trong **nhóm 28.52** và polymer mạch vòng của thioaldehyt (**nhóm 29.30**).

*

* *

Một số chất của nhóm này được coi là chất gây nghiện hoặc chất hướng thần theo văn bản quốc tế, được chỉ ra ở danh mục cuối Chương 29.

29.35 - Sulphonamides.

2935.10 - N-Methylperfluorooctane sulphonamide

2935.20 - N-Ethylperfluorooctane sulphonamide

2935.30 - N-Ethyl-N-(2-hydroxyethyl) perfluorooctane sulphonamide

2935.40 - N-(2-Hydroxyethyl)-N-methylperfluorooctane sulphonamide

2935.50 - Perfluorooctane sulphonamides khác

2935.90 - Loại khác

Sulphonamit có công thức chung là ($R^1SO_2NR^2R^3$), ở đây R^1 là gốc hữu cơ có cấu trúc phức tạp khác nhau, có một nguyên tử cacbon liên kết trực tiếp với gốc SO_2 và R^2 và R^3 là hoặc: hydro, nguyên tử khác hoặc một gốc hữu cơ hoặc vô cơ có cấu trúc phức tạp khác nhau (kể cả các nối đôi hoặc các vòng). Nhiều sulphonamit dùng trong y tế như thuốc sát trùng. Ngoài những đề cập khác, chúng bao gồm:

(1) **N-Alkylperfluorooctane sulphonamides.*** Ví dụ như N-methylperfluorooctane sulphonamide hoặc N-ethyl-N-(2-hydroxyethyl) perfluorooctane sulphonamide. Những chất hóa học này bẻ gẫy để tạo thành perfluorooctane sulfonate (PFOS) (xem **nhóm 29.04, 29.22, 29.23, 38.08 và 38.24**).

(2) *o*-**Toluenesulphonamide**.

(3) *o*-**Sulphamoylbenzene axit.**

(4) *p*-**Sulphamoylbenzylamine**.

(5) *p*-**Aminobenzenesulphonamide** ($H_2NC_6H_4SO_2NH_2$) (sulphanilamide).

(6) *p*-**Aminobenzenesulphonacetamide**.

(7) **Sildenafil citrate**.

(8) **Sulphapyridine** (INN) hoặc *p*-aminobenzenesulphonamidopyridine.

(9) **Sulphadiazine** (INN) hoặc *p*-aminobenzenesulphonamidopyrimidine.

(10) **Sulphamerazine** (INN) hoặc *p*- aminobenzenesulphonamidomethylpyrimidine.

(11) **Sulphathiourea** (INN) hoặc *p*-aminobenzenesulphonamidothiourea.

(12) **Sulphathiazole** (INN) hoặc *p*-aminobenzenesulphonamidothiazole.

(13) **Chlorinated sulphonamides** có hoặc không có nguyên tử clo liên kết trực tiếp với nitơ (ví dụ sulphonchloramides hoặc *N*-chlorosulphonamides, được gọi là "chloramines"; "chloro-thiazide" hoặc 6-chloro-7-sulphamoylbenzo-1,2,4-thiadiazine 1,1-dioxide; 6-chloro-3,4-dihydro-7-sulphamoylbenzo-1,2,4-thiadiazine 1,1-dioxide).

Nhóm này **loại trừ** các hợp chất mà toàn bộ các liên kết S-N của nhóm sulphonamit là phần của một vòng. Chúng là các hợp chất dị vòng khác (sultams) của **nhóm 29.34**.

Phân-Chương XI

TIỀN VITAMIN, VITAMIN VÀ HORMON

KHÁI QUÁT CHUNG

Phân chương này bao gồm những hoạt chất tạo thành nhóm các hợp chất có thành phần cấu tạo hoá học phức tạp, cần thiết cho sự phát triển hài hòa và chức năng thích hợp của cơ quan động vật và thực vật.

Chúng chủ yếu có hoạt tính cơ bản về sinh lý học và đã được dùng trong y học hoặc công nghiệp vì chúng có những đặc tính riêng biệt.

Trong Phân chương này, thuật ngữ "các dẫn xuất" được xem như hợp chất hoá học thu được từ hợp chất ban đầu của nhóm liên quan đến và giữ lại được những đặc điểm cơ bản của hợp chất gốc, bao gồm cả cấu trúc hoá học cơ bản của nó.

29.36 - Tiền vitamin và vitamin các loại, tự nhiên hoặc tái tạo bằng phương pháp tổng hợp (kể cả các chất cô đặc tự nhiên), các dẫn xuất của chúng sử dụng chủ yếu như vitamin, và hỗn hợp của các chất trên, có hoặc không có bất kỳ loại dung môi nào (+).

- Vitamin và các dẫn xuất của nó, chưa pha trộn:

2936.21 - - Vitamin A và các dẫn xuất của nó

2936.22 - - Vitamin B1 và các dẫn xuất của nó

2936.23 - - Vitamin B2 và các dẫn xuất của nó

2936.24 - - Axit D - hoặc DL – Pantothenic (Vitamin B3 hoặc vitamin B5) và các dẫn xuất của nó

2936.25 - - Vitamin B6 và các dẫn xuất của nó

2936.26 - - Vitamin B12 và các dẫn xuất của nó

2936.27 - - Vitamin C và các dẫn xuất của nó

2936.28 - - Vitamin E và các dẫn xuất của nó

2936.29 - - Vitamin khác và các dẫn xuất của nó

2936.90 - Loại khác, kể cả các chất cô đặc tự nhiên

Vitamin là những chất có hoạt tính, thường của thành phần hóa học phức tạp, thu được từ các nguồn bên ngoài, cần thiết cho những chức năng thích hợp của các bộ phận của cơ thể con người và động vật khác. Chúng không thể được tổng hợp bởi cơ thể người và vì vậy phải được lấy từ bên ngoài dạng đã hoàn chỉnh hoặc gần hoàn chỉnh (tiền vitamin). Chúng có tác dụng dù với lượng khá nhỏ, và được coi là các tác nhân xúc tác sinh học ngoại sinh, thiếu hụt chúng hoặc khiếm khuyết tạo ra sự rối loại chuyển hóa hoặc "các bệnh khiếm khuyết".

Nhóm này bao gồm:

(a) **Tiền vitamin và vitamin, kể cả dạng tự nhiên hay tái tạo bằng cách tổng hợp, và các dẫn chất của chúng được sử dụng chủ yếu như vitamin.**

(b) **Vitamin tự nhiên cô đặc**(ví dụ, của vitamin A hoặc vitamin D); đây là các hình thức đã được làm giầu của các loại Vitamin này. Dạng cô đặc có thể được sử dụng như vậy (ví dụ: bổ sung thêm cho thức ăn gia súc) hoặc để tinh chế tách Vitamin.

(c) **Dạng trộn lẫn của các vitamin, của tiền vitamin hoặc của dạng cô đặc**, ví dụ như: dạng cô đặc tự nhiên của vitamin A và vitamin D theo nhiều tỷ lệ khác nhau, trong đó lượng bổ sung của vitamin A hoặc D được thêm vào thường xuyên.

(d) **Các sản phẩm trên được pha loãng trong dung môi bất kỳ** (ví dụ, ethyl oleate, propane-1,2-diol, ethanediol, dầu thực vật).

Những sản phẩm của nhóm này có thể được ổn định cho mục đích vận chuyển hoặc bảo quản:

- bằng cách thêm các chất chống oxy hóa,
- bằng cách thêm các chất chống đóng bánh (ví dụ, carbohydrat),
- bằng cách phủ với các chất thích hợp (ví dụ, như gelatin, sáp hoặc mỡ), đã hoặc không plastic hóa, hoặc
- bằng cách hấp thụ trên các chất thích hợp (ví dụ, axit silcic),

với điều kiện là lượng các chất thêm vào hoặc các quá trình xử lý không được vượt quá mức cần thiết cho việc bảo quản và vận chuyển và việc thêm vào hoặc xử lý đó không làm thay đổi đặc tính của sản phẩm gốc và không làm cho nó phù hợp đặc biệt cho mục đích sử dụng riêng hơn là cho mục đích sử dụng chung.

Bảng danh mục các sản phẩm được phân loại như các tiền vitamin hoặc vitamin trong phạm vi nội dung của nhóm 29.36.

Bảng danh mục các sản phẩm ở trong từng nhóm sau đây không phải là đầy đủ. Các sản phẩm liệt kê chỉ là ví dụ.

(A) TIỀN VITAMIN

Tiền vitamin D.

(1) **Ergosterol không bị chiếu xạ hoặc tiền vitamin D_2.** Ergosterol được tìm thấy trong cựa lúa mạch, trong men bia, trong nấm ăn và trong số một số nấm khác. Nó không có hoạt tính của vitamin. Dạng phiến màu trắng bị chuyển thành vàng khi để ngoài không khí; không tan trong nước nhưng hòa tan trong rượu và benzen.

(2) **7 - dehydrocholesterol không bị chiếu xạ hoặc tiền vitamin D_3.** Được tìm thấy trong da của động vật . Nó được chiết từ mỡ lông hoặc từ sản phẩm phụ của quá trình sản xuất lecithin. Dạng phiến, không hòa tan trong nước nhưng hòa tan trong dung môi hữu cơ.

(3) **22,23 - dihydroergosterol không bị chiếu xạ hoặc tiền vitamin D4.**

(4) **7-dehydro-*β*-sitosterol không bị chiếu xạ hoặc tiền Vitamin D5.**

(5) **Ergosteryl axetat không bị chiếu xạ.**

(6) **7 dehydrocholesteryl axetat không bị chiếu xạ.**

(7) **22.23 - dihydroergosteryl axetat không bị chiếu xạ.**

(B) VITAMIN A VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN.

Vitamin A (vitamin tăng trưởng hoặc vitamin chống khô mắt) là chất cần thiết cho sự phát triển bình thường của cơ thể, đặc biệt của da, xương và võng mạc mắt. Giúp chống nhiễm trùng ở biểu mô và đảm bảo cho tái tạo và tạo sữa bình thường. Chúng hòa tan trong lipit và, theo quy luật là không hòa tan trong nước.

(1) **Rượu vitamin A_1** (axerophthol, retinol) (INN).

Aldehyt vitamin A_1 (retinene – 1, retinal).

Axit vitamin A_1 (tretionin (INN), axit retionoic).

Vitamin A_1 được tìm thấy, như rượu hoặc ở dạng este axit béo, trong các sản phẩm động vật (cá nước mặn, sản phẩm từ sữa, trứng). Nó được chiết xuất chủ yếu từ dầu gan cá tươi, nhưng cũng có thể thu được bằng tổng hợp. Nó là dạng rắn màu vàng ở dạng dầu khi ở nhiệt độ phòng nhưng, khi làm lạnh thì ở dạng kết tinh màu vàng. Do nó không bền vững trong không khí nên thường được ổn định bằng cách thêm các chất chống oxy hóa.

(2) **Rượu vitamin A_2** (3-dehydroaxerophthol, 3 -dehydroretinol).

Aldehyt vitamin A_2 (retinene-2,3-dehydroretinal).

Vitamin A_2 không phổ biến trong tự nhiên như vitamin A_1. Nó được chiết từ cá nước ngọt. Dạng rượu không kết tinh; còn dạng aldehyt tồn tại ở dạng tinh thể màu da cam.

(3) **Vitamin A axetat, palmitat và dạng este axit béo khác**. Các sản phẩm này thu được từ vitamin A tổng hợp; chúng nhạy cảm với sự oxy hóa. Dạng axetat là bột màu vàng và dạng palmitat là chất lỏng màu vàng, có thể kết tinh ở dạng tinh khiết.

(C) VITAMIN B_1 VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC DÙNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin B_1 là vitamin chống các bệnh về thần kinh cần thiết cho việc phòng bệnh tê phù (beri-beri). Nó rất quan trọng trong chuyển hóa carbohydrat. Nó được dùng để điều trị viêm đa thần kinh, rối loạn dạ dày và tạo ra sự ăn ngon miệng. Vitamin này hòa tan trong nước và rất không bền với nhiệt.

(1) **Vitamin B_1** (thiarnin (INN), aneurine). Thiamin tìm thấy ở hầu hết các mô của động vật và thực vật (ví dụ, trong vỏ hạt ngũ cốc, nấm men bia, thịt lợn, gan, sản phẩm từ sữa, trứng,...); nó thường được điều chế bằng tổng hợp. Đó là dạng bột kết tinh màu trắng, bền vững ngoài không khí.

(2) **Thiamine hydrochloride**. Dạng bột kết tinh màu trắng. Hút ẩm, rất không bền vững.

(3) **Thiarmin mononitrate**. Bột kết tinh màu trắng, khá bền vững.

(4) **Thiamine-1,5-salt** (aneurine-1,5-salt, aneurine naphthalene-1,5-disulphonate).

(5) **Thiamine salicylate hydrochloride** (aneurine salicylate hydrochloride).

(6) **Thiamine salicylate hydrobromide** (aneurine salicylate hydrobromide).

(7) **Iodothiamine**.

(8) **Iodothiamine hydrochloride**.

(9) **Iodothiamine hydriodide**.

(10) **Orthophosphoric ester của vitamin B_1 hoặc thiamine orthophosphate và mono- và dihydrochloride và monophosphat của este này**.

(11) **Nicotinic ester của vitamin B_1**.

(D) VITAMIN B_2 VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin B_2 là vitamin dinh dưỡng và kích thích tăng trưởng; nó quan trọng về mặt sinh học, là một nhân tố cho chuyển hóa carbohydrat. Nó hòa tan trong nước và bền vững với nhiệt.

(1) **Vitamin B_2** (riboflavin (INN), lactoflavine). Riboflavin được tìm thấy ở dạng liên kết với vitamin B_1 trong nhiều loại sản phẩm và thực phẩm. Nó có thể được chiết từ phần còn lại của quá trình lên men và chưng cất và từ gan bò, nhưng thông thường nó thu được bằng tổng hợp. Là dạng tinh thể màu vàng cam, khá nhạy cảm với ánh sáng.

(2) **5'-orthophosphoric este của riboflavine hoặc riboflavine 5'-orthophosphate và muối natri hoặc muối diethanolamine của nó.** Các sản phẩm này tan trong nước tốt hơn riboflavine.

(3) **(Hydroxymethyl)riboflavine hoặc methylolriboflavine**.

(E) AXIT D - HOẶC DL - PANTOTHENIC (CŨNG ĐƯỢC BIẾT NHƯ LÀ VITAMIN B_3 HOẶC VITAMIN B_5) VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Những hợp chất này đóng vai trò chống bạc tóc, phát triển da, và trong chuyển hóa mỡ và carbohydrat. Chúng rất cần thiết cho hoạt động của tuyến hạch và gan, và tuyến dạ dày-ruột và đường hô hấp. Chúng hòa tan trong nước.

(1) **D - hoặc DL- Panthothenic axit** (*N*-(α,γ-dihydroxy-*β*,*β*-dimethylbutyryl)-*β*-alanine). Vitamin này cũng được biết như là vitamin B_3 hoặc B_5, được tìm thấy trong tất cả các tế bào và mô sống (ví dụ, ở gan và thận của động vật có vú, trong vỏ gạo, trong men bia, sữa, mật mía thô,…). Nó thường thu được bằng phương pháp tổng hợp. Là dạng dầu, nhớt màu vàng; hòa tan chậm trong nước và hầu hết các dung môi hữu cơ.

(2) **Natri D - và DL - pantothenate**.

(3) **Canxi D- và DL- pantothenate.** Chất bột màu trắng, hòa tan trong nước, là dạng phổ biến nhất của vitamin B_3.

(4) **Pantothenyl alcohol hoặc pantothenol (D- and DL-)** (*α,γ*-dihydroxy-*N*-*3*-hydroxypropyl-*β,β*-dimethylbutyramide). Là chất lỏng nhớt, hòa tan trong nước

(5) **D-pantothenol ethyl ether** (D-α,γ-dihydroxy-*N*-3-ethoxypropyl-*β,β*-dimethylbutyramide). Dạng lỏng nhớt, có thể trộn lẫn với nước và dễ dàng hòa tan trong dung môi hữu cơ.

(F) VITAMIN B_6 VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin B_6 là vitamin chống lại viêm da (bảo vệ da). Nó đóng vai trò trong hệ thần kinh, dinh dưỡng và trong chuyển hóa các axit – amino, protein và chất béo. Nó được sử dụng để làm giảm bệnh trong quá trình mang thai hoặc sau khi mổ. Nó hòa tan trong nước và khá nhạy cảm với ánh sáng.

(1) **Pyridoxine** (INN) hoặc **adermine** (pyridoxol) (3-hydroxy-4,5 bis (hydroxymethyl-2-methyl pyridine).

Pyridoxal (4-formyl-3-hydroxy-5-hydroxymethyl-2-methylpyridine).

Pyridoxamine (4-aminomethyl-3-hydroxy-5-hydroxymethyl-2-methylpyridine).

Ba dạng của vitamin B_6 được tìm thấy trong nấm men bia, mía đường, phần ngoài của hạt ngũ cốc, cám gạo, dầu mầm hạt lúa mì, dầu lanh, và trong gan, thịt và mỡ của động vật có vú và cá. Vitamin này gần như luôn luôn thu được bằng tổng hợp.

(2) **Pyridoxine hydrochloride**.

Pyridoxine orthophosphate.

Pyridoxine tripalmitate (tripalmitate este của pyridoxine).

Pyridoxal hydrochloride.

Pyridoxamine dihydrochloride.

Pyridoxamine phosphate.

Đây là *các* dạng thông thường của vitamin B_6. Là dạng tinh thể hoặc phiến không màu.

(3) **Pyrioxine orthophosphoric este và muối natri của nó.**

Pyridoxal orthophosphoric este và muối natri của nó.

Pyridoxamine orthophosphoric este và muối natri của nó.

(G) VITAMIN B_9 VÀ DẪN XUẤT CỦA NÓ ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin B_9 cần thiết cho sự phát triển của tế bào máu và có hiệu quả trong điều trị thiếu máu cấp tính. Nó được tìm thấy ở rau chân vịt và các loại rau xanh, trong men bia và gan động vật, nhưng nó thường thu được bằng tổng hợp.

(1) **Vitamin B_9** (axit folic *(INN)* hoặc pteroylglutamic axit) và **muối natri** và **muối canxi** của vitamin này.

(2) **Axit folinic** (INNM) (5-formyl-5,6,7,8,-tetrahydropteroylglutamic axit).

(H) VITAMIN B_{12} (CYANOCOBALAMIN (INN)) VÀ CÁC COBALAMINS KHÁC (HYDROXOCOBALAMIN (INN), METHYLCOBALAMIN, NITRITOCOBALAMIN, SULPHITOCOBALAMIN,...) VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG

Vitamin B_{12} thậm chí có tác dụng hiệu quả hơn vitamin B_9 trong điều trị thiếu máu cấp tính. Nó có phân tử lượng lớn và chứa coban. Nó được tìm thấy ở nhiều dạng khác nhau trong gan

và thịt của động vật có vú và của cá, trong trứng và trong sữa. Nó thu được từ phần tận thu của dung dịch kháng sinh, mật củ cải đường, whey,.... Là tinh thể màu đỏ đậm, hòa tan trong nước.

(IJ) VITAMIN C VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin C là vitamin chống bệnh scorbut, và tăng sức đề kháng chống viêm nhiễm. Nó hòa tan trong nước.

(1) **Vitamin C** (L - hoặc DL - ascorbic axit (INN)). Axit ascorbic có trong nhiều thực phẩm có nguồn gốc thực vật (quả và rau xanh, khoai tây,...) hoặc ở động vật (gan, lách, tuyến thượng thận, óc, sữa,...); nó có thể được chiết từ nước chanh, hạt tiêu xanh và đỏ, lá hồi xanh và từ rượu cặn của quá trình xử lý sợi cây thùa. Hiện nay, nó thu được chủ yếu bằng con đường tổng hợp. Dạng bột kết tinh màu trắng, khá bền vững ngoài không khí khô, và là tác nhân khử mạnh.

(2) **Natri ascorbate.**

(3) **Canxi ascorbate và magie ascorbate**.

(4) **Stronti (L) (ascotbocin choninate)** (strontium (L) ascorbo-2-phenylquinoline-4-carboxylate).

(5) **Sarcosine ascorbate**.

(6) **L- Arginine ascorbate**.

(7) **Ascorbyl palmitale**. Là dạng hòa tan trong mỡ của vitamin C, được dùng làm chất nhũ hóa và chống oxy hóa cho dầu và mỡ.

(8) **Canxi hypophosphitoascorbate.**

(9) **Natri ascorboglutamate**.

(10) **Canxi ascorboglutamate.**

(K) VITAMIN D VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin D là loại vitamin chống còi xương. Chúng điều hòa việc sử dụng phospho và canxi trong các bộ phận cơ thể và hỗ trợ sự phát triển của răng và xương; chúng hòa tan trong mỡ. Chúng thu được bằng cách hoạt hóa hoặc chiếu xạ các loại tiền vitamin D khác nhau, là dẫn xuất của sterol hoặc dẫn xuất của sterol mà thông thường được cơ thể sản xuất và chuyển đổi.

(1) **Vitamin D_2 và dẫn chất của chúng với hoạt tính tương tự.**

  (a) **Vitamin D_2 hoặc ergosterol đã hoạt hóa hoặc đã chiếu xạ** (calciferol, ergocalciferol). Đó là dạng bột kết tinh màu trắng, trở thành màu vàng khi tiếp xúc không khí, ánh sáng hoặc nhiệt; không hòa tan trong nước, hòa tan trong chất béo. Nó được tìm thấy trong gan cá, hạt coca; thường thu được bằng cách hoạt hóa hoặc chiếu xạ tiền vitamin D_2.

  (b) **Axetat và este axit béo khác của vitamin D_2.**

(2) **Vitamin D_3 và dẫn xuất của chúng với hoạt tính tương tự.**

  (a) **Vitamin D_3 hoặc 7 – dehydrocholesterol đã hoạt hóa hoặc đã chiếu xạ** (cholecalciferol). Là bột kết tinh màu trắng. Bị phân hủy chậm khi để ngoài không khí; không hòa tan trong nước, hòa tan trong chất béo. Nó có thể được chiết từ dầu cá và dầu gan cá, nhưng thường thu được bằng cách hoạt hóa hoặc chiếu xạ tiền vitamin D_3. Nó có hoạt tính mạnh hơn vitamin D_2.

(b) **7 - dehydrocholesteryl axetat đã hoạt hóa hoặc đã chiếu xạ và các este axit béo khác của vitamin D_3.**

(c) **Hợp chất phân tử của cholesterol Vitamin D_3.**

(3) **Vitamin D_4 hoặc 22, 23 - dihydroergosterol đã hoạt hóa hoặc đã chiếu xạ**. Dạng phiến màu trắng; hoạt tính sinh học kém hơn vitamin D_2.

(4) **Vitamin D_5 hoặc 7-dehydro-β-sitosterol đã hoạt hóa hoặc đã chiếu xạ.**

(L) VITAMIN E VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin E là một vitamin có tác dụng chống vô sinh, và là chất quan trọng trong hệ thần kinh và hệ cơ. Nó hòa tan trong mỡ.

(1) **Vitamin E hoặc (D - và DL) α-tocopherol; β- and γ-tocopherol**. Tocopherol được tìm thấy trong các sản phẩm rau quả và động vật khác nhau (ví dụ, hạt ca cao và hạt bông, dầu thực vật, lá cây họ đậu, lá xà lách, cỏ linh lăng, sản phẩm từ sữa). Nó chủ yếu được chiết từ dầu mầm lúa mì. Dạng đồng phân racemic thu được bằng tổng hợp. Là dạng dầu không màu, không hòa tan trong nước, hòa tan trong rượu, benzen và chất béo; nó bền vững với nhiệt khi không có oxy và ánh sáng. Đặc tính chống oxy hóa của nó cũng phù hợp sử dụng như tác nhân ức chế cho chất béo và thực phẩm.

(2) **α-Tocopheryl acetate và α-tocopheryl hydrogen succinate; α-tocopheryl poly(oxyethylene) succinate (cũng được hiểu như α-tocopheryl polyethylene glycol succinate)**.

(3) **Disodium α-tocopheryl phosphate.**

(4) **Tocopheryl diaminoacetate**.

(M) VITAMIN H VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin H là cần thiết cho sự phát triển của một số vi sinh vật; nó là chất thiết yếu giúp cho da, hệ cơ và cho hệ thần kinh khỏe mạnh. Nó hòa tan trong nước và bền với nhiệt.

(1) **Vitamin H hoặc biotin**. Biotin tìm thấy trong lòng đỏ trứng, trong gan và thận, sữa, men bia, mật mía,... Nó được tạo ra bằng tổng hợp.

(2) **Biotin methyl este**.

(N) VITAMIN K VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG NHƯ VITAMIN.

Vitamin K là yếu tố chống xuất huyết; chúng tăng tốc độ đông máu bằng cách duy trì hàm lượng chất chống đông máu và tăng sự đề kháng của mao mạch.

(1) **Vitamin K_1.**

(a) **Phytomenadione** (INN), **phylloquinone, phytonadione hoặc 3-phytylmenaldione** (2-methyl-3- phytyl-1,4-naphthaquinone). Được chiết từ cỏ linh lăng khô; cũng tìm thấy trong cây phỉ và lá hạt dẻ, mầm yến mạch và đại mạch, bắp cải, xúp lơ, rau chân vịt, cà chua, dầu thực vật,…. Cũng thu được bằng tổng hợp. Dạng dầu màu vàng nhẹ, hòa tan trong chất béo; bền vững với nhiệt nhưng không bền vững dưới ánh sáng mặt trời.

(b) **Vitamin K_1 oxide (epoxide)** (2-methyl-3-phytyl-1,4-naphthoquinone-2,3-oxide hoặc 2-methyl-3-phytyl-2,3-epoxy-2,3-dihydro-1,4-naphthoquinone).

(c) **Dihydrophylloquinone** (3-dihydrophytyl-2-methyl-1,4-naphthoquinone).

2) **Vitamin K_2 hoặc farnoquione** (3-difarnesyl-2-methyl-1,4-naphthaquione). Được chiết từ bột cá trích dầu (sardines) thối rữa. Hoạt tính yếu hơn vitamin K_1. Tinh thể màu vàng rất kém bền vững với ánh sáng.

(O) VITAMIN PP VÀ DẪN XUẤT CỦA CHÚNG ĐƯỢC SỬ DỤNG CHỦ YẾU NHƯ VITAMIN

Vitamin PP là vitamin chống lại bệnh pellagra, rất cần thiết cho sự tăng trưởng, oxy hóa, hô hấp tế bào, chuyển hóa carbohydrat và protein.

(1) **Nicotinic axit** (INN) (pyridine-*β*-carboxylic axit, niacin). Có nguồn gốc từ động vật (ví dụ, ở gan, thận, thịt tươi của một số động vật có vú và một số loại cá nhất định) và từ nguồn gốc thực vật (nấm men bia, mầm hạt ngũ cốc và vỏ quả,...). Thu được bằng cách tổng hợp. Là dạng tinh thể không màu, hòa tan trong rượu, trong mỡ; tương đối bền vững với nhiệt và sự oxy hóa.

(2) **Natri nicotinate**.

(3) **Canxi nicotinate**.

(4) **Nicotinamide** (INN) (amit nicotinic axit, niacinamide). Có nguồn gốc, tính chất và cách sử dụng như axit nicotinic. Thu được bằng phương pháp tổng hợp. Hòa tan trong nước và bền vững với nhiệt.

(5) **Nicotinamide hydrochloride**.

(6) **Nicotinomorpholide.**

LOẠI TRỪ

Nhóm này không **bao gồm**:

(1) Các sản phẩm được liệt kê sau, dù đôi khi được gọi là vitamin, nhưng không có hoạt tính của vitamin hoặc có hoạt tính của vitamin nhưng chỉ là thứ yếu so với các mục đích sử dụng khác:

(a) *meso*Inositol, *myo*inositol, *i*-inositol hoặc *meso*inosite (**heading 29.06**), được sử dụng cho bệnh rối loạn đường tiêu hóa và gan (đặc biệt dạng muối canxi hoặc magie hexaphosphates).

(b) Vitamin H_1: *p* – aminobenzoic axit (**nhóm 29.22**), giúp cho sự phát triển và làm trung hòa các tác động kháng sinh của một vài loại sulphonamit.

(c) Chorin hoặc bilineurine (**nhóm 29.23**) để ổn định sự chuyển hóa chất béo.

(d) Vitamin B_4: adenine hoặc 6 – aminopurine (**nhóm 29.33**), được sử dụng trong điều trị khối u và trong các tai nạn chảy máu sau điều trị.

(e) Vitamin C_2 hoặc P : citrin, hesperidin, rutoside (rutin), aesculin **(nhóm 29.38)**, được sử dụng như các nhân tố chống chảy máu và làm bền mao mạch.

(f) Vitamin F: linoleic hoặc linolic axit (α- and β-), linolenic axit, arachidonic axit (**heading 38.23**), được sử dụng điều trị bệnh về da và rối loạn gan.

(2) Các chất thay thế tổng hợp cho vitamin:

(a) Vitamin K_3: menadione, menaphthone, methylnaphthone hoặc 2-methyl-1,4-naphthoquinone; muối natri của dẫn xuất 2-methyl-1,4-naphthoquinone bisulphite (**heading 29.14**); Menadiol hoặc 1,4-dihydroxy-2-methyl- naphthalene (**heading 29.07**).

(b) Vitamin K_6: 1,4-diamino-2-methylnaphthalene (**heading 29.21**).

(c) Vitamin K_5: 4-amino-2-methyl-1-naphthol hydrochloride (**heading 29.22**).

(d) Cystein, một chất thay thế vitamin B (**nhóm 29.30**).

(e) Phthiocol: 2 - hydroxy - 3 methyl - 1,4 – naphthaquinone, một chất thay thế vitamin K (**nhóm 29.41**).

(3) Sterold, trừ ergosterol: cholesterol, sitosterol, stigmasterol và sterols thu được trong quá trình điều chế vitamin D_2 (tachysterol, lumisterol, toxisterol, suprasterol) (**nhóm 29.06**).

(4) Các loại thuốc thuộc nhóm **30.03** hoặc **30.04**.

(5) Xanthophyll, carotenoid có nguồn gốc tự nhiên (**nhóm 32.03**).

(6) Tiền vitamins A (α-, *β*- và γ-carotenes và cryptoxanthin) vì chúng được sử dụng làm chất màu (**nhóm 32.03** hoặc **32.04**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2936.90

Ngoài những đề cập khác, phân nhóm này bao gồm, hỗn hợp pha trộn của từ hai dẫn xuất vitamin trở lên. Ví dụ, hỗn hợp của ete etyl D-pantothenol và dexpanthenol, thu được bằng cách tổng hợp hóa học, nghĩa là, bằng phản ứng của D-pantolactone, amino-3-propanol-1 và 3-ethoxypropylamine ở một tỷ lệ được xác định trước, nên được phân loại trong phân nhóm 2936.90 như "Loại khác" và **không** phải là các dẫn xuất không pha trộn của acid D-hoặc DL-pantothenic (phân nhóm2936.24).

29.37- Các hormon, prostaglandins, thromboxanes và leukotrienes, tự nhiên hoặc tái tạo bằng phương pháp tổng hợp; các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng; kể cả chuỗi polypeptit cải biến, được sử dụng chủ yếu như hormon.

- Các hormon polypeptit, các hormon protein và các hormon glycoprotein, các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng:

2937.11 - - Somatotropin, các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng

2937.12 - - Insulin và muối của nó

2937.19 - - Loại khác

- Các hormon steroit, các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng:

2937.21 - - Cortisone, hydrocortisone, prednisone (dehydrocortisone) và prednisolone (dehydrohydrocortisone)

2937.22 - - Các chất dẫn xuất halogen hoá của các hormon corticosteroit (corticosteroidal hormonnes)

2937.23 - - Oestrogens và progestogens

2937.29 - - Loại khác

2937.50 - Prostaglandins, thromboxanes và leukotrienes, các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng

2937.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(I) **Hormon tự nhiên**, đó là những hoạt chất được tạo ra trong các mô sống của con người và động vật, chúng có khả năng ức chế hoặc kích thích sự hoạt động của các cơ quan đặc biệt bằng cách tác động trực tiếp lên các cơ quan này hoặc kiểm soát sự tổng hợp hoặc tiết ra

của hệ thống hormon thứ hai hoặc thứ ba bằng một lượng cực kỳ nhỏ. Một đặc tính cơ bản của một hormon là nó liên kết với một thụ thể (receptor) phân tử lập thể để kích hoạt một phản ứng. Sự tiết ra các chất này, thường là do các tuyến nội tiết, được điều tiết bởi hệ giao cảm và phó giao cảm. Hormon được vận chuyển bằng máu, bạch cầu hoặc dịch khác của cơ thể. Chúng cũng có thể bắt nguồn từ các tuyến nội tiết hoặc ngoại tiết hoặc ở các dạng mô, tế bào khác nhau. Việc vận chuyển trong máu không phải là một điều kiện tiên quyết cho một phản ứng nội tiết tố. Phản ứng có thể xảy ra sau khi giải phóng của hormon vào dịch với liên kết với các thụ thể trong tế bào gần đó (kiểm soát paracrine) hoặc vào các thụ thể trên tế bào đó giải phóng các nội tiết tố (điều khiển autocrine).

(II) **Prostaglandins, thromboxanes và leukotrienes tự nhiên**, các hợp chất được tiết ra từ cơ thể và hoạt động giống như hormon hoạt tính cục bộ. Prostaglandins là một loại, hormon hoặc chất giống hormone được tổng hợp bởi các mô mà chúng hoạt động trong đó (hoặc hoạt động trong môi trường tế bào) bằng cách gắn vào các thụ thể tế bào đặc biệt và hoạt động như tác nhân điều tiết quan trọng của hoạt động tế bào trong các mô. Ba chất này liên quan đến những chất hóa học (dẫn xuất của axit arachidonic) được cho là có "hoạt động giống hormon".

(III) **Hormones, prostaglandins, thromboxanes tự nhiên và leukotrienes được tái tạo bằng tổng hợp (bao gồm cả các quy trình công nghệ sinh học),** có nghĩa là, có cấu trúc hóa học tương tự như các chất tự nhiên.

(IV)**Dẫn xuất của hormon, prostaglandins, thromboxanes và leukotrienes tự nhiên hoặc tái tạo tổng hợp,** như muối, các dẫn xuất halogen hóa, axetal vòng, este, v.v, kể cả hỗn hợp **các dẫn xuất** (ví dụ, các este của các dẫn xuất halogen hóa), **với điều kiện** là chúng được sử dụng chủ yếu như hormon.

(V) **Các chất tương tự của hormon, prostaglandin, thromboxan và leukotrien**. Thuật ngữ "tương tự" đề cập tới các chất hóa học có cấu trúc gần với hợp chất gốc, nhưng không được coi là các dẫn xuất. Nó bao gồm các hợp chất có cấu trúc tương tự với các hợp chất tự nhiên, nhưng có một hoặc nhiều nguyên tử trong cấu trúc được thay thế bởi các nguyên tử khác.

(a) Các hormon polypeptit tương tự được tạo ra do thêm vào, tách ra, thay thế hoặc biến đổi một số axit amin trong chuỗi polypeptit tự nhiên. **Somatrem** (INN), tương tự hormon tăng trưởng somatotropin, là kết quả của việc thêm axit amin cuối cùng vào phân tử somatotropin tự nhiên. **Ornipressin** (INN), tương tự argipressin (INN) và lypressin (INN) tự nhiên, là kết quả của việc thay thế axit amin cuối cùng trong phân tử argipressin *hoặc* lypressin. Gonadoliberin tổng hợp, **buserelin** (INN), **nafarelin** (INN), **fertirelin** (INN), l**euprorelin** (INN) và **lutrelin** (INN), các chất tương tự **gonadorelin** (INN) là kết quả của việc biến đổi và thay thế một số axit amin trong chuỗi polypeptit của gonadorelin tự nhiên. **Giractide** (INN), một chất tương tự của **corticotropin** (INN) có cấu trúc giống như 18 axit amin đầu tiên của corticotropin tự nhiên, với axit amin đầu tiên được thay thế. **Metreleptin** (INN), một chất tương tự của leptin, là dẫn xuất methionyl tái tổng hợp của leptin người. **Saralasin** (INN) chứa 3 axit amin khác nhau so với phân tử của angiotensin II, được coi như tương tự về cấu trúc của angiotensin II, mặc dù có các tác dụng đối kháng (Metreleptin (INN) là hypotensor và Saralasin (INN) là hypertensor).

(b) Các chất tương tự của hormon steroit phải có cấu trúc gogane, có thể biến đổi do thu nhỏ hoặc mở rộng vòng hoặc do thay thế một số nguyên tử trong vòng bằng các nguyên tử khác (các dị nguyên tử). **Domoprednate** (INN) và**o xandrolone** (INN) đại diện cho hai ví dụ về các loại hormon tương tự này. Các nhóm các chất tương tự và các dẫn xuất, mà giữ lại cấu trúc cơ bản của gonane, có chứa một số lượng lớn các chất được

sử dụng như chất ức chế nội tiết tố và thuốc đối kháng (antihormones). Ví dụ như **cyproterone** (INN), một antiandrogen, **danazol** (INN), một antigonadotropin, **epostane** (INN), ức chế sự sản xuất progesterone.

(c) Các chất tương tự của prostaglandin, thromboxan và leukotrien có thể được tạo thành bằng cách thay thế các nguyên tử trong một chuỗi, hoặc hình thành hoặc loại ra các vòng. Trong **tilsuprost** (INN), chất tương tự prostaglandin, các nguyên tử oxy và cacbon được thay thế bằng các nguyên tử nitơ và lưu huỳnh và một vòng bị đóng

(VI) **Hỗn hợp tự nhiên của các hormon** hoặc các dẫn xuất của chúng hoặc của các steroit được xem như có tác dụng hormon (ví dụ, một hỗn hợp tự nhiên của các hormon corticostetoit hoặc của các oestrogen kết hợp). Các hỗn hợp hoặc chế phẩm đã được pha trộn có chủ định thì bị loại trừ (thường vào **nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

Các nhân tố tiết hormon (các nhân tố kích thích hormon), ức chế hormon và chất đối kháng hormon (kháng hormon) cũng được bao gồm trong nhóm này (xem Chú giải 8 Chương này). Nhóm này cũng bao gồm các dẫn xuất và các hormon tương tự về cấu trúc, với điều kiện là chúng được dựa trên cơ sở các hormon tự nhiên hoặc các hormon được tái sinh từ sự tổng hợp, và sử dụng cơ chế tương tự như cơ chế của các hormon.

Một danh mục các sản phẩm của nhóm này đưa ra dưới đây được sắp xếp theo cấu trúc hóa học. Danh mục này chưa bao hàm được hết tất cả các sản phẩm.

°

° °

Danh mục các sản phẩm được phân loại như các sản phẩm nhóm 29.37(*).

(A) CÁC HORMON POLYPEPTIT, CÁC HORMON PROTEIN VÀ CÁC HORMON GLYCOPROTEIN, CÁC DẪN XUẤT VÀ CÁC CHẤT CÓ CẤU TRÚC TƯƠNG TỰ CỦA CHÚNG

Ngoài những đề cập khác, phần này bao gồm:

(1) **Somatotropin, các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của nó. Somatotropin** (hormon tăng trưởng, GH, STH (hormon somatotropic)). Protein hoà tan trong nước tăng cường sự tăng trưởng của các mô và tham gia vào sự điều tiết các pha khác của sự trao đổi chất protein. Nó được tiết ra từ các tế bào somatotropic của tuyến yên phía trước. Sự bài tiết được điều chỉnh do nhân tố tiết hormon (hormon tiết ra hormon tăng trưởng) và nhân tố ức chế, somatostatin. Hormon tăng trưởng ở người (hGH) là một chuỗi polypeptit đơn gồm 191 axit amin được sản sinh *hầu như chỉ* do công nghệ DNA tái tổ hợp. Phần này cũng bao gồm các dẫn xuất và chất tương tự như **somatrem** (INN) (methionyl hGH), **acetylated hGH**, **desamido hGH** và **somenopor** (INN) và các kháng thể như **pegvisomant** (INN).

(2) **Insulin và muối của nó**. Insulin là một polypeptit chứa 51 nhóm axit amin và được sinh ra ở các phần nhỏ của Langerhans, ở lá lách của rất nhiều động vật. Insulin của người có thể thu được bằng sự chiết từ tuyến tụy, bằng sự biến đổi insulin của bò hoặc insulin của lợn hoặc bằng các qui trình công nghệ sinh học liên quan tới vi khuẩn hoặc men để sản xuất insulin tái tổng hợp cho người. Insulin là một nhân tố trong tế bào hấp thụ tuần hoàn glucoza và các chất dinh dưỡng khác, cũng như tích trữ glycogen và chất béo. Insulin nguyên chất là bột trắng không hút ẩm, vô định hình hoặc các tinh thể sáng bóng, hòa tan trong nước. Công dụng trong y tế để điều trị bệnh tiểu đường. Muối insulin bao gồm insulin hydroclorua.

(3) **Corticotropin** (INN) (ACTH (hormon adrenocorticotropic), adrenocorticotropin). Một polypeptit, hòa tan trong nước. Nó kích thích sản sinh nhiều adrenocortical steroit. **Giractide** (INN) là chất tương tự của corticotropin.

(4) **Hormon lactogenic** (kích thích tố tạo sữa) (LTH, galactin, hormon galactogen, luteotrophin, mammotrophin, prolactin). Một polypeptit có thể kết tinh được, kích thích tiết sữa và tác động đến các hoạt động của *corpus luteum.*

(5) **Thyrotrophin** (INN) (thyrotrophic hormon, TSH (hormon điều chỉnh tuyến giáp)). Một glycoprotein xen vào hoạt động của tuyến giáp trong máu và trong loại bỏ iốt. Nó ảnh hưởng tới sự tăng trưởng và bài tiết.

(6) **Hormon kích thích nang** (FSH) Glycoprotein, hòa tan trong nước. Nó làm kích thích các chức năng giới tính.

(7) **Hormon tạo thể vàng** (LH, ICSH (hormon kích thích tế bào kẽ), luteinostimulin). Glycoprotein, hòa tan trong nước. Nó kích thích các chức năng giới tính do kích thích tiết ra steroit, rụng trứng và phát triển tế bào kẽ.

(8) **Chorionic gonadotrophin** (INN) (hCG (Chorionic gonadotrophin ở người)). Được tạo trong nhau thai; nó là glycoprotein chiết từ nước tiểu của phụ nữ mang thai. Các tinh thể trắng không bền trong dung dịch nước. Kích thích trưởng thành nang.

(9) **Huyết thanh gonadotrophin** INN) (equinechorionic gonadotropin(ECG)). Nó là glycoprotein kích thích cơ quan sinh dục được sản sinh từ nhau thai và nội mạc tử cung của con ngựa mang thai. Ban đầu được gọi là huyết thanh gonadotrophin ngựa chửa.

(10) **Oxytocin** (INN) (a-hypophamin). Polypeptit, hòa tan trong nước. Hoạt động chính là co bóp dạ con và phun sữa từ tuyến vú. Bao gồm cả các chất tương tự **carbetocin** (INN), **demoxytocin** (INN),v.v.

(11) **Vasopressins: argipressin** (INN) và **lypressin** (INN), các dẫn xuất và các chất có cấu trúc tương tự của chúng. Vasopressins là polypeptit làm tăng huyết áp và làm tăng giữ nước ở thận. Bao gồm cả các polypeptit tương tự như **terlipressin** (INN), **desmopressin** (INN),v.v.

(12) **Calcitonin** (INN) (TCA (thyrocalcitonin)). Hypocalcaemic và polypeptit hypophosphatemic.

(13) **Glucagon** (INN) (HGF (nhân tố hyperglycaemic-glycogenolytic). Polypeptit có đặc tính tăng cô đặc glucoza trong máu.

(14) **Thyroliberin** (TRF, TRH). Polypeptit này kích thích tiết ra thyrotropin.

(15) **Gonadorelin** (INN) (hormon tiết ra gonadoliberin, gonadotrophin, LRF, GnRH). Polypeptit này tăng cường tiết ra hormon kích thích nang và lutein trong tuyến yên. Cũng bao gồm các polypeptit tương tự như **buserilin** (INN), **goserilin** (INN), **fertirelin** (INN), sermorelin (INN),v.v.

(16) **Somatostatin** (INN) (SS, SRIH, SRIF). Polypeptit này ngăn ngừa tiết ra hormon tăng trưởng và TSH từ tuyến yên và có hoạt động của neurotropic.

(17) **Hormon atrial natriuretic** (ANH, ANF), hormon polypeptit tiết ra từ tâm nhĩ của tim. Khi tâm nhĩ của tim được giãn ra do tăng lượng máu, kích thích tiết ra ANH, ANH lần lượt làm tăng muối, bài tiết nước và giảm huyết áp.

(18) **Endothelin**, hormon polypeptit được tiết ra do các tế bào nội mô qua mạch. Mặc dù endothelin được tiết ra trong tuần hoàn máu, nó hoạt động để thắt cơ mạch tiếp giáp và tăng huyết áp.

(19) **Inhibin** và **activin**, các hormon được tìm thấy trong mô tuyến sinh dục.

(20) **Leptin**, một hormon polypeptit tạo ra bởi các mô mỡ từ tác động lên các thụ thể (receptors) trong não để điều chỉnh trọng lượng cơ thể và sự tích tụ mỡ. Cũng bao gồm ở đây là **metreleptin** (INN), các dẫn xuất tmethionyl tái tổng hợp của leptin, trong đó có hoạt tính tương tự và đó được coi là một chất tương tự của leptin.

(B) HORMON STEROIT, CÁC DẪN XUẤT VÀ CÁC CHẤT CÓ CẤU TRÚC TƯƠNG TỰ CỦA CHÚNG

(1) Hormon corticosteroid, tiết ra ở vùng cortical của các tuyến thượng thận, đóng vai trò quan trọng thực hiện chức năng trao đổi chất của cơ thể. Chúng được coi như hormon cortical thượng thận hoặc corticoid, và được chia thành hai nhóm tùy thuộc vào hoạt động sinh lý của chúng: (i) glucocorticoid điều chỉnh trao đổi chất protein và carbohydrat và (ii) corticoid khoáng tạo ra sự giữ nước và natri cho cơ thể và thúc đẩy bài tiết kali. Các đặc tính của corticoid khoáng được sử dụng điều trị bệnh thận và bệnh Addison. Chúng bao gồm các hormon corticosteroid, các dẫn xuất và các chất tương tự dưới đây:

(a) **Cortisone** (INN). Glucocorticoid điều chỉnh trao đổi chất protein và carbohydrat và cũng có tác dụng chống kích thích cục bộ.

(b) **Hydrocortisone** (INN) (cortisol). Glucocorticoid có tác dụng tương tự của cortisone.

(c) **Prednisone** (INN) (dehydrocortisone). Glucocorticoid. Dẫn xuất của cortisone.

(d) **Prednisolone** (INN) (dehydrohydrocortisone). Glucocorticoid. Dẫn xuất của hydrocortisone.

(e) **Aldosterone** (INN). Corticoid khoáng.

(f) **Cortodoxone** (INN).

Một số dẫn xuất được cải biến để ngăn chặn ảnh hưởng hormon vỏ não của chúng có lợi cho tác dụng kháng viêm của chúng được coi như là tác dụng hormon. Đây là những dẫn xuất chủ yếu của cortisone (INN), hydrocortisone (INN), prednisone (INN) và prednisolone (INN), được sử dụng như tác nhân chống viêm và chống thấp khớp.

(2) **Các dẫn xuất halogen hóa của các hormon corticosteroid** là các steroit có nguyên tử hydro thường ở vị trí 6 hoặc 9 trên vòng gonane được thay thế bằng mộtnguyên tử clo hoặc flo (ví dụ, **dexamethasone** (INN)) và các chất này làm tăng nhiều glucocorticoid và tác dụng chống viêm của corticoid từ chất mà nó được điều chế ra. Các dẫn xuất này thường được biến đổi hơn nữa và được đem bán trên thị trường dưới dạng este, axetonides (ví dụ, **fluocinoloneacetonide** (INN)),v.v.

(3) **Oestrogen** và **progestogen**. Là hai nhóm hormon giới tính chính tiết ra từ bộ phận sinh dục của nam và nữ. Chúng cũng có thể được tạo thành từ sự tổng hợp. Những hormon này còn được gọi là progestins và gestagens.

Oestrogen là hormon sinh dục nữ được tạo ra ở buồng trứng, tinh hoàn, các tuyến thượng thận, nhau thai và các mô sản sinh steroit khác. Đặc tính của chúng là khả năng sản sinh oestrus trong cơ thể các loại động vật giống cái có vú. Oestrogen có nhiệm vụ phát triển đặc tính sinh dục nữ và được sử dụng trong điều trị tiền mãn kinh hoặc điều chế thuốc tránh thai. Chúng bao gồm các oestrogen, các dẫn xuất và các chất tương tự sau:

(a) **Estrone** (INN). Loại oestrogen chính ở người.

(b) **Estradiol** (INN). Loại oestrogen quan trọng trong tự nhiên.

(c) **Estriol** (INN). Loại oestrogen tự nhiên.

(d) **Ethinyl estradiol** (INN). Một oestrogen tổng hợp quan trọng ở dạng uống được và được sử dụng làm thành phần oestrogen chính của thuốc tránh thai.

(e) **Mestranol** (INN). Dẫn xuất ete của ethinyl estradiol. Được dùng làm thuốc phòng tránh thai dạng uống.

Progestogen là một nhóm steroit được đặt tên theo tác dụng của chúng mà tác dụng này cần thiết cho thời điểm thụ thai và trong quá trình mang thai. Các hormon sinh dục nữ này chuẩn bị cho tử cung khi mang thai và cho việc duy trì thai nghén. Do có tác dụng kìm hãm sự rụng trứng, nhiều loại progestin được sử dụng làm thành phần của thuốc tránh thai. Chúng bao gồm:

(a) **Progesteron** (INN). Loại progestin cơ bản ở người và là một chất trung gian trong quá trình sinh tổng hợp của oestrogen, androgen và corticosteroit. Nó được sản sinh từ *corpus luteum* sau khi tiết các tế bào trứng từ tuyến thượng thận, nhau thai và tinh hoàn.

(b) **Pregnandiol**. Là progestin có trong tự nhiên với hoạt tính sinh học yếu hơn nhiều so với hoạt tính của progesteron.

(4) **Các hormon steroit khác.**

Androgen là một nhóm các hormon sinh dục chính chưa được đề cập trên, được tạo ra chủ yếu từ tinh hoàn và, với phạm vi nhỏ hơn, nó được tạo ra từ buồng trứng, tuyến thượng thận và nhau thai. Androgen có nhiệm vụ phát triển các đặc tính sinh dục nam. Androgen có ảnh hưởng tới sự trao đổi chất, nghĩa là, có tác dụng đồng hóa. **Testosteron** (INN) là một trong số những androgen quan trọng nhất.

Phần này cũng bao gồm các steroit tổng hợp được sử dụng để hạn chế hay chống lại tác dụng của các hormon như kháng oestrogen, kháng androgen hay kháng progestogen (kháng progestin, kháng estagen). Chất kháng progestin steroit là chất đối kháng progestin có nhiều công dụng trong điều trị một số bệnh. Ví dụ của nhóm này có thể kể ra như **onapriston** (INN) và **aglepriston** (INN).

Các steroit quan trọng nhất trong thương mại quốc tế được liệt kê dưới đây. Những sản phẩm này được xếp theo thứ tự bảng chữ cái, tùy thuộc vào các tên viết tắt, kèm theo chức năng hormon chính của chúng. Các tên sử dụng được lấy theo tên trong Danh mục tên thông dụng quốc tế cho các chế phẩm dược phẩm (INN) do Tổ chức Y tế Thế giới xuất bản hoặc Danh mục tên thông dụng quốc tế sửa đổi (INNM). **Tên hóa học** được sử dụng phù hợp với Quy tắc Danh mục Steroit của IUPAC 1957.

(C) PROSTAGLANDINS, THROMBOXANES VÀ LEUKOTRIENES, CÁC DẪN XUẤT VÀ CÁC CHẤT CÓ CẤU TRÚC TƯƠNG TỰ CỦA CHÚNG

Những sản phẩm này là dẫn xuất của axit arachidonic.

(1) **Prostaglandins.**

Các dẫn xuất axit arachidonic quan trọng là các prostaglandins, chất nội sinh hoạt động trong liều thuốc nhỏ như là hóc môn và chứa cấu trúc cơ bản của axit prostanoic. Prostaglandins có ảnh hưởng tới quá trình tuần hoàn máu, chức năng của thận và hệ nội tiết (ví dụ, làm giảm quá trình sản xuất hormon giới tính (progesterone) bởi *corpus luteum*); chúng cũng kích thích sự co bóp của cơ bắp hoặc làm giãn các mạch máu hoặc ngăn chặn thu nạp tiểu huyết cầu và điều chỉnh bài tiết của dạ dày. Nó bao gồm các prostaglandins, các dẫn xuất và cấu trúc tương tự

(a) **Alprostadil** (INN) (prostaglandin E_1). Prostaglandin nguyên thủy được kết tinh từ chiết xuất sinh học. Được sử dụng như thuốc giãn mạch. Nó cũng có chức năng kích thích sự tiết ra erythropoietin từ vỏ thận và ức chế máu thu nạp tiểu huyết cầu.

(b) **Alfaprostol** (INN). Là prostaglandin tổng hợp tương tự được sử dụng trong việc điều trị vô sinh ở ngựa cái.

(c) **Tilsuprost** (INN). tương tự prostaglandin có chứa một oxy và một nguyên tử cacbon được thay thế bởi một nguyên tử ni tơ và một nguyên tử lưu huỳnh với vòng khép kín.

Nhóm này cũng bao gồm những sản phẩm tổng hợp khác như là **prostalene** (INN), **dinoprost** (INN),…, có cấu trúc cơ bản của những sản phẩm tự nhiên và có hoạt tính sinh lý học tương tự.

(2) **Thromboxanes và leukotrienes**.

Thromboxanes và leukotrienes, giống như prostaglandins, được tổng hợp trong các tế bào từ axit arachionic; mặc dù chức năng của chúng có thể so sánh với prostaglandin và cấu trúc của chúng cũng giống nhau, chúng không chứa cấu trúc cơ bản của axit prostanoic. Thromboxanes thu được từ tổng hợp sinh học prostaglandin. Là kết quả của việc thu nạp tiểu huyết cầu và co bóp của động mạch, và là tác nhân quan trọng kích thích hoạt động của axit béo polyunsaturated. Leukotriene được đặt tên như vậy bởi vì nó có nguồn gốc là leukocyte và có cấu trúc triene liên hợp. Chúng có tác dụng co phế quản và có vai trò quan trọng trong việc chống mẫn cảm.

(a) **Thromboxane B_2.** Làm co mạch, co phế quản, là nguyên nhân chính trong việc thu nạp tiểu huyết cầu trong máu.

(b) **Leukotriene C_4**. Có tác dụng từ 100 đến 1000 lần *mạnh hơn so* với histamin hay prostaglandin trong ảnh hưởng của chúng đến chuyển động không khí ở phổi.

(D) CÁC HORMON KHÁC

Những hormon được phân loại ở đây có cấu trúc khác so với các hormon được phân loại ở trên. Ví dụ như **melatonin**, được tìm thấy trong trong tuyến tùng và có thể được coi như là dẫn xuất của indol. Các hormon khác được phân loại ở đây là:

(1) **Hormon catecholamine, các dẫn xuất và cấu trúc tương tự của chúng.**

Nhóm hormon này bao gồm những loại được tìm thấy ở vùng tuỷ sống của tuyến thượng thận.

(a) **Epinephrine** (INN) (adrenaline or (-)-3,4-dihydroxy-a-[(methylamino)methyl]benzyl alcohol) và **racepinephrine** (INN) ((±)-3,4-dihydroxy-a-[(methylamino)methyl]benzyl alcohol). Cấu trúc của cả hai hormon này tương ứng với tên hóa học 1-(3,4-dihydroxyphenyl)-2-methylaminoethanol. Epinephrine là bột kết tinh màu nâu nhạt hoặc gần như trắng; bị ảnh hưởng bởi ánh sáng; nó ít hòa tan trong nước và dung môi hữu cơ. Nó có thể được tạo ra từ tuyến thượng thận của ngựa, nhưng hầu hết là bằng đường tổng hợp. Là hormon tăng huyết áp, nó kích thích hệ thần kinh giao cảm, tăng đường huyết, huyết cầu; nó cũng có tác động gây co mạch mạnh.

(b) **Norepinephrine** (INN) (levarterenol, noradrenaline hoặc (-)-2-amino-1-(3,4-dihydroxyphenyl)ethanol). Norepinephrine tồn tại ở dạng tinh thể màu trắng, hòa tan trong nước. Hoạt tính sinh lý trung bình giữa adrenalin và ephedrin.

(2) **Các dẫn xuất axit amino.**

(a) **Levothyroxine** (INNM) và **DL-thyroxine** (3-[4-(4-hydroxy-3,5-diiodophenoxy)-3,5-diiodophenyl]alanine hoặc 3,5,3',5'-tetraiodothyronine). Thyroxine được chiết từ tuyến giáp hoặc thu được bằng tổng hợp. Đó là dạng axit amino thơm; nó tồn tại ở dạng tinh thể màu trắng hoặc màu hơi vàng, không tan trong nước hoặc bất kỳ dung môi thông thường nào. Nó tăng tác dụng chuyển hóa cơ bản và tiêu thụ oxy, tác động

lên hệ thần kinh giao cảm, kiểm soát hoạt động của protein và chất béo và bù đắp sự thiếu hụt iot trong cơ thể; được dùng để điều trị bệnh thiểu năng tuyến giáp. Dạng đồng phân L là dạng có hoạt tính. Dạng muối natri là bột trắng, ít hòa tan trong nước, có hoạt tính tương tự.

(b) **Liothyronine** (INN) và **rathyronine** (INN) (DL-3,5,3'-triiodothyronine) (3-[4-(4-hydroxy-3-iodophenoxy)-3,5-diiodophenyl]alanine). Triiodothyronine được chiết từ tuyến giáp; hoạt tính sinh lý mạnh hơn thyroxin.

LOẠI TRỪ

Nhóm này **không bao gồm** :

(1) Các sản phẩm không có tác dụng hormon nhưng có cấu trúc như hormon:

(a) Androst-5-ene-3a,17a-diol, androst-5-ene-3a,17b-diol (**nhóm 29.06**) và các diaxetat của chúng (**nhóm 29.15**).

(b) Adrenalone (INN) (3',4'-dihydroxy-2-methylaminoacetophenone) (nhóm **29.22**).

(c) Các sản phẩm dưới đây được phân loại trong **nhóm 29.22** :

(i) 2-Amino-1-(3,4-dihydroxyphenyl)butan-1-ol.

(ii) Corbadrine (INN) (2-amino-1-(3,4-dihydroxyphenyl)propan-1-ol, 3,4-dihydroxynorephedrine, homoarterenol).

(iii) Deoxyepinephrine (deoxyadrenaline,1-(3,4-dihydroxyphenyl)-2-methylaminoethane, epinin).

(iv) 3',4'-Dihydroxy-2-ethylaminoacetophenone (4-ethylaminoacetylcatechol).

(v) 1-(3,4-Dihydroxyphenyl)-2-methylaminopropan-1-ol (3,4-dihydroxyephedrine).

(vi) (±)-N-Methylepinephrine ((±)-1-(3,4-dihydroxyphenyl)-2-dimethylaminoethanol, methadrene, (±)-N-methyladrenaline).

(2) Các sản phẩm có tác dụng hormon nhưng không có cấu trúc giống như hormon:

(a) Dienestrol (INN) (3,4-bis(p-hydroxyphenyl)hexa-2,4-diene) **(nhóm 29.07**).

(b) Hexestrol (INN) (3,4-bis(p-hydroxyphenyl)hexane) **(nhóm 29.07).**

(c) Diethylstilbestrol (INN) (trans-3,4-bis(p-hydroxyphenyl)hex-3-ene) (**nhóm 29.07**), dimethyl ether của nó **(nhóm 29.09),** dipropionate của nó (**nhóm 29.15**) và furoate của nó (**nhóm 29.32**).

(d) Clomifene (INN) (anti-oestrogen) (**nhóm 29.22**).

(e) Tamoxifen (INN) (anti-oestrogen) (**nhóm 29.22**).

(f) Flutamide (INN) (anti-androgen) (**nhóm 29.24).**

(g) Endothelin antagonists, như là darusentan (INN) (**nhóm 29.33**), atrasentan (INN) (**nhóm 29.34**) và sitaxentan (INN) (**nhóm 29.35**).

(3) Các chất tự nhiên với tác dụng hormon nhưng không tiết ra trong cơ thể người hoặc động vật:

(a) Zearalenon, tác nhân đồng hóa (**nhóm 29.32**).

(b) Asperlicin, chất đối kháng cholecistoquinin **(nhóm 29.33**).

(4) Các sản phẩm sau đôi khi được coi như hormon nhưng không có hoạt tính hormon:

(a) Cystin, cystein (INN) và hydroclorua của chúng (**nhóm 29.30**).

(b) Methionin và muối canxi của nó (**nhóm 29.30**).

(c) Neurotransmitters và neuromodulators, như dopamine (**nhóm 29.22**), acetylcholine (**nhóm 29.23**), serotonin (5-hydroxytryptamine or 5-hydroxy-3-(ß-aminoethyl)indole) (**nhóm 29.33**), histamine (**nhóm 29.33**) và các sản phẩm có liên quan như chất đối kháng và receptor agonists của chúng

(d) Tác nhân ức chế bạch cầu (con người) tác nhân sinh trưởng emfilermin (INN) (**nhóm 29.33**) và tác nhân phát triển nguyên bào sợi repifermin (INN) (**nhóm 29.33**).

(e) NMDA (N-methyl-D-aspartic acid) kháng thụ thể, như là lanicemine (INN) (nhóm 29.33) và nebostinel (INN) (**nhóm 29.24**).

(f) Heparin (**nhóm 30.01**).

(g) Các sản phẩm miễn dịch cải biến (**nhóm 30.02**).

(5) Các chất điều chỉnh sinh trưởng cây trồng (ví dụ, phytohormon), tự nhiên hoặc nhân tạo, được phân loại:

(A) Khi không pha trộn và không được đóng gói để bán lẻ, tùy thuộc vào cấu thành hóa học của chúng, ví dụ:

(a) Axit *α*-Naphthylacetic và muối natri của nó (**nhóm 29.16**)

(b) Axit 2,4-Dichlorophenoxyacetic (2,4-D), axit 2,4,5-trichlorophenoxyacetic (2,4,5-T) và axit 4-chloro-2-methyl-phenoxyacetic (MCPA) (**nhóm 29.18**)

(c) Axit *b*-Indolylacetic và muối natri của nó (nhóm 29.33).

(B) Khi tạo thành các hình dạng hoặc đóng gói để bán lẻ hoặc như các chế phẩm hoặc sản phẩm thuộc **nhóm 38.08**.

(6) Đối kháng của thromboxanes và leukotrienes, được phân loại theo cấu trúc của chúng (ví dụ, seratrodast (INN) (**nhóm 29.18**) và montelukast (INN) (**nhóm29.33**)).

(7) Đối kháng của yếu tố hoại tử khối u, chẳng hạn như ataquimast (INN) (**nhóm29.33**).

(8) Sản phẩm miễn dịchthuộc **nhóm 30.02**.

(9) Thuốc thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**, đặc biệt "Retard Insulin" (insulin-kẽm, insulin kẽm-prrotamin, insulin-globin, insulin globin- kẽm, insulin -histone).

(*) Nếu một tên được sử dụng trong Danh mục chung quốc tế hoặc Danh mục tên chung quốc tế (sửa đổi) đối với các chất dược phẩm được xuất bản bởi Tổ chức Y tế Thế giới, tên này được nhắc đến đầu tiên và đánh dấu (INN) hoặc(INNM), tương ứng.

Phân chương XII

GLYCOSIT VÀ ALKALOIT (trong danh mục 65 thừa chữ thực vật), TỰ NHIÊN HOẶC TÁI TẠO BẰNG PHƯƠNG PHÁP TỔNG HỢP, VÀ CÁC MUỐI, ETE, ESTE VÀ CÁC DẪN XUẤT KHÁC CỦA CHÚNG

TỔNG QUÁT

Trong Phân chương này, thuật ngữ "dẫn xuất" nói tới các hợp chất hoá học thu được từ hợp chất ban đầu của nhóm có liên quan và giữ lại được các đặc tính chủ yếu của hợp chất gốc, bao gồm cả cấu trúc cơ bản của nó.

29.38 - Glycosit, tự nhiên hoặc tái tạo bằng phương pháp tổng hợp, và các muối, ete, este và các dẫn chất khác của chúng.

29.38.10 - Rutosit (rutin) và các dẫn xuất khác của nó.

29.38.90 - Loại khác

Glycosit tìm thấy chủ yếu trong giới thực vật. Thường thường, dưới tác động của axit, bazơ hoặc enzym, chúng được phân tách ra thành một phần có đường và một phần không đường (aglycone). Các phần này được liên kết với nhau qua nguyên tử cacbon anomeric của đường. Bởi vậy, các sản phẩm như vacciniin và hamamelitanin của nhóm 29.40 không được coi là glycosit.

Glicosit tồn tại trong tự nhiên phổ biến nhất là O-glicosit có một nửa là đường và aglycon thường được liên kết bởi một chức axetal. Tuy nhiên, N-glicosit, S-glicosit và C-glicosit cũng tồn tại trong tự nhiên, trong đó có cacbon anomeric của đường được liên kết với aglycon qua một nguyên tử nitơ, một nguyên tử lưu huỳnh hoặc một nguyên tử cacbon, tương ứng (ví dụ, casimiroedin (N-glicosit) sinigrin (S-glicosit) và aloin (C-glicosit)). Aglycone đôi khi được liên kết với đường bằng một nhóm este.

Glycosit thường là dạng rắn, hợp chất không màu; chúng tạo ra chất dự trữ trong cơ thể thực vật, hoặc hoạt động như một chất kích thích. Nhiều trường hợp được dùng với mục đích trị bệnh.

(1) **Rutoside** (rutin), tìm thấy ở nhiều loại thực vật, đặc biệt là cây kiều mạch (Fagopyrum esculentum Moench., Polygonaceae), chiếm khoảng 3% (tính theo trọng lượng khô).

(2) **Digitalis glycosit**, có trong loài Digitlis (ví dụ, D.lanata, D.purpurea). Một số loại quan trọng trong y học dùng làm thuốc trợ tim. Nhóm này bao gồm **digitoxin,** dạng bột kết tinh màu trắng, không mùi, rất độc; **digoxin**; và **digitonin**, là saponin của digitalis, được sử dụng như thuốc thử hóa học.

(3) **Glycyrrhizin và glycyrrhizates**, có trong rễ cây cam thảo; dạng tinh thể không màu. Amoni glycyrrhizat là khối màu nâu hơi đỏ dùng trong quá trình sản xuất nước uống. Glycyrrhizates cũng dùng làm thuốc.

(4) **Strophanthin**, là những glycosit tìm thấy trong nhiều loài thuộc nhánh *Strophanthus* là thuốc trợ tim hiệu quả. Một số được biết đến, bao gồm **ouabain** hoặc **Strophanthin-G**, trong dạng tinh thể không màu; rất độc.

(5) **Saponins**, glycosit vô định hình có nhiều trong thực vật; có tính làm hắt hơi. Dung dịch nước của chúng tạo bọt trắng khi lắc. Dùng làm thuốc, trong sản xuất chất tẩy rửa và chất chống cháy dạng bọt.

(6) **Aloin**, có nhiều trong lá của rất nhiều loài lô hội.

(7) **Amygdalin**, có trong hạnh nhân đắng và nhiều loài quả hạch khác. Dùng làm thuốc long đờm.

(8) **Arbutin**, có trong lá cây dương mai, dùng lợi tiểu (kích liệu).

(9) **Sinigrin**, có trong hạt cây cải đen và rễ cây củ cải đỏ. Dùng làm thuốc.

Nhóm này còn bao gồm một số dẫn xuất tannin của glycosit tự nhiên hoặc tái tạo tổng hợp.

Nhóm này cũng bao gồm các **hỗn hợp tự nhiên** của glycosit và của các dẫn xuất của chúng. (ví dụ: hỗn hợp tự nhiên của digitalis glycosit gồm có purpurea glycosit A và B, digitoxin, gitoxin, gitaloxin,...); nhưng các hỗn hợp hoặc chế phẩm được điều chế có chủ đích **bị loại trừ**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(1) Các Nucleosit và Nucleotides (**nhóm 29.34**)

(2) Alkaloids (như tomatine) (**nhóm 29.39**).

(3) Các glucosit không tự nhiên (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 29.37 hoặc 29.39), trong đó liên kết glycosit là một chức axetat được hình thành bởi ete hóa ở cacbon anomeric (a-methylglucoside, tribenoside (INN)) (**nhóm 29.40**).

(4) Các kháng sinh (ví dụ, toyocamycin) (**nhóm 29.41**).

29.39 - Alkaloit, tự nhiên hoặc tái tạo bằng phương pháp tổng hợp, và các muối, ete, este và các dẫn xuất của chúng.

- Alkaloit từ thuốc phiện và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2939.11 - - Cao thuốc phiện; buprenorphine (INN), codeine, dihydrocodeine (INN), ethylmorphine, etorphine (INN), heroin, hydrocodone (INN), hydromorphone (INN), morphine, nicomorphine (INN), oxycodone (INN), oxymorphone (INN), pholcodine (INN), thebacon (INN) và thebaine; các muối của chúng

2939.19 - - Loại khác

2939.20 - Alkaloit của cây canh-ki-na và các dẫn xuất của chúng muối của chúng

2939.30 - Cafein và muối của nó

- Ephedrines và muối của chúng:

2939.41 - - Ephedrines và muối của nó

2939.42 - - Pseudoephedrine (INN) và muối của nó

2939.43 - - Cathine (INN) và muối của nó

2939.44 - - Norephedrine và muối của nó

2939.49 - - Loại khác

- Theophylline và aminophylline (theophylline-ethylenediamine) và các chất dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2939.51 - - Fenetylline (INN) và muối của nó

2939.59 - - Loại khác

- Alkaloit của hạt cựa (mầm) lúa mạch (alkaloids of rye ergot) và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng:

2939.61 - - Ergometrine (INN) và các muối của nó

2939.62 - - Ergotamine (INN) và các muối của nó

2939.63 - - Axit lysergic và các muối của nó

2939.69 - - Loại khác

- Loại khác, có nguồn gốc thực vật:

2939.71 - - Cocaine, ecgonine, levometamfetamine, metamfetamine (INN), metamfetamine racemate; các muối, ete và các dẫn xuất khác của chúng

2939.79 - - Loại khác

2939.80 - Loại khác

Những alkaloit này là các bazơ hữu cơ phức tạp; chúng có tác động sinh lý rất mạnh. Một số sản phẩm thu được bằng cách tổng hợp. Tất cả chúng ít hay nhiều đều có độc.

Nhóm này bao gồm các alkaloit **không pha trộn** và các hỗn hợp alkaloit tự nhiên (ví dụ, **veratrine** hoặc toàn bộ các alkaloit của thuốc phiện); nhưng hỗn hợp pha trộn theo tỉ lệ chủ định hoặc các chế phẩm thì **bị loại trừ**. Nhóm này cũng **không bao gồm** sáp và chiết xuất thực vật, như sáp khô của thuốc phiện (**nhóm 13.02**).

Nhóm này bao gồm các dẫn xuất alkoloit hydro hóa, dehydro hóa, oxy hóa và deoxy hóa và, nói chung, bất kỳ dẫn xuất alkaloit mà cấu trúc của chúng được mở rộng giống như cấu trúc của alkaloit tự nhiên mà từ đó chúng được tạo ra.

(A) CÁC ALKALOIT CỦA THUỐC PHIỆN VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; CÁC MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Morphine**, có trong thuốc phiện; tinh thể không màu; là thuốc ngủ mạnh; rất độc.

(2) **Dihydromorphine**, desomorphine (INN) (dihydrodeoxymorphine), hydromorphone (INN) (dihydromorphinone) và metopon (INN) (5-metyldihydromorphinoe).

(3) **Diacetylmorphine** (heroin), dạng bột kết tinh màu trắng; được dùng làm thuốc giảm đau thay cho codeine và morphine.

(4) **Etylmorphine**, dạng bột kết tinh màu trắng, không mùi; được dùng gây ngủ và gây mê, thuốc gây tê tại chỗ.

(5) **Codeine** (metylmorphin, monometyl ete của morphine). Có trong thuốc phiện cùng với morphine. Dạng tinh thể; dùng như là một thuốc giảm đau thay thế morphine.

(6) **Dihyrocodein** (INN), **hydrocodone** (INN) (dihydrocodeinone) **oxycodone** (INN) (dihydrohydroxycodeinone).

(7) **Narceine**, là alkaloit thứ cấp trong thuốc phiện ; dạng tinh thể; là thuốc ngủ và gây mê.

(8) **Noscapine** (INN) (narcotine) là alkaloit thứ cấptrong thuốc phiện; tinh thể ; không mạnh như morphine và chỉ hơi độc.

(9) **Cotarnine và hydrocotarnine**, lấy từ narcotine.

(10) **Papaverine,** là alkaloit thứ cấp trong thuốc phiện; tinh thể; có tính gây mê và giảm đau, nhưng không mạnh như morphine.

(11) **Ethaverine hydroclorua** (INNM) (1-(3,4-diethoxybenzyl)-6,7-diethoxyisoquinoline hydroclorua).

(12) **Thebaine**, là alkaloit thứ cấp trong thuốc phiện; dạng tinh thể; không mùi; độc.

(13) **Cao thuốc phiện**. Một hỗn hợp tự nhiên của alkaloit thu được từ các bộ phận của cây thuốc phiện (*Papaver somniferum*) bằng cách chiết xuất, sau đó tinh chế, và chứa không ít hơn 50% tính theo trọng lượng của alkaloit.

Các dẫn xuất của các alkaloid của thuốc phiện được phân loại vào nhóm này với điều kiện chúng vẫn giữ được cấu trúc morphine cầu nối epoxy, đã hoặc chưa hydro hóa.

(B) CÁC ALKALOIT CỦA CINCHONA VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; CÁC MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Quinine**, hiện diện trongvỏ của các loại cây họ *Cinchonai*, đặc biệt Cinchona *officinalis*, *Cinchonacalisaya* và *Cinchonasuccirubra*. Dạng bột kết tinh màu trắng. Quinine và muối của nó có tác dụng diệt ký sinh trùng sốt rét trong máu, vì vậy chúng được sử dụng như febrifuges (thuốc hạ sốt) và thuốc chống sốt rét.

(2) **Quinidine**.Có trong vỏ cây thuộc họ *Cinchona.* Dạng tinh thể; có thể được chiết ra từ dung dịch cái (mother-liquors)của quinine sunphate.

(3) **Cinchonine**, đứng thứ hai trong số những quinine quan trọng của các *alkaloit* chứa trong vỏ cây *Cinchona*; dạng tinh thể.

(4) **Cinchonindine**, tìm thấy trong vỏ cây *Cinchona*; dạng tinh thể.

(5) **Quinine tannate.**

(C) CAFFEINE VÀ CÁC MUỐI CỦA NÓ

Caffeine, được chiết xuất từ hạt cà phê, chè và hạt cola; hoặc thu được bằng tổng hợp. Tinh thể mịn; được sử dụng trong y học.

(D) EPHEDRINES VÀ MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Ephedrine**c, có trong *Ephedra vulgaris* và cũng thu được bằng tổng hợp; tinh thể không màu; dùng trong y học.

(2) **Metylephedrine.**

(3) **Etaphedrine** (INN).

(4) **Norephedrine.**

(5) **Pseudoephedrin** (INN).

(E) THEOPHYLLINE VÀ AMINOPHYLLINE (THEOPHYLLINE-ETHYLENEDIAMINE) VÀ CÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; CÁC MUỐI CỦA CHÚNG

Theophylline, có trong chè, nhưng cũng thu được bằng tổng hợp. Dạng tinh thể, thường được dùng làm thuốc lợi tiểu, cũng như là aminophylline (theophylline-ethylenediamine).

(F) ALKALOIT CỦA HẠT CỰA (MẦM) LÚA MẠCH (ALKALOIDS OF RYE ERGOT) VÀCÁC DẪN XUẤT CỦA CHÚNG; CÁC MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Ergometrine** (INN) (9.10-didehydro-N-[(S)-2-hydroxy-1-methylethyl]-6-methylergolin-8β-carboxamide) (ergonovin). Các tinh thể hình kim hoặc tứ diện. Dùng như thuốc kích đẻ và như tiền chất trong sản xuất lysergide(INN) (xem danh mục các tiền chất tại phần cuối Chương 29). Một dẫn xuất quan trọng là ergometrine maleate; được biết đến như ergonovine maleat.

(2) **Ergotamine** (INN) (12'-hydroxy-2'-methyl-5'α-(phenylmethyl) ergotaman-3',6',18-trrione). Được sử dụng như thuốc co mạch và như tiền chất trong sản xuất lysergide (INN) (xem danh mục các tiền chất tại phần cuối Chương 29). Các dẫn xuất chủ yếu của nó bao gồm ergotamine succinate và ergotamine tartrate.

(3) **Axit lysergic** (9,10-didehydro-6-methylergoline-8-carboxylic axit). Được điều chế từ thủy phân kiềm alkaloit cựa lúa mạch. Cũng được sản xuất từ *Claviceps paspali*. Các tinh thể ở dạng tấm lục giác hoặc lớp vảy . Được sử dụng như psychomimetic và như tiền chất trong sản xuất lysergide (INN) (xem danh mục các tiền chất tại phần cuối chương 29).

(4) **Alkaloit cựa lúa mạch** khác, ví dụ, ergocristine, ergocryptine, ergocornine và methylergometrine.

(G) NICOTINE VÀ CÁC MUỐI CỦA NÓ

Nicotine, alkaloit có trong lá cây thuốc lá; cũng có thể thu được bằng tổng hợp. Là chất lỏng không màu mà chuyển sang màu nâu khi tiếp xúc với không khí; có mùi thơm đặc trưng. Là một bazơ mạnh, độc, tạo muối kết tinh; dùng làm thuốc chống nấm và côn trùng cho cây cối.

(H) CÁC ALKALOIT THỰC VẬT KHÁC VÀ CÁC DẪN XUẤT VÀ MUỐI CỦA CHÚNG

(1) **Arecoline**, alkaloit có trong hạt cau (areca-nut).

(2) **Aconitine**, một trong những chất độc cực mạnh; được chiết từ rễ khô của cây ô đầu *Aconitus napellus*. Dùng trong y học như một thuốc giảm đau, an thần cực mạnh.

(3) **Physostigmine** (eserine). Có trong quả bầu; dạng tinh thể không màu, khi tiếp xúc với không khí chuyển màu vàng hơi đỏ; dùng trong y học.

(4) **Pilocarpine** là một alkaloit quan trọng có trong cây *Pilocarpus jaborandi*; dạng khối không màu khi phơi ra không khí chuyển màu nâu. Pilocarpine và các muối của nó dùng trong y học (để trị bệnh toát mồ hôi) và chữa bệnh mắt; cũng dùng để sản xuất chất kich thích tóc mọc nhanh.

(5) **Sparteine**, là alkaloit trong cây kim tước; chất lỏng không màu. Sparteine sulphate dùng làm chất trợ tim.

(6) **Atronie**, được chiết từ cà độc dược (*Datura stramonium)*; cũng thu được từ tổng hợp; dạng tinh thể; là chất cực độc mà có thể dẫn đến nổ con ngươi.

(7) **Homatropine**, tinh thể không màu; có đặc tính lý hoá giống atropine.

(8) **Hyosyamine**, là một alkaloit quan trọng có trong *Atropa belladonna* và rất nhiều cây thuốc họ *Hyoscyamus* genus. Dạng tinh thể không màu, là chất rất độc. Các muối của nó dùng làm thuốc (ví dụ, sulphat và hydrobromua).

(9) **Scopolamine** (hyoscine), có trong nhiều loại cây của họ cà *Datura genus*; dạng syro lỏng không màu hoặc tinh thể không màu. Các muối của nó (ví dụ, hydrobromua và sulphat) là dạng tinh thể; dùng trong y học.

(10) **Colchicine**, tìm thấy trong cây ớt (Colchicum autumnale). Dạng khối dính, bột, tinh thể hoặc vẩy màu vàng; dùng trong y học; rất độc.

(11) **Vertrine**, là một hỗn hợp tự nhiên của các alkaloit được chiết xuất từ hạt sabadilla; bột trắng vô định hình; hút ẩm, kích thích và làm hắt hơi; độc; được sử dụng trong y học.

(12) **Cevadine**, tương tự veratrine kết tinh.

(13) **Cocain**, dạng tinh thể; được chiết xuất từ lá của một số loài coca, đặc biệt là *Erythorexylin coca*; cũng thu được từ tổng hợp. Cocain thô trên thị trường không bao giờ tinh khiết, nhưng chứa 80 - 94% cocain; ở dạng này nó vẫn được phân loại vào nhóm này. Dung dịch nước của cocain cũng có tính chất kiềm; nó tạo thành rất nhiều loại muối; là một loại thuốc gây tê mạnh.

(14) **Emetine**, có trong rễ cây hoàng liên (*Uragoga ipecacuanha).* Làchất bột màu trắng vô định hình, khi tiếp xúc với ánh sáng chuyển màu vàng; được dùng như chất long đờm và gây nôn; muối của nó được dùng để chữa bệnh kiết lỵ.

(15) **Strychnine**, được chiết ra từ rất nhiều loại cây của họ mã tiền (*Strychnos* genus) (nux vomica, St. Ignatius' beans). Tinh thể mịn; là chất cực độc. Tạo muối kết tinh, dùng trong y học.

(16) **Theobromine**, được chiết ra từ cacao và cũng thu được từ tổng hợp. Dạng bột kết tinh màu trắng, dùng trong y học như thuốc lợi tiểu và trợ tim.

(17) **Piperine**, được chiết ra từ *Piper nigrum*; dạng tinh thể.

(18) **Coniine**, có trong conium (cây độc cần) và cũng thu được từ tổng hợp. Là chất lỏng nhờn với mùi hắc; rất độc; dùng trong y học.

(19) **Curarine**, chiết xuất từ nhựa cây độc; dùng trong y học.

(20) **Porphyrine** (alkaloit).

(21) **Tomatine**.

(22) **Alkaloit tannate** (chelidonine tannate, colchicine tannate, pelletierine tannate,...).

(23) **Hydrastine**.

(24) **Hydrastinine**.

(25) **Hydrohydrastinine**.

(26) **Oxohydrastinine**.

(27) **Tropine** (tropan-3-ol).

(28) **Tropinone**.

(29) **Cephaeline**.

(30) **Metamfetamine** (INN) (methamphetamine, N-methylamphetamine, deoxyephedrine, 2-methylamino-1-phenylpropane).

(IJ) CÁC ALKALOIT KHÁC KHÔNG CÓ NGUỒN GỐC TỪ THỰC VẬT

Các alkaloit không có nguồn gốc từ thực vật được tìm thấy trong một số loại nấm, như là psilocybin trong nấm của loài Psilocybe, và trong động vật, như là bufotenin trên da của một số loại cóc. Nhiều loài sinh vật biển cũng chứa alkaloit.

(1) **Alkaloit từ nấm**: Viridicatin* (*Penicillium viridactum*); Rugulovasine A (*penicillium alkaloid*), sporidesmin A (một chất độc gây ra bệnh chàm (pithomycotoxicosis) ở động vật); cytochalasin b; teolocidin B4 (indole alkaloid tumor promotor); penitrem D (tremorgenic mycotoxin); roquefortine (phô mai xanh).

(2) **Alkaloit từ động vật**: Histrinocotoxin* (spiro piperidine từ nọc ếch độc Nam Mỹ); samandarine; epabitidine; Castoramine và muscopyridine (tách ra từ hươu xạ (musk deer) and hải ly Canada).

(3) **Alkaloit từ côn trùng**: Coccinelline* (từ bọ cánh cứng); pyrazine; danaidone (từ pheromone từ bướm vua Châu Phi); glomerine (từ động vật chân rết Châu Âu); epilachnene (từ azamacrolide từ bọ dừa Bắc Mỹ); subcoccinella 24-punctata (từ bọ rùa đốm).

(4) **Alkaloit từ sinh vật biển**: Varacin* (từ mực biển); manzamine (từ bọt biển Okinawan); convolutamine D (từ động vật rêu); tetrodotoxin (từ cá nóc Nhật Bản); Eudistomin (chủ yếu tách được từ sinh vật biển tunicates của loài *Eudistoma).*

(5) **Alkaloit từ vi khuẩn**: Rất hiếm trong tự nhiên. Procyanine*.

*

* *

Một số chất của nhóm này, được coi chất gây nghiện hoặc chất hướng thần theo các văn kiện quốc tế, được chỉ ra trong danh mục ở phần cuối của Chương 29.

Phân Chương XIII

CÁC HỢP CHẤT HỮU CƠ KHÁC

29.40 - Đường, tinh khiết về mặt hoá học, trừ sucroza, lactoza, mantoza, glucoza và fructoza; ete đường, axetal đường và este đường, và muối của chúng, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 29.37, 29.38 hoặc 29.39.

(A) ĐƯỜNG, TINH KHIẾT VỀ MẶT HÓA HỌC

Nhóm này **chỉ bao gồm các loại đường tinh khiết về mặt hóa học**. Thuật ngữ "đường" bao gồm monosacarit, disacarit và oligosacarit. Mỗi đơn vị sacarit phải bao gồm ít nhất bốn, nhưng không quá tám nguyên tử cacbon và tối thiểu phải có một nhóm có khả năng loại cacbonyl (aldehyt hoặc xeton) **và** ít nhất một nguyên tử cacbon bất đối xứng mang một nhóm hydroxyl và một nguyên tử hydro.

Nhóm này **không bao gồm**:

a) Sucrose (sacaro), ngay cả khi tinh khiết về mặt hóa học, phân loại vào **nhóm 17.01**.

b) Glucoza và lactoza; **ngay cả khi tinh khiết về mặt hóa học**, phân loại vào **nhóm 17.02**.

c) Maltoza, **ngay cả khi tinh khiết về mặt hóa học,** phân loại vào **nhóm 17.02**. Là đồng phân của sucroza. Dạng khối kết tinh. Dùng trong y học.

d) Fructoza (laevulose), **ngay cả khi tinh khiết về mặt hóa học**, phân loại vào **nhóm 17.02**. Là dạng đồng phân của glucoza. Ở trạng thái tinh khiết có dạng tinh thể màu hơi vàng. Dùng trong y học (chữa bệnh đái đường, dùng cho ăn kiêng)

e) Aldol (**nhóm 29.12**) và acetoin (3-hydroxy-2- butanone) (**nhóm 29.14**) mặc dù thỏa mãn tiêu chí của sacarit, nhưng không phải là đường

Những chất sau đây là đường tinh khiết về mặt hóa học và được phân loại trong nhóm này:

(1) **Galactoza.** Là đồng phân của glucoza. Thu được từ quá trình thủy phân lactoza. Có trong chất pectin và mucilage. Kết tinh khi tinh khiết.

(2) **Sorboza** (sorbenose). Là đồng phân của glucoza. Dạng bột kết tinh màu trắng, tan tốt trong nước. Dùng để tổng hợp axit ascorbic (vitamin C) và trong điều chế môi trường nuôi cấy.

(3) **Xiloza** (đường gỗ) ($C_5H_{10}O_5$). Dạng tinh thể màu trắng. Dùng trong dược.

(4) **Trihaloza**, là đồng phân của sucrose. **Riboza** và **arabinoza**, là đồng phân của xylose. **Raffinoza** ($C_{18}H_{32}O_{16}$). **Fucoza**, **rhamnoza** ($C_6H_{12}O_5$), **digitoxose** ($C_6H_{12}O_4$) và các đường deoxy khác. Các loại đường này là sản phẩm quan trọng trong phòng thí nghiệm.

Những đường trong nhóm này có thể tồn tại dưới dạng dung dịch nước.

(B) ETE ĐƯỜNG, AXETAL ĐƯỜNG VÀ ESTE ĐƯỜNG, VÀ CÁC MUỐI CỦA CHÚNG

Nhóm 29.40 cũng bao gồm ete đường, axetal đường và este đường, cũng như muối của chúng. Axetal đường có thể được tạo thành giữa hai nhóm hydroxy bất kỳ của đường hoặc tại cacbon anomeric tạo nên glycosit. Tuy nhiên, glycosit tự nhiên thì **bị loại trừ (nhóm 29.38**). Ete, axetal và este đường là thành phần của sản phẩm thuộc các nhóm 29.37, 29.38, 29.39 hoặc bất kỳ nhóm nào đứng sau nhóm 29.40 thì cũng **bị loại trừ** (xem Chú giải Chi tiết Khái quát chung của Chương này, phần (E).

Những sản phẩm này được phân loại vào nhóm này, **kể cả chúng đã hoặc chưa được xác định về mặt hóa học**, bao gồm:

(1) **Hydroxypropyl sucroza**. Là một ete đường.

(2) **Phosphoric este của đường** (ví dụ, glucose và fructoza phosphat) và **các muối của chúng** (ví dụ, các muối bari, kali,… của chúng). Chúng là dạng bột kết tinh hoặc vô định hình, và được dùng trong tổng hợp hữu cơ.

(3) **Sucroza octa – axetat**. Là dạng bột màu trắng, hút ẩm. Được sử dụng như cồn biến tính, dùng trong sản xuất chất kết dính, chất hóa dẻo và thuốc diệt côn trùng, dùng trong công nghiệp giấy và như chất hồ vải.

(4) **Sucroza mono - axetat**. Có đặc tính hoạt động bề mặt.

(5) **Sucroza** axetat isobutyrat. Được sử dụng làm tác nhân biến tính trong vecni.

(6) **Lactiol** (INN) (4-O-ß-D-galactopyranosyl-D-glucitol). Được dùng như chất làm ngọt.

(7) **Glycozit không tự nhiên** (**trừ** những sản phẩm thuộc **các nhóm 29.37, 29.38** hoặc **29.39**), trong đó liên kết glycosidic là một chức acetat hình thành bởi sự ete hóa tại nguyên tử cacbon anomeric (ví dụ, α- metyl glucozit, tribenoside (INN).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các hỗn hợp ete đường, axetal đường, este đường hoặc muối của chúng được trộn theo tỉ lệ chủ định, **cũng không bao gồm** các sản phẩm đã cố tình chế biến hoặc sản xuất từ nguyên liệu ban đầu trong đó các thành phần không đường là hỗn hợp, ví dụ như, este đường làm từ axit béo thuộc nhóm 38.23. Ngoài ra, nhóm này **loại trừ** các anhydrit đường, thio đường, amino đường, axit uronic và các dẫn xuất đường khác, mà thường được phân loại ở nơi khác trong Chương 29 tùy theo cấu trúc hóa học của chúng.

29.41 - Kháng sinh (+).

2941.10 - Các penicillin và các dẫn xuất của chúng có cấu trúc là axit penicillanic; muối của chúng

2941.20 - Streptomycin và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

2941.30 - Các tetracylin và các dẫn xuất của chúng; muối của chúng

2941.40 - Cloramphenicol và các dẫn xuất của nó; muối của chúng

2941.50 - Erythromycin và các dẫn xuất của nó; muối của chúng

2941.90 - Loại khác

Kháng sinh là những chất được tiết ra bởi các vi sinh vật sống mà có tác dụng giết chết các vi sinh vật khác hoặc ức chế sự tăng trưởng của chúng. Chúng được sử dụng chủ yếu bởi tác dụng ức chế mạnh mẽ của chúng trên các vi sinh vật gây bệnh, đặc biệt là vi khuẩn hoặc nấm, hoặc trong một số trường hợp trên khối ung thư. Chúng có thể có hiệu quả ở nồng độ một vài microgram trên mỗi ml máu.

Thuốc kháng sinh có thể bao gồm một chất hoặc một nhóm các chất có liên quan, cấu trúc hóa học của chúng có thể có hoặc có thể không được biết đến hoặc được xác định về mặt hóa học. Chúng đa dạng về mặt hóa học và bao gồm:

(1) **Heterocyclic**, ví dụ, novobiocin, cephalosporins, streptothricin, faropenem (INN), doripenem (INN), monobactams (e.g., aztreonam (INN)). Quan trọng nhất là **penicillin** do một số loại nấm *Penicrllium* tiết ra. Loại này cũng bao gồm cả procaine penicillin.

(2) **Chất có liên quan đến đường**, ví dụ, streptomycins.

(3) **Tetracyclin** và các dẫn xuất của chúng; ví dụ, chlortetracyclin (INN), oxytetracyclin (INN).

(4) **Chloramphenicol** và các dẫn cuất của chúng, ví dụ, thiamphenicol và florfenicol.

(5) **Macrolides**, ví dụ, erythromycin, amphotericin, B, tylosin.

(6) **Polypeptides,** ví dụ, actinomycin, bacitracin, gramicidin, tyrocidin.

(7) **Các kháng sinh khác**, ví dụ, sarkomycin, vacomycin.

Nhóm này cũng bao gồm các thuốc kháng sinh biến đổi hóa học được sử dụng tương tự. Những khánh sinh này có thể được điều chế bằng cách cô lập các thành phần có được từ sự phát triển tự nhiên củavi sinh vật và sau đó biến đổi cấu trúc bằng phản ứng hóa học hoặc bằng cách cộng thêm vào nhánh phụ để tạo ghép những nhóm phân tử mong muốn vào phân tử chất kháng sinh, bằng quá trình xử lý tế bào (penicillin bán tổng hợp); hoặc bằng quá trình tổng hợp sinh học (ví dụ, penicillin từ các amino axit được chọn).

Các kháng sinh tự nhiên được tái tổng hợp lại (ví dụ, cloramphenicol) cũng được phân loại vào nhóm này, chúng là những sản phẩm tổng hợp có liên quan đến kháng sinh tự nhiên và có công dụng tương tự (ví dụ, thiamphenicol).

Trong nhóm này, thuật ngữ "các dẫn xuất" là đề cập đến các hợp chất kháng sinh hoạt động mà có thể thu được từ một hợp chất thuộc nhóm này và vẫn giữ được các đặc điểm cơ bản của hợp chất gốc, bao gồm cả cấu trúc hóa học cơ bản của nó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chế phẩm kháng sinh dùng trong thức ăn gia súc (ví dụ, mycelium khô và đã được chuẩn hoá) (**nhóm 23.09**).

(b) Hợp chất hữu cơ đã xác định về mặt hóa học với hoạt tính kháng sinh yếu, *sử dụng như* chất trung gian trong quá trình sản xuất kháng sinh **(phân loại vào các nhóm đầu của Chương này tùy theo cấu trúc**).

(c) Các dẫn xuất của axit quinolinecarboxylic, nitrofuran, sulphonamit và các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học khác của **các nhóm đầu của Chương này** có đặc tính chống vi khuẩn.

(d) Hỗn hợp trộn có chủ định của các kháng sinh (ví dụ, hỗn hợp của penicillin và streptomycin) dùng với mục đích phòng bệnh và chữa bệnh (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**)

(e) Các sản phẩm trung gian được tạo thành trong quá trình sản xuất chất kháng sinh bằng cách tinh lọc và sau giai đoạn chiết xuất đầu tiên, với thành phần **kháng sinh thường** không vượt quá 70% (**nhóm 38.24).**

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 2941.10

Phân nhóm này bao gồm toàn bộ các penicillin, có nghĩa là tất cả các hợp chất kháng sinh hoạt động mà phân tử có chứa penin hoặc bộ khung axit 6 - aminopenicillinanic của a- ß-lactam của amino-(4-carboxy-5,5-dimethylthiazolidin-2-yl) aceticaxit, trong đó nhóm amin của vòng lactam liên kết với axit hữu cơ bằng một liên kết amit. Việc phân loại không bị ảnh hưởng bởi cấu trúc của axit hữu cơ, việc tạo thành muối hoặc sự thay thế khác trên nhóm carboxyl của vòng thiazolidine. Tuy nhiên, cấu trúc cơ bản của penin (bộ khung) thì vẫn được giữ nguyên.

Phân nhóm này bao gồm, ngoài những đề cập khác, ampicillin (INN), amoxicillin (INN) and talampicillin (INN).

Tuy nhiên, phân nhóm này **không bao gồm** các kháng sinh khác chứa vòng beta-lactam như cephalosporins (ví dụ., cefazolin (INN), cefaclor (INN)), cephamycins (ví dụ., cefoxitin (INN)), oxacephems, penems, carbapenems, ...

Phân nhóm 2941.20

Các dẫn xuất streptomycin là thuốc kháng sinh hoạt động có phân tử chứa trong cấu trúc cả ba thành phần sau của khung streptomycin: streptidine và methylglucosamine liên kết với 5 deoxylyxose. Các este trong vị trí bất kỳ và glycozit cũng được coi là dẫn xuất.

Phân nhóm này bao gồm, *ngoài những đề cập khác*, dihydrostreptomycin (INN) và streptoniazid (INN). Tuy nhiên, bluensomycin (INN) mà không giữ lại hai nhóm amidino của streptidine, cũng như không có các aminoglycoside khác chứa các dẫn xuất của streptamine, như neomycin (INN), được coi là dẫn xuất streptomycin.

Phân nhóm 2941.30

Các dẫn xuất tetracycline là thuốc kháng sinh hoạt tính có chứa trong phân tử 4 dimetylamino-naphthacene-2-cacboxamit đã hydro hóa một phầncủa khung tetracycline. Các este cũng được coi là dẫn xuất.

Phân nhóm này bao gồm, *ngoài những đề cập khác*, chlortetracycline (INN) và rolitetracycline (INN). Tuy nhiên, anthracyclines của loại "rubicin", như aclarubicin (INN) và doxorubicin (INN), không được coi là dẫn xuất tetracycline.

Phân nhóm 2941.40

Các dẫn xuất chloramphenicol là kháng sinh hoạt tính trong phân tử chứa N-(2-hydroxy-1-methyl-2-phenethyl) acetamit của bộ khung chloramphenicol.

Phân nhóm này bao gồm, ngoài những đề cập khác, thiamphenicol (INN) và florfenicol (INN). Tuy nhiên, cetofenicol (INN) không thuộc về nhóm này bởi vì nó không phải là kháng sinh hoạt động.

Phân nhóm 2941.50

Các dẫn xuất erythromycin là kháng sinh hoạt động mà trong phân tử có chứa các thành phần sau của khung erythromycin: 13-ethyl-13-tridecanolide với liên kết desosamine và mycarose (hoặc cladinose). Este cũng được coi là dẫn xuất.

Phân nhóm này bao gồm, *ngoài những đề cập khác*, clarithromycin (INN) và dirithromycin (INN). Tuy nhiên, azithromycin (INN) mà có một vòng trung tâm 15-nguyên tử và picromycin, trong đó không chứa cladinose hoặc mycarose, không được coi là dẫn xuất erythromycin.

29.42 - Các hợp chất hữu cơ khác.

Nhóm này bao gồm các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt **chưa được chi tiết ở nơi khác.**

(1) **Ketenes**. Giống xeton, có đặc tính của nhóm carbonyl (C = 0) nhưng nó được nối với nguyên tử cacbon lân cận bằng một liên kết đôi (ví dụ, ketene, diphenylketene).

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** diketene là một lacton của **nhóm 29.32.**

(2) **Phức boron triflorua với axit axetic, dietyl ete hoặc phenol.**

(3) **Dithymol di-iodua.**

Chương 30: Dược phẩm

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Đồ ăn hay đồ uống (như đồ ăn theo chế độ ăn kiêng, tiểu đường hoặc đồ ăn để bồi dưỡng sức khoẻ, thực phẩm bảo vệ sức khỏe (food supplements) , đồ uống tăng lực và nước khoáng), trừ các chế phẩm dinh dưỡng để truyền tĩnh mạch (Phần IV);

(b) Chế phẩm, như ở dạng viên, kẹo nhai hoặc dạng miếng (thẩm thấu qua da), để trợ giúp người nghiện thuốc lá cai thuốc (nhóm 21.06 hoặc 38.24);

(c) Thạch cao đã nung hoặc nghiền mịn dùng trong nha khoa (nhóm 25.20);

(d) Nước cất hoặc dung dịch nước của các loại tinh dầu, dùng cho y tế (nhóm 33.01);

(e) Các chế phẩm thuộc các nhóm từ 33.03 đến 33.07, ngay cả khi các chế phẩm đó có tính năng phòng bệnh hay chữa bệnh;

(f) Xà phòng hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 34.01 có chứa thêm dược phẩm;

(g) Các chế phẩm dùng trong nha khoa với thành phần cơ bản là thạch cao (nhóm 34.07); hoặc

(h) Các albumin máu không được điều chế với mục đích phòng bệnh hoặc chữa bệnh (nhóm 35.02).

2.- Theo mục đích của nhóm 30.02, cụm từ "các sản phẩm miễn dịch" áp dụng cho peptit và protein (trừ hàng hóa của nhóm 29.37) mà liên quan trực tiếp đến sự điều chỉnh các quá trình miễn dịch, như kháng thể đơn dòng (MAB), mảng kháng thể, tiếp hợp kháng thể và tiếp hợp mảng kháng thể, interleukins, interferons (IFN), chemokines và các nhân tố tiêu diệt u bướu (TNF), nhân tố phát triển (GF), hematopoietins và các nhân tố kích thích khuẩn lạc (CSF).

3.- Theo mục đích của nhóm 30.03 và 30.04 và Chú giải 4(d) của Chương này, những mục dưới đây cần hiểu như sau:

(a) Những sản phẩm không pha trộn gồm:

(1) Sản phẩm không pha trộn đã hoà tan trong nước;

(2) Toàn bộ các mặt hàng thuộc Chương 28 hoặc 29; và

(3) Các chiết xuất thực vật bằng phương pháp đơn giản thuộc nhóm 13.02, mới chỉ được chuẩn hoá hoặc hoà tan trong dung môi bất kỳ;

(b) Những sản phẩm đã pha trộn:

(1) Các dung dịch keo và huyền phù (trừ lưu huỳnh dạng keo);

(2) Các chiết xuất thực vật thu được từ việc xử lý hỗn hợp các nguyên liệu thực vật; và

(3) Muối và chất cô đặc thu được từ việc làm bay hơi nước khoáng tự nhiên.

4.- Nhóm 30.06 chỉ áp dụng cho các chất sau đây, những chất này phải xếp vào nhóm này và không thể đưa vào nhóm nào khác của Danh mục:

(a) Chỉ catgut phẫu thuật vô trùng, các vật liệu khâu (suture) vô trùng tương tự (kể cả chỉ tự tiêu vô trùng dùng cho nha khoa hoặc phẫu thuật) và keo tạo màng vô trùng dùng khép miệng vết thương trong phẫu thuật;

(b) Tảo nong và nút tảo nong vô trùng;

(c) Các sản phẩm cầm máu tự tiêu vô trùng dùng cho giải phẫu hoặc nha khoa; các miếng chắn dính vô trùng dùng trong phẫu thuật hoặc nha khoa, có hay không tự tiêu;

(d) Chế phẩm cản quang dùng để chiếu, chụp X-quang và các thuốc thử chẩn đoán bệnh cho bệnh nhân, là các sản phẩm không pha trộn đóng gói theo liều lượng hoặc các sản phẩm gồm hai thành phần trở lên đã pha trộn dùng cho mục đích trên;

(e) Thuốc thử nhóm máu;

(f) Xi măng hàn răng và các chất hàn răng khác; xi măng gắn xương;

(g) Hộp và bộ dụng cụ cấp cứu;

(h) Chế phẩm hoá học tránh thai dựa trên hormon, trên các sản phẩm khác thuộc nhóm 29.37 hoặc trên các chất diệt tinh trùng;

(ij) Các chế phẩm gel được sản xuất để sử dụng cho người hoặc thú y như chất bôi trơn cho các bộ phận của cơ thể khi tiến hành phẫu thuật hoặc khám bệnh hoặc như một chất gắn kết giữa cơ thể và các thiết bị y tế;

(k) Phế thải dược phẩm, đó là, các loại dược phẩm không thích hợp đối với mục đích dự kiến ban đầu của nó, ví dụ, hết hạn sử dụng; và

(l) Dụng cụ chuyên dụng cho mổ tạo hậu môn giả, đã được cắt thành hình dạng nhất định và gắn với các viên nhện hoặc tấm mặt của chúng dùng cho như thông ruột, hồi tràng và mở niệu đạo.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các sản phẩm PEG hóa là những sản phẩm chứa polyme polyetylen glycol (hoặc PEGs) gắn với dược phẩm của Chương 30 (như là, protein chức năng và peptit chức năng, phân đoạn kháng thể) nhằm cải thiện hiệu quả của chúng khi thuốc. Các sản phẩm PEG hóa của các nhóm thuộc Chương này vẫn được phân loại cùng nhóm như dạng các sản phẩm không được PEG hóa (ví dụ, Peginterferon (INN) thuộc nhóm 30.02).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của phân nhóm 3002.13 và 3002.14, các mục dưới đây được xem xét :

(a) Như các sản phẩm chưa được pha trộn, các sản phẩm tinh khiết, có hoặc không chứa tạp chất;

(b) Như các sản phẩm đã được pha trộn:

(1) Các sản phẩm được đề cập ở mục (a) nêu trên hòa tan trong nước hoặc trong dung môi khác;

(2) Các sản phẩm được đề cập ở mục (a) và (b) (1) nêu trên với một chất ổn định được thêm vào cần thiết cho việc bảo quản hoặc vận chuyển; và

(3) Các sản phẩm được đề cập ở mục (a), (b) (1) và (b) (2) nêu trên với phụ gia bất kỳ khác.

2.- Các phân nhóm 3003.60 và 3004.60 bao gồm thuốc chứa artemisinin (INN) để uống được kết hợp với các thành phần có hoạt tính dược khác, hoặc chứa bất kỳ hoạt chất nào dưới đây, có hoặc không kết hợp với các thành phần hoạt tính dược khác: amodiaquine (INN); artelinic acid hoặc các muối của nó; artenimol (INN); artemotil (INN); artemether (INN); artesunate (INN); chloroquine (INN); dihydroartemisinin (INN); lumefantrine (INN); mefloquine (INN); piperaquine (INN); pyrimethamine (INN) hoặc sulfadoxine (INN).".

30.01 - Các tuyến và các bộ phận cơ thể khác dùng để chữa bệnh, ở dạng khô, đã hoặc chưa làm thành dạng bột; chiết xuất từ các tuyến hoặc các bộ phận cơ thể khác hoặc từ các dịch tiết của chúng dùng để chữa bệnh; heparin và các muối của nó; các chất khác từ người hoặc động vật được điều chế dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

3001.20 - Chiết xuất từ các tuyến hoặc các bộ phận cơ thể khác hoặc từ các dịch tiết của chúng

3001.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các tuyến và các bộ phận khác có nguồn gốc động vật dùng để chữa bệnh** (ví dụ, não, tủy sống, gan, thận, lá lách, tuyến tụy, tuyến vú, tinh hoàn, buồng trứng), khô, đã hoặc chưa làm thành dạng bột.

(B) **Chất chiết xuất từ các tuyến hoặc các bộ phận khác hoặc từ các chất tiết của chúng dùng để chữa bệnh**, thu được bằng cách chiết dung môi, đông tụ hoặc bằng quá trình bất kỳ khác. Các chất chiết xuất này có thể ở dạng rắn, bán rắn hoặc dạng lỏng, hoặc trong dạng dung dịch hoặc dạng huyền phù trong bất kỳ môi trường nào cần thiết để bảo quản chúng.

Các chất chiết xuất để chữa bệnh từ các dịch tiết của các tuyến hoặc các bộ phận bao gồm cả chiết xuất mật.

(C) **Heparin và muối của nó**. Heparin gồm một hỗn hợp các axít hữu cơ có cấu trúc phức tạp (muco- polysaccharides) thu được từ mô của động vật có vú. Thành phần của nó thay đổi tùy theo nguồn gốc của các mô này. Heparin và muối của nó được dùng chủ yếu trong y học, đặc biệt là làm chất chống đông máu. Chúng vẫn được phân loại trong phân nhóm này mà không phụ thuộc vào mức độ hoạt tính của chúng.

(D) **Các chất khác của người hoặc động vật đã được điều chế để phòng bệnh hay chữa bệnh và chưa được cụ thể hóa hoặc ghi ở nơi khác trong Danh mục**, gồm có :

(1) **Chất tủy đỏ** (sinh hồng cầu) được bảo quản trong glycerol.

(2) **Nọc độc của rắn hoặc ong** ở dạng vảy mỏng được làm khô và những chất độc tàng ẩn không có vi sinh (non-microbial crypto-toxins) tạo thành từ các nọc độc này.

Những sản phẩm được ghi trong điểm (1) và điểm (2) ở trên, khi để làm thuốc được đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ, được phân loại vào **nhóm 30.04**.

(3) **Xương, các bộ phận hữu cơ và các mô khác của người hoặc động vật**, còn sống hoặc được bảo quản, phù hợp cho việc ghép hay cấy mô lâu dài, được đóng gói vô trùng có thể kèm theo cả những chỉ định như cách sử dụng, v.v...

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các tuyến và các bộ phận khác của động vật ở dạng tươi, ướp lạnh, đông lạnh hoặc được bảo quản tạm thời bằng một phương pháp khác (**Chương 2** hoặc **5**).

(b) Mật, đã hoặc chưa sấy khô (**nhóm 05.10**).

(c) Các hợp chất được xác định về mặt hóa học riêng biệt và các sản phẩm khác của **Chương 29** thu được bằng cách xử lý các chiết xuất của các tuyến hoặc bộ phận khác, như là, các amino axít (**nhóm 29.22**), các loại vitamin (**nhóm 29.36**), các loại hormon (**nhóm 29.37**).

(d) Máu người, máu động vật đã điều chế dùng cho phòng bệnh, chữa bệnh hoặc chẩn đoán, và các kháng huyết thanh (kể cả các globulin miễn dịch đặc biệt) và các phần của máu khác

(như là, các huyết thanh thông thường, chất globulin miễn dịch, huyết tương, fibrinogen, fibrin thông thường của người) (**nhóm 30.02**).

(e) Các sản phẩm có đặc tính của thuốc thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04** (xem các Chú giải Chi tiết tương ứng).

(f) Các chất globulin và các phân đoạn globulin (trừ loại của máu hoặc huyết thanh của chúng) không được điều chế để chữa bệnh hoặc phòng bệnh **(nhóm 35.04).**

(g) Các enzym **(nhóm 35.07).**

30.02- Máu người; máu động vật đã điều chế dùng cho chữa bệnh, phòng bệnh hoặc chẩn đoán bệnh; kháng huyết thanh, các phần phân đoạn khác của máu và các sản phẩm miễn dịch, có hoặc không được cải biến hoặc thu được từ quy trình công nghệ sinh học; vắc xin, độc tố, vi sinh nuôi cấy (trừ các loại men) và các sản phẩm tương tự.

- Kháng huyết thanh, các phần phân đoạn khác của máu và các sản phẩm miễn dịch, có hoặc không cải biến hoặc thu được từ qui trình công nghệ sinh học:

3002.11- -Bộ thử chuẩn đoán bệnh sốt rét

3002.12- - Kháng huyết thanh và các phần phân đoạn khác của máu

3002.13 - - Các sản phẩm miễn dịch, chưa được pha trộn, chưa đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ

3002.14- - Các sản phẩm miễn dịch, được pha trộn, chưa đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ

3002.15- - Các sản phẩm miễn dịch, đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ

3002.19- -Loại khác

3002.20 - Vắc xin cho người

3002.30 - Vắc xin thú y

3002.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm :

(A) **Máu người** (ví dụ, máu người đựng trong ống thuốc gắn kín).

(B) **Máu động vật đã được điều chế dùng cho phòng bệnh, chữa bệnh hoặc chẩn đoán bệnh.**

Máu động vật chưa được điều chế để sử dụng được phân loại vào **nhóm 05.11.**

(C) **Các kháng huyết thanh, các phần khác của máu và các sản phẩm miễn dịch, có hoặc không cải biến hoặc thu được bằng quy trình công nghệ sinh học.**

Các sản phẩm này bao gồm:

(1) **Các kháng huyết thanh và các phần khác của máu, có hoặc không cải biến hoặc thu được bằng quy trình công nghệ sinh học.**

Huyết thanh là phần phân đoạn lỏng được tách ra từ máu sau khi máu đông tụ.

Ngoài những đề cập khác, Nhóm này bao gồm các sản phẩm được làm từ máu sau đây: Các loại huyết thanh "thông thường", các globulin miễn dịch thông thường của người, các phần phân đoạn của máu và các biến thể cắt ngắn (bộ phận) của chúng có tính chất/ hoạt tính enzym, huyết tương, thrombin, fibrinogen, fibrinvà các nhân tố đông máu khác, globulin máu, globulin huyết thanh, và haemoglobin. Nhóm này cũng bao gồm các haemoglobin cải biến thu được từ quy trình công nghệ sinh học, như là, haemoglobin đã

được liên kết như hemoglobin crosfumaril (INN), hemoglobin glutamer (INN) và hemoglobin raffimer (INN).

Nhóm này cũng bao gồm các albumin máu (ví dụ, albumin của người thu được nhờ sự phân tách huyết tương từ máu người), được điều chế dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh.

Các kháng huyết thanh thu từ máu người hoặc động vật có tính miễn dịch hoặc đã miễn dịch đối với các bệnh ở động vật hay người, cho dù chúng được gây ra bởi các vi khuẩn gây bệnh và vi rút, chất độc hoặc các hiện tượng dị ứng,…. Kháng huyết thanh được dùng để trị bệnh bạch hầu, bệnh lỵ, hoại tử, viêm màng não, viêm phổi, uốn ván, nhiễm tụ cầu khuẩn hoặc liên cầu, rắn cắn, ngộ độc thực vật, các bệnh dị ứng,…. Các kháng huyết thanh cũng thường được sử dụng cho mục đích chẩn đoán bệnh, bao gồm cả các thử nghiệm nuôi cấy. Các globulin miễn dịch đặc biệt là những chế phẩm đã được tinh chế của các kháng huyết thanh.

Nhóm này **không bao gồm** albumin máu chưa điều chế dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh (**nhóm 35.02**) hoặc các globulin (trừ globulin máu và globulin huyết thanh) (**nhóm 35.04**). Nhóm này cũng không bao gồm các thuốc không được tách ra từ máu nhưng được một số quốc gia mô tả như "huyết thanh" hoặc "huyết thanh nhân tạo"; chúng bao gồm những dung dịch đẳng trương trên nền clorua natri hoặc hóa chất khác và các dịch huyền phù của phấn hoa được sử dụng để trị các bệnh dị ứng.

(2) **Những sản phẩm miễn dịch, có hoặc không cải biến hoặc thu được bởi quy trình công nghệ sinh học.**

Sản phẩm sử dụng cho mục đích chẩn đoán hoặc điều trị và xét nghiệm miễn dịch phải được coi là thuộc nhóm sản phẩm này. Chúng có thể được định rõ như sau:

(a) **Các loại kháng thể đơn dòng (MAB)** - các globulin miễn dịch đặc biệt có nguồn gốc từ tế bào lai đã chọn lọc và vô tính trong môi trường nuôi cấy hoặc cổ trướng (ascites).

(b) **Các đoạn kháng thể**- các phần hoạt động của một loại protein kháng thể thu được bằng phương pháp tách các enzyme đặc biệt.

(c) **Kết hợp kháng thể và kết hợp đoạn kháng thể** - các kết hợp có chứa ít nhất một kháng thể hoặc một đoạn kháng thể. Loại đơn giản nhất là kết hợp sau đây:

(i) kháng thể - kháng thể;

(ii) đoạn kháng thể - đoạn kháng thể;

(iii) kháng thể - đoạn kháng thể;

(iv) kháng thể - chất khác;

(v) đoạn kháng thể - chất khác.

Kết hợp của các loại (iv) và (v) bao gồm, ví dụ, các enzym (như là, phosphatase, peroxydase hoặc betagalactosidase của kiềm) hoặc thuốc nhuộm (fluorescin) liên kết hóa trị với cấu trúc protein, được sử dụng cho các phản ứng thăm dò đơn giản.

Nhóm này cũng bao gồm interleukin, interferon(IFN), chemokine và một số nhân tố hoại tử khối u(TNF), nhân tố tăng trưởng(GF), hematopoietins và các nhân tố kích thích cụm(CSF).

(D) **Các loại vacxin, chất độc, các vi sinh nuôi cấy (trừ các loại men) và các sản phẩm tương tự.**

Nhóm này bao gồm :

(1) Vacxin.

Các loại vacxin tiêu biểu nhất là chế phẩm dự phòng có nguồn gốc vi sinh vật có chứa hoặc virus hoặc vi khuẩn dạng nhũ tương trong dung dịch muối, dầu (lipovaccines) hoặc các môi trường khác. Các chế phẩm này thường được xử lý để làm giảm độc tính của chúng mà không huỷ hoại đặc tính miễn dịch của chúng.

Các vắc xin khác bao gồm loại vắc xin tái tổ hợp, vắc xin peptit và vắc xin carbohydrat. Các loại vắc xin này thường chứa một kháng nguyên, một phần được nhận biết của một kháng nguyên hay một gen mã hóa cho một phần được nhận biết của một kháng nguyên (peptit, tái tổ hợp hoặc liên hợp của protein và những thành phần khác). "Phần được nhận biết của một kháng nguyên" là phần của một kháng nguyên mà gây nên các phản ứng miễn dịch trong cơ thể. Mục tiêu của nhiều vắc xin loại này là virus hoặc vi khuẩn đặc biệt. Các loại vắc xin này được sử dụng cho mục đích phòng hoặc điều trị bệnh.

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp chứa các vắc xin hoặc biến độc tố (như vắc xin chủng ngừa bệnh bạch hầu, uốn ván và ho gà(DPT)).

(2) **Các độc tố (các loại thuốc độc**), biến độc tố, độc tố tàng ẩn và kháng độc tố.

(3) **Các vi sinh nuôi cấy (trừ các loại men**). Các vi sinh nuôi cấy này bao gồm các chất lên men như lên men lactic được dùng để điều chế ra các dẫn xuất từ sữa (kephir, sữa chua, axít lactic) và các chất lên men axetic để làm dấm; mốc để sản xuất penicillin và các kháng sinh khác; và các vi sinh nuôi cấy dùng cho mục đích kỹ thuật (như là, để hỗ trợ sự tăng trưởng của cây).

Sữa hoặc whey có chứa một lượng nhỏ men lactic được phân loại trong **Chương 4.**

(4) **Virus, con người, động vật và thực vật và kháng vi rút**

(5) **Các thể thực khuẩn.**

Nhóm này cũng gồm các chất thử dùng trong chẩn đoán bệnh có nguồn gốc vi sinh, **trừ** các chất đã được ghi trong Chú giải 4(d) của Chương này - xem **nhóm 30.06**. Nhóm này **không bao gồm** các enzym (rennet, amylase, v.v...) ngay cả khi chúng có nguồn gốc vi sinh (streptokinase, streptodonase, v.v.) (**nhóm 35.07**) hoặc các vi sinh đơn bào đã chết (trừ các vắc xin) (**nhóm 21.02**).

(E) **Bộ mẫu chẩn đoán**.

Bộ mẫu chẩn đoán được phân loại ở đây khi đặc tính cơ bản của bộ mẫu được đưa ra bởi bất kỳ sản phẩm nào của nhóm này. Phản ứng thông thường xảy ra trong việc sử dụng bộ mẫu như vậy bao gồm ngưng kết, kết tủa, trung hòa, gắn kết bổ sung, haemagglutination, xét nghiệm hấp thụ miễn dịch liên kết với enzyme (ELISA), vv. Bộ mẫu chuẩn đoán sốt rét dựa trên kháng thể đơn dòng tới pLDH (plasmodium lactate dehydrogenase) là một ví dụ được phân loại ở đây. Đặc tính cơ bản của bộ mẫu được đưa ra bởi thành phần đơn lẻ có khả năng quyết định lớn nhất đến đặc trưng của mẫu thử.".

Các sản phẩm của nhóm này vẫn được phân loại ở đây dù đã hoặc không theo liều lượng hoặc đóng gói để bán lẻ và ở dạng khối hoặc đóng gói nhỏ.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 3002.13

Các sản phẩm miễn dịch không pha trộn của phân nhóm 3002.13 có thể chứa các tạp chất. Khái niệm tạp chất chỉ áp dụng cho các chất mà sự có mặt của chúng là kết quả duy nhất và trực tiếp từ quá trình sản xuất (kể cả quá trình tinh chế). Các chất này có thể là kết quả từ bất kỳ yếu tố nào liên quan đến quá trình sản xuất và chủ yếu ở các dạng sau:

(a) Các nguyên liệu ban đầu không chuyển hóa.

(b) Các tạp chất có trong nguyên liệu ban đầu.

(c) Các thuốc thử được sử dụng trong quá trình sản xuất (kể cả quá trình tinh chế).

(d) Các sản phẩm phụ.

30.03- Thuốc (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 30.02, 30.05 hoặc 30.06) gồm từ hai hay nhiều thành phần trở lên đã pha trộn với nhau dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh, chưa được đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành hình dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ.

3003.10 - Chứa penicillins hoặc dẫn xuất của chúng, có cấu trúc axit penicillanic, hoặc streptomycins hoặc các dẫn xuất của chúng

3003.20 - Loại khác, chứa kháng sinh

-Loại khác, chứa hormon hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 29.37 :

3003.31 - -Chứa insulin

3003.39 - -Loại khác

-Loại khác, chứa alkaloit hoặc các dẫn xuất của chúng:

3003.41 - - Chứa ephedrine hoặc muối của nó

3003.42 - - Chứa pseudoephedrine (INN) hoặc muối của nó

3003.43 - - Chứa norephedrine hoặc muối của nó

3003.49 - -Loại khác

3003.60 - Loại khác, chứa hoạt chất chống sốt rét mô tả ở Chú giải Phân nhóm 2 của Chương này

3003.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại chế phẩm thuốc dùng xử lý bên trong hoặc bên ngoài hoặc để phòng cho người hoặc động vật. Các chế phẩm này đã được điều chế bằng cách pha trộn hai hoặc nhiều thành phần với nhau. Tuy nhiên, nếu các chế phẩm này đã được đóng gói theo liều lượng, hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ thì tất cả những chế phẩm đó phải thuộc **nhóm 30.04**.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại chế phẩm thuốc đã pha trộn như là những loại được ghi trong các dược điển chính thức, các biệt dược, v.v..., kể cả thuốc xúc miệng, thuốc tra mắt, thuốc mỡ, thuốc xoa, các thuốc tiêm, thuốc chống dị ứng và các chế phẩm hỗn hợp khác **không phân loại** trong **nhóm 30.02, 30.05** hoặc **30.06**.

Tuy nhiên, không nên hiểu là những chế phẩm có trong dược điển, các loại thuốc biệt dược, v.v.... thì luôn được phân loại vào **nhóm 30.03**. Ví dụ, các chế phẩm dùng để trị mụn trứng cá được dùng chủ yếu để tẩy sạch da và không chứa đủ mức hoạt chất để được coi như có tác dụng cơ bản để phòng hoặc chữa mụn trứng cá thì được phân loại vào **nhóm 33.04**.

(2) Các chế phẩm chứa một dược chất đi kèm với một tá dược, chất làm ngọt, chất kết tụ, hỗ trợ, v.v...

(3) Các chế phẩm dinh dưỡng chỉ dùng đường tiêm truyền, nghĩa là bằng đường tiêm hoặc truyền vào tĩnh mạch.

(4) Các loại dung dịch keo và huyền phù (ví dụ, keo selen) được dùng làm thuốc, **nhưng không bao gồm** keo lưu huỳnh hoặc keo kim loại quý dạng đơn. Keo lưu huỳnh được phân loại vào **nhóm 30.04** nếu như đã được đóng gói theo liều lượng hoặc đóng gói để bán lẻ với

mục đích sử dụng để phòng bệnh hoặc chữa bệnh, còn trong tất cả các trường hợp khác nó sẽ được phân vào **nhóm 28.02**. Keo kim loại quý dạng đơn được phân loại vào **nhóm 28.43** cho dù có dùng làm thuốc hay không. Tuy nhiên, hỗn hợp keo các kim loại quý hoặc hỗn hợp keo kim loại quý với các chất khác, với mục đích dùng để phòng bệnh hay chữa bệnh vẫn được phân vào nhóm này.

(5) Các chất chiết xuất thực vật phức hợp dùng làm thuốc, **bao gồm cả** những chất đã thu được bằng việc xử lý một hỗn hợp các cây.

(6) Hỗn hợp dùng làm thuốc của các cây hoặc các bộ phận của cây thuộc nhóm 12.11.

(7) Các loại muối y học thu được nhờ làm bay hơi các loại nước khoáng tự nhiên và những sản phẩm tương tự được điều chế bằng phương pháp nhân tạo.

(8) Các nước cô đặc từ các nguồn muối (như nước Kreuznach) được sử dụng để chữa bệnh; những hỗn hợp của muối được điều chế để làm các loại nước tắm y học (nước tắm có sulfua, iốt, v.v..), có hoặc không được tạo hương.

(9) Muối y tế (ví dụ, hỗn hợp của natri hydrocarbonat, axit tartaric, sulphat magie và đường) và các hỗn hợp muối sủi bọt tương tự dùng cho mục đích y học.

(10) Dầu long não, dầu phenolat,..

(11) Các sản phẩm trị hen suyễn, như giấy và bột chữa hen.

(12) "Các thuốc có tác dụng chậm" như các thuốc có chứa một thành phần dược chất được gắn với một nhân tố trao đổi ion polyme.

(13) Các loại thuốc gây mê, thuốc gây tê được dùng trong y tế và phẫu thuật đối với người và thú y.

*

* *

Các điều khoản của phần mô tả nội dung nhóm không áp dụng đối với các loại thực phẩm hoặc các loại đồ uống như là các loại thực phẩm dùng cho ăn kiêng, dùng cho người mắc tiểu đường hoặc các loại thức ăn giàu chất đạm, hoặc đồ uống bổ hoặc các loại nước khoáng (tự nhiên hay nhân tạo), **được phân vào nhóm thích hợp riêng của chúng**. Điều này chủ yếu là trường hợp các loại chế phẩm thực phẩm chỉ chứa các loại chất dinh dưỡng. Các chất dinh dưỡng chủ yếu nhất trong thực phẩm là các protein, carbohydrat và chất béo. Các loại vitamin và các loại muối khoáng cũng đóng vai trò là một thành phần dinh dưỡng.

Tương tự như vậy các thực phẩm và đồ uống có thành phần thuốc không nằm trong nhóm này nếu chúng được cho vào thực phẩm hay đồ uống chỉ với mục đích tạo ra sự cân bằng dinh dưỡng tốt hơn, để làm tăng giá trị dinh dưỡng hoặc năng lượng của sản phẩm hay cải thiện vị của chúng, với điều kiện là sản phẩm vẫn giữ được đặc tính của thực phẩm hay đồ uống.

Hơn nữa, các sản phẩm gồm hỗn hợp của các loại cây hoặc các phần của cây hoặc gồm các loại cây hoặc các phần của cây đã pha trộn với các chất khác, dùng để tạo nước thảo dược hoặc chè thảo dược (ví dụ, các chế phẩm có đặc tính nhuận tràng, xổ, lợi tiểu hay giảm đầy hơi chướng bụng...) và được ghi nhãn là giúp giảm bệnh tật hoặc góp phần tăng cường sức khỏe của con người thì cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này (nhóm 21.06).

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** các thực phẩm bảo vệ sức khỏe có chứa các vitamin hoặc các loại muối khoáng, được dùng để duy trì sức khỏe nhưng không có những chỉ định liên quan tới việc phòng hay điều trị cho bất kỳ căn bệnh nào. Các sản phẩm này thường là dưới dạng lỏng nhưng cũng có thể ở dạng bột hoặc viên nén, các sản phẩm này thường được phân vào **nhóm 21.06** hoặc **Chương 22.**

Mặt khác, các chế phẩm được xếp vào nhóm này là những chế phẩm mà trong đó thực phẩm hoặc đồ uống chỉ được dùng đơn giản là để bổ trợ, làm chất vận chuyển hoặc chất làm ngọt cho dược chất (ví dụ, các dược chất để hỗ trợ sự tiêu hóa).

Ngoài các loại thực phẩm và đồ uống, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm thuộc nhóm **30.02, 30.05** hoặc **30.06.**

(b) Nước cất tinh dầu hoặc dung dịch nước của tinh dầu và các chế phẩm thuộc các nhóm 33.03 đến 33.07 ngay cả khi chúng có đặc tính phòng bệnh hay chữa bệnh (**Chương 33**).

(c) Các loại xà phòng dược phẩm (**nhóm 34.01**).

(d) Thuốc diệt côn trùng, thuốc tẩy uế, v.v..., thuộc **nhóm 38.08**.

30.04- Thuốc (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 30.02, 30.05 hoặc 30.06) gồm các sản phẩm đã hoặc chưa pha trộn dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh, đã được đóng gói theo liều lượng (kể cả các sản phẩm thuộc loại dùng để hấp thụ qua da) hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ.

3004.10 - Chứa penicillins hoặc các dẫn xuất của chúng, có cấu trúc axit penicillanic, hoặc các streptomycin hoặc các dẫn xuất của chúng

3004.20 - Loại khác, chứa kháng sinh

- Loại khác, chứa hormon hoặc các sản phẩm khác của nhóm 29.37 :

3004.31 - - Chứa insulin

3004.32 - - Chứa hormon tuyến thượng thận, các dẫn xuất của chúng hoặc cấu trúc tương tự

3004.39 - - Loại khác

- Loại khác, chứa alkaloit hoặc các dẫn xuất của chúng:

3004.41 - - Chứa ephedrine hoặc muối của nó

3004.42 - - Chứa pseudoephedrine (INN) hoặc muối của nó

3004.43 - - Chứa norephedrine hoặc muối của nó

3004.49 - - Loại khác

3004.50 - Loại khác, chứa các vitamin hoặc các sản phẩm khác của nhóm 29.36

3004.60 - Loại khác, chứa hoạt chất chống sốt rét được mô tả ở Chú giải Phân nhóm 2 của Chương này

3004.90 - Loại khác.

Nhóm này bao gồm các loại thuốc có chứa các sản phẩm đã pha trộn hoặc chưa pha trộn, **với điều kiện chúng là** :

(a) Được đóng gói **theo liều lượng** hay ở dạng thuốc viên, ống (ví dụ, nước cất đóng trong ống 1,25 đến 10 cm^3, để sử dụng trực tiếp cho việc điều trị một số chứng bệnh nhất định, ví dụ, các chứng nghiện rượu, hôn mê tiểu đường hoặc được dùng như dung môi để pha thuốc tiêm), viên nang, gói bột, thuốc nhỏ giọt hay viên ngậm, thuốc ở dạng hệ sản phẩm thẩm thấu qua da (transdermal administration systems), hay lượng nhỏ thuốc bột đóng sẵn, sẵn sàng để dùng như liều đơn để phòng hay chữa bệnh.

Nhóm này cũng bao gồm các liều đóng sẵn dưới dạng hệ sản phẩm thẩm thấu qua da, thường dưới dạng các miếng dán (thường hình tròn hoặc tam giác) và được dùng trực tiếp lên da bệnh nhân. Hoạt chất được chứa trong một bộ phận chứa được đóng kín bằng một màng có lỗ ở mặt tiếp xúc với da. Hoạt chất được giải phóng khỏi bộ phận chứa sẽ được

hấp thu bằng cơ chế khuyếch tán phân tử thụ động và đi trực tiếp vào các mao mạch. Hệ sản phẩm này không được lẫn với các miếng cao dán y khoa ở nhóm 30.05

Nhóm này áp dụng cho các dạng liều đơn dù chúng với số lượng lớn, đóng gói bán lẻ,...; hoặc

(b) **Được đóng gói để bán lẻ dùng để phòng bệnh hoặc chữa bệnh**. Để được coi như vậy phải là những sản phẩm (ví dụ, natri bicarbonat và bột quả me), do kiểu đóng gói và, đặc biệt là do có những chỉ định điều trị (nêu rõ các chứng bệnh hay thể trạng được chỉ định sử dụng sản phẩm đó, cách dùng, liều lượng,v.v..) cho thấy rõ ràng là để bán lẻ trực tiếp cho người sử dụng (cá nhân, bệnh viện, v.v.) mà không phải đóng gói lại, để sử dụng cho những mục đích nói ở trên.

Những chỉ định này (bằng bất kỳ thứ ngôn ngữ nào) có thể được ghi trên nhãn sản phẩm, trong các hướng dẫn sử dụng hay bằng cách khác. Tuy nhiên, chỉ các chỉ định dược phẩm hoặc tiêu chuẩn về độ tinh khiết thôi thì không đủ để thuyết phục việc phân loại sản phẩm vào nhóm này.

Mặt khác, kể cả khi không có các chỉ định thì các sản phẩm không pha trộn phải được coi là được đóng gói bán lẻ cho mục đích phòng bệnh hoặc chữa bệnh nếu chúng được đóng gói ở dạng rõ ràng cho thấy là để phục vụ cho mục đích đó.

Các loại thuốc gồm các sản phẩm hỗn hợp dùng cho mục đích phòng bệnh hoặc chữa bệnh, nhưng không được đóng gói theo liều lượng hoặc được làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ được phân loại vào **nhóm 30.03** (xem Chú giải Chi tiết tương ứng).

Căn cứ các điều khoản tại Chú giải 3 của Chương này, những sản phẩm sau đây được coi là sản phẩm không pha trộn:

(1) Các sản phẩm không pha trộn hòa tan trong nước.

(2) Toàn bộ các sản phẩm thuộc Chương 28 hoặc 29. Trong số những sản phẩm này có cả keo lưu huỳnh và các loại dung dịch bền vững của hydro peroxit.

(3) Các chiết xuất thực vật đơn chất thuộc nhóm 13.02, chỉ đơn thuần được tiêu chuẩn hóa hoặc hòa tan trong dung môi bất kỳ (xem Chú giải Chi tiết nhóm 13.02).

Tuy nhiên cần lưu ý rằng, các sản phẩm không pha trộn thuộc các **nhóm từ 28.43 đến 28.46 và 28.52** luôn luôn **bị loại trừ** khỏi nhóm 30.04, ngay cả khi chúng đáp ứng đầy đủ những điều kiện nêu ở phần (a) hoặc (b) trên đây. Ví dụ, keo bạc vẫn được phân loại trong **nhóm 28.43** ngay cả khi đóng gói theo liều lượng hoặc đã được đóng gói và trình bày như thuốc.

*

* *

Nhóm này bao gồm các dạng viên ngậm, viên nén, thuốc nhỏ giọt,.. loại **chỉ** phù hợp sử dụng cho mục đích làm thuốc, như là những thuốc dựa trên lưu hùynh, than củi, natri tetraborat, natri benzoat, clorat kali hoặc magiê.

Tuy nhiên, các chế phẩm được đóng gói dưới dạng viên ngậm hoặc dưới dạng thuốc nhỏ để trị ho, chứa thành phần chủ yếu là đường (có hoặc không có các thực phẩm khác như gelatin, tinh bột hoặc bột) và các chất tạo mùi (kể cả các chất có đặc tính thuốc như các loại cồn benzyl, tinh dầu bạc hà, dầu bạch đàn và nhựa thơm tolu) được phân loại vào **nhóm 17.04**. Các loại viên ngậm hoặc thuốc nhỏ giọt trị ho có chứa các chất mang đặc tính thuốc, trừ các chất tạo mùi, vẫn được phân loại vào trong nhóm này khi chúng được đóng gói theo liều lượng hoặc làm thành dạng nhất định, hoặc đóng gói để bán lẻ, **với điều kiện** là tỷ lệ của các chất này trong mỗi viên ngậm hoặc giọt thuốc nhỏ đủ để chúng cho tác dụng phòng bệnh hoặc chữa bệnh.

Nhóm này cũng gồm có các sản phẩm dưới đây, với điều kiện chúng được đóng gói dưới các dạng đã mô tả ở các phần (a) hoặc (b) trên đây:

(1) Các sản phẩm và các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt, có chứa cation hoạt tính (ví dụ, các loại muối amoni bậc bốn), mang các đặc tính sát khuẩn, khử trùng, diệt vi khuẩn hoặc diệt vi sinh.

(2) Poly(vinyl pyrrolidone) - iodine, là sản phẩm phản ứng của iốt và poly(vinyl pyrrolidone).

(3) Chất thay thế ghép xương, chẳng hạn như sự thay thế từ sulphat canxi loại dùng trong phẫu thuật, được tiêm vào một khoang của xương bị gãy và được hấp thụ và thay thế một cách tự nhiên bằng các mô xương; các sản phẩm này cung cấp một khối tinh thể mà xương mới có thể phát triển khi khối này được hấp thụ.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** xi măng gắn xương, thường chứa chất làm cứng (tác nhân đóng rắn) và một chất kích hoạt và sử dụng, ví dụ, để cấy ghép bộ phận giả cho xương hiện có (**nhóm 30.06**).

*

* *

Các điều khoản của phần mô tả nội dung nhóm không áp dụng đối với các loại thực phẩm, các loại đồ uống như là các loại thực phẩm dùng cho ăn kiêng, dùng cho người mắc tiểu đường, các loại thức ăn giàu chất đạm, đồ uống bổ hoặc các loại nước khoáng (tự nhiên hay nhân tạo) **đã được phân loại vào nhóm thích hợp riêng của chúng**. Điều này chủ yếu là trường hợp các loại chế phẩm thực phẩm chỉ chứa các loại chất dinh dưỡng. Những chất dinh dưỡng chủ yếu nhất trong thực phẩm là các protein, carbonhydrat và chất béo. Các loại vitamin và các loại muối khoáng cũng đóng vai trò là một thành phần dinh dưỡng.

Tương tự như vậy những thực phẩm và đồ uống có thành phần thuốc **không** nằm trong nhóm này nếu chúng được cho vào thành phần thực phẩm hay đồ uống chỉ với mục đích tạo ra sự cân bằng dinh dưỡng tốt hơn, để làm tăng giá trị dinh dưỡng hoặc năng lượng của sản phẩm hay cải thiện các mùi của chúng với điều kiện là sản phẩm vẫn giữ được đặc tính của thực phẩm hay đồ uống.

Hơn nữa, các sản phẩm bao gồm hỗn hợp của các loại cây hoặc các phần của cây hoặc gồm các loại cây hoặc các phần của cây đã pha trộn với các chất khác, dùng để tạo nước thảo dược hoặc "trà" thảo dược (ví dụ, những chế phẩm có đặc tính nhuận tràng, xổ, lợi tiểu hay giảm đầy hơi chướng bụng), và được ghi nhãn là giúp giảm bệnh tật hoặc góp phần tăng cường sức khỏe của con người chung chung, thì cũng **bị loại trừ** khỏi vào nhóm này (**nhóm 21.06**).

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** các thực phẩm bổ sung có chứa các vitamin hoặc các loại muối khoáng, được đóng gói với mục đích dùng để duy trì sức khỏe nhưng không có những chỉ định liên quan tới việc phòng hay điều trị cho bất kỳ căn bệnh nào. Những sản phẩm này thường dưới dạng nước nhưng cũng có thể thấy ở dạng bột hoặc viên nén, các sản phẩm này thường được phân loại vào **nhóm 21.06** hoặc **Chương 22.**

Mặt khác, các chế phẩm được phân loại vào nhóm này là những chế phẩm mà trong đó thực phẩm hoặc đồ uống chỉ được dùng đơn giản là để bổ trợ, làm chất vận chuyển hoặc chất làm ngọt cho dược chất (ví dụ, để hỗ trợ sự tiêu hóa các dược chất).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các loại nọc độc của rắn hoặc của ong, chưa được đóng gói như thuốc (**nhóm 30.01**).

(b) Các sản phẩm thuộc các **nhóm 30.02, 30.05** hoặc **30.06,** ở bất cứ dạng đóng gói nào.

(c) Nước cất tinh dầu và dung dịch nước của tinh dầu và các chế phẩm thuộc các nhóm từ 33.03 đến 33.07, ngay cả khi chúng có những đặc tính để phòng bệnh hoặc chữa bệnh (**Chương 33**).

(d) Các loại xà phòng dược phẩm, ở bất cứ dạng đóng gói nào (**nhóm 34.01**).

(e) Thuốc trừ sâu, thuốc khử trùng, vv,**thuộc nhóm 38.08**, chưa đóng gói để sử dụng bên trong hoặc bên ngoài như thuốc

(f) Các chế phẩm, như là dạng viên, kẹo cao su (chewing gum) hoặc các miếng dán (thẩm thấu qua da), nhằm hỗ trợ người hút thuốc bỏ thuốc lá (**nhóm 21.06** hoặc **38.24**).

30.05 - Bông, gạc, băng và các sản phẩm tương tự (ví dụ, băng để băng bó, cao dán, thuốc đắp), đã thấm tẩm hoặc tráng phủ dược chất hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y.

3005.10 - Băng dính và các sản phẩm khác có một lớp dính

3005.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm như bông, gạc, băng và các loại sản phẩm tương tự bằng vải, giấy, plastic... , đã được thấm hoặc tráng bằng dược chất (chống kích ứng, thuốc sát trùng, ...) với mục đích sử dụng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y.

Những mặt hàng này có bao gồm các loại bong đã thấm tẩm iốt hoặc metyl salicylat, v.v.. các loại băng gạc khác nhau dùng để băng bó đã qua xử lý, các loại thuốc đắp đã qua điều chế (ví dụ, thuốc đắp hạt lanh hoặc mù tạt), các loại cao dán y tế, v.v.... Chúng có thể ở dạng mảnh, từng khoanh nhỏ hoặc các dạng khác.

Bông và gạc dùng để băng bó (thường được làm bằng bông hút nước) và các loại băng chưa được thấm tẩm hoặc tráng với dược chất, vẫn được phân loại vào nhóm này với điều kiện là chúng chỉ (như là, do nhãn trên bao bì và hướng dẫn đi kèm) để bán trực tiếp cho người sử dụng mà không cần đóng gói lại (cho cá nhân, bệnh viện,..) để sử dụng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y.

Nhóm này cũng bao gồm các loại băng sau đây :

(1) **Băng bằng da** gồm các dải mô da động vật đã qua xử lý đông lạnh hoặc đông khô (đã khô), thường là da lợn, được sử dụng như các loại băng sinh học tạm thời để sử dụng trực tiếp trên các vùng bị mất da, trên các vết thương hở miệng, những vết nhiễm trùng sau khi mổ v.v... Các loại băng này có các kích thước khác nhau và được đóng gói trong những đồ chứa vô trùng (đóng gói bán lẻ) có dán nhãn mang các thông tin về cách dùng của chúng.

(2) **Băng dạng lỏng** được đóng ở dạng bình xịt và được sử dụng để phủ lên miệng vết thương bằng một lớp màng bảo vệ trong suốt. Chúng có thể chứa một dung dịch vô trùng của một plastic (ví dụ, vinyl copolyme đã biến đổi hoặc nhựa methacrylic) trong dung môi hữu cơ bay hơi (ví dụ, axetat etyl) và một tác nhân dẫn tiến, có hoặc không có thêm các dược chất (đặc biệt là chất khử trùng).

Nhóm này **không bao gồm** các loại băng, băng dính thạch cao,... có chứa ôxít kẽm, cũng như các loại băng bó bột bằng thạch cao, không tạo thành dạng nhất định hoặc ở dạng đóng gói để bán lẻ, dùng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y.

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Thạch cao đã nung đặc biệt hoặc được nghiền mịn để dùng trong nha khoa và các chế phẩm có nền là thạch cao dùng trong nha khoa (**nhóm 25.20** và **34.07** tương ứng).

(b) Thuốc dưới dạng hệ sản phẩm thẩm thấu qua da (**nhóm 30.04**)

(c) Các mặt hàng nêu ở Chú giải 4 của Chương này (**nhóm 30.06**).

(d) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh, khăn và tã lót cho trẻ sơ sinh và các vật phẩm tương tự của **nhóm 96.19**.

30.06 - Các mặt hàng dược phẩm trong Chú giải 4 Chương này.

3006.10 - Chỉ catgut phẫu thuật vô trùng, các vật liệu khâu (suture) vô trùng tương tự (kể cả chỉ tự tiêu vô trùng dùng cho nha khoa hoặc phẫu thuật) và keo tạo màng vô trùng dùng để khép miệng vết thương trong phẫu thuật; tảo nong vô trùng và nút tảo nong vô trùng; sản phẩm cầm máu tự tiêu vô trùng trong phẫu thuật hoặc nha khoa; miếng chắn dính vô trùng dùng trong nha khoa hoặc phẫu thuật, có hoặc không tự tiêu

3006.20 - Chất thử nhóm máu

3006.30 - Chế phẩm cản quang dùng trong việc kiểm tra bằng tia X; các chất thử chẩn đoán bệnh được chỉ định dùng cho bệnh nhân

3006.40 - Xi măng hàn răng và các chất hàn răng khác; xi măng gắn xương

3006.50 - Hộp và bộ dụng cụ sơ cứu

3006.60 - Các chế phẩm hóa học dùng để tránh thai dựa trên hormon, dựa trên các sản phẩm khác thuộc nhóm 29.37 hoặc dựa trên các chất diệt tinh trùng

3006.70 - Các chế phẩm gel được sản xuất để dùng cho người hoặc thú y như chất bôi trơn cho các bộ phận của cơ thể khi tiến hành phẫu thuật hoặc khám bệnh hoặc như một chất gắn kết giữa cơ thể và thiết bị y tế

- Loại khác:

3006.91 - - Dụng cụ chuyên dụng cho mổ tạo hậu môn giả

3006.92 - - Phế thải dược phẩm

Nhóm này **chỉ** bao gồm các mặt hàng sau đây:

(1) **Chỉ catgut phẫu thuật vô trùng, các vật liệu khâu vô trùng tương tự và keo tạo màng vô trùng dùng để khép miệng vết thương trong phẫu thuật.**

Mục này bao gồm tất cả các loại dùng cho khâu vết thương khi phẫu thuật, với điều kiện chúng phải vô trùng. Chúng thường nằm trong dung dịch chất sát trùng hoặc trong các hộp vô trùng gắn kín.

Các chất liệu được sử dụng để chế tạo loại này gồm :

(a) chỉ catgut (là loại collagen từ ruột các loại gia súc, cừu và các loại động vật khác);

(b) các loại sợi tự nhiên (bông, tơ, lanh);

(c) các loại sợi polyme tổng hợp, như sợi polyamit (nylon), polyeste;

(d) kim loại (thép không gỉ, tantali, bạc, đồng).

Mục này cũng bao gồm các loại băng dính như các loại có chứa butyl cyanoacrylate và một thuốc nhuộm; sau khi dùng,các monomerpolymerises và sản phẩm được sử dụng thay cho các vật liệu khâu thông thường để đóng vết thương bên trong hoặc bên ngoài của cơ thể con người

Nhóm này **không bao gồm** các vật liệu khâu không vô trùng. Chúng được phân loại tùy theo bản chất của chúng, ví dụ, catgut (**nhóm 42.06**), ruột con tằm, sợi dệt, v.v. **(Phần XI)**, sợi kim loại (**Chương 71** hoặc **Phần XV**).

(2) Tảo nong vô trùng và nút tảo nong vô trùng.

Mục này chỉ hạn chế đối với tảo nong **vô trùng** và nút tảo nong **vô trùng** (đoạn tảo dài, nhỏ đôi khi có mầu nâu và có bề mặt xù xì). Khi tiếp xúc với chất ẩm ướt chúng phồng lên trở nên nhẵn, trơn và co giãn.

Với đặc tính này, chúng được sử dụng như dụng cụ để nong khi phẫu thuật.

Các loại sản phẩm không vô trùng **bị loại trừ (nhóm 12.12**).

(3) **Sản phẩm cầm máu vô trùng tự tiêu sử dụng trong phẫu thuật hay nha khoa.**

Mục này bao gồm các sản phẩm vô trùng sử dụng trong phẫu thuật hoặc nha khoa để cầm máu, chúng được các dịch trong cơ thể hấp thụ. Nhóm này bao gồm cellullose oxi hóa, thường ở dưới dạng gạc hay sợi ("len"), miếng hay lá mỏng hoặc dạng dải; gelatin xốp hoặc bọt, gạc alginat canxi, "len" hay "film".

(4) **Miếng chắn dính vô trùng dùng trong nha khoa hoặc phẫu thuật, có hoặc không tự tiêu.**

(5) **Các chất thử dùng để xác định nhóm máu.**

Các chất thử nằm trong nhóm này phải phù hợp để sử dụng trực tiếp trong xác định nhóm máu. Chúng có thể là các loại huyết thanh lấy từ người hay động vật hoặc chiết xuất thực vật từ các hạt hay các bộ phận của cây (phytagglutinins). Các chất thử được dùng để xác định nhóm máu căn cứ vào đặc tính của tiểu cầu hay theo đặc tính của huyết thanh. Bên cạnh hoạt chất chủ yếu, các chất này có thể chứa các chất làm tăng cường hoạt tính của chúng hay giúp làm bền vững (khử trùng, kháng sinh, v.v.).

A. Các chất sau được coi như là chất thử để xác định nhóm máu bằng cách căn cứ vào **đặc điểm của tiểu cầu**:

(i) Các chế phẩm dùng để xác định nhóm A, B, O và AB, các tiểu nhóm A_1 và A_2 và Yếu tố H.

(ii) Các chế phẩm dùng để xác định các nhóm M, N, S và P và các nhóm khác như Lu, K và Le.

(iii) Các chế phẩm dùng để xác định nhóm Rh và các tiểu nhóm C^w, F, V, v.v.

(iv) Các chế phẩm dùng để xác định các nhóm máu động vật

B. Các chế phẩm được coi như là các chất thử để xác định **đặc tính của huyết thanh** được dùng để xác định:

(i) đặc tính của các hệ thống Gm, Km,...

(ii) các nhóm huyết thanh Gc, Ag,...

C. Huyết thanh kháng globulin của người (huyết thanh Coomb) rất cần thiết cho một số kỹ thuật xác định nhóm máu nhất định, cũng được coi như chất thử trong nhóm này.

Huyết thanh thô và các dạng bán thành phẩm khác cần được xử lý tiếp trước khi phù hợp cho sử dụng như chất thử, chúng được phân loại theo nhóm tùy thuộc vào vật liệu cấu thành của chúng.

D. Các chất thử dùng để xác định các đặc tính HLA (kháng nguyên bạch cầu ở người) được phân loại trong nhóm này; chúng phải được sử dụng trực tiếp. Chúng là huyết thanh từ người hoặc động vật. Các chất thử này phản ứng với các bạch huyết bào của máu ngoại vi của đối tượng thử, cho phép xác định các kháng nguyên HLA. Các kháng nguyên HLA của đối tượng thử có thể được xác định trên cơ sở mô hình phản ứng của các chất huyết thanh thử nghiệm khác nhau. Bên cạnh các thành phần hoạt chất, các chất thử còn có các chất phụ gia có tác dụng giữ bền vững và bảo quản.

Các chất thử bao gồm:

(a) Các chế phẩm để xác định các kháng huyết thanh HLA A, B và C.

(b) Các chế phẩm để xác định các kháng huyết thanh HLA DR.

(c) Các chế phẩm để xác định các kháng huyết thanh HLA D.

(d) Các chất thử thành phẩm để xác định các kháng huyết thanh HLA A, B và C có chứa một loạt các kháng huyết thanh HLA khác nhau (như các bản thử).

(e) Các chất thử thành phẩm để xác định vị trí kháng nguyên HLA DR (như các bản thử).

(6) **Các chế phẩm cản quang dùng trong xét nghiệm bằng tia X và các chất thử chuẩn đoán bệnh đã điều chế dùng cho bệnh nhân là các sản phẩm không pha trộn đóng gói theo liều lượng, hoặc các sản phẩm gồm từ hai thành phần trở lên đã được trộn lẫn với nhau, dùng cho cùng mục đích như vậy.**

Các chế phẩm cản quang dùng trong chụp X quang các cơ quan nội tạng, động mạch, tĩnh mạch, đường tiết niệu, ống mật, v.v. Chúng là các chế phẩm dựa trên nền sulphat bari hay các chất cản quang khác với tia X và có thể được đóng gói để tiêm hay uống (ví dụ, bột bari).

Các thuốc thử chẩn đoán (bao gồm cả thuốc thử chẩn đoán dạng vi sinh) thuộc nhóm này là các loại dùng bằng cách uống, tiêm, vv.

Những chất thử chuẩn đoán **không** được điều chế để dùng cho bệnh nhân (ví dụ, những chất dùng để tiến hành các xét nghiệm máu, nước tiểu v.v... hay các mẫu lấy từ bệnh nhân, hay dùng như một chất thử trong phòng thí nghiệm) thì **bị loại trừ**; chúng được phân loại vào nhóm phù hợp với các vật liệu tạo ra chúng (ví dụ**, Chương 28, Chương 29** hoặc **nhóm 30.02** hoặc **38.22**).

(7) **Xi măng nha khoa và các chất hàn răng khác và xi măng dùng để gắn xương.**

Xi măng nha khoa và các chất hàn răng khác thường được tạo từ các muối kim loại (phosphat kẽm, clorua kẽm,...), ô xít kim loại, nhựa két hoặc từ vật liệu plastic. Chúng cũng có thể gồm các hợp kim (kể cả hợp kim kim loại quí) được điều chế theo phương thức đặc biệt để hàn răng. Các hợp kim đó đôi khi được gọi là "hỗn hống" mặc dù chúng không chứa thủy ngân. Nhóm này bao gồm cả các chất dùng để hàn răng tạm thời hay hàn vĩnh cữu và bao gồm cả các loại xi măng và các chất hàn răng có chứa dược chất và có đặc tính phòng bệnh.

Các chất này thường ở dạng bột hay viên nén, đôi khi có thể đi kèm với các dung dịch cần thiết để pha chế khi sử dụng, và trên bao gói của chúng thường chỉ rõ dùng cho nha khoa.

Nhóm này cũng gồm các loại dùng để hàn chân răng (root canals) (ví dụ, bằng bạc, bằng nhựa két, bằng giấy).

Nhóm này cũng bao gồm xi măng gắn xương, thường chứa chất làm cứng (tác nhân đóng rắn) và kích hoạt và sử dụng, ví dụ, để gắn cấy ghép bộ phận giả từ xương hiện tại; xi măng này thường được bảo quản ở nhiệt độ cơ thể.

Các loại thạch cao đã được nung hoặc nghiền mịn và các chế phẩm dựa trên thạch cao dùng trong nha khoa **bị loại trừ** (**nhóm 25.20** và **34.07** tương ứng).

Chất thay thế ghép xương, như những sự thay thế từ sulphat canxi loại dùng cho phẫu thuật, cung cấp một khối tinh thể mà xương mới có thể phát triển khi khối này được hấp thụ cũng **bị loại trừ** (**nhóm 30.04**).

(8) **Hộp và bộ dụng cụ cấp cứu.**

Chỉ được coi là hộp và bộ dụng cụ cấp cứu khi là các loại có chứa một lượng nhỏ của một vài loại thuốc chữa bệnh thông thường (nước ôxy già, cồn iốt, thuốc đỏ, cồn, kim sa..), một số đồ băng bó (gạc, bông...) và một vài dụng cụ như kẹp, kéo...

Nhóm này **không bao gồm** các loại hộp dụng cụ y tế phức tạp hơn như loại của các bác sĩ sử dụng.

(9) **Chế phẩm hoá học tránh thai dựa trên hormon, trên các sản phẩm khác thuộc nhóm 29.37 hoặc trên chất diệt tinh trùng,** đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

(10) **Các chế phẩm gel được thiết kế để dùng trong thuốc thú y hoặc dùng cho người như là chất bôi trơn cho các bộ phận của cơ thể dùng cho phẫu thuật hoặc các trường hợp khám cơ thể hoặc như một chất kết nối giữa cơ thể và thiết bị y tế.**

Các chế phẩm này thường chứa rượu đa chức (polyhydric alcohols) (glycerol, propylene glycol, v.v), nước và chất làm đặc. Chúng thường được sử dụng như một chất bôi trơn giữa các bộ phận của cơ thể trong quá trình kiểm tra sức khỏe (ví dụ, dầu bôi trơn âm đạo) hoặc giữa các bộ phận của cơ thể và bàn tay của bác sĩ phẫu thuật, găng tay hoặc dụng cụ y tế, cho các mục đích y tế hoặc thú y. Chúng cũng được sử dụng như một chất kết nối giữa cơ thể và dụng cụ y tế (như là, máy điện tim, máy siêu âm).

(11) **Dụng cụ chuyên dụng cho mổ tạo hậu môn giả**, đã được cắt thành hình dạng nhất định và gắn với các viên nhện hoặc tấm mặt dùng cho thông ruột, hồi tràng hoặc mổ niệu đạo.

(12) **Các phế thải dược phẩm**.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm dược phẩm không phù hợp với mục đích ban đầu tạo ra chúng, ví dụ các dược phẩm quá hạn.

Chương 31: Phân bón

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Máu động vật thuộc nhóm 05.11;

(b) Các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt (trừ những mặt hàng đã ghi trong các Chú giải 2(a), 3(a), 4(a) hoặc 5 dưới đây); hoặc

(c) Các tinh thể kali clorua nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học) mỗi tinh thể nặng từ 2,5g trở lên, thuộc nhóm 38.24; các bộ phận quang học bằng kali clorua (nhóm 90.01).

2.- Nhóm 31.02 chỉ áp dụng cho các mặt hàng sau đây, với điều kiện không được tạo thành các hình dạng hoặc đóng gói theo cách thức đã được mô tả trong nhóm 31.05:

(a) Mặt hàng đáp ứng một trong các mô tả sau:

(i) Natri nitrat, tinh khiết hoặc không tinh khiết;

(ii) Amoni nitrat, tinh khiết hoặc không tinh khiết;

(iii) Muối kép, tinh khiết hoặc không tinh khiết, của amoni sulphat và amoni nitrat;

(iv) Amoni sulphat, tinh khiết hoặc không tinh khiết;

(v) Muối kép (tinh khiết hoặc không tinh khiết) hoặc hỗn hợp canxi nitrat và amoni nitrat;

(vi) Muối kép (tinh khiết hoặc không tinh khiết) hoặc hỗn hợp canxi nitrat và magie nitrat;

(vii) Canxi xyanamit, tinh khiết hoặc không tinh khiết hoặc được xử lý với dầu;

(viii) Urê, tinh khiết hoặc không tinh khiết.

(b) Phân bón gồm bất kỳ các loại nào đã mô tả trong mục (a) trên được pha trộn với nhau.

(c) Phân bón chứa amoni clorua hoặc các loại bất kỳ đã mô tả trong mục (a) hoặc (b) trên đây được pha trộn với đá phấn, thạch cao hoặc các chất vô cơ không phải là phân bón.

(d) Phân bón dạng lỏng gồm những mặt hàng ghi trong mục (a)(ii) hoặc (viii) kể trên, hoặc hỗn hợp của những mặt hàng này, ở dạng dung dịch nước hoặc dạng dung dịch amoniac.

3.- Nhóm 31.03 chỉ áp dụng cho các mặt hàng dưới đây, với điều kiện không được tạo thành các hình dạng hoặc đóng gói theo cách thức đã được mô tả trong nhóm 31.05:

(a) Mặt hàng đáp ứng một trong các mô tả sau:

(i) Xỉ bazơ;

(ii) Phosphat tự nhiên thuộc nhóm 25.10, đã nung hoặc xử lý thêm bằng nhiệt để loại bỏ tạp chất;

(iii) Supephosphat (đơn, kép hoặc ba);

(iv) Canxi hydro orthophosphat có hàm lượng flo từ 0,2% trở lên tính trên trọng lượng sản phẩm khô khan nước.

(b) Phân bón gồm bất kỳ các loại được mô tả ở mục (a) trên đây đã pha trộn với nhau, nhưng không xem xét đến giới hạn về hàm lượng flo.

(c) Phân bón chứabất kỳ các loại được mô tả trong mục (a) hoặc (b) trên đây, nhưng không xem xét đến giới hạn về hàm lượng flo, được trộn với đá phấn, thạch cao hoặc các chất vô cơ khác không phải là phân bón.

4.- Nhóm 31.04 chỉ áp dụng cho các loại mặt hàng dưới đây, với điều kiện là chúng không được tạo thành các hình dạng hoặc đóng gói theo cách thức được mô tả ở nhóm 31.05:

(a) Mặt hàng đáp ứng một trong các mô tả sau:

(i) Muối kali tự nhiên dạng thô (ví dụ, carnallite, kainite và sylvite);

(ii) Kali clorua, tinh khiết hoặc không tinh khiết, trừ loại ghi trong Chú giải 1(c) ở trên;

(iii) Kali sulphat, tinh khiết hoặc không tinh khiết;

(iv) Magiê kali sulphat, tinh khiết hoặc không tinh khiết.

(b) Phân bón gồm bất kỳ các loại đã mô tả trong mục (a) trên đây được pha trộn với nhau.

5. Amoni dihydroorthophosphat (monoamoni phosphat) và diamoni hydroorthophosphat (diamoni phosphat), tinh khiết hoặc không tinh khiết, và hỗn hợp của 2 loại đó, được xếp vào nhóm 31.05.

6. Theo mục đích của nhóm 31.05, khái niệm "phân bón khác" chỉ áp dụng cho các sản phẩm được sử dụng như phân bón và chứa ít nhất một trong các nguyên tố cấu thành cơ bản của phân bón như nitơ, phospho hoặc kali.

TỔNG QUÁT

Nhìn chung, chương nàybao gồm hầu hếtcác sản phẩmsử dụngnhưphân bón tự nhiênhoặc phân bón nhân tạo.

Mặt khác, Chương này**không bao gồm**các sản phẩmnhằm cải thiệnđất hơn là làm màu mỡ cho đất, như là:

(a) Vôi (**nhóm 25.22**).

(b) Đất maccơ (một loại đất sét và vôi) và đất mùn (có hoặc không có chứa một lượng nhỏcác nguyên tốlàm màu mỡ là nitơ, phốt pho hoặc kali tự nhiên) (**nhóm 25.30**).

(c) Than bùn (**nhóm 27.03**).

Chương này cũng **không bao gồm** các chế phẩm vi chất dinh dưỡng được áp dụng cho hạt giống, cho tán lá hoặc đất để hỗ trợ cho sự nảy mầm và phát triển của cây. Chúng có thể chứa lượng nhỏ các nguyên tố của phân bón là nitơ, phốt pho và kali, nhưng không phải là thành phần cần thiết (ví dụ, **nhóm 38.24**).

Nó cũng **không bao gồm** môi trường phát triển của thực vật như bầu đất, dựa trên than bùn, hoặc hỗn hợp than bùn và cát hoặc than bùn và đất sét (**nhóm 27.03**) và hỗn hợp của đất, cát, đất sét, v.v. (**nhóm 38.24**). Tất cả các sản phẩm này có thể chứamột lượng nhỏ các nguyên tố của phân bón là nitơ, phốt pho hoặc kali.

31.01. Phân bón gốc thực vật hoặc động vật, đã hoặc chưa pha trộn với nhau hoặc qua xử lý hóa học; phân bón sản xuất bằng cách pha trộn hoặc xử lý hóa học các sản phẩm động vật hoặc thực vật.

Nhóm này gồm có:

(a) Các loại phân bón có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật, đã hoặc chưa pha trộn với nhau hoặc qua xử lý hóa học;

(b) Các loại phân bón sản xuất bằng cách pha trộn hoặc xử lý hóa học các sản phẩm có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật (**trừ** các loại superphotphat từ các loại xương thuộc **nhóm 31.03**).

Tuy nhiên, các sản phẩm này được phân loại vào nhóm 31.05 khi là các sản phẩm đã được tạo dạng nhất định hoặc đóng gói như mô tả tại nhóm đó.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(1) Phân chim, đó là sự tích tụ các loại phân và xác của các loại chim biển, được tìm thấy với số lượng lớn trên một số đảo và bờ biển. Nó là một loại phân đồng thời có cả nitơ và phốt pho và thường là dạng bột có màu vàng nhạt, có mùi amoniac mạnh.

(2) Chất thải, phân động vật, phế thải lông cừu, và phân hữu cơ chỉ phù hợp cho sử dụng làm phân bón.

(3) Những sản phẩm thực vật bị mục thối, chỉ phù hợp cho sử dụng làm phân bón.

(4) Phân chim đã phân huỷ.

(5) Các sản phẩm thu được từ việc xử lý da thuộc với axit sulphuric.

(6) Phân trộn thu được từ phế thải thực vật mục thối và các vật liệu khác mà sự phân huỷ đã được đẩy nhanh hoặc được kiểm soát bằng việc xử lý với vôi,....

(7) Các loại cặn của quá trình tẩy sạch len.

(8) Các hỗn hợp của máu khô và bột xương.

(9) Bùn cống đã ổn định từ những nhà máy xử lý nước đô thị. Bùn cống đã ổn định thu được bằng cách cho dòng nước cứng qua chấn song để tách các vật liệu lớn và để lắng sạn và những cắn vô cơ nặng. Bùn còn lại sau đó được phơi khô ngoài không khí hoặc được lọc. Bùn đã ổn định bằng cách như vậy có chứa một tỷ lệ cao các chất hữu cơ cũng như một số nguyên tố dùng làm phân bón (ví dụ, phốt pho và ni tơ). Tuy nhiên, loại bùn chứa những vật liệu khác (ví dụ, kim loại nặng) ở nồng độ cao, điều này làm cho bùn đã ổn định không phù hợp đối với việc sử dụng làm phân bón, **bị loại trừ (nhóm 38.25)**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Máu của động vật, ở dạng lỏng hoặc khô (**nhóm 05.11**).

(b) Bột xương, sừng hoặc móng, hoặc phế thải của cá (**Chương 5**).

(c) Các loại bột mịn, bột thô và các viên từ thịt hoặc của các cơ quan nội tạng dạng thịt, của cá hoặc của động vật giáp xác, động vật thân mềm hoặc của động vật không xương sống khác sống dưới nước, không thích hợp để làm thức ăn cho người (**nhóm 23.01**), và các loại sản phẩm khác thuộc **Chương 23** (như là bánh khô dầu, bã rượu bia, v.v...)

d) Tro của xương, gỗ, than bùn hoặc than đá (**nhóm 26.21**).

(e) Hỗn hợp của phân bón tự nhiên của nhóm này với các chất hóa học làm phân bón (**nhóm 31.05**).

(f) Hỗn hợp của bùn cống đã ổn định với nitrat kali hoặc amoni nitrat (**nhóm 31.05**).

(g) Da vụn và các phế liệu khác của da; bụi da, bột mịn và bột thô của da (**nhóm 41.15**).

31.02 - Phân khoáng hoặc phân hóa học, có chứa nitơ.

3102.10 - Urê, có hoặc không ở trong dung dịch nước

- Amoni sulphat; muối kép và hỗn hợp của amoni sulphat và amoni nitrat:

3102.21 - - Amoni sulphat

3102.29 - - Loại khác

3102.30- Amoni nitrat, có hoặc không ở trong dung dịch nước

3102.40 - Hỗn hợp của amoni nitrat với canxi carbonat hoặc các chất vô cơ khác không phải phân bón

3102.50 - Natri nitrat

3102.60 - Muối kép và hỗn hợp của canxi nitrat và amoni nitrat

3102.80 - Hỗn hợp urê và amoni nitrat ở trong dung dịch nước hoặc dung dịch amoniac

3102.90 - Loại khác, kể cả hỗn hợp chưa được chi tiết trong các phân nhóm trước

Nhóm này **chỉ áp dụng** cho các mặt hàng sau, với điều kiện chúng **không** tạo thành dạng nhất định hoặc đóng gói sẵn như đã mô tả trong nhóm 31.05:

(A) **Các mặt hàng phải đáp ứng được một trong các mô tả sau đây:**

(1) **Nitrat natri, tinh khiết hoặc không tinh khiết.**

(2) **Amoni nitrat, tinh khiết hoặc không tinh khiết.**

(3) **Muối kép, (tinh khiết hoặc không tinh khiết) của amoni sulphat và amoni nitrat.**

(4) **Amoni sulphat, tinh khiết hoặc không tinh khiết.**

(5) **Muối kép, (tinh khiết không tinh khiết) hoặc hỗn hợp canxi nitrat và amoni nitrat**. Một số hỗn hợp canxi nitrat và amoni nitrat có thể được bán dưới tên gọi "phân bón canxi nitrat".

(6) **Muối kép, (tinh khiết hoặc không tinh khiết) hoặc hỗn hợp canxi nitrat và magie nitrat.** Sản phẩm này thu được bằng việc xử lý khoáng dolomit với axít nitric.

(7) **Canxi xianamit, tinh khiết hoặc không tinh khiết hoặc đã được xử lý với dầu**.

(8) **Ure (diamit của axít carbonic), tinh khiết hoặc không tinh khiết**. Chúng được dùng chủ yếu như là một loại phân bón nhưng cũng như làm thức ăn cho động vật, để sản xuất các loại nhựa ure - fomaldehyt, trong tổng hợp hữu cơ, v.v.

Cần phải lưu ý rằng các chất khoáng hoặc các sản phẩm hóa học được miêu tả trong danh sách hạn chế ở trên được phân loại trong nhóm này **ngay cả khi chúng rõ ràng là không được sử dụng như phân bón**.

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm chứa nitơ, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học (như là amoni clorua, **nhóm 28.27**), các sản phẩm này không được mô tả ở trên, ngay cả khi chúng được sử dụng làm phân bón.

(B) **Phân bón gồm bất kỳ mặt hàng nào đã ghi trong phần (A) trên đây được pha trộn với nhau** (ví dụ, các loại phân bón chứa hỗn hợp amoni sulphat và amoni nitrat).

(C) **Phân bón chứa amoni clorua hoặc bất kỳ sản phẩm nào đã ghi trong phần (A) hoặc (B) trên đây trộn** với đá phấn, thạch cao hoặc các chất vô cơ khác không phải chất phân bón (ví dụ, phân bón thu được bằng cách thêm amoni nitrat, **bằng cách trộn** những chất vô cơ không phải là chất phân bón đã nhắc đến ở trên).

(D) **Các loại phân bón dạng lỏng** chứaamoni nitrat (tinh khiết hoặc không), hoặc của ure (tinh khiết hoặc không), hoặc hỗn hợp của các loại này, trong nước hoặc trong dung dịch amoniac.

Cần phải ghi nhớ rằng, ngược với trường hợp nêu trong phần (A) ở trên, các hỗn hợp nằm trong phần (B), (C) hoặc (D) được phân loại vào nhóm này **chỉ khi được sử dụng như phân bón.**

31.03 - Phân khoáng hoặc phân hóa học, có chứa phosphat (phân lân).

- Supephosphat:

3103.11 - - Chứa diphosphorus pentaoxide (P_2O_5) từ 35% trở lên tính theo trọng lượng

3103.19 - - Loại khác

3103.90 - Loại khác

Nhóm này **chỉ áp dụng** cho các mặt hàng sau, với điều kiện chúng **không** tạo thành dạng hoặc đóng gói như mô tả trong nhóm 31.05:

(A) Các mặt hàng phải đáp ứng một hoặc nhiều hơn trong các mô tả sau đây:

(1) **Các loại supephosphat (đơn, kép** hoặc **ba**) (phosphat tan được). Supephosphat đơn thu được từ phản ứng của axit sulphuric với các phosphat tự nhiên hoặc bột xương. Các loại superphosphat kép và ba thu được từ phản ứng của axít phosphoric với các nguyên liệu này.

(2) **Xỉ kiềm** (cũng gọi là "xỉ Thomas", "phosphat Thomas", "xỉ phosphat" hoặc "phosphat luyện kim"). Nó là sản phẩm phụ của sản xuất thép từ quặng sắt chứa phosphat trong lò luyện kim cơ bảnhoặc lò chuyển.

(3) **Các loại phosphat** tự nhiên thuộc nhóm 25.10, đã nung hoặc xử lý bằng nhiệt để loại bỏ các tạp chất.

(4) **Canxi hydrogenorthophosphat có hàm lượng flo từ 0,2% trở lên tính theo trọng lượng trên sản phẩm khô, khan.** Canxi hydrogenorthophosphat chứa dưới 0,2% trọng lượng flo tính theo trọng lượng trên sản phẩm khô, khan, thuộc **nhóm 28.35.**

Cần phải lưu ý rằng các chất khoáng hoặc chất hóa học được miêu tả trong danh mục hạn chế ở trên được phân loại vào nhóm này **ngay cả khi chúng rõ ràng là không được sử dụng như phân bón.**

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm chứa phosphat cho dù đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học (như phosphat natri, **nhóm 28.35**), chúng không được mô tả ở trên, cho dù chúng được sử dụng như phân bón.

(B) **Phân bón chứa bất kỳ sản phẩm nào ghi trong phần (A) ở trên**, nhưng không hạn chế lượng flo như đã ghi trong mục (A) (4) ở trên, được trộn với nhau (ví dụ, phân bón gồm có supephosphat trộn với canxi hydrogenorthophosphat).

(C) **Những loại phân bón chứa bất kỳ những sản phẩm nào đã mô tả trong mục (A) và (B) ở trên,** nhưng không tính đến việcgiới hạn hàm lượng flo như đã ghi trong mục (A) (4) ở trên, đã được pha trộn với đá phấn, thạch cao hoặc các chất vô cơ khác không phải phân bón (ví dụ, các loại phân bón chứa supephosphattrộn với dolomit, hoặcsupephosphat trộn với borac).

Lưu ý rằng, trái ngược với trường hợp nêu trong phần (A) ở trên, các hỗn hợp đã được mô tả trong phần (B) hoặc (C) được phân loại vào nhóm này **chỉ khi là loại được sử dụng như phân bón**. Theo điều kiện này, các hỗn hợp có thể pha trộn theo bất cứ tỷ lệ nào và không hạn chế hàm lượng flo đã miêu tả trong phần (A) (4) ở trên.

31.04 - Phân khoáng hoặc phân hóa học, có chứa kali

3104.20 -Kali clorua

3104.30 - Kali sulphat

3104.90 - Loại khác

Nhóm này **chỉ áp dụng** cho các loại hàng hóa, với điều kiện chúng **không** được tạo thành dạng hoặc được đóng gói như mô tả ở nhóm 31.05:

(A) Các sản phẩm phải đáp ứng một trong những điều mô tả sau đây:

(1) **Kali clorua, tinh khiết hoặc không,nhưng không bao gồm** các tinh thể nuôi cấy (trừ các tinh thể quang học) mỗi tinh thể nặng từ 2,5g trở lên thuộc **nhóm 38.24,** và cũng không bao gồm các tinh thể quang học của kali clorua (**nhóm 90.01**).

(2) **Kali sulphat, tinh khiết hoặc không.**

(3) **Các loại muối kali tự nhiên dạng thô** (carnalit, kainit, sylvit,…).

(4) **Magie kali sufat, tinh khiết hoặc không tinh khiết**.

Cần phải lưu ý rằng các chất khoáng hoặc chất hóa học được miêu tả trong danh mục giới hạn ở trên được phân loại trong nhóm này **ngay cả khi chúng rõ ràng không được sử dụng như phân bón.**

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm chứa kali, đã hoặc chưa xác định về mặt hoá học (như carbonat kali thuộc **nhóm 28.36**), loại không được mô tả ở trên ngay cả khi được sử dụng làm phân bón.

(B) **Các loại phân bón của bất kỳ mặt hàng nào ghi trong phần (A) ở trên được trộn với nhau** (như là, phân bón chứa hỗn hợp kali clorua và kali sulphat).

Cần phải lưu ý rằng, trái ngược với trường hợp nêu trong phần (A) ở trên, các hỗn hợp đã được mô tả trong phần (B) được phân loại vào nhóm này **chỉ khi là loại được sử dụng như phân bón.**

31.05 - Phân khoáng hoặc phân hóa học chứa hai hoặc ba nguyên tố cấu thành phân bón là nitơ, phospho và ka li; phân bón khác; các mặt hàng của Chương này ở dạng viên (tablet) hoặc các dạng tương tự hoặc đóng gói với trọng lượng cả bì không quá 10 kg.

3105.10 - Các mặt hàng của Chương này ở dạng viên (tablet) hoặc các dạng tương tự hoặc đóng gói với trọng lượng cả bì không quá 10 kg

3105.20 - Phân khoáng hoặc phân hóa học có chứa ba nguyên tố cấu thành phân bón là nitơ, phospho và kali

3105.30 - Diamoni hydro orthophosphat (diamoni phosphat)

3105.40 - Amoni dihydro orthophosphat (monoamoni phosphat) và hỗn hợp của nó với diamoni hydro orthophosphat (diamoni phosphat)

- Phân khoáng hoặc phân hóa học khác có chứa hai nguyên tố cấu thành phân bón là nitơ và phospho:

3105.51 - - Chứa nitrat và phosphat

3105.59 - - Loại khác

3105.60 - Phân khoáng hoặc phân hóa học có chứa hai nguyên tố cấu thành phân bón là phospho và kali

3105.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Ammonium dihydrogenorthophosphate (monoammonium phosphate) và diammonium hydrogenorthophosphate (diammonium phosphate), tinh khiết hoặc không, và các hỗn hợp của chúng, có hoặc không sử dụng như phân bón.**

Cần lưu ý rằng, nhóm này **không bao gồm** những hợp chất hoá học đã được xác định về mặt hoá học không được ghi trong nhóm từ 31.02 đến 31.04 **ngay cả khi chúng được sử dụng như là phân bón** (ví dụ, nitrat kali (**nhóm 28.34**), kali phosphat (**nhóm 28.35**)).

(B) **Các loại phân bón tổ hợp và phức hợp (trừ các hợp chất đã xác định về mặt hóa học riêng biệt)**, đó là phân khoáng hoặc phân hóa học có chứa hai hoặc ba nguyên tố làm màu mỡ như nitơ, photpho và kali. Chúng thu được bằng các cách sau:

(1) **Pha trộn** hai hoặc nhiều sản phẩm phân bón (thậm chí chi chúng riêng rẽ cũng không được phân loại vào các nhóm từ 31.02 đến 31.04). Những hỗn hợp như thế bao gồm:

(a) Photphat tự nhiên đã nung và clorua kali.

(b) Supephosphat và sulphat kali.

(c) Canxi xyanamit và xỉ bazơ.

(d) Amoni sulphat, các loại superphosphat và kali phosphat

(e) Amoni nitrat, các loại supephosphat và sulphat kali hoặc clorua kali.

(2) **Bằngcác quá trình hóa học**, ví dụ, các loại phân bón thu được bằng cách xử lý phosphat canxi tự nhiên với axít nitric, tách để thu nitrat canxi bằng cách làm lạnh và ly tâm và sau khi tách chiết, thì trung hòa dung dịch với amoniac, thêm muối kali và cuối cùng làm bay hơi đến khô. (Phân bón này đôi khi được gọi không sát nghĩa là kali nitrophotphat, nhưng thực chất không phải là một hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt).

(3) **Cả hai quá trình trộn và xử lý hóa học.**

Cần phải lưu ý rằng các nhóm 31.02, 31.03 và 31.04 bao gồm các loại phân bón có chứa một lượng **tạp chất** rất nhỏ của một nguyên tố phân bón trừ những chất được quy định trong nhóm tương ứng (nitơ, photpho hoặc kali); những mặt hàng như vậy **không** được coi là phân bón tổ hợp hoặc phân bón phức hợp được phân loại trong nhóm này.

(C) **Các loại phân bón khác (trừ các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt)** ví dụ:

(1) Các hỗn hợp của các chất phân bón (các chất đócó chứa nitơ, phospho hoặc kali) với các chất không phải là chất phân bón, ví dụ như lưu huỳnh. Đa số chúng có chứa nitơ hoặc phospho được phân loại trong **nhóm 31.02** hoặc **31.03** (xem Chú giải Chi tiết của các nhóm đó) nhưng các chất khác lại thuộc nhóm này.

(2) Phân bón nitrat natri kali tự nhiên, hỗn hợp tự nhiên của nitrat natri và của nitrat kali.

(3) Hỗn hợp phân bón từ động vật và thực vật với phân hóa học hay phân khoáng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt không được nêu trong các Chú giải từ 2 đến 5 của Chương này nhưng chúng cũng có thể được sử dụng như phân bón, như amoni clorua thuộc **nhóm 28.27**.

(b) Các oxít thải (**nhóm 38.25**).

Nhóm này cũng gồm các mặt hàng của Chương này nếu ở dạng viên hay ở các dạng tương tự, hoặc được đóng gói với trọng lượng cả bì không quá 10 kg.

Chương 32: Các chất chiết xuất làm thuốc nhuộm hoặc thuộc da; ta nanh và các chất dẫn xuất của chúng; thuốc nhuộm, thuốc màu và các chất màu khác; sơn và véc ni; chất gắn và các loại ma tít khác; các loại mực

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các nguyên tố hoặc hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt, (trừ những chất hay hợp chất thuộc nhóm 32.03 hoặc 32.04, các sản phẩm vô cơ của loại được sử dụng như chất phát quang (nhóm 32.06), thuỷ tinh thu được từ thạch anh nấu chảy hoặc silica nấu chảy khác ở các dạng đã nêu trong nhóm 32.07, và kể cả thuốc nhuộm và các loại chất màu khác đã đã làm thành dạng nhất định hay đóng gói để bán lẻ thuộc nhóm 32.12);

(b) Tanat hoặc các chất dẫn xuất tananh khác của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 29.36 đến 29.39, 29.41 hoặc 35.01 đến 35.04; hoặc

(c) Matit asphalt hoặc matit bitum khác (nhóm 27.15).

2.- Nhóm 32.04 kể cả các hỗn hợp của muối diazoni ổn định và các chất tiếp hợp để sản xuất các thuốc nhuộm azo.

3.- Các nhóm 32.03, 32.04, 32.05 và 32.06 cũng áp dụng cho các chế phẩm dựa trên các chất màu (kể cả trường hợp thuộc nhóm 32.06, các chất màu thuộc nhóm 25.30 hoặc Chương 28, vảy và bột kim loại), loại sử dụng để tạo màu mọi chất liệu hoặc dùng như là nguyên liệu trong việc sản xuất các chế phẩm màu. Tuy nhiên các nhóm này không áp dụng cho các thuốc màu phân tán trong môi trường không chứa nước, ở dạng lỏng hoặc dạng nhão, loại dùng để sản xuất sơn, kể cả men tráng (nhóm 32.12), hoặc cho các chế phẩm khác thuộc nhóm 32.07, 32.08, 32.09, 32.10, 32.12, 32.13 hoặc 32.15.

4.- Nhóm 32.08 kể cả các dung dịch (trừ colodion) gồm có sản phẩm bất kỳ đã mô tả trong các nhóm từ 39.01 đến 39.13 trong các dung môi hữu cơ dễ bay hơi khi trọng lượng dung môi vượt quá 50% tính theo trọng lượng dung dịch.

5.- Khái niệm "chất màu" trong Chương này không bao gồm các sản phẩm dùng như chất độn trong các loại sơn dầu, mặc dù có hoặc không phù hợp cho các chất keo màu.

6.- Khái niệm "lá phôi dập" trong nhóm 32.12 chỉ áp dụng cho các tấm mỏng thuộc loại dùng để in, ví dụ, bìa sách hoặc dải băng mũ, và làm bằng:

(a) Bột kim loại (kể cả bột của các kim loại quý) hoặc thuốc màu, đông kết bằng keo, gelatin hoặc chất kết dính khác; hoặc

(b) Kim loại (kể cả kim loại quý) hoặc thuốc màu, kết tủa trên một tấm làm nền bằng vật liệu bất kỳ.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các chế phẩm sử dụng trong thuộc da và ngâm mềm da (các chiết xuất để thuộc da có nguồn gốc thực vật, các chất thuộc da tổng hợp, đã hoặc chưa pha trộn với các vật liệu thuộc da tự nhiên, và nước ngâm mềm da nhân tạo).

Chương này cũng bao gồm chất màu có nguồn gốc từ thực vật, động vật hoặc có nguồn gốc từ khoáng và chất màu hữu cơ tổng hợp và hầu hết các chế phẩm thu được từ những chất màu này

(sơn, màu gốm, mực các loại,...). Các chế phẩm khác như vecni, chất làm khô và chất gắn kết cũng được bao gồm.

Ngoại trừ các sản phẩm trong các nhóm 32.03 hay 32.04, các sản phẩm vô cơ sử dụng như chất phát quang (nhóm 32.06), thuỷ tinh thu từ thạch anh nung chảy hoặc silic nung chảy ở dạng đã ghi trong nhóm 32.07 và cả thuốc nhuộm hoặc chất màu khác đã làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ (nhóm 32.12), các sản phẩm có chứa các nguyên tố hoặc hợp chất đã được xác định về mặt hoá học bị **loại trừ** khỏi Chương này, và thông thường chúng nằm trong các **Chương 28** hoặc **Chương 29**.

Trong trường hợp sơn và vecni nào đó thuộc các nhóm từ 32.08 đến 32.10 hoặc matít thuộc nhóm 32.14, hỗn hợp được trộn lẫn của nhiều thành phần khác nhau, hoặc bổ sung một vài thành phần nhất định (ví dụ chất đóng rắn) phải được thực hiện tại thời điểm sử dụng. Những sản phẩm đó vẫn được xếp trong nhóm này **với điều kiện** các thành phần là:

(i) liên quan đến cách thức mà chúng được sắp xếp, xác định rõ ràng có mục đích sử dụng cùng nhau mà không cần phải đóng gói lại.

(ii) đi kèm cùng nhau; và

(iii) xác định được, thông qua bản chất hoặc tỷ lệ tương đối của từng chất, như là chất bổ sung cho nhau.

Tuy nhiên, trong trường hợp các sản phẩm có chất đóng rắn được thêm vào tại thời điểm sử dụng, các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này nếu không có chất đóng rắn, **với điều kiện** thành phần hoặc cách thức đóng gói của chúng, có thể xác định rõ ràng là có mục đích được sử dụng trong điều chế sơn, vecni, hoặc matít.

32.01 - Chất chiết xuất để thuộc da có nguồn gốc từ thực vật; ta nanh và các muối, ete, este và các dẫn xuất khác của chúng.

3201.10 - Chất chiết xuất từ cây mẻ rìu (Quebracho)

3201.20 - Chất chiết xuất từ cây keo (Wattle)

3201.90 - Loại khác

(A) **Các chiết xuất để thuộc da có nguồn gốc thực vật.**

Đây là các chất chiết xuất thực vật chủ yếu được sử dụng để thuộc da. Chúng thường được điều chế bằng cách chiết với nước ấm (đôi khi được axit hoá) từ nguyên liệu thực vật (gỗ, vỏ cây, lá cây, quả, rễ,...) trước đó có thể được nghiền nát hoặc băm nhỏ. Chất lỏng thu được được lọc hoặc ly tâm và sau đó được cô đặc và đôi khi được xử lý với sulphite,.... Do đó, các chất chiết xuất thu được là chất lỏng nhưng chúng có thể được cô đặc thêm để tạo thành dạng nhão hoặc dạng rắn. Tất cả các chiết xuất này chứa ta nanh ở tỷ lệ thay đổi cũng như các chất khác như đường, muối khoáng, axit hữu cơ,.... Chúng thường có màu vàng, nâu hay đỏ nhạt.

Các chất chiết dùng thuộc da chủ yếu được lấy từ gỗ sồi, hạt dẻ, cây mẻ rìu, cây thông, cây keo (trinh nữ), cây sơn, quả chiêu liêu, cây vallonia, cây câu đằng (Uncaria gambir), cây đước hoặc cây thuộc chi Vang (libidibia coriaria).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các nguyên liệu thực vật thô, dù được làm khô, thái nhỏ, nghiền thành bột hoặc không, thuộc loại sử dụng chính trong sản xuất các chất chiết để thuộc da (**nhóm 14.04**).

(b) Các chất chiết xuất để thuộc da pha trộn với các chất thuộc da tổng hợp (**nhóm 32.02**).

(c) Các dung dịch kiềm thải ra từ quá trình sản xuất bột giấy, đã hoặc chưa được cô đặc (**nhóm 38.04**).

(B) **Ta nanh và muối của chúng, ete, este và các dẫn xuất khác.**

Ta nanh (axit tannic) là thành phần chủ yếu của các nguyên liệu thuộc da có nguồn gốc từ thực vật. Chất này thu được bằng cách chiết với ete hay cồn từ các nguyên liệu có nguồn gốc thực vật thuộc nhóm 14.04 hoặc của các chất chiết xuất dùng để thuộc da trong Phần (A) ở trên. Nhóm này cũng bao gồm chiết xuất từ quả hạch (nước chiết ta nanh từ quả hạch) ít đậm đặc mà kém đậm đặc hơn so với chiết xuất với dung môi hữu cơ.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại ta nanh (pyrogallol và catechol tannins), dù chúng có chứa tạp chất hay không từ quá trình chiết xuất.

Loại phổ biến nhất là ta nanh từ quả hạch (axit gallotanic).

Ta nanh khác bao gồm các loại ta nanh lấy từ vỏ cây sồi (axit quercitannic), từ gỗ của cây hạt dẻ (axit castaneotannic), từ cây mẻ rìu, từ cây keo trinh nữ,….

Tất cả các ta nanh này thường ở dưới dạng bột vô định hình màu trắng hay vàng nhạt, nhưng chúng sẽ chuyển sang màu nâu khi tiếp xúc với không khí. Đôi khi các chất này có thể ở dạng vảy hoặc dạng tinh thể hình kim,..... Chúng chủ yếu được sử dụng như chất cẩn màu trong nhuộm, trong sản xuất mực, tinh chế rượu hoặc bia, trong dược phẩm và trong ngành ảnh.

Các hợp chất tannat được phân loại trong nhóm này bao gồm các loại tannat của nhôm, bismut, canxi, sắt, mangan, kẽm, hexamethylenetetramine, phenazone hay orexin. Các dẫn xuất khác của ta nanh bao gồm acetyltannin và methyleneditannin. Các dẫn xuất này thường được sử dụng trong y học.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các muối tannat của kim loại quý hoặc các hợp chất kim loại quý khác (**nhóm 28.43**) hoặc các dẫn xuất ta nanh của **các nhóm từ 28.44 đến 28.46** và **28.52**.

(b) Axít galic (**nhóm 29.18**).

(c) Các tannat và các dẫn xuất ta nanh khác của sản phẩm thuộc **các nhóm từ 29.36 đến 29.39** hoặc **29.41.**

(d) Các chất thuộc da tổng hợp, đã hoặc chưa pha trộn với các nguyên liệu thuộc da tự nhiên (**nhóm 32.02**).

(e) Các tannat và các dẫn xuất ta nanh khác của protein thuộc **các nhóm từ 35.01 đến 35.04,** ví dụ, tannat dựa trên casein (**nhóm 35.01**), tannat dựa trên albumin (**nhóm 35.02**) tannat dựa trên gelatin (**nhóm 35.03**).

32.02 - Chất thuộc da hữu cơ tổng hợp; chất thuộc da vô cơ; các chế phẩm thuộc da, có hoặc không chứa chất thuộc da tự nhiên; các chế phẩm chứa enzym dùng cho tiền thuộc da.

3202.10 - Chất thuộc da hữu cơ tổng hợp

3202.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(I) **Các sản phẩm thuộc da.**

Với điều kiện các chất này **không** tạo nên các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt thuộc **Chương 28** hoặc **29**, các sản phẩm thuộc da trong nhóm này bao gồm:

(A) **Các chất thuộc da hữu cơ tổng hợp (đôi khi được biết với tên gọi "syntans").**

Đây là các sản phẩm, mặc dù có thể được sử dụng riêng để thuộc da làm nhạt màu da, chúng thường được trộn lẫn hoặc được sử dụng kết hợp với nguyên liệu thuộc da tự nhiên để thấm vào da một cách dễ dàng. Chúng bao gồm:

(1) Các chất thuộc da có vòng thơm như là sản phẩm ngưng tụ của formandehyde với các phenol-, cresol- hoặc axit naphthalensulphonic; các sản phẩm sulphonat hoá của hydrocacbon thơm có trọng lượng phân tử lượng cao; các polysulphonamide và các polyhydroxy-polyaryl sulphone-sulphonic axit.

(2) Các alkylsulphonylclorua (có khi được gọi dưới tên "chất thuộc da hữu cơ tổng hợp từ dầu").

(3) Các sản phẩm thuộc da ở dạng nhựa, hoàn toàn hoặc gần như hoàn toàn hòa tan được trong nước. Các sản phẩm này bao gồm một vài các sản phẩm thu được từ việc ngưng tụ formaldehyde với dicyandiamide, với urê hoặc với melamin.

(B) **Các sản phẩm thuộc da vô cơ hay "chất thuộc da dạng khoáng"** (ví dụ dựa trên muối crôm, nhôm, sắt, hoặc zircon).

Các sản phẩm thuộc da miêu tả trong các phần (A) và (B) ở trên vẫn được xếp trong nhóm này dù chúng có được trộn với nhau hay không (ví dụ chất thuộc da hữu cơ (syntan) được trộn với muối nhôm hay crôm...) hoặc được trộn với các chất thuộc da tự nhiên.

Ngoài ra, nhóm này còn bao gồm các sản phẩm, ngoài công dụng chính được sử dụng như các chất thuộc da tổng hợp, còn được sử dụng cho công dụng khác (như là hoà vào thuốc nhuộm hay chất tẩy trắng...).

(II) **Nước ngâm mềm da nhân tạo:**

Đây là các chế phẩm phức, dùng để làm tăng quá trình loại bỏ sợi protein và chất vôi trong lớp da cạo, làm mềm chúng và làm cho chúng mềm hơn trong các bước tiếp theo của chất thuộc da. Chúng thường dựa trên các enzym đã chọn lọc, pancreatin,..., và có thể được trộn với một số các sản phẩm khử vôi, hoặc với một chất độn như bột cám hoặc bột gỗ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dung dịch kiềm thải ra từ quá trình sản xuất bột giấy từ gỗ, đã hoặc chưa cô đặc (**nhóm 38.04**).

(b) Các tác nhân hoàn thiện, các thuốc nhuộm thúc đẩy quá trình nhuộm hoặc cố định thuốc nhuộm và các chế phẩm, các sản phẩm khác (ví dụ, chế phẩm hồ vải và cẩn màu), được sử dụng trong công nghiệp da, **với điều kiện** chúng không được dùng chủ yếu như là nguyên liệu thuộc da (**nhóm 38.09**).

32.03 - Các chất màu có nguồn gốc từ thực vật hoặc động vật (kể cả các chất chiết xuất nhuộm nhưng trừ muội than động vật), đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học; các chế phẩm đã được ghi trong Chú giải 3 của Chương này dựa trên chất màu có nguồn gốc từ thực vật hoặc động vật.

Nhóm này phần lớn gồm các sản phẩm có nguồn gốc thực vật hay nguồn gốc động vật được sử dụng **chủ yếu** như chất màu. Các sản phẩm này nói chung được chiết xuất từ nguyên liệu nguồn gốc thực vật (gỗ, vỏ cây, rễ cây, hạt, hoa, địa y,...) hoặc nguồn gốc động vật, bằng cách ngâm chúng trong nước hoặc trong axít yếu hoặc dung dịch amoniac hoặc, trong trường hợp của một số nguyên liệu thực vật, bằng cách làm lên men. Chúng là các vật liệu tương đối phức tạp và thông thường chúng chứa một hoặc nhiều chất màu chủ yếu kết hợp với một lượng nhỏ các chất khác (đường, ta nanh,...), thu được từ các nguyên liệu thô hay từ quá trình chiết xuất. Các chất màu vẫn được xếp trong nhóm này, ngay cả khi chúng phải hoặc không phải là các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các chất màu và chiết xuất thuốc nhuộm có nguồn gốc thực vật** thu được từ gỗ huyết mộc (haematein, haematoxylin,…), gỗ vàng (gỗ hoàng mộc, gỗ của Cuba và Tampico,..),

gỗ đỏ (gỗ Pernambouc, Lima, Braxin,…), gỗ đàn hương, gỗ sồi nhuộm, cây keo cao (acacia catechu), màu điều nhuộm (từ cây điều màu), cây thiến thảo (rubia), cây rễ đỏ, cây lá mỏng, cây nghệ, cây quả mọng Ba Tư, cây hồng hoa, cây nghệ tây,... Nhóm này cũng bao gồm chất màu ocxen (orchil) và màu quỳ tím (litmus) được chiết xuất từ một số loại địa y; oenin từ vỏ của một số loài nho; diệp lục được chiết xuất từ cây tầm ma và từ các thực vật khác, cũng như muối natri clorophyl, đồng clorophyl và xanthophyll; chất làm giả mầu nâu Van Dyck được điều chế bằng sự phân hủy một phần từ nguyên liệu thực vật như vỏ cây sồi rừng hoặc cây bần; và mầu chàm tự nhiên chiết xuất từ một số loài thực vật thuộc Chi Chàm (chủ yếu là *Indigofera tinctoria*). Nó thường ở dạng bột, bột nhão, bánh, cục,... mầu xanh tối.

(2) **Các chất màu có nguồn gốc động vật,** ví dụ, dụ, chiết xuất rệp son đỏ thu được bằng cách chiết xuất chung với nước có tính axit hay amoniac, từ loài rệp son; kermes, một chiết xuất màu đỏ từ sâu kemes; sepia, một màu nâu đỏ thu được từ túi mực của một số loài mực nang; các chiết xuất màu được điều chế từ nhựa cánh kiến, chủ yếu được biết đến như mầu đỏ tía (lac-dye); thuốc màu có ánh xà cừ tự nhiên (ngọc trai) thu được từ vây cá và chủ yếu chứa các chất guanine và hypoxanthine dạng tinh thể.

Nhóm cũng bao gồm các chế phẩm dựa trên các chất màu có nguồn gốc thực vật hoặc động vật, loại được sử dụng để nhuộm màu cho mọi vật liệu hoặc sử dụng như nguyên liệu trong sản xuất các chế phẩm mầu. Bao gồm:

(i) Dung dịch màu điều nhuộm (annato) trong dầu thực vật được sử dụng ở một số nước để tạo màu cho bơ.

(ii) Thuốc màu có ánh xà cừ tự nhiên (ngọc trai) phân tán trong môi trường nước hay một hỗn hợp gồm nước và dung môi hoà tan trong nước. Sản phẩm này đôi khi được gọi "tinh chất ngọc trai" và được sử dụng trong sản xuất chất phủ gốc nước hoặc chế phẩm mỹ phẩm.

Tuy nhiên, các chế phẩm được đề cập trong câu cuối của Chú giải 3 Chương này **bị loại trừ**.

Nhóm cũng **không bao gồm**:

(a) Muội carbon (**nhóm 28.03**).

(b) Các chất trong thực tế không còn được sử dụng để nhuộm như morin, haematin, và haemin (**Chương 29**).

(c) Chất màu hữu cơ tổng hợp (**nhóm 32.04**).

(d) Các loại chất màu nền thu được bằng cách định hình trên một chất màu tự nhiên có gốc thực vật hoặc động vật (ví dụ chất màu carmine, chất màu cây gỗ huyết mộc, gỗ vàng, gỗ đỏ,...) **(nhóm 32.05**).

(e) Thuốc nhuộm và chất màu khác được làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 32.12**).

(f) Muội từ ngà và muội động vật khác (**nhóm 38.02**).

32.04- Chất màu hữu cơ tổng hợp, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học; các chế phẩm đã được ghi trong Chú giải 3 của Chương này dựa trên chất màu hữu cơ tổng hợp; các sản phẩm hữu cơ tổng hợp được dùng như tác nhân tăng sáng huỳnh quang hoặc như các chất phát quang, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học.

- Chất màu hữu cơ tổng hợp và các chế phẩm từ chúng như đã ghi trong Chú giải 3 của Chương này:

3204.11 - - Thuốc nhuộm phân tán và các chế phẩm từ chúng

3204.12 - - Thuốc nhuộm axit, có hoặc không tạo phức kim loại, và các chế phẩm từ chúng; thuốc nhuộm cầm màu và các chế phẩm từ chúng

3204.13 - - Thuốc nhuộm bazơ và các chế phẩm từ chúng

3204.14 - - Thuốc nhuộm trực tiếp và các chế phẩm từ chúng

3204.15 - - Thuốc nhuộm chàm (kể cả loại có thể dùng như thuốc màu) và các chế phẩm từ chúng

3204.16 - - Thuốc nhuộm hoạt tính và các chế phẩm từ chúng

3204.17 - - Thuốc màu và các chế phẩm từ chúng

3204.19 - - Loại khác, kể cả hỗn hợp chất màu từ hai phân nhóm trở lên của các phân nhóm từ 3204.11 đến 3204.19

3204.20 - Các sản phẩm hữu cơ tổng hợp được dùng như tác nhân tăng sáng huỳnh quang

3204.90 - Loại khác

(I) CHẤT MÀU HỮU CƠ TỔNG HỢP, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HOÁ HỌC; CÁC CHẾ PHẨM NHƯ ĐÃ ĐƯỢC GHI TRONG CHÚ GIẢI 3 CỦA CHƯƠNG NÀY DỰA TRÊN CHẤT MÀU HỮU CƠ TỔNG HỢP

Chất màu hữu cơ tổng hợp thường thu được từ dầu hoặc các sản phẩm khác từ việc chưng cất hắc ín than đá.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này áp dụng cho:

(A) Chất màu hữu cơ tổng hợp ở trạng thái chưa trộn lẫn (các hợp chất đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học) và chất màu hữu cơ tổng hợp đã được pha loãng với các chất không có đặc tính nhuộm (ví dụ, sulphate natri khan, clorua natri, dextrin, tinh bột) chúng có tác dụng làm giảm hoặc chuẩn hóa mầu sắc. Việc bổ sung thêm một lượng nhỏ các sản phẩm hoạt động bề mặt nhằm tạo thuận lợi cho quá trình thấm và ngưng kết của thuốc nhuộm, điều đó không làm ảnh hưởng đến việc phân loại chất màu. Chất màu của những mô tả này thường ở dạng bột, dạng tinh thể, dạng nhão,...

Chất màu hữu cơ tổng hợp đã được làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ được phân loại trong **nhóm 32.12** (xem phần (C) của Chú giải Chi tiết của nhóm đó).

(B) Loại khác của chất màu hữu cơ tổng hợp được trộn lẫn với nhau.

(C) Các hệ phân tán nồng độ cao của chất màu hữu cơ tổng hợp trong nhựa, cao su tự nhiên, cao su tổng hợp, chất dẻo hoặc các môi trường khác. Nói chung, các chất phân tán thường dưới dạng miếng nhỏ hoặc cục nhỏ và được sử dụng như các nguyên liệu thô để tạo màu cho cao su, plastics,...

(D) Các hỗn hợp của chất màu hữu cơ tổng hợp với tỷ lệ tương đối cao của các sản phẩm hoạt động bề mặt, hoặc với chất kết dính hữu cơ, mà được sử dụng để tạo màu cho plastics nói chung,..., hay như thành phần để pha chế các chế phẩm dùng để in vải dệt. Các chất này thường dạng nhão.

(E) Các chế phẩm khác dựa trên chất mầu hữu cơ tổng hợp được sử dụng để tạo màu cho vật liệu bất kỳ hoặc dùng như thành phần trong sản xuất các chế phẩm màu. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm được nêu trong Chú giải 3 của Chương này.

Các loại chất màu hữu cơ tổng hợp khác nhau được phân loại ở đây (như thuốc nhuộm hoặc thuốc màu) bao gồm:

(1) Các hợp chất nitroso hoặc nitro.

(2) Các hợp chất Mono- hoặc polyazo.

(3) Các stillbene.

(4) Các thiazole (ví dụ, thioflavine).

(5) Các carbazole.

(6) Các quinoneimine, ví dụ, các azine (indulines, nigrosines, eurhodines, safranines,...), các oxazine (gallocyanines,...) và các thiazine (xanh metylen,...); indophenols hoặc indaminies.

(7) Các xanthene (pyronine, rhodanines, eosins, fluorescein,...).

(8) Các acridine, quinoline (ví dụ, cyanines, isocyanines, cryptocyanines).

(9) Các di- hoặc triphenylmethane, ví dụ, auramine và fuchsine.

(10) Các hydroxyquinone và anthraquinone, ví dụ, alizarin.

(11) Sulphonated indigoids.

(12) Thuốc nhuộm chàm khác hoặc các thuốc màu chàm khác (ví dụ màu chàm tổng hợp), thuốc nhuộm lưu huỳnh hoặc thuốc màu lưu huỳnh khác, indigosols, v.v….

(13) Phosphotungstic greens,... (xem đoạn 3 trong Chú giải Chi tiết nhóm 32.05).

(14) Các phthalocyanine (kể cả ở dạng thô) và các hợp chất kim loại của chúng, kể cả các dẫn xuất sulphonat hoá.

(15) Các carotenoid thu được bằng cách tổng hợp (ví dụ, *β*-carotene, 8'-apo-*β*-carotenal, 8'-apo-*β*-carotenic acid, ethyl 8'-apo-*β*-carotenate, methyl 8'-apo-*β*-carotenate và canthaxanthin).

Một số loại chất màu azo, thường được làm thành dạng hỗn hợp muối diazoni ổn định và chất kết nối, từ đó cho thu được thuốc nhuộm azo không tan ngay cả ở trên sợi. Những hỗn hợp này cũng được phân loại trong nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các muối diazoni riêng biệt (có hoặc chưa được ổn định hoặc pha loãng tới nồng độ tiêu chuẩn) loại có thể được dùng riêng cho các sợi từ các chất kết nối trong quá trình nhuộm để sản xuất các chất màu tương tự (**Chương 29**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm trung gian, nhưng bản thân chúng không phải là thuốc nhuộm, thu được ở các giai đoạn khác nhau trong quá trình sản xuất chất màu. Các sản phẩm trung gian này (ví dụ axit monochloroacetic, axit benzenesulphonic hoặc axit naphthol- sulphonic, resorcinol, chloronitrobenzenes, nitro- hoặc nitrosophenols, nitrosoamines, aniline, dẫn xuất amin đã được nitrat hóa hoặc sulphonat hóa, benzidine, axit aminonaphtholsulphonic, anthraquinone, methylanilines) được phân loại trong **Chương 29**. Các chất này khác một vài sản phẩm ở dạng thô được phân loại trong nhóm này, như phthalocyanine, chất này đã xác định về mặt hoá học và chỉ cần một quá trình vật lý đơn giản là có thể cho cường độ màu tối ưu.

Chất mầu hữu cơ tổng hợp có thể hoà tan hay không hoà tan trong nước. Chúng gần như có thể được thay thế hoàn toàn bằng chất màu hữu cơ tự nhiên, đặc biệt khi nhuộm hay in vải dệt, nhuộm da thuộc, giấy hay gỗ. Chúng cũng được sử dụng trong điều chế các chất màu nền (nhóm 32.05), các màu của các nhóm từ 32.08 đến 32.10, 32.12 và 32.13, mực của nhóm 32.15, và để tạo màu cho plastics, cao su, sáp, dầu, nhũ tương ảnh,...

Một vài loại trong số đó cũng được sử dụng như chất phản ứng màu sử dụng trong thí nghiệm hoặc cho mục đích y học.

Các chất trong thực tế không sử dụng đặc tính nhuộm của chúng thì **bị loại trừ**, ví dụ azulene (**nhóm 29.02**); trinitrophenol (axit picric) và dinitro-ortho-cresol (**nhóm 29.08**); hexanitrodiphenylamine (**nhóm 29.21**); metyl da cam (**nhóm 29.27**); bilirubin, biliverdin và các chất porphyrin (**nhóm 29.33**); và acriflvine (**nhóm 38.24**).

(II) CÁC SẢN PHẨM HỮU CƠ TỔNG HỢP LOẠI ĐƯỢC DÙNG NHƯ TÁC NHÂN TĂNG SÁNG HUỲNH QUANG HOẶC NHƯ CÁC CHẤT PHÁT QUANG, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HOÁ HỌC

(1) **Các sản phẩm hữu cơ của loại được dùng như các tác nhân tăng sáng huỳnh quang** trong nhóm này là các sản phẩm hữu cơ tổng hợp hấp thụ các tia cực tím và tạo ra các bức xạ màu xanh có thể nhìn thấy, do vậy nó làm tăng mầu trắng bao phủ bên ngoài các sản phẩm có mầu trắng. Chúng thường gồm các dẫn xuất của stilbene.

(2) **Các sản phẩm hữu cơ của loại được sử dụng như chất phát quang** là các chất tổng hợp, dưới tác dụng của các tia sáng, tạo ra chất phát quang hoặc hiệu ứng huỳnh quang.

Một số trong những sản phẩm này cũng có đặc tính của chất màu. Một ví dụ của các chất phát quang này là rhodamine B trong plastic, loại để tạo ra huỳnh quang đỏ. Nó thường ở dạng bột.

Hầu hết các sản phẩm hữu cơ được sử dụng như chất phát quang (ví dụ diethyl dihydroxyterephthalate và salicylaldazine) không phải là chất mầu. Chúng được thêm vào các chất màu làm tăng độ sáng. Các sản phẩm này vẫn được xếp trong nhóm này, ngay cả khi chúng được xác định về mặt hoá học, nhưng các chất hóa học tương tự ở dạng không phát quang (ví dụ kém tinh khiết, có cấu trúc tinh thể khác biệt) **bị loại trừ** (**Chương 29**). Do vậy mà chất salicylaldazine được sử dụng như là tác nhân làm trương nở cao su và được xếp vào **nhóm 29.28**.

Các sản phẩm hữu cơ của loại được dùng như chất phát quang trộn lẫn với nhau hoặc với chất màu hữu cơ tổng hợp vẫn được xếp vào nhóm này. Khi trộn lẫn với các thuốc màu vô cơ chúng **bị loại trừ (nhóm 32.06**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm từ 3204.11 đến 3204.19

Chất màu hữu cơ tổng hợp và các chế phẩm dựa trên các chất được ghi trong Chú giải 3 của Chương này đều được phân thành từng nhóm trên cơ sở khả năng ứng dụng hoặc sử dụng của chúng. Các sản phẩm của các phân nhóm này được miêu tả ở phần dưới đây:

Thuốc nhuộm phân tán chủ yếu là loại không hoà tan trong nước, thuốc nhuộm không ion là loại dùng cho loại sợi kỵ nước từ hệ phân tán trong môi trường nước. Chúng được sử dụng cho các loại sợi polyeste; nylon hoặc các loại sợi polyamide, axetat cellulose hoặc sợi acrylic và để nhuộm bề mặt một số nhựa nhiệt dẻo.

Thuốc nhuộm axit là loại thuốc nhuộm anion hoà tan trong nước được sử dụng để nhuộm màu sợi nylon, len, vải lụa, các loại sợi modacrylic hay da thuộc.

Thuốc nhuộm cẩn mầu là các thuốc nhuộm tan trong nước và cần phải sử dụng với một chất cẩn màu (như muối crôm), để có thể nhuộm được các loại sợi dệt.

Các loại thuốc nhuộm bazơ là các thuốc nhuộm cation tan trong nước, chúng được sử dụng cho các loại sợi modacrylic, các loại sợi nylon đã biến đổi hoặc sợi polyeste đã biến đổi hoặc giấy chưa tẩy trắng. Trước hết, chúng được dùng để nhuộm lụa; len hay chất liệu cotton đã được cẩn màu bằng ta nanh, khi mà độ sáng của màu quan trọng hơn độ bền màu của chúng. Một số thuốc nhuộm bazơ có đặc tính sinh học và được sử dụng trong lĩnh vực y học như chất khử trùng.

Các loại thuốc nhuộm trực tiếp là các thuốc nhuộm anion tan trong nước, trong dung dịch nước hiện diện của các chất điện ly, chúng có khả năng nhuộm trực tiếp sợi cellullose. Chúng được sử dụng để nhuộm cotton, cellulose tái sinh, giấy, da và, trong khuôn khổ hẹp hơn là

nylon. Để tăng tính bền màu của chúng, sợi đã được nhuộm trực tiếp được đưa vào xử lý tiếp theo, như là diazo hóa và tiếp hợp tại chỗ, tạo phức với muối kim loại hoặc được xử lý với formaldehyt.

Thuốc nhuộm chàm là các thuốc nhuộm không tan trong nước, bị khử trong môi trường kiềm, sau đó chuyển thành dạng leuco tan trong nước và ở dạng đó chúng chủ yếu được dùng để nhuộm các loại sợi cellulose; tiếp theo chúng được tái oxi hóa để trở về dạng keto màu không tan.

Thuốc nhuộm hoạt tính là các thuốc nhuộm được gắn trên chất liệu sợi, thông thường là sợi cotton, len hay nylon, bằng cách tác dụng với các nhóm chức của phân tử sợi để tạo nên liên kết cộng hoá trị.

Thuốc màu là các chất màu hữu cơ tổng hợp ở dạng tinh thể hay ở các dạng hạt trong suốt quá trình sử dụng (hoàn toàn khác với các thuốc nhuộm đã mất cấu trúc tinh thể do hoà tan hoặc bay hơi, mặc dù ở trong giai đoạn tiếp theo của quá trình nhuộm chúng lấy lại được cấu trúc). Các chất này bao gồm các loại muối kim loại không hoà tan của một số thuốc nhuộm nói trên.

Ngoài những đề cập khác, phân nhóm 3204.19 bao gồm:

- các hỗn hợp đã ghi trong Chú giải 2 của Chương này;
- **các thuốc nhuộm dung môi**, được hoà tan trong các dung môi hữu cơ và được dùng cho sợi tổng hợp, ví dụ, sợi nylon, polyeste hoặc acrylic, hoặc được sử dụng trong xăng, vecni, chất nhuộm màu, mực, sáp,...

  Một số chất màu hữu cơ tổng hợp tùy theo hai hoặc nhiều chức năng sử dụng của chúng mà rơi vào các phân nhóm khác nhau. Chúng được phân loại như sau:
- Các chất, ở các dạng khác nhau của chúng, có thể được sử dụng đồng thời như thuốc nhuộm chàm và như thuốc màu, được phân loại như thuốc nhuộm chàm trong phân nhóm 3204.15.
- Các chất khác có thể được xếp trong hai hoặc nhiều phân nhóm cụ thể từ nhóm 3204.11 đến 3204.17, được xếp trong phân nhóm có số thứ tự sau cùng.
- Các chất có thể được xếp trong một phân nhóm cụ thể từ phân nhóm 3204.11 đến 3204.17 và trong phân nhóm còn lại 3204.19 thì được xếp vào phân nhóm cụ thể.

  Hỗn hợp của các chất màu hữu cơ tổng hợp và các chế phẩm dựa trên các hỗn hợp này được phân loại như sau:
- Hỗn hợp của hai hay nhiều sản phẩm của cùng một phân nhóm được phân loại vào cùng phân nhóm đó.
- Hỗn hợp của hai hoặc nhiều các sản phẩm của các phân nhóm khác nhau (3204.11 đến 3204.19) được phân loại vào nhóm còn lại 3204.19.

  Các tác nhân tăng sáng huỳnh quang, đôi khi được gọi là "thuốc nhuộm trắng" không được ghi trong các phân nhóm từ 3204.11 đến 3204.19, được xếp trong phân nhóm 3204.20.

32.05 - Các chất màu nền (colour lakes); các chế phẩm dựa trên các chất màu nền như đã ghi trong Chú giải 3 của Chương này.

Các chất màu nền là các chế phẩm không tan trong nước, thu được bằng cách **cố định** các chất màu tự nhiên (động vật hoặc thực vật) hoặc chất màu hữu cơ tổng hợp (có hoặc không tan trong nước), trên một nền, thường là khoáng (sulphat bari, sulphat canxi, nhôm oxit, đất sứ, talc, silic dioxit, đất có chứa silic hoá thạch, cacbonat canxi,..).

Quá trình cố định của chất màu trên nền thường thu được bằng cách sau:

(1) Quá trình kết tủa của chất màu trên chất nền với tác nhân kết tủa (như ta nanh, chlorua bari,...), hay thông qua sự kết tủa đồng thời giữa chất màu và chất nền.

(2) Quá trình nhuộm chất nền với một dung dịch của chất màu.

(3) Quá trình trộn lẫn bằng hoá học các chất màu không tan với chất nền trơ

Không nhầm các chất màu nền với một vài các sản phẩm khác như là các chất màu hữu cơ tổng hợp, không hòa tan trong nước, trong đó các nguyên tố khoáng là một phần không thể tách rời của phân tử, đây là trường hợp của các chất màu hữu cơ tổng hợp không hoà tan được ở dạng muối kim loại (ví dụ muối canxi của thuốc nhuộm đã sunphonat hóa, và muối của các thuốc nhuộm bazơ với các axit phức của phosphorus, molybden và tungsten) (**nhóm 32.04**).

Các chất màu nền được điều chế chủ yếu từ các chất màu hữu cơ tổng hợp (nhóm 32.04) có tính chống ôxy hoá cao, như là các thuốc nhuộm azo, các thuốc nhuộm chàm được đi từ anthraquinone, hoặc các thuốc nhuộm alizarin. Các chất màu này được dùng chủ yếu trong sản xuất mực in, giấy dán tường hoặc sơn dầu.

Các chất màu nền cũng có thể được điều chế từ chất màu hữu cơ có nguồn gốc thực vật hoặc động vật (tức là các chất màu của nhóm 32.03). *Ngoài những đề cập khác* chúng bao gồm, chất màu nền carmine từ rệp son, thường thu được từ quá trình xử lý dung dịch nước của chiết xuất cochineal với phèn, và chủ yếu được dùng cho sản xuất các loại màu nước, và cho màu sirô, mứt hoặc rượu mùi; chất màu nền gỗ huyết mộc, chất màu nền gỗ vàng và chất màu nền gỗ đỏ,...

Các sản phẩm này thường ở dạng bột.

Nhóm này bao gồm các hệ phân tán nồng độ cao của phức màu kim loại trong plastics, cao su, chất hóa dẻo hoặc trong môi trường khác. Nói chung, chất phân tán này thường ở dạng miếng nhỏ hoặc mảnh vụn và được dùng như nguyên liệu thô cho nhuộm cao su, plastics,...

Nhóm cũng bao gồm một số chế phẩm khác dựa trên chất màu loại được dùng để tạo màu cho vật liệu bất kỳ hoặc được dùng như các thành phần trong sản xuất các chế phẩm màu. Tuy nhiên, các chế phẩm được nêu trong câu cuối của Chú giải 3 của Chương này **bị loại trừ**.

Nhóm này **không bao gồm** dầu bóng xuất xứ từ Trung quốc hay của Nhật bản **(nhóm 13.02)**.

32.06 - Chất màu khác; các chế phẩm như đã ghi trong Chú giải 3 của Chương này, trừ các loại thuộc nhóm 32.03, 32.04 hoặc 32.05; các sản phẩm vô cơ được dùng như chất phát quang, đã hoặc chưa xác định về mặt hóa học (+).

- Thuốc màu và các chế phẩm từ dioxit titan:

3206.11 - - Chứa hàm lượng dioxit titan từ 80% trở lên tính theo trọng lượng khô

3206.19 - - Loại khác

3206.20 - Thuốc màu và các chế phẩm từ hợp chất crom

- Chất màu khác và các chế phẩm khác:

3206.41 - - Chất màu xanh nước biển và các chế phẩm từ chúng

3206.42 - - Litopon và các thuốc màu khác và các chế phẩm từ kẽm sulphua

3206.49 - - Loại khác

3206.50 - Các sản phẩm vô cơ được dùng như chất phát quang

(A) CHẤT MÀU KHÁC; CÁC CHẾ PHẨM NHƯ ĐÃ GHI TRONG CHÚ GIẢI 3 CỦA CHƯƠNG NÀY, TRỪ LOẠI THUỘC NHÓM 32.03, 32.04 HOẶC 32.05

Nhóm này gồm chất màu vô cơ hoặc chất màu có nguồn gốc khoáng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Oxit sắt dạng mica tự nhiên; đất màu, đã hoặc chưa bị nung hay trộn lẫn với nhau (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 25.30**).

(b) Các chất màu vô cơ đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt (ví dụ dựa trên carbonat chì bazơ, ôxit của kẽm, sắt, chì hoặc crôm; sulphua của kẽm hoặc thuỷ ngân; chì cromat (**Chương 28**); acetoarsenite đồng (mầu xanh Schweinfurt) (**nhóm 29.42**).

(c) Bột và vảy kim loại (**Phần XIV hoặc XV**).

Chất màu thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Các thuốc màu dựa trên dioxit titan.** Nhóm này bao gồm dioxit titan đã qua xử lý bề mặt hoặc dioxit titan trộn với canxi hoặc bari sulphat hoặc các chất khác. Nhóm này cũng bao gồm dioxit titan đã được thêm vào một số hợp chất có chủ ý trongquá trình sản xuấtđể có đượcmột vài đặc tính vật lýlàm cho nóthích hợpđể sử dụngnhư một thuốc màu. Dioxit titan đã được điều chế đặc biệt khác mà không phù hợp cho việc sử dụng như thuốc màu bởi vì đặc tính đặc biệt của nó được xếp vào nhóm khác (ví dụ, **nhóm 38.15, 38.24**). Dioxit titan không được xử lý bề mặt và không được trộn lẫn được phân loại vào **nhóm 28.23**.

(2) **Thuốc màu dựa trên hợp chất crôm**. Nhóm này bao gồm chất màu vàng chứa hỗn hợp của chì crômat và các sản phẩm vô cơ khác như sunphat chì, và các thuốc mầu xanh lá cây bao gồm ôxit crôm trộn lẫn với các chất khác.

(3) **Ultramarine**. Ultramarine xanh dương trước đây là hợp chất phức được điều chế từ đá da trời lazuli, nhưng hiện nay được điều chế theo phương pháp nhân tạo bằng cách xử lý hỗn hợp của silicat, aluminat, lưu huỳnh, cacbonat natri,... Ultramarine màu xanh lá cây, màu hồng và màu tím của cũng được xếp ở nhóm này, nhưng một số cromat không trộn lẫn, đôi khi được biết như là màu vàng ultramarine, thì **bị loại trừ (nhóm 28.41**).

(4) **Lithopone và các thuốc màu khác dựa trên sunphua kẽm**, như thuốc màu trắng bao gồm hỗn hợp của sunphua kẽm và sulphat bari theo tỷ lệ khác nhau.

(5) **Các thuốc màu dựa trên hợp chất cadimi**, ví dụ thuốc màu vàng bao gồm hỗn hợp sunphua cadimi và sunphat bari, và màu đỏ cadimi bao gồm hỗn hợp của sunphua cadimi và selenua cadimi.

(6) **Màu xanh Phổ (màu xanh Berlin) và các thuốc màu khác dựa trên hexacyanoferrate (feroxianua và ferixianua). Màu xanh Phổ** bao gồm feroxianua sắt, chưa được xác định về mặt hoá học. Nó thu được bằng cách làm kết tủa một chất feroxianua kiềm với muối sắt và sau đó ôxi hoá chúng với hypoclorit. Đây là một chất rắn vô định hình mầu xanh dương, được sử dụng trong điều chế nhiều loại thuốc màu cũng được phân loại trong nhóm này. Nhóm này bao gồm màu xanh khoáng (với bari sulphat và cao lanh), màu xanh milori hoặc màu xanh English (với màu vàng crôm và đôi khi cũng là sunphat bari) và màu xanh lá cây kẽm (với kẽm cromat), và các hợp chất cho mực màu (với axit oxalic). Màu xanh dương Turnbull được làm từ feroxianua sắt, chưa được xác định về mặt hóa học, ở dạng đơn chất hay hỗn hợp.

(7) **Muội khoáng** (trừ các loại muội trong **nhóm 25.30** hay **28.03**), ví dụ:

(a) **Muội đá phiến**, một hỗn hợp của silicat và carbon thu được sau khi nung một phần đá phiến bitum.

(b) **Muội silic dioxit** thu được bằng cách nung hỗn hợp than đá và kieselgurh.

(c) Các sản phẩm được biết như "**muội nhôm**", một hỗn hợp của nhôm oxit và cacbon thu được bằng cách nung một hỗn hợp của bôxit và nhựa chưng hắc ín than đá hoặc mỡ.

(8) **Các loại đất màu** đã được tăng sắc với một lượng rất nhỏ các chất nhuộm hữu cơ tổng hợp (đất màu, đã hoặc chưa được trộn lẫn, nhưng chưa được tăng sắc, thường được xếp trong **nhóm 25.30** - xem phần Chú giải Chi tiết tương đương).

(9) **Màu nâu Vandykehòa tan** và các sản phẩm tương tự, nhìn chung thu được bằng cách xử lý đất mầu thuộc nhóm 25.30 (màu nâu Vandyke, đất Cassel, đất Cologne...) với dung dịch ammoniac hoặc dung dịch kali hydroxide.

(10) **Thuốc màu dựa trên các hợp chất coban**, ví dụ màu xanh dương cerulean

(11) **Các thuốc màu có chứa quặng đã được nghiền mịn**, ví dụ ilmenite.

(12) **Màu xám của kẽm** (ôxy kẽm không tinh khiết).

(13) **Các thuốc màu tổng hợp có ánh xà cừ (ngọc trai)** các chất mầu có ánh xà cừ vô cơ như:

(a) bismut chloride oxide, có kèm theo một lượng nhỏ của chất hoạt động bề mặt hữu cơ;

(b) mica được phủ bởi bismut chloride oxide, titan dioxide hoặc titan dioxide và sắt oxide;

Các sản phẩm này được sử dụng để sản xuất các chế phẩm mỹ phẩm.

Các thuốc mầu vô cơ có trộn thêm các chất mầu hữu cơ cũng được nêu trong nhóm này.

Các sản phẩm này là nguyên liệu chính được sử dụng để sản xuất các chất màu dùng trong công nghiệp gốm sứ (xem chú giải chi tiết nhóm 32.07), các chất màu, sơn, men tráng và dầu bóng của nhóm từ 32.08 đến 32.10 và nhóm 32.12, các chất màu dùng trong nghệ thuật hội họa, học đường hoặc trang trí của nhóm 32.13 và các loại mực in (phân loại trong nhóm 32.15)

Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm dựa trên các chất mầu được ghi ở trên, và cả các chất mầu của nhóm 25.30 hoặc của chương 28 và các loại bột và vảy mầu kim loại được sử dụng để tạo mầu cho các vật liệu bất kỳ hoặc dùng làm nguyên liệu để sản xuất các chế phẩm mầu dưới dạng:

(I) Hệ phân tán nồng độ cao trong plastics, cao su tự nhiên, cao su tổng hợp, chất dẻo hoặc trong môi trường khác. Nhìn chung, những chất phân tán này được sử dụng như nguyên liệu tạo màu cho plastics, cao su.

hoặc (II) Hỗn hợp có chứa một lượng lớn các chất hoạt động bề mặt hoặc với các chất kết dính hữu cơ. Nhìn chung, chúng được dùng để tạo màu cho plastics,... hoặc được dùng như nguyên liệu trong các chế phẩm để in vải. Chúng thường ở dưới dạng nhão.

Tuy nhiên, các chế phẩm đã ghi trong câu cuối của Chú giải 3 của Chương này thì **bị loại trừ**.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

Các sản phẩm được dùng như chất độn trong sơn dầu, có hoặc không phù hợp để tạo màu cho sơn keo, ví dụ:

(a) Cao lanh (**nhóm 25.07**).

(b) Carbonat canxi (**nhóm 25.09** hoặc **28.36**).

(c) Sulphat bari (**nhóm 25.11** hoặc **28.33**).

(d) Đất Diatomaceous (**nhóm 25.12**).

(e) Đá phiến (**nhóm 25.14**).

(f) Dolomit (**nhóm 25.18**).

(g) Carbonate magiê (**nhóm 25.19** hoặc **28.36**).

(h) Thạch cao (**nhóm 25.20**).

(ij) Amiăng (**nhóm 25.24**).

(k) Mica (**nhóm 25.25**).

(l) Talc (**nhóm 25.26**).

(m) Calcite (Iceland spar) (**nhóm 25.30**).

(n) Hydroxit nhôm (**nhóm 28.18**).

(o) Các hỗn hợp của hai hay nhiều các sản phẩm được đề cập từ điểm (a) đến điểm (n) ở trên (**thường ở nhóm 38.24**).

(B) CÁC SẢN PHẨM VÔ CƠ ĐƯỢC DÙNG NHƯ CHẤT PHÁT QUANG, ĐÃ HOẶC CHƯA XÁC ĐỊNH VỀ MẶT HOÁ HỌC

Các sản phẩm vô cơ được dùng như chất phát quang bao gồm các sản phẩm dưới tác dụng của các bức xạ mà mắt thường có thể nhìn thấy hay không nhìn thấy (ánh sáng mặt trời, tia cực tím, tia catot, tia X,...), tạo ra hiện tượng phát quang (huỳnh quang hoặc lân quang).

Phần lớn các sản phẩm này gồm có các muối kim loại đã được hoạt hoá bởi một lượng rất nhỏ các chất "hoạt hoá" như bạc, đồng hay mangan. Ví dụ, sulphua kẽm đã được hoạt hoá bởi đồng hoặc bạc, sulphat kẽm đã được hoạt hoá bởi đồng, và silicat kẽm - berili đã được hoạt hoá bởi mangan.

Các loại khác là muối kim loại có tính phát quang không có chất hoạt hoá, nhưng qua quá trình xử lý mang lại cho chúng một cấu trúc tinh thể rất đặc biệt. Những sản phẩm này là các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học và không chứa các chất khác, bao gồm canxi tungstate và magiê tungstate. Các chất hoá học tương tự dưới dạng không phát quang (ví dụ loại kém tinh khiết, loại cấu trúc tinh thể khác nhau) thì **bị loại trừ (Chương 28)**. Do đó canxi tungstate vô định hình, được dùng như chất phản ứng được xếp vào **nhóm 28.41**.

Các sản phẩm vô cơ được dùng như chất phát quang đôi khi chứa vết của muối phóng xạ được thêm vào có tác dụng làm cho chúng tự phát quang. Khi mức phóng xạ vượt quá 74 Bq/g (0,002 µCi/g), chúng phải được coi như hỗn hợp có chứa các chất phóng xạ và được phân loại vào **nhóm 28.44**.

Các sản phẩm vô cơ được dùng như các chất phát quang được trộn lẫn với nhau (ví dụ sulphua kẽm đã được hoạt hoá bởi đồng trộn với kẽm cadimi sulphua đã được hoạt hóa bởi đồng) hoặc với các chất màu vô cơ (thuộc Chương 28 hoặc Phần A ở trên) cũng được phân loại trong nhóm này.

Các chất phát quang được dùng cho sơn phát quang và để làm chất phủ màn hình cho ti vi, máy ghi dao động, máy chụp X- quang, máy soi X-quang hoặc các thiết bị ra đa hoặc ống phát huỳnh quang.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm phù hợp với mô tả của các nhóm từ **28.43 đến 28.46 và 28.52** (ví dụ, hỗn hợp của oxit ytri và oxit europi), cho dù được đóng gói và sử dụng như thế nào.

°

° °

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 3206.19

Các chế phẩm chứa dioxit titan không quá 80% bao gồm các chất phân tán nồng độ cao trong plastics, cao su tự nhiên, cao su tổng hợp hoặc chất dẻo, chúng thường được biết đến như master-batches (hạt màu), được dùng để tạo màu cho plastics, cao su,....

32.07 - Thuốc màu đã pha chế, các chất cản quang đã pha chế và các loại màu đã pha chế, các chất men kính và men sứ, men sành (slips), các chất láng

bóng dạng lỏng và các chế phẩm tương tự, loại dùng trong công nghiệp gốm sứ, tráng men hoặc thủy tinh; frit thủy tinh và thủy tinh khác, ở dạng bột, hạt hoặc vẩy.

3207.10 - Thuốc màu đã pha chế, chất cản quang đã pha chế, các loại màu đã pha chế và các chế phẩm tương tự

3207.20 - Men kính và men sứ, men sành (slips) và các chế phẩm tương tự

3207.30 - Các chất láng bóng dạng lỏng và các chế phẩm tương tự

3207.40 - Frit thủy tinh và thuỷ tinh khác, ở dạng bột, hạt hoặc vẩy

Nhóm này bao gồm một dãy các chế phẩm được sử dụng trong công nghiệp gốm sứ (đồ sứ, đồ sành,...) trong công nghiệp sản xuất thuỷ tinh hoặc để tạo màu hoặc hoàn thiện sản phẩm kim loại.

(1) **Các thuốc màu đã pha chế, các chất cản quang đã pha chế và các loại màu đã pha chế** là hỗn hợp khô đã được định hình bởi quá trình xử lý nhiệt các oxit (của antimon, bạc, asen, đồng, crom, coban,...) hoặc muối (florua, photphat,...) có hay không có chất trợ dung hoặc các chất khác, và được nung ở nhiệt độ cao, thường trên 300 °C. Các mặt hàng này được sử dụng để sản xuất các bề mặt màu hoặc mờ trong quá trình nung gốm sứ. Chúng có thể được kết hợp trong men sứ hoặc men tráng, hoặc được sử dụng như chất phủ trước khi tráng men.

(2) **Các hợp chất men kính và men sứ**, là hỗn hợp của dioxit silic với các sản phẩm khác (feldspar, cao lanh, kiềm, carbonate natri, các hợp chất kim loại kiềm thổ, ôxit chì, axit boric,...), làm cho bề mặt nhẵn, mờ hoặc bóng, bởi quá trình nấu thủy tinh dưới tác dụng của nhiệt. Trong hầu hết các trường hợp, một số các chất được nung chảy với nhau trong quá trình sơ chế và hiện diện trong hỗn hợp dưới dạng bột thủy tinh (xem ở dưới).

Chúng có thể ở dạng trong suốt (có màu hoặc không màu) hoặc có thể ở dạng mờ đục khi thêm thuốc màu hay chất làm mờ; đôi khi các chất (ví dụ, titan oxit hoặc kẽm oxit) được thêm vào để tạo ra hiệu ứng pha lê trang trí trong quá trình làm lạnh sau khi nung. Các hợp chất men kính và men sứ này thường ở dạng bột hay hạt.

(3) **Men sành (slips)** là dạng nhão sền sệt có thành phần chính là đất sét, có màu hoặc không có màu, được dùng để phủ hoàn toàn đồ sứ hay một phần có hoạ tiết. Chúng được dùng trước khi nung hoặc sau khi nung sơ bộ lần đầu.

(4) **Các chất láng bóng dạng lỏng** là các dung dịch hoặc huyền phù trong dầu nhựa thông hoặc các dung môi hữu cơ khác, được dùng để trang trí đồ sứ hoặc đồ thuỷ tinh. Sử dụng rộng rãi nhất là các loại nước láng bóng vàng, bạc, nhôm hay crôm.

(5) **Thủy tinh Frit** và các loại thủy tinh khác (kể cả vitrite và thuỷ tinh thu được từ thạch anh nung chảy hoặc từ dioxit silic nung chảy) ở dạng bột, hạt hoặc mảnh, đã và chưa được tạo mầu hoặc mạ bạc.

Các sản phẩm này được sử dụng trong điều chế các chất phủ cho đồ gốm sứ, thủy tinh hoặc đồ vật kim loại cũng như cho các mục đích khác. Ví dụ, frit được sử dụng trong sản xuất các sản phẩm thủy tinh đã được ghi ở đoạn (2) ở trên. Bột và hạt thủy tinh đôi khi được nung kết để tạo ra đĩa, ống... dùng cho phòng thí nghiệm.

Vitrite thường được sử dụng chủ yếu để sản xuất các bộ phận cách điện (ví dụ đui bóng đèn).

Các loại bột thuỷ tinh khác được sử dụng như bột mài nhũ, để trang trí các tấm thiệp bưu điện, cây thông Noen, để sản xuất các đồ thuỷ tinh màu,...

Khi các sản phẩm đã được mô tả ở đoạn (5) ở trên là ở dạng khác trừ các dạng bột, hạt hoặc mảnh, chúng **bị loại trừ**, và thường được xếp vào **Chương 70.** Việc này được áp dụng trong trường hợp đặc biệt đối với " vitrite " và men thủy tinh nói chung (**nhóm 70.01**), đối với men thuỷ tinh ở các dạng thanh, que hoặc ống (**nhóm 70.02**) và các hạt nhỏ hình cầu (microsphesres) được dùng để phủ màn hình máy chiếu phim, các biển báo**,...(nhóm 70.18**).

32.08 - Sơn và vecni (kể cả men tráng (enamels) và dầu bóng) làm từ các loại polyme tổng hợp hoặc các polyme tự nhiên đã biến đổi về mặt hóa học, đã phân tán hoặc hòa tan trong môi trường không chứa nước; các dung dịch như đã ghi trong Chú giải 4 của Chương này.

3208.10 - Từ polyeste

3208.20 - Từ polyme acrylic hoặc polyme vinyl

3208.90 - Loại khác

(A) SƠN (BAO GỒM CẢ MEN TRÁNG)

Sơn của nhóm này là các hệ phân tán của chất màu không tan (chủ yếu là thuốc màu hữu cơ hoặc khoáng, hoặc chất màu nền), hoặc bột hay vẩy kim loại, trong đó có chứa chất kết dính đã phân tán hay hoà tan trong dung dịch không chứa nước. Chất kết dính tạo là tác nhân tạo màng, gồm các polyme tổng hợp (như nhựa phenol, nhựa amino, polyme acrylic nhiệt rắn hay loại khác, nhựa alkyd và các loại polyeste khác, các polyme vinyl, silicon, nhựa epoxy, và cao su tổng hợp) hoặc các polyme tự nhiên đã biến tính về mặt hoá học (như các dẫn xuất hóa học của cellulose hoặc cao su tự nhiên).

Lượng khác nhau của các chất khác như các chất làm khô (chủ yếu dựa trên các hợp chất coban, mangan, chì hoặc kẽm), các tác nhân làm đặc (muối xà phòng hóa của nhôm và kẽm), các chất hoạt động bề mặt, chất pha loãng hoặc chất độn (sulphat bari, cacbonat canxi, talc,...) và các tác nhân chống tạo màng (ví dụ, oxime butanone) có thể được thêm vào vì những mục đích đặc biệt.

Trong các loại sơn pha loãng trong dung môi. Dung môi và chất pha loãng là các chất lỏng bay hơi (như xăng trắng, toluene, chất gôm, gỗ hoặc sunphat nhựa thông, hỗn hợp của dung môi tổng hợp,...) được thêm vào để hoà tan chất kết dính dạng rắn và để cho sơn có tính chất chảy phù hợp để thuận tiện trong việc sử dụng.

Khi loại có chứa vecni, sơn được biết đến như là men tráng; chất này sau khi được làm khô, tạo nên một màng đặc biệt nhẵn cứng, có thể bóng hoặc mờ.

Công thức pha chế của sơn và sơn men pha loãng trong dung môi tuỳ thuộc mục đích sử dụng cụ thể của nó mà chúng được tạo ra và những sản phẩm như vậy thường chứa một vài thuốc màu và một số chất kết dính. Sau khi thi công trên bề mặt, sau khi khô, chúng tạo nên một màng có màu, phủ, không dính, bóng hoặc mờ.

(B) VECNI (KỂ CẢ DẦU BÓNG - LACQUERS)

Vecni và dầu bóng của nhóm này là các chế phẩm **dạng lỏng** dùng để bảo vệ hoặc trang trí bề mặt. Chúng dựa trên polyme tổng hợp (kể cả cao su tổng hợp), hoặc chất polyme tự nhiên đã biến tính về mặt hoá học (như nitrat cellulose hoặc các dẫn xuất của cellulose khác, nhựa novolac hay nhựa phenolic khác, nhựa amino, silicone,...) được trộn thêm dung môi và chất pha loãng. Chúng tạo nên một màng liên tục khô, không tan trong nước, tương đối cứng, có thể ít nhiều trong suốt hoặc không, nhẵn, có thể bóng, mờ hoặc bóng mờ.

Chúng có thể được tạo màu bằng cách trộn thêm các chất màu của loại hoà tan trong thành phần (Trong sơn hay sơn men, chất màu được gọi là "thuốc màu" và không tan trong môi trường - xem Phần (A) ở trên).

*

* *

Các phương pháp phổ biến dùng cho sơn, vecni và dầu bóng là sử dụng một chổi quét hay một cái ống lăn. Các phương pháp chính sử dụng trong công nghiệp gồm phun, nhúng và máy phủ.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Loại vecni được pha loãng** tại thời điểm sử dụng. Chúng được tạo từ nhựa hoà tan trong một lượng nhỏ dung môi và từ các thành phần như các tác nhân chống tạo màng, một số phụ gia tạo đặc cấp ba hoặc chất làm khô mà có thể làm cho chúng thích hợp hơn khi được sử dụng riêng như là vecni. Những vecni của mô tả này, mà trong đó các thành phần phụ cũng có trong dung dịch, có thể được phân biệt với các dung dịch được xác định ở Chú giải 4 Chương này, dựa trên sự khác biệt về bản chất hoá học tự nhiên của các thành phần phụ tương ứng và sự khác biệt về chức năng của các thành phần đó trong 2 loại dung dịch.

(2) **Loại vecni có thể đóng rắn bằng bức xạ**, bao gồm nhiều loại oligomer (tức là những polyme bao gồm 2,3 hoặc 4 loại monome) và các monome tạo liên kết mạng, trong các dung môi bay hơi, có hay không có chất khơi mào phản ứng. Các loại vecni này được đóng rắn dưới tác dụng bức xạ của tia cực tím, tia hồng ngoại, tia X, chùm electron hoặc các bức xạ khác, tạo nên cấu trúc mạng, không tan trong các dung môi (màng cứng, khô). Các sản phẩm của loại này chỉ nằm trong nhóm này nếu như chúng rõ ràng được sử dụng như vecni. Các sản phẩm tương tự được sử dụng như nhũ tương ảnh thuộc **nhóm 37.07**.

(3) **Vecni được tạo bởi các dung dịch polyme được miêu tả trong phần (C) ở dưới**, tức là của loại thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13, không kể trọng lượng của dung môi, chứa các chất được thêm vào **trừ** các loại cần thiết để sản xuất các sản phẩm được mô tả trong các nhóm từ 39.01 đến 39.13, như là các tác nhân chống tạo màng và một số tác nhân tạo đặc hoặc tác nhân làm khô, làm cho chúng phù hợp sử dụng riêng như vecni.

Trong phần này **không bao gồm** các dung dịch được nêu trong Chú giải 4 Chương này (xem Phần (C) dưới đây.

(C) CÁC DUNG DỊCH ĐƯỢC NÊU TẠI CHÚ GIẢI 4 CỦA CHƯƠNG 32

Theo Chú giải 4 của Chương này, các dung dịch (trừ collodion) có các thành phần sau đây được phân loại trong nhóm này:

- một hay nhiều các sản phẩm được mô tả trong các nhóm từ 39.01 đến 39.13 và bất kỳ thành phần đã hoà tan cần cho việc tạo ra các sản phẩm này, như các chất tăng tốc, chất hãm, chất liên kết mạng (do đó, loại trừ các thành phần tan như các chất màu và các thành phần không tan như các chất độn hoặc thuốc màu, cũng như tất cả các sản phẩm mà có thể phân loại trong các nhóm này theo quy định trong các điều khoản khác của Danh mục hàng hoá) trong các dung môi hữu cơ bay hơi, nếu trọng lượng dung môi vượt quá 50 % trọng lượng dung dịch.
- một hoặc nhiều các sản phẩm đã nêu ở trên và một chất hóa dẻo trong dung môi hữu cơ bay hơi nếu trọng lượng dung môi vượt quá 50 % trọng lượng dung dịch.

Các dung dịch như vậy được xếp vào **Chương 39** nếu trọng lượng dung môi hữu cơ bay hơi không quá 50 % trọng lượng dung dịch.

Khái niệm "*dung môi hữu cơ bay hơi*" cũng bao gồm các dung môi có điểm sôi tương đối cao, ví dụ, dầu thông.

*

* *

Nhóm cũng **không gồm** các loại keo kết dính có các thành phần tương tự với các chế phẩm được miêu tả trong đoạn cuối của Phần B ở trên đây, hoặc các chất kết dính đã đóng gói bán lẻ có trọng lượng tịnh không vượt quá 1 kg **(nhóm 35.06**).

Nhóm này cũng **loại trừ:**

(a) Các chế phẩm để xử lý bề mặt dùng cho tường, nền nhà..., dựa trên plastics được trộn thêm một tỷ lệ lớn các chất độn và những chất giống như mattit thông thường, được dùng với dao phết, bay,...(**nhóm 32.14**).

(b) Mực in, có thành phần định tính tương tự sơn, nhưng không phù hợp sử dụng như sơn (**nhóm 32.15**).

(c) Vecni, loại vecni dùng cho móng chân móng tay, được làm thành dạng như mô tả trong Chú giải chi tiết của **nhóm 33.04.**

(d) Các chất lỏng dùng để hiệu chỉnh chủ yếu bao gồm các thuốc màu, chất kết dính và các dung môi, được đóng gói để bán lẻ được dùng để chữa các lỗi không mong muốn hoặc các lỗi không mong muốn khác trên các bản đánh máy, các bản thảo viết tay, bản photocopy, bản gốc in offset hoặc tương tự và vecni cellulose được đóng gói bán lẻ như các chế phẩm sửa bản in (**nhóm 38.24**).

(e) Các collodion, không phụ thuộc tỷ lệ dung môi (**nhóm 39.12**).

32.09 - Sơn và vecni (kể cả các loại men tráng (enamels) và dầu bóng) làm từ các loại polyme tổng hợp hoặc các polyme tự nhiên đã biến đổi về mặt hóa học, đã phân tán hoặc hòa tan trong môi trường nước.

3209.10 - Từ polyme acrylic hoặc polyme vinyl

3209.90 - Loại khác

Sơn ghi trong nhóm này là dạng phân tán hoặc dung dịch của một chất kết dính dựa trên polyme tổng hợp hoặc polyme tự nhiên đã biến đổi về mặt hóa học, trong môi trường nước, được trộn lẫn với các chất phân tán của các chất màu không tan (chủ yếu là thuốc màu khoáng hoặc hữu cơ, hoặc chất màu nền) và chất độn. Chúng được trộn thêm các chất hoạt động bề mặt hay chất tạo nhữ hóa để làm ổn định các sản phẩm. Vecni của nhóm này tương tự như với các loại sơn nhưng không chứa thuốc màu; tuy nhiên, chúng có thể chứa chất màu tan trong chất kết dính.

Chất kết dính, là tác nhân tạo màng, chứa polyme, như este polyacrylic, poly(vinyl acetate) và poly(vinyl clorua), hoặc là các sản phẩm đồng trùng hợp của butadien và styren.

Khái niệm "môi trường gốc nước" nghĩa là bất kỳ môi trường có chứa nước hoặc hỗn hợp của nước và dung môi tan trong nước.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm xử lý bề mặt dùng cho tường, sàn..., dựa trên plastics được trộn thêm một tỷ lệ lớn các chất độn và các chất giống như matit, được sử dụng với dao phết, bay,...(**nhóm 32.14**).

(b) Mực in, có thành phần định tính tương tự với sơn, nhưng không phù hợp để sử dụng như sơn (**nhóm 32.15**).

32.10 - Sơn và vecni khác (kể cả các loại men tráng (enamels), dầu bóng và màu keo); các loại thuốc màu nước đã pha chế dùng để hoàn thiện da.

(A) SƠN (KỂ CẢ MEN TRÁNG)

Các loại sơn (kể cả sơn men) của nhóm này bao gồm:

(1) Dầu làm khô (ví dụ, dầu lanh), đã hay chưa biến tính hoặc các loại nhựa tự nhiên, phân tán hoặc hòa tan trong môi trường có nước hay không có nước, được trộn thêm các thuốc màu.

(2) Tất cả các chất kết dính dạng lỏng (kể cả polyme tổng hợp hoặc polyme tự nhiên đã biến tính về mặt hoá học) có chứa chất đóng rắn và các thuốc mầu nhưng không chứa bất kỳ dung môi hoặc các môi chất khác.

(3) Sơn từ cao su (trừ cao su tổng hợp) đã phân tán hoặc hòa tan trong môi trường không có nước, hoặc phân tán trong môi trường nước, và được trộn thêm thuốc màu. Sơn loại này phải được dùng ở dạng các lớp màng mỏng có lớp phủ mềm dẻo.

(B) VECNI (KEERCAR DẦU BÓNG)

Trong nhóm này gồm các loại vecni sau:

(1) **Các loại vecni dầu** mà trong đó tác nhân tạo màng là dầu khô (ví dụ: dầu lanh) hoặc hỗn hợp của dầu khô với nhựa cánh kiến đỏ, gôm tự nhiên hoặc nhựa tự nhiên.

(2) **Các loại vecni và dầu bóng dựa trên nhựa cánh kiến đỏ, gôm tự nhiên hoặc nhựa tự nhiên**, chủ yếu chứa nhựa cánh kiến, gôm tự nhiên hoặc nhựa tự nhiên (shellac, copal, rosin, damar,...) trong cồn (vecni sprit), gôm, gỗ hoặc sulphat turpentine, white spirit, axeton,...

(3) **Các loại vecni dựa trên bitum, nhựa hắc ín hoặc các sản phẩm tương tự** (đôi khi được hiểu như sơn mài Nhật, vecni đen,...). (Sự phân biệt giữa các loại vecni dựa trên bitum,..., và một số hỗn hợp của nhóm 27.15, xem Chú giải loại trừ (e) của nhóm đó).

(4) **Các loại vecni lỏng không chứa dung môi**, mà có thể bao gồm:

(a) các loại plastic lỏng (thường là nhựa epoxy hoặc polyurethan) và một tác nhân tạo màng được gọi trong trường hợp này là "chất đóng rắn". Đối với một số loại vecni, chất đóng rắn phải được thêm vào trong lúc sử dụng, trong trường hợp hai thành phần đó được đóng gói riêng biệt. Những gói này phải được đóng cùng nhau trong một kiện;

(b) nhựa đơn chất, sự tạo thành lớp màng tại thời điểm sử dụng không phụ thuộc vào việc bổ sung chất đóng rắn nhưng phụ thuộc vào sự tác động của nhiệt hoặc độ ẩm của không khí; hoặc

(c) oligomers (tức là các polyme chứa 2, 3 hoặc 4 loại monome) và monome liên kết mạng, có hay không có chất khơi mào phản ứng. Các loại *v*ecni này được đóng rắn bởi tác dụng của tia cực tím, tia hồng ngoại, tia X, các chùm electron hoặc các bức xạ khác để tạo thành các cấu trúc mạng liên kế, không tan trong dung môi (màng cứng, khô).

Các sản phẩm của loại được miêu tả ở đây không thuộc nhóm này trừ khi chúng được nhận dạng rõ ràng để sử dụng hoàn toàn như vecni. Khi điều kiện này không được đáp ứng, loại được mô tả trong phần (a) và (b) được phân loại vào **Chương 39**. Các sản phẩm tương tự loại được mô tả trong phần (c) và loại được dùng như nhũ tương ảnh được phân loại vào **nhóm 37.07**.

(5) **Các loại vecni và dầu bóng từ cao su** (trừ cao su tổng hợp) phân tán hoặc tan trong môi trường không chứa nước hoặc phân tán trong môi trường chứa nước, có thể được trộn thêm chất màu hòa tan trong chất kết dính. Các loại vecni của mô tả này phải chứa các thành

phần khác mà làm cho chúng thích hợp để sử dụng riêng như vecni. Khi điều kiện này không được đáp ứng, thì các sản phẩm này thường được xếp vào **Chương 40**.

(C) MÀU KEO (KỂ CẢ CHẤT LÀM TRẮNG ĐỂ LÀM SẠCH GIÀY DÉP), VÀ CÁC LOẠI THUỐC MÀU NƯỚC ĐÃ PHA CHẾ DÙNG ĐỂ HOÀN THIỆN DA THUỘC

(1) **Màu keo** chủ yếu gồm các thuốc màu hoặc các chất khoáng (ví dụ chất làm trắng) với một lượng chất kết dính nhất định, thường rất nhỏ như keo da hoặc casein. Các chất độn, chất khử trùng hoặc thuốc diệt côn trùng được trộn lẫn với nhau trong một vài loại.

Màu keo bao gồm gelatin trắng, sơn keo casein và sơn keo silicat. Chúng thường ở dạng bột, nhưng có thể là dạng nhão hoặc dạng nhũ tương.

(2) **Chất làm trắng để làm sạch giày dép** bao gồm chất làm trắng đã được kết khối ở dạng viên nhờ chất kết dính (ví dụ dextrin hoặc keo da). Chúng là các loại màu keo. Chúng cũng có thể ở dạng nhão hay dạng phân tán.

(3) **Thuốc màu nước đã pha chế của loại được dùng để hoàn thiện da thuộc** là các chế phẩm tương tự màu keo thông thường, có chứa hỗn hợp thuốc màu khoáng hoặc thuốc màu hữu cơ và một lượng nhất định chất kết dính (ví dụ cazeinate). Chúng thường ở dạng bột hoặc dạng nhão hoặc dạng phân tán trong nước, và đôi khi được kết hợp với các sản phẩm để làm tăng độ bóng sáng của da thuộc.

Nhóm cũng **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm xử lý bề mặt dùng cho tường, sàn nhà,..., từ plastic hoặc cao su với việc thêm một tỷ lệ lớn các chất độn, và các chất giống như matit, được dùng với dao phết, bay,....(**nhóm 32.14**).

(b) Mực in, có thành phần định lượng tương tự như sơn, nhưng không phù hợp sử dụng như sơn (**nhóm 32.15**).

(c) Sơn bột chủ yếu gồm có plastics và chứa các phụ gia và thuốc màu, thường được thi công trên các bề mặt dưới tác dụng nhiệt, có hoặc không thi công bằng phương pháp tĩnh điện **(chương 39)**.

32.11 - Chất làm khô đã điều chế.

Các chất làm khô đã được điều chế là hỗn hợp dùng để tăng tốc quá trình làm khô sơn hoặc vecni bằng cách thúc đẩy quá trình oxy hóa dầu khô. Các sản phẩm này thường chứa chất làm khô hóa học (chì borate, kẽm naphthenat, kẽm oleat, mangan dioxit, coban resinat...) với chất độn, ví dụ thạch cao (chất làm khô dạng rắn), hoặc chứa dung dịch cô đặc của các chất này trong gôm, gỗ hoặc sulphate turpentine, xăng trắng,...,(ví dụ canxi naphthenat hoặc coban naphthenat trong white sprit) có hoặc không có dầu làm khô (chất làm khô dạng lỏng hoặc nhão).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dầu đã đun sôi hoặc đã được biến tính về mặt hoá học khác của **nhóm 15.18.**

(b) Các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (thông thường **Chương 28** hoặc **29**).

(c) Các resinate (**nhóm 38.06**).

32.12 - Thuốc màu (pigments) (kể cả bột và vẩy kim loại) được phân tán trong môi trường không có nước, ở dạng lỏng hay dạng nhão, dùng để sản xuất sơn (kể cả men tráng); lá phôi dập; thuốc nhuộm và các chất màu khác đã làm thành dạng nhất định hoặc đã đóng gói để bán lẻ.

3212.10 - Lá phôi dập

3212.90 - Loại khác

(A)THUỐC MÀU (KỂ CẢ BỘT VÀ VẨY KIM LOẠI) PHÂN TÁN TRONG MÔI TRƯỜNG KHÔNG CÓ NƯỚC, Ở DẠNG LỎNG HAY DẠNG NHÃO, DÙNG ĐỂ SẢN XUẤT SƠN (KỂ CẢ MEN TRÁNG)

Phần này gồm hệ phân tán nồng độ cao của các thuốc màu (bao gồm bột và vảy nhôm hoặc của các kim loại khác) phân tán trong môi trường không có nước (ví dụ dầu làm khô, xăng trắng, gôm, gỗ hoặc sulphate turpentine hoặc vecni), ở dạng lỏng hoặc nhão, được sử dụng để sản xuất sơn hoặc men tráng.

Nhóm này cũng gồm các các hệ phân tán nồng độ cao, đôi khi được gọi là "tinh chất ngọc trai", của:

(a) thuốc màu có ánh xà cừ tự nhiên (ngọc trai) chứa guanine và hypoxanthine và thu được từ vẩy của một số loại cá, hoặc

(b) thuốc màu có ánh xà cừ tổng hợp (ngọc trai) (ví dụ mica được phủ bởi oxit clorua bismut hoặc dioxit titan), trong một loại vecni hoặc dầu bóng (ví dụ dầu bóng nitrocellulose) hoặc trong một dung dịch polyme tổng hợp.

Các sản phẩm này được dùng trong sản xuất ngọc trai nhân tạo, sơn móng tay hoặc sơn khác và men tráng.

(B) LÁ PHÔI DẬP

Các sản phẩm này (cũng được gọi là blocking foils) chứa các tấm mỏng của:

(1) Bột kim loại (kể cả bột của kim loại quý), hoặc thuốc màu, được kết tụ với keo, gelatine hoặc thuốc màu được kết khối với keo, gelatin hoặc chất kết dính khác, hoặc

(2) Kim loại (kể cả kim loại quý) hoặc thuốc màu, được lắng bằng cách bay hơi, bằng cách phóng catot,..., trên nền của vật liệu bất kỳ (ví dụ giấy, plastics).

Chúng được sử dụng để in bìa sách, vành mũ,... bằng tay hoặc bằng máy với sự trợ giúp của áp suất (và thường là bằng nhiệt).

Lá phôi kim loại được làm bằng cách cán hoặc đập được phân loại theo thành phần kim loại (ví dụ, lá phôi vàng thuộc **nhóm 71.08,** lá phôi đồng thuộc **nhóm 74.10**, lá phôi nhôm thuộc **nhóm 76.07)**.

(C) THUỐC NHUỘM VÀ CHẤT MÀU KHÁC ĐÃ LÀM THÀNH DẠNG NHẤT ĐỊNH HOẶC ĐÃ ĐƯỢC ĐÓNG GÓI BÁN LẺ

Đó là các sản phẩm không tạo màng, mà thông thường chứa hỗn hợp chất màu và các chất khác (ví dụ chất pha loãng trơ, các chất hoạt động bề mặt cho phép đẩy nhanh quá trình thẩm thấu và cố định chất màu). Đôi khi chất cẩn màu cũng được thêm vào.

Chúng **chỉ** được phân loại ở đây nếu:

(1) Được đóng gói để bán lẻ (ví dụ, túi bột, các lọ chất lỏng) nhằm mục đích sử dụng như thuốc nhuộm, hoặc

(2) Ở dạng (ví dụ, viên, viên nhỏ, viên nén hoặc các hình dạng tương tự) được thiết kế rõ ràng để bán lẻ.

Các thuốc nhuộm bao gồm trong nhóm này chủ yếu được sử dụng cho mục đích nội địa và thường được bán như "thuộc nhuộm gia dụng" (ví dụ, thuốc nhuộm cho quần áo, giầy dép, nội thất). Nhóm này cũng bao gồm các thuốc nhuộm đặc biệt được sử dụng trong các phòng thí nghiệm, ví dụ để tạo màu mẫu phẩm cho kính hiển vi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại chất màu được dùng nghệ thuật hội họa, học đường hoặc sơn bảng hiệu, chất màu pha (modifying tints), màu trang trí và các loại màu tương tự, ở dạng viên, tuýp, hộp, lọ, khay hay các dạng hoặc đóng gói tương tự (**nhóm 32.13**).

(b) Mực in **(nhóm 32.15**).

(c) Sơn dầu dùng trang trí sân khấu hoặc để trang điểm khác (**nhóm 33.04**).

(d) Các loại thuốc nhuộm tóc thuộc **nhóm 33.05.**

(e) Phấn màu và bút chì màu (**nhóm 96.09**).

32.13 - Chất màu dùng cho nghệ thuật hội họa, học đường hoặc sơn bảng hiệu, chất màu pha (modifying tints), màu trang trí và các loại màu tương tự, ở dạng viên, tuýp, hộp, lọ, khay hay các dạng hoặc đóng gói tương tự.

3213.10- Bộ màu vẽ

3213.90- Loại khác

Nhóm này gồm các loại màu và các loại sơn đã được điều chế loại được sử dụng cho nghệ thuật hội họa, học đường hoặc sơn bảng hiệu, chất màu pha (modifying tints), màu trang trí và các loại màu tương tự, ở dạng viên, tuýp, hộp, lọ, khay hay các dạng hoặc đóng gói tương tự (màu nước, màu bột, sơn dầu,...), **với điều kiện** chúng ở dạng viên hoặc tuýp, bình nhỏ hoặc lọ nhỏ, khay hoặc các dạng hoặc đóng gói tương tự.

Nhóm này cũng bao gồm các chất màu bán dưới dạng bộ hoặc bộ đồ nghề, có hoặc không có bút lông, bảng palettes, dao trộn thuốc màu, bút đánh bóng, khay,....

Nhóm này **không bao gồm** các loại mực in (hoặc các loại mầu), mực ấn, kể cả ở dạng lỏng hoặc rắn, hoặc các sản phẩm khác được phân loại vào **nhóm 32.15**, phấn màu, bút chì màu và các đồ tương tự (**nhóm 96.09**).

32.14 - Ma tít để gắn kính, để ghép nối, các chất gắn nhựa (resin cements), các hợp chất dùng để trát, gắn và các loại ma tít khác; các chất bả bề mặt trước khi sơn; các vật liệu phủ bề mặt không chịu nhiệt, dùng để phủ bề mặt chính nhà, tường trong nhà, sàn, trần nhà hoặc tương tự.

3214.10 - Ma tít để gắn kính, ma tít để ghép nối, các chất gắn nhựa (resin cements), các hợp chất dùng để trát, gắn và các loại ma tít khác; chất bả bề mặt trước khi sơn

3214.90 - Loại khác

Các sản phẩm của nhóm này là các chế phẩm có thành phần đa dạng mà các thành phần này được đặc trưng cơ bản thông qua công dụng của chúng.

Các chế phẩm này thường ở dạng nhão và chúng thường đóng rắn sau khi sử dụng. Tuy nhiên, một số loại ở dạng rắn hoặc dạng bột mà được làm thành dạng nhão tại thời điểm sử dụng dưới tác dụng của nhiệt (ví dụ, làm nóng chảy) hoặc bằng cách thêm một chất lỏng (ví dụ, nước).

Các sản phẩm của nhóm này thường được thi công bằng súng phun, dao phết, bay, bàn xoa hoặc một dụng cụ tương tự.

(I) MATÍT ĐỂ GẮN KÍNH, ĐỂ GHÉP NỐI, CÁC CHẤT GẮN NHỰA, CÁC HỢP CHẤT DÙNG ĐỂ TRÁT, GẮN VÀ CÁC LOẠI MATÍT KHÁC

Các chế phẩm này thường dùng để làm kín hoặc trát các vết nứt và, trong một vài trường hợp, để bảo đảm sự kết dính giữa các mảnh. Chúng phân biệt với keo dán và các chất dính khác bằng cách được sử dụng trong các lớp phủ dày hoặc lớp dày. Tuy nhiên cũng cần nhớ rằng nhóm các sản phẩm này cũng gồm các matít được sử dụng trên da của bệnh nhân, xung quanh vùng viêm dạ dày và chỗ rò.

Nhóm này gồm:

(1) **Matít từ dầu.** Chúng chủ yếu gồm dầu khô, chất độn (dù chúng tương tác với dầu hay là chất trơ) và các chất làm cứng. Sản phẩm được biết đến nhiều nhất của loại này là chất gắn kết cho kính.

(2) **Matít từ sáp** (sáp lutting). Chúng chứa sáp (tất cả các loại sáp) thường được trộn thêm nhựa, shellac, cao su, nhựa este,.... nhằm làm tăng độ kết dính. Các loại matít trong đó sáp được thay thế hoàn toàn hay một phần bởi các sản phẩm như cồn cetyl hay cồn stearyl cũng được coi như là matít từ sáp. Các loại matit của đoạn này bao gồm chất gắn kết để ghép nối và chất làm kín để trám trét các thùng,...

(3) **Matit nhựa và các chất trét nhựa xi măng**. Chúng bao gồm các loại nhựa tự nhiên (shellac, damar, colophan) hoặc plastics (nhựa alkyd, polyeste, nhựa coumaron-indene,...), được trộn lẫn với nhau và thường được thêm các chất liệu khác (ví dụ, sáp, dầu, bitum, cao su, bột gạch, vôi, xi măng hoặc các chất độn khoáng khác). Cần chú ý rằng một số loại matit này cũng bao gồm các loại được mô tả dưới đây (ví dụ, các loại từ nhựa hoặc cao su). Các loại matít và chất gắn nhựa xi măng của nhóm này được sử dụng cho nhiều mục đích, như chất độn trong công nghiệp kỹ thuật điện hoặc cho gắn kính, kim loại hoặc đồ sứ. Chúng thường được dùng sau khi được nấu chảy bằng các nung nóng.

(4) **Matít từ thủy tinh lỏng.** Chúng thường được điều chế tại thời điểm sử dụng bằng cách trộn lẫn hai thành phần. Một thành phần chứa dung dịch nước của natri silicat và kali-natri silicat và thành phần còn lại là chất độn (bột thạch anh, cát, sợi amiang,...). Chúng thường được sử dụng để gắn các bugi đánh lửa, để gắn kín các khối hay carte của động cơ, ống khói, bộ tản nhiệt,...., và để làm kín hoặc bịt lại các khớp nối.

(5) **Matít từ oxy clorua kẽm**. Chúng thu được từ oxit kẽm và clorua kẽm, thường được trộn thêm các chất hãm và, trong một số trường hợp, được thêm các chất độn. Chúng được sử dụng để làm kín các lỗ hoặc các vết nứt của gỗ, gốm sứ,....

(6) **Matít từ oxyclorua magiê**. Chúng thu được từ clorua magiê và oxit magiê và được trộn thêm các chất độn (ví dụ, bột gỗ). Chúng chủ yếu được dùng để bịt lại các vết nứt trên các đồ vật gỗ.

(7) **Matít từ lưu huỳnh**. Chúng gồm lưu huỳnh được trộn với các chất độn trơ. Loại này thường ở dạng rắn, và được sử dụng để làm cứng, chống thấm, chống trám có tính chống ăn mòn axit, và cũng làm liên kết hoặc cố định các mảnh một chỗ.

(8) **Matít từ vữa (plaster)**. Chúng ở dạng bột sợi và bột vón, được tạo bởi hỗn hợp với tỷ lệ khoảng 50 % vữa và các chất khác như sợi amiang, cellulose gỗ, sợi thuỷ tinh hoặc cát. Chúng được làm thành dạng nhão bằng cách cho thêm nước, và được sử dụng để bắt vít, chốt, hay móc,...

(9) **Matít từ plastics** (ví dụ, polyeste, polyurethan, silicon và nhựa epoxy) có hoặc không chứa một tỷ lệ cao (đến 80%) các chất độn khác nhau được thêm vào (ví dụ, đất sét, cát và các

silicat khác, titan dioxit, bột kim loại). Một số loại của các matít này được sử dụng sau khi bổ sung thêm chất làm cứng. Một số mattit khác không đóng rắn và vẫn dính sau khi sử dụng (ví dụ, chất bịt kín cách âm). Một số khác đóng rắn do sự bay hơi dung môi, sự đông đặc (matit nóng chảy bởi nhiệt), bằng cách xử lý sau khi để ngoài không khí hoặc bằng phản ứng của các thành phần trộn với nhau (matit nhiều thành phần).

Các sản phẩm có bản chất này thì được phân loại trong nhóm này chỉ khi chúng được sử dụng hoàn toàn như matit. Matit có thể sử dụng để gắn một số khớp nối trong xây dựng hoặc sửa chữa nhà, để gắn hoặc sửa chữa các đồ bằng thủy tinh, gốm sứ hoặc kim loại, như chất độn và chất làm dùng làm kín thùng xe hoặc, trong một số trường hợp làm chất kết dính để liên kết các bề mặt khác nhau cùng với nhau.

(10) **Matít từ oxit kẽm và glycerol**. Chúng được sử dụng làm các chất trám trét chịu axit, để gắn các mảnh sắt vào đồ gốm sứ và để nối các ống.

(11) **Matít từ cao su**. Những chất này có thể gồm một chất làm đặc cao su thêm các chất độn (graphit, silicat, carbonat,...) và trong một vài trường hợp thì thêm một dung môi hữu cơ. Sau khi trộn thêm một chất đóng rắn, đôi khi chúng được sử dụng để tạo các lớp trám bảo vệ mền dẻo (bền với các tác nhân hoá học và dung môi), và cũng dùng để trát. Các loại matit này cũng có thể bao gồm cao su phân tán trong môi trường nước, có chứa thêm chất màu, chất hóa dẻo, chất độn, chất kết dính hoặc chất chống oxi hóa, được sử dụng để gắn kín các lon kim loại.

(12) **Các loại matít dùng cho da**. Loại này có thể được tạo bởi, ví dụ carboxymethylcellulose natri, pectin, gelatin, và polyisobutylen trong một dung môi hữu cơ như cồn isopropyl. Chúng được sử dụng trên da người bệnh xung quanh chỗ viêm dạ dày và chỗ rò như là chất làm kín để chống rò giữa da và túi đựng chất thải. Chúng không có tác dụng phòng bệnh hay chữa bệnh.

(13) **Các loại sáp gắn.** Chúng chủ yếu gồm một hỗn hợp các vật liệu nhựa (ví dụ shellac, rosin), cùng với tỷ lệ (thường là cao) các chất độn khoáng và các chất màu. Chúng được sử dụng làm kín lỗ, để gắn các dụng cụ, để gắn các tài liệu...

(II) CÁC CHẤT BẢ BỀ MẶT TRƯỚC KHI SƠN; CÁC CHẾ PHẨM PHỦ BỀ MẶT KHÔNG CHỊU NHIỆT DÙNG ĐỂ PHỦ BỀ MẶT CHÍNH NHÀ, TƯỜNG TRONG NHÀ, SÀN, TRẦN NHÀ HOẶC TƯƠNG TỰ

Các sản phẩm này được phân biệt với matít ở trên, nhìn chung chúng được dùng cho các bề mặt lớn hơn. Mặt khác, chúng khác với sơn, vecni và các sản phẩm tương tự do chúng chứa một lượng lớn chất độn và thuốc màu nếu có; lượng này thường cao hơn nhiều so với lượng chất kết dính và dung môi hoặc chất lỏng phân tán.

(A) CÁC CHẤT BẢ BỀ MẶT TRƯỚC KHI SƠN.

Các chất trám trét của thợ sơn được dùng để xử lý các bề mặt (ví dụ, mặt tường bên trong nhà) trước khi sơn bằng cách làm phẳng các khiếm khuyết, và nếu cần thì trám trét các vết nứt, lỗ hoặc những chỗ gồ ghề trên bề mặt tường. Sơn được quét lên bề mặt sau khi đông cứng và được xả nhám.

Nhóm này cũng bao gồm các chất trám trét từ dầu, cao su, keo,... Các chất trám trét từ plastics với thành phần tương tự như thành phần của một số loại matít cùng loại cũng được sử dụng để gắn thùng xe,....

(B) CÁC CHẤT BẢ BỀ MẶT KHÔNG CHỊU NHIỆT.

Các chất bả bề mặt không chịu nhiệt được dùng cho các bề mặt ngoài, tường bên trong nhà, sàn và trần nhà, trên thành và dưới nền của bể bơi,...để chống thấm và làm cho bề mặt đẹp hơn. Nhìn chung chúng vẫn được nhìn thấy như là bề mặt cuối cùng.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các chế phẩm bột chứa tỷ lệ bằng nhau của vữa và cát với các chất hóa dẻo.

(2) Các chế phẩm dạng bột từ thạch anh và ximăng, với một lượng nhỏ chất hóa dẻo được thêm vào, được dùng để ốp tường hoặc lát nền sau khi thêm nước.

(3) Các chế phẩm dạng nhão tạo bởi cách phủ các chất độn khoáng (hạt đá cẩm thạch, thạch anh, hoặc hỗn hợp của thạch anh và silicat) với một chất kết dính (plastic hoặc resin), và được thêm thuốc mầu, và một lượng nước hoặc dung môi thích hợp.

(4) Các chế phẩm lỏng chứa các chất như: cao su tổng hợp hoặc polyme acrylic, sợi amiang được trộn với một thuốc màu, và nước. Loại này được dùng trên bề mặt tường ngoài nhà với cọ sơn hoặc súng phun và tạo nên một lớp dày hơn so với lớp sơn.

*

* *

Trong trường hợp các sản phẩm được miêu tả ở trên, việc pha trộn các thành phần khác nhau, hoặc việc thêm một số thành phần, phải được thực hiện tại thời điểm sử dụng. Những sản phẩm như vậy vẫn được phân loại trong nhóm này **với điều kiện** các thành phần là:

(i) có sự liên quan đến cách chúng được sắp xếp, dễ dàng để nhận biết chúng như là được sử dụng cùng nhau mà không cần đóng gói lại;

(ii) được xuất hiện cùng với nhau; **và**

(iii) Có thể nhận biết, bằng đặc tính chúng hoặc bằng tỷ lệ cân đối trong sản phẩm mà chúng hiện diện, coi như chất bổ trợ cho nhau.

Tuy nhiên, trong trường hợp các sản phẩm mà được trộn thêm một chất đóng rắn tại thời điểm sử dụng, nếu như không có chất đóng rắn này thì các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này, với **điều kiện** thành phần của chúng hoặc cách đóng gói chúng được nhận biết một cách rõ ràng là để sử dụng trong điều chế chất gắn kết, matít, chất trám trét hoặc chế phẩm xử lý bề mặt.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nhựa tự nhiên, ở một số nước còn được gọi là "matít" (**nhóm 13.01**).

(b) Vữa, vôi và xi măng trong các **nhóm 25.20, 25.22** hoặc **25.23**.

(c) Matit asphalt và các loại matít bitum khác (**nhóm 27.15**).

(d) Xi măng nha khoa và các chất hàn nha khoa khác (**nhóm 30.06**).

(e) Hắc ín cho quá trình ủ bia, và các sản phẩm khác thuộc **nhóm 38.07**.

(f) Ximăng và vữa chịu lửa (**nhóm 38.16**).

(g) Các chất kết dính đã điều chế dùng cho khuôn hay lõi khuôn đúc (**nhóm 38.24**).

32.15 - Mực in, mực viết hoặc mực vẽ và các loại mực khác, đã hoặc chưa cô đặc hoặc làm thành thể rắn.

- Mực in:

3215.11 - - Màu đen

3215.19 - - Loại khác

3215.90 - Loại khác

(A) **Mực in (hoặc màu)** ở dạng nhão có độ đặc khác nhau, thu được bằng cách trộn thuốc màu đen hay mầu đã nghiền mịn với một thành phần nhựa. Thuốc màu thường có carbon đen đối với mực đen và có thể là chất hữu cơ hay vô cơ đối với mực mầu. Thành phần nhựa bao gồm nhựa tự nhiên hay polyme tổng hợp, phân tán trong dầu hay hòa tan trong dung môi, và có chứa một lượng nhỏ chất phụ gia cho phép chúng đạt được các đặc tính mong muốn.

(B) **Mực viết hoặc mực vẽ thông thường** là dạng hòa tan hoặc huyền phù của nguyên liệu màu đen hoặc nguyên liệu màu trong nước, thường được trộn thêm gôm và các sản phẩm khác (ví dụ, chất bảo quản). Chúng bao gồm các loại mực từ muối sắt, từ chất chiết xuất từ gỗ huyết mộc hoặc màu hữu cơ tổng hợp. Mực Ấn, chủ yếu được dùng để vẽ, thường chứa carbon đen ở dạng huyền phù trong nước (với việc trộn thêm gôm Arabic, shellac,...) hoặc trong một số keo động vật.

(C) **Các loại mực khác trong nhóm này bao gồm**:

(1) Mực cho máy photocopy hoặc mực cho máy in sao (các loại mực thường được làm đặc với glycerol, đường, ...)

(2) Mực cho bút bi.

(3) Mực dùng cho máy sao chụp hoặc cho hộp mực hoặc băng mực của máy chữ.

(4) Mực đóng dấu (ví dụ, mực dựa trên nitrat bạc).

(5) Mực có chứa kim loại (kim loại hoặc hợp kim đã được nghiền mịn ở dạng huyền phù trong dung dịch gôm, ví dụ, mực có chứa vàng, bạc hoặc đồng).

(6) Mực sympathetic hoặc mực không nhìn thấy đã điều chế (ví dụ, dựa trên clorua coban).

Các sản phẩm này thường ở dạng lỏng hay dạng nhão, nhưng chúng cũng được xếp trong nhóm này khi đã được dạng cô đặc hoặc dạng rắn (nghĩa là, dạng bột, viên, que,...) chúng có thể được sử dụng sau khi pha loãng hoặc phân tán.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thuốc tráng phim chứa bột màu (một hỗn hợp của carbon đen và nhựa nhiệt dẻo), được trộn với một chất mang (các hạt cát được bao phủ với ethylcellulose), được dùng cho máy photocopy (**nhóm 37.07**).

(b) Ống mực thay thế cho bút bi bao gồm đầu bi và ống mực (**nhóm 96.08**). Ngược lại, nhóm này gồm các loại ống mực đơn giản dùng cho bút bi thông thường.

(c) Băng mực dùng cho máy chữ hoặc hộp mực (**nhóm 96.12**).

Chương 33: Tinh dầu và các chất tựa nhựa; nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm dùng cho vệ sinh

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Nhựa dầu tự nhiên hoặc chiết xuất thực vật thuộc nhóm 13.01 hoặc 13.02;

(b) Xà phòng hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 34.01; hoặc

(c) Dầu turpentine gôm, dầu turpentine gỗ hoặc dầu sunphat turpentine hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 38.05.

2.- Khái niệm "chất thơm" trong nhóm 33.02 chỉ liên quan tới các chất thuộc nhóm 33.01, các thành phần thơm tách từ các chất đó hoặc chất thơm tổng hợp.

3.- Các nhóm từ 33.03 đến 33.07 áp dụng, *không kể những cái khác*, cho các sản phẩm, đã hoặc chưa pha trộn (trừ nước cất tinh dầu và dung dịch nước của tinh dầu), phù hợp dùng cho các hàng hoá đã ghi trong các nhóm này và được đóng gói để bán lẻ.

4.- Khái niệm "nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm dùng cho vệ sinh" của nhóm 33.07 áp dụng, không kể những cái khác, cho các sản phẩm sau đây: túi thơm; các chế phẩm có hương thơm khi đốt; giấy thơm và các loại giấy đã thấm hoặc tẩm mỹ phẩm; dung dịch dùng cho kính áp tròng hoặc mắt nhân tạo; mền xơ, phớt và các sản phẩm không dệt, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ nước hoa hoặc mỹ phẩm; các chế phẩm vệ sinh dùng cho động vật.

KHÁI QUÁT CHUNG

Tinh dầu và**các chiết xuất từ nhựa dầu** thuộc nhóm 33.01 thu được bằng cách chiết xuất từ thực vật. Phương pháp chiết xuất được dùng để xác định loại sản phẩm thu được. Ví dụ tùy theo cách chưng cất bằng hơi nước hoặc bằng quá trình xử lý với các dung môi hữu cơ được thực hiện, một số cây nhất định (như quế chẳng hạn) có thể cho tinh dầu hoặc nhựa dầu chiết xuất.

Các nhóm từ 33.03đến 33.07 bao gồm các sản phẩm, đã hoặc chưa pha trộn (trừ nước cất tinh dầu và dung dịch nước của tinh dầu), phù hợp để sử dụng như những sản phẩm thuộc các nhóm này và được đóng gói để bán lẻ (xem Chú giải 3 của Chương này).

Các sản phẩm thuộc các nhóm từ 33.03 đến 33.07 vẫn được xếp trong các nhóm này kể cả khi chúng có hoặc không chứa dược phẩm phụ trợ hoặc các chất khử trùng, hoặc các chế phẩm đó có thêm giá trị về phòng bệnh hoặc chữa bệnh (xem Chú giải 1(e) của Chương 30). Tuy nhiên, các chất khử mùi phòng đã điều chế vẫn được phân loại vào nhóm 33.07 ngay cả khi chúng có những tính năng khử trùng nhiều hơn tính chất phụ trợ.

Các chế phẩm (như là, vécni) và **các sản phẩm không pha trộn** (ví dụ, bột talc không thơm, đất tẩy màu, acetone, phèn) phù hợp cho các công dụng khác ngoài những công dụng ở trên, **chỉ** được phân loại vào các nhóm này khi:

(a) Chúng được đóng gói để bán cho người tiêu dùng và dán nhãn, tài liệu hướng dẫn hay chỉ định cho thấy chúng được sử dụng như các chế phẩm nước hoa, mỹ phẩm hoặc chế phẩm vệ sinh; hoặc như chất khử mùi phòngs; hoặc là

(b) Khi chúng được đóng gói dưới các hình thức đặc biệt cho mục đích sử dụng đó (ví dụ, sơn móng tay đựng trong lọ nhỏ gắn sẵn kèm một cái chổi để sử dụng loại sơn đó).

Chương này **không bao gồm**:

(a) Mỡ, trừ loại dùng để chăm sócda được đóng gói để bán lẻ cho mục đích này (**nhóm 27.12**).

(b) Các chế phẩm dược phẩm có tác dụng phụ trợ sử dụng như nước hoa, mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (nhóm 30.03 hoặc 30.04).

(c) Chế phẩm dạng Gel được thiết kế dùng cho người hoặc thuốc thú y như một chất bôi trơn dùng cho các bộ phận của cơ thể khi phẫu thuật hoặc xét nghiệm thể chất hoặc như một tác nhân liên kết giữa cơ thể và các thiết bị y khoa (nhóm 30.06).

(d) Xà phòng và giấy, mền xơ, phớt và các sản phẩm không dệt, được thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy (nhóm 34.01).

33.01 - Tinh dầu (đã hoặc chưa khử terpen), kể cả tinh dầu sáp và tinh dầu nguyên chất; chất tựa nhựa; nhựa dầu đã chiết; tinh dầu cô đặc trong chất béo, trong các loại dầu không bay hơi, trong các loại sáp hay các chất tương tự, thu được bằng phương pháp tách hương liệu hoặc ngâm tẩm; sản phẩm phụ terpen từ quá trình khử terpen các loại tinh dầu; nước cất tinh dầu và dung dịch nước của các loại tinh dầu.

- Tinh dầu của các loại quả cam quít:

3301.12 - - Của quả cam

3301.13 - - Của quả chanh

3301.19 - - Loại khác

- Tinh dầu khác trừ tinh dầu của các loại của cam quít:

3301.24 - - Của cây bạc hà cay *(mantha piperita)*

3301.25 - - Của các cây bạc hà khác

3301.29 - - Loại khác

3301.30 - Chất tựa nhựa

3301.90 - Loại khác

(A) **Tinh dầu, kể cả tinh dầu sáp và tinh dầu nguyên chất; chất tựa nhựa; nhựa dầu đã chiết.**

Tinh dầu, loại được dùng như những nguyên liệu thô trong ngành công nghiệp nước hoa, thực phẩm và các ngành công nghiệp khác, có nguồn gốc từ thực vật. Nói chung, thành phần của chúng rất phức tạp và thường có chứa cồn, aldehyt, xêtôn, phenol, este, ete và terpen với tỷ lệ khác nhau. Tinh dầu được xếp vào đây kể cả khi mùi hương của chúng đã hoặc chưa bị biến đổi bằng cách tách thành phần terpen. Phần lớn các tinh dầu đó dễ bay hơi, và dấu vết của nó lưu trên giấy thường biến mất rất nhanh.

Tinh dầu thu được bằng các phương pháp khác nhau, như là:

(1) Ép (như là, tinh dầu chanh từ vỏ chanh).

(2) Chưng cất hơi nước.

(3) Chiết xuất từ các nguyên liệu tươi có nguồn gốc thực vật với các dung môi hữu cơ (như ete từ dầu mỏ, benzen, acetone hoặc toluen) hoặc chất lỏng siêu tới hạn (như khí dioxit carbon nén).

(4) Chiết xuất các nguyên liệu cô đặc thu được bằng phương pháp tách hương liệu của hoa hoặc phương pháp ngâm (xem phần (B) dưới đây).

Nhóm này cũng bao gồm **chất cô đặc** thu được bằng quá trình được đề cập tại đoạn thứ (3) ở trên. Chất cô đặc ở dạng rắn hoặc nửa rắn vì có mặt của phần sáp thực vật. Khi loại bỏ những sáp này, ta thu được **tinh dầu nguyên chất**; chúng cũng được xếp vào nhóm này.

Chất tựa nhựa là những sản phẩm chủ yếu được dùng như chất cố định trong công nghiệp sản xuất nước hoa, mỹ phẩm, xà phòng hay các chất hoạt động bề mặt. Chúng chủ yếu bao gồm các thành phần không bay hơi và thu được bằng cách chiết xuất các dung môi hữu cơ hoặc chất lỏng siêu tới hạn từ các chất sau:

(i) nguyên liệu nhựa có nguồn gốc thực vật tự nhiên không cellular ở dạng khô (như là, nhựa dầu tự nhiên hoặc nhựa gôm dầu tự nhiên);

(ii) các nguyên liệu nhựa có nguồn gốc động vật tự nhiên ở dạng khô (như là, hương hải ly, chất xạ hương hoặc xạ hương).

Nhựa dầu đã được chiết xuất, trong thương mại có tên gọi là "nhựa dầu đã điều chế" hoặc "nhựa dầu spice", thu được từ các nguyên liệu thực vật thô cellular tự nhiên (thông thường là các cây gia vị hoặc các loại thực vật có chất thơm), hoặc được chiết xuất bằng dung môi hữu cơ hoặc được chiết xuất bằng chất lỏng siêu tới hạn. Các chất chiết xuất này có chứa các chất bay hơi tỏa mùi hương (như là, các loại tinh dầu) và các chất thơm không bay hơi (như là, nhựa, dầu béo, các cấu tử có mùi hắc), chúng được xác định qua mùi thơm đặc trưng hoặc mùi trong gia vị hoặc các loại thực vật có chất thơm. Hàm lượng tinh dầu của các chất chiết xuất từ nhựa dầu này khác nhau đáng kể tùy thuộc vào loại cây gia vị hoặc các loại thực vật có chất thơm. Những sản phẩm này chủ yếu được sử dụng như các chất thơm trong công nghiệp thực phẩm.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại nhựa dầu tự nhiên (**nhóm 13.01**).

(b) Các chất chiết xuất từ thực vật, chưa nêu hoặc chưa chi tiết ở nơi khác (như là, nhựa dầu đã được chiết xuất bằng nước),có chứa các thành phần dễ bay hơi và thông thường (không kể đến các chất tỏa mùi hương)có tỷ lệ cao hơn của các chất có nguồn gốc thực vật khác (**nhóm 13.02**).

(c) Chất màu có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật (**nhóm 32.03**).

Đôi khi các loại tinh dầu, chất tựa nhựa và nhựa dầu đã được chiết xuất chứa hàm lượng nhỏ dung môi từ việc chiết xuất chúng (như là, cồn etyl), nhưng điều đó không loại bỏ chúng khỏi phạm vi nhóm này.

Các loại tinh dầu, chất tựa nhựa và nhựa dầu đã được chiết xuất được chuẩn hóa đơn thuần bằng cách bớt đi hoặc thêm vào tỷ lệ của một số thành phần chủ yếu vẫn được phân loại trong nhóm này nhưng **với điều kiện là** sự cấu thành của sản phẩm đã chuẩn hóa vẫn nằm trong giới hạn thông thường dựa trên loại sản phẩm đó ở dạng tự nhiên. Tuy nhiên, một loại tinh dầu, chất tựa nhựa hoặc nhựa dầu đã được chiết xuất được cắt phân đoạn hoặc biến đổi khác (trừ quá trình khử terpenic hydrocarbon), đến mức thành phần của sản phẩm được tạo ra cho thấy rõ sự khác biệt so với sản phẩm gốc, **thì bị loại trừ** (thường **thuộc nhóm 32.02**). Nhóm này cũng **loại trừ** các chế phẩm được đóng gói với chất pha loãng hoặc các chất mang như là dầu thực vật, dextroza hoặc tinh bột (thường thuộc **nhóm 33.02**).

Các loại tinh dầu, các chất tựa nhựa và các nhựa dầu đã được chiết xuất chủ yếu được liệt kê trong Phụ lục Chú giải Chi tiết của chương này.

(B) **Tinh dầu đậm đặc trong chất béo, trong các loại dầu không bay hơi, hoặc trong các loại sáp hoặc các loại tương tự.**

Các sản phẩm cô đặc này thu được khi tinh dầu được chiết xuất từ cây hoặc hoa bằng chất béo, dầu không bay hơi,mỡ, sáp parafin,..., áp dụng cả trong quy trình lạnh hoặc nóng (bằng phương pháp tách hương liệu của hoa, ngâm hoặc hầm). Chúng được làm thành dạng tinh

dầu cô đặc trong chất béo, dầu không bay hơi, v.v.... Các sản phẩm cô đặc trong chất béo có tên thương mại là "sáp thơm bôi tóc từ hoa". Những chế phẩm dùng cho tóc cũng được biết đến với tên gọi là "sáp thơm bôi tóc" **bị loại trừ (nhóm 33.05)**.

(C) **Sản phẩm phụ của terpen.**

Nhóm này áp dụng cho các sản phẩm phụ của terpen được tách từ các loại tinh dầu bằng quá trình cất phân đoạn hoặc quá trình khác. Các sản phẩm phụ này thường được dùng để tạo hương cho một số loại xà phòng vệ sinh hoặc hương liệu cho một số loại thực phẩm.

(D) **Các phần cất có nước và dung dịch nước của tinh dầu.**

Các phần cất nước có tinh dầu thu được như là các phân đoạn có nước của phần cất, nó được tạo ra khi chiết tinh dầu từ thực vật bằng phương pháp cất hơi nước. Sau khi tinh dầu được chắt lọc, phần cất có nước vẫn giữ lại được mùi thơm vì sự có mặt của một lượng nhỏ tinh dầu. Một số phần cất thu được trong quá trình chưng cất các sản phẩm thực vật đã được bảo quản trong cồn vẫn còn chứa một lượng nhỏ cồn; các phần cất khác có thể chứa một lượng cồn cần thiết để bảo đảm việc bảo quản chúng (như là, phần cất của cây kim mai).

Nhóm này cũng bao gồm các dung dịch của tinh dầu trong nước.

Các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này khi chúng đã được pha trộn vào nhau nhưng không thêm nguyên liệu nào khác, hoặc trong trường hợp chúng được đóng gói như nước hoa hoặc như dược phẩm.

Phổ biến hơn là các phần cất có nước và các dung dịch của tinh dầu từ hoa cam, hoa hồng, cây xả, cây bạc hà, cây thì là, cây nguyệt quế màu đỏ anh đào, hoa chanh, cây kim mai…

Ngoài những điều đã đề cập ở trên, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Nhựa dầu vani (đôi khi bị nhầm lẫn là "chất tựa nhựa vani" hoặc "chất chiết vani") (**nhóm 13.02**).

(b) Các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt được tách từ tinh dầu (như là, terpen phân lập) hoặc từ các chất tựa nhựa (phân lập tự nhiên), hoặc điều chế tổng hợp (**Chương 29**).

(c) Các hỗn hợp tinh dầu, hỗn hợp chất tựa nhựa, hỗn hợp các nhựa dầu đã được chiết xuất, hỗn hợp tinh dầu với chất tựa nhựa hoặc nhựa dầu được chiết xuất hoặc bất kỳ sự kết hợp nào của chúng, và hỗn hợp chủ yếu làm từ tinh dầu, chất tựa nhựa hoặc nhựa dầu đã được chiết xuất (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 33.02**)

(d) Gôm, dầu gỗ thông hoặc sulphat turpentine và dầu terpen khác được điều chế bằng cách chưng cất hoặc xử lý các loại gỗ tùng bách (**nhóm 38.05**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 3301.12

Theo mục đích của phân nhóm 3301.12 thuật ngữ "quả cam" không áp dụng đối với các loại quả quít (kể cả các loại quít và các loại satsuma) loại cam nhỏ, wilking hoặc các quả lai cam quít tương tự.

33.02 - Hỗn hợp các chất thơm và các hỗn hợp (kể cả dung dịch có cồn) với thành phần chủ yếu gồm một hoặc nhiều các chất thơm này, dùng làm nguyên liệu thô trong công nghiệp; các chế phẩm khác làm từ các chất thơm, dùng cho sản xuất đồ uống.

3302.10 - Loại dùng trong công nghiệp thực phẩm hoặc đồ uống

3302.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các hỗn hợp dưới đây với **điều kiện** chúng được dùng như nguyên liệu thô trong ngành công nghiệp sản xuất nước hoa, thực phẩm hoặc đồ uống (như là, trong sản xuất mứt kẹo, thực phẩm hoặc các chất tạo hương cho đồ uống) hoặc trong các ngành công nghiệp khác (như là, sản xuất xà phòng):

(1) Các hỗn hợp của các tinh dầu

(2) Các hỗn hợp của các chất tựa nhựa.

(3) Các hỗn hợp của các nhựa dầu đã được chiết xuất.

(4) Các hỗn hợp của các chất thơm tổng hợp.

(5) Các hỗn hợp của hai hoặc nhiều chất thơm (tinh dầu, chất tựa nhựa, nhựa dầu đã được chiết xuất hoặc các chất thơm tổng hợp).

(6) Các hỗn hợp của hai hoặc nhiều chất thơm (tinh dầu, chất tựa nhựa, nhựa dầu đã được chiết xuất hoặc các chất thơm tổng hợp) kết hợp với chất pha loãng hoặc chất mang như là dầu thực vật, dextroza hoặc tinh bột.

(7) Các hỗn hợp có hoặc không kết hợp với một chất pha loãng hoặc một chất mang hoặc chất có chứa cồn, của các sản phẩm của các Chương khác (như là, gia vị) với một hoặc nhiều chất thơm (tinh dầu, chất tựa nhựa, nhựa dầu đã được chiết xuất hoặc các chất thơm tổng hợp) **với điều kiện** các chất này tạo nên thành phần cơ bản của các hỗn hợp này.

Các sản phẩm thu được nhờ loại bỏ đi một hoặc nhiều thành phần của tinh dầu, chất tựa nhựa hoặc nhựa dầu đã được chiết xuất làm sao để sản phẩm thu được có sự khác biệt rõ rệt so với sản phẩm gốc, cũng thuộc nhóm này. Ví dụ như là dầu bạc hà (thu được từ việc làm đông dầu của cây bạc hà cay, rồi xử lý bằng axít boric, loại bỏ phần lớn menthol và chứa trong đó menthone chiếm 63% và menthol chiếm 16%), dầu long não trắng (thu được từ dầu long não được làm đông lại và được chưng cất để loại bỏ long não và safrole, trong đó còn lại 30% đến 40% cineole thêm dipentene, pinene, camphene, v.v...) và geraniol (thu được bằng cách cất phân đoạn dầu sả và trong đó còn lại 50% đến 77% geraniol với một lượng thay đổi của dầu sả và nerol).

Đặc biệt, nhóm này còn bao gồm các thành phần **cơ bản của nước hoa**tạo thành từ các hỗn hợp giữa tinh dầu và các chất hãm mùi, chưa sẵn sàng để sử dụng cho đến khi đã pha thêm cồn. Nhóm này còn bao gồm các dung dịch trong cồn (như là, cồn etyl, cồn isopropyl) của một hoặc nhiều chất thơm **với điều kiện**các dung dịch này là loại được dùng như nguyên liệu thô trong công nghiệp sản xuất nước hoa, thực phẩm, đồ uống hoặc các ngành công nghiệp khác.

Nhóm này cũng bao gồm **các chế phẩm khác có thành phần cơ bản là các chất thơm, loại dùng trong sản xuất đồ uống**. Các chế phẩm này có thể có hoặc không có cồn và có thể được dùng để sản xuất đồ uống có hoặc không có cồn. Chúng phải có thành phần chủ yếu là một hoặc nhiều các chất thơm, như mô tả trong phần Chú giải 2 của Chương này, được sử dụng trước hết mang lại mùi thơm và thứ hai là mang lại mùi vị ngon cho đồ uống. Thông thường các chế phẩm này chứa một lượng nhỏ các chất thơm mà đem lại đặc tính cho từng đồ uống riêng biệt; chúng cũng có thể chứa nước ép, chất màu, chất làm chua, chất làm ngọt, ... với điều kiện chúng lưu giữ được đặc tính của các chất thơm. Như hiện nay, các chế phẩm này không nhằm mục đích sử dụng như đồ uống và vì thế chúng có thể được phân biệt với đồ uống của Chương 22.

Nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm có hoặc không có cồn được dùng trong sản xuất đồ uống, với thành phần cơ bản là các chất trừ các chất thơm đã được mô tả trong Chú giải 2 của

Chương này (**nhóm 21.06**, trừ khi chúng chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác trong Danh mục).

33.03 - Nước hoa và nước thơm.

Nhóm này bao gồm các loại nước hoa ở dạng lỏng, dạng kem hoặc dạng rắn (kể cả dạng que), và các loại nước thơm, trước hết được thiết kế để mang đến mùi thơm cho cơ thể người.

Các loại nước hoa và dầu thơm thường chứa tinh dầu, tinh chất của các loại hoa, các chất thơm tổng hợp dạng nguyên chất hoặc dạng hỗn hợp, đã được hòa tan trong cồn có nồng độ cao. Chúng thường được phối hợp với các chất phụ gia có mùi nhẹ và các chất hãm mùi hoặc các chất ổn định.

Các loại nước thơm, như là, nước cây oải hương, nước thơm Cologne (không được nhầm lẫn với các phần cất có nước của tinh dầu và các dung dịch của tinh dầu của **nhóm 33.01**) có chứa nồng độ tinh dầu thấp hơn, v.v.. thông thường có nồng độ cồn thấp hơn loại nước hoa đã được mô tả ở trên.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại giấm thơm (**nhóm 33.04**).

(b) Các loại lotion dưỡng da sau khi cạo râu và các chất khử mùi cá nhân **(nhóm 33.07).**

33.04 - Mỹ phẩm hoặc các chế phẩm để trang điểm và các chế phẩm dưỡng da (trừ dược phẩm), kể cả các chế phẩm chống nắng hoặc bắt nắng; các chế phẩm dùng cho móng tay hoặc móng chân.

3304.10 - Chế phẩm trang điểm môi

3304.20 - Chế phẩm trang điểm mắt

3304.30 - Chế phẩm trang điểm móng tay hoặc móng chân

- Loại khác :

3304.91 - - Phấn, đã hoặc chưa nén

3304.99 - - Loại khác

(A) CHẾ PHẨM LÀM ĐẸP HOẶC ĐỂ TRANG ĐIỂM VÀ CÁC CHẾ PHẨM DƯỠNG DA, KỂ CẢ CÁC CHẾ PHẨM CHỐNG NẮNG HOẶC RÁM NẮNG

Phần này bao gồm :

(1) Các loại son môi và các chế phẩm khác dùng để trang điểm môi.

(2) Nhũ để bôi mí mắt, mascara, các loại bút chì để tô lông mày và các loại chế phẩm khác dùng để trang điểm mắt.

(3) Các loại chế phẩm làm đẹp hoặc để trang điểm khác và các chế phẩm dưỡng da (trừ dược phẩm), như là: các loại phấn đánh mặt (đã hoặc chưa được nén), các loại phấn dùng cho trẻ em (kể cả bột talc, không pha trộn, không có mùi thơm, được đóng gói để bán lẻ), các loại phấn khác và phấn mỡ; kem làm đẹp, kem lạnh, kem trang điểm, kem làm sạch, chất dưỡng da (kể cả các loại kem có chứa sữa ong chúa) và nước dưỡng da hoặc sữa dưỡng thể; petroleum jelly, được đóng gói để bán lẻ dùng cho chăm sóc da; kem ngăn ngừa và bảo vệ chống mẩn ngứa da; các loại gel tiêm dưới da để loại bỏ lớp da nhăn và làm đầy môi (kể cả loại có chứa axit hyaluronic); các chế phẩm ngăn ngừa mụn trứng cá (**trừ các loại** xà phòng thuộc **nhóm 34.01**) mà công dụng chủ yếu là để làm sạch da và không chứa nhiều các thành phần hoạt tính cao như có tác dụng để phòng hoặc chữa mụn trứng cá; các loại giấm thơm là các hỗn hợp của giấm hoặc của axít axetic và cồn thơm.

Nhóm này cũng gồm các chế phẩm chống nắng hoặc rám nắng.

(B)- CÁC CHẾ PHẨM DÙNG CHO MÓNG TAY HOẶC MÓNG CHÂN

Phần này bao gồm nước đánh bóng móng, sơn bóng móng, các loại thuốc tẩy rửa sơn bóng móng, các loại thuốc tẩy rửa biểu bì và các chế phẩm khác dùng để chăm sóc móng tay hoặc móng chân.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm dược phẩm dùng để chữa trị một số bệnh của da, như là, kem dùng để chữa bệnh eczema (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

(b) Các chất khử mùi ở chân và chế phẩm dùng để xử lý các loại móng hoặc vuốt động vật (**nhóm 33.07**).

33.05 - Chế phẩm dùng cho tóc.

3305.10 - Dầu gội đầu

3305.20 - Chế phẩm uốn tóc hoặc làm duỗi tóc

3305.30 - Keo xịt tóc

3305.90 - Loại khác

Nhóm này gồm có:

(1) **Các loại dầu gội đầu**, chứa xà phòng hoặc các chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác (xem Chú giải 1(c) của Chương 34), và các loại dầu để gội đầu khác. Toàn bộ các loại dầu gội đầu này có thể chứa dược phẩm phụ trợ hoặc thành phần khử mùi, ngay cả chúng có chức năng phòng bệnh hoặc chữa bệnh (xem Chú giải 1(e) của Chương 30).

(2) **Các chế phẩm uốn tóc hoặc duỗi tóc**.

(3) **Keo xịt tóc** (đôi khi gọi là "keo vuốt tóc").

(4) Các chế phẩm dùng cho tóc **khác**, như là các sáp chải tóc; các loại dầu, các loại kem (pomades) và các chất định hình; các loại thuốc nhuộm tóc và các chế phẩm tẩy màu tóc; kem nhuộm tóc.

Các chế phẩm được dùng cho lông trên các phần khác của cơ thể người, **trừ loại** dùng cho tóc (**nhóm 33.07**).

33.06 - Chế phẩm dùng cho vệ sinh răng hoặc miệng, kể cả bột và bột nhão làm chặt chân răng; chỉ tơ nha khoa làm sạch kẽ răng (dental floss), đã đóng gói để bán lẻ.

3306.10 - Sản phẩm đánh răng

3306.20 - Chỉ tơ nha khoa làm sạch kẽ răng (dental floss)

3306.90 - Loại khác

Nhóm này gồm các chế phẩm dùng vệ sinh răng hoặc miệng như:

(I) **Thuốc đánh răng** ở tất cả các dạng:

(1) Các loại kem đánh răng và các chế phẩm dùng cho răng khác. Đó là các chất hoặc các chế phẩm được sử dụng với một bàn chải răng, được dùng để làm sạch hoặc đánh bóng bề mặt răng hoặc cho mục đích khác như là phòng bệnh sâu răng.

Các loại kem đánh răng và các chế phẩm khác dùng cho răng vẫn được phân loại vào nhóm này, dù chúng có hoặc không chứa các chất nhám và có hoặc không được sử dụng bởi nha sĩ.

(2) Chất làm sạch răng giả, tức là các chế phẩm làm sạch hoặc đánh bóng cho răng giả, có hoặc không chứa các thành phần mang đặc tính nhám.

(II) Các chế phẩm dùng để xúc miệng và làm thơm miệng.

(III) Các loại kem, bột và viên nén làm chặt hàm răng giả.

Nhóm này cũng bao gồm chỉ tơ nha khoa dùng làm sạch kẽ răng, đã được đóng gói riêng để bán lẻ (sợi cọ răng).

33.07 - Các chế phẩm dùng trước, trong hoặc sau khi cạo, các chất khử mùi cơ thể, các chế phẩm dùng để tắm, chế phẩm làm rụng lông và các chế phẩm nước hoa, mỹ phẩm hoặc vệ sinh khác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; các chất khử mùi phòng đã được pha chế, có hoặc không có mùi thơm hoặc có đặc tính tẩy uế.

3307.10 - Các chế phẩm dùng trước, trong hoặc sau khi cạo mặt

3307.20 - Chất khử mùi cá nhân và chất chống ra nhiều mồ hôi

3307.30 - Muối thơm dùng để tắm và các chế phẩm dùng để tắm khác

- Các chế phẩm dùng để làm thơm hoặc khử mùi phòng, kể cả các chế phẩm có mùi dùng trong nghi lễ tôn giáo:

3307.41 - - "Nhang, hương" và các chế phẩm có mùi thơm khi đốt cháy

3307.49 - - Loại khác

3307.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(I) **Các chế phẩm dùng trước, trong hoặc sau khi cạo mặt**, như là các loại kem và bọt bôi để cạo có chứa xà phòng hoặc các chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác (xem Chú giải 1(c) của Chương 34); các loại lotiondưỡngda "sau khi cạo", các khối và thỏi dùng để cầm máu.

Xà phòng dùng để cạo ở dạng khối **bị loại trừ ở nhóm này** (**nhóm 34.01**).

(II) **Các chất khử mùi hôi cơ thể và chất chống ra mồ hôi.**

(III) Các chế phẩm dùng để tắm, như là **các loại muối thơm dùng để tắm và các chế phẩm dùng để tắm** có bọt, có hoặc không chứa xà phòng hoặc các chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác (xem Chú giải 1 (c) của Chương 34).

Các chế phẩm dùng làm sạch da, trong đó thành phần hoạt hóa chứa toàn bộ hoặc một phần các chất hữu cơ hoạt động bề mặt tổng hợp (có thể chứa xà phòng với bất kỳ tỷ lệ nào), ở dạng lỏng hoặc kem và được đóng gói để bán lẻ, được phân loại trong **nhóm 34.01**. Các chế phẩm như vậy nhưng không được đóng gói để bán lẻ thì phân loại vào **nhóm 34.02**.

(IV) Các chế phẩm dùng để làm thơm hoặc khử mùi trong phòng, kể cả các chế phẩm có mùi thơm dùng trong nghi lễ tôn giáo.

(1) **Các chế phẩm dùng để làm thơm phòng và các chế phẩm có mùi thơm dùng trong nghi lễ tôn giáo.** Chúng thường được sử dụng bằng cách cho bay hơi hoặc đốt cháy,

như là, "*Hương, nhang*", và có thể được để dưới dạng lỏng, dạng bột, dạng nón, dạng giấy đã thấm tẩm, v.v… Một số chế phẩm loại này có thể được sử dụng để át mùi.

Nến thơm **bị loại trừ** khỏi nhóm này **(nhóm 34.06**).

(2) **Các chế phẩm dùng khử mùi phòng đã được điều chế, có hoặc không có mùi thơm hoặc có đặc tính tẩy uế**.

Các chế phẩm dùng khử mùi phòngđã được điều chế có chứa chủ yếu là các chất (như là lauryl methacrylate) tác động bằng phản ứng hóa học đối với các loại mùi để khắc phục hoặc tạo ra các chất khác dùng để hấp thụ mùi theo phương pháp vật lý, ví dụ như liên kết kiểu Van der Waal. Khi đóng gói để bán lẻchúng thường được đựng trong các bình xịt.

Các sản phẩm, như là than hoạt tính, được đóng gói để bán lẻ dùng để khử mùi cho tủ lạnh, ô tô, v.v.... cũng được phân loại vào nhóm này.

(V) **Các sản phẩm khác,** như:

(1) **Các loại thuốc làm rụng lông.**

(2) **Các loại túi thơm chứa hương liệu thơm từ thực vật** được sử dụng làm thơm tủ đựng quần áo.

(3) **Các loại giấy thơm và giấy đã thấm tẩm hoặc được phủ mỹ phẩm.**

(4) **Các loại dung dịch dùng cho mắt nhân tạo hoặc kính áp tròng**. Chúng có thể dùng để làm sạch, khử trùng, ngâm hoặc gia tăng sự dễ chịu khi đeo kính.

(5) **Mền xơ, nỉ và các sản phẩm không dệt** đã thấm thấm, tráng hoặc phủ nước hoa hoặc mỹ phẩm.

(6) **Các chế phẩm vệ sinh dùng cho động vật**, như dầu gội cho chó, và nước để làm mượt lông chim.

Chương 34: Xà phòng, các chất hữu cơ hoạt động bề mặt, các chế phẩm dùng để giặt, rửa, các chế phẩm bôi trơn, các loại sáp nhân tạo, sáp đã được chế biến, các chế phẩm dùng để đánh bóng hoặc tẩy sạch, nến và các sản phẩm tương tự, bột nhão dùng làm hình mẫu, sáp dùng trong nha khoa và các chế phẩm dùng trong nha khoa có thành phần cơ bản là thạch cao

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:

(a) Chế phẩm hoặc hỗn hợp ăn được chế biến từ chất béo hay dầu động vật hoặc thực vật được dùng như chế phẩm tách khuôn (nhóm 15.17);

(b) Các hợp chất đã xác định về mặt hoá học riêng biệt; hoặc

(c) Dầu gội đầu, sản phẩm đánh răng, kem cạo và bọt cạo, hoặc các chế phẩm dùng để tắm, chứa xà phòng hay chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác (nhóm 33.05, 33.06 hoặc 33.07).

2. Theo mục đích của nhóm 34.01, khái niệm "xà phòng" chỉ áp dụng cho loại xà phòng hoà tan trong nước. Xà phòng và các sản phẩm khác thuộc nhóm 34.01 có thể chứa các chất phụ trợ (ví dụ chất tẩy, bột mài mòn, chất độn hoặc dược phẩm). Các sản phẩm có chứa bột mài mòn phải xếp vào nhóm 34.01 nếu ở dạng thanh, bánh hoặc được nén thành miếng hoặc hình dạng nhất định. Các dạng khác sẽ được xếp vào nhóm 34.05 như "bột cọ rửa và các chế phẩm tương tự".

3. Theo mục đích của nhóm 34.02, "các chất hữu cơ hoạt động bề mặt" là các sản phẩm khi trộn với nước với nồng độ 0,5% ở nhiệt độ 20°C, để trong một giờ ở nhiệt độ như trên:

(a) cho một chất lỏng trong suốt hay trắng mờ hoặc thể sữa mà không bị phân tách các chất không hoà tan; và

(b) giảm sức căng bề mặt nước xuống 4,5 x 10^{-2} N/m (45 dyne/cm) hoặc thấp hơn.

4. Trong nhóm 34.03 khái niệm "dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và dầu thu được từ khoáng bi-tum" áp dụng với các sản phẩm như đã định nghĩa tại Chú giải 2 Chương 27.

5. Trong nhóm 34.04, căn cứ vào giới hạn quy định dưới đây, khái niệm “sáp nhân tạo và sáp chế biến" chỉ áp dụng cho:

(a) Các sản phẩm hữu cơ có tính chất sáp được sản xuất bằng phương pháp hoá học, có hoặc không hoà tan trong nước;

(b) Các sản phẩm thu được bằng phương pháp pha trộn các loại sáp khác nhau;

(c) Các sản phẩm có tính chất sáp với thành phần cơ bản là một hay nhiều loại sáp và chứa chất béo, nhựa, khoáng chất hoặc nguyên liệu khác.

Nhóm này không áp dụng với:

(a) Các sản phẩm thuộc nhóm 15.16, 34.02 hoặc 38.23 ngay cả khi các sản phẩm đó có tính chất sáp;

(b) Sáp động vật hoặc thực vật không pha trộn, đã hoặc chưa tinh chế hoặc pha màu của nhóm 15.21;

(c) Sáp khoáng chất hay sản phẩm tương tự thuộc nhóm 27.12, đã hoặc chưa trộn lẫn hay mới chỉ pha màu; hoặc

(d) Sáp pha trộn, phân tán hoặc hoà tan trong dung môi lỏng (nhóm 34.05, 38.09...).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các sản phẩm thu được chủ yếu từ quá trình xử lý công nghiệp các chất béo, dầu hoặc sáp (ví dụ, xà phòng, một số các chế phẩm bôi trơn, các loại sáp đã chế biến, một số các chế phẩm đánh bóng hoặc tẩy rửa, nến). Chương này cũng bao gồm một số các sản phẩm nhân tạo, ví dụ, các chất hoạt động bề mặt, các chế phẩm hoạt động bề mặt và sáp nhân tạo.

Chương này **không bao gồm** các hợp chất đã xác định về mặt hoá học riêng biệt, hoặc các sản phẩm tự nhiên không pha trộn hoặc chế biến.

34.01 - Xà phòng; các sản phẩm và các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt dùng như xà phòng, ở dạng thanh, miếng, bánh hoặc các hình dạng khác, có hoặc không chứa xà phòng; các sản phẩm và các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt dùng để làm sạch da, ở dạng lỏng hoặc ở dạng kem và đã được đóng gói để bán lẻ, có hoặc không chứa xà phòng; giấy, mền xơ, nỉ và sản phẩm không dệt, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ xà phòng hoặc chất tẩy.

- Xà phòng và các sản phẩm và các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt, ở dạng thanh, miếng, bánh hoặc các hình dạng khác, và giấy, mền xơ, nỉ và sản phẩm không dệt, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ xà phòng hoặc chất tẩy:

3401.11 - - Dùng cho vệ sinh (kể cả các sản phẩm đã tẩm thuốc):

3401.19 - - Loại khác

3401.20 - Xà phòng ở dạng khác

3401.30 - Các sản phẩm và chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt dùng để làm sạch da, ở dạng lỏng hoặc dạng kem và đã được đóng gói để bán lẻ, có hoặc không chứa xà phòng

(I) XÀ PHÒNG

Xà phòng là một loại muối kiềm (vô cơ hoặc hữu cơ) được làm từ axít béo hoặc hỗn hợp của axít béo chứa ít nhất 8 nguyên tử cacbon. Trong thực tế, một phần của axít béo có thể được thay thế bằng axít rosin.

Nhóm này chỉ bao gồm xà phòng hoà tan trong nước, có thể nói đó chính là xà phòng. Xà phòng tạo ra một loại chất hoạt động bề mặt anion, với phản ứng kiềm, phản ứng này tạo nhiều bọt trong dung dịch nước.

Xà phòng có 3 loại:

Xà phòng cứng, thường được làm từ hydroxit natri hoặc cacbonat natri và bao gồm phần lớn là xà phòng thông thường. Loại xà phòng này có thể có màu trắng, được tạo màu hoặc có vằn.

Xà phòng kem, được làm từ hydroxit kali hoặc cacbonat kali. Loại xà phòng này thường sền sệt và thường có màu xanh, nâu hoặc vàng nhạt. Chúng có thể chứa một lượng nhỏ (thường không quá 5%) chất hoạt động bề mặt tổng hợp hữu cơ.

Xà phòng dạng lỏng, là loại dung dịch xà phòng trong nước, trong một vài trường hợp có một lượng nhỏ (thường là không quá 5%) cồn hoặc glyxêrin được thêm vào, nhưng không chứa chất hoạt động bề mặt tổng hợp hữu cơ.

Phần này đặc biệt bao gồm:

(1) **Xà phòng dùng cho vệ sinh:** thường được tạo màu và tạo hương, loại này bao gồm: xà phòng bọt và xà phòng khử mùi, cũng như xà phòng glyxêrin, xà phòng dùng để cạo mặt, xà phòng đã tẩm thuốc và một vài loại xà phòng tẩy uế hoặc xà phòng nhám, như được mô tả dưới đây.

(a) **Xà phòng bọt và xà phòng khử mùi.**

(b) **Xà phòng glyxêrin**, là loại có mầu trong mờ và được làm bằng cách xử lý xà phòng trắng cùng với cồn, glycerol hoặc đường.

(c) Xà phòng dùng để cạo (các loại kem cạo thuộc **nhóm 33.07**).

(d) **Xà phòng đã được tẩm thuốc** có chứa axít boric, axít salicylic, lưu huỳnh, sulphonamit hoặc các chất thuốc khác.

(e) **Xà phòng dùng để tẩy uế**, có chứa một lượng nhỏ phenol, cresol, naphthol, formaldehyt hoặc các chất diệt khuẩn khác, chất kìm hãm vi khuẩn (bacteriostatic), v.v. Những loại xà phòng này không được nhầm lẫn với các chế phẩm tẩy trùng thuộc **nhóm 38.08** có chứa cùng thành phần, khác nhau về tỷ lệ của các thành phần (một phần là xà phòng, một phần là phênol, cresol, vv...). Các chế phẩm tẩy trùng của nhóm 38.08 có chứa một tỷ lệ đáng kể phenol, cresol, v.v., và ở thể lỏng trong khi xà phòng dùng để tẩy uế luôn luôn ở thể rắn.

(f) **Xà phòng nhám**, bao gồm xà phòng đã được cho thêm vào cát, dioxit silíc, bột đá bọt, bột đá phiến, mùn cưa hoặc bất kỳ sản phẩm tương tự nào. Nhóm này **chỉ** bao gồm xà phòng nhám ở dạng thanh, miếng, bánh hoặc các hình dạng khác. Bột và bột nhão nhám dùng để cọ rửa, có hoặc không chứa xà phòng, sẽ thuộc **nhóm 34.05**.

(2) **Xà phòng dùng trong gia đình**, là loại có thể được tạo màu hoặc được tạo hương, nhám hoặc tẩy uế.

(3) **Rosin, dầu tall hoặc xà phòngnaphthenate** không chỉ chứa muối kiềm của axit béo mà còn chứa resinat kiềm của nhóm 38.06 hoặc naphthenat kiềm của **nhóm 34.02**.

(4) **Xà phòng dùng trong công nghiệp**, được sản xuất cho mục đích đặc biệt, như dùng để kéo dây điện, dùng để polyme hoá cao su tổng hợp, hoặc dùng để giặt là.

Theo như trường hợp ngoại lệ trong phần 1(f) ở trên, xà phòng thuộc nhóm này thường ở các dạng sau đây: thanh, miếng, bánh hoặc các hình dạng khác, phiến, bột, nhão hoặc dạng dung dịch nước.

(II) CÁC SẢN PHẨM VÀ CÁC CHẾ PHẨM HỮU CƠ HOẠT ĐỘNG BỀ MẶT DÙNG NHƯ XÀ PHÒNG, Ở DẠNG THỎI, DẠNG BÁNH, DẠNG VIÊN HOẶC DẠNG KHUÔN ÉP, CÓ HOẶC KHÔNG CHỨA XÀ PHÒNG

Phần này bao gồm các sản phẩm và chế phẩm dùng để giặt hoặc dùng cho vệ sinh, trong đó thành phần hoạt tính bao gồm toàn bộ hay một phần chất hoạt động bề mặt tổng hợp (nó có thể chứa xà phòng theo một tỷ lệ bất kỳ), **với điều kiện** là chúng phải ở dạng thỏi, miếng, bánh hoặc hoặc hình dạng khác, điều đó có nghĩa là, các dạng thông thường của xà phòng được chủ định cho mục đích sử dụng như nhau.

Phần này cũng bao gồm các sản phẩm và các chế phẩm có đặc tính nhám tương tự bằng cách thêm cát, dioxit silíc, bột đá bọt, vv.., **với điều kiện** các chất này phải ở những dạng được mô tả ở trên.

(III) CÁC SẢN PHẨM VÀ CÁC CHẾ PHẨM HỮU CƠ HOẠT ĐỘNG BỀ MẶT DÙNG ĐỂ LÀM SẠCH DA, Ở DẠNG LỎNG HOẶC DẠNG KEM VÀ ĐƯỢC ĐÓNG GÓI ĐỂ BÁN LẺ, CÓ HAY KHÔNG CHỨA XÀ PHÒNG.

Phần này bao gồm các chế phẩm dùng để làm sạch da, trong đó thành phần hoạt tính bao gồm toàn bộ hay một phần chất hữu cơ tổng hợp hoạt động bề mặt (mà có thể chứa xà phòng với một tỷ lệ bất kỳ), **với điều kiện** chúng ở dạng lỏng hoặc dạng kem và đóng gói để bán lẻ. Những chế phẩm như vậy chưa được đóng gói để bán lẻ được phân loại vào **nhóm 34.02.**

(IV) GIẤY, MỀN XƠ, NỈ VÀ SẢN PHẨM KHÔNG DỆT, ĐÃ THẤM TẨM, TRÁNG HOẶC PHỦ XÀ PHÒNG HOẶC CHẤT TẨY.

Phần này bao gồm giấy, mền xơ, nỉ và sản phẩm không dệt, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ xà phòng hoặc chất làm sạch, có hoặc không tạo hương hoặc đóng gói để bán lẻ. Những sản phẩm này thường dùng để rửa tay hoặc mặt.

Ngoài những chất loại trừ ở trên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cặn xà phòng (**nhóm 15.22**).

(b) Các sản phẩm và chế phẩm không tan trong nước, đó là "xà phòng" chỉ dùng trong mục đích hoá học, như "xà phòng" canxi hoặc "xà phòng" kim loại khác (Như là các trường hợp có thể thuộc **Chương 29, 30, 38**, vv...).

(c) Giấy, mền xơ, nỉ và sản phẩm không dệt, tạo hương đơn giản (**Chương 33**).

(d) Dầu gội đầu và kem đánh răng (**nhóm 33.05** và **33.06** tương ứng).

(e) Chất hữu cơ hoạt động bề mặt (trừ xà phòng), các chế phẩm hoạt động bề mặt và các chế phẩm dùng để giặt (có hoặc không chứa xà phòng) và xà phòng hoà tan hoặc phân tán trong dung môi hữu cơ, thuộc **nhóm 34.02**.

(f) Plastic bọt xốp, cao su bọt xốp, nguyên liệu dệt (trừ bông, nỉ và sản phẩm không dệt) và miếng đệm kim loại, đã thấm, tẩm hoặc tráng phủ xà phòng hoặc chất làm sạch (những mặt hàng này thường được phân loại trong các nhóm phù hợp với chất liệu nền).

34.02 - Chất hữu cơ hoạt động bề mặt (trừ xà phòng); các chế phẩm hoạt động bề mặt, các chế phẩm dùng để giặt, rửa (kể cả các chế phẩm dùng để giặt, rửa phụ trợ) và các chế phẩm làm sạch, có hoặc không chứa xà phòng, trừ các loại thuộc nhóm 34.01.

- Các chất hữu cơ hoạt động bề mặt, đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ:

3402.11 - - Dạng anion

3402.12 - - Dạng cation

3402.13 - - Dạng không phân ly (non - ionic)

3402.19 - - Loại khác

3402.20 - Chế phẩm đã đóng gói để bán lẻ

3402.90 - Loại khác

(I) CHẤT HỮU CƠ HOẠT ĐỘNG BỀ MẶT (TRỪ XÀ PHÒNG)

Chất hữu cơ hoạt động bề mặt của nhóm này là các hợp chất hoá học, chưa xác định về mặt hoá học, các chất này chứa một hay nhiều nhóm chức ưa nước hoặc kỵ nước với tỷ lệ là, khi trộn với nước ở nồng độ 0.5% ở nhiệt độ 20 ºC và để một giờ đồng hồ với cùng nhiệt độ, chúng tạo ra một chất lỏng trong hoặc sáng mờ hoặc nhũ tương bền vững không có sự phân chia của chất không tan (xem Chú giải 3 (a) của Chương này). Theo mục đích của nhóm này, nhũ tương không được coi như có tính chất bền vững nếu như sau khi để một giờ đồng hồ ở nhiệt độ 20 ºC, (1) những phần tử rắn có thể nhìn được bằng mắt thường, (2) nó phân tách thành các giai đoạn tách biệt có thể nhìn thấy được hoặc (3) nó phân tách thành một phần trong suốt và một phần sáng mờ, có thể nhìn thấy được bằng mắt thường.

Chất hữu cơ hoạt động bề mặt có thể hấp thụ ở bề mặt tiếp xúc; ở trạng thái này chúng thể hiện một số đặc tính vật lý - hoá học, đặc biệt là tính chất hoạt động bề mặt (ví dụ, giảm sức căng bề mặt, tạo bọt, nhũ hoá, thấm ướt), đó chính là lý do tại sao các chất đó thường được coi là "chất hoạt động bề mặt".

Tuy nhiên, các sản phẩm không có khả năng làm giảm sức căng bề mặt của nước cất xuống 4.5 x 10^{-2}N/m (45dyne/cm) hoặc thấp hơn ở nồng độ 0.5% ở nhiệt độ 20 °C **không** được coi là chất hoạt động bề mặt và vì vậy **không** thuộc nhóm này.

Chất hữu cơ hoạt động bề mặt có thể là:

(1) **Anion**, trong trường hợp chúng ion hoá trong dung dịch nước để tạo ra ion hữu cơ tích điện âm hoạt động bề mặt. Ví dụ như: sunphat và sulphonat của mỡ, dầu thực vật (triglyceride) hoặc axit resin; sunphat và sunphonat thu được từ cồn béo; sulphonat dầu mỏ, ví dụ, của kim loại kiềm (kể cả các chất có chứa một phần dầu khoáng), của amoni hoặc của ethanolamines; alkylpolyethersulphates; alkylsulphonates hoặc alkylphenylethersulphonates; alkylsulphates, alkyllarylsulphonates (ví dụ, dodecylbenzenesulphonates kỹ thuật).

Các chất hoạt động bề mặt này có thể chứa tạp chất từ quá trình sản xuất, số lượng nhỏ của cồn béo, alkylate hoặc các nguyên liệu thô kỵ nước khác được thoát ra từ quá trình sulphat và sulphonat. Các chất này cũng chứa sulphat natri hoặc muối vô cơ dư khác với tỷ lệ thường không quá 15%, khi là muối khan.

(2) **Cation**, trong trường hợp chúng ion hoá trong dung dịch nước để tạo ra ion mang điện tích dương (+) hoạt động bề mặt. Ví dụ: muối của các amin béo và bazơ amoni bậc 4.

(3) **Non-ion**, trong trường hợp chúng không tạo ra ion trong dung dịch nước. Khả năng hoà tan trong nước là do sự có mặt của các phân tử của nhóm chức có sức hút nước lớn. Ví dụ như: các sản phẩm ngưng tụ của cồn béo, axit béo hoặc alkylphenol với ethylen oxit; ethoxylate của axit amin béo.

(4) **Chất lưỡng tính**, trong trường hợp phụ thuộc vào điều kiện của môi trường, chúng có thể được ion hoá trong dung dịch nước và tạo ra các hợp chất đặc trưng của chất hoạt động bề mặt anion hoặc cation.

Tính chất của ion này giống như tính chất của các hợp chất lưỡng tính với ý nghĩa khái quát nhất. Ví dụ, những chất như protein alkylbetaine hoặc protein sulphobetaine, các sản phẩm phân ly của nó và các hợp chất thay thế của amino-cacboxylic, amino-sulphuric và amino-photphoric axit.

(II) CÁC CHẾ PHẨM HOẠT ĐỘNG BỀ MẶT, CÁC CHẾ PHẨM DÙNG ĐỂ GIẶT, RỬA (KỂ CẢ CÁC CHẾ PHẨM PHỤ TRỢ DÙNG ĐỂ GIẶT RỬA) VÀ CÁC CHẾ

PHẨM LÀM SẠCH, CÓ HOẶC KHÔNG CHỨA XÀ PHÒNG, TRỪ CÁC LOẠI THUỘC NHÓM 34.01.

Nhóm này bao gồm 3 loại chế phẩm:

(A) **Các chế phẩm hoạt động bề mặt**.

Bao gồm:

(1) Sự trộn lẫn của các chất hoạt động bề mặt thuộc Phần (I) ở trên (ví dụ, sulphoricinoleates trộn lẫn với alkylnaphthalenes đã được sulphonat hóa hoặc cồn béo đã được sulphat hóa).

(2) Chất hoạt động bề mặt dạng dung dịch hoặc dạng phân tán thuộc Phần (I) ở trên trong một dung môi hữu cơ (ví dụ, một dung dịch của cồn béo được sunphat hóa trong cyclohexanol hoặc trong tetrahydronaphthalene).

(3) Các hỗn hợp khác từ chất hoạt động bề mặt thuộc Phần (I) ở trên (ví dụ, các chế phẩm hoạt động bề mặt có chứa một tỷ lệ xà phòng, như alkylbenzenesulphonate với stearate natri).

(4) Xà phòng dạng dung dịch hoặc dạng phân tán trong một dung môi hữu cơ như cyclohexanol. (Dung dịch của xà phòng trong nước, có thể có một lượng nhỏ thêm vào là rượu hoặc glycerol (thường không quá 5%), là xà phòng dạng lỏng thuộc **nhóm 34.01**).

Các chế phẩm hoạt động bề mặt được dùng trong nhiều ứng dụng công nghiệp vì tính chất làm sạch, thấm ướt, nhũ hoá hoặc phân táncủa chúng, ví dụ như:

(i) Chất làm sạch dùng cho ngành dệt, để loại chất béo và chất bẩn trên vải dệt trong suốt quá trình sản xuất và hoàn thiện.

(ii) Chất thấm ướt, chất nhũ hoá, chất làm sáng và chất trợ tẩy màu, dùng cho công nghiệp dệt.

(iii) Chất dùng để ngâm (dùng cho da sống), chất làm giảm mỡ, chất làm ướt (dùng để nhuộm), chất làm phẳng hoặc dưỡng da, dùng cho công nghiệp da thuộc hoặc công nghiệp lông.

(iv) Những nguyên liệu chính dùng để sản xuất các chế phẩm dùng giặt rửa của Phần B dưới đây (ví dụ, các chế phẩm hoạt động bề mặt anion có thể chứa một lượng đáng kể sulphat natri hoặc muối vô cơ khác phát sinh trong quá trình sản xuất chất hoạt động bề mặt, hoặc như một chất lắng hoặc như là một chất thêm vào có chủ ý).

(v) Chất phân tán dùng cho công nghiệp giấy và công nghiệp cao su tổng hợp.

(vi) Chất tuyển nổi dùng cho công nghiệp mỏ.

(vii) Chất nhũ hoá dùng trong sản xuất các sản phẩm dược phẩm hoặc mỹ phẩm.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm hoặc chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt để làm sạch da, trong đó thành phần hoạt tính bao gồm 1 phần hoặc toàn bộ chất hoạt động bề mặt hữu cơ tổng hợp (trong đó có thể chứa xà phòng theo tỷ lệ bất kỳ), ở dạng lỏng hoặc kem và được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 34.01**).

(B) **Các chế phẩm giặt, rửa (kể cả các chế phẩm phụ trợ dùng để giặt rửa) và các chế phẩm làm sạch, có thành phần cơ bản là xà phòng hoặc các chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác.**

Loại này bao gồm các chế phẩm giặt rửa, chế phẩm phụ trợ dùng để giặt rửa và một số chế phẩm làm sạch. Các chế phẩm đa dạng này thường chứa các thành phần **thiết yếu** và một hoặc nhiều thành phần **phụ trợ**. Đặc biệt, sự có mặt của các thành sau này chỉ ra sự khác biệt của các chế phẩm này so với các chế phẩm được mô tả trong phần A ở trên.

Các **thành phần** chủ yếu là các chất hữu cơ hoạt động bề mặt tổng hợp hoặc xà phòng hoặc hỗn hợp của chúng.

Các thành phần **phụ trợ là**:

(1) Các chất nền (ví dụ, polyphosphat natri, cacbonat, silicat hoặc borat, muối của axit nitrilotriacetic (NTA)).

(2) Các chất tăng tốc (ví dụ, alkanolamides, amin axit béo, oxit amin béo).

(3) Chất độn (ví dụ, sulphat natri hoặc clorua).

(4) Chất phụ trợ (ví dụ, chất tẩy hoá học hoặc quang học, chất chống lắng đọng, chất chống ăn mòn, chất chống tĩnh điện, chất tạo mầu, chất tạo hương, chất diệt vi khuẩn, enzim).

Các chế phẩm này hoạt động trên bề mặt bằng việc chuyển chất bẩn trên bề mặt thành dạng hòa tan hoặc dạng phân tán.

Các chế phẩm giặt rửa từ các chất hoạt động bề mặt cũng được biết như là **chất làm sạch**.Loại chế phẩm này được dùng để giặt quần áo và cũng dùng để rửa bát đĩa hoặc các dụng cụ nhà bếp.

Các chất này có thể ở dạng lỏng, bột hoặc dạng nhão và được sử dụng trong gia đình và trong công nghiệp. Các sản phẩm vệ sinh và giặt rửa ở dạng thỏi, miếng, bánh hoặc các hình dạng khác xếp ở **nhóm 34.01**.

Các chế phẩm phụ trợ dùng để giặt rửa được dùng để ngâm (trước khi giặt), giũ hoặc tẩy quần áo, đồ lanh nội trợ, vv...

Các chế phẩm làm sạch dùng để làm sạch nền nhà, cửa sổ hoặc các bề mặt khác. Chúng cũng có thể chứa một lượng nhỏ chất có mùi thơm.

(C) **Các chế phẩm làm sạch hoặc tẩy mỡ, có thành phần cơ bản không phải là xà phòng hoặc các chất hữu cơ hoạt động bề mặt khác.**

Các chế phẩm này gồm:

(i) Chất làm sạch axit hoặc kiềm có công thức đặc biệt dùng để làm sạch các đồ vệ sinh, chảo rán, ..., ví dụ, những chất có chứa sulphat hydro natri hoặc hỗn hợp của hypochlorite natri và orthophosphat trinatri.

(ii) Các chế phẩm dùng để tẩy mỡ hoặc làm sạch, ví dụ, sử dụng trong việc sản xuất bơ sữa hoặc làm bia, và một thành phần **cơ bản** của:

- chất kiềm như là cacbonat natri hoặc hydroxit natri, hoặc
- các dung môi và các chất nhũ hóa.

Sản phẩm của nhóm này có thể bao gồm một lượng nhỏ xà phòng hoặc các chất hoạt động bề mặt khác.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Dầu gội hoặc các chế phẩm dùng để tắm, có hoặc không chứa xà phòng hoặc các chất hoạt động bề mặt khác (**Chương 33**).

(b) Giấy, mền xơ, nỉ và sản phẩm không dệt, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ chất làm sạch (**nhóm 34.01**).

(c) Các chế phẩm, có chứa chất hoạt động bề mặt mà chức năng hoạt động bề mặt hoặc không được yêu cầu hoặc chỉ là phần phụ đối với chức năng chính của chế phẩm (có thể ở các **nhóm 34.03, 34.05, 38.08, 38.09, 38.24**, vv...).

(d) Các chế phẩm có tính chất mài mòn có chứa các chất hoạt động bề mặt (dạng nhão và bột tẩy rửa) (**nhóm 34.05**).

(e) Các naphthenates không tan trong nước, sulphonat dầu mỏ và các sản phẩm và chế phẩm hoạt động bề mặt không tan trong nước khác. Các chất này thuộc **nhóm 38.24**, **với điều kiện** là các chất này không nằm trong nhóm cụ thể hơn.

34.03 - Các chế phẩm bôi trơn (kể cả các chế phẩm dầu cắt, các chế phẩm dùng cho việc tháo bu lông hoặc đai ốc, các chế phẩm chống gỉ hoặc chống mài mòn và các chế phẩm dùng cho việc tách khuôn đúc, có thành phần cơ bản là dầu bôi trơn) và các chế phẩm dùng để xử lý bằng dầu hoặc mỡ cho các vật liệu dệt, da thuộc, da lông hoặc các vật liệu khác, nhưng trừ các chế phẩm có thành phần cơ bản chứa từ 70% trở lên tính theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ khoáng bi-tum.

- Có chứa các loại dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu thu được từ khoáng bi-tum:

3403.11 - - Chế phẩm dùng để xử lý các vật liệu dệt, da thuộc, da lông hoặc các vật liệu khác:

3403.19 - - Loại khác

- Loại khác:

3403.91 - - Chế phẩm dùng để xử lý các vật liệu dệt, da thuộc, da lông hay các vật liệu khác

3403.99 - - Loại khác

Với điều kiện là các chất này không chứa từ 70% dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu từ khoáng chất bitum như thành phần cơ bản (xem **nhóm 27.10**), ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm hỗn hợp đã điều chế của các loại dưới đây:

(A) **Các chế phẩm bôi trơn được chế tạo để giảm ma sát** giữa các bộ phận chuyển động trong máy móc, xe cộ, máy bay hoặc các thiết bị, dụng cụ hoặc công cụ. Các loại dầu nhờn này thường bao gồm, hoặc thành phần cơ bản là hỗn hợp của dầu, chất béo hoặc mỡ động vật, thực vật hoặcdầu khoáng,cùng với các chất phụ gia (ví dụ, than chì, disulphit molipden, talc, mồ hóng cacbon, xà phòng canxi hoặc xà phòng kim loại khác, hắc ín, hoặc gỉ sắt, chất oxi hoá, ..., chất ức chế). Tuy nhiên, nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm bôi trơn tổng hợp với thành phần cơ bản, ví dụ như dioctyl hoặc dinonyl sebacates, este phosphoric, polychlorobiphenyls, poly(oxyethylene) (polyethylene glycol) hoặc poly(oxypropylene) (polypropylene glycols). Dầu bôi trơn tổng hợp này bao gồm "mỡ" với thành phần cơ bản là silicon hoặc dầu máy bay (hoặc dầu bôi trơn este tổng hợp), được chế tạo để hoạt động trong những điều kiện đặc biệt chính xác (ví dụ, dầu bôi trơn chống lửa, dầu bôi trơn dùng cho các công cụ chính xác hoặc động cơ phản lực).

(B) **Chế phẩm bôi trơn dùng cho việc kéo dây** để đảm bảo cho dây chuyển động dễ dàng qua khuôn. Các chế phẩm này bao gồm: một vài nhũ tương nước của mỡ động vật và axit sulphuric; hỗn hợp của xà phòng natri, stearat nhôm, nước và dầu khoáng; hỗn hợp của dầu, chất béo và sulpho - oleates; hỗn hợp của xà phòng canxi và vôi, ở dạng bột.

(C) **Các chế phẩm dầu cắt**: Các chế phẩm này thường có thành phần cơ bản là dầu động vật, dầu thực vật hoặc dầu khoáng, thường pha trộn thêm chất hoạt động bề mặt.

Các chế phẩm (ví dụ, các chế phẩm với thành phần cơ bản là sulphonat dầu mỏ hoặc các sản phẩm hoạt động bề mặt khác) dùng để làm dầu cắt, **nhưng thường không thích hợp với việc sử dụng trực tiếp như dầu cắt** thì **không bao gồm trong phần này (nhóm 34.02).**

(D) **Các chế phẩm dùng để tháo bulông hoặc đai ốc**. Đây là c**ác chế phẩm** dùng để tháo bulông, ốc hoặc các bộ phận khác. Các chất này thường bao gồm chủ yếu là dầu bôi trơn và cũng có thể chứa dầu nhờn dạng rắn, dung môi, chất hoạt động bề mặt, chất đánh gỉ, vv...

(E) **Chế phẩm chống gỉ hoặc chống mài mòn** bao gồm thành phần chủ yếu là dầu nhờn.

(F) **Chế phẩm tách khuôn đúc có thành phần cơ bản là dầu nhờn**, được sử dụng trong nhiều ngành công nghiệp khác nhau (ví dụ, plastic, cao su, xây dựng, khuôn đúc), như:

(1) Dầu khoáng, dầu thực vật hoặc dầu động vật hoặc các chất béo khác (kể cả các chất đó đã sulphonat hoá, ôxi hoá hoặc hyđro hoá) được trộn lẫn hoặc nhũ hoá với sáp, lecithin hoặc chất chống ôxy hóa.

(2) Hỗn hợp có chứa mỡ hoặc dầu silicon.

(3) Hỗn hợp bột graphite, talc, mica, bentonite hoặc nhôm với dầu, chất béo, sáp, vv...

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các hỗn hợp hoặc chế phẩm ăn được của mỡ hoặc dầu động vật hoặc thực vật thuộc loại dùng như các chế phẩm dùng để tách khuôn (ví dụ, dầu tách khuôn dùng trong hiệu bánh mỳ) (**nhóm 15.17**).

(G) **Các chế phẩm dùng để bôi trơn, bôi dầu hoặc bôi mỡ của cho nguyên liệu dệt, da thuộc, da sống, da lông, vv....** Các chất này có thể dùng để bôi trơn hoặc làm mềm sợi dệt trong quá trình xe sợi, dùng để nhồi da thuộc, vv.... Các chất này bao gồm, ví dụ như: hỗn hợp của dầu khoáng hoặc chất béo với chất hoạt động bề mặt (ví dụ, sulphoricinoleates); các chế phẩm bôi trơn nguyên liệu dệt phân tán trong nước có chứa tỷ lệ cao các chất hoạt động bề mặt cùng với dầu khoáng chất và các hoá chất khác.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Chất nhũ hóa ổn định disulphide molypden trong dầu khoáng**, có chứa dầu khoáng từ 70% trở lên tính theo trọng lượng, có cho thêm một lượng nhỏ disulphide molypden sẽ trở thành thành phần cơ bản, chỉ vì đặc tính bôi trơn đặc biệt của chúng, để làm dầu bôi trơn cho động cơ, v.v,...

(2) **Các chế phẩm chống gỉ** với thành phần cơ bản là mỡ lông cừu và hoà tan trong xăng trắng, thậm chí với tỷ lệ thành phần xăng trắng là 70% trở lên tính theo trọng lượng.

(3) **Chế phẩm dạng nhão không đóng rắn** bao gồm petroleum jelly và xà phòng canxi, và được dùng để bôi trơn **và đấu nối làm kín các khớp nối và mạch** khi lắp ráp các bộ phận phanh lực chân không.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Chất nhờn nhân tạo (**nhóm 15.22**).

(b) Chế phẩm gel dùng làm dược phẩm cho người hoặc thú y như là chất bôi trơn cho các bộ phận cơ thể khi phẫu thuật hoặc khám bệnh hoặc tác nhân kết hợp giữa người bệnh với dụng cụ y tế (**nhóm 30.06**).

(c) Than chì dạng keo hoặc dạng bán keo hoặc than chì dạng nhão, thuộc **nhóm 38.01**.

(d) Các chế phẩm chống trượt dây curoa truyền động (**nhóm 38.24**) và chế phẩm chống rỉ của **nhóm 38.24**.

34.04 - Sáp nhân tạo và sáp đã được chế biến

3404.20- Từ poly(oxyetylen) (polyetylen glycol)

3404.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm sáp nhân tạo (đôi khi trong công nghiệp gọi là "sáp tổng hợp") và sáp đã được chế biến, như được định nghĩa ở Chú giải 5 của Chương này, chứa hoặc bao gồm chất hữu cơ với trọng lượng phân tử tương đối cao và không phải là các hợp chất được xác định về mặt hoá học riêng biệt. Những sáp này là:

(A) Các sản phẩm hữu cơ thu được bằng phương pháp hóa học có **đặc tính như sáp**, có hoặc không tan trong nước. Tuy nhiên, sáp thuộc **nhóm 27.12**, được tạo ra bằng cách tổng hợp hoặc cách khác (ví dụ, sáp Fischer - Tropsch chứa phần lớn là hydrocacbon) thì **bị loại trừ**. Các sản phẩm sáp tan trong nước có đặc tính hoạt động bề mặt cũng **bị loại trừ (nhóm 34.02)**.

(B) Các sản phẩm thu được bằng cách trộn lẫn hai hay nhiều sáp động vật khác nhau, sáp thực vật khác nhau hoặc các sáp khác nhau của các loại sáp khác hoặc thu được từ quá trình trộn lẫn sáp của các loại khác (động vật, thực vật hoặc loại khác) (ví dụ, hỗn hợp của các loại sáp thực vật khác nhau và hỗn hợp của một loại sáp khoáng với một loại sáp thực vật). Tuy nhiên, hỗn hợp của sáp khoáng **bị loại trừ** (**nhóm 27.12**).

(C) Các sản phẩm có **đặc tính sáp** với thành phần là một hoặc nhiều loại sáp và có chứa chất béo, nhựa, chất khoáng hoặc chất khác. Tuy nhiên, sáp thực vật hoặc động vật không pha trộn, đã hoặc chưa tinh chế hoặc tạo màu thì **bị loại trừ (nhóm 15.21)**. Sáp khoáng không pha trộn hoặc hỗn hợp của sáp khoáng, đã hoặc chưa tạo mầu, cũng **bị loại trừ** (**nhóm 27.12**).

Tuy nhiên, các chất được mô tả ở phần (A), (B) và (C) ở trên, khi trộn lẫn với nhau, phân tán (lơ lửng hoặc nhũ tương) hoặc hoà tan trong môi trường lỏng, **không** thuộc nhóm này (**nhóm 34.05, 38.09, vv...**).

Các loại sáp thuộc phần (A) và (C) ở trên phải có:

(1) điểmnhỏ giọt trên 40°C; và

(2) độ nhớt, khi đo bằng phương pháp roto quay, không quá 10 Pa.s (hoặc 10,000 cP) tại nhiệt độ trên điểm nhỏ giọt của chúng 10 °C.

Thêm vào đó, các sản phẩm này thường biểu hiện các đặc tính sau:

(a) chúng có tác dụng đánh bóng khi lau chùi nhẹ nhàng;

(b) Tính bền vững và khả năng hoà tan của chúng phụ thuộc chủ yếu vào nhiệt độ;

(c) ở nhiệt độ 20 °C:

(i) một số loại ở mềm và có thể nhào trộn được (nhưng không dính hoặc lỏng) (sáp mềm), những loại khác giòn, dễ gẫy (sáp cứng);

(ii) chúng không trong suốt nhưng có thể trong mờ;

(d) ở nhiệt độ trên 40 °C, chúng tan chảy nhưng không phân hủy;

(e) ngay trên điểm nóng chảy chúng không thể dễ dàng kéo thành sợi;

(f) chúng là chất dẫn điện và nhiệt kém.

Sáp của nhóm này rất đa dạng về thành phần hoá học. Sáp này bao gồm:

(1) Các loại sáp polyalkylene (ví dụ, sáp polyetylene). Các loại sáp này được sử dụng trong đóng gói nguyên liệu, bôi trơn và đánh bóng sợi dệt, vv...

(2) Sáp thu được từ quá trình ô xi hoá từng phần của sáp hydrocacbon (như sáp parafin tổng hợp hoặc tự nhiên). Chúng được sử dụng rộng rãi trong việc đánh bóng, phủ, bôi trơn, vv....

(3) Các loại sáp có chứa hỗn hợp của chloroparaffins, polychlorobiphenyls hoặc polychloronaphthalenes. Các chất này được dùng trong việc chống lửa, như chất cách điện, chất chống thấm cho tụ điện, bôi trơn, bảo quản gỗ, vv...

4) Các loại sáp glycol polyethylene (Poly(oxyethylene)). Các loại sáp này có thể tan trong nước và được sử dụng trong mỹ phẩm hoặc dược phẩm, như chất kết dính, chất làm mềm, chất bảo quản và keo dính cho vật liệu dệt hoặc giấy, trong thành phần của mực hoặc cao su, vv...

(5) Các loại sáp bao gồm hỗn hợp của keton béo, este béo (như là monostearate glycol propylene đã biến tính với một lượng nhỏ xà phòng, và được trộn với mono glycerol và distearate đã được este hoá bằng axit tartaric và axit acetic), amin béo hoặc amid béo. Các loại sáp này được dùng trong mỹ phẩm, đánh bóng, sơn, vv...

(6) Sáp thu được từ quá trình biến tính hóa học một phần hoặc toàn bộ của sáp tự nhiên như là sáp than nâu.

(7) Các loại sáp có chứa hai hoặc nhiều loại sáp khác (**trừ** hỗn hợp của sáp khoáng nằm trong **nhóm 27.12**) hoặc một hoặc nhiều sáp với vật liệu khác, ví dụ, sáp có chứa sáp paraffin và polyethylene, được dùng như vật liệu phủ, sáp chứa sáp paraffin và axít stearic, được dùng như nguyên liệu thô để làm nến, sáp có chứa sáp hydrocacbon đã được oxi hoá và nhũ hoá; sáp gắn và các loại sáp có thành phần tương tự, tuy nhiên các loại sáp này được đóng gói, **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 32.14**.

Các loại sáp trên, nếu được tạo màu cũng được phân loại ở đây.

Ngoài những trường hợp loại trừ đề cập ở trên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cồn mỡ lông cừu, thậm chí nếu có đặc tính của sáp (**nhóm 15.05**).

(b) Dầu đã được hydro hoá, thậm chí nếu có đặc tính của sáp (**nhóm 15.16**).

(c) Các hợp chất hữu cơ đã xác định về mặt hoá học riêng biệt **(Chương 29).**

(d) "Sáp dùng trong nha khoa" và "các hợp chất làm mẫu răng", đã đóng gói thành bộ, thành gói để bán lẻ hoặc ở dạng phiến, dạng móng ngựa, dạng thanh hoặc các dạng tương tự (**nhóm 34.07**).

(e) Axít béo monocarboxylic công nghiệp và cồn béo công nghiệp, thậm chí nếu có đặc tính của sáp (**nhóm 38.23**).

(f) Hỗn hợp của mono-, di- và tri-, este axit béo của glycerol, không có đặc tính của các loại sáp (**nhóm 38.24**).

(g) Polychlorobiphenyls đã pha trộn và chloroparaffin đã pha trộn, không có đặc tính của sáp (**nhóm 38.24**).

(h) Glycol polyethylene (Poly(oxyethylene)), không có đặc tính của sáp (ví dụ, **nhóm 38.24** hoặc **39.07**).

(ij) Polyethylene không có đặc tính của sáp (ví dụ, **nhóm 39.01**).

34.05 - Chất đánh bóng và các loại kem, dùng cho giày dép, đồ nội thất, sàn nhà, thân xe (coachwork), kính hoặc kim loại, các loại bột nhão và bột khô để cọ rửa và chế phẩm tương tự (có hoặc không ở dạng giấy, mền xơ, nỉ, tấm không dệt, plastic xốp hoặc cao su xốp, đã được thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng các chế phẩm trên), trừ các loại sáp thuộc nhóm 34.04.

3405.10- Chất đánh bóng, kem và các chế phẩm tương tự dùng cho giày dép hoặc da thuộc

3405.20 - Chất đánh bóng, kem và các chế phẩm tương tự dùng để bảo quản đồ nội thất bằng gỗ, sàn gỗ hoặc các hàng hoá khác bằng gỗ

3405.30 - Chất đánh bóng và các chế phẩm tương tự dùng để đánh bóng thân xe (coachwork), trừ các chất đánh bóng kim loại

3405.40 - Bột nhão và bột khô để cọ rửa và các chế phẩm cọ rửa khác

3405.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm chất đánh bóng và kem dùng cho giầy dép, đồ nội thất, sàn nhà, thùng xe, kính hoặc kim loại (đồ làm bằng bạc, đồng, vv...) và dạng bột hoặc dạng nhão đã chế biến dùng để cọ rửa đồ nấu bếp, bồn rửa bát, đá lát, bếp lò, vv..., và các chế phẩm tương tự như chất đánh bóng và kem dùng cho da thuộc. Nhóm này cũng bao gồm các chế phẩm đánh bóng với đặc tính bảo quản.

Những chế phẩm này có thể có thành phần cơ bản gồm sáp, chất mài mòn và các chất khác. Ví dụ các chế phẩm đó là:

(1) Sáp và các chất đánh bóng có chứa sáp đã tẩm dầu nhựa thông hoặc đã nhũ hoá trong dung dịch nước và thường chứa thêm chất màu.

(2) Chất đánh bóng kim loại và chất đánh bóng dùng cho thuỷ tinh có chứa nguyên liệu đánh bóng mềm như đá phấn hoặc kieselguhr ở dạng huyền phù trong nhũ tương của xăng trắng và xà phòng lỏng.

(3) Kim loại, vv..., các chất đánh bóng, chất hoàn thiện hoặc các sản phẩm nghiền có chứa bột hoặc bụi kim cương.

(4) Bột làm sạch có chứa hỗn hợp của cát nghiền rất mịn với cacbonat natri và xà phòng. Loại nhão làm sạch thu được từ quá trình kết dính những loại bột này với, ví dụ một dung dịch của sáp trong dầu khoáng bôi trơn.

Những chế phẩm này thường được đóng gói để bán lẻ và thường ở thể lỏng, nhão, bột, viên, thanh, vv..., có thể được sử dụng trong gia đình hoặc cho mục đích công nghiệp.

Nhóm này cũng bao gồm giấy, mền xơ, nỉ, sản phẩm không dệt, plastic xốp hoặc cao su xốp, đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ với các chế phẩm trên, nhưng khăn lau bằng vải dệt và miếng cọ kim loại đã được thấm tẩm, tráng hoặc phủ tương tự **bị loại trừ** (**Phần XI** và **XV** tương ứng).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các loại bột mài, khi chưa pha trộn (thường thuộc **Chương 25** hoặc **28**).

(b) Chất làm trắng cho giầy dép, dạng viên và thuốc nhuộm lỏng đã điều chế dùng cho giầy dép da thuộc loại mềm (**nhóm 32.10**).

(c) Chất nhờn và chất nhờn nhân tạo (**nhóm 15.22**); các loại dầu và mỡ khác dùng để thuộc da (**Chương 15**, **nhóm 27.10**, **34.03, 38.24**, vv..)

(d) Nước giặt khô và chất tẩy vết bẩn, dùng để giặt quần áo, được phân loại theo thành phần của chúng (thường là xăng dầu, **nhóm 27.10**, hoặc các sản phẩm thuộc **nhóm 38.14** hoặc **38.24**).

34.06 - Nến, nến cây và các loại tương tự

Nến, nến cây (kể cả nến tròn và nến cuộn), vv..., thường được làm từ mỡ động vật, stearin, sáp paraffin hoặc sáp khác.

Nhóm này bao gồm những hàng hóa này đã hoặc chưa tạo mầu, tạo hương, trang trí, vv...

Nhóm này cũng bao gồm nến dùng ban đêm có gắn phao.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nến chống bệnh hen (**nhóm 30.04**).

(b) Diêm sáp hoặc vestas (**nhóm 36.05**).

(c) Băng, bấc và nến đã xử lý lưu huỳnh (**nhóm 38.08**).

34.07 - Bột nhão dùng để làm hình mẫu, kể cả đất nặn dùng cho trẻ em; các chế phẩm được coi như "sáp dùng trong nha khoa" hay như "các hợp chất tạo khuôn răng", đã đóng gói thành bộ để bán lẻ hoặc ở dạng phiến, dạng móng ngựa, dạng thanh hoặc các dạng tương tự; các chế phẩm khác dùng trong nha khoa, với thành phần cơ bản là thạch cao plaster (thạch cao nung hoặc canxi sulphat nung).

(A) **Bột nhão dùng làm khuôn mẫu**.

Đây là các chế phẩm plastic thường được các hoạ sĩ hoặc thợ kim hoàn dùng để làm mẫu và dùng cho mục đích giải trí của trẻ em.

Loại phổ biến nhất là các chế phẩm này với thành phần cơ bản của kẽm oleate. Các chất này cũng chứa sáp, dầu trắng và cao lanh và là chất hơi trơn khi cầm.

Các chất khác là hỗn hợp của bột giấy cellulo và cao lanh với chất dính.

Những chất nhão này thường được pha màu và ở dạng khối hoặc bánh, thanh, tấm, vv...

Những chất bột nhão dùng làm hình mẫu đủ loại, kể cả được đóng thành bộ dùng cho mục đích giải trí của trẻ em, cũng được phân loại vào nhóm này.

(B) **Các chế phẩm được biết như "sáp dùng trong nha khoa " hay "các chất làm khuôn răng".**

Đây là các chế phẩm có thành phần khác nhau được sử dụng trong nha khoa để làm khuôn răng. Các chất này thường bao gồm sáp, nhựa hoặc nhựa két, được trộn lẫn những chất như nhựa thông, nhựa cánh kiến và chất độn (ví dụ, mica nghiền thành bột) và thường được tạo màu. Các chất này có thể cứng hoặc hơi mềm.

Các chế phẩm này được phân loại ở nhóm này **chỉ** khi chúng được đóng thành bộ, đóng gói để bán lẻ hoặc là ở dạng phiến, dạng móng ngựa (rắn hoặc được đục lỗ), dạng thanh hoặc các dạng tương tự. Mặt khác, khi chúng được **đóng ở dạng khác** (ví dụ, dạng khối) chúng được phân loại theo thành phần cấu tạo của chúng (**các nhóm 34.04, 38.24**, vv..).

(C) **Các chế phẩm khác dùng trong nha khoa, với thành phần cơ bản là thạch cao (thạch cao nung hoặc sunphat canxi).**

Nhóm này bao gồm những chế phẩm được dùng trong nha khoa có thành phần cơ bản là thạch cao, thường chứa hơn 2% chất phụ gia tính theo trọng lượng. Chất phụ gia có thể là dioxit titan, là thuốc màu trắng, tác nhân tạo màu, kieselguhr, dextrin và nhựa melamin. Chúng cũng chứa chất tăng tốc hoặc ức chế.

Các sản phẩm như vậy dùng trong nha khoa thường chứa 25% trở lên tính theo trọng lượng α-canxi sulphat hemihydrat hoặc gần như toàn bộ α-canxi sulphat hemihydrat, là dạng không tồn tại trong tự nhiên và thu được từ sản xuất, ví dụ, bằng cách dehydrat hóa thạch cao trầm tích với hàm lượng cao dihydrat sulphat canxi.

Các sản phẩm này được sử dụng làm khuôn răng, làm mẫu răng, làm khuôn hoặc dùng cho việc khác trong nha khoa và được phân loại trong nhóm này không tính đến dạng đã đưa ra.

Cần lưu ý rằng không nhầm lẫn các chế phẩm này với thạch cao mà chỉ có chứa một lượng nhỏ chất tăng tốc hoặc chất ức chế (**nhóm 25.20**).

Nhóm này không bao gồm xi măng hàn răng và các chất hàn răng khác (**nhóm 30.06**).

Chương 35: Các chất chứa albumin; các dạng tinh bột biến tính; keo hồ; enzym

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Men (nhóm 21.02);

(b) Các phần phân đoạn của máu (trừ albumin máu chưa điều chế dùng cho phòng bệnh hoặc chữa bệnh), thuốc hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 30;

(c) Các chế phẩm chứa enzym dùng trong quá trình tiền thuộc da (nhóm 32.02);

(d) Các chế phẩm dùng để ngâm hoặc rửa có chứa enzym hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 34;

(e) Các loại protein đã làm cứng (nhóm 39.13); hoặc

(f) Các sản phẩm gelatin thuộc ngành công nghiệp in (Chương 49).

2.- Theo mục đích của nhóm 35.05, khái niệm "dextrin" chỉ các sản phẩm tinh bột đã phân giải với hàm lượng đường khử, tính theo hàm lượng chất khô dextroza, không quá 10%.

Các sản phẩm như vậy có hàm lượng đường khử trên 10% sẽ thuộc nhóm 17.02.

35.01 - Casein, các muối của casein và các dẫn xuất casein khác; keo casein.

3501.10 - Casein

3501.90 - Loại khác

(A) **Casein và các dẫn xuất casein.**

(1) **Casein** là thành phần protein chính có trong sữa. Chất này lấy từ sữa gầy bằng sự kết tủa (đóng cục), thường cùng với axit hoặc men dịch vị (rennet). Nhóm này bao gồm nhiều loại casein khác nhau mà khác nhau theo phương pháp đóng cục, như axit casein, caseinogen và casein rennet (paracasein).

Casein thường là bột thô màu trắng vàng nhạt, tan trong kiềm nhưng không tan trong nước. Chất này thường được dùng chủ yếu trong việc chế biến keo hồ, sơn hoặc màu keo, dùng để tráng giấy, và trong việc sản xuất plastic casein (casein được làm cứng), sợi nhân tạo, các sản phẩm dược phẩm hoặc ăn kiêng.

(2) **Caseinate** (muối của casein) bao gồm natri và muối amoni được coi như "casein hoà tan"; các loại muối này thường được sử dụng để tạo ra các sản phẩm thực phẩm cô đặc và dược phẩm. Canxi caseinateđược dùng trong việc chế biến thực phẩm hoặc như là chất keo hồ, theo như đặc tính của nó

(3) **Các dẫn xuất khác của casein** bao gồm, đặc biệt là casein được clo hóa, casein đã được brôm hoá, casein được iôt hoá và casein tannate. Chúng được dùng trong ngành dược.

(B) **Keo hồ casein.**

Những loại keo này bao gồm calcium caseinate (xem Chú giải về caseinate ở trên), hoặc bao gồm hỗn hợp casein và đá phấn thêm vào, ví dụ, một lượng nhỏ borac hoặc amoni clorua. Các chất này thường ở dạng bột.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Muối casein của kim loại quý (**nhóm 28.43**) hoặc muối casein của **các nhóm 28.44** đến **28.46** và **28.52**.

(b) Các chất mô tả không chính xác như "casein thực vật" (**nhóm 35.04**).

(c) Keo hồ casein đóng gói để bán lẻ, có trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(d) Casein đã làm cứng (**nhóm 39.13**).

35.02 - Albumin (kể cả các chất cô đặc của hai hoặc nhiều whey protein, chứa trên 80% whey protein tính theo trọng lượng khô), các muối của albumin và các dẫn xuất albumin khác.

- Albumin trứng:

3502.11 - - Đã làm khô

3502.19 - - Loại khác

3502.20 - Albumin sữa, kể cả các chất cô đặc của hai hoặc nhiều whey protein

3502.90 - Loại khác

(1) **Albumin** là protein động vật hoặc thực vật. Protein động vật thì quan trọng hơn và bao gồm lòng trắng trứng (ovalbumin), albumin máu (albumin huyết thanh), albumin sữa (lactalbumin) và albumin cá. Không giống như casein, chúng có thể tan trong nước cũng như tantrong kiềm và các dung dịch này đông lại dưới sự tác động của nhiệt độ.

Nhóm này cũng bao gồm whey protein cô đặc có chứa hai hay nhiều whey protein và có thành phần whey protein trên 80% tínhtheo trọng lượng ở thể khô. Thành phần whey protein được tính bằng cách nhân hàm lượng nitơ với hệ số chuyển đổi 6,38. Những whey protein cô đặc chứa whey protein từ 80% trở xuống tính theo trọng lượng ở thể khô, được phân loại vào **nhóm 04.04.**

Albumin thường ở dạng dung dịch sánh, vảy màu vàng trong suốt hoặc bột vô định hình màu trắng, hơi đỏ hoặc hơi vàng.

Chúng thường được dùng để làm các sản phẩm keo hồ, thực phẩm, dược phẩm, để hoàn thiện da thuộc, để xử lý vải dệt hoặc giấy (đặc biệt là giấy ảnh), để lọc trong rượu hoặc các đồ uống khác, vv...

(2) **Albuminate (muối của albumin) và các dẫn xuất albumin khác**, đặc biệt albuminat sắt, albumin đã brôm hoá, albumin đã iốt hoá và albumin tannate.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Máu khô, đôi khi mô tả không chính xác như "albumin máu" (**nhóm 05.11**).

(b) Các muối albumin kim loại quý (**nhóm 28.43**) hoặc các muối albumin của **các nhóm từ 28.44 đến 28.46** và **28.52**.

(c) Albumin máu đã điều chế dùng cho việc phòng bệnh và chữa bệnh và huyết thanh cho người (**Chương 30**).

35.03 - Gelatin (kể cả gelatin ở dạng tấm hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đã hoặc chưa gia công bề mặt hoặc tạo màu) và các dẫn xuất gelatin; keo điều chế từ bong bóng cá; các loại keo khác có nguồn gốc động vật, trừ keo casein thuộc nhóm 35.01.

Gelatin và các keo của nhóm này là các chất protein hòa tan trong nước thu được từ quá trình xử lý da sống, xương sụn, xương, gân hoặc các nguyên liệu tương tự từ động vật, thường với nước ấm có hoặc không có thêm a xít.

(A) **Gelatin** kém dính hơn và được lọc kỹ hơn keo, tạo ra một nước thạch trong với nước. Chất này được dùng để chế biến các sản phẩm thực phẩm, dược phẩm và chất bắt sáng trên giấy ảnh, dùng để nuôi vi khuẩn và để lọc bia hoặc rượu. Chất này cũng được dùnghồ giấy hoặc vải dệt, dùng trong công nghiệp in, dùng để chế tạo plastic (gelatin được làm cứng) và dùng để sản xuất ra hàng hóa.

Gelatin thường ở dạng tấm mỏng, trong suốt, hầu như không màu và không mùi, nhìn có cảm giác có dạng của lưới đã được làm khô, nhưng trong thương mại nó cũng ở dạng tấm, phiến, màng, mảnh, bột, vv...

Tấm gelatin được phân vào nhóm này với điều kiện chúng ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), và đã hoặc chưa gia công bề mặt hoặc nhuộm màu (ví dụ, được rập nổi, tráng kim loại, được in - **loại trừ** bưu thiếp có gelatin và các sản phẩm được in khác được mô tả trong **Chương 49**). Nếu được cắt ngoài hình chữ nhật hoặc hình vuông (ví dụ, hình tròn đĩa) chúng được phân loại vào **nhóm 96.02**. Gelatin không được làm cứng, đã được tạc hoặc đúc khuôn cũng được phân loại vào **nhóm 96.02**.

(B) **Các dẫn xuất gelatin** bao gồm tannat gelatin và bromotannat gelatin.

(C) **Keo bong bóng cá** thu được từ quá trình xử lý cơ học của bong bóng của một số loại cá, đặc biệt là cá tầm. Loại này tồn tại ở thể rắn, thường ở dạng màng mỏng nửa trong suốt. Phần lớn chất này được dùng như chất lọc bia, rượu hoặc đồ uống có cồn khác, và dùng trong ngành dược.

(D) **Các keo khác có nguồn gốc từ động vật** bao gồm trong nhóm này là các dạng gelatin không tinh khiết được dùng như keo. Chúng có thể chứa những chất phụ gia như chất bảo quản, thuốc mầu hoặc chất điều chỉnh độ nhớt.

Các loại keo chủ yếu là:

(1) **Keo xương, keo da sống, keo dây thần kinh, keo gân**. Những loại keo này có màu từ vàng tới nâu nặng mùi và thường là các tấm dầy hơn, cứng hơn, giòn hơn gelatin thô. Chúng cũng có ở dạng chuỗi hạt, mảnh, vv....

(2) **Các loại keo cá** (trừ keo bong bóng cá). Các loại keo này thu được từ tác độngcủa nước nóng lên phế liệu của cá (da, xương sụn, xương, vây cá, vv...), và thường ở thể lỏng của gelatin.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Keo casein (**nhóm 35.01**).

(b) Keo đóng gói để bán lẻ, với trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(c) Bột nhão để sao in (thạch sao in) với thành phần cơ bản là gelatin (**nhóm 38.24**).

(d) Gelatin đã làm cứng (**nhóm 39.13**).

35.04 - Pepton và các dẫn xuất của chúng; protein khác và các dẫn xuất của chúng, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; bột da sống, đã hoặc chưa crom hóa.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Peptones và các dẫn xuất của chúng.**

(1) **Peptones** là các chất hoà tan thu được khi các protein được hydro hoá hoặc chịu phản ứng của một số loại enzyme nhất định (pepsin, papain, pancreatin, vv...). Chúng

thường ở dạng bột trắng hoặc vàng nhạt và, hút ẩm tốt, chúng thường được đóng trong bao bì kín khí. Các Peptone cũng có thể ở dạng hòa tan. Những loại chính là peptones thịt, peptones men, peptones máu và peptones casein.

Chúng được sử dụng trong dược phẩm, trong chế phẩm thực phẩm, dùng để nuôi cấy vi khuẩn, vv...

(2) **Peptonate** là các dẫn xuất của peptones. Chúng được sử dụng chủ yếu trong dược phẩm; quan trọng nhất là peptonate sắt và peptonate măng gan.

(B) **Các chất protein khác và các dẫn xuất của chúng**, không được chi tiết ở nhóm cụ thể hơn trong Danh mục hàng hoá, bao gồm đặc biệt là:

(1) **Glutelin** và **prolamin** (ví dụ, gliadin được chiết xuất từ lúa mỳ hoặc lúa mạch đen, và zein chiết xuất từ ngô), bản chất là protein ngũ cốc.

(2) **Globulin**, ví dụ như lactoglobulin và ovoglobulin (nhưng phải xem lại phần loại trừ (d) ở phần cuối của Chú giải Chi tiết).

(3) **Glycinin**, protein từ đậu tương.

(4) **Keratin** thu được từ tóc, móng, sừng, móng guốc, lông vũ, vv....

(5) **Nucleoproteid**, bản chất là protein kết hợp với axit nucleic, và các chất dẫn xuất của chúng. Các nucleoproteid được tách ra, ví dụ, từ men ủ rượu, bia, và các muối của chúng (của sắt, đồng, vv...) được dùng chủ yếu trong ngành dược.

Tuy nhiên, các nucleoproteid của thủy ngân đúng như mô tả trong **nhóm 28.52** thì **bị loại trừ.**

(6) **Protein tách biệt** thu được từ quá trình chiết xuất các chất thực vật (ví dụ, bột đậu nành đã rút chất béo) và bao gồm hỗn hợp protein chứa trong đó. Hàm lượng protein của những chất tách biệt này thường từ 90% trở lên.

(C) **Bột da sống, đã hoặc chưa crôm hoá.** Bột da sống được sử dụng để xác định tanin trong nguyên liệu tanin tự nhiên và trong chiết xuất tanin thực vật. Nó gần như là collagen nguyên chất và thu được từ quá trình chế biến cẩn thận từ da sống. Chất bột có thể chứa một lượng nhỏ thêm vào là phèn crôm (bột da sống được crôm hoá), hoặc nó có thể được thể hiện dưới dạng chưa được chrom hoácần bổ sung phèn crôm ngay trước khi sử dụng. Bột da sống đã được xử lý không được nhầm lẫn với bụi, bột da thuộc crôm thuộc **nhóm 41.15** không thích hợp để xác định tanin và ít giá trị hơn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Protein hydrolysate chủ yếu bao gồm hỗn hợp của axit amino và natri clorua, và chất cô đặc thu được từ quá trình loại bỏ một số thành phần nào đó của bột đậu nành đã rút chất béo, được dùng như các phụ gia trong chế biến thực phẩm (**nhóm 21.06**).

(b) Các muối protein của kim loại quý (**nhóm 28.43**) hoặc các muối protein của **các nhóm từ 28.44 đến 28.46** và **28.52**.

(c) Axit nucleic và các muối của nó (muối nucleate) (**nhóm 29.34**).

(d) Fibrinogen, fibrin, globulin máu và globulin huyết thanh, immunoglobulin và antisera thường của người (immunoglobulin đặc trưng) và các phân đoạnkhác của máu (**nhóm 30.02**).

(e) Các sản phẩm được mô tả trong nhóm này khi đóng gói như thuốc (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

(f) Enzyme (**nhóm 35.07**).

(g) Protein đã được làm cứng (**nhóm 39.13**).

35.05 - Dextrin và các dạng tinh bột biến tính khác (ví dụ, tinh bột đã tiền gelatin hóa hoặc este hóa); các loại keo dựa trên tinh bột, hoặc dextrin hoặc các dạng tinh bột biến tính khác.

3505.10 - Dextrin và các dạng tinh bột biến tính khác

3505.20 - Keo

Nhóm này bao gồm:

(A) **Dextrin và các dạng tinh bột biến tính khác**, như các sản phẩm thu được từ quá trình chuyển đổi của tinh bột qua phản ứng nhiệt, hoá học (ví dụ, axit, kiềm) hoặc diastasa, và tinh bột đã được biến tính, ví dụ, bằng quá trình oxy hoá, este hoá hoặc ete hoá. Tinh bột có liên kết ngang (ví dụ, distarch photphat) là một nhóm quan trọng của tinh bột biến tính.

(1) **Dextrin**, thu được:

- hoặc từ quá trình làm thoái hoá tinh bột bằng cách thuỷ phân với axit hoặc enzyme, sản phẩm thu được thực chất là maltodextrin. Tuy nhiên các sản phẩm thuộc loại này được phân loại vào đây như dextrin chỉ khi hàm lượng đường khử của chúng, thể hiện ở dextrose ở dạng chất khô, không quá 10%;
- hoặc từ quá trình rang tinh bột, có hoặc không có một lượng nhỏ thuốc thử hoá học. Nếu không sử dụng thuốc thử hoá học thì sản phẩm thu được được coi là tinh bột đã rang.

Dextrin là loại bột trắng, hơi vàng hoặc mầu nâu, phụ thuộc vào quá trình sản xuất và loại tinh bột được sử dụng. Chúng tan trong nước (được làm nóng một cách thích hợp, nếu cần thiết) nhưng không tan trong cồn.

(2) **Tinh bột tan (amylogen)**: là một sản phẩm trung gian thu được trong quá trình chuyển hóa của tinh bột thành dextrin, được chế biến bằng cách đun sôi tinh bột trong nước, hoặc giữ tinh bột lâu trong khi kết hợp với axit loãng lạnh. Nhóm này cũng bao gồm tinh bột hoà tan có chứa một lượng rất nhỏ cao lanh, dùng chủ yếu thêm vào bột giấy xenlulô trong quá trình sản xuất giấy.

(3) **Tinh bột đã được tiền gelatin hoá hoặc "nở ra",** thu được bằng cách nhào tinh bột với nước và xử lý nhiệt để thu được một khối giống như gelatin, sau đó chúng được làm khô và được nghiền thành bột. Sản phẩm này cũng có thể thu được bằng cách ép, sau đó nghiền thành bột. Nó được sử dụng trong việc sản xuất giấy, trong công nghiệp dệt, trong luyện kim (dùng để sản xuất khuôn đúc lõi cáp điện), trong công nghiệp thực phẩm và thức ăn gia súc, vv...

(4) **Tinh bột đã được ete hoá hoặc este hoá** (tinh bột đã biến tính bằng quá trình ete hoá hoặc este hoá). Tinh bột đã được ete hoá bao gồm tinh bột có chứa các nhóm hydroxyethyl, hydroxypropyl hoặc carboxymethyl. Tinh bột đã được este hoá bao gồm tinh bột axetat được sử dụng chủ yếu trong công nghiệp giấy hoặc công nghiệp dệt, và tinh bột nitrat (nitrostarch) được sử dụng trong việc sản xuất chất nổ.

(5) **Các tinh bột biến tính khác**, ví dụ:

(i) **Tinh bột dialdehyde**, và

(ii) **Tinh bột được xử lý bằng formaldehyde hoặc epichlorohydrin**, ví dụ, được dùng làm bột bao tay phẫu thuật.

Nói chung, tinh bột biến tính của nhóm này có thể được phân biệt với tinh bột chưa biến tính thuộc Chương 11 trên cơ sở những thay đổi đặc tính của chúng, ví dụ, độ trong của dung dịch và gel, xu hướng thành gel hoặc tinh thể, khả năng kết hợp với nước, sự ổn định kết đông-xả đông, nhiệt độ gelatin hóa hoặc độ nhớt tối đa.

(B) **Các loại keo với thành phần chính là tinh bột, hoặc dextrin hoặc các tinh bột biến tính khác**.

(1) **Keo dextrin** bao gồm dextrin trong dung dịch có chứa nước hoặc trộn với các chất khác (ví dụ, magiê clorua).

(2) **Keo tinh bột**, thu được bằng việc xử lý tinh bột với kiềm (ví dụ, natri hydroxit).

(3) **Keo** bao gồm tinh bột chưa xử lý, borax và các dẫn xuất xellulô tan trong nước hoặc bao gồm tinh bột chưa xử lý, borax và ete tinh bột.

Các sản phẩm đề cập ở trên thường ở dạng bột vô định hình màu trắng, vàng hoặc hơi nâu hoặc dạng khối như gôm, vì thế gọi tên các sản phẩm đó là "gôm British" và "gôm tinh bột". Chúng được sử dụng chủ yếu như keo, trong công nghiệp màu, trong công nghiệp giấy hoặc dệt, và trong luyện kim.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tinh bột, chưa chế biến (**nhóm 11.08**).

(b) Sản phẩm tinh bột biến chất với hàm lượng đường khử, thể hiện như dextrose ở dạng chất khô, trên 10% (**nhóm 17.02**).

(c) **Keo đóng gói để bán lẻ, với trọng lượng tịnh không quá 1kg** (nhóm 35.06).

(d) Chất làm bóng và chất hoàn tất vải đã điều chế (thành phần cơ bản là tinh bột hoặc dextrin) loại dùng cho giấy, dệt, da thuộc hoặc các ngành công nghiệp tương tự (**nhóm 38.09**).

35.06- Keo đã điều chế và các chất dính đã điều chế khác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; các sản phẩm phù hợp dùng như keo hoặc các chất kết dính, đã đóng gói để bán lẻ như keo hoặc như các chất kết dính, trọng lượng tịnh không quá 1 kg.

3506.10 - Các sản phẩm phù hợp dùng như keo hoặc như các chất kết dính, đã đóng gói để bán lẻ như keo hoặc như các chất kết dính, trọng lượng tịnh không quá 1kg

- Loại khác:

3506.91 - - Chất kết dính làm từ các polyme thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13 hoặc từ cao su

3506.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Các sản phẩm phù hợp dùng như keo hoặc chất kết dính và đã đóng gói để bán lẻ như keo hoặc chất kết dính, trọng lượng tịnh không quá 1kg.

Nhóm này bao gồm keo và chất kết dính đã điều chế của phần (B) dưới đây và các sản phẩm khác thích hợp dùng như keo hoặc chất kết dính, với điều kiện các sản phẩm này đã được đóng gói để bán lẻ như keo hoặc chất kết dính, với trọng lượng không quá 1 kg.

Những bao bì để đóng gói để bán lẻ keo hoặc chất kết dính gồm chai hoặc lọ thuỷ tinh, hộp kim loại, ống kim loại gấp gọn, carton, túi giấy, ...; Đôi khi "việc đóng gói" chỉ đơn thuần là bọc giấy gói xung quanh, ví dụ, một thanh keo xương. Đôi khi một bàn chải nhỏ loại thích hợp được đóng gói với keo hoặc chất kết dính (ví dụ, những loại được đóng trong lọ hoặc

hộp để dùng trực tiếp). Những bàn chải này được phân loại cùng với keo hoặc chất kết dính nếu được đóng gói cùng.

Các sản phẩm có các công dụng khác ngoài công dụng là keo hoặc chất kết dính (ví dụ, dextrin, methyl cellulose ở dạng hạt nhỏ) được phân loại vào nhóm này chỉ khi có một vài chỉ dẫn trên bao bì là chúng được dùng để bán như keo hoặc chất kết dính.

(B) Keo thành phẩm và chất kết dính thành phẩm khác, không nằm trong một nhóm cụ thể hơn trong Danh mục hàng hoá, ví dụ:

(1) **Keo gluten** ("keo Vienna") thường thu được từ gluten hoà tan bằng quá trình lên men từng phần. Những loại keo này thường ở dạng mảnh hoặc bột và đa dạng màu từ màu hơi vàng đến màu nâu.

(2) **Keo hoặc chất kết dính khác thu được từ quá trình xử lý hoá học gồm tự nhiên**.

(3) **Chất kết dính có thành phần cơ bản là silicat**, vv...

(4) **Các chế phẩm được pha chế đặc biệt dùng như chất dính**, bao gồm các polyme hoặc các hỗn hợp của chúng thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13, ngoài các chất được cho phép thêm vào các sản phẩm thuộc Chương 39 (chất độn, chất hóa dẻo plastic, dung môi, thuốc mầu, vv...), có chứa chất phụ gia được thêm vào khác thì không thuộc Chương đó (ví dụ, các loại sáp).

(5) **Chất kết dính bao gồm hỗn hợp** của cao su, dung môi hữu cơ, chất độn, các chất lưu hoá và nhựa.

Trừ khi chúng phù hợp với điều khoản của phần (A) ở trên, nhóm này **loại trừ** các sản phẩm thuộc một nhóm cụ thể hơn trong Danh mục hàng hoá, ví dụ:

(a) Keo casein (**nhóm 35.01**), keo có nguồn gốc động vật (**nhóm 35.03**) và các keo có thành phần cơ bản là tinh bột, hoặc dextrin hoặc các tinh bột biến tính khác (**nhóm 35.05**).

(b) Các sản phẩm khác, có thể được dùng như keo hoặc các chất kết dính khác hoặc trực tiếp hoặc sau khi xử lý, ví dụ, nhựa bẫy chim (**nhóm 13.02**), silicate, không trộn (**nhóm 28.39**), caseinat canxi (**nhóm 35.01**), dextrin (**nhóm 35.05**), chất phân tán hay hòa tan của polyme thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13 (**Chương 39** hoặc **nhóm 32.08**) và chất phân tán hay hòa tan của cao su (**Chương 40**).

Lưu ý rằng một số các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được dùng như keo hoặc các chất kết dính ở dạng đem bán, trong khi các chất khác phải được hoà tan hoặc phân tán trong nước trước khi dùng.

Nhóm này **không bao gồm** chất làm bóng và chất xử lý hoàn tất vải đã được điều chế dùng cho ngành dệt, vv...(**nhóm 38.09**) hoặc chất đúc lõi cáp điện (**nhóm 38.24**); ở một số nước, những chất này đôi lúc được gọi là "keo", nhưng chúng không được dùng để kết dính.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm có đặc tính của ma tít, chất bồi, vv... thuộc **nhóm 32.14**.

35.07 - Enzym; enzym đã chế biến chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

3507.10 - Rennet và dạng cô đặc của nó

3507.90 - Loại khác

Enzyme là các chất hữu cơ được tạo ra bởi các tế bào sống; chúng có đặc tính gây ra và điều chỉnh các phản ứng hoá học cụ thể bên trong hoặc bên ngoài tế bào sống, mà không có bất cứ thay đổi nào trong cấu trúc hoá học của chúng.

Enzyme có thể được coi như những chất sau đây:

(I) **Theo thành phần hoá học của chúng, ví dụ:**

(a) Enzyme trong đó phân tử chứa duy nhất một loại protein (ví dụ, pepsin, trypsin, urease).

(b) Enzyme trong đó phân tử chứa một loại protein kết hợp với một hợp chất không phải protein có trọng lượng phân tử thấp, đóng vai trò như một nhân tố kết hợp. Nhân tố kết hợp này có thể hoặc là ion kim loại (ví dụ, đồng trong ascorbate oxidase, kẽm trong phosphatase kiềm ở nhau người) hoặc một phân tử hữu cơ phức hợp được gọi là coenzyme (ví dụ, diphosphate thiamine trong decarboxylase pyruvate, phosphate pyridoxal trong aminotrasferase axit oxo-glutamine). Đôi khi yêu cầu cả hai loại này.

(II) **Theo:**

(a) **hoạt động hoá học của chúng** như oxidoreductases (chất oxi hoá khử), transferases (chất chuyển hoá), hydrolases (chất thuỷ phân), lyases, isomerases, ligases; hoặc

(b) **hoạt động sinh học của chúng** như amylases, lipases, proteases, vv...

*

* *

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các enzyme "tinh khiết" (biệt lập).**

Những chất này thường ở dạng kết tinh, và chủ yếu dùng trong y tế hoặc nghiên cứu khoa học. Chúng không quan trọng trong thương mại quốc tế như chất enzyme cô đặc và enzyme đã điều chế.

(B) **Enzyme cô đặc.**

Các chất cô đặc này thường thu được hoặc từ nước hoặc chiết xuất dung môi của các bộ phận của động vật, của thực vật, của vi sinh vật hoặc của nước cấy (culture – broth)(nước cấy này thu được từ vi khuẩn, nấm mốc, vv..). Những sản phẩm này, có thể chứa một số enzyme với tỷ lệ khác nhau, có thể được chuẩn hoá hoặc ổn định.

Lưu ý rằng các chất tiêu chuẩn hoặc ổn định có thể tồn tại ở dạng cô đặc với một lượng thay đổi, thu được hoặc từ quá trình lên men rượu hoặc từ quá trình gạn lọc hoặc kết tủa.

Chất cô đặc có thể thu được, ví dụ ở dạng bột bằng sự kết tủa hoặc bằng quá trình đông lạnh sau đó sấy khô hoặc ở dạng hạt bằng việc dùng chất làm nổi hạt hoặc chất trợ trơ hoặc chất mang.

(C) **Enzyme đã điều chế chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.**

Enzyme đã điều chế thu được bằng việc pha loãng các chất cô đặc đề cập ở Phần (B) ở trên hoặc bằng việc trộn lẫn các enzyme tách biệt hoặc enzyme cô đặc. Các chế phẩm được thêm vào các chất, nhằm làm cho chúng thích hợp với các mục đích cụ thể, cũng bao gồm trong nhóm này, **với điều kiện** là chúng **chưa được** chi tiết ở một nhóm cụ thể hơn trong Danh mục hàng hoá.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(i) Các chế phẩm enzyme dùng để làm mềm thịt, như các chất chứa enzyme proteolytic (ví dụ, papain) với dextrose hoặc các thực phẩm khác được thêm vào.

(ii) Các chế phẩm enzyme dùng để lọc bia, rượu hoặc nước hoa quả (ví dụ, enzyme pectic có chứa gelatin, bentonite, vv..).

(iii) Các chế phẩm enzyme dùng để tẩy lớp hồ vải như những chế phẩm enzyme với thành phần cơ bản là vi khuẩnα-amylases hoặc proteases.

Nhóm này **không bao gồm**, *ngoài các trường hợp khác*, những chế phẩm sau:

(a) Dược phẩm (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

(b) Các chế phẩm enzyme dùng quá trình tiền thuộc da (**nhóm 32.02**).

(c) Các chế phẩm enzyme dùng để ngâm hoặc giặt và các sản phẩm khác thuộc **Chương 34.**

Các chất sau đây là quan trọng nhất trong số các loại enzyme xuất hiện trong thương mại:

(1) **Rennet (chất lên men trong phòng thí nghiệm, chymosin, enzyme đông sữa - rennin).**

Rennet thu được hoặc từ dạ dày tươi hoặc khô của bê con hoặc bằng cách nuôi cấy vi sinh vật nào đó. Đó là enzyme proteolytic làm đóng cục sữa bằng cách làm đông casein của nó. Nó thường ở dạng lỏng, bột hoặc viên. Nó có thể chứa muối (ví dụ, clorua natri, clorua canxi, sulphate natri), các chất còn lại từ quá trình sản xuất hoặc chất được thêm vào cho chuẩn hoá, và chất bảo quản (ví dụ, glycerol).

Rennet dùng chủ yếu cho công nghiệp làm pho mát.

(2) **Enzyme tuỵ (enzyme pancreatic).**

Các enzyme quan trọng nhất được tạo ra từ tuyến tuỵ là **trypsin** và chymotrypsin (chất phân tách protein), α-**amylase**(chất phân tách tinh bột) và **lipase** (chất phân tách chất béo). Các chất này được dùng chủ yếu trong y tế và ngành dược để chữa rối loạn tiêu hoá.

Enzyme cô đặc của tuyến tuỵ thường thu được từ tuyến tụy tươi hoặc khô. Những chất này có thể chứa muối có độ hút nước cao (được bổ sung để hút một phần nước của quá trình kết tinh) và một ít các chất keo bảo quản (để làm dễ dàng việc bảo quản hoặc vận chuyển). Các chất này được sử dụng trong quá trình sản xuất các chế phẩm để tẩy lớp hồ vải, giặt, loại bỏ lông hoặc thuộc da.

Các chế phẩm enzymecủa tuyến tuỵ được phân loại vào nhóm này kể cả các chất đóđược dùng để tẩy lớp hồ vải.

(3) **Pepsin.**

Pepsin thu được từ niêm mạc dạ dầy của lợn thịt và gia cầm. Để nhằm mục đích ổn định, đôi khi nó được bảo quản trong dung dịch sulphate magiê bão hoà hoặc được trộn với sucrose hoặc lactose (pepsin được nghiền thành bột).

Pepsin được dùng chủ yếu cho mục đích y tế, kết hợp với axit hydrocloric hoặc betain hydrocloride, hoặc như rượu pepsin.

(4) **Enzyme mạch nha**.

Nhóm này **chỉ** bao gồm **các amilaza mạch nha.**

Chiết xuất từ malt được phân loại vào **nhóm 19.01**.

(5) **Papain, bromelains, ficin**.

Thuật ngữ **papain** được dùng để miêu tả cả nhựa đã được làm khô của cây đu đủ (*Carica papaya*) và 2 loại phân đoạn thu được từ sản phẩm này, đó là **papain** (trong ngữ cảnh hạn chế của thuật ngữ này) và **chymopapain**.

Ví dụ, papain được dùng để sản xuất bia lạnh (chillproof beer), trong chế biến chế phẩm làm mềm thịt (xem phần (C) (i) ở trên) và trong y tế.

Papain là nhựa đã được làm khô chỉ hoà tan một phần trong nước, được xếpvào **nhóm 13.02**.

Bromelains thu được từ cây dứa

Ficin thu được từ nhựa của một số loại cây vả.

(6) **Amylases và proteases thu được từ vi sinh vật.**

Một vài vi sinh vật, khi lớn lên trong môi trường nuôi cấy thích hợp, tiết ra một lượng amylases và proteases đáng kể.

Sau khi loại bỏ các tế bàovà các tạp chất khác, các dung dịch này hoặc là được cô đặc bằng quá trình bốc hơi chân không ở nhiệt độ thấp hoặc các enzyme được kết tủa bằng việc thêm muối vô cơ (ví dụ, sulphate natri) hoặc các dung môi hữu cơ, có thể trộn lẫn với nước (ví dụ, aceton).

Một số ví dụ về amylases và proteases vi khuẩn là:

(a) **Vi khuẩn α-amylases.**

Vi khuẩn α-amylases (ví dụ, thu được bằng việc dùng *Bacillus subtilis*) là enzyme tinh bột hoá lỏng, dùng để sản xuất chất kết dính và lớp phủ giấy có thành phần cơ bản là tinh bột, trong lò bánh mỳ và công nghiệp thực phẩm khác và dùng để khử hồ vải dệt.

(b) **Nấm amylases.**

Nấm amylaseslà α-amylases thu được chủ yếu từ việc nuôi cấy mốc, phần lớn thuộc giống *Rhizopus* hoặc giống *Aspergillus*.

Mặc dù khả năng hoá lỏng của chúng rất rõ ràng, nó nhỏ hơn nhiều so với khả năng hóa lỏng của vi khuẩn amylases.

Nấm amylases có nhiều công dụng trong công nghiệp thực phẩm.

Lưu ý rằng nấm amylases đôi khi có chứa proteases, glucose oxidase và invertase.

(c) **Amyloglucosidases**.

Những loại enzyme này thu được, ví dụ, từ mốc (moulds) thuộc giống *Rhizopus* hoặc giống *Aspergillus* là những chất đường hóa mạnh nhưng không có đặc tính hoá lỏng. Chúng được dùng để lấy được một lượng lớn dextrose từ nguyên liệu có chứa tinh bột.

Những ứng dụngchính của chúng làsản xuấtxi-rôglucose vàdextrose,vànhưcác tác nhân đường hóa choquá trình lên men hạt ngũ cốc.

(d) **Proteases**.

Proteases vi khuẩn (thu được từ việc dùng, ví dụ, *Bacillus subtilis*) là enzyme proteolytic dùng để chế biến chất khử hồ vải dệt, như những thành phần trong một số chế phẩm giặt rửa và trong làm bia. Proteases, sản xuất từ nấm mốc được dùng cho mục đích y tế và dược phẩm.

(7) **β**-Amylases.

Những loại enzyme này lấy từ các nguyên liệu thực vật, như lúa mạch đã malt hóa, lúa mỳ và đậu tương. Chúng tạo ra maltose từ tinh bột và các dextrin.

(8) **Enzyme pectin**.

Những loại enzyme này được sản xuất bằng cách nuôi cấy nhiều loại mốc khác nhau, chủ yếu là giống *Rhizopus* hoặc giống *Aspergillus*. Chúng được dùng trong việc sản xuất (để tăng cường quá trình ép và tăng lượng nước quả) và chế biến nước ép quả và nước thực vật.

(9) **Invertase (β-fructofruanosidase)**.

Invertase thường có nguồn gốc từ quá trình lên men chậm của men bia.

Enzyme này tách sucrose thành glucose và fructose. Loại này được dùng trong sản xuất siro golden, sôcôla và bột hạnh nhân.

(10) **Isomerase glucose.**

Loại enzyme này được sản xuất bằng việc nuôi cấy một vài vi sinh vật, chủ yếu là giống *Streptomyces* hoặc giống *Bacillus*. Chúng được dùng để chuyển đổi một phần glucose thành fructose trong việc tạo ra siro với độ ngọt cao.

Ngoài các loại trừ khác được đề cập ở trên, nhóm này không bao gồm:

(a) Men (**nhóm 21.02**).

(b) Coenzymes như cocarboxylase (aneurine pyrophosphate) và cozymase (nicotinamide - adenine dinucleotide) (**Chương 29**).

(c) Các tuyến ở dạng khô và các sản phẩm khác thuộc nhóm 30.01.

(d) Các chất nuôi cấy vi sinh vật, enzyme máu (ví dụ, thrombin), các phân đoạn của máu và các biến thể bị cắt ngắn (các bộ phận) của chúng với thuộc tính/hoạt động enzymevà các sản phẩm khác thuộc **nhóm 30.02**.

Chương 36: Chất nổ; các sản phẩm pháo; diêm; các hợp kim tự cháy; các chế phẩm dễ cháy khác

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt trừ những loại được mô tả ở Chú giải 2(a) hoặc 2(b) dưới đây.
2. Khái niệm "các sản phẩm làm từ vật liệu dễ cháy" thuộc nhóm 36.06 chỉ áp dụng cho:
   (a) Metaldehyde, hexamethylenetetramine và các chất tương tự, đã làm thành dạng nhất định (ví dụ, viên, que hoặc các dạng tương tự) dùng làm nhiên liệu; nhiên liệu có thành phần chủ yếu là cồn, và nhiên liệu đã điều chế tương tự, ở dạng rắn hoặc bán rắn;
   (b) Nhiên liệu lỏng hoặc nhiên liệu khí hoá lỏng đựng trong các vật chứa loại sử dụng để nạp hoặc nạp lại ga bật lửa châm thuốc hoặc các bật lửa tương tự và có dung tích không quá 300 cm3; và
   (c) Đuốc nhựa cây, các chất nhóm lửa và loại tương tự.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm **bột nổ đẩy và các chất nổ đã điều chế**, như **hỗn hợp** được đặc trưng bởi việc chúng chứa lượng oxy cần thiết để tạo ra sự cháy và trong quá trình cháy các hỗn hợp này tạo ra một lượng lớn khí ở nhiệt độ cao.

Chương này cũng bao gồm các chất phụ trợ cần thiết cho sự bắt cháy của chúng (nụ xòe hoặc mồi nổ, kíp nổ...).

Các vật phẩm được điều chế từ các chất nổ, chất dẫn lửa, chất dễ cháy hoặc chất dễ bắt lửa để tạo ra ánh sáng, âm thanh, khói, lửa hoặc tia lửa (ví dụ, sản phẩm pháo, diêm, xeri sắt và một vài chế phẩm dễ cháy) cũng được phân loại ở Chương này.

Chương này **không bao gồm** các hợp chất đã được xác định riêng về mặt hoá học (thường được phân loại ở **Chương 28** hoặc **29**), **trừ** một vài nhiên liệu được mô tả trong Phần (II) (A), (II) (B) (1) và (II) (B) (2) của Chú giải Chi tiết nhóm 36.06. Chương này cũng **không bao gồm** đạn dược của **Chương 93.**

36.01 - Bột nổ đẩy.

Những bột này là các hỗn hợp, khi bị đốt cháy sẽ tạo ra một lượng lớn khí nóng. Những khí này tạo ra tác động đẩy.

Trong trường hợp bột nổ đẩy dùng trong các loại súng cầm tay, sự đốt cháy xảy ra trong một không gian hạn chế của dung tích và sức nén gần như là không đổi trong nòng súng tạo ra vận tốc cho viên đạn.

Trong trường hợp bột nổ đẩy dùng trong các loại tên lửa, sự đốt cháy tạo áp lực liên tiếp và việc thoát khí qua miệng vòi đã tạo ra lực đẩy.

Bột nổ đẩy trong nhóm này bao gồm các thành phần dễ cháy và thành phần hỗ trợ cho sự đốt cháy. Chúng cũng có thể chứa các thành phần dùng cho để điều chỉnh mức độ cháy.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bột đen (thuốc súng)**

Thuốc súng bao gồm hỗn hợp được trộn nhuyễn của nitrat kali hoặc natri nitrate, lưu huỳnh và than (củi).

Bột này, màu của loại bột này có thể thay đổi từ màu đen sang màu nâu, ít hút ẩm và được sử dụng như một loại bột phụ trợ và như là một loại bột nổ. Ở trường hợp thứ nhất, là bột phụ trợ, nó được thấy ở dạng hạt tròn và hạt đã được định sẵn kích cỡ; ở trường hợp thứ hai, là bột nổ, các hạt nhỏ có kích cỡ đa dạng hoặc có thể được nghiền nhỏ (bột nổ dùng trong khai mỏ).

(2) **Bột nổ đẩy dùng cho súng cầm tay (trừ thuốc súng)**

(a) **Bột không khói**

Những loại bột này có thành phần cơ bản là nitrocellulose (cellulose nitrat), thường là bông thuốc súng hoặc thuốc nổ nitrocellulose, kết hợp với các chất khác và, đặc biệt cùng với các chất ổn định như diphenylamine. Những loại bột này có thể được điều chế hoặc từ nitrocellulose và dung môi, hoặc từ nitrocellulose với nitrat bari hoặc nitrat kali, dichromates kiềm, vv..., và dung môi được thêm vào, hoặc bằng sự liên kết của nitroglycerol (trinitrate glycerol) với nitrocellulose (ballistites, cordites, vv..).

Bột không khói thường ở dạng thanh, ống, hình đĩa, mảnh hoặc hạt.

(b) **Bột hỗn hợp**

Trong bột hỗn hợp, chất phụ gia như nitroguanidine, hexogen (1,3,5 - trinitro - 1,3,5-triazinane), hoặc octogene (1,3,5,7- tetranitro- 1,3,5,7- tetrazocane) có thể được cho thêm vào các chất cơ bản (nitrocellulose, nitroglycerol) để tăng cường đặc tính nổ .

Các chất kết dính polymer kết hợp với các chất tương tự (không chứa bất kỳ một nitrocellulose nào) cũng có thể được dùng để tạo ra bột nổ đẩy.

(3) **Bột nổ đẩy dùng cho tên lửa**

(a) **Bột nổ đẩy đồng nhất**

Những bột này được tạo ra chủ yếu từ nitrocellulose và các nitrate hữu cơ với một số chất khác (chất ổn định, chất xúc tác đạn đạo, vv..). Chúng thường được xuất hiện như thuốc nạp, thường là hình trụ, được nhồi trong khoang đốt theo hình vỏ đạn.

(b) **Bột nổ đẩy hỗn hợp**

Những bột này được hình thành từ một chất hỗ trợ cho quá trình đốt cháy (perchlorate ammoniac, nitrat ammoniac, vv..) và một tác nhân khử (reducing agents) (thường là cao su tổng hợp), và có thể là một tác nhân khử kim loại (nhôm, vv...).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt (thường là **Chương 28** hoặc **29**).

(b) Thuốc nổ đã điều chế của **nhóm 36.02.**

(c) Nitrocellulose (các nitrate cellulose) ví dụ, bông thuốc súng (**nhóm 39.12**).

36.02 - Thuốc nổ đã điều chế, trừ bột nổ đẩy.

Nhóm này bao gồm hỗn hợp của chất hóa học mà khi đốt cháy sự đốt cháy của các hợp chất này tạo ra một phản ứng mạnh hơn các phản ứng được tạo ra bằng bột nổ đẩy. Sự đốt cháy tạo ra một lượng cực lớn khí ở nhiệt độ cao, áp lực lớn trong một khoảng thời gian rất ngắn. Chất phlegmatising thường được thêm vào những sản phẩm này để làm giảm độ nhạy của chúng với sự va chạm hoặc ma sát.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Thuốc nổ bao gồm các hỗn hợp có thành phần cơ bản là các nitrate của glycerol** (nitroglycerol) **và ethylene glycol** (nitroglycol). Các sản phẩm này gọi chung là dinamit và thường chứa một số chất khác như nitrocellulose (bông thuốc súng), nitrat ammoniac, than bùn, mùn cưa, clorua natri hoặc hạt nhôm.

(2) **Thuốc nổ bao gồm các hỗn hợp có thành phần cơ bản là nitrate hữu cơ khác hoặc các hợp chất nitro**, như các hợp chất có thành phần cơ bản là TNT (2,4,6 - trinitrotoluene), hexogen, octogene, tetryl (N-methyl - N,2,4,6 tetranitroaniline), pentrite (pentaerythritol tetranitrate, PETN) hoặc TATB (1,3,5-triamino-2,4,6-trinitrobenzene).

Các hỗn hợp có thành phần cơ bản TNT bao gồm hexolites (TNT + hexogen) và pentolites (TNT+PETN) được giảm độ nhạy (phlegmatised) bằng sáp hoặc bằng chất kết dính polymeric.

(3) **Thuốc nổ bao gồm các hỗn hợp có thành phần cơ bản là nitrat amoni** nhạy với các sản phẩm trừ nitrat của glycerol hoặc nitrat của glycol. Cùng với các thuốc nổ đề cập ở Điểm (1) trên, các chất này được sử dụng rộng rãi trong các hầm mỏ, mỏ đá và trong các khu công trường xây dựng dân dụng.

Nhóm này bao gồm:

(a) Ammonal, amatol và dầu nhiên liệu nitrat ammoniac (ANFO);

(b) Thuốc nổ được nitrate hóa, cho vào vỏ đạn riêng biệt;

(c) Thuốc nổ dạng sệt, gồm hỗn hợp kiềm nitrat và nước, được tăng độ nhạy bằng nitrat amino hoặc bột mịn nhôm;

(d) Thuốc nổ "nhũ tương", bao gồm một dung dịch có chứa nước của kiềm nitrat, được nhũ hoá trong dầu khoáng.

(4) **Thuốc nổ bao gồm các hỗn hợp có thành phần cơ bản là clorat hoặc perclorat**, ví dụ cheddite được dùng trong các hầm mỏ và mỏ đá.

(5) **Chất kích nổ và chất mồi, khi ở dạng khô**, nhạy với sự va chạm và ma sát hơn nhiều các loại thuốc nổ được nêu ở 4 nhóm trên. Chúng là các hỗn hợp có thành phần chủ yếu là azide chì hoặc trinitroresorcinate (hoặc styphnate) của chì, và tetrazene. Những loại thuốc nổ này thường được dùng trong sản xuất ngòi nổ, thành phần tạo ma sát hoặc ngòi lửa để phóng và sản xuất kíp nổ cho thuốc nổ.

Tất cả các loại chất nổ này có thể ở dạng bột, hạt, bột nhão, chất sệt, nhũ tương hoặc chất ít nhiều quánh khô, hoặc ở dạng khối hoặc ở dạng thuốc nạp hoặc cát tút (cartridge).

Nhóm này **không bao gồm** các hợp chất đã được xác định riêng về mặt hóa học ngay cả khi các hợp chất này có thể là thuốc nổ. Những hợp chất hóa học này thường có trong **Chương 28** hoặc **29**, ví dụ, nitrat vô cơ (**nhóm 28.34**), thuỷ ngân fulminat (**nhóm 28.52**), trinitrotoluene (**nhóm 29.04**) và trinitrophenol (**nhóm 29.08**).

36.03- Dây cháy chậm; ngòi nổ; nụ xòe hoặc kíp nổ; bộ phận đánh lửa; kíp nổ điện.

Các sản phẩm này, được gọi chung là các chất phá nổ, cần thiết để đốt cháy bột và thuốc nổ.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Dây cháy chậm.**

Dây cháy chậm (ngòi cháy chậm hoặc ngòi Bickford) là những thiết bị được thiết kế để truyền ngọn lửa về phía bộ phận đánh lửa hoặc kíp nổ thông thường. Chúng thường được bọc trong lớp vải mỏng, được quét hoặc thấm với cao su hoặc plastic, có chứa một lượng thuốc nổ cần thiết để gây nổ.

(B) **Ngòi nổ (Dây nổ).**

Ngòi nổ dùng để chuyển một hoặc nhiều bộ phận nổ, và thường bao gồm lõi PETN hoặc pentrite (pentaerythritol tetranitrate) hoặc thuốc nổ khác bọc trong tấm vải không thấm nước hoặc nhựa (ngòi co giãn). PETN nổ tại tốc độ xấp xỉ 6.5km (4 dặm)/giây. Ngòi nổ dùng để mồi cho hầu hết các loại thuốc nổ thương mại có sức công phá mạnh (dynamit, gêlinhit, gel nhạy nổ) nhưng không để mồi các thuốc nổ kém nhạy hơn như ANFO (dầu nhiên liệu nitrat amoni). Chúng thường được dùng trong các hầm mỏ và mỏ đá và tại các khu công trường xây dựng dân dụng.

(C) **Nụ xoè.**

(1) **Nụ xoè** (percussion primers) gồm một vật chứa đựng nhỏ, thường là bằng kim loại, thường chứa một hỗn hợp có thành phần cơ bản là trinitroresorcinate chì (styphnate) kết hợp với tetrazene và nhiều chất oxy hoá khác và chất khử; lượng hỗn hợp chất nổ này thường có trọng lượng từ 10 đến 200mg. Các loại kíp này thường được gắn vào hộp thuốc nổ và dùng để đánh lửa bột nổ đẩy. Nụ xòe được chế tạo ở các kích thước nhỏ cho súng lục hoặc kích thước lớn hơn cho súng trường và súng nòng dài.

(2) **Ống đốt hoặc ống phóng lửa ma sát** thường bao gồm hai ống các tông hoặc kim loại đồng tâm có chứa hai loại thuốc nạp khác nhau. Thuốc nổ ở ống bên trong được đánh lửa bằng cách giật một dây hình răng cưa và từ đó đốt cháy lượng bột giữa hai ống và chuyển thành sự đánh lửa. Giống như kíp được nêu ở điểm (1) trên đây, ống đốt được dùng để đốt bột nổ đẩy.

(D) **Kíp nổ (loại trừ kíp nổ điện và kíp nổ điện tử).**

Kíp nổ (dây mồi nổ, ngòi nổ) bao gồm một lượng nhỏ thuốc nổ mồi và thêm một thuốc nạp, ví dụ, PETN hoặc penthrite, hexogen hoặc tetryl, trong một ống kim loại hoặc plastic dưới nắp bảo vệ. Những kíp nổ này được dùng để đánh lửa thuốc nổ đã pha chế trừ bột nổ đẩy và thường được đốt cháy bằng ngọn lửa từ ngòi an toàn dẫn tới chúng.

(E) **Bộ phận đánh lửa:**

(1) **Bộ phận đánh lửa điện** gồm một đầu ngòi nổ phát điện và một lượng nhỏ bột đánh lửa, thường là bột đen (thuốc súng).

Một đầu ngòi nổ phát điện bao gồm hai dây dẫn cách điện nằm ở hai đầu của một dây tóc kim loại được hàn lại để tạo thành một cầu cách điện; Dây tóc kim loại này được gắn trong một chuỗi hạt đánh lửa. Nó được dùng để đánh lửa thuốc nạp bột hoặc mồi nổ thuốc nổ mồi.

(2) **Bộ phận đánh lửa hoá học** là những bộ phận hình trụ gồm có một ống thuỷ tinh chứa một chất hoá học (ví dụ, axit sulphuric) và một lượng clorat kali, hai chất này tách biệt nhau thông qua một màng kim loại. Khi ống thuỷ tinh này vỡ axit sẽ ăn màng kim loại (nó hoạt động như một yếu tố cản trở) và phản ứng với clorat kali, tạo ra sức nóng mạnh có khả năng làm cháy thuốc nổ hoặc ngòi nổ an toàn.

(F) **Kíp nổ điện (bao gồm kíp nổ điện tử):**

(1) **Kíp nổ điện** bao gồm một đầu ngòi nổ phát điện, được mô tả trong Điểm (E) (1) ở trên, trong một ống kim loại (hoặc có thể là nhựa), với một lượng nhỏ chất nổ mồi (từ 50 đến 500mg hợp chất có thành phần cơ bản là azide chì) và một lượng lớn chất nổ khác (như PETN hoặc penthrite, hexogen hoặc tetryl).

Nhóm này cũng bao gồm một vài kíp nổ điện được gọi là **ngòi nổ điện**. Những kíp nổ này thường được làm nhỏ lại, và đầu ngòi có thể được thay thế bằng cách kết hợp, trong thuốc nổ mồi, của các phụ chất để làm cho thuốc nổ dẫn điện và kích hoạt cháy bằng cảm ứng.

(2) **Kíp nổ điện tử**, không giống như các loại kíp nổ điện thông thường được mô tả tại mục (F) (1) nêu trên, kíp nổ điện tử chứa các mạch điện tử tích hợp IC như một công cụ trì hoãn, cho phép có thời gian trễ với độ chính xác cao.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Dải hoặc cuộn amorce paraffin được dùng trong đèn mỏ, hoặc đạn súng đồ chơi (**nhóm 36.04**).

(b) Những hàng hoá không chứa bất kỳ một lượng chất nổ hoặc dễ cháy nào (những nắp nhỏ, ống, thiết bị điện, vv..) chúng được phân loại theo bản chất của chúng vào các nhóm tương ứng.

(c) Vỏ ngòi và vỏ đạn có hoặc không có đầu đạn (**nhóm 93.06**).

36.04 - Pháo hoa, pháo hiệu, pháo mưa, pháo hiệu sương mù và các sản phẩm pháo khác.

3604.10 - Pháo hoa

3604.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm pháo có thể tạo ra dạ quang, âm thanh, khí, khói hoặc gây cháy, bao gồm:

(1) **Các sản phẩm pháo dùng để giải trí:**

(a) **Pháo hoa** (bom, ngòi nổ, pháo hiệu, phản lực, nến, đuốc sáng, diêm và đèn Bengal, vv...) mục đích của chúng là tạo ra sự giải trí qua âm thanh, ánh sáng hoặc hiệu ứng tạo khói trong quá trình đốt cháy chúng. Quá trình đốt cháy được tạo ra bằng bột gây cháy, như thuốc súng, chúng được trộn thành một vật phẩm và được đốt cháy bằng đầu ngòi nổ phát điện hoặc kíp nổ.

(b) **Đồ chơi pháo**, như đạn của súng đồ chơi (được làm ở dạng băng, mảnh, cuộn hoặc vòng nhựa), nến ảo thuật, và van pháo ống (snaps for Christmas crackers). Quá trình đốt cháy đồ chơi pháo kiểu này chỉ có hiệu ứng giới hạn.

(2) **Thiết bị kỹ thuật:**

(a) **Thiết bị âm thanh hoặc đèn hiệu**, như pháo báo nạn dùng ở biển, đèn nháy cartridges dùng cho thiết bị của máy bay, súng bắn pháo sáng tín hiệu, đèn sương mù và đèn hiệu đường ray, pháo báo nạn nguy riêng lẻ, đèn chiếu sáng dùng để chiếu sáng dùng trong rạp chiếu phim hoặc truyền hình, vv..., dụng cụ chiếu sáng, dụng cụ hướng dẫn, vật mồi pháo sáng, và những thiết bị tạo khói (có thể có màu). Đặc tính chung của chúng là tạo ra một hiệu ứng kéo dài tương đối bằng ánh sáng, âm thanh hoặc khói.

(b) **Những dụng cụ dùng trong nông nghiệp hoặc công nghiệp**, như pháo chống mưa đá (anti - hail rocket), cát tút chống mưa đá (anti - hail cartridges), thiết bị tạo khói dùng trong nông nghiệp, đèn chớp dùng để đuổi động vật, và thiết bị tạo khói để kiểm tra lỗ rò trong đường ống.

Nhóm này cũng bao gồm **các thiết bị phát sáng** khác không được miêu tả cụ thể ở các nhóm trước (ví dụ, pháo cứu đắm, dây nổ phủ chì dùng để cắt không dùng để truyền nổ).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nguyên liệu đèn nháy dùng trong nhiếp ảnh (**nhóm 37.07**).

(b) Các thiết bị tạo ra ánh sáng bởi các hiện tượng phản ứng phát quang hoá học (**nhóm 38.24**).

(c) Đạn không nạp chì (Blank cartridge), có chứa một chất nổ, dùng cho dụng cụ tán đinh hoặc dùng để khởi động bộ phận đánh lửa của động cơ pít tông đốt trong (**nhóm 93.06**).

36.05 - Diêm, trừ các sản phẩm pháo thuộc nhóm 36.04.

Nhóm này bao gồm diêm tạo ra lửa khi được cọ sát vào bề mặt ráp (đôi khi được chế tạo riêng cho mục đích đó). Chúng thường bao gồm thân gỗ, bìa các tông, sợi dệt được tẩm sáp stearin, sáp paraffin, vv.... (diêm sáp hoặc diêm), và một đầu là các chất hoá học có thể cháy được.

Nhóm này **không bao gồm** diêm Bengal và các sản phẩm pháo hoa khác, mặc dù chúng được đốt cháy bằng việc cọ sát và có hình dạng giống như que diêm (**nhóm 36.04).**

36.06 - Hợp kim xeri-sắt và các hợp kim tự cháy khác ở tất cả các dạng; các sản phẩm làm từ vật liệu dễ cháy như đã nêu trong Chú giải 2 của Chương này.

3606.10 - Nhiên liệu lỏng hoặc nhiên liệu khí hóa lỏng trong các vật chứa loại sử dụng để nạp hoặc nạp lại ga bật lửa và có dung tích không quá 300 cm^3

3606.90 - Loại khác

(I) XERI - SẮT VÀ CÁC HỢP KIM TỰ CHÁY KHÁC Ở TẤT CẢ CÁC DẠNG

Hợp kim tự cháy là những hợp kim mà khi cọ sát vào những bề mặt ráp sẽ tạo ra tia lửa đủ để đốt cháy ga, xăng, chất khô dễ bắt lửa hoặc các nguyên liệu dễ cháy khác. Chúng thường là các chất tổng hợp của xeri và kim loại khác, phổ biến nhất là xeri sắt.

Những hợp kim được bao gồm trong nhóm này ở dạng đống hoặc ở dạng thanh hoặc thỏi nhỏ dùng trong bật lửa cơ (bật lửa dùng đá lửa), và có hoặc không đóng gói trong hộp nhỏ để bán lẻ.

(II) CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ VẬT LIỆU DỄ CHÁY

Nhóm này **chỉ** bao gồm:

(A) **Nhiên liệu lỏng hoặc nhiên liệu khí hoá lỏng** (ví dụ, xăng, butan lỏng) đựng trong hộp chứa (ống, chai, can, vv...) được dùng để nạp hoặc nạp lại bật lửa châm thuốc lá hoặc các loại bật lửa tương tự, có dung tích **không quá** 300 cm^3.

Hộp hoặc ống đựng khác có thể nạp lại (đã được nạp hoặc chưa được nạp) tạo thành những bộ phận của bật lửa dùng để châm thuốc lá hoặc các loại bật lửa tương tự **không bao gồm** trong nhóm này (**nhóm 96.13**).

(B) **Nhiên liệu rắn bao gồm:**

(1) Metaldehyde (nhiên liệu meta) và hexamethylenetetramine (hexamine) ở dạng viên, thanh hoặc các dạng tương tự được dùng như nhiên liệu. Khi ở các dạng khác (ví dụ, bột hoặc tinh thể) những chất này **không** thuộc nhóm này, mà lần lượt thuộc **nhóm 29.12** hoặc **29.33**.

(2) Các chất hoá học tương tự (đã hoặc chưa được xác định về mặt hoá học) ở dạng viên, thanh hoặc các dạng tương tự được dùng như nhiên liệu.

(C) **Nhiên liệu rắn và nửa rắn sau đây:**

Nhiên liệu với thành phần cơ bản là cồn và chứa các chất như xà phòng, chất gelatin, dẫn xuất cellulose (các nhiên liệu này thường được bán ở dạng "cồn dạng rắn"), và các nhiên liệu đã được điều chế tương tự khác, ở dạng rắn hoặc nửa rắn.

Một ví dụ của nhiên liệu đã được điều chế ở dạng rắn như là một thanh than củi được nghiền thành bột với một tỷ lệ nitrat natri rất ít, được xem là chất hỗ trợ cho quá trình đốt

cháy, và carboxymethylcellulose như một chất dính, để cháy từ từ trong một hộp đựng kín, có thể được đặt sau lớp vải quần áo để tạo nguồn nhiệt giữ ấm cơ thể.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** dụng cụ sưởi ấm tay hoặc chân dùng một lần mà chúng tạo nhiệt bằng phản ứng toả nhiệt không tạo ra tia lửa hoặc ngọn lửa (ví dụ: ôxy hoá của bột sắt thông qua chất xúc tác là ôxy) (**nhóm 38.24**).

(D) **Đuốc nhựa cây, chất nhóm lửa và các loại tương tự**.

Nhóm này bao gồm:

(i) **Đuốc nhựa cây**, tạo ra ánh sáng trong một khoảng thời gian tương đối dài, bao gồm nguyên liệu dễ cháy được tẩm nhựa thông, nhựa đường, dầu hắc ín, vv..., và thường được dán vào thanh gậy, hoặc vật có tay cầm, hoặc được dán vào giấy, vải hoặc nguyên liệu khác.

(ii) **Chất nhóm lửa,** cháy khá mạnh trong một khoảng thời gian ngắn vì thế nhiên liệu (ví dụ, gỗ, than, than cốc, dầu nhiên liệu) bị đốt cháy. Những chất này có thể bao gồm, nhựa thông formaldehyde urê với chất kerosene và nước, hoặc giấy được tẩm dầu khoáng hoặc sáp paraffin.

Tuy nhiên, việc mô tả này **không bao gồm** nhiên liệu như mùn cưa đã đóng thành bánh (**nhóm 44.01**).

Chương 37: Vật liệu ảnh hoặc điện ảnh

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm các phế liệu hoặc phế thải.
2. - Trong Chương này từ "tạo ảnh" liên quan đến quá trình tạo các ảnh có thể nhìn thấy được, bằng cách chiếu tia sáng hoặc các dạng tia phát xạ khác lên bề mặt nhạy sáng trực tiếp hay gián tiếp.

TỔNG QUÁT

Các tấm, phim, giấy, bìa và vật liệu dệt để tạo ảnh thuộc Chương 37 là những thứ có một hay nhiều lớp nhũ nhạy đối với ánh sáng hoặc các dạng phóng xạ khác có đủ năng lượng để gây ra phản ứng cần thiết đối với nguyên liệu nhạy sóng photon (hoặc photo), như phóng xạ của bước sóng dài tối đa là khoảng 1.300 nanometer trong quang phổ điện từ (kể cả tia gamma, tia X quang, tia cực tím và bức xạ hồng ngoại gần), cũng như phóng xạ từng phần (hay hạt nhân), được dùng cho phiên bản đơn sắc hoặc cho phiên bản mầu. Tuy nhiên, một số loại tấm kính ảnh/tấm kẽm chụp ảnh chưa được tráng lớp nhũ nhưng chúng lại bao gồm toàn bộ hay về cơ bản là chất nhựa cảm quang có thể được thêm vào để làm tăng hiệu quả hỗ trợ.

Lớp nhũ cơ bản nhất có thành phần chủ yếu là bạc halogen (như bạc brômua, bạc iôt - brômua, vv..) hoặc muối của các kim loại quý khác, nhưng các nguyên liệu khác có thể được sử dụng, như kali ferricyanide hoặc hợp chất sắt dùng cho bản in phơi, kali hoặc amoni dicromat dùng cho bản khắc ảnh, muối diazonium dùng cho nhũ diazo vv....

(A) **Các tấm kính ảnh và phim ảnh** xếp vào Chương này khi:

(1) Chưa phơi sáng, như chưa chịu sự tác động ánh sáng hoặc các dạng phóng xạ khác; hoặc

(2) Đã phơi sáng, đã hoặc chưa được tráng (như là xử lý hoá học để tạo ra hình ảnh rõ nét).

Các tấm kính ảnh và phim vẫn được phân loại trong Chương này hoặc âm bản (có nghĩa là với ánh sáng và bóng ánh sáng chiếu trở lại), dương bản (bao gồm cả dương bản tía dùng cho việc sao chép nhiều dương bản hơn), hoặc ngược lại (có nghĩa là với lớp nhũ đặc biệt cho phép tạo ra dương bản trực tiếp).

(B) **Giấy, bìa và vật liệu dệt ảnh** bao gồm trong Chương này **chỉ** khi chúng chưa được phơi sáng hoặc đã phơi sáng (âm bản hoặc dương bản) nhưng **chưa** được tráng; sau khi tráng, chúng được xếp vào **Chương 49** hoặc **Phần XI**.

Theo các điều kiện đặc biệt được giải thích trong Chú giải nhóm 37.07, Chương này cũng bao gồm sản phẩm hoá chất và vật liệu đèn nháy dùng trong nhiếp ảnh.

Chương này **không bao gồm** phế liệu hoặc phế thải. Phế liệu và phế thải của tạo ảnh hoặc điện ảnh chứa kim loại quý hoặc hợp chất kim loại quý, được dùng chủ yếu trong thu hồi lại kim loại quý, được phân loại vào **nhóm 71.12**. Các phế liệu hoặc phế thải của tạo ảnh hoặc điện ảnh khác được phân loại dựa trên nguyên liệu cấu thành (ví dụ, nếu bằng plastics, thì xếp vào **nhóm 39.15**, nếu bằng giấy thì xếp vào **nhóm 47.07**).

37.01 - Các tấm và phim để tạo ảnh ở dạng phẳng, có phủ lớp chất nhạy, chưa phơi sáng, bằng vật liệu bất kỳ trừ giấy, bìa hoặc vật liệu dệt; phim in

ngay dạng phẳng, có phủ lớp chất nhạy, chưa phơi sáng, đã hoặc chưa đóng gói.

3701.10 - Dùng cho chụp X quang

3701.20 - Phim in ngay

3701.30 - Tấm và phim loại khác, có từ một chiều bất kỳ trên 255 mm

- Loại khác:

3701.91 - - Dùng cho chụp ảnh màu (đa màu)

3701.99 -- Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các tấm và phim để tạo ảnh ở dạng phẳng, bằng vật liệu bất kỳ trừ giấy, bìa hoặc vật liệu dệt.**

Các tấm và phim ảnh **ở dạng phẳng** (nghĩa là, không ở dạng cuộn), bao gồm cả phim được cuộn dạng hình đĩa, **chưa phơi sáng** và thường được phủ một lớp **chất nhũ nhạy tạo ảnh**. Chúng có thể được làm từ một nguyên liệu bất kỳ **trừ** giấy (ví dụ, giấy "tấm" được dùng để tạo ra âm bản), bìa hoặc vật liệu dệt (**nhóm 37.03**). Những vật liệu thường được sử dụng là thuỷ tinh và axetat cellulose, poly(ethylene terephthlate) hoặc plastics khác (dùng cho phim nguyên gói hoặc phim đã cắt), và kim loại hoặc đá (cho các quá trình quang cơ). Một số tấm kính ảnh, khi được phơi sáng hoặc xử lý sẽ được dùng để in, không được phủ lớp nhũ nhưng được làm từ toàn bộ hoặc cơ bản từ nhựa nhạy ảnh. Chúng có thể được thêm vào như là chất hỗ trợ kim loại hoặc vật liệu khác. Một số kính ảnh này phải được tăng độ nhạy sáng trước khi phơi sáng.

Những mặt hàng này được dùng cho các mục đích sau:

(1) Các tấm, phim cắt và phim nguyên gói dùng cho chuyên nghiệp và nghiệp dư.

(2) Các tấm dùng chụp X quang và phim ở dạng phẳng kể cả loại dùng cho X quang nha khoa. Những mặt hàng này thường được phủ lớp chất nhạy cả hai mặt.

(3) Các tấm xử lý máy ảnh dùng để in bản khắc ảnh, in ảnh lithô, vv...

(4) Các tấm và phim đặc biệt dùng cho vi ảnh, ảnh siêu nhỏ (chụp ảnh hiển vi), thiên văn, chụp tia vũ trụ, chụp ảnh từ trên không, vv..

(B) Phim in ngay dạng phẳng.

Loại này cũng **được phủ chất nhạy, chưa được phơi sáng** và **ở dạng phẳng**. Phim in ngay gồm có một mặt nhạy sáng của vật liệu bất kỳ (âm bản), một mặt là giấy được xử lý đặc biệt (dương bản), và một lớp thuốc tráng phim, dùng để tạo ra ngay một tấm ảnh dương bản hoàn thiện. Phim in ngay có thể được đóng trong gói (một cartridge hoặc hộp đựng một số tấm phim in ngay) được thiết kế để lắp trực tiếp vào máy chụp ảnh, hoặc hộp có chứa nhiều tấm có thể sử dụng riêng biệt.

Tuy nhiên, phim in ngay dạng cuộn, đã phủ chất nhạy, chưa phơi sáng, thì **bị loại trừ** (**nhóm 37.02**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các tấm và phim ở dạng phẳng chưa được phủ lớp chất nhạy (được phân loại theo vật liệu cấu tạo chúng).

(b) Phim ở dạng cuộn chưa được phơi sáng (**nhóm 37.02**).

37.02 - Phim để tạo ảnh ở dạng cuộn, có phủ lớp chất nhạy, chưa phơi sáng, bằng vật liệu bất kỳ trừ giấy, bìa hoặc vật liệu dệt; phim in ngay ở dạng cuộn, có phủ lớp chất nhạy, chưa phơi sáng.

3702.10 - Dùng cho chụp X quang

- Phim loại khác, không có dãy lỗ kéo phim, có chiều rộng không quá 105 mm:

3702.31 - - Dùng cho chụp ảnh màu (đa màu)

3702.32 - - Loại khác, có tráng nhũ tương bạc halogenua

3702.39 - - Loại khác

- Phim loại khác, không có dãy lỗ kéo phim, có chiều rộng trên 105 mm:

3702.41 - - Loại chiều rộng trên 610 mm và chiều dài trên 200 m, dùng cho ảnh màu (đa màu)

3702.42 - - Loại chiều rộng trên 610 mm và chiều dài trên 200m, trừ loại dùng cho chụp ảnh màu (đa màu)

3702.43 - - Loại chiều rộng trên 610 mm, chiều dài không quá 200m

3702.44 - - Loại chiều rộng trên 105 mm nhưng không quá 610 mm

- Phim loại khác, dùng cho chụp ảnh màu (đa màu):

3702.52 - - Loại chiều rộng không quá 16 mm

3702.53 - - Loại chiều rộng trên 16 mm nhưng không quá 35 mm và chiều dài không quá 30m, dùng làm các phim chiếu

3702.54 - - Loại chiều rộng trên 16 mm nhưng không quá 35mm và chiều dài không quá 30m, trừ loại dùng làm các phim chiếu

3702.55 - - Loại chiều rộng trên 16 mm nhưng không quá 35mm và chiều dài trên 30m

3702.56 - - Loại chiều rộng trên 35 mm

- Loại khác:

3702.96 - - Loại chiều rộng không quá 35 mm và chiều dài không quá 30 m

3702.97 - - Loại chiều rộng không quá 35 mm và chiều dài trên 30m

3702.98 - - Loại chiều rộng trên 35 mm

Nhóm này bao gồm:

(A) **Phim tạo ảnh ở dạng cuộn, bằng loại vật liệu bất kỳ trừ giấy, bìa hoặc vật liệu dệt.**

Phim chụp ảnh **ở dạng cuộn** (nghĩa là trừ dạng phẳng), **đã phủ chất nhạy, chưa phơi sáng** thường là poly(ethylene terephthalate), axetat cellulose hoặc những vật liệu mềm tương tự và thường cho sự phơi sáng lớn. Nhóm **này không bao gồm** những phim như vậy bằng giấy (ví dụ, giấy "phim" dùng để làm âm bản), bìa hoặc vật liệu dệt (**nhóm 37.03**).

Phim ở dạng cuộn thuộc nhóm này có hoặc không có dãy lỗ để kéo phim; nó cần phải được tránh ánh sáng bằng bìa giấy hoặc bao bì thích hợp khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Phim dùng trong điện ảnh, với chiều rộng thông thường là 35, 16, 9.5 hoặc 8 mm.

(2) Phim camera "tĩnh" dạng cuộn.

Những loại phim tạo ảnh chưa cắt thành các cỡ để sử dụng vẫn được xếp vào nhóm này.

Giống các tấm tạo ảnh thuộc nhóm 37.01, loại phim này có thể dùng cho máy ảnh chuyên nghiệp, nghiệp dư, khoa học, X quang, vv... Phim dùng để chụp X quang ở dạng cuộn thường được phủ chất nhạy cả hai mặt.

Phim có phủ chất nhạy dùng cho ghi âm quang điện cũng được phân loại vào nhóm này.

(B) **Phim in ngay ở dạng cuộn.**

Phim in ngay ở dạng cuộn cho phép in ngay ảnh dương bản hoàn thiện. Cuộn phim như vậy bao gồm phim đã được phủ lớp nhạy sáng bằng vật liệu bất kỳ, như xenlulô axetat, poly(etylen terephtalat) hoặc plastic khác, giấy, bìa hoặc vật liệu dệt (âm bản), một dải giấy được xử lý đặc biệt (dương bản) và thuốc tráng phim.

Tuy nhiên, phim in ngay dạng phẳng, đã được phủ chất nhạy, chưa phơi sáng, thì **bị loại trừ (nhóm 37.01)**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tấm và phim tạo ảnh chưa phơi sáng ở dạng phẳng (**nhóm 37.01**).

(b) Phim plastics chưa được phủ lớp chất nhạy (**Chương 39**).

(c) Phim trắng chưa ghi dùng để ghi âm cơ học (**nhóm 85.23**).

37.03 - Giấy, bìa và vật liệu dệt để tạo ảnh, có phủ lớp chất nhạy, chưa phơi sáng.

3703.10 - Ở dạng cuộn, có chiều rộng trên 610 mm

3703.20 - Loại khác, dùng cho chụp ảnh màu (đa màu)

3703.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả phim tạo ảnh bằng giấy, bìa và vật liệu dệt ở dạng phẳng hoặc cuộn, **có phủ chất nhạy, chưa phơi sáng**.

Do vậy nhóm này bao gồm:

(1) Giấy và vật liệu dệt để tạo ra ảnh dương bản. Những loại này có thể được dùng trong công việc nghiệp dư, chuyên nghiệp, chụp X quang, điện tâm đồ, ghi âm, photocopy, vv...

(2) Giấy kiểu "tấm " và "phim" được dùng để tạo ra âm bản bằng cách phơi sáng trong camera.

(3) Giấy ferricyanide, fero-gallate, vv.., dùng để tạo ra phơi bản in, vv..

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phim in ngay ở dạng phẳng hoặc dạng cuộn, có phủ chất nhạy, chưa phơi sáng (**nhóm 37.01** hoặc **37.02**).

(b) Phim chụp ảnh bằng giấy, bìa hoặc vật liệu dệt đã phơi sáng nhưng chưa tráng (**nhóm 37.04**).

(c) Giấy, bìa hoặc vật liệu dệt đã xử lý nhưng chưa được phủ lớp chất nhạy, ví dụ, giấy được phủ lớp albumin, gelatin, sunphat bari, ôxit kẽm, vv... (**Chương 48** hoặc **Phần XI**).

(d) Phim chụp ảnh bằng giấy, bìa hoặc vật liệu dệt đã tráng (**Chương 49 hoặc Phần XI**).

37.04 - Tấm, phim, giấy, bìa và vật liệu dệt để tạo ảnh, đã phơi sáng nhưng chưa tráng.

Nhóm này bao gồm tấm, phim, giấy, bìa và vật liệu dệt để tạo ảnh được đề cập trong nhóm 37.01, 37.02 hoặc 37.03, với điều kiện những loại này **đã phơi sáng nhưng chưa tráng**. Những loại này có thể là âm bản hoặc dương bản (có thể đảo ngược hoặc không).

Các tấm, phim, giấy, bìa và vật liệu dệt đã tráng **bị loại trừ (nhóm 37.05, 37.06, Chương 49** hoặc **Phần XI**).

37.05 - Tấm và phim để tạo ảnh, đã phơi sáng và đã tráng, trừ phim dùng trong điện ảnh.

Nhóm này bao gồm tấm để tạo ảnh và phim tạo ảnh thuộc nhóm 37.01 hoặc 37.02 sau khi **phơi sáng và đã tráng, với điều kiện là**, nếu có các dãy lỗ kéo phim, chúng thuộc loại dùng để sao lại hoặc chiếu những hình ảnh tĩnh. Nhóm này bao gồm cả âm bản và dương bản; dương bản đôi khi được gọi là kính dương bởi vì chúng trong suốt.

Nhóm này cũng bao gồm các vi phim trên nền trong suốt (micro phim).

Nhóm này bao gồm graduated (or " shade-off ") contact halftone film screens, gồm có nhiều chấm, thường trong mô hình bàn cờ hoặc màn khác có được từ chụp ảnh, dùng trong nghệ thuật đồ hoạ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phim đã tráng dùng cho máy chiếu điện ảnh để tạo ra ảnh động (**nhóm 37.06**).

(b) Phim chụp ảnh bằng giấy, bìa hoặc vật liệu dệt đã tráng (**Chương 49** hoặc **Phần XI**).

(c) Các tấm kính ảnh đã tráng dùng cho mục đích in ấn (ví dụ, offset), dùng ngay (**nhóm 84.42**).

37.06 - Phim dùng trong điện ảnh, đã phơi sáng và đã tráng, đã hoặc chưa có rãnh tiếng hoặc chỉ có duy nhất rãnh tiếng.

3706.10 - Loại chiều rộng từ 35 mm trở lên

3706.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm phim dùng trong điện ảnh với chiều rộng tiêu chuẩn hoặc tiêu chuẩn phụ đã tráng dùng để chiếu ảnh động, âm bản hoặc dương bản, chỉ chứa hình ảnh nhìn tương quan, hoặc cả hình ảnh nhìn tương quan và âm thanh (có hoặc không được thực hiện bằng phương pháp nhiếp ảnh, ví dụ, có từ tính, đã ghi).

Nhóm này cũng bao gồm phim dùng trong điện ảnh có chiều rộng theo tiêu chuẩn hoặc chiều rộng theo tiêu chuẩn phụ **đã tráng**, âm bản hoặc dương bản, không chứa hình ảnh trực quan, nhưng **chỉ gồm** một hoặc nhiều rãnh tiếng. Rãnh trên phim chứa duy nhất một bản âm thanh phải được ghi bằng quang điện. Phim chứa nhiều hơn một bản âm thanh có thể có bản được ghi bằng từ tính nhưng ít nhất phải có một bản phải ghi bằng quang điện. Những rãnh tiếng được ghi bằng quang điện xuất hiện giống dải băng hẹp đã in tạo độ rung âm thanh.

Phim có rãnh tiếng được tạo ra đơn lẻ thông qua xử lý trừ quang điện (ví dụ, bằng cách khắc máy hoặc ghi băng từ) **không thuộc nhóm này (nhóm 85.23**).

37.07 - Chế phẩm hóa chất để tạo ảnh (trừ vecni, keo, chất kết dính và các chế phẩm tương tự); các sản phẩm chưa pha trộn dùng để tạo ảnh, đã đóng gói theo định lượng hoặc đóng gói để bán lẻ ở dạng sử dụng được ngay. (+)

3707.10 - Dạng nhũ tương nhạy

3707.90 - Loại khác

Theo những điều kiện được ghi tại mục (A) và (B) dưới đây, nhóm này bao gồm các chất được dùng trực tiếp trong việc tạo ra hình ảnh. Các sản phẩm đó bao gồm:

(1) **Nhũ tương** (xem phần Chú giải tổng quát của Chương này).

(2) **Thuốc tráng phim** giúp nhìn thấy những hình ảnh ẩn (ví dụ, hydroquinone, catechol, parogallol, phenidone, p-N-methylaminophenolsulphate và các dẫn xuất của chúng). Nhóm này cũng bao gồm thuốc tráng phim dùng cho sao chụp tài liệu tĩnh điện.

(3) **Chất hãm ảnh** để tạo ra những hình ảnh cố định đã được tráng (ví dụ, natri thiosulphat (hypo), natri metabisulphit, amoni thiosulphat, amoni hoặc natri hoặc kali thiocyanat).

(4) **Chất tăng cường và chất làm giảm** để làm tăng hoặc giảm cường độ của hình ảnh (ví dụ, kali dicromat, amoni persulphat).

Tuy nhiên, cần chú ý rằng thủy ngân (II) clorua vẫn được phân loại vào **nhóm 28.52**, thậm chí chúng được sử dụng trong nhiếp ảnh và đã được đóng gói theo tỷ lệ hoặc ở dạng đóng gói bán lẻ để sử dụng ngay.

(5) **Toner** dùng để thay đổi màu sắc của hình ảnh (ví dụ, sulphide natri).

(6) **Chất tẩy** dùng để tẩy những vết ố tạo ra trong quá trình tráng, hãm ảnh... (ví dụ, potash alum).

Theo như mục (A) và (B) dưới đây, nhóm này cũng bao gồm **vật liệu chiếu sáng**, thường bao gồm nhôm hoặc magiê, ở dạng bột, viên, lá, vv..., và đôi khi được trộn với các chất khác nhằm thúc đẩy quá trình đốt cháy.

Tất cả những sản phẩm nói trên được xếp vào nhóm này chỉ khi chúng là:

(A) Những chất đơn lẻ:

(i) Được đóng gói theo một tỷ lệ xác định, nghĩa là được phân chia đồng nhất về khối lượng mà chúng sẽ được sử dụng, ví dụ, viên, gói nhỏ có chứa một lượng bột được đo vừa cho một chậu rửa ảnh; hoặc

(ii) Trong các gói dùng để bán lẻ và có kèm với chỉ dẫn rằng chúng có thể được dùng khi chụp ảnh, bằng nhãn hiệu, tài liệu hoặc cách khác (ví dụ, chỉ dẫn sử dụng, vv..).

Các chất đơn lẻ được đóng gói trừ những chất ở trên, **được phân theo *bản chất* của chúng** (ví dụ, như các chất hoá học thuộc **Chương 28** hoặc **29**, như bột kim loại ở **Phần XV**, vv..).

hoặc (B) Các chế phẩm dùng trong nhiếp ảnh thu được thông qua quá trình trộn lẫn hoặc pha lẫn với hai hoặc nhiều chất khác. Các chất như vậy vẫn thuộc nhóm này hoặc được đóng gói số lượng lớn hoặc với số lượng nhỏ, và có hoặc không được bày để bán lẻ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm phụ trợ không được dùng trực tiếp trong việc tạo ra hình ảnh, bản in phơi, vv..(ví dụ hồ dùng để dán ảnh, vecni để bảo vệ và làm bóng âm bản hoặc dương bản, sơn chấm sửa tranh ảnh, bút chì, vv..).

(b) Bóng đèn nháy dùng để chụp ảnh thuộc **nhóm 90.06**.

(c) Các các sản phẩm theo mô tả trong **các nhóm từ 28.43 đến 28.46 và 28.52** (ví dụ, muối và các sản phẩm khác của kim loại quý), mặc dù được đóng gói và có mục đích sử dụng đã định.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 3707.90

Phân nhóm 3707.90 bao gồm các dung dịch nhựa thông nhạy sáng ("chất cản quang") được sử dụng trong sản xuất quang khắc của vật liệu bán dẫn. Chúng bao gồm các polyme, chất cảm quang, một dung môi không chứa nước, và nhiều chất hóa học khác. Chất cản quang được sử dụng cho màng silicon tráng oxit kim loại để chuyển thành vật liệu bán dẫn hoàn chỉnh.

Chương 38: Các sản phẩm hoá chất khác

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các nguyên tố hoặc các hợp chất được xác định về mặt hoá học riêng biệt trừ những trường hợp sau:

(1) Graphit nhân tạo (nhóm 38.01);

(2) Thuốc trừ côn trùng, thuốc diệt loài gặm nhấm, thuốc diệt nấm, thuốc diệt cỏ, thuốc chống nảy mầm và thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng, thuốc khử trùng và các sản phẩm tương tự, đã đóng gói theo cách thức được mô tả ở nhóm 38.08;

(3) Các sản phẩm dùng như vật liệu nạp cho bình dập lửa hoặc lựu đạn dập lửa (nhóm 38.13);

(4) Các mẫu chuẩn được chứng nhận (1) nêu tại Chú giải 2 dưới đây;

(5) Các sản phẩm ghi trong Chú giải 3(a) hoặc 3(c) dưới đây;

(b) Hỗn hợp hoá chất với thực phẩm hoặc các chất có giá trị dinh dưỡng khác, dùng trong quá trình chế biến thực phẩm cho người (thường thuộc nhóm 21.06);

(c) Xỉ, tro và cặn (kể cả bùn cặn, trừ bùn cặn của nước thải), chứa kim loại, arsen hoặc hỗn hợp của chúng và thoả mãn các yêu cầu của Chú giải 3(a) hoặc 3(b) thuộc Chương 26 (nhóm 26.20);

(d) Dược phẩm (nhóm 30.03 hoặc 30.04); hoặc

(e) Chất xúc tác đã qua sử dụng của loại dùng cho tách kim loại cơ bản hoặc dùng cho sản xuất các hợp chất hoá học của kim loại cơ bản (nhóm 26.20), chất xúc tác đã qua sử dụng của loại dùng chủ yếu cho việc thu hồi kim loại quý (nhóm 71.12) hoặc chất xúc tác gồm các kim loại hoặc các hợp kim kim loại ở dạng, ví dụ, dạng bột mịn hoặc dạng lưới dệt (Phần XIV hoặc XV).

2.- (A) Theo mục đích của nhóm 38.22, thuật ngữ "mẫu chuẩn được chứng nhận" có nghĩa là các mẫu chuẩn được cấp một giấy chứng nhận công bố các giá trị của các tính chất được chứng nhận, các phương pháp để xác định những giá trị đó, độ tin cậy của mỗi giá trị phù hợp cho mục đích phân tích, kiểm định hoặc qui chiếu.

(B) Ngoại trừ các sản phẩm của Chương 28 hoặc 29, để phân loại các mẫu chuẩn được chứng nhận, nhóm 38.22 sẽ được ưu tiên trước so với bất cứ một nhóm nào khác trong Danh mục.

3.- Nhóm 38.24 kể cả những hàng hoá được nêu dưới đây, những hàng hoá này không được xếp vào bất kỳ nhóm nào trong Danh mục:

(a) Tinh thể nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học) có trọng lượng mỗi tinh thể không dưới 2,5 g, bằng oxit magiê hoặc các muối halogen của kim loại kiềm hoặc kiềm thổ;

(b) Dầu rượu tạp; dầu dippel;

(c) Chất tẩy mực đã đóng gói để bán lẻ;

(d) Chất sửa giấy nến (stencil correctors), các chất lỏng dùng để xoá và băng để xóa khác (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 96.12), được đóng gói để bán lẻ; và

(e) Chất thử gia nhiệt gốm sứ, nóng chảy được (ví dụ, nón Seger).

4.- Trong toàn bộ Danh mục, "rác thải đô thị" có nghĩa là rác thải được thu hồi từ các hộ gia đình, khách sạn, nhà hàng, bệnh viện, cửa hàng, văn phòng,… rác thải thu được do quét

vỉa hè và đường phố, cũng như rác thải thu được do phá huỷ và xây dựng. Nhìn chung rác thải đô thị chứa một lượng lớn các vật liệu như nhựa, cao su, gỗ, giấy, vật liệu dệt, thuỷ tinh, kim loại, thức ăn, đồ nội thất bị hỏng và các vật dụng bị hỏng hoặc thải loại khác. Tuy nhiên, thuật ngữ "rác thải đô thị", không bao gồm:

(a) Vật liệu hoặc vật phẩm riêng biệt đã được phân loại từ rác thải, như phế thải nhựa, cao su, gỗ, giấy, vật liệu dệt, thuỷ tinh hoặc kim loại và pin đã qua sử dụng, được đưa vào các nhóm phù hợp của chúng trong Danh mục;

(b) Phế thải công nghiệp;

(c) Phế thải dược phẩm, như được ghi trong Chú giải 4 (k) của Chương 30; hoặc

(d) Rác thải bệnh viện, như được nêu trong Chú giải 6 (a) dưới đây.

5.- Theo mục đích của nhóm 38.25, "bùn cặn của nước thải" có nghĩa là bùn cặn thu được từ nhà máy xử lý nước thải đô thị và kể cả phế thải trước khi xử lý, các chất phát sinh do cọ rửa và bùn cặn chưa làm ổn định. Bùn cặn đã làm ổn định khi thích hợp để sử dụng như phân bón bị loại trừ (Chương 31).

6.- Theo mục đích của nhóm 38.25, khái niệm "chất thải khác" áp dụng đối với:

(a) Rác thải bệnh viện, là rác thải bẩn từ việc nghiên cứu y khoa, chẩn đoán, điều trị hoặc từ các khâu y khoa khác, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y, thường chứa các mầm bệnh và các chất dược liệu và đòi hỏi quy trình xử lý đặc biệt (ví dụ, băng bẩn, găng tay đã sử dụng và ống tiêm đã sử dụng);

(b) Dung môi hữu cơ thải;

(c) Chất thải từ dung dịch tẩy sạch kim loại, chất lỏng thuỷ lực, chất lỏng dùng cho phanh và chất lỏng chống đông; và

(d) Chất thải khác từ ngành công nghiệp hoá chất hoặc các ngành công nghiệp có liên quan.

Tuy nhiên, khái niệm "chất thải khác" không bao gồm chất thải chứa chủ yếu dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu thu được từ các khoáng bitum (nhóm 27.10).

7.- Theo mục đích nhóm 38.26, thuật ngữ "diesel sinh học" nghĩa là các este mono-alkyl của các axit béo loại được sử dụng làm nhiên liệu, có nguồn gốc từ chất béo và dầu động vật hoặc thực vật, đã hoặc chưa qua sử dụng.

Chú giải phân nhóm.

1.- Phân nhóm 3808.52 và 3808.59 chỉ bao gồm những hàng hoá thuộc nhóm 38.08, chứa một hay nhiều các chất sau đây: alachlor (ISO); adicarb (ISO); aldrin (ISO); azinphos-methyl (ISO); binapacryl (ISO); camphechlor (ISO) (toxaphene); captafol (ISO); chlordane (ISO); chlordimeform (ISO); chlorobenzilate (ISO); DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis(p-chlorophenyl)ethane); dieldrin (ISO, INN); 4,6-dinitro-o-cresol (DNOC (ISO)) hoặc muối của nó; dinoseb (ISO), các muối hoặc các este của nó; ethylene dibromide (ISO) (1,2-dibromoethane); ethylene dichloride (ISO) (1,2-dichloroethane); fluoroacetamide (ISO); heptachlor (ISO); hexachlorobenzene (ISO); 1,2,3,4,5,6-hexachlorocyclohexane (HCH (ISO)), kể cả lindan (ISO, INN); các hợp chất của thuỷ ngân; methamidophos (ISO); monocrotophos (ISO); oxirane (ethylene oxide); parathion (ISO); parathion-methyl (ISO) (methyl-parathion); pentachlorophenol (ISO), các muối hoặc các este của nó; phosphamidon (ISO); 2,4,5-T (ISO) (2,4,5-trichlorophenoxyacetic acid), các muối của nó hoặc các este của nó; các hợp chất tributyltin.

Phân nhóm 3808.50 cũng bao gồm các bột có khả năng tạo thành kích thước hạt mịn hơn chứa hỗn hợp của benomyl (ISO), carbofuran (ISO) và thiram (ISO).

2.- Phân nhóm 3808.61 đến 3808.69 chỉ bao gồm hàng hóa thuộc nhóm 38.08, chứa alpha-cypermethrin (ISO), bendiocarb (ISO), bifendthrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), cyfluthrin (ISO), deltamethrin (INN, ISO), etofenprox (INN), fenitrothion (ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), malathion (ISO), pirimiphos-methyl (ISO) hoặc propoxur (ISO)

3. Phân nhóm 3824.81 đến 3824.88 chỉ bao gồm hỗn hợp và chế phẩm chứa một hoặc nhiều chất sau đây: oxirane (ethylene oxide), polybrominated biphenyls (PBBs), polychlorinated biphenyls (PCBs), polychlorinated terphenyls (PCTs), tris(2,3-dibromopropyl) phosphate, aldrin (ISO), camphechlor (ISO) (toxaphene), chlordane (ISO), chlordecone (ISO), DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis(p-chlorophenyl)ethane), dieldrin (ISO, INN), endosulfan (ISO), endrin (ISO), heptachlor (ISO), mirex (ISO), 1,2,3,4,5,6- hexachlorocyclohexane (HCH (ISO)), kể cả lindane (ISO, INN), pentachlorobenzene (ISO), hexachlorobenzene (ISO), perfluorooctane sulphonic axit, các muối của nó, perfluorooctane sulphonamides, perfluorooctane sulphonyl flouride hoặc tetra-, penta-, hexa-, hepta- hoặc octabromodiphenyl ethers.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm một số lượng lớn các sản phẩm hóa học và các sản phẩm có liên quan.

Chương này **không bao gồm** các nguyên tố hoặc các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (thường được phân loại trong **Chương 28** hoặc **29**), **trừ những trường hợp** sau đây:

(1) Graphit nhân tạo (nhóm 38.01).

(2) Thuốc trừ côn trùng, thuốc diệt loại gặm nhấm, thuốc diệt nấm, thuốc diệt cỏ, thuốc chống nảy mầm và thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng, thuốc khử trùng và các sản phẩm tương tự, đã đóng gói theo cách thức được mô tả ở nhóm 38.08.

(3) Các sản phẩm được sử dụng như chất liệu nạp cho bình dập lửa hoặc lựu đạn dập lửa (nhóm 38.13).

(4) Các tinh thể nuôi cấy (trừ các bộ phận quang học) có trọng lượng mỗi tinh thể không dưới 2,5g oxit magiê hay halogenua của kim loại kiềm hoặc kiềm thổ (nhóm 38.24).

(5) Chất tẩy mực đã đóng gói để bán lẻ (nhóm 38.24).

Theo mục đích của Chú giải 1(b) của Chương này, thuật ngữ "thực phẩm hoặc các chất có giá trị dinh dưỡng khác" chủ yếu bao gồm các sản phẩm có thể ăn được thuộc các Phần từ I đến IV.

Thuật ngữ "thực phẩm hoặc các chất có giá trị dinh dưỡng khác" cũng bao gồm một số sản phẩm khác, ví dụ, các sản phẩm thuộc Chương 28 được sử dụng như các chất bổ sung khoáng chất trong chế biến thực phẩm, rượu đường thuộc nhóm 29.05, các axit amin chủ yếu thuộc nhóm 29.22, lecithin thuộc nhóm 29.23, các tiền vitamin và vitamin các loại thuộc nhóm 29.36, các loại đường thuộc nhóm 29.40, các sản phẩm của máu động vật thuộc nhóm 30.02 sử dụng trong chế biến thực phẩm, casein và các muối của casein thuộc nhóm 35.01, các albumin thuộc nhóm 35.02, gelatin ăn được thuộc nhóm 35.03, các chất protein ăn được của nhóm 35.04, dextrin và các loại tinh bột biến tính ăn được khác thuộc nhóm 35.05, sobitol thuộc nhóm 38.24, các sản phẩm ăn được thuộc Chương 39 (như amylopectin và amylose thuộc nhóm 39.13). Chú ý danh mục các sản phẩm này chỉ có tính chất minh họa và không được coi là đầy đủ.

Thành phần không đáng kể của "thực phẩm hoặc các chất có giá trị dinh dưỡng khác" trong một hỗn hợp sẽ không đủ để đáp ứng việc loại trừ hỗn hợp này khỏi Chương 38, khi áp dụng Chú giải 1 (b). Các chất có giá trị dinh dưỡng mà giá trị dinh dưỡng chỉ là phụ so với chức năng sử dụng như sản phẩm hóa chất của chúng, ví dụ, như chất phụ gia thực phẩm hoặc chất hỗ trợ chế biến, không được coi là "thực phẩm hoặc các chất có giá trị dinh dưỡng" theo mục đích của Chú giải này. Hỗn hợp được loại trừ khỏi Chương 38 theo Chú giải 1 (b) là những loại được sử dụng cho chế biến thực phẩm cho người và được đánh giá dựa trên chất lượng dinh dưỡng của chúng.

38.01- Graphit nhân tạo; graphit dạng keo hoặc dạng bán keo; các chế phẩm làm từ graphit hoặc carbon khác ở dạng bột nhão, khối, tấm hoặc ở dạng bán thành phẩm khác.

3801.10 - Graphit nhân tạo

3801.20 - Graphit dạng keo hoặc dạng bán keo

3801.30 - Bột nhão carbon làm điện cực và các dạng bột nhão tương tự dùng để lót lò nung

3801.90 - Loại khác

(1) **Graphite nhân tạo** (điện cực Graphite) là một dạng của carbon, thường được chế tạo trong lò nung điện bằng cách đốt nóng một hỗn hợp của than cốc đã được nghiền mịn (thường là than cốc dầu mỏ, song đôi khi có than cốc anthracite, than cốc retort, than cốc hắc ín...) và chất kết dính carbon (ví dụ, hắc ín hoặc nhựa đường), tới một nhiệt độ đủ cao (2500 ºC đến 3000 ºC) để đảm bảo "sự graphit hóa" dưới tác động của các chất xúc tác có mặt trong hỗn hợp (ví dụ, silica hoặc oxit sắt). Trước tiên hỗn hợp được ép đùn hoặc ~~đóng~~ đúc khuôn dưới áp suất thành các khối "màu xanh" có mặt cắt ngang hình tròn hoặc hình vuông; các khối này có thể hoặc được đốt cháy sơ bộ (được nung) ở khoảng 1000 ºC và sau đó được graphit hóa, hoặc chúng có thể được tham gia trực tiếp vào quá trình graphit hóa.

Bằng phương pháp này, một sản phẩm thu được với trọng lượng riêng biểu kiến nằm trong khoảng 1,5 đến 1,6 và có cấu trúc vi tinh thể đồng nhất mà quá trình kiểm tra bằng tia X chỉ ra rằng đó là graphite. Phân tích hóa học khẳng định rằng chất này là graphit (quá trình làm kết tủa của axit graphitic).

Ngoài các cấp độ thông thường của graphit nhân tạo, nhóm này bao gồm :

(a) **Dạng graphit nhân tạo cấp hạt nhân**, đó là, graphite nhân tạo được chế tạo đặc biệt nó chứa lượng nguyên tố Bo không lớn hơn 1/1.000.000 (1 phần triệu), và tổng tiết diện Nơtron hấp thụ nhiệt nóng cực nhỏ không lớn hơn 5 miliban trên 1 nguyên tử. Dạng graphite này có hàm lượng tro rất thấp (không vượt quá 20/1.000.000 (20 phần triệu)), và được sử dụng như chất điều tiết hoặc chất phản xạ trong các lò phản ứng hạt nhân.

(b) **Graphit nhân tạo đã được ngâm tẩm hoặc graphite nhân tạo không thấm**, đó là, graphite nhân tạo, mà để tăng trọng lượng riêng biểu kiến hoặc tính không thấm của nó đối với khí, thì đầu tiên phải được ngâm tẩm trong chân không với nhựa hoặc hắc ín hoặc với dung dịch đường hoặc dung dịch các sản phẩm hữu cơ khác, và được đốt cháy lại để graphit hóa các cặn carbon của các chất phụ gia này.

Quá trình ngâm tẩm có thể được lặp lại vài lần để đạt được trọng lượng riêng biểu kiến cao hơn (1,9 hoặc lớn hơn) hoặc độ chống thấm cao. Graphite đã qua ngâm tẩm cũng có thể thuộc cấp hạt nhân.

Graphite nhân tạo ở nhóm này thường ở dạng bột, vảy, khối, tấm, thanh, que,... Sau khi cắt và gia công cơ khí hoàn thiện cao (độ dung sai cho phép và hoàn thiện bề mặt phù hợp), các graphite dạng khối và tấm được sử dụng để làm bàn chổi hoặc các sản phẩm carbon kỹ thuật điện khác thuộc nhóm 85.45 hoặc các bộ phận của lò phản ứng hạt nhân.

Nhóm này cũng bao gồm mảnh vụn, phế liệu và vật phẩm đã mài mòn, chỉ thích hợp cho việc thu hồi graphite nhân tạo.

Nhóm này không bao gồm :

(a) Graphite tự nhiên (**nhóm 25.04**).

(b) Muội bình chưng than đá (hoặc carbon dạng khí), đôi khi bị gọi lầm là "graphite nhân tạo" (**nhóm 27.04**).

(c) Graphite nhân tạo đã được xử lý bề mặt, hoàn thiện bề mặt, cắt thành các hình dạng đặc biệt, tiện, khoan, nghiền,..., hoặc để tạo thành các vật phẩm. Nếu là loại được sử dụng không cho mục đích kỹ thuật điện thì thường thuộc **nhóm 68.15** (ví dụ, bộ lọc, đĩa, vòng bi, khuôn đúc, gạch chịu axit,...); một số loại được sử dụng cho các mục đích kỹ thuật điện thuộc **nhóm 85.45**.

(d) Các sản phẩm chịu lửa, đã qua lửa như các loại đồ gốm, với thành phần cơ bản là graphite nhân tạo (**nhóm 69.02** hoặc **69.03**).

(e) Các khối, tấm, thanh và các bán thành phẩm tương tự, từ graphite nhân tạo mà cũng chứa các bột của bạc (**nhóm 71.06**).

(2) Graphite dạng keo hoặc graphite dạng bán keo.

(a) **Graphite dạng keo** bao gồm các graphite tự nhiên hoặc nhân tạo mịn ở dạng keo huyền phù trong nước hoặc trong môi trường khác (ví dụ, cồn, dầu khoáng), đối với các graphite loại này có thể được thêm một lượng nhỏ các sản phẩm khác như tanin hoặc amoniac cho mục đích duy trì trạng thái huyền phù. Graphite dạng keo thường là ở thể sền sệt, và được sử dụng chủ yếu cho sản xuất chế phẩm bôi trơn hoặc làm cho nó có tính dẫn điện cao.

(b) **Graphite dạng bán keo** (tức là, graphite ở trạng thái bán keo huyền phù trong nước hoặc môi trường khác). Graphite dạng bán keo có thể được sử dụng cho việc điều chế dầu graphite hoặc cho sự tạo thành bề mặt graphite.

Loại graphite này chỉ bao gồm graphite dạng huyền phù keo hoặc bán keo trong bất kỳ môi trường nào, mà graphite là thành phần cơ bản.

(3) **Các chế phẩm dựa trên graphite hoặc carbon khác ở dạng bột nhão, khối, tấm, hoặc các bán thành phẩm khác**.

(a) **Khối, tấm, thanh và các bán thành phẩm "Carbon" tương tự của Graphite kim loại hoặc các cấp độ khác.**

Các thuật ngữ này bao gồm một nhóm các bán thành phẩm dạng khối, tấm,..., loại được sử dụng để làm các chổi "than" cho các máy móc hoặc thiết bị điện hoặc kỹ thuật điện, và chúng được dựa trên các vật liệu carbon (riêng chúng hoặc kết hợp với các chất khác). Chúng thường ở một số dạng sau :

(i) "**Carbons**" thu được do quá trình đốt cháy hỗn hợp của than cốc nghiền mịn hoặc muội đèn và graphit tự nhiên hoặc nhân tạo đã nghiền thành bột với các chất kết dính carbon như nhựa đường hoặc hắc ín ở nhiệt độ (1000 ºC - 1200 ºC) chưa đủ để thực hiện quá trình "graphit hóa" thực sự.

Cấu trúc của các sản phẩm này do đó thu được không đồng nhất; khi sử dụng kính hiển vi kiểm tra xem xét cho thấy một hỗn hợp các hạt graphit với các hạt carbon vô định hình và,

trên cơ sở của các phép phân tích hóa học cho thấy rằng kết tủa của axit graphitic là yếu hơn so với các kết tủa thu được từ graphit nhân tạo.

(ii) **Các thành phần của cấp độ graphit kim loại** thu được từ một quá trình giống quá trình nung kết (sự kết tụ, đúc và sự đốt cháy), từ các hỗn hợp của graphit đã nghiền thành bột với bột của các kim loại cơ bản (đồng, cađimi hoặc các hợp kim của chúng). Hàm lượng kim loại này trong chúng khoảng từ 10 đến 95%.

(iii) Các loại thu được do quá trình đúc **bột graphit tự nhiên hoặc nhân tạo trộn với plastic**.

Đặc biệt, các khối và tấm, thu được từ các vật liệu như đã mô tả ở trên thường có các kích thước khoảng 200x100x35mm hoặc 150x70x30mm. Sau khi cắt và gia công cơ khí hoàn thiện cao (độ dung sai cho phép và gia công bề mặt phù hợp) chúng được sử dụng chủ yếu để làm các chổi điện thuộc nhóm 85.45.

Các bán thành phẩm đã đề cập ở trên khi chúng chứa đựng bạc đã nghiền thành bột, được phân loại trong **nhóm 71.06**. Nhóm này cũng **loại trừ** các dạng khối mà đã cắt thành các hình dạng đặc biệt, được gia công bề mặt, đã được hoàn thiện bề mặt,... (thường thuộc **nhóm 68.15** hoặc **85.45**) và các sản phẩm chịu lửa, đã nung như gốm sứ, dựa trên carbon vô định hình hoặc graphit tự nhiên (**nhóm 69.02** hoặc **69.03**).

(b) **Bột nhão carbon cho các điện cực**.Các sản phẩm này bao gồm chủ yếu hỗn hợp than anthracite và nhựa đường hắc ín than đá (đóng vai trò như chất kết dính). Chúng thường được đóng thành dạng các khối nhỏ, được chèn vào phần trên của các vật chứa đựng bằng kim loại, ở vị trí đó chúng sẽ mềm đi khi phơi ra trước nhiệt. Vì vậy, chúng được đúc bên trong thùng chứa để tạo thành một điện cực liên tục sử dụng trong lò nung không cần phải dừng lại để thay thế các điện cực đúc sẵn đã bị mòn. Hỗn hợp phổ biến nhất của loại này là "bột nhão Soderberg".

Các bột nhão tương tự được dùng làm lớp lót cho lò nung, bột nhão sau đó sẽ rắn lên *tại chỗ*.

Loại này cũng bao gồm **graphit ở dạng nhão**, gồm một hỗn hợp của graphit ở dạng hạt (phần lớn trên 5 micrometres (microns)) với dầu khoáng, và phù hợp với việc xử lý bề mặt của máy móc hạng nặng hoặc cho sản xuất dầu nhờn đã được graphit hóa.

38.02 - Carbon hoạt tính; các sản phẩm khoáng chất tự nhiên hoạt tính; muội động vật, kể cả tàn muội động vật.

3802.10 - Carbon hoạt tính

3802.90 - Loại khác

(A) CARBON HOẠT TÍNH; CÁC SẢN PHẨM KHOÁNG CHẤT TỰ NHIÊN HOẠT TÍNH

Carbon và các khoáng chất được xem là hoạt tính khi cấu trúc bề mặt của chúng đã được sửa đổi bởi quá trình xử lý thích hợp (với nhiệt, hóa chất,...) nhằm làm cho chúng phù hợp với các mục đích nhất định, như khử màu, hấp thụ khí hoặc độ ẩm, xúc tác, trao đổi ion hoặc lọc.

Các sản phẩm này xếp vào trong hai nhóm sau:

(I) Các sản phẩm thường đặc trưng bởi bề mặt riêng rất lớn (ở mức hàng trăm m^2 trên một gam), và bởi sự hiện diện của lực Van der Waals (hấp phụ vật lý) hoặc các liên kết hóa học bão hòa tự do do của các phân tử vô cơ hoặc hữu cơ (hấp phụ hóa học).

Các sản phẩm này thu được nhờ sự xử lý nhiệt hoặc xử lý hóa học một số chất thực vật hoặc chất khoáng (đất sét, bauxit,...) tồn tại dưới dạng không tinh khiết tự nhiên hoặc có thêm một số chất bên ngoài thêm vào. Quá trình xử lý này gây ra một sự biến đổi về mặt cấu trúc của

chất ban đầu, kéo theo là sự gia tăng bề mặt riêng, và, trong trường hợp các chất kết tinh, có sự biến đổi mạng tinh thể do một số nguyên tử có các hóa trị khác nhau bổ sung hoặc thay thế. Các hóa trị mà do đó vẫn tự do có thể gây ra sự ngưng tụ proton hoặc electron trên bề mặt, khiến cho sản phẩm này hoạt tính như một chất hấp phụ hóa học, một chất xúc tác hoặc một chất trao đổi ion.

(II) Các sản phẩm thường có bề mặt riêng khá nhỏ (có thứ tự khoảng từ 1-100 m^2/g). Mặc dù thông thường chúng có mật độ tích điện cao, các sản phẩm này không có khả năng hấp ~~thụ~~ phụ đáng kể và vì vậy không phải là các tác nhân khử màu. Mặt khác, trong dung dịch huyền phù có chứa nước chúng hình thành các tương tác tĩnh điện mạnh mẽ với các chất keo, làm thuận lợi hoặc ức chế sự keo tụ của chúng, và vì vậy phù hợp cho việc sử dụng như là các tác nhân lọc.

Các sản phẩm kiểu này thông thường thu được do quá trình xử lý nhiệt thích hợp. Sự có mặt của các chất kiềm trong quá trình nung đôi khi làm thúc đẩy sự tạo thành điện tích bề mặt.

Nhóm này bao gồm :

(a) **Carbon hoạt tính**. Carbon hoạt tính thường thu được bằng cách xử lý thực vật, khoáng chất hoặc carbon khác (than gỗ, than vỏ dừa, than bùn, than nâu, than đá, than anthracite,...) ở nhiệt độ cao với sự có mặt của hơi nước, CO_2 hoặc các khí khác (sự hoạt hóa bằng khí), hoặc bằng cách nung khô các vật liệu cellulose được tẩm với một số dung dịch hóa chất nhất định (sự hoạt hóa bằng hóa chất).

Carbon hoạt tính được sử dụng như một loại bột mịn cho việc khử màu chất lỏng ở nhiều ngành công nghiệp (chế biến đường hoặc glucose, công nghiệp dầu ăn hoặc rượu vang, dược phẩm,...). Ở dạng hạt, nó được sử dụng để hấp phụ hơi nước (ví dụ, trong thu hồi các dung môi dễ bay hơi trong các quá trình làm sạch khô, loại bỏ benzen từ khí than đá), để làm sạch nước hoặc không khí, như một lớp bảo vệ chống lại các khí độc, trong quá trình xúc tác, hoặc cho việc loại bỏ tích tụ khí ở các điện cực trong quá trình điện phân (sự phân cực).

(b) **Các sản phẩm khoáng chất tự nhiên hoạt tính khác như:**

(1) **Diatomite hoạt tính.** Bao gồm đất tảo cát (kieselguhr) hoặc đất hoá thạch silic được lựa chọn khác, được khử canxi nếu cần thiết bằng các axit, được nung có sự tiếp xúc của các tác nhân thiêu kết như natri clorua hoặc natri carbonate và sau đó được nghiền và phân loại bởi các biện pháp thích hợp. Tuy nhiên, diatomite được nung mà không có thêm các tác nhân thiêu kết thì bị **loại trừ (nhóm 25.12**).

(2) **Một số khoáng chất phun ra từ núi lửa**, như là đá trân châu, mà sau khi nghiền nhỏ, sẽ chịu "tác động" nhiệt trong lửa rất nóng (1000 ºC hoặc cao hơn), và sau đó được nghiền lại và phân loại. Đá trân châu đã hoạt tính có dạng bột màu sáng rất nhẹ. Khi kiểm tra bằng kính hiển vi cho thấy đá trân châu gồm những vảy trong suốt, rất mỏng có bề mặt cong.

Hai kiểu sản phẩm đã trích dẫn tại mục (1) và (2) ở trên có trọng lượng riêng biểu kiến rất thấp và là môi trường lọc được sử dụng chủ yếu trong việc điều chế các sản phẩm hóa chất và dược phẩm (đặc biệt là thuốc kháng sinh), trong sản xuất đường hoặc glucose, trong chế biến đồ uống, cho quá trình lọc nước,....

(3) **Đất sét hoạt tính và đất hoạt tính**. Các loại này bao gồm đất sét hoặc đất có chứa đất sét ở dạng keo chọn lọc được hoạt hóa, tùy theo mục đích sử dụng của chúng bằng axit hoặc kiềm, được làm khô rồi nghiền. Khi được hoạt hóa bằng kiềm, chúng thành chất nhũ hóa, chất huyền phù và các chất kết tụ; đặc biệt, các sản phẩm này được sử

dụng trong việc sản xuất các chế phẩm đánh bóng hoặc làm sạch, và, do các đặc tính nổi trội của chúng, được sử dụng cho việc cải thiện cát làm khuôn và bùn khoan. Khi được hoạt hóa bằng axit, chúng được sử dụng chủ yếu để khử màu dầu, chất béo hoặc sáp động vật, thực vật và khoáng chất.

(4) **Bauxit hoạt hóa.** Bauxit thường được hoạt hóa bằng kiềm hoặc bằng cách xử lý nhiệt thích hợp. Nó được sử dụng chủ yếu như là một chất xúc tác, một chất làm khô và tác nhân khử màu.

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Các sản phẩm khoáng hoạt tính tự nhiên (ví dụ, đất tẩy màu), chúng chưa trải qua bất kỳ quá trình xử lý nào làm thay đổi cấu trúc bề mặt của chúng (**Chương 25**).

(b) Các sản phẩm hóa học hoạt tính như là nhôm hoạt tính (**nhóm 28.18**), silica gel hoạt tính (**nhóm 28.11** hoặc **38.24**), chất trao đổi ion zeolite nhân tạo (**nhóm 28.42** hoặc, nếu chứa chất kết dính, **nhóm 38.24**) và chất trao đổi ion của than đá đã sunphonat hoá (**nhóm 38.24**).

(c) Carbon hoạt tính có đặc tính dược học (**nhóm 30.03** hoặc **30.04**) hoặc được đóng gói để bán lẻ như các chất khử mùi cho tủ lạnh, ô tô,... (**nhóm 33.07**).

(d) Chất xúc tác gồm một sản phẩm hóa học (ví dụ, oxit kim loại) được gắn trên nền một vật liệu hoạt tính (ví dụ, carbon hoạt tính hoặc diatomite hoạt tính) (**nhóm 38.15**).

(e) Đá trân châu trương nở ở dạng hạt nhỏ hình cầu có trọng lượng nhẹ (**nhóm 68.06**).

(B) MUỘI ĐỘNG VẬT, KỂ CẢ TÀN MUỘI ĐỘNG VẬT

Nhóm này bao gồm một số loại muội khác nhau thu được bằng cách carbon hóa các vật liệu nguồn gốc động vật, cụ thể là:

(1) **Muội xương** thu được bằng cách nung xương đã tách mỡ trong một bình kín. Nó là một sản phẩm màu đen có nhiều lỗ rỗng chỉ chứa một hàm lượng thấp carbon tinh khiết (khoảng 10 đến 20% trọng lượng của nó trừ khi được xử lý bằng axit thì hàm lượng carbon cao hơn nhiều). Nó ở dạng bột, hạt, bột nhão, hoặc mảnh có hình dạng xương hoặc mảnh xương được sử dụng cho chế phẩm của nó. Muội xương là một chất khử màu được sử dụng rất rộng rãi trong nhiều ngành công nghiệp, đặc biệt trong công nghiệp đường, và nó cũng được sử dụng như một thuốc màu đen, ví dụ, sử dụng trong sản xuất chất đánh bóng và một số loại mực.

Tàn muội xương được sử dụng như một loại phân bón và cũng được sử dụng cho việc sản xuất thuốc màu đen.

(2) **Muội máu** thu được bằng cách nung máu khô trong một bình kín. Nó thường được sử dụng như một tác nhân khử màu.

(3) **Muội ngà** thu được bằng cách nung nóng các phế thải của ngà. Sản phẩm này, thường ở dạng bột màu đen sẫm, rất mịn hoặc dạng hình nón không đều, nhỏ, được sử dụng làm thuốc vẽ cho họa sỹ.

(Thuật ngữ "muội ngà" đôi khi được sử dụng để mô tả một số mức độ đặc biệt của muội xương).

(4) **Muội da thuộc, muội của sừng, muội của móng, muội của mai rùa,....**

38.03 - Dầu tall, đã hoặc chưa tinh chế.

Dầu tall (đôi khi được xem như là Colophan lỏng) thu được từ dung dịch màu đen thải ra từ sản xuất bột giấy gỗ bằng một quá trình kiềm hóa hoặc, cụ thể hơn là, bằng quá trình sulphate.

Khi dung dịch này được rót vào bể lắng, một lượng bọt tạo thành trên bề mặt của nó. Dầu tall thô thu được khi lượng bọt này bị đun nóng và axit hóa, thường là bằng axit sunphuric loãng.

Dầu tall thô là một hỗn hợp axit béo sền sệt, màu nâu thẫm (chủ yếu là axit oleic và linoleic và một số đồng phân của chúng), axit nhựa (đặc biệt một số dạng của abietic), và một lượng nhỏ hơn các sản phẩm không thể xà phòng hóa được (sterol, các rượu bậc cao và nhiều hợp chất không tinh khiết khác), theo các tỷ lệ thay đổi theo bản chất của gỗ.

Dầu tall đã được tinh chế có thể thu được bằng cách chưng cất dầu tall thô dưới áp suất rất thấp (dầu tall đã được chưng cất) hoặc bằng các cách khác (ví dụ, xử lý bằng dung môi chọn lọc hoặc đất hoạt tính). Nó là một loại chất lỏng màu vàng nhạt bao gồm chủ yếu là một số axit béo và axit nhựa.

Dầu tall được sử dụng, *không kể những cái khác*, cho việc chế biến nhũ tương để phủ mặt đường, xà phòng thường, xà phòng kim loại, chất thấm ướt và chất nhũ hóa dùng trong công nghiệp dệt hoặc công nghiệp giấy, dầu khô được sử dụng trong sản xuất vecni, sơn hoặc vải sơn, dầu cho gia công kim loại, chất khử trùng, ma tít,...; nó cũng được sử dụng như chất hóa dẻo cho cao su và ngày càng sử dụng nhiều như nguồn của axit béo của dầu tall và axit nhựa cây của dầu tall.

Nhóm này không bao gồm :

(a) Dầu tall đã xà phòng hóa, thu được bằng cách trung hòa dầu tall đã chưng cất bởi một số phương pháp kiềm hóa (NaOH hoặc KOH) (**nhóm 34.01**).

(b) Dung dịch còn lại (dư) lấy từ sản xuất bột giấy gỗ bằng quá trình soda hoặc sunphate, đã hoặc chưa được cô đặc, và lượng bọt được tách ra từ dung dịch này trong các bể lắng (**nhóm 38.04**).

(c) Axit nhựa dầu tall, chủ yếu bao gồm một hỗn hợp axit nhựa tách ra từ các axit béo của dầu tall (**nhóm 38.06**).

(d) Hắc ín Sunphat (hắc ín của dầu tall), cặn của quá trình chưng cất dầu tall (**nhóm 38.07**).

(e) Các axit béo của dầu tall chứa 90% trở lên tính theo trọng lượng của axit béo (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô), được tách ra từ hầu hết các axit nhựa của dầu tall bằng cách chưng cất phân đoạn trong chân không hoặc bằng cách khác (**nhóm 38.23**).

38.04 - Dung dịch kiềm thải ra trong quá trình sản xuất bột giấy từ gỗ, đã hoặc chưa cô đặc, khử đường hoặc xử lý hóa học, kể cả lignin sulphonates, nhưng trừ dầu tall thuộc nhóm 38.03.

Nhóm này bao gồm :

(1) **Dung dịch kiềm thải ra từ quá trình sản xuất bột giấy từ gỗ do quá trình sulphite**, đã hoặc chưa cô đặc, khử đường hoặc xử lý hóa học. Dung dịch kiềm sulphit cô đặc bao gồm chủ yếu là muối của axit lignosulphonic trộn với đường và các sản phẩm khác. Nó thường ở dạng chất lỏng nhớt, bột nhão dính màu nâu nhạt, khối màu đen nhạt có các vết nứt trong suốt (trong trường hợp này, đôi khi nó được xem như là hắc ín sulphite hoặc hắc ín cellulose), hoặc ở dạng bột khô.

Dung dịch kiềm sulphite cô đặc được sử dụng như là một chất kết dính cho các khối nhiên liệu được ép hoặc cho thao đúc, trong điều chế keo hồ, chất làm bão hoà, thuốc diệt nấm hoặc tananh, cho sản xuất rượu,....

Nhóm này cũng bao gồm các **lignin sulphonate**, thường thu được bằng cách kết tủa dung dịch kiềm sulphite. Các sulphonate lignin được sử dụng như là một thành phần trong keo

dán, như là chất phân tán, như một chất phụ gia bê tông hoặc như là các chất phụ gia bùn khoan.

(2) **Dung dịch kiềm thải ra từ quá trình sản xuất bột giấy từ gỗ do quá trình soda hoặc sulphate hóa**, đã hoặc chưa cô đặc, khử đường hoặc xử lý hóa học (kể cả lượng bọt mà tạo thành trên bề mặt các dung dịch kiềm này trong bể lắng). Các dung dịch kiềm này, thường có màu đen, là nguồn của dầu tall và đôi khi được sử dụng để sản xuất NaOH.

Nhóm này không bao gồm :

(a) NaOH (**nhóm 28.15**).

(b) Dầu tall (**nhóm 38.03**).

(c) Hắc ín sulphat (hắc ín của dầu tall) (**nhóm 38.07**).

38.05 - Dầu turpentine gôm, dầu turpentine gỗ hoặc dầu turpentine sulphate và các loại dầu terpenic khác được sản xuất bằng phương pháp chưng cất hoặc xử lý cách khác từ gỗ cây lá kim; dipentene thô; turpentine sulphit và para-cymene thô khác; dầu thông có chứa alpha-terpineol như thành phần chủ yếu.

3805.10 - Dầu turpentine gôm, dầu turpentine gỗ hoặc dầu turpentine sulphate

3805.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm chủ yếu là các sản phẩm giàu terpene (pinene, beta-pinene, limonenes,...) thu được từ quá trình tách lỏng hoặc từ gỗ nhựa của cây lá kim.

Các sản phẩm này là:

(1) **Các sản phẩm dễ bay hơi** của quá trình chưng cất (thông thường bằng sự chiết hơi nước) từ oleoresin (turpentine) tách ra từ cây họ thông hoặc cây lá kim khác (cây tùng, cây thông rụng lá,..). Ở một số nước, các sản phẩm này được xem như là "các tinh dầu gôm của turpentine". Tuy nhiên, ở một số nước khác, thuật ngữ "tinh dầu của turpentine" chỉ dành cho các sản phẩm dễ bay hơi nằm trong khoảng cho phép giữa điểm sôi và điểm đặc, thu được nhờ quá trình cất oleoresin tươi được tách ra từ các thân cây thông còn sống.

Chúng là những chất lỏng không màu, rất linh động, không tan trong nước, có độ khúc xạ cao và có mùi thơm hắc. Chúng được sử dụng như các dung môi, cụ thể là trong sản xuất vecni, sơn hoặc chất đánh bóng, trong điều chế thuốc dược phẩm, và trong sản xuất long não tổng hợp, terpin hydrate, terpineol,...

(2) **Dầu turpentine gỗ, dầu turpentine sulphate và dầu terpenic khác** được sản xuất nhờ quá trình chưng cất hoặc xử lý cách khác của gỗ cây lá kim.

(a) *Turpentine gỗ*, hầu hết là sản phẩm dễ bay hơi thu được nhờ quá trình chưng cất khô hoặc cất hơi nước của gốc cây hoặc các bộ phận khác của cây thông có chứa đủ nhựa.

(b) *Turpentine sulphate* là sản phẩm phụ của terpene dễ bay hơi thu được trong quá trình sản xuất bột giấy gỗ từ gỗ có nhựa do quá trình sulphate.

Các sản phẩm được mô tả trong đoạn này là các chất lỏng giàu terpene, và được sử dụng cho các mục đích tương tự như các tinh dầu của turpentine từ các oleoresin tách ra, đặc biệt là như các dung môi dùng trong điều chế vecni, sơn,...

(3) **Dipentene thô** là một loại dầu terpenic (chứa đến khoảng 80% dipentene) thu được bằng cách cất phân đoạn turpentine gỗ hoặc như một sản phẩm phụ từ quá trình sản xuất long

não tổng hợp. Dipentene tinh khiết hoặc dipentene tinh khiết loại thương phẩm được phân loại trong **nhóm 29.02**.

(4) **Turpentine sulphite** là một chất lỏng màu vàng dễ bay hơi thu được như một sản phẩm phụ của quá trình sản xuất bột giấy gỗ bởi quá trình sulphite. Nó là một para-cymene thô chứa lượng nhỏ terpene và các sản phẩm khác. Nhóm này cũng bao gồm **toàn bộ p-cymene thô,** bất kể nguồn gốc nào.

(5) **Dầu thông** là phân đoạn thu được, sau turpentine gỗ, thường trong quá trình chưng cất khô hoặc cất hơi nước gốc có dầu của cây thông. Nó cũng thu được bằng phương pháp tổng hợp hóa học (ví dụ, hydrate hóa học của α-pinene). Nhóm này **chỉ** bao gồm dầu thông chứa α- terpineol như là thành phần chính. Dầu thông là một chất lỏng không màu hoặc có màu hổ phách, giàu α- tecpineol, chủ yếu được sử dụng trong các ngành công nghiệp dệt như một chất thấm ướt hay dung môi, dùng cho sản xuất vecni hoặc sơn, như một chất khử trùng, và dùng trong quá trình tuyển quặng kim loại bằng phương pháp tuyển nổi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hydrocarbon terpene hoặc tecpene tinh khiết hoặc tinh khiết loại thương phẩm, các hydrate terpin và tecpineol (**Chương 29**).

(b) Tinh dầu lá thông, mà nó là một loại tinh dầu thuộc **nhóm 33.01**.

(c) Dầu colophan (dầu nhựa) (**nhóm 38.06**).

38.06 - Colophan và axit nhựa cây, và các dẫn xuất của chúng; tinh dầu colophan và dầu colophan; gôm nấu chảy lại.

3806.10 - Colophan và axit nhựa cây

3806.20 - Muối colophan, muối của axit nhựa cây hoặc muối của các dẫn xuất của colophan hoặc axit nhựa cây, trừ các muối của sản phẩm cộng của colophan

3806.30 - Gôm este

3806.90 - Loại khác

(A) COLOPHAN VÀ AXIT NHỰA CÂY

Cả **colophan và axit nhựa cây** đều bao gồm chủ yếu là hỗn hợp phức của axit abietic và các axit có cùng tính chất với lượng nhỏ các chất không phải là axit. Chúng là các chất rắn, thường là trong suốt và có dạng thủy tinh. Màu của chúng có thể thay đổi từ màu vàng nhạt đến màu nâu thẫm phụ thuộc vào lượng chất tạp có mặt trong đó.

Colophan và axit nhựa cây thu được bằng các quá trình sau:

(1) Tách các sản phẩm terpenic dễ bay hơi (tinh dầu turpentine và các dung môi terpen tương tự) trong quá trình chưng cất chất nhựa dầu (oleoresinous) thu được ở dạng chất rỉ từ cây thông hoặc các cây lá kim khác (nhựa thông, nhựa galipot, nhựa baras,...).

(2) Chiết xuất dung môi từ gỗ gốc cây thông.

(3) Chưng cất phân đoạn của dầu tall, một sản phẩm phụ của công nghiệp giấy và bột giấy.

Colophan và axit nhựa cây được sử dụng trong sản xuất một số loại xà phòng, hồ giấy, trong việc điều chế vecni, chất đánh bóng, matit, mực, sáp gắn dính, chất kết dính cho thao đúc, hắc ín cho quá trình ủ rượu, bia..., và nó được xem như là vật liệu thô để sản xuất dầu colophan và dẫn xuất đã mô tả trong các Phần (B) đến (D).

(B) CÁC MUỐI CỦA COLOPHAN, CỦA AXIT NHỰA CÂY HOẶC CỦA CÁC DẪN XUẤT CỦA COLOPHAN HOẶC AXIT NHỰA CÂY, TRỪ CÁC MUỐI CỦA SẢN PHẨM CỘNG CỦA COLOPHAN.

Các muối thuộc nhóm này bao gồm các muối của colophan, của axit nhựa cây hoặc của các dẫn xuất của colophan hoặc axit nhựa cây, trừ các muối của sản phẩm cộng của colophan. Resinat natri hoặc resinat kali thường thu được bằng cách đun sôi colophan hoặc axit nhựa cây đã được nghiền thành bột trong dung dịch KOH hoặc NaOH. Các resinate vô cơ khác thường được điều chế bằng cách làm kết tủa dung dịch resinat kali hoặc resinat natri với dung dịch muối kim loại (resinat đã kết tủa), hoặc bằng cách nấu chảy hỗn hợp colophan hoặc axit nhựa cây và một oxit kim loại (resinat đã nấu chảy). Ví dụ các sản phẩm này là các resinat của nhôm, canxi, coban, đồng, mangan, chì và kẽm.

Resinat được sử dụng để làm tăng tính khô của dầu được sử dụng trong sản xuất vec ni hoặc sơn, và trong điều chế chất khử trùng, thuốc diệt nấm,...

Nhóm này cũng bao gồm colophan đóng rắn mà chúng thu được bằng cách xử lý colophan hoặc axit nhựa cây với, ví dụ, canxi hydroxit (theo tỷ lệ khoảng 6%) nó làm cho colophan rắn lại và phù hợp hơn cho mục đích sử dụng là điều chế vecni.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các resinat của kim loại quý (**nhóm 28.43**) và resinat thuộc **các nhóm 28.44** đến **28.46**.

(b) Các chất làm khô đã điều chế từ các resinat (**nhóm 32.11**).

(c) Các loại xà phòng nhựa cây thu được bằng cách xà phòng hóa hỗn hợp của các axit béo cao và colophan hoặc axit nhựa cây (**nhóm 34.01**), và các chế phẩm giặt khác với thành phần cơ bản là các resinat (**nhóm 34.02)**.

(C) GÔM ESTE

Gôm este thu được bởi sự este hóa, với etylen glycol, glycerol hoặc rượu polyhydric khác, của colophan hoặc các axit nhựa cây hoặc, của các dẫn xuất của chúng đã được oxit hóa, đã được hydro hóa, đã bị khử (đã được tách hydro) hoặc polyme hóa. Các gôm este này dẻo hơn các nhựa cây tự nhiên và chính điều này làm cho chúng phù hợp để trộn với các thuốc màu và các nguyên liệu khác.

(D) LOẠI KHÁC

(I) Các dẫn xuất của colophan và axit nhựa cây.

(1) **Axit nhựa cây và colophan đã oxy hóa** thường thu được như một sản phẩm còn lại của quá trình chưng cất dung dịch chiết ra từ phần gốc của cây lá kim không nhổ lên khỏi mặt đất trong một thời gian dài dẫn đến sự oxy hóa tự nhiên hàm lượng axit nhựa trong chúng. Axit nhựa cây và colophan cũng có thể được oxy hóa nhân tạo. Axit nhựa cây và colophan đã oxy hóa được sử dụng trong điều chế keo hồ, chất nhũ tương, vecni, sơn, mực và điều chế vật liệu cách điện,...

(2) **Axit nhựa cây và colophan đã được hydro hóa** thu được bằng cách xử lý axit nhựa cây hoặc colophan với hydro khi có mặt một chất xúc tác. Chúng chống lại sự oxy hóa hơn so với các axit nhựa cây và colophan thông thường và làm đổi màu chậm hơn dưới sự tác động của ánh sáng. Chúng được sử dụng trong điều chế vecni, xà phòng,…

(3) **Axit nhựa cây và colophan đã bị khử** (đã được tách hydro) được điều chế, ví dụ, bằng sự đốt nóng axit nhựa cây hoặc colophan tới một nhiệt độ vừa phải hoặc, ở nhiệt

độ cao, bằng cách sử dụng xúc tác axit; lưu huỳnh và selen cũng là những chất xúc tác hữu ích. Chúng được sử dụng trong điều chế vecni,....

(4) **Axit nhựa cây và colophan đã polyme hóa t**hu được bằng cách xử lý axit nhựa cây hoặc colophan với axit sunphuric, và đặc biệt, được sử dụng trong điều chế vecni có độ nhớt và tính ổn định cao. Mức độ polyme hóa là rất thấp. Các axit nhựa cây và colophan đã polyme hóa thường bao gồm chất nhị trùng (dimer) và các axit chưa polyme hóa và cũng có thể được xem như colophan được nhị trùng hóa (dimerised).

(5) **Các este rượu monohydric của axit nhựa cây hoặc colophan.** Các este được phân loại ở đây bao gồm cả những chất đã biết như "resinat" hoặc "abietat", ví dụ, este metyl, este etyl và este benzyl và "metyl hydroabietat", những este đó được sử dụng, cụ thể, như các chất hóa dẻo cho dầu bóng (lacquer) cellulose.

(6) **Các hỗn hợp rượu dihydroabietyl, tetrahydroabietyl và dehydroabietyl ("abietyl alcohol").**

(7) **Các sản phẩm cộng của colophan và các dẫn xuất của chúng**. Axit nhựa cây hoặc colophan biến tính với axit fumaric, axit maleic hoặc các anhydride của nó, được sử dụng trong việc điều chế nhựa alkyd, hồ colophan và mực. Sau đó các sản phẩm cộng này có thể được este hóa với etylen glycol, glycerol hoặc polyhydric alcohols khác. Nhóm này cũng bao gồm các muối của các sản phẩm cộng của colophan như là muối của sản phẩm cộng của colophan- maleic hoặc của colophan-fumaric.

(II) **Tinh dầu colophan và các loại dầu colophan.**

Thông thường các sản phẩm này thu được từ axit nhựa cây hoặc colophan, bằng cách chưng cất với hơi nước quá nhiệt và một chất xúc tác, hoặc bằng cách chưng cất khô. Chủ yếu chúng là hỗn hợp phức của các hydrocarbon và có thể chứa các axit hữu cơ với lượng thay đổi tùy theo điều kiện chưng cất.

(1) **Tinh dầu colophan**, là phần chiết dễ bay hơi nhất, là chất lỏng có màu rơm, linh động, có mùi hăng, được sử dụng như một dung môi cho nhựa cây, dùng trong sản xuất vecni, sơn,...

(2) **Dầu colophan** là dung dịch ít nhiều đậm đặc, thay đổi về màu sắc và chất lượng (dầu vàng, dầu trắng, xanh hoặc nâu) và có mùi khói. Chúng được sử dụng chủ yếu để điều chế dầu bôi trơn, dầu cắt, mực in, thuốc mỡ, vecni, sơn,....

Nhóm này không bao gồm :

(a) Dầu colophan đã sulphonate hóa (**nhóm 34.02**).

(b) Các thành phần dễ bay hơi của quá trình chưng cất các chất chiết nhựa dầu (oleoresinous) từ cây thông còn sống hoặc các cây lá kim còn sống khác (**nhóm 38.05**).

(c) Hắc ín colophan (**nhóm 38.07**).

(III) **Gôm nấu chảy**

Gôm nấu chảy thu được từ chất rỉ nhựa dầu (oleoresinous) của các cây thuộc rừng nhiệt đới bằng một quá trình được gọi là "nấu chảy gôm", quá trình bao gồm sự đốt nóng phần chất rỉ để làm cho chúng hòa tan được trong dầu khô. Nguồn phổ biến nhất của gôm nấu chảy là nhựa copal.

38.07- Hắc ín gỗ; dầu hắc ín gỗ; creosote gỗ; naphtha gỗ; hắc ín thực vật; hắc ín cho quá trình ủ rượu, bia và các chế phẩm tương tự dựa trên colophan, axít nhựa cây hay các hắc ín thực vật.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm của hỗn hợp phức thu được trong quá trình chưng cất (hoặc carbon hóa) của gỗ cây có nhựa hoặc gỗ cây không nhựa. Ngoài khí, các quá trình này cho Pyroligneous lỏng, hắc ín gỗ và than gỗ với tỷ lệ thay đổi theo tính chất gỗ sử dụng và tốc độ của quá trình chưng cất. Pyroligneous lỏng (đôi khi được biết như giấm gỗ thô), mà không là các vật liệu của thương mại quốc tế, chứa axit acetic, metanol, aceton, một phần nhỏ furfuraldehyde và rượu allyl. Nhóm này cũng bao gồm hắc ín thực vật các loại, hắc ín cho quá trình ủ rượu, bia và các hợp chất tương tự dựa trên thành phần là colophan, axit nhựa cây hay các hắc ín thực vật.

Các sản phẩm được phân loại ở đây là :

(A) **Hắc ín gỗ; dầu hắc ín gỗ đã hoặc chưa khử creosote và creosote gỗ.**

(1) **Hắc ín gỗ** thu được bằng cách rút nước ra khỏi gỗ (gỗ cây lá kim hoặc các loại gỗ cây khác) khi carbon hóa trong lò nung than (ví dụ, hắc ín của Thụy Điển hoặc hắc ín Stockholm), hoặc bằng sự chưng cất trong các nồi chưng cất hoặc lò (hắc ín đã được chưng cất). Chất cuối cùng này thu được trực tiếp bởi sự phân đoạn làm lắng tách khỏi chất lỏng pyroligneous (hắc ín đã được lắng), hoặc bằng cách chưng cất pyroligneous lỏng mà trong đó chúng được hòa tan từng phần (hắc ín hòa tan).

Hắc ín được cất từng phần từ một vài loại dầu mỏ dễ bay hơi mà chúng được tách từ đó bởi quá trình chưng cất thêm thì chúng cũng được phân loại trong nhóm này.

Tất cả các hắc ín này là những hỗn hợp phức của các hydrocarbon, phenol hoặc các đồng đẳng của chúng, furfuraldehyde, axit acetic và nhiều sản phẩm khác.

Hắc ín thu được từ gỗ cây có nhựa, khác với hắc ín thu được từ loại gỗ cây không có nhựa bởi vì chúng còn chứa các sản phẩm thu được từ quá trình chưng cất nhựa (terpene, dầu colophan,...), chúng là các sản phẩm nhớt, khoảng màu từ da cam đến nâu. Chúng được sử dụng chủ yếu (như sản phẩm thu được sau quá trình khử nước đơn giản hoặc sau quá trình chưng cất một phần) cho việc thấm tẩm vào cáp neo tàu, được sử dụng như chất hóa dẻo trong công nghiệp cao su, trong việc điều chế matit, trong y tế,...

Hắc ín thu được từ loại gỗ cây không có nhựa là chất lỏng có màu nâu-đen đậm đặc, được sử dụng chủ yếu cho điều chế, bằng cách chưng cất hoặc các cách khác, của một loạt các sản phẩm phụ (creosote gỗ, guaiacol...).

Dầu cade, cũng được xem như là dầu hắc ín của cây bách xù, được sử dụng làm thuốc và sản xuất xà phòng, dầu này cũng bao gồm trong nhóm này.

(2) **Dầu hắc ín gỗ** được sản xuất trong quá trình chưng cất hắc ín gỗ. Dầu nhẹ (chứa hydrocarbon béo, terpene và xeton bậc cao) được sử dụng cho việc sản xuất nước tắm cho cừu và thuốc phun cho làm vườn, và dầu nặng (chứa hydrocarbon béo và hydrocarbon thơm, xeton bậc cao và phenol bậc cao) giúp cho ngâm tẩm gỗ và để chiết xuất creosote gỗ.

Dầu đã khử creosote thu được sau quá trình chiết xuất creosote, được sử dụng tùy thuộc các đặc tính của chúng để tuyển một số quặng bằng phương pháp tuyển nổi, để điều chế một số thuốc diệt nấm, như các dung môi, chất đốt,...

(3) **Creosote gỗ** là một thành phần thiết yếu của hắc ín gỗ. Nó thường thu được bằng cách chưng cất hắc ín thu được từ các loại gỗ cây không có nhựa, tách nó từ phân đoạn thích hợp với NaOH, axit hóa lại và chưng cất lại. Nó là một chất lỏng không màu nhưng xuất hiện màu dưới sự tác động của không khí và ánh sáng, có mùi khói, là chất ăn mòn da và được sử dụng trong nông nghiệp như chất tẩy uế và khử trùng. Không nên nhầm lẫn với dầu creosote hoặc creosote khoáng được phân loại trong **nhóm 27.07**.

(B) **Naphta gỗ** thu được bằng cách xử lý pyroligneous lỏng. Nó là một chất lỏng màu vàng nhạt với mùi cháy khét thường chứa từ 70 - 90% metanol (metyl alcohol) với tỷ lệ khác nhau của axeton và xeton khác (thường là từ 8 - 20%) cũng như các tạp chất khác (metyl acetat, rượu bậc cao, các chất hắc ín,...). Một số loại naphta gỗ được sử dụng như chất làm biến tính đối với etanol.

(C) **Hắc ín thực** vật.

Đây là phần cặn của quá trình chưng cất hoặc quá trình xử lý khác của nguyên liệu thực vật. Chúng bao gồm:

(1) **Hắc ín gỗ** (nhựa hắc ín gỗ), là phần cặn của quá trình chưng cất hắc ín gỗ.

(2) **Hắc ín colophan**, là phần cặn của quá trình điều chế tinh dầu colophan và dầu colophan bằng quá trình chưng cất colophan.

(3) **Hắc ín sulphat**, là phần cặn thu được sau khi chưng cất dầu tall,....

Thông thường các hắc ín loại này có màu nâu-hơi đen, nâu-hơi đỏ hoặc nâu-hơi vàng. Chúng thường bị mềm đi với nhiệt độ của bàn tay. Tùy theo dạng của chúng, chúng được sử dụng, cho trám tàu (trát tàu), làm lớp phủ không thấm nước của vải dệt, thấm tẩm gỗ, điều chế lớp phủ chống gỉ, được sử dụng như vật liệu kết dính,....

(D) **Hắc ín cho quá trình ủ rượu, bia và các chế phẩm tương tự làm từ colophan, axít nhựa cây hay các hắc ín thực vật.**

(1) **Hắc ín cho quá trình ủ rượu, bia** được sử dụng nóng để phủ mặt ngoài thùng bia. Nó thường thu được từ quá trình nấu chảy hỗn hợp colophan, sáp parafin và dầu colophan, hoặc hỗn hợp dầu colophan và dầu thực vật (như là dầu hạt lanh, dầu của hạt bông hoặc dầu cây cải dầu (colza)).

(2) **Sáp của thợ sửa giầy (Cobblers' wax)** được sử dụng để bôi lên chỉ khâu và xe sợi để khâu giầy và đồ yên cương, và thông thường nó bao gồm một hỗn hợp colophan, dầu colophan, sáp parafin, khoáng ozokerite,…, và chứa các chất vô cơ dạng bột (như bột talc hoặc cao lanh). Nó thường tồn tại ở dạng khối, que hoặc dạng đĩa.

(3) **Hắc ín trát vỏ tàu** được sử dụng để trát vỏ tàu và thường được điều chế bằng cách nấu chảy hỗn hợp hắc ín gỗ, nhựa hắc ín gỗ và colophan.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hắc ín tự nhiên Burgundy (cũng được xem như "hắc ín chảy Vosges", là nhựa tự nhiên thu được từ một số cây lá kim nhất định, và hắc ín màu vàng là hắc ín tự nhiên Burgundy được tinh chế bằng cách nấu chảy và lọc (**nhóm 13.01**).

(b) Hắc ín Stearin (hắc ín của stearic), hắc ín bôi trơn len và hắc ín glyxerol (**nhóm 15.22**).

(c) Hắc ín khoáng từ than cốc, than bùn, dầu mỏ,... (**Chương 27**).

(d) Metanol (rượu metyl), loại tinh khiết hoặc tinh khiết thương phẩm, hoặc các sản phẩm đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt khác thu được bằng quá trình chưng cất lại hoặc xử lý thêm các sản phẩm ban đầu của quá trình chưng cất gỗ, ví dụ, axit acetic, aceton, guaiacol, formaldehyde, axetat,... (**Chương 29**).

(e) Sáp gắn (**nhóm 32.14** hoặc **34.04**).

(f) Nước kiềm cặn thải ra từ quá trình sản xuất bột giấy gỗ (**nhóm 38.04**).

(g) "Brais résineux" (Hắc ín than) (**nhóm 38.06**).

38.08 - Thuốc trừ côn trùng, thuốc diệt loài gặm nhấm, thuốc trừ nấm, thuốc diệt cỏ, thuốc chống nẩy mầm và thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng, thuốc khử trùng và các sản phẩm tương tự, được làm thành dạng nhất định

hoặc đóng gói để bán lẻ hoặc như các chế phẩm hoặc sản phẩm (ví dụ, băng, bấc và nến đã xử lý lưu huỳnh và giấy bẫy ruồi) (+).

- Hàng hoá đã nêu trong Chú giải phân nhóm 1 của Chương này:

3808.52 - - DDT (ISO) (clofenotane (INN)), đã đóng gói với trọng lượng tịnh không qua 300 g

3808.59 - - Loại khác

- Hàng hoá đã nêu trong Chú giải phân nhóm 2 của Chương này:

3808.61 - - Đã đóng gói với trọng lượng tịnh không quá 300 g

3808.62 - - Đã đóng gói với trọng lượng tịnh trên 300 g nhưng không quá 7.5 kg

3808.69 - - Loại khác

- Loại khác:

3808.91 - - Thuốc trừ côn trùng

3808.92 - - Thuốc trừ nấm

3808.93 - - Thuốc diệt cỏ, thuốc chống nảy mầm và thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng

3808.94 - - Thuốc khử trùng

3808.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm (**trừ** các sản phẩm mang đặc tính của dược phẩm, kể cả thuốc thú y- **nhóm 30.03** hoặc **30.04**) nhằm diệt trừ các vi trùng, các côn trùng gây bệnh (muỗi, nhậy, bọ hung vàng đen, gián,...), rêu và mốc, cỏ dại, loài gặm nhấm, chim rừng,... Các sản phẩm nhằm diệt trừ các loài gây hại hoặc được sử dụng để khử trùng hạt giống cũng được phân loại ở đây.

Các loại thuốc trừ côn trùng, thuốc khử trùng, thuốc trừ cỏ, thuốc trừ nấm,... được sử dụng bằng cách phun, quét, tưới, phết, ngâm tẩm,..., hoặc có thể đốt cháy nếu cần thiết. Tác dụng diệt trừ có được thông qua quá trình đầu độc thần kinh, đầu độc tiêu hóa, gây ngạt thở hoặc bằng mùi dẫn dụ,....

Nhóm này còn bao gồm các sản phẩm chống nảy mầm và điều hoà sinh trưởng của cây trồng ngăn chặn hoặc tăng cường các quá trình sinh lý học ở trong cây. Với các cách thức ứng dụng khác nhau, các sản phẩm này có thể từ gây phá hủy cây đến làm tăng khả năng phát triển của thực vật và tăng năng suất thu hoạch.

Các sản phẩm được phân loại ở đây chỉ trong các trường hợp sau :

(1) Khi chúng được đóng gói (như trong các bao bì bằng kim loại hoặc bìa carton) để bán lẻ như thuốc khử trùng, thuốc trừ côn trùng,..., hoặc ở các dạng mà không thể nghi ngờ về việc chúng sẽ được bán lẻ (ví dụ, dạng viên tròn, trong vỉ đóng các viên tròn, dạng viên nén hoặc dạng dẹt).

Các sản phẩm được đóng gói bằng các cách này có thể hoặc không thể là hỗn hợp. Các sản phẩm không pha trộn chủ yếu là các sản phẩm được xác định về mặt hóa học sẽ được phân vào Chương 29, ví dụ, naphtalene, hoặc 1,4 - diclorobenzen.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm sau đây, **với điều kiện là** chúng được đóng gói phục vụ cho việc bán lẻ như thuốc khử trùng, thuốc trừ nấm,...:

(a) **Các sản phẩm và các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt**, với cation hoạt tính (ví dụ, các muối amoni bậc bốn), có thuộc tính sát trùng, khử trùng hoặc diệt vi khuẩn.

(b) **Poly(vinyl pyrolidone)- iodine**, là một sản phẩm của phản ứng giữa iôt và poly(vinyl pyrolidone).

(2) Khi chúng có đặc tính của chế phẩm, ở bất kỳ hình thức nào (ví dụ, như các chất lỏng, các chất rửa hoặc các loại bột). Các chế phẩm này bao gồm các thể huyền phù hoặc thể phân tán của các sản phẩm hoạt tính trong nước hoặc trong các chất lỏng khác (ví dụ, thể phân tán của DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis-(p-clorophenyl)ethane) trong nước), hoặc của các hỗn hợp khác. Các dung dịch của các sản phẩm hoạt tính trong các dung môi **không phải là nước** cũng được bao gồm ở đây (ví dụ, dung dịch của chất chiết hoa cúc (trừ loại chất chiết hoa cúc đã được tiêu chuẩn hoá), hoặc naphthenate đồng trong dầu khoáng).

Các chế phẩm trung gian, cần được pha trộn thêm để sản xuất thuốc trừ côn trùng, thuốc diệt nấm, thuốc khử trùng,… có thể sử dụng ngay, cũng được phân loại trong nhóm này, **với điều kiện** chúng đã có các đặc tính của thuốc trừ côn trùng, thuốc diệt nấm...

Các chế phẩm thuốc trừ côn trùng, thuốc khử trùng,... có thể có thành phần cơ bản là hợp chất đồng (đồng acetate, đồng sulphate, đồng acetoarsenite,…), của lưu huỳnh hoặc hợp chất lưu huỳnh (canxi sulphide, carbon disulphide,…), của creosote khoáng hoặc dầu anthracene, của DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis (p-chlorophenyl)ethane, lidane (ISO, INN), parathion, của các dẫn xuất cresol hoặc phenol, của các sản phẩm arsenic (canxi arsenate, chì arsenate,…), của các nguyên liệu có nguồn gốc thực vật (nicotin, tinh chất và bột thuốc lá, rotenon, pyrethrum, hành biển đỏ, dầu cải), của thuốc điều hoà sinh trưởng của cây trồng, tự nhiên hoặc tổng hợp (ví dụ, 2,4-D), của việc nuôi cấy các vi sinh vật,....

Mồi có tẩm thuốc độc gồm sản phẩm ăn được (hạt lúa mì, cám, mật đường,….) trộn với chất độc là một ví dụ khác của các chế phẩm bao gồm trong nhóm này.

(3) Khi chúng được đóng gói thành **các sản phẩm** như băng, bấc và nến đã xử lý lưu huỳnh (để khử trùng và xông khói bể chứa, khu dân cư,…), giấy bẫy ruồi (kể cả những sản phẩm được phủ keo không chứa chất độc), băng mỡ dùng cho thân cây ăn quả (kể cả những loại không chứa chất độc), giấy tẩm axit salicylic dùng để bảo quản mứt, giấy hoặc các que gỗ nhỏ được phủ lindane (ISO, INN) và có tác dụng khi đốt cháy,....

*

* *

Các sản phẩm của nhóm 38.08 có thể được chia thành các nhóm sau:

(I) **Thuốc trừ côn trùng**

Thuốc trừ côn trùng bao gồm không chỉ các sản phẩm diệt côn trùng, mà còn bao gồm các sản phẩm có tác động đuổi hoặc thu hút côn trùng. Các sản phẩm này có thể ở nhiều dạng khác nhau như là dạng xịt hoặc khối (chống lại sâu bướm), dạng dầu hoặc que (chống muỗi), dạng bột (chống kiến), dạng dải (chống ruồi), khí cyanogen được hấp thụ trong diatomite hoặc bìa (chống lại bọ chét và rận).

Nhiều loại thuốc trừ côn trùng được đặc trưng bởi cách thức tác động hoặc phương pháp sử dụng của chúng. Trong số này có:

- thuốc điều hòa sinh trưởng côn trùng: hóa chất tác động vào quá trình sinh hóa và sinh lý trong côn trùng.
- thuốc xông hơi: hóa chất ở dạng khí được phun vào trong không khí.

- thuốc gây vô sinh: hóa chất được sử dụng để gây vô sinh cho các phân đoạn của một quần thể côn trùng.
- thuốc đuổi: các chất ngăn cản sự tấn công của côn trùng bằng cách làm cho thức ăn hoặc điều kiện sống của chúng không hấp dẫn hoặc khó chịu.
- thuốc thu hút côn trùng: được sử dụng để thu hút côn trùng vào bẫy hoặc mồi tẩm thuốc độc.

(II) **Thuốc trừ nấm**

Thuốc trừ nấm là các sản phẩm chống lại sự sinh trưởng của nấm (ví dụ, các chế phẩm dựa trên các hợp chất đồng) hoặc các sản phẩm được thiết kế để diệt nấm đã mọc (ví dụ, các chế phẩm dựa trên formaldehyde).

Thuốc trừ nấm có thể được đặc trưng bởi cách thức tác động hoặc phương pháp sử dụng của chúng. Một số ví dụ về loại này là:

Thuốc trừ nấm toàn thân	-	những hoá chất này ngấm vào và di chuyển theo nhựa cây từ vùng phun thuốc tới những bộ phận khác của cây.
Thuốc xông	-	hoá chất trừ nấm khi được xịt lên vật liệu bị nhiễm nấm ở dạng khí.

(III) **Thuốc diệt cỏ, thuốc chống nẩy mầm, thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng**

Thuốc diệt cỏ là hoá chất được sử dụng để kiểm soát hoặc tiêu diệt các cây dại. Một số thuốc diệt cỏ được sử dụng để làm ngừng hoạt động các bộ phận hoặc hạt giống của cây, trong khi những loại thuốc diệt cỏ khác được dùng cho toàn bộ tán cây. Chúng có thể kiểm soát có **chọn lọc** (thuốc diệt cỏ tác động tới một số cây nhất định) hoặc **không có lựa chọn** (thuốc diệt cỏ diệt trừ toàn bộ thảm thực vật) .

Nhóm này cũng bao gồm các chất làm rụng lá, là những hoá chất được dùng nhằm làm lá hoặc tán lá rụng sớm.

Các sản phẩm chống nảy mầm có thể được dùng cho các loại hạt, củ, thân củ hoặc đất trồng để ngăn chặn hoặc làm chậm quá trình đâm chồi hoặc nảy mầm.

Thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng được dùng để làm thay đổi quá trình sống của cây như đẩy nhanh hoặc làm chậm sự phát triển của cây, tăng sản lượng, nâng cao chất lượng hoặc tạo thuận lợi cho việc thu hoạch..... Hoóc môn của cây (hoóc môn thực vật) là một dạng thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng (ví dụ, axit gibberelic). Hoá chất hữu cơ tổng hợp cũng được dùng như là thuốc điều hoà sinh trưởng cây trồng.

(IV) **Thuốc khử trùng**

Thuốc khử trùng là các tác nhân phá hủy hoặc ngăn không cho hoạt động trở lại của các vi khuẩn các vi rút hoặc các vi sinh vật không mong muốn khác, thông thường tác động lên các đối tượng vô tri vô giác.

Thuốc khử trùng được sử dụng, ví dụ, trong các bệnh viện để làm sạch tường,... hoặc sát trùng các dụng cụ. Chúng cũng được sử dụng trong nông nghiệp để diệt khuẩn hạt giống và trong sản xuất thức ăn chăn nuôi để kiểm soát các vi sinh vật không mong muốn.

Nhóm này bao gồm các chất tẩy rửa vệ sinh, chất kìm hãm vi khuẩn và thuốc sát trùng.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm để kiềm chế bét và ve (thuốc diệt loài bét, ve), động vật thân mềm (thuốc diệt động vật thân mềm), giun tròn (thuốc diệt giun tròn), loài gặm nhấm (thuốc diệt loài gặm nhấm), chim và gia cầm (thuốc diệt chim và gia cầm) và các loài gây hại khác (ví dụ, thuốc diệt cá mút đá, thuốc diệt động vật ăn thịt).

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các sản phẩm sử dụng cho việc khử trùng, diệt sâu bọ,..., mà không đáp ứng mô tả ở trên. Các sản phẩm này được phân loại tùy theo bản chất của chúng vào các nhóm thích hợp, ví dụ:

(i) Hoa của cây kim cúc đã nghiền (**nhóm 12.11**).

(ii) Chất chiết của cây kim cúc (có hoặc không được chuẩn hóa bởi việc thêm dầu khoáng) (**nhóm 13.02**).

(iii) Dầu creosote hoặc creosote khoáng (**nhóm 27.07**).

(iv) Naphtalene, DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis (p-chlorophenyl) ethane) và các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt khác (kể cả các dung dịch có chứa nước) (**Chương 28** hoặc **29**).

(v) Các vi sinh vật nuôi cấy được sử dụng như một thành phần cơ bản của thuốc diệt loài gặm nhấm,...**(nhóm 30.02).**

(vi) Oxit đã qua sử dụng (**nhóm 38.25**).

(b) Các chế phẩm nằm trong các nhóm chi tiết hơn của Danh mục này, hoặc có các thuộc tính phụ để khử trùng, diệt sâu bọ,..., ví dụ:

(i) Sơn chống hà cho vỏ tàu, chứa các chất liệu độc (**nhóm 32.08, 32.09** hoặc **32.10**).

(ii) Các loại xà phòng sát trùng (**nhóm 34.01**).

(iii) Chất đánh bóng sáp DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis (p-chlorophenyl) ethane) (**nhóm 34.05**).

(c) Thuốc sát trùng, thuốc trừ côn trùng,..., có tính chất cơ bản của dược phẩm, kể cả các thuốc thú y (**nhóm 30.03 hoặc 30.04**).

(d) Các chất khử mùi trong phòng đã điều chế, có hoặc không có các thuộc tính sát trùng (**nhóm 33.07**).

°

° °

Chú giải Chi tiết Phân nhóm.

Các phân nhóm 3808.91 đến 3808.99

Các sản phẩm có nhiều công dụng, và bởi vậy thoạt nhìn có thể được phân loại vào hơn một phân nhóm, thì chúng thường được phân loại nhờ áp dụng Quy tắc tổng quát 3.

38.09- Tác nhân để hoàn tất, các chế phẩm tải thuốc nhuộm để làm tăng tốc độ nhuộm màu hoặc để hãm màu và các sản phẩm và chế phẩm khác (ví dụ, chất xử lý hoàn tất vải và thuốc gắn màu), dùng trong ngành dệt, giấy, thuộc da hoặc các ngành công nghiệp tương tự, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

3809.10 - Dựa trên thành phần cơ bản là tinh bột

- Loại khác:

3809.91 - - Loại dùng trong công nghiệp dệt hoặc các ngành công nghiệp tương tự

3809.92 - - Loại dùng trong công nghiệp giấy hoặc các ngành công nghiệp tương tự

3809.93 - - Loại dùng trong công nghiệp thuộc da hoặc các ngành công nghiệp tương tự.

Phạm vi các sản phẩm và chế phẩm thuộc nhóm này khá rộng, phần lớn được sử dụng trong quá trình chế biến và hoàn thiện chỉ sợi, vải, giấy, bìa, da thuộc hoặc các vật liệu tương tự, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi nào khác trong Danh mục.

Các sản phẩm đó có thể được xác định thuộc nhóm này do thành phần và hình thức của chúng gắn với một tính năng sử dụng cụ thể trong các ngành công nghiệp đã được dẫn ra trong nhóm này và các ngành công nghiệp tương tự, ví dụ, trong công nghiệp dệt thảm trải sàn, công nghiệp sản xuất sợi lưu hóa và công nghiệp lông thú. Các sản phẩm và chế phẩm này (ví dụ, các chất làm mềm vải) dành cho sử dụng trong nhà hơn là mục đích công nghiệp cũng được bao gồm ở nhóm này.

Được xếp ở đây là:

(A) **Các sản phẩm và các chế phẩm được sử dụng trong công nghiệp dệt hoặc trong các ngành công nghiệp tương tự.**

(1) **Các chế phẩm làm biến đổi cảm giác về các sản phẩm**, ví dụ: **các chất hồ cứng**, thường dựa trên các chất tinh bột tự nhiên (như tinh bột của lúa mì, gạo, hạt bắp (ngô) hoặc khoai tây và dextrin), dựa trên các chất nhầy (chất của cây địa y, chất alginate,...), gelatin, casein, chất gôm thực vật (tragacanth gôm,...) hoặc colophan; **các tác nhân gây gia trọng**; **các tác nhân làm mềm hóa**, dựa trên các dẫn xuất của glycerol, imidazoline,...; **chất độn**, dựa trên các hợp chất có trọng lượng phân tử cao tự nhiên hoặc tổng hợp.

Ngoài các thành phần cơ bản đã đề cập ở trên, một vài chế phẩm cũng có thể chứa các chất thấm ướt (xà phòng,...), chất bôi trơn (dầu hạt lanh, các loại sáp,...), các chất độn (cao lanh, bari sulphate,...) và các chất bảo quản (đặc biệt là các muối kẽm, đồng sulphate và phenol).

(2) **Các tác nhân để tạo chất hoàn tất không trơn và chống xước**. Các sản phẩm này nhằm giảm độ trơn của vải để ngăn chặn hình thành các vết xước trong hàng dệt kim và hàng đan. Nhìn chung chúng được dựa trên các polyme, các nhựa tự nhiên hoặc axit silicic.

(3) **Các tác nhân để tạo chất hoàn tất chống bụi bẩn.** Nhìn chung, chúng dựa trên axit silicic, các hợp chất của nhôm hoặc các hợp chất hữu cơ.

(4) **Các chế phẩm chống nhăn nhúm và chống co ngót**, là các hỗn hợp của các hợp chất đã xác định về mặt hóa học với ít nhất là hai nhóm phản ứng (ví dụ, hợp chất bis(hydroxymethyl), một số aldehyde và acetal).

(5) **Các tác nhân làm giảm độ bóng** được điều chế để giảm độ láng hoặc độ bóng của vải sợi. Nhìn chung, chúng bao gồm các thuốc màu huyền phù (oxit titan, oxit kẽm, lithopone,...) được làm ổn định bởi các ete cellulose, gelatin, keo, các tác nhân hoạt động bề mặt,....

Các chế phẩm được phân loại ở đây không nên bị nhầm lẫn với các loại sơn (**nhóm 32.08, 32.09** hoặc **32.10**), hoặc các chế phẩm bôi trơn để bôi dầu hoặc bôi mỡ cho len (**nhóm 27.10** hoặc **34.03**).

(6) **Các chế phẩm làm chậm cháy** dựa trên các muối amoni, các hợp chất của bo, nitơ, brôm hoặc phốt pho hoặc các công thức dựa trên các chất hữu cơ đã được clo hóa với oxit antimon hoặc các oxit khác.

(7) **Các tác nhân làm láng bóng** nhằm để tạo ra độ láng và bóng trên vải sợi. Nhìn chung, chúng là các nhũ tương của parafin, sáp, polyolefin hoặc polyglycol.

(8) **Thuốc gắn màu** được điều chế để sử dụng trong quá trình nhuộm và in vải dệt để gắn các thuốc nhuộm. Các chế phẩm này, hoà tan trong nước, thông thường chúng dựa

trên các muối kim loại (ví dụ, sulphate hoặc acetat nhôm, amoni, clo hoặc sắt, kali dicromat, antimon kali tartrate) hoặc tananh. (Nhưng xem phần loại trừ (d) tại phần cuối của Chú giải Chi tiết này).

(9) **Chế phẩm tải thuốc nhuộm**, chúng được sử dụng để để thúc đẩy các quá trình nhuộm và in bằng cách làm nở sợi tổng hợp. Chúng bao gồm các chế phẩm dựa trên biphenyl hoặc dựa trên các dẫn xuất của benzen, phenol hoặc axit hydroxytoluic, chẳng hạn như triclorobenzen, biphenyl - 2 - ol, methyl hydroxytoluate và các hỗn hợp của chúng, có hoặc không chứa các chất hoạt động bề mặt.

(10) **Các tác nhân chống dính bết**, chúng được điều chế để giảm độ bết vào nhau của sợi động vật. Chúng thường là các tác nhân clo hóa hoặc oxi hóa hoặc có các công thức đặc biệt của các chất tạo thành nhựa tổng hợp.

(11) **Các tác nhân hồ vải** được sử dụng để làm cho sợi bền hơn trong thao tác dệt. Các chế phẩm này thường dựa trên tinh bột, các dẫn xuất của tinh bột hoặc các chất kết dính polyme tổng hợp hoặc tự nhiên khác. Các chất này có thể cũng chứa các chất thấm ướt, các tác nhân làm mềm hóa, các chất béo, sáp hoặc các vật liệu khác. Nhóm này cũng bao gồm các sáp hồ sợi dọc đã nhũ tương hóa và các chất béo đã nhũ tương hóa được điều chế cho hồ vải.

(12) **Chất không thấm dầu** nhằm để sản xuất chất hoàn tất không thấm dầu trong vải dệt. Nhìn chung, chúng là các chất nhũ tương hoặc các dung dịch của hợp chất flo hữu cơ chẳng hạn như các axit carboxylic đã perflo hóa, và có thể chứa các nhựa đã cải biến (các chất trương nở).

(13) **Các tác nhân không thấm nước**, thường bao gồm các nhũ tương có chứa nước của các sản phẩm không thấm nước (chẳng hạn như sáp hoặc mỡ lông cừu) được làm ổn định bởi các ete cellulose, gelatin, keo, các tác nhân hữu cơ hoạt động bề mặt,..., và chứa thêm các muối tan, ví dụ, của nhôm hoặc zirconi. Nhóm các sản phẩm này cũng bao gồm các chế phẩm dựa trên các silicon và dựa trên các dẫn xuất của flo.

(B) **Các sản phẩm và chế phẩm được sử dụng trong công nghiệp giấy, bìa hoặc các ngành công nghiệp tương tự.**

(1) **Chất kết dính** sử dụng để liên kết các phần tử thuốc màu vào hỗn hợp chất phủ. Chúng là các chế phẩm dựa trên các sản phẩm tự nhiên chẳng hạn như casein, tinh bột, các dẫn xuất của tinh bột, protein đậu nành, keo động vật, alginate hoặc dẫn xuất của cellulose.

(2) **Các tác nhân hồ vải hoặc phụ gia hồ vải** được sử dụng trong xử lý giấy để tăng khả năng in, độ nhẵn và độ bóng và để truyền các tính chất viết trên giấy. Các chế phẩm này có thể dựa trên xà phòng colophan, nhựa cây cường tính, sáp phân tán, parafin phân tán, các polyme acrylic, tinh bột và cacboxymethylcellulose hoặc gôm thực vật.

(3) **Các tác nhân tăng độ thấm ướt**. Các chế phẩm này được sử dụng để tăng độ co giãn, độ bền xé rách, độ chịu bục và độ bền đối với sự mài mòn của giấy ướt hoặc sản phẩm không dệt.

(C) **Các sản phẩm và chế phẩm sử dụng trong công nghiệp thuộc da hoặc các ngành công nghiệp tương tự**:

(1) **Chất kết dính**. Các chế phẩm của chúng được điều chế nhằm để giữ chặt màu của thuốc màu trong da thuộc. Chúng được điều chế đặc biệt, thường dựa trên thành phần cơ bản của các chất protein, nhựa cây tự nhiên hoặc sáp tự nhiên,....

(2) **Xi** (season) là sản phẩm được đặc biệt điều chế, sử dụng để phủ lên sau cùng trên bề mặt của sản phẩm da thuộc trong quá trình hoàn thiện. Cấu trúc và thành phần của chúng tương tự như các chất kết dính ở phần (1) ở trên.

(3) **Các tác nhân chống thấm nước**. Các chất này thường bao gồm (i) xà phòng crôm, (ii) axit alkylsuccinic hoặc các dẫn xuất của axit citric,..., trong dung môi (chẳng hạn như rượu isopropyl) hoặc (iii) fluorochemicals, hoặc ở dạng hòa tan hoặc ở dạng phân tán.

Ngoài các sản phẩm bị loại trừ ở trên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chế phẩm loại sử dụng để xử lý dầu hoặc mỡ của các vật liệu dệt, da thuộc, da lông hoặc các vật liệu khác (**nhóm 27.10** hoặc **34.03**).

(b) Các nguyên tố hoặc các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (thường thuộc **Chương 28** hoặc **29**).

(c) Các thuốc màu, chất màu đã điều chế, sơn,... (**Chương 32**).

(d) Các chất hoặc các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt, ví dụ, chất trợ nhuộm, thuộc **nhóm 34.02**.

(e) Dextrin và các tinh bột biến tính khác, và các chất keo dựa trên các tinh bột hoặc dựa trên các chất dextrin hoặc các tinh bột biến tính khác (**nhóm 35.05**).

(f) Thuốc trừ côn trùng và các chế phẩm khác thuộc **nhóm 38.08**.

(g) Nhũ tương, chất phân tán hoặc hòa tan của các polyme (**nhóm 32.09** hoặc **Chương 39**).

38.10 - Chế phẩm tẩy sạch cho bề mặt kim loại; chất giúp chảy và các chế phẩm phụ trợ khác dùng cho hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện; bột và bột nhão gồm kim loại và các vật liệu khác dùng để hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện; các chế phẩm dùng làm lõi hoặc vỏ cho điện cực hàn hoặc que hàn.

3810.10 - Các chế phẩm tẩy sạch cho bề mặt kim loại; bột và bột nhão gồm kim loại và các vật liệu khác dùng để hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện

3810.90 - Loại khác

(1) **Các chế phẩm tẩy sạch bề mặt kim loại**. Đây là các chế phẩm được sử dụng để loại bỏ các oxit, gỉ, cặn, cáu bẩn hoặc các chất làm xỉn ra khỏi bề mặt kim loại, hoặc dùng cho việc đánh ráp bề mặt của kim loại tạo thuận lợi cho quá trình nào đó. Quá trình tẩy sạch này có thể là một thao tác cuối cùng, hoặc cũng có thể có tác dụng tại một giai đoạn trước (ví dụ, để chuẩn bị cho các hoạt động kéo hoặc ép đùn kim loại), hoặc trước khi phủ kim loại, ví dụ, mạ kẽm, bọc kim loại, tráng thiếc, sơn phủ, mạ điện, sơn,....

Các chế phẩm tẩy sạch thường dựa trên các axit loãng (HCl, H_2SO_4, HF, HNO_3, H_3PO_4,...), và đôi khi chứa các chất ức chế hạn chế quá trình ăn mòn kim loại. Tuy nhiên, một số chế phẩm dựa trên kiềm (ví dụ, NaOH).

Nhóm này **không bao gồm** các chế phẩm làm sạch kim loại (**nhóm 34.02**).

(2) **Các chất giúp chảy và các chế phẩm phụ khác dùng trong việc hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện**. Các chất giúp chảy được sử dụng làm thuận lợi cho việc nối kim loại trong quá trình hàn thiếc, hàn điện hoặc hàn hơi, bảo vệ cho các bề mặt kim loại được nối và ngay cả mối hàn khỏi bị oxy hóa. Chúng có thuộc tính là hòa tan oxit mà oxit đó tạo thành trong quá trình hoạt động. $ZnCl_2$, NH_4Cl, natri tetraborat, colophan và lanolin (mỡ lông cừu) là các sản phẩm thông dụng nhất được sử dụng trong các chế phẩm này.

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp các hạt nhỏ hoặc bột nhôm với các oxit kim loại khác nhau (ví dụ, oxit sắt) được sử dụng như các nguồn phát nhiệt cường độ lớn (quá trình nhiệt nhôm) trong hoạt động hàn điện,....

(3) **Bột và bột nhão gồm các kim loại và các vật liệu khác dùng để hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện.** Các chế phẩm này được sử dụng để làm cho các bề mặt kim loại được liên kết bám dính với nhau. Thành phần thiết yếu của chúng là kim loại (thường là các hợp kim chứa thiếc, chì, đồng, ...). Các chế phẩm này được phân loại trong nhóm này **chỉ khi**:

(a) Chúng chứa các thành phần khác tương tự kim loại. Các thành phần này là các chế phẩm phụ đã mô tả trong phần (2) ở trên, và

(b) Chúng được tạo thành ở dạng bột hoặc bột nhão.

Các chế phẩm dùng để hàn thiếc, hàn hơi hoặc hàn điện chỉ có thành phần là các bột kim loại, có hoặc không trộn lẫn với nhau, **bị loại trừ** (**Chương 71** hoặc **Phần XV** tùy theo các thành phần của chúng).

(4) **Các chế phẩm thuộc loại dùng để làm lõi hoặc vỏ bọc cho các điện cực hàn hoặc que hàn**. Các chế phẩm này có mục đích chính là để loại bỏ các oxit dưới dạng xỉ dễ nóng chảy, hình thành trong quá trình hàn điện. Chúng thường bao gồm một hỗn hợp chứa các chất chịu lửa, ví dụ, vôi và cao lanh.

Các điện cực, bằng kim loại cơ bản hoặc bằng cacbua kim loại, được bọc, phủ hoặc có lõi bằng chất trợ dung (flux), bị loại trừ (**nhóm 83.11**).

38.11 - Chế phẩm chống kích nổ, chất ức chế quá trình oxy hóa, chất chống dính, chất làm tăng độ nhớt, chế phẩm chống ăn mòn và các chất phụ gia đã điều chế khác, dùng cho dầu khoáng (kể cả xăng) hoặc cho các loại chất lỏng dùng như dầu khoáng.

- Chế phẩm chống kích nổ:

3811.11 - - Từ hợp chất chì

3811.19 - - Loại khác

- Các phụ gia cho dầu bôi trơn:

3811.21 - - Chứa dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ khoáng bitum

3811.29 - - Loại khác

3811.90 - Loại khác

Các chế phẩm thuộc nhóm này là các phụ gia cho dầu khoáng hoặc cho các chất lỏng khác được sử dụng cho các mục đích tương tự để loại trừ hoặc giảm các tính chất không mong muốn, hoặc để nhân rộng hoặc tăng cường các tính chất mong muốn.

(A) **Các phụ gia đã điều chế dùng cho dầu khoáng.**

1.- Các chất phụ gia cho dầu thô. Nhóm này bao gồm các chất chống ăn mòn được thêm vào dầu thô để bảo vệ cấu trúc kim loại (đặc biệt là các cột chưng cất). Các cấu tử hoạt động của chúng thường là các chất kiểu amino dẫn xuất đặc biệt từ imidazoline.

2.- **Các phụ gia cho xăng dầu**. Nhóm này bao gồm :

(a) **Các chế phẩm chống kích nổ**, chúng làm tăng mức kháng của nhiên liệu đối với việc bắt cháy sớm và như vậy ngăn chặn sự kích nổ. Chúng thường dựa trên tetraetyl chì và tetrametyl chì và cũng chứa, ví dụ, 1,2 - dibromoetan hoặc monocloronapthalene. Nhóm

này **không bao gồm** cặn hợp chất chì chống kích nổ thu được từ thùng chứa các hợp chất chì chống kích nổ và bao gồm chủ yếu là chì, hợp chất chì và oxit sắt (**nhóm 26.20**).

(b) **Chất ức chế quá trình oxy hóa**. Các chất ức chế quá trình oxy hóa quan trọng nhất dựa trên các sản phẩm của phenol (ví dụ, dimethyl-tert-butylphenol) và các dẫn xuất của các amin thơm như alkyl p-phenylenediamines.

(c) **Các chế phẩm chống đóng băng**. Các sản phẩm thường dựa trên các rượu (ví dụ, propan - 2 - ol (hoặc isopropyl alcohol)), chúng được thêm vào xăng dầu để ngăn chặn sự tạo thành đá trong hệ thống nhiên liệu (chất đốt).

(d) **Các chất tẩy rửa**. Các chế phẩm được sử dụng để làm sạch bộ chế hòa khí và dòng vào và dòng ra của xylanh.

(e) **Chất chống dính (Gum inhibitors)**. Các sản phẩm này nhằm ngăn chặn sự tạo thành keo dính trong cửa nạp nhiên liệu của bộ chế hòa khí hoặc của động cơ.

3.- **Phụ gia cho dầu bôi trơn**. Nhóm này bao gồm:

(a) **Chất tăng độ nhớt**, dựa trên các polyme như polymethacrylat, polybuten, polyalkylstyren.

(b) **Chất ức chế điểm chảy**, chúng ngăn chặn sự kết hợp của các tinh thể ở nhiệt độ thấp. Các sản phẩm của loại này được dựa trên các polyme của etylen, dựa trên các vinyl este và vinyl ete hoặc dựa trên các este acrylic.

(c) **Chất ức chế quá trình oxy hóa** thường dựa trên các hợp chất phenolic hoặc các hợp chất amino.

(d) **Các phụ gia áp suất cực cao (EP)** dựa trên các organodithiophosphate của kẽm, dầu đã lưu hoá (sulphurised oil), các hợp chất hydrocarbon đã clo hóa, các hợp chất photphat thơm và các hợp chất thiophosphat.

(e) **Các chất tẩy rửa và các chất phân tán**, như là các chất dựa trên các alkyl phenoxit, các napthenate hoặc các sulphonate dầu mỏ của một số kim loại, ví dụ như các hợp chất đó với nhôm, canxi, kẽm hoặc bari.

(f) **Các hợp chất chống gỉ** dựa trên các muối hữu cơ (sulphonate) của canxi hoặc bari, dựa trên các hợp chất amin hoặc dựa trên các axit alkylsuccinic.

(g) **Các chất chống bọt**, thường dựa trên các silicon.

Các chế phẩm bôi trơn được sử dụng để thêm một lượng nhỏ vào nhiên liệu hoặc dầu bôi trơn động cơ mô tô, ví dụ, để giảm sự mài mòn trong hệ thống xy lanh của động cơ, bị **loại trừ** (**nhóm 27.10** hoặc **34.03**).

4.- **Phụ gia cho dầu khoáng khác.** Nhóm này bao gồm:

(a) **Các chất ức chế điểm chảy**, tương tự như các chất được sử dụng cho dầu bôi trơn như trong phần 3(b) ở trên.

(b) **Các chất ức chế quá trình oxy hóa**. Các chất này tương tự như các chất được sử dụng cho xăng dầu.

(c) **Chất tăng cường chỉ số xetan** cho dầu khí, ví dụ, các chất dựa trên các alkyl nitrat và alkyl nitrit.

(d) **Các chất phụ gia với tác động của các chất hoạt động bề mặt, các chất này nhằm loại bỏ hoặc ngăn chặn sự tạo thành kết tủa (asphaltenes)** trong dầu dự trữ.

(e) **Các chất phụ gia để ngăn chặn hoặc giảm các chất lắng cặn không mong muốn** (ví dụ, tro, muội carbon) trong các buồng đốt cháy hoặc các ống khói của lò nung nhiên liệu, và **các phụ gia để giảm sự ăn mòn** do tác động của các sản phẩm dễ bay hơi (ví dụ, SO_2 và SO_3) trong cấu trúc truyền nhiệt hoặc ống khói.

(f) **Các chế phẩm chống đóng băng**, được thêm vào để ngăn chặn sự tạo thành đá, băng trong hệ thống nhiên liệu.

(B) **Các phụ gia đã điều chế cho các chất lỏng khác được sử dụng cho các mục đích tương tự dầu khoáng.**

Trong số các chất lỏng được sử dụng cho các mục đích tương tự như dầu khoáng, đó là:

(a) Nhiên liệu dựa trên rượu (ví dụ, gasohol); và

(b) Dầu bôi trơn tổng hợp:

(1) dựa trên các este của các axit hữu cơ (các adipate, azelate, các neopentylpolyol este) hoặc các axit vô cơ (triaryl phostphate);

(2) dựa trên các polyete (poly(oxyethylene) (polyethylene glycol) hoặc poly(oxypropylene) (polypropylene glycol));

(3) dựa trên các silicon.

Các phụ gia này tương tự như loại được sử dụng cho các dầu khoáng tương ứng.

Nhóm này **không áp dụng** đối với các hợp chất và các nguyên tố đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (thường thuộc **Chương 28** hoặc **Chương 29**), hoặc đối với các chất sulphonate dầu mỏ chưa ở dạng các chế phẩm.

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Các chế phẩm bôi trơn với thành phần cơ bản là molyden disulphit (**nhóm 34.03**).

(b) Các graphit keo ở dạng huyền phù trong dầu hoặc môi trường khác và graphit bán keo (**nhóm 38.01**).

38.12- Hỗn hợp xúc tiến lưu hoá cao su đã điều chế; các hợp chất hóa dẻo cao su hoặc plastic, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; các chế phẩm chống oxy hóa và các hợp chất khác làm ổn định cao su hoặc plastic.

3812.10 - Hỗn hợp xúc tiến lưu hoá cao su đã điều chế

3812.20 - Hợp chất hoá dẻo dùng cho cao su hay plastic

- Các chế phẩm chống oxy hóa và các hợp chất khác làm ổn định cao su hay plastic :

3812.31 - - Hỗn hợp oligome của 2,2,4-trimethyl-1,2-dihydroquinoline (TMQ)

3812.39 - - Loại khác

Theo mục đích của nhóm này, các thuật ngữ "hợp chất", "đã điều chế" và "chế phẩm" bao gồm:

(i) hỗn hợp và pha trộn có tính toán; và

(ii) hỗn hợp phản ứng bao gồm các sản phẩm có được từ các chuỗi đồng đẳng ví dụ như các axit béo hoặc các cồn béo thuộc nhóm 38.23.

(A) **Hỗn hợp xúc tiến lưu hoá cao su đã điều chế.**

Loại này bao gồm các sản phẩm được thêm vào cao su trước khi lưu hóa để cho các sản phẩm được lưu hóa có các tính chất vật lý tốt hơn và giảm thời gian và nhiệt độ cần cho quá trình lưu hóa. Đôi khi chúng cũng được coi như là chất hóa dẻo. Nhóm này **chỉ** bao gồm các sản phẩm là các hỗn hợp.

Các chế phẩm này nhìn chung dựa trên các sản phẩm hữu cơ (diphenylguanidine, dithiocarbamates,thiuramsulphides, hexamethylenetetramine, mercaptobenzothiazole,....) thường kết hợp với các chất hoạt hoá vô cơ (kẽm oxit, magiê oxit, chì oxit,...).

Theo mục đích của nhóm này, các thuật ngữ "hợp chất", "đã điều chế" và "chế phẩm" bao gồm:

(i) hỗn hợp và pha trộn có tính toán; và

(ii) hỗn hợp phản ứng bao gồm các sản phẩm có được từ các chuỗi đồng đẳng ví dụ như các axit béo hoặc các cồn béo thuộc nhóm 38.23.

(B) **Hợp chất hoá dẻo cao su hoặc plastic, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.**

Loại này bao gồm các hợp chất hoá dẻo mà chúng được sử dụng để tạo nên một độ mềm dẻo mong muốn cho plastic hoặc làm tăng khả năng dẻo của hỗn hợp cao su. Ví dụ về các sản phẩm dạng này bao gồm hỗn hợp có tính toán của hai hay nhiều hơn các este phthalate cũng như các dialkyl phthalate đã pha trộn tạo ra từ các rượu béo đã pha trộn của nhóm 38.23. Các chất hóa dẻo được sử dụng rộng rãi với poly(vinyl chloride) và với các este cellulose.

Nhóm này **không bao gồm** sản phẩm được sử dụng như hoặc đôi khi được gọi là các chất hóa dẻo, chúng được chi tiết cụ thể hơn ở nhóm khác của Danh mục (xem phần loại trừ ở cuối của Chú giải Chi tiết này).

(C) **Các chế phẩm chống oxy hóa và các hợp chất khác làm ổn định cao su hay plastic.**

Loại này bao gồm các chế phẩm chống oxy hóa cho cao su hoặc plastic (được sử dụng, ví dụ, trong sản xuất cao su để ngăn chặn sự cứng hoặc sự lão hóa), như hỗn hợp oligome của 2,2,4-trimethyl-1,2-dihydroquinoline (TMQ), hỗn hợp các alkylated diphenylamine và các chế phẩm dựa trên N – naphthylaniline.

Loại này cũng bao gồm các hợp chất ổn định khác cho cao su hoặc plastic. Các ví dụ về các sản phẩm loại này bao gồm hỗn hợp có tính toán của hai hoặc nhiều chất làm ổn định cũng như hỗn hợp các chất phản ứng chẳng hạn như các hợp chất hữu cơ đã pha trộn thu được từ các rượu béo đã trộn thuộc nhóm 38.23. Mục đích sử dụng chính của các hợp chất ổn định cho plastic là để kìm hãm sự khử hydro và clo của một số polyme, chẳng hạn poly(vinyl cloride). Chúng cũng có thể được sử dụng như các chất làm bền nhiệt cho các polyamide.

Nhóm này không bao gồm :

(a) Dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ, vazơlin vàng (petroleum jelly), sáp parafin và asphalt của **Chương 27**.

(b) Các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt thuộc **Chương 28** hoặc **29,** ví dụ, dioctylphthalate.

(c) Các chất chống oxy hóa đã điều chế như các chất phụ gia cho dầu khoáng hoặc cho các chất lỏng khác được sử dụng cho các mục đích tương tự như dầu khoáng (**nhóm 38.11**).

(d) Tác nhân peptit hóa cho chế biến cao su, mặc dù được biết như các chất hóa dẻo hóa học (thường thuộc **nhóm 38.24**).

(e) Các polyme thuộc **Chương 39**.

38.13 - Các chế phẩm và các vật liệu nạp cho bình dập lửa; lựu đạn dập lửa đã nạp.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các chế phẩm cho bình dập lửa**. Chúng bao gồm các chế phẩm với thành phần cơ bản là bicarbonat, đôi khi có chứa, ví dụ, các chiết xuất của vỏ cây canhkina (quillaia), chất chiết xuất từ cây cam thảo hoặc các sản phẩm hoạt động bề mặt giúp sản sinh ra lớp màng bọt. Các chế phẩm này có thể ở dạng lỏng hoặc khô.

(B) **Các vật liệu nạp cho bình dập lửa**, tức là, các bình có trọng lượng nhẹ (bằng thủy tinh, kim loại lá mỏng,...) được thiết kế để lắp được vào bình dập lửa, chứa:

(1) Các chế phẩm đã mô tả trong phần (A).

hoặc (2) Hai hoặc nhiều sản phẩm không trộn lẫn (ví dụ, một dung dịch nhôm sulphate và một dung dịch natri hydrocarbonat), chia cắt bởi một vách ngăn và nhằm để tiếp xúc với nhau vào thời điểm sử dụng.

hoặc (3) Một sản phẩm đơn lẻ không trộn lẫn (ví dụ, carbon tetrachloride, methyl bromide hoặc axit sulphuric).

(C) **Các loại lựu đạn dập lửa đã nạp**, tức là, các bình chứa đã được nạp các sản phẩm dập lửa (có hoặc không trộn lẫn), và được sử dụng trực tiếp không cần gắn vào trong các dụng cụ dập lửa. Chúng là các bình chứa bằng thủy tinh hoặc gốm, được ném vào giữa các đám cháy và giải phóng các chất bên trong, hoặc các bình chứa bằng thủy tinh có một đầu chỉ cần dùng ngón tay làm vỡ để phun ra chất dập lửa.

Các bình dập lửa, có hoặc không thể xách tay được và có hoặc không nạp, mà chúng được vận hành bởi một đinh chốt, khi xoay ngược lên sẽ làm bật lẫy,... được xếp vào **nhóm 84.24**.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm hóa học không trộn lẫn có các tính chất dập lửa, khi chúng được đóng gói khác không như đã mô tả trong đoạn (B) (2), (B) (3) và (C) ở trên (thường thuộc **Chương 28** hoặc **29**).

38.14- Hỗn hợp dung môi hữu cơ và các chất pha loãng, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; các chất tẩy sơn hoặc tẩy vecni đã pha chế.

Nhóm này bao gồm các dung môi và các chất pha loãng hữu cơ (dù có hay không chứa 70% trở lên tính theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ) **với điều kiện** là chúng không phải là các hợp chất được xác định về mặt hóa học riêng biệt và chưa được chi tiết ở một nhóm cụ thể hơn. Chúng là các chất lỏng ít nhiều dễ bay hơi, được sử dụng, *không kể những cái khác*, trong sản xuất vecni và sơn hoặc sử dụng như các chế phẩm tẩy dầu mỡ cho các bộ phận của máy móc,....

Các ví dụ về các sản phẩm được phân loại ở nhóm này:

(1) Hỗn hợp của aceton, methyl acetate và methanol, và hỗn hợp của ethyl acetate, butyl alcohol và toluen.

(2) Các chế phẩm tẩy dầu mỡ cho các bộ phận của máy móc..., bao gồm hỗn hợp của:

(i) dung môi trắng với tricloroethylene; hoặc

(ii) spirit dầu mỏ với các sản phẩm đã được clo hóa và xylen.

Nhóm này cũng bao gồm các chất tẩy sơn hoặc tẩy vecni gồm có các hỗn hợp ở trên có bổ sung lượng nhỏ sáp paraffin (để kìm hãm quá trình bay hơi của các dung môi), các chất nhũ hóa, tác nhân tạo gel,....

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các hợp chất pha loãng hoặc dung môi đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (**Chương 29** nói chung) và các sản phẩm của các chất phức được sử dụng như các dung môi hoặc các chất pha loãng nhưng đã được chi tiết ở các nhóm cụ thể hơn của Danh mục, ví dụ, dung môi naphtha (**nhóm 27.07**), dung môi trắng (**nhóm 27.10**), turpentine gôm, turpentine gỗ hoặc turpentine sulphate (**nhóm 38.05**); dầu hắc ín gỗ (**nhóm 38.07**), hỗn hợp dung môi vô cơ (**nhóm 38.24**).

(b) Các dung môi tẩy sơn móng, được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 33.04**).

38.15- Các chất khơi mào phản ứng, các chất xúc tiến phản ứng và các chế phẩm xúc tác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

- Chất xúc tác có nền:

3815.11 - - Chứa niken hoặc hợp chất niken như chất hoạt tính

3815.12 - - Chứa kim loại quý hoặc hợp chất kim loại quý như chất hoạt tính

3815.19 - - Loại khác

3815.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các chế phẩm mà chúng có tác dụng khơi mào hoặc thúc đẩy một số quá trình hóa học. Các sản phẩm ức chế các quá trình này **không được bao gồm ở đây**.

Phần lớn các chế phẩm này thuộc hai nhóm.

(a) Nhóm thứ nhất, nhìn chung, gồm một hoặc nhiều chất hoạt động được lắng trên một chất nền (được gọi là "chất xúc tác có nền") hoặc các hỗn hợp có thành phần cơ bản là các chất hoạt động. Đa số trường hợp, các chất hoạt động này là một số kim loại, oxit kim loại nhất định, các hợp chất kim loại khác hoặc các hỗn hợp của chúng. Các kim loại được sử dụng phổ biến nhất như là các kim loại hoặc như là các hợp chất gồm coban, niken, paladi, platin, molipden, crôm, đồng hoặc kẽm. Các chất nền, đôi khi được hoạt hóa, thường bao gồm nhôm oxit, carbon, silica gel, bột hóa thạch chứa silic hoặc các vật liệu gốm. Các ví dụ về "chất xúc tác có nền" là các dạng Ziegler hoặc Ziegler- Natta có chất nền.

(b) Các chế phẩm thuộc nhóm thứ hai là các hỗn hợp với thành phần cơ bản là hợp chất mà tính chất và tỷ lệ của chúng là khác nhau tùy theo phản ứng hóa học bị xúc tác. Các chế phẩm này bao gồm:

(i) "các chất xúc tác gốc tự do" (ví dụ, các dung dịch hữu cơ của peroxide hữu cơ hoặc của các hợp chất azo, các hỗn hợp oxy hóa khử);

(ii) "các chất xúc tác ion" (ví dụ, alkyllithium);

(iii) "các chất xúc tác cho các phản ứng đa tụ" (ví dụ, hỗn hợp của acetat canxi với antimon trioxit).

Các chế phẩm thuộc nhóm thứ hai thường được sử dụng trong quá trình sản xuất các polyme.

Nhóm này không bao gồm :

(a) Các chất xúc tác đã qua sử dụng được sử dụng để chiết xuất kim loại cơ bản hoặc để sản xuất các hợp chất hoá học của kim loại cơ bản (**nhóm 26.20**) và các chất xúc tác đã qua sử dụng được sử dụng chủ yếu cho việc thu hồi kim loại quý (**nhóm 71.12**).

(b) Các hợp chất được xác định về mặt hóa học riêng biệt (**Chương 28** hoặc **29**).

(c) Các chất xúc tác chỉ bao gồm kim loại hoặc hợp kim ở dạng bột mịn, dạng lưới dệt,... (**Phần XIV** hoặc **XV**).

(d) Các chất xúc tác cao su đã được điều chế để sử dụng trong quá trình lưu hóa cao su (**nhóm 38.12**).

38.16- Xi măng, vữa, bê tông chịu lửa và các loại vật liệu kết cấu tương tự, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 38.01.

Nhóm này bao gồm một số chế phẩm (ví dụ, lớp lót cho lò nung) với thành phần cơ bản là các vật liệu chịu lửa như samốt và đất dinat (dinas earth), corundum đã tán vụn hoặc nghiền, thạch anh dạng bột, đá phấn, dolomite đã nung, với một chất kết dính chịu lửa được thêm vào (ví dụ, natri silicat, magie hoặc kẽm flosilicat). Nhiều ~~các~~ sản phẩm của nhóm này cũng chứa các chất kết dính không chịu lửa như là tác nhân kết dính thủy lực.

Nhóm này cũng bao gồm các vật liệu chịu lửa với thành phần cơ bản là silica để sản xuất khuôn đúc răng hoặc khuôn đúc đồ trang sức bằng quá trình sáp chảy.

Nhóm này còn bao gồm vật liệu bê tông chịu lửa chứa hỗn hợp của xi măng thủy lực bền nhiệt (ví dụ, xi măng nhôm) và cốt liệu chịu lửa, được sử dụng cho việc xây dựng lò nung, lò nung than cốc,... hoặc để vá lớp lót lò nung như sau:

(a) **Vật liệu chịu lửa (Composition) được biết là "plastic" chịu lửa**, chúng là các sản phẩm được bán như là khối ẩm ướt thường bao gồm cốt liệu chịu lửa, đất sét và một lượng phụ gia không đáng kể.

(b) **Hỗn hợp nén**, trừ hỗn hợp nén dolomit, thành phần tương tự như các sản phẩm đã đề cập trong phần (a) ở trên và khi chúng được ứng dụng bởi máy đầm dùng khí nén cầm tay, tạo thành các lớp phủ hoặc phần nạp đầy dày đặc.

(c) **Hỗn hợp phun**, chúng là các cốt liệu chịu lửa trộn với chất đông kết thủy lực hoặc các chất kết dính khác, áp dụng đối với các lớp lót lò nung, thậm chí đôi khi chúng rất nóng, bằng loại súng đặc biệt phun hỗn hợp này qua một ống phun dưới tác dụng của khí nén.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hỗn hợp nén dolomite (**nhóm 25.18**).

(b) Các bột nhão chứa carbon của **nhóm 38.01**.

38.17 - Các loại alkylbenzen hỗn hợp và các loại alkylnaphthalene hỗn hợp, trừ các chất thuộc nhóm 27.07 hoặc nhóm 29.02.

Nhóm này bao gồm **các alkylbenzen hỗn hợp** và **các alkylnaphthalen hỗn hợp** thu được bằng cách alkyl hóa benzene và naphthalene. Chúng có chuỗi khá dài và không như loại đã đề cập ở phần thứ hai của phần nội dung thuộc nhóm 27.07. Alkylbenzene hỗn hợp được sử dụng, *không kể những cái khác*, như các dung môi, và được sử dụng trong sản xuất các tác nhân hoạt động bề mặt, dầu bôi trơn và các loại dầu cách điện. Các alkylnaphthalene hỗn hợp được sử dụng chủ yếu để sản xuất axit alkylnaphthalene sulphonic và các muối của chúng.

Nhóm này **không bao gồm** các hỗn hợp của các đồng phân thuộc **nhóm 29.02**.

38.18 - Các nguyên tố hóa học đã được kích tạp dùng trong điện tử, ở dạng đĩa, tấm mỏng hoặc các dạng tương tự; các hợp chất hóa học đã được kích tạp dùng trong điện tử.

Nhóm này bao gồm :

(1) Các nguyên tố hóa học thuộc Chương 28 (ví dụ, silic và selen) kích tạp, bởi Bo hoặc phospho chẳng hạn, thường theo tỷ lệ yêu cầu là một phần triệu, **với điều kiện** là chúng ở dạng đĩa, tấm mỏng hoặc các dạng tương tự. Khi chúng ở dạng chưa gia công như được kéo ra, hoặc ở dạng hình trụ hoặc hình que, thì chúng được phân loại vào **Chương 28**.

(2) Các hợp chất hóa học như cadimi selenide và sulphide; indium arsenide,..., chứa một số phụ gia (ví dụ, germanium, iodine), thông thường ở tỷ lệ vài phần trăm, với ý định sử dụng chúng trong ngành điện tử, bất kỳ chúng ở dạng hình trụ, hình que,..., hoặc cắt thành đĩa, tấm mỏng hoặc các dạng tương tự.

Nhóm này bao gồm các hợp chất trên ở dạng tinh thể, đã hoặc chưa được đánh bóng, có hoặc không được phủ với một lớp epitaxi đồng nhất.

Những hợp chất được gia công toàn diện hơn (ví dụ, bởi các quá trình khuyếch tán chọn lọc) được đưa vào **nhóm 85.41** như các thiết bị bán dẫn.

38.19 - Chất lỏng dùng trong bộ hãm thủy lực và các chất lỏng đã được điều chế khác dùng cho sự truyền động thủy lực, không chứa hoặc chứa dưới 70% tính theo trọng lượng dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hay các loại dầu thu được từ khoáng bi-tum.

Nhóm này bao gồm **các chất lỏng dùng trong bộ hãm thủy lực và các chất lỏng đã điều chế khác dùng cho sự truyền động thủy lực**, ví dụ, chúng bao gồm hỗn hợp dầu thầu dầu, 2 - ethoxyethanol hoặc ethylene diricinoleate và rượu butyl, hoặc chúng bao gồm 4-hydroxy - 4 methylpentan - 2 - one (diacetone alcohol), diethyl phthalate và propane - 1,2 - diol cũng như các hỗn hợp của glycol.

Nhóm này cũng bao gồm chất lỏng thủy lực đã điều chế dựa trên các polyglycol, silicon, hoặc các polyme khác thuộc Chương 39.

Tuy nhiên, các chất lỏng tương tự chứa 70% trở lên tính theo trọng lượng dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bitum, **bị loại trừ (nhóm 27.10**).

38.20 - Chế phẩm chống đông và chất lỏng khử đóng băng đã điều chế.

Nhóm này bao gồm các chế phẩm chống đông và chất lỏng khử đóng băng (ví dụ, các hỗn hợp với thành phần cơ bản của các dẫn xuất glycol).

Một số các chế phẩm chống đông cũng có tác dụng như các chất làm lạnh hoặc như các tác nhân trao đổi nhiệt.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các phụ gia được điều chế cho dầu khoáng hoặc cho các chất lỏng khác được sử dụng cho các mục đích tương tự như dầu khoáng (**nhóm 38.11**).

38.21 - Môi trường nuôi cấy đã điều chế để phát triển hoặc nuôi các vi sinh vật (kể cả các virút và các loại tương tự) hoặc tế bào của thực vật, người hoặc động vật.

Nhóm này bao gồm các chế phẩm khác nhau nơi các vi khuẩn, nấm mốc, vi trùng, vi rút, các vi sinh vật khác và các tế bào của thực vật, người hoặc động vật dùng cho mục đích y học (ví dụ, sản xuất kháng sinh) hoặc các mục đích khoa học khác hoặc trong công nghiệp (ví dụ, trong sản xuất dấm, axit lactic, rượu butyl) có thể được nuôi dưỡng và nhân lên hoặc có thể được duy trì.

Thông thường chúng được điều chế từ các chiết xuất từ thịt, máu tươi hoặc huyết thanh, trứng, khoai tây, alginate, thạch aga, pepton, gelatin,... và thông thường chứa các thành phần bổ sung chẳng hạn như glucose, glycerol, NaCl, natri citrat hoặc thuốc nhuộm. Các axit, các men tiêu hóa hoặc các chất kiềm có thể được thêm vào để sao cho chúng đạt được mức độ axit hoặc kiềm cần thiết...

Cũng còn có các môi trường khác, ví dụ, hỗn hợp NaCl, canxi clorua, magie sulphate, kali hydrogensulphate, kali aspartate và amoni lactate trong nước cất.

Một số môi trường nuôi cấy cho các virut bao gồm phôi sống.

Thông thường chúng ở dạng lỏng (nước xuýt), dạng nhão hoặc dạng bột nhưng cũng có thể ở dạng viên nén hoặc dạng hạt, và được tiệt trùng và được đóng vào các chai thủy tinh, ống, ống thuốc tiêm hoặc hộp thiếc đóng kín.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm không được điều chế làm môi trường nuôi cấy...

(a) Thạch aga (**nhóm 13.02**).

(b) Albumin máu hoặc albumin trứng (**nhóm 35.02**).

(c) Gelatin (**nhóm 35.03**).

(d) Pepton (**nhóm 35.04**).

(e) Alginate (**nhóm 39.13**).

38.22- Chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử thí nghiệm có lớp bồi, chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm được điều chế có hoặc không có lớp bồi, trừ loại thuộc nhóm 30.02 hoặc nhóm 30.06; các mẫu chuẩn được chứng nhận

Nhóm này bao gồm **các chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử thí nghiệm có lớp bồi**, **chất thử chẩn đoán** hoặc **chất thử thí nghiệm đã điều chế**, **trừ** các chất thử chẩn đoán của **nhóm 30.02** hoặc chất thử chẩn đoán được chế biến ra để điều trị bệnh nhân và chất thử nhóm máu thuộc **nhóm 30.06**. Nhóm này cũng bao gồm c**ác mẫu chuẩn được chứng nhận**.

Chất thử chẩn đoán được dùng để đánh giá các phương pháp và tình trạng vật lý, lý sinh hoặc hoá sinh của động vật và người; chức năng của chúng dựa trên một sự thay đổi có thể định lượng hoặc có thể quan sát được trong các chất hoá học hoặc sinh học tạo thành chất thử. Chất thử chẩn đoán đã điều chế của nhóm này về mặt chức năng có thể giống với những sản phẩm được sản xuất để điều trị bệnh nhân (phân nhóm 3006.30), trừ khi chúng được dùng *cho ống nghiệm (ni vitro)*, hơn là dùng *cho cơ thể sống (in vivo)*. Chất thử thí nghiệm đã điều chế không chỉ có chất thử chuẩn đoán, mà còn bao gồm những chất thử phân tích khác được sử dụng cho những mục đích ngoại trừ để kiểm tra hoặc chẩn đoán. Các chất thử thí nghiệm và chẩn đoán đã điều chế có thể được sử dụng trong các phòng thí nghiệm y tế, thú y, khoa học hoặc công

nghiệp, tại các bệnh viện, trong ngành công nghiệp, trên đồng ruộng hoặc, trong một số trường hợp, tại nhà riêng.

Chất thử của nhóm này có thể có lớp bồi hoặc ở dạng các chế phẩm và do đó chúng có nhiều hơn một cấu phần đơn lẻ. Ví dụ, chúng có thể bao gồm các hỗn hợp của hai hoặc nhiều chất thử hoặc có các chất thử đơn được hoà tan trong các dung môi trừ nước. Chúng cũng có thể ở dạng giấy, plastic hoặc các nguyên liệu khác (được sử dụng như là chất bồi hoặc chất nền), được thấm tẩm hoặc phủ bởi một hoặc nhiều chất thử thí nghiệm hoặc chẩn đoán, như quỳ, pH hoặc giấy cực phổ hoặc các tấm thử miễn dịch đã được tẩm trước. Các chất thử của nhóm này cũng có thể được đóng thành bộ, bao gồm một số thành phần, ngay cả khi có một hoặc nhiều thành phần là những hợp chất đã được xác định về mặt hoá học riêng biệt thuộc Chương 28 hoặc Chương 29, chất màu tổng hợp thuộc nhóm 32.04 hoặc bất kỳ chất nào mà, khi xuất hiện đơn lẻ, sẽ có thể được phân loại vào nhóm khác. Các ví dụ về những bộ như vậy là những loại dùng để thử nghiệm glucose trong máu, xeton trong nước tiểu… và những loại dựa trên các enzyme. Tuy nhiên, bộ chẩn đoán có đặc tính chủ yếu của các sản phẩm thuộc **nhóm 30.02** hoặc **30.06** (ví dụ, những sản phẩm dựa trên các kháng thể đơn tính hoặc đa tính) bị **loại trừ**.

Các chất thử thuộc nhóm này cần được xác định rõ là chỉ được sử dụng như là chất thử thí nghiệm hoặc chất thử chẩn đoán. Điều này phải thể hiện rõ ở thành phần, nhãn hiệu, chỉ dẫn sử dụng của chúng là dùng cho ống nghiệm hoặc trong phòng thí nghiệm, chỉ dẫn về thí nghiệm chẩn đoán cụ thể sẽ được thực hiện hoặc dạng vật lý (ví dụ, trên chất nền hoặc chất bồi).

Trừ những sản phẩm của **Chương 28** hoặc **29**, liên quan đến việc phân loại các mẫu chuẩn được chứng nhận, nhóm 38.22 sẽ được ưu tiên so với bất kỳ nhóm nào khác trong Danh mục.

Các mẫu chuẩn được chứng nhận của nhóm này là những mẫu chuẩn được điều chế để xác định kích cỡ một thiết bị, đánh giá một phương pháp đo lường hoặc xác định giá trị của một nguyên liệu. Những mẫu chuẩn này có thể bao gồm:

(a) Các chất nền có chứa các analyte bổ sung, chất cô đặc của chúng đã được xác định chính xác;

(b) Các nguyên liệu chưa được trộn, sự cô đặc của một số thành phần của chúng đã được xác định chính xác (ví dụ, hàm lượng protein và chất béo của bột sữa);

(c) Các nguyên liệu, có thể ở dạng tự nhiên hoặc tổng hợp, một số đặc tính của loại này đã được xác định chính xác (ví dụ, độ bền kéo, trọng lượng riêng).

Những mẫu chuẩn này phải có một giấy chứng nhận trong đó nêu rõ giá trị của các đặc tính được chứng nhận, các phương pháp được sử dụng để xác định các giá trị và mức độ chắc chắn liên quan đến từng giá trị, và thẩm quyền chứng nhận.

Nhóm này cũng loại trừ những chất thử sau, dù chúng có hoặc không ở những dạng được sử dụng như là chất thử thí nghiệm hoặc chẩn đoán:

(a) Các sản phẩm thuộc **các nhóm từ 28.43 đến 28.46 và nhóm 28.52** (xem Chú giải 1 của Phần VI);

(b) Các sản phẩm được nêu tại Chú giải 1 của Chương 28 hoặc Chú giải 1 của Chương 29;

(c) Chất màu của **nhóm 32.04**, kể cả các chế phẩm được nêu tại Chú giải 3 của chương 32;

(d) Môi trường nuôi cấy đã điều chế cho sự phát triển và nuôi các vi sinh vật (kể cả các virut và các loại tương tự) hoặc của các tế bào của thực vật, người hoặc động vật (**nhóm 38.21**).

38.23 - Axit béo monocarboxylic công nghiệp; dầu axit từ quá trình tinh lọc; cồn béo công nghiệp.

- Axit béo monocarboxylic công nghiệp; dầu axit từ quá trình tinh lọc:

3823.11 - - Axit stearic
3823.12 - - Axit oleic
3823.13 - - Axit béo dầu tall
3823.19 - - Loại khác
3823.70 - Cồn béo công nghiệp

(A) AXIT BÉO MONOCARBOXYLIC CÔNG NGHIỆP; DẦU AXIT TỪ QUÁ TRÌNH TINH LỌC

Các axit béo monocarboxylic nói chung được điều chế bằng quá trình xà phòng hóa hoặc sự thủy phân các chất béo hoặc dầu tự nhiên. Sự phân tách các axit béo ở thể rắn (đã bão hòa) và các axit béo ở thể lỏng (chưa bão hòa) thông thường được thực hiện bởi quá trình kết tinh hoặc có dung môi hoặc không có dung môi. Phần lỏng (thương phẩm gọi là axit oleic hoặc olein) bao gồm axit oleic và các axit béo chưa bão hòa khác (ví dụ, axit linoleic và axit linolenic) cùng với một lượng nhỏ các axit béo bão hòa. Phần rắn (thương phẩm gọi là axit stearic hoặc stearin) bao gồm chủ yếu là axit palmitic và axit stearic với tỷ lệ nhỏ các axit béo chưa bão hòa.

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

(1) **Axit stearic thương phẩm** (stearin) là một chất rắn màu trắng có mùi đặc trưng. Nó là một chất tương đối rắn và hơi giòn và nó thường được bán dưới dạng hạt, mảnh hoặc bột. Nó cũng được bán dưới dạng lỏng khi vận chuyển nóng trong các thùng đẳng nhiệt.

(2) **Axit oleic thương phẩm** (olein) là một chất lỏng sánh từ không màu đến màu nâu có mùi đặc trưng.

(3) **Các axit béo của dầu tall** (TOFA) bao gồm chủ yếu là axit oleic và axit linoleic. Chúng thu được bởi sự chưng cất dầu tall thô và chứa 90% trở lên trọng lượng là axit béo (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô).

(4) **Các axit béo đã chưng cất**, chúng thu được sau khi tách thủy phân các chất béo và dầu khác (ví dụ, dầu dừa, dầu cọ, mỡ (tallow)), tiếp theo là quá trình tinh lọc (chưng cất).

(5) **Phần chưng cất axit béo**, thu được từ các chất béo và dầu, chúng được chưng cất chân không với sự có mặt của hơi nước như một phần của một quá trình lọc. Phần chưng cất của axit béo được đặc trưng bởi hàm lượng axit béo tự do cao.

(6) **Các axit béo thu được bởi sự oxy hóa có xúc tác** các hydrocarbon tổng hợp có trọng lượng phân tử cao.

(7) **Các dầu axit từ quá trình lọc,** có hàm lượng axit béo tự do tương đối cao, được điều chế bởi việc phân tách bằng axit khoáng cặn dầu thu được trong quá trình tinh luyện dầu thô.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Axit oleic, có độ tinh khiết từ 85% trở lên (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) (**nhóm 29.16)**.

(b) Các axit béo khác có độ tinh khiết từ 90% trở lên (tính theo trọng lượng của sản phẩm khô) (thường thuộc **nhóm 29.15, 29.16** hoặc **29.18)**

(B) CỒN BÉO CÔNG NGHIỆP

Cồn béo được phân loại ở đây là các hỗn hợp rượu acrylic thu được bởi sự khử có xúc tác hỗn hợp các axit béo thuộc nhóm này (xem Phần (A) ở trên) hoặc sự khử có xúc tác các ester của chúng, bằng sự xà phòng hóa dầu cá voi, bằng phản ứng có xúc tác giữa các olefin, carbon

monoxide và hydro (quá trình "oxo"), bằng sự hydro hóa các olefin, bằng sự oxy hóa các hydrocarbon hoặc bằng các phương pháp khác.

Cồn béo thường ở dạng lỏng, nhưng có một số ở dạng rắn.

Các cồn béo cơ bản thuộc nhóm này là:

(1) **Cồn lauryl** là một hỗn hợp các cồn béo đã bão hòa thu được bởi sự khử có xúc tác các axit béo từ dầu dừa. Nó ở trạng thái lỏng tại nhiệt độ thường, nhưng ở trạng thái bán rắn khi thời tiết lạnh.

(2) **Cồn cetyl** là một hỗn hợp rượu cetyl và stearyl, trong đó rượu cetyl chiếm ưu thế hơn hẳn, thu được từ dầu cá nhà táng và dầu cá voi. Nó ở dạng chất rắn kết tinh, trong mờ ở nhiệt độ phòng.

(3) **Cồn stearyl** là một hỗn hợp rượu stearyl và cetyl thu được bởi sự khử stearin hoặc các dầu giàu axit stearic, hoặc từ dầu cá voi bằng sự hydro hóa và thủy phân tiếp theo là quá trình chưng cất. Nó ở dạng rắn kết tinh màu trắng ở nhiệt độ phòng.

(4) **Cồn oleyl** thu được nhờ sự khử olein, hoặc từ các rượu được dẫn xuất từ dầu cá voi bởi áp suất thủy lực. Nó ở dạng lỏng ở nhiệt độ phòng.

(5) **Hỗn hợp các cồn béo bậc nhất** thường bao gồm các cồn có khoảng từ 6 đến 13 nguyên tử carbon. Nhìn chung, chúng là các chất lỏng được sản xuất bởi quá trình "Oxo".

Các cồn béo được đề cập trong các đoạn (1) đến (4) được sử dụng chủ yếu để điều chế các dẫn xuất sulphonate của chúng có các muối kiềm là các tác nhân hữu cơ hoạt động bề mặt thuộc nhóm 34.02. Các cồn béo thuộc đoạn (5) được sử dụng chủ yếu để sản xuất các chất hóa dẻo cho poly(vinyl chloride).

Nhóm này cũng bao gồm các cồn béo công nghiệp mang đặc tính của sáp.

Nhóm này **không bao gồm** các cồn béo đã xác định về mặt hóa học, có độ tinh khiết từ 90% trở lên (tính theo trọng lượng của các sản phẩm khô) (thường thuộc **nhóm 29.05**).

38.24- Chất gắn đã điều chế dùng cho các loại khuôn đúc hoặc lõi đúc; các sản phẩm và chế phẩm hóa học của ngành công nghiệp hóa chất hoặc các ngành công nghiệp có liên quan (kể cả các sản phẩm và chế phẩm chứa hỗn hợp các sản phẩm tự nhiên), chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

3824.10 - Các chất gắn đã điều chế dùng cho khuôn đúc hoặc lõi đúc

3824.30 - Cacbua kim loại không kết tụ trộn với nhau hoặc trộn với các chất gắn kim loại

3824.40 - Phụ gia đã điều chế dùng cho xi măng, vữa hoặc bê tông

3824.50 - Vữa và bê tông không chịu lửa

3824.60 - Sorbitol trừ loại thuộc phân nhóm 2905.44

- Hỗn hợp chứa các dẫn xuất halogen hoá của metan, etan hoặc propan:

3824.71 - - Chứa chlorofluorocarbons (CFCs), chứa hoặc không chứa hydrochlorofluorocarbons (HCFCs), perfluorocarbons (PFCs) hoặc hydrofluorocarbons (HFCs)

3824.72 - - Chứa bromochlorodifluoromethane, bromotrifluoromethane hoặc dibromotetrafluoroethanes

3824.73 - - Chứa hydrobromofluorocarbons (HBFCs)

3824.74 - - Chứa hydrochlorofluorocarbons (HCFCs), chứa hoặc không chứa perfluorocarbons (PFCs) hoặc hydrofluorocarbons (HFCs), nhưng không chứa chlorofluorocarbons (CFCs)

3824.75 - - Chứa carbon tetrachloridecarbon

3824.76 - - Chứa 1,1,1-trichloroethane (methyl chloroform)

3824.77 - - Chứa bromomethane (methyl bromide) hoặc bromochloromethane

3824.78 - - Chứa perfluorocarbons (PFCs) hoặc hydrofluorocarbons (HFCs), nhưng không chứa chlorofluorocarbons (CFCs) hoặc hydrochlorofluorocarbons (HCFCs)

3824.79 - - Loại khác

- Hàng hoá đã nêu trong Chú giải phân nhóm 3 của Chương này:

3824.81 - - Chứa oxirane (ethylene oxide)

3824.82 - - Chứa polychlorinated biphenyls (PCBs), polychlorinated terphenyls (PCTs) hoặc polybrominated biphenyls (PBBs)

3824.83 - - Chứa tris(2,3-dibromopropyl) phosphate

3824.84 - - Chứa aldrin (ISO), camphechlor (ISO) (toxaphene), chlordane (ISO), chlordecone (ISO), DDT (ISO) (clofenotane (INN), 1,1,1-trichloro-2,2-bis(p-chlorophenyl)ethane), dieldrin (ISO, INN), endosulfan (ISO), endrin (ISO), heptachlor (ISO) hoặc mirex (ISO)

3824.85 - - Chứa 1,2,3,4,5,6-hexachlorocyclohexane (HCH (ISO)), kể cả lindane (ISO, INN)

3824.86 - - Chứa pentachlorobenzene (ISO) hoặc hexachlorobenzene (ISO)

3824.87 - - Chứa perfluorooctane sulphonic acid, muối của nó, perfluorooctane sulphonamides, hoặc perfluorooctane sulphonyl fluoride

3824.88 - - Chứa tetra-, penta-, hexa-, hepta- hoặc octabromodiphenyl ethers

- Loại khác :

3824.91 - - Hỗn hợp và chế phẩm chủ yếu chứa (5-ethyl-2- methyl-2-oxido-1,3,2-dioxaphosphinan-5-yl)methyl methyl methylphosphonate và bis[(5-ethyl-2-methyl-2-oxido-1,3,2- dioxaphosphinan-5-yl)methyl] methylphosphonate

3824.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm :

(A) CÁC CHẤT GẮN ĐÃ ĐIỀU CHẾ DÙNG CHO KHUÔN ĐÚC HOẶC LÕI ĐÚC

Nhóm này bao gồm các chất gắn lõi đúc dựa trên các sản phẩm nhựa tự nhiên (ví dụ, Colophan), dầu hạt lanh, các chất nhầy thực vật, dextrin, mật mía, các polyme thuộc chương 39...

Đây là các chế phẩm để trộn với cát đúc để có độ đặc phù hợp với mục đích sử dụng trong khuôn đúc hoặc lõi đúc, và tạo thuận tiện cho việc tách cát sau khi khối đúc đã được đổ vào khuôn.

Tuy nhiên, các dextrin và các tinh bột biến tính khác, và các loại keo dựa trên các tinh bột hoặc dựa trên các dextrin hoặc các tinh bột biến tính khác được phân loại vào **nhóm 35.05**.

(B) CÁC SẢN PHẨM HÓA HỌC VÀ CÁC CHẾ PHẨM HÓA HỌC HOẶC CÁC CHẾ PHẨM KHÁC

Chỉ có ba trường hợp ngoại lệ (xem các đoạn (7), (19) và (32) dưới đây), nhóm này **không áp dụng** đối với các nguyên tố và các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt.

Các sản phẩm hóa học phân loại ở đây vì vậy là các sản phẩm mà các hợp phần của chúng chưa được xác định về mặt hóa học, dù chúng thu được như các sản phẩm phụ từ quá trình sản xuất các chất khác (điều này áp dụng cho, ví dụ, các axit naphthetic) hoặc được điều chế trực tiếp.

Các chế phẩm hóa học hoặc các chế phẩm khác hoặc là các hỗn hợp (trong số đó các chất nhũ tương và các chất phân tán là các dạng đặc biệt) hoặc đôi khi là các dung dịch. Các dung dịch chứa nước của các sản phẩm hóa học thuộc **Chương 28 hoặc 29** vẫn phân loại trong các Chương đó, nhưng các dung dịch của các sản phẩm này ở dạng dung môi trừ nước, không kể đến một vài trường hợp ngoại lệ, bị loại khỏi các chương đó và tùy theo, chúng được xem xét như các chế phẩm thuộc nhóm này.

Các chế phẩm được phân loại ở đây có thể là toàn bộ hoặc một phần của các sản phẩm hóa học (đây là trường hợp phổ biến), hoặc hoàn toàn là các thành phần tự nhiên (ví dụ, xem đoạn (24) dưới đây chẳng hạn).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các hỗn hợp các sản phẩm hóa học với thực phẩm hoặc các chất khác có giá trị dinh dưỡng, loại được sử dụng trong chế biến các thực phẩm nhất định cho người như là các nguyên liệu hoặc để cải thiện một số đặc tính của thực phẩm (ví dụ, chất phụ gia cho các loại bánh làm từ bột nhão, bánh quy, bánh ngọt và các sản phẩm của lò nướng bánh khác), với điều kiện là các hỗn hợp hoặc các chất như vậy có giá trị bởi chính hàm lượng dinh dưỡng của nó. Các sản phẩm này thông thường thuộc **nhóm 21.06** (Xem thêm Chú giải tổng quát của Chương 38).

Nhóm này cũng loại trừ hợp chất thủy ngân (**nhóm 28.52**).

Theo các điều kiện trên, các chế phẩm và các sản phẩm hóa học phân loại vào đây bao gồm:

(1) **Axit naphthenic** (sản phẩm phụ của quá trình tinh lọc một số dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và các dầu khác thu được từ các khoáng bitum), **và các muối của chúng, trừ** các muối của axit naphthenic (naphthenate) tan trong nước thuộc **nhóm 34.02,** và các muối thuộc **các nhóm 28.43 đến 28.46 và 28.52**. Nhóm này bao gồm, ví dụ, các naphthenate của canxi, bari, kẽm, mangan, nhôm, coban, crom, chì..., mà một vài trong số chúng được sử dụng để điều chế các chất làm khô hoặc các phụ gia dầu khoáng, và đồng naphthanate sử dụng để sản xuất thuốc diệt nấm.

(2) **Carbua kim loại không kết tụ** (vonfam cacbua, molipden cacbua...) trộn lẫn với nhau hoặc với các chất gắn kim loại (như coban), để sản xuất các mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ thuộc nhóm 82.09.

(3) **Phụ gia đã điều chế dùng cho xi măng, vữa hoặc bê tông**, ví dụ, các phụ gia chống axit với thành phần chính là natri hoặc kali silicat và natri hoặc kali fluorosilicat, và các chế phẩm không thấm nước (có hoặc không chứa xà phòng), ví dụ, dựa trên các oxit canxi, các axit béo...

(4) **Vữa và bê tông không chịu lửa.**

(5) **Sorbitol trừ loại thuộc nhóm 29.05.**

Loại này bao gồm, đặc biệt là xirô sorbitol (D-glucitol) chứa các polyol khác và trong đó hàm lượng D-glucitol thường trong khoảng từ 60% đến 80% vật liệu khô. Các sản phẩm thuộc loại này thường thu được bởi sự hydro hóa xirô glucose có hàm lượng disaccharide và polysaccharide cao, mà không xảy ra quá trình phân ly. Chúng có đặc tính là khó kết tinh và được sử dụng rất rộng rãi trong các ngành công nghiệp khác nhau (ví dụ, công nghiệp thực phẩm, mỹ phẩm, dược phẩm, plastic và công nghiệp dệt).

Sorbitol đáp ứng các yêu cầu của Chú giải 1 thuộc Chương 29 được phân loại vào **nhóm 29.05**. Sorbitol thuộc loại này thường thu được bởi sự hydro hóa glucose hoặc đường nghịch chuyển.

(6) **Hỗn hợp canxi cacbua, canxi carbonat (đá vôi) và các vật liệu khác** chẳng hạn như carbon hoặc fluorspar, được điều chế để sử dụng như một chất tách sulphur trong luyện thép.

(7) **Các tinh thể nuôi cấy (trừ** các bộ phận quang học) trọng lượng không thấp hơn 2,5 gam mỗi tinh thể, bằng oxit magie hoặc các halogen của kiềm hoặc của kim loại kiềm thổ (canxi hoặc liti florua, kali hoặc natri clorua, kali bromua, kali bromiodide...). Các bộ phận quang học từ các tinh thể nuôi cấy bị **loại trừ (nhóm 90.01).**

Các tinh thể nuôi cấy (**trừ** các bộ phận quang học) trọng lượng thấp hơn 2,5 gam mỗi tinh thể, được phân loại trong **Chương 28, nhóm 25.01** (các tinh thể natri clorua) hoặc **nhóm 31.04** (các tinh thể kali clorua).

(8) **Các sulphonate dầu mỏ**, không tan trong nước, thu được từ dầu mỏ hoặc các phân đoạn của dầu mỏ bởi quá trình sulphonate, ví dụ, bằng axit sulphuric, axit sulphuric bốc khói (oleum) hoặc sulphur trioxide hòa tan trong sulphur dioxide lỏng, quá trình này thường được nối tiếp bởi quá trình trung hoà. Tuy nhiên, các loại sulphonate dầu mỏ có thể tan trong nước, ví dụ, của kim loại kiềm, của nhôm hoặc của các ethanolamine **bị loại trừ (nhóm 34.02)**.

(9) **Các Polychlorobiphenyl** (các hỗn hợp của các dẫn xuất đã clo hóa của biphenyl) **và các chloroparaffins**.

Tuy nhiên, các sản phẩm polychlorobiphenyl rắn và các chloroparaffin rắn có đặc tính của các loại sáp nhân tạo bị **loại trừ (nhóm 34.04)**.

(10) **Poly(oxyethylene) (polyethylene glycol)** với trọng lượng phân tử rất thấp, ví dụ, các hỗn hợp của di-, tri- và tetra (oxyethylene) glycols.

Tuy nhiên, các loại khác của poly(oxyethylene) (polyethylene glycol) bị loại trừ (**nhóm 39.07** hoặc, nếu chúng có đặc tính của sáp nhân tạo**, nhóm 34.04**).

(11) **Các hỗn hợp của mono-, di- và tri-, các este của axit béo của glycerol**, được sử dụng như các chất nhũ hóa cho các chất béo.

Tuy nhiên, những hỗn hợp trên có đặc tính của sáp nhân tạo **bị loại trừ** (**nhóm 34.04**).

(12) **Dầu rượu tạp** (Fusel oil), thu được trong quá trình tinh cất rượu ethyl thô.

(13) **Dầu dippel** (dầu xương, dầu động vật, dầu Jeppel) thu được nhờ quá trình chưng cất khô xương hoặc sừng của động vật nhai lại. Nó là một chất lỏng hơi đen, đặc quánh và có mùi thối, sử dụng chủ yếu trong điều chế thuốc trừ côn trùng hoặc các pyridine bazơ.

(14) **Các chất trao đổi ion** (kể cả các chất trao đổi axit hoặc kiềm) **trừ** các polyme thuộc **Chương 39**. Đây là các hợp chất không tan, khi tiếp xúc với một dung dịch chất điện ly, sẽ xảy ra sự trao đổi một trong các ion của chúng với một trong các ion chứa trong một chất hòa tan trong dung dịch đó, thuộc tính này có giá trị công nghiệp, ví dụ, để loại bỏ các muối canxi hoặc muối magiê khỏi nước cứng dùng trong các nồi hơi, cho công nghiệp dệt hoặc nhuộm, cho giặt là... Chúng cũng được sử dụng để chuyển hóa nước mặn thành

nước uống... Tuy nhiên, các zeolite nhân tạo (đã hay chưa xác định về mặt hóa học), trừ những loại chứa các chất kết dính, bị **loại trừ** (**nhóm 28.42**).

(15) **Các hợp chất chống cặn lắng** thường dựa trên natri carbonate, natri silicat, tannin... Các hợp chất này, khi thêm vào nước cứng, sẽ làm kết tủa hầu hết các muối canxi và magiê hòa tan, từ đó ngăn chặn việc hình thành các chất lắng canxi trong nồi hơi, các ống dẫn của hệ thống xông hơi và các thiết bị khác mà trong đó nước được sử dụng theo một chu trình kín.

(16) **Oxylith (hoặc đá oxy),** được điều chế bằng cách thêm một lượng nhỏ các sản phẩm như muối đồng hoặc muối niken vào natri peroxide. Điều này hiệu chỉnh sự giải phóng oxy khi ngâm chìm trong nước. Oxylith thường ở dạng khối lập phương hoặc tấm.

(17) **Các phụ gia để làm cứng vecni hoặc keo**, ví dụ, các hỗn hợp amoni clorua và ure.

(18) **Các sản phẩm hút khí cho các ống chân không**, với thành phần chính là bari, zirconium... Các chất này thường được đóng thành dạng thỏi, dạng viên hoặc dạng tương tự, hoặc trên các ống hoặc dây kim loại.

(19) **Các chất tẩy mực được đóng gói để bán lẻ**. Đây thường là các dung dịch có chứa nước của các hợp chất đã được xác định về mặt hóa học. Trong một số trường hợp, một hợp chất đơn lẻ có thể được sử dụng (ví dụ, một dung dịch có chứa nước của chloramine), nhưng trong các trường hợp khác, hai hợp chất với các chức năng bổ sung có thể là cần thiết. Đối với trường hợp sau, hai chai có thể được đóng cùng một gói, một chai chứa, ví dụ, một dung dịch có chứa nước của natri hydrosulphite và một chai khác chứa một dung dịch có chứa nước của kali permanganate.

(20) **Chất sửa bản in từ khuôn tô được đóng gói để bán lẻ**. Chúng thường là vecni cellulose màu hồng và được đóng trong các chai nhỏ có nắp đậy kèm theo một chổi nhỏ.

Các vecni này **bị loại trừ** khỏi nhóm này khi chưa được đóng gói để bán lẻ như các chất sửa bản in từ khuôn tô. Các chất pha loãng gồm hỗn hợp các chất hữu cơ cho các vecni này thuộc **nhóm 38.14**.

(21) **Các chất sửa xóa dạng lỏng được đóng gói để bán lẻ**. Chúng là các chất lỏng mờ đục (trắng hoặc có màu) bao gồm chủ yếu là thuốc màu, các chất kết dính, và các dung môi, được sử dụng cho việc che phủ các lỗi hoặc các dấu không mong muốn trong văn bản đánh máy, trong các văn bản viết tay, các bản photocopy, bản in offset mẫu hoặc các loại tương tự. Chúng thường được đóng trong các chai nhỏ (thường có nắp đậy kèm theo một chổi nhỏ), trong các hộp thiếc hoặc theo dạng chiếc bút.

Các chất pha loãng gồm hỗn hợp các chất hữu cơ cho các chất lỏng này thuộc **nhóm 38.14**.

(22) **Băng xóa được đóng gói để bán lẻ.** Chúng là những cuộn ruy băng xóa thường đặt trong vỏ nhựa, được sử dụng để phủ lên những lỗi viết tay hoặc đánh máy hoặc các dấu không mong muốn trong văn bản đánh máy, trong các văn bản viết tay, các bản photocopy, bản in offset mẫu hoặc các loại tương tự. Những sản phẩm này có độ rộng và chiều dài của băng khác nhau. Băng xóa có thành phần là lớp phủ màu đục trên bề mặt của ruy băng. Việc phủ được thực hiện bằng tay bằng cách ấn vị trí đầu di chuyển trên phần cần xóa.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng xóa làm bằng giấy có lớp bồi dính (**Chương 48**).

(b) Ruy băng máy chữ hoặc các ruy băng tương tự, đã phủ mực hay làm sẵn bằng cách khác để in ấn.

(23) **Các chế phẩm sử dụng chủ yếu để gạn lọc rượu vang và các đồ uống đã lên men khác**. Nhìn chung các chế phẩm này có thành phần cơ bản là poly(vinyl pyrrolidone) hoặc

các chất có chứa galetin hoặc albumin, chẳng hạn như keo điều chế từ bong bóng cá, gelatin, tảo carrageen hoặc albumin trứng. Tuy nhiên, các chế phẩm chứa enzyme **bị loại trừ** (**nhóm 35.07**).

(24) **Các chất độn hỗn hợp cho các sản phẩm sơn**. Đây là các loại bột đã điều chế thường được thêm vào sơn (trừ màu keo) để giảm giá thành của chúng và đồng thời, trong một số trường hợp, để cải thiện một số đặc tính (ví dụ, để tạo thuận lợi cho sự lan rộng của thuốc màu). Chúng cũng được sử dụng trong sản xuất các chất màu keo, nhưng trong trường hợp này chúng tác dụng như các thuốc màu. Các chế phẩm này bao gồm các hỗn hợp của hai hoặc nhiều sản phẩm tự nhiên (đá phấn, bari sulphate tự nhiên, đá phiến, đá trầm tích (dolomite), magiê carbonate tự nhiên, thạch cao, amiăng, mica, bột talc, calcite,...), các hỗn hợp của các sản phẩm tự nhiên này với các sản phẩm hóa học, hoặc hỗn hợp các sản phẩm hóa học (ví dụ, các hỗn hợp của nhôm hydroxide và bari sulphate).

Loại này cũng bao gồm canxi carbonat tự nhiên được nghiền mịn ("màu trắng của rượu sâm banh"), mỗi hạt được bao phủ, bằng một quá trình xử lý đặc biệt, với màng axit stearic có tác dụng ngăn nước.

(25) **Các chế phẩm để sản xuất một số sản phẩm gốm** (răng nhân tạo...), ví dụ, hỗn hợp có thành phần cơ bản là đất sét (cao lanh), thạch anh và tràng thạch (feldspar).

(26) **Sản phẩm nóng chảy được để thử độ đốt nóng của các đồ gốm** (nón Seger...). Các sản phẩm này thường ở dạng hình chóp nhỏ, được tạo thành từ hỗn hợp các chất tương tự như các chất trong bột nhão gốm và trong các chế phẩm có thể nấu thành thủy tinh. Thành phần của chúng được tính toán để chúng mềm đi và gãy đổ ở một nhiệt độ nhất định, và do vậy có thể được sử dụng để kiểm soát độ đốt nóng của các sản phẩm, chẳng hạn như sản phẩm gốm.

(27) **Vôi soda**, điều chế bằng cách ngâm đá vôi tinh khiết với natri hydroxide và được sử dụng để hấp thụ CO_2 trong hệ thống máy thở gây mê, trong tàu ngầm,... Nhóm này loại trừ nước soda vôi đóng gói như một thuốc thử của phòng thí nghiệm (**nhóm 38.22**).

(28) **Silica gel ngậm nước được tạo màu bằng các muối coban**, được sử dụng như một chất có tác dụng hút ẩm, nó chỉ thị qua màu sắc khi không còn tác dụng nữa.

(29) **Các chế phẩm chống gỉ**. Đây có thể là các chế phẩm dựa trên, ví dụ, axit phosphoric, nó có tác dụng về mặt hóa học trong việc ngăn ngừa gỉ.

Các chế phẩm chống gỉ dựa trên các chất bôi trơn thuộc **nhóm 27.10** hoặc **34.03,** tùy trường hợp cụ thể.

(30) **Các chế phẩm (ví dụ, các viên nén), bao gồm saccharin hoặc các muối của nó và các chất như natri bicarbonate (natri hydrogencarbonate) và axit tartaric**, không phải là thực phẩm, được sử dụng cho các mục đích làm ngọt.

(31) **Muối cho chữa bệnh hoặc làm mặn**, bao gồm natri clorua bổ sung thêm natri nitrite (muối đã nitrit hóa) hoặc natri nitrate (muối đã nitrat hóa).

Các sản phẩm tương tự đã được thêm đường, được phân loại vào **nhóm 21.06**.

(32) **Một số phần tử đã được cắt gọt chưa được lắp ráp từ các vật liệu áp điện (trừ thạch anh, tourmaline,... thuộc nhóm 71.03 hoặc 71.04).**

Các vật liệu sử dụng phổ biến nhất cho việc sản xuất các phần tử áp điện thuộc nhóm này là:

(a) Muối Rochelle (hoặc muối Seignette, tức là, kali natri tartrate tetrahydrate); ethylenediamine tartrate; các orthophosphate của ammoni, rubidium hoặc caesium hoặc các tinh thể pha trộn của chúng.

(b) Bari titanate; chì zirconate titanate; chì metaniobate; chì stronti titanate zirconate; canxi titanate;...

Các phần tử này thu được bởi sự cắt gọt chính xác các tinh thể nuôi cấy chất lượng cao tùy theo dụng cụ cắt bằng điện. Trước khi cắt các tinh thể này thuộc các nhóm thích hợp của chúng trong **Chương 28 hoặc 29** nếu chúng là các chất đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt, nếu không thì chúng được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các phần tử phân cực đa tinh thể của các sản phẩm đã được trích dẫn ở đoạn (b) ở trên, với điều kiện chúng chưa được lắp ráp.

(33) **Các chế phẩm chống trượt của băng truyền tải**, bao gồm các chất béo, chất mài mòn,... thậm chí chứa 70% trở lên tính theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bitum.

(34) **Các sản phẩm trung gian sản xuất một số chất chữa bệnh nhất định (ví dụ, thuốc kháng sinh),** thu được nhờ sự hỗ trợ của các vi sinh vật bằng cách lên men, lọc và chiết xuất giai đoạn đầu, thông thường chúng chứa không lớn hơn 70% các chất hoạt tính; ví dụ, "các loại bánh có tính kiềm", chúng là các sản phẩm trung gian sản xuất clorotetracycline (aureomycine) và chúng chứa mycelium không hoạt tính, các chất trợ lọc, và từ 10% đến 15% clorotetracycline.

(35) **Các sản phẩm sinh ra hiệu ứng ánh sáng bởi hiện tượng phát huỳnh quang hóa học**, ví dụ, các que phát sáng trong đó hiệu ứng ánh sáng thu được bởi một phản ứng hóa học giữa các este kiểu axit oxalic và hydroperoxit với sự có mặt của một dung môi và một hợp chất phát huỳnh quang.

(36) **Chất lỏng khởi động cho các động cơ xăng dầu**, chứa dietyl ete, 70% trở lên tính theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ và cũng chứa các thành phần khác, dietyl ete là thành phần cơ bản.

(37) **Bột nhão làm khuôn ở dạng bột** (để sử dụng sau khi trộn với nước). Bột này chứa khoảng 30% bột lúa mạch đen và khoảng 30% cellulose gỗ, cùng với ximăng, keo và đá phấn. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại bột nhão làm khuôn thuộc **nhóm 34.07**.

(38) **"Thuốc màu làm mờ" (Flatting pigment)** chứa muối nhôm của một axit nhựa đã biến tính, các hạt này được phủ với một lớp cellulose ete để bảo vệ chúng chống lại các dung môi và để ngăn chặn sự kết tủa.

(39) "**Bột nhão của vảy cá**" hoặc "**phân cá**" **(fish guano)**, gồm bột nhão thô ánh bạc thu được bằng cách xử lý vẩy cá bằng dung môi trắng, và, do có thành phần guanine, được sử dụng sau khi tinh chế để làm thành tinh chất ngọc trai.

(40) **Các tinh thể Thallium bromoiodide**, chứa dung dịch rắn của bromide và iodide, được sử dụng vì đặc tính quang học của chúng (độ trong suốt cao đối với các bức xạ hồng ngoại).

(41) **Tác nhân tạo gel**, một sản phẩm không xác định về mặt hóa học, bao gồm một montmorillonite đã trải qua một quá trình xử lý đặc biệt khiến chúng trở thành ưa chất hữu cơ, được đóng gói ở dạng bột màu trắng kem, được sử dụng trong sản xuất nhiều chế phẩm hữu cơ (sơn, vecni, polyme vinyl phân tán, sáp, chất kết dính, các hợp chất matit, mỹ phẩm...)

(42) **Các loại axit béo, công nghiệp**:

(i) Đã đime hóa.

(ii) Đã trime hóa.

(iii) Đã ester hóa với rượu amyl và sau đó được epoxy hóa.

(43) **Hỗn hợp đã thiêu kết** của oxit molybdic kỹ thuật, carbon và axit boric, chúng được điều chế để sử dụng như một vật liệu hợp kim trong luyện thép.

(44) **Bột được mô tả trong thương mại như "oxit màu xám" hoặc "oxit màu đen" và đôi khi gọi không đúng là "bụi chì"**, là một hỗn hợp được điều chế một cách đặc biệt của mono oxit chì (chiếm từ 65% đến 80%) và chì kim loại (mức cân bằng), thu được bằng sự oxy hóa có kiểm soát chì tinh khiết trong quá trình nghiền bi và sử dụng trong quá trình sản xuất các bản cực của ắc quy.

(45) **Hỗn hợp các đồng phân (isomer) của hai hợp chất hữu cơ khác nhau**, các đồng phân divinylbenzen (đặc trưng từ 25 đến 80%) và các đồng phân etylvinylbenzen (đặc trưng từ 19 đến 50%), được sử dụng như các tác nhân polyme hóa trong nhựa polystyrene trong đó chỉ có các đồng phân divinylbenzene tham gia quá trình tạo liên kết ngang.

(46) **Các hỗn hợp, được sử dụng như các chất làm đặc và các chất làm ổn định nhũ tương trong các chế phẩm hóa học hoặc được sử dụng như các chất kết dính trong sản xuất đá mài mòn**, bao gồm các sản phẩm thuộc hoặc các nhóm riêng biệt hoặc cùng nhóm của Chương 25, có hoặc không có các vật liệu được phân loại trong các chương khác và có một trong các cấu thành dưới đây.

- hỗn hợp các loại đất sét khác nhau;
- hỗn hợp các loại đất sét khác nhau và tràng thạch (đá feldspar);
- hỗn hợp đất sét, tràng thạch (đá feldspar) đã nghiền thành bột và borax (tincal) tự nhiên đã nghiền thành bột;
- hỗn hợp đất sét, trường thạch (đá feldspar) và natri silicate.

(47) **Các hỗn hợp được sử dụng như môi trường trồng cây, chẳng hạn như đất trồng trong chậu**, bao gồm các sản phẩm có thể được phân loại vào Chương 25 (đất, cát, đất sét), chúng có hoặc không chứa lượng nhỏ các nguyên tố phân bón như nitơ, photpho hoặc kali.

Tuy nhiên, hỗn hợp của than bùn và cát hoặc đất sét, mà các đặc tính của chúng được quyết định bởi than bùn thì **bị loại trừ (nhóm 27.03)**

(48) **Các loại bột nhão dùng để sao chép với thành phần cơ bản là gelatin**. Các chất này được sử dụng để sao lại các bản vẽ, để phủ các trục lăn của máy in,... Thành phần của các hỗn hợp này rất đa dạng, nhưng thành phần chủ yếu là gelatin, mà được thêm vào, theo các tỷ lệ khác nhau, dextrin và bari sulphate, hoặc (nếu các bột nhão được sử dụng để sản xuất trục lăn mực cho các máy in) glycerol hoặc đường và các chất độn (cao lanh,...).

Các bột nhão được phân loại tại đây dù ở dạng khối (hộp, thùng hình trống...) hay sẵn sàng cho sử dụng (thông thường là trên lớp bồi bằng giấy hoặc vật liệu dệt).

Nhóm này **không bao gồm** các trục lăn mực cho máy in được phủ bột nhão dùng để sao chép (**nhóm 84.43**).

(49) **Este của axit diacetyl tartaric với các mono- và diglyceride** được trộn với tricalcium phosphate hoặc calcium carbonate, được sử dụng như chất nhũ hóa.

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Các tác nhân hoàn tất và các sản phẩm hoặc chế phẩm khác, loại được sử dụng trong các ngành công nghiệp dệt, công nghiệp giấy, công nghiệp thuộc da hoặc các ngành công nghiệp tương tự (**nhóm 38.09**)

(b) Hỗn hợp các vật liệu khoáng cách nhiệt hoặc cách âm hoặc các vật liệu khoáng hấp thụ âm thanh thuộc **nhóm 68.06** hoặc các hỗn hợp với thành phần cơ bản là amiăng hoặc với thành phần cơ bản là amiăng và magie carbonate thuộc **nhóm 68.12.**

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 3824.71 và 3824.79

Các phân nhóm 3824.71 và 3824.79 bao gồm các hỗn hợp chứa các dẫn xuất halogen hóa của methane, ethane hoặc propane, kể cả hỗn hợp các dẫn xuất halogen hóa của các chất khác.

Việc buôn bán các hỗn hợp chứa các dẫn xuất halogen hóa của methane, ethane, propane bị kiểm soát theo Công ước Montreal về các Chất phá hủy Tầng Ozone.

Phân nhóm 3824.91

Hoạt động mua bán các chế phẩm và hỗn hợp được mô tả tại phân nhóm 3824.91 được điều chỉnh bởi Công ước về cấm phát triển, sản xuất, tàng trữ và sử dụng vũ khí hoá học và phá huỷ chúng (Công ước về vũ khí hóa học).

38.25 - Các sản phẩm còn lại của ngành công nghiệp hoá chất hoặc các ngành công nghiệp có liên quan, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; rác thải đô thị; bùn cặn của nước thải; các chất thải khác được nêu ở Chú giải 6 của Chương này.

3825.10 - Rác thải đô thị

3825.20 - Bùn cặn của nước thải

3825.30 - Rác thải bệnh viện

- Dung môi hữu cơ thải:

3825.41 - - Đã halogen hoá

3825.49 - - Loại khác

3825.50 - Chất thải từ dung dịch tẩy kim loại, chất lỏng thuỷ lực, chất lỏng dùng cho phanh và chất lỏng chống đông

- Chất thải khác từ ngành công nghiệp hoá chất hoặc các ngành công nghiệp có liên quan:

3825.61 - - Chứa chủ yếu các hợp chất hữu cơ

3825.69 - - Loại khác

3825.90 - Loại khác

(A) CÁC SẢN PHẨM CÒN LẠI CỦA NGÀNH CÔNG NGHIỆP HOÁ CHẤT HOẶC CÁC NGÀNH CÔNG NGHIỆP CÓ LIÊN QUAN, CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HOẶC GHI Ở NƠI KHÁC

(1) **Oxit sắt kiềm** dùng để tinh chế khí (đặc biệt là khí than đá) có chứa oxit sắt có tạp chất, thu được như là một sản phẩm phụ từ một trong những quá trình kết xuất nhôm từ bauxite. Những sản phẩm phụ này cũng có natri carbonat, silica…

(2) **Các chất còn lại sau khi sản xuất thuốc kháng sinh** (còn được gọi là "cặn (cakes)"), với một lượng kháng sinh rất thấp, thích hợp để điều chế hỗn hợp thức ăn động vật.

(3) **Chất lỏng khí amoniac**, được sản xuất như là một phần có nước lấy từ hắc ín than đá thô được cô đặc từ khí than, và cũng thông qua quá trình hấp thụ của amoniac trong nước

dùng để rửa than đá. Chúng thường được cô đặc trước khi vận chuyển. Chúng là những chất lỏng có màu hơi nâu và được dùng để sản xuất muối amoni (đặc biệt là amonium sulphate) và các dung dịch có nước được tinh chế và cô đặc của khí amoniac.

(4) **Oxit đã qua sử dụng**. Sau khi chiết xuất nước từ phần lớn hơn của thành phần amoniac, khí than được tinh chế về mặt hoá học bằng cách chuyển qua một khối thường bao gồm quặng sắt nâu hoặc gồm oxit sắt (III) đã hydrate hóa, mùn cưa và canxi sulphate. Khối này sẽ giúp loại bỏ một số tạp chất từ khí (như hydro sulphide, axit hydrocyanic…). Khi đã qua sử dụng, nó chứa một hỗn hợp sulphur, phẩm lam phổ (Prussian blue), một lượng nhỏ muối amonium và các chất khác, và được gọi là oxit đã qua sử dụng. Loại này thường có dạng bột hoặc hạt, có màu từ xanh lục nhạt đến màu nâu nhạt, có mùi khó chịu, và chủ yếu được dùng như là nguồn sulphur và cyanide (đặc biệt là phẩm lam phổ (Prussian blue) và như một loại phân bón hoặc thuốc trừ côn trùng.

(5) **Các sản phẩm còn lại từ việc xử lý khí thải ở các nhà máy năng lượng** bằng quy trình còn được gọi là quy trình khử lưu huỳnh trong khói thải khi đốt thạch cao (LG FGD). Các sản phẩm còn lại này ở dạng rắn hoặc ở dạng bùn loãng và hơn nữa có thể được xử lý và sử dụng như một chất thay thế cho thạch cao tự nhiên trong sản xuất tấm thạch cao. Tuy nhiên, canxi sulphate được tách ra khỏi các sản phẩm còn lại này, bị **loại trừ (nhóm 28.33).**

(B) RÁC THẢI ĐÔ THỊ

Nhóm này cũng bao gồm **rác thải đô thị** loại được thu gom từ các hộ gia đình, khách sạn, nhà hàng, bệnh viện, cửa hàng, văn phòng,… rác thải thu được do quét vỉa hè và đường phố, cũng như rác thải thu được do phá huỷ và xây dựng. Nhìn chung rác thải đô thị chứa một lượng lớn các vật liệu khác nhau như nhựa, cao su, gỗ, giấy, vật liệu dệt, thuỷ tinh, kim loại, nguyên liệu thực phẩm, đồ nội thất bị hỏng và các vật dụng bị hỏng hoặc thải loại khác.

Các vật liệu hoặc sản phẩm riêng lẻ được phân loại ra từ rác thải (như phế thải của plastic, cao su, gỗ, giấy, vật liệu dệt, thủy tinh hoặc kim loại và pin đã sử dụng) và phế thải công nghiệp **bị loại trừ** và phân loại vào các nhóm phù hợp với chúng trong Danh mục. (Đối với phế thải công nghiệp từ công nghiệp hóa chất hoặc ngành công nghiệp có liên quan, xem Phần (D) dưới đây). Các vật liệu hoặc sản phẩm phế thải như trên thu được một cách riêng lẻ cần được phân loại vào các nhóm phù hợp với chúng.

(C) BÙN CẶN CỦA NƯỚC THẢI

Bùn cặn của nước thải là bùn cặn sinh ra từ nhà máy xử lý nước thải đô thị và kể cả phế thải trước khi xử lý, các chất phát sinh do cọ rửa và bùn cặn chưa làm ổn định.

Nhóm này **không bao gồm** bùn cặn của nước thải đã làm ổn định thích hợp cho việc sử dụng làm phân bón (**Chương 31**). Tuy nhiên, khi chúng có chứa các vật liệu có hại cho nông nghiệp (ví dụ, kim loại nặng), làm cho bùn đã làm ổn định không phù hợp sử dụng làm phân bón, vẫn được phân loại vào nhóm này.

(D) PHẾ THẢI KHÁC ĐƯỢC NÊU Ở CHÚ GIẢI 6 CHƯƠNG NÀY

Nhóm này cũng bao gồm nhiều loại phế thải khác được nêu tại Chú giải (6) Chương này. Chúng bao gồm:

(1) **Rác thải bệnh viện** là rác thải bẩn từ việc nghiên cứu y khoa, chẩn đoán, điều trị hoặc từ các khâu y khoa khác, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y. Các rác thải này thường chứa các mầm bệnh, các chất dược liệu và các dung dịch trong cơ thể và đòi hỏi quy trình xử lý đặc biệt (ví dụ, băng bẩn, găng tay đã sử dụng và ống tiêm đã sử dụng).

(2) **Dung môi hữu cơ thải** thường lấy ra từ các qui trình rửa và làm sạch và chủ yếu chứa dung môi hữu cơ, không còn phù hợp để sử dụng tiếp như các sản phẩm ban đầu, được hoặc không được sử dụng cho mục đích thu hồi dung môi.

Chất thải chứa chủ yếu dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu thu được từ khoáng bitum bị **loại trừ (nhóm 27.10**).

(3) **Chất thải từ dung dịch tẩy sạch kim loại, chất lỏng thủy lực, chất lỏng dùng cho phanh và chất lỏng chống đông,** không còn phù hợp để sử dụng tiếp như các sản phẩm ban đầu. Chúng thường được sử dụng cho mục đích thu hồi sản phẩm ban đầu.

Tuy nhiên, nhóm này loại trừ tro và bã từ phế thải chất tẩy sạch kim loại loại được sử dụng để thu hồi kim loại hoặc hợp chất kim loại (**nhóm 26.20**) và phế thải của chất lỏng thủy lực và chất lỏng dùng cho phanh chứa chủ yếu dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu thu được từ khoáng bitum (**nhóm 27.10**).

(4) **Chất thải khác từ ngành công nghiệp hoá chất hoặc các ngành công nghiệp có liên quan.** Nhóm này bao gồm, *không kể những chất khác*, **chất thải từ việc sản xuất, pha chế và sử dụng các loại mực, thuốc nhuộm, thuốc màu, sơn, dầu bóng và véc ni, trừ rác thải đô thị và chất thải dung môi hữu cơ.** Chúng nhìn chung là các hỗn hợp không đồng nhất có trạng thái khác nhau từ dạng lỏng hoặc bán rắn phân tán trong môi trường có nước hoặc không có nước, khác nhau về độ nhớt. Chúng không còn phù hợp để sử dụng tiếp như các sản phẩm ban đầu.

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** xỉ, tro và cặn từ chất thải từ việc sản xuất, pha chế và sử dụng các loại mực, thuốc nhuộm, thuốc màu, sơn, dầu bóng và véc ni, loại được dùng cho việc thu hồi kim loại hoặc hợp chất của chúng (**nhóm 26.20)** và chất thải chứa chủ yếu là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bitum (**nhóm 27.10**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xỉ, tro và bã chứa kim loại, thạch tín (arsen) hoặc hỗn hợp của chúng, loại dùng trong công nghiệp để thu hồi thạch tín (arsen) hoặc kim loại hoặc để sản xuất hợp chất của chúng (**nhóm 26.20**).

(b) Tro và cặn từ quá trình đốt rác thải (**nhóm 26.21**).

(c) Sản phẩm phụ terpenic từ quá trình khử terpen của các loại tinh dầu (**nhóm 33.01**).

(d) Dung dịch kiềm còn lại từ quá trình sản xuất bột giấy từ gỗ (**nhóm 38.04**).

38.26- Diesel sinh học và hỗn hợp của chúng, không chứa hoặc chứa dưới 70% trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc dầu thu được từ các khoáng bi-tum.

Dầu diesel sinh học bao gồm các mono-alkyl este của các axit béo có chiều dài chuỗi khác nhau, không trộn lẫn với nước, có điểm sôi cao, áp suất hơi thấp và độ nhớt tương tự như dầu diesel sản xuất từ dầu mỏ. Dầu diesel sinh học được tạo ra bởi một quá trình hóa học đặc trưng gọi là phản ứng chuyển hóa este, theo đó các axit béo trong dầu hoặc chất béo phản ứng với rượu (thường là methanol hoặc ethanol) với sự có mặt của một chất xúc tác để tạo thành các este mong muốn.

Nó có thể thu được từ dầu thực vật (ví dụ, hạt cải dầu, đậu tương, cọ, hướng dương, hạt bông, dầu mè), từ mỡ động vật (ví dụ, mỡ lợn, mỡ talow) hoặc từ các loại dầu hoặc chất béo đã qua sử dụng (ví dụ, dầu chiên, dầu mỡ nấu ăn tái chế).

Bản thân dầu diesel sinh học không chứa dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ cũng như dầu thu được từ các khoáng bitum nhưng có thể được trộn lẫn hoặc pha trộn với nhiên liệu chưng cất thu

được từ dầu mỏ hoặc các khoáng bitum (ví dụ, dầu diesel, dầu kerosene, dầu đun). Dầu diesel sinh học có thể được sử dụng làm nhiên liệu cho động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy bằng sức nén, sản xuất năng lượng nhiệt hoặc các mục đích tương tự.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hỗn hợp chứa từ 70% trở lên theo trọng lượng là dầu có nguồn gốc từ dầu mỏ hoặc các loại dầu thu được từ các khoáng bitum (**nhóm 27.10**).

(b) Các sản phẩm có nguồn gốc từ dầu thực vật đã được khử ôxi hoàn toàn và chỉ bao gồm các chuỗi hydrocarbon béo (**nhóm 27.10**).

Phần VII: PLASTIC VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG PLASTIC; CAO SU VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG CAO SU

Chú giải.

1.- Các mặt hàng xếp thành bộ từ hai hay nhiều phần cấu thành riêng biệt, trong đó một số hoặc tất cả các phần cấu thành của các mặt hàng nằm trong Phần này được trộn với nhau để tạo ra một sản phẩm của Phần VI hay VII, phải được xếp vào nhóm phù hợp với sản phẩm đó, với điều kiện các phần cấu thành đó thoả mãn:

(a) theo cách thức đóng gói của chúng cho thấy rõ ràng là chúng được sử dụng cùng nhau mà không cần phải đóng gói lại;

(b) được đi kèm cùng với nhau; và

(c) có thể nhận biết là chúng nhằm bổ sung cho nhau, thông qua bản chất hoặc tỷ lệ tương ứng của chúng trong sản phẩm.

2.- Trừ những mặt hàng trong nhóm 39.18 hoặc 39.19, plastic, cao su và các sản phẩm của chúng, đã in hoa văn, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, mà không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, được xếp vào Chương 49.

TỔNG QUÁT

Chú giải Phần 1.

Chú giải này liên quan đến việc phân loại hàng hoá được đóng thành bộ bao gồm từ hai hay nhiều cấu thành riêng biệt, một số hoặc toàn bộ các cấu thành đó được xếp vào Phần VII. Tuy nhiên, Chú giải giới hạn ở những bộ hàng hoá mà trong đó các cấu thành dự kiến được trộn với nhau để tạo thành một sản phẩm của Phần VI hoặc Phần VII. Những bộ hàng hoá đó sẽ được phân loại vào nhóm phù hợp với sản phẩm đó **với điều kiện** các cấu thành đó đáp ứng các điều kiện trong các mục từ (a) đến (c) của Chú giải.

Cần lưu ý rằng các hàng hoá được đóng gói thành bộ bao gồm hai hoặc nhiều cấu thành riêng biệt, một số hoặc tất cả các thành phần đó được xếp vào Phần VII, nhằm được sử dụng **lần lượt mà không trộn trước**, thì không được phân loại theo Chú giải 1 của Phần này. Những hàng hóa như vậy được đóng gói để bán lẻ sẽ được phân loại bằng cách áp dụng các Quy tắc chú giải tổng quát (thường là Quy tắc 3 (b)); trong trường hợp mà các sản phẩm đó không được đóng gói để bán lẻ thì các cấu thành sẽ được phân loại riêng rẽ.

Chú giải Phần 2.

Hàng hoá của nhóm 39.18 (sản phẩm lát nền và phủ tường hoặc trần bằng plastic) và nhóm 39.19 (các tấm tự dính… bằng plastic), ngay cả khi chúng được in các motip, các ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, không được xếp vào Chương 49 mà vẫn được phân loại vào các nhóm được nhắc đến ở trên. Tuy nhiên, tất cả các hàng hoá khác bằng plastic hoặc cao su thuộc loại được miêu tả trong Phần này được xếp trong Chương 49 nếu như việc in trên chúng không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của chúng.

Chương 39: Plastic và các sản phẩm bằng plastic

Chú giải.

1.- Trong toàn bộ Danh mục khái niệm "plastic" có nghĩa là các loại nguyên liệu thuộc các nhóm 39.01 đến 39.14 có khả năng tạo thành hình dạng dưới tác động bên ngoài (thường là nhiệt độ và áp suất, nếu cần có thể thêm dung môi hay chất hóa dẻo) tại thời điểm polyme hóa hoặc tại các giai đoạn tiếp theo bằng phương pháp đúc, đổ khuôn, đùn, cán hay các quá trình tạo hình khác và giữ nguyên hình dạng khi không còn tác động bên ngoài..

Trong toàn bộ Danh mục, bất kỳ nội dung nào liên quan đến "plastic" cũng bao gồm sợi lưu hóa. Tuy nhiên, thuật ngữ này không áp dụng đối với các vật liệu được coi là vật liệu dệt thuộc Phần XI.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Các chế phẩm bôi trơn của nhóm 27.10 hoặc 34.03;

(b) Các loại sáp thuộc nhóm 27.12 hay 34.04;

(c) Các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (Chương 29);

(d) Heparin hoặc muối của nó (nhóm 30.01);

(e) Các dung dịch (trừ các dung dịch keo) gồm các sản phẩm bất kỳ được mô tả trong các nhóm 39.01 đến 39.13 trong các dung môi hữu cơ dễ bay hơi khi trọng lượng dung môi vượt quá 50% tính theo trọng lượng dung dịch (nhóm 32.08); lá phôi dập thuộc nhóm 32.12;

(f) Các chất hoặc các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt thuộc nhóm 34.02;

(g) Gôm nấu chảy hoặc gôm este (nhóm 38.06);

(h) Các chất phụ gia đã điều chế dùng cho dầu khoáng (kể cả xăng) hoặc cho các loại chất lỏng khác sử dụng như dầu khoáng (nhóm 38.11);

(ij) Các chất lỏng thuỷ lực đã được điều chế từ polyglycol, silicon hoặc các polyme khác thuộc Chương 39 (nhóm 38.19);

(k) Chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử thí nghiệm có lớp bồi bằng nhựa (nhóm 38.22);

(l) Cao su tổng hợp, như định nghĩa của Chương 40, hoặc các sản phẩm của chúng;

(m) Yên cương hoặc bộ đồ yên cương (nhóm 42.01) hay các loại hòm, vali, túi xách tay hay các vật đựng khác thuộc nhóm 42.02;

(n) Dây tết bện, các sản phẩm bằng liễu gai hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 46;

(o) Các loại tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14;

(p) Các mặt hàng thuộc Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);

(q) Các mặt hàng thuộc Phần XII (ví dụ, hàng giầy dép , mũ và các vật đội đầu khác, dù, ô che nắng, ba toong, roi da, roi điều khiển súc vật kéo hay các bộ phận của các mặt hàng trên);

(r) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác thuộc nhóm 71.17;

(s) Các mặt hàng thuộc Phần XVI (máy và các thiết bị cơ khí hay điện);

(t) Phụ tùng phương tiện bay hoặc xe thuộc Phần XVII;

(u) Các mặt hàng thuộc Chương 90 (ví dụ, các bộ phận quang học, gọng kính đeo, dụng cụ vẽ);

(v) Các mặt hàng thuộc Chương 91 (ví dụ, vỏ đồng hồ thời gian hay vỏ đồng hồ cá nhân);

(w) Các mặt hàng thuộc Chương 92 (ví dụ, nhạc cụ hay các bộ phận của nhạc cụ);

(x) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, biển hiệu được chiếu sáng, nhà lắp ghép);

(y) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc

(z) Các mặt hàng thuộc Chương 96 (ví dụ, bàn chải, khuy, khoá kéo, lược, ống tẩu hút thuốc lá, đót thuốc lá hay các loại tương tự, bộ phận bình chân không hoặc các loại tương tự, bút, bút chì bấm, và chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự).

3.- Các nhóm 39.01 đến 39.11 chỉ áp dụng đối với các mặt hàng được sản xuất bằng phương pháp tổng hợp hoá học, thuộc các loại sau:

(a) Các loại polyolefin tổng hợp dạng lỏng có hàm lượng dưới 60% tính theo thể tích cất thu được bằng phương pháp chưng cất giảm áp ở nhiệt độ 300°C, áp suất 1.013 milibar (các nhóm 39.01 và 39.02);

(b) Các loại nhựa chưa được polyme hoá ở mức độ cao, thuộc loại comarone-indene (nhóm 39.11);

(c) Các loại polyme tổng hợp khác trung bình có tối thiểu 5 đơn vị monome trong mạch;

(d) Silicon (nhóm 39.10);

(e) Resol (nhóm 39.09) và các tiền polyme khác.

4.- Thuật ngữ "copolyme" dùng để chỉ tất cả các loại polyme trong thành phần của nó không chứa loại monome đơn nào chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của tổng hàm lượng polyme.

Theo mục đích của Chương này, trừ khi có yêu cầu khác, các copolyme (kể cả copolyme ngưng tụ, các sản phẩm copolyme cộng hợp, copolyme khối và copolyme ghép) và hỗn hợp polyme pha trộn được xếp vào nhóm các loại polyme của đơn vị comonome nào chiếm tỷ trọng cao hơn các đơn vị comonome đơn khác. Theo mục đích của Chú giải này, các đơn vị comonome cấu thành các polyme thuộc cùng nhóm sẽ cùng được xem xét.

Nếu không có loại comonome đơn nào chiếm tỷ trọng cao hơn, các copolyme hay hỗn hợp polyme pha trộn trong trường hợp này sẽ được xếp vào nhóm cuối cùng theo số thứ tự trong các nhóm tương đương được xem xét.

5.- Các loại polyme đã biến đổi về mặt hoá học, đó là những polyme mà chỉ có phần thêm vào trong mạch chính polyme bị biến đổi do phản ứng hóa học, chúng được xếp vào nhóm cùng với các loại polyme chưa biến đổi. Quy định này không áp dụng đối với các copolyme ghép.

6.- Trong các nhóm từ 39.01 đến 39.14, thuật ngữ "dạng nguyên sinh" chỉ áp dụng với những dạng sau:

(a) Dạng lỏng và dạng nhão, kể cả dạng phân tán (dạng nhũ tương và huyền phù) và dạng hoà tan;

(b) Các khối với hình dạng không đều, cục, bột (kể cả bột đúc khuôn), hạt, mảnh và các dạng khối tương tự.

7.- Nhóm 39.15 không áp dụng đối với các loại phế liệu, phế thải và mảnh vụn của một loại vật liệu nhựa nhiệt dẻo đơn, đã được chuyển sang dạng nguyên sinh (các nhóm từ 39.01 đến 39.14).

8.- Theo mục đích của nhóm 39.17, thuật ngữ "ống, ống dẫn và ống mềm" dùng để chỉ các sản phẩm rỗng nòng ở dạng bán thành phẩm hoặc thành phẩm, loại thường dùng để vận chuyển, dẫn hoặc phân phối khí hoặc chất lỏng (ví dụ, ống vòi có gân tưới trong vườn, ống

đục lỗ). Thuật ngữ này cũng bao gồm các vỏ xúc xích và các loại ống vỏ có thành mỏng khác. Tuy nhiên, trừ những loại nêu trong phần cuối này, những sản phẩm có mặt cắt trong không phải hình tròn, ô van, chữ nhật (chiều dài không quá 1,5 lần chiều rộng) hoặc dạng hình đa giác đều sẽ không được xem là ống, ống dẫn và ống vòi, mà phải xem như là ở dạng hình.

9.- Theo mục đích của nhóm 39.18, thuật ngữ "tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic" áp dụng đối với các sản phẩm ở dạng cuộn, có chiều rộng từ 45 cm trở lên, thích hợp cho việc trang trí tường hoặc trần, gồm plastic được gắn cố định trên lớp nền bằng vật liệu bất kỳ trừ giấy, lớp plastic (trên bề mặt) được sơn giả vân, rập nổi, tạo màu, in các mẫu thiết kế hoặc được trang trí bằng cách khác.

10.- Trong các nhóm 39.20 và 39.21, thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" chỉ áp dụng cho các loại tấm, phiến, màng, lá và dải (trừ loại thuộc Chương54) và cho các dạng khối hình học đều, đã hoặc chưa in hay được gia công bề mặt bằng cách khác, chưa cắt hay được cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng chưa được gia công thêm (thậm chí khi cắt như vậy chúng trở thành các sản phẩm có thể dùng ngay được).

11.- Nhóm 39.25 chỉ áp dụng đối với các sản phẩm sau đây, những sản phẩm không thuộc các nhóm trước của phần Chương II:

(a) Các loại thùng, bể (kể cả bể tự hoại), vại và các loại đồ chứa tương tự, có dung tích trên 300 lít;

(b) Các cấu kiện dùng trong xây dựng, ví dụ, làm sàn, tường hoặc vách ngăn, trần hoặc mái nhà;

(c) Ống máng và các phụ kiện của chúng;

(d) Cửa ra vào, cửa sổ và bộ khung của chúng và ngưỡng cửa ra vào;

(e) Ban công, lan can, hàng rào, cổng và các loại hàng rào chắn tương tự;

(f) Cửa chớp, rèm che (kể cả mành chớp) và các sản phẩm tương tự và các phụ tùng và phụ kiện của chúng;

(g) Các giá, kệ có kích thước lớn để lắp ráp và lắp đặt cố định, ví dụ, lắp trong cửa hiệu, công xưởng, nhà kho;

(h) Các cấu kiện kiến trúc trang trí, ví dụ, nếp máng cong, vòm nhà, chuồng chim câu; và

(ij) Các phụ kiện và khung giá để lắp cố định ở trong hoặc trên cửa ra vào, cửa sổ, cầu thang, tường hoặc các bộ phận khác của nhà, ví dụ, tay cầm, quả đấm, bản lề cửa, công-xon, tay vịn lan can, thanh vắt khăn mặt, tấm bảo vệ công tắc và các loại tấm bảo vệ khác.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong bất kỳ nhóm nào thuộc Chương này, các polyme (kể cả các copolyme) và các polyme đã biến đổi về mặt hóa học được phân loại theo các nguyên tắc sau:

(a) Khi có phân nhóm "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp:

(1) Việc gọi tên một polyme trong 1 phân nhóm với tiếp đầu ngữ "poly" (ví dụ như polyetylen và polyamit -6,6) nghĩa là đơn vị monome cấu thành hoặc các đơn vị monome của polyme đã được gọi tên phải chiếm 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng thành phần polyme.

(2) Các copolyme được gọi tên trong các phân nhóm 3901.30, 3901.40, 3903.20, 3903.30 và 3904.30 được phân loại vào các phân nhóm đó, với điều kiện là các

đơn vị comonome của copolyme được gọi tên chiếm 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng thành phần polyme.

(3) Các polyme đã biến đổi hóa học được xếp vào phân nhóm "Loại khác", với điều kiện các polyme đã biến đổi hóa học không được mô tả chi tiết hơn trong một phân nhóm khác.

(4) Các polyme không thỏa mãn các điều kiện (1), (2) hoặc (3) ở trên, sẽ được xếp vào phân nhóm, trong số phân nhóm còn lại của nhóm, bao gồm các polyme của đơn vị monome có trọng lượng cao hơn tất cả các đơn vịcomonome đơn khác. Do đó, các đơn vị monome cấu thành các polyme thuộc cùng một phân nhóm sẽ cùng được xem xét. Chỉ có các đơn vị comonome cấu thành các polyme trong nhóm của các phân nhóm được xem xét mới được so sánh.

(b) Khi không có phân nhóm "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp:

(1) Các polyme được phân loại vào phân nhóm bao gồm các polyme của đơn vị monome có trọng lượng cao hơn tất cả các đơn vị comonome đơn khác. Do đó, các đơn vị monome cấu thành polyme thuộc cùng một phân nhóm cũng sẽ được xem xét. Chỉ có các đơn vị comonome cấu thành các polyme trong các nhóm được xem xét mới được so sánh.

(2) Các polyme đã biến đổi hóa học được phân loại vào phân nhóm tương ứng với polyme chưa biến đổi.

Các hỗn hợp polyme pha trộn được phân loại vào cùng một phân nhóm như các polyme của cùng các đơn vị monome theo các tỷ lệ giống nhau.

2. Theo mục đích của nhóm 3920.43, thuật ngữ "chất hóa dẻo" kể cả chất hóa dẻo thứ cấp.

TỔNG QUÁT

Nhìn chung, Chương này bao gồm các chất được gọi là polyme và bán thành phẩm và các thành phẩm của chúng, **với điều kiện** chúng không bị loại trừ bởi Chú giải 2 thuộc Chương này.

Các polymer

Các polyme bao gồm các phân tử được đặc trưng bởi sự lặp lại của một hoặc nhiều loại đơn vị monome.

Các polyme có thể được tạo thành bằng phản ứng giữa một số phần tử giống nhau hoặc khác nhau về cấu tạo hóa học. Quá trình tạo nên các polyme đó được gọi là sự polyme hóa. Theo nghĩa rộng, thuật ngữ này bao gồm một số kiểu phản ứng cơ bản sau đây:

(1) **Quá trình polyme hóa trùng hợp**, trong đó các phân tử đơn có liên kết ethylene chưa bão hòa, phản ứng với nhau bằng quá trình trùng hợp đơn giản, quá trình đó không tạo ra nước hoặc các sản phẩm phụ khác, để tạo thành một mạch polyme chỉ chứa liên kết carbon-carbon, ví dụ, quá trình sản xuất polyethylene từ ethylene hoặc copolymer ethylene-vinyl acetate từ ethylene và vinyl acetate. Kiểu polyme hóa này đôi khi được gọi là quá trình polyme hóa đơn giản hoặc copolyme hóa đơn giản, tức là, polyme hóa hoặc copolyme hóa theo đúng nghĩa.

(2) **Sự polyme hóa chuyển vị**, trong đó các phân tử có các nhóm chức chứa các nguyên tử như oxy, nitơ hoặc lưu huỳnh phản ứng với nhau bởi trùng hợp và chuyển vị nội phân tử, mà không tạo thành nước và sản phẩm phụ, để tạo thành một mạch polymer trong đó các đơn vị monomer được nối liên tục với nhau bởi các liên kết ete (ROR), liên kết amide, liên kết urethan hoặc các liên kết khác, ví dụ, quá trình sản xuất poly(oxymethylene)

(polyfomandehyde) từ fomaldehyde, sản xuất polyamit-6 từ caprolactam, hoặc sản xuất polyuretan từ polyol và di-isocyanate. Kiểu polyme hóa này cũng được gọi đa trùng hợp.

(3) **Sự polyme hoá ngưng tụ**, trong đó các phân tử có các nhóm chức chứa các nguyên tử như oxy, nitơ hoặc lưu huỳnh, phản ứng với nhau bởi phản ứng ngưng tụ, có sự tạo thành nước hoặc các sản phẩm phụ khác, để tạo thành mạch polyme trong đó các đơn vị monome liên kết liên tục được với nhau bởi liên kết ete, liên kết este amide hoặc các liên kết khác..., ví dụ, sản xuất poly(etylen terephthalate) từ ethylen glycol và axit terephthalic hoặc sản xuất polyamit-6, 6 từ hexametylendiamine và axit adipic. Kiểu polyme hóa này cũng được gọi là polyme hóa ngưng tụ hoặc đa ngưng tụ.

Các polyme có thể bị biến đổi về mặt hóa học, ví dụ, trong quá trình clo hóa polyetylen hoặc poly(vinyl cloride), quá trình chlorosulphonate hóa polyetylen, quá trình acetyl hoá hoặc nitrat hóa cellulose, hoặc sự thuỷ phân poly(vinyl acetate).

Cụm từ viết tắt cho một số polyme

Nhiều polyme được mô tả trong Chương này cũng được biết đến ở dạng viết tắt. Dưới đây là một số cụm từ viết tắt thường sử dụng:

ABS	Acrylonitrile-butadiene-styrene copolymer
CA	Cellulose acetate
CAB	Cellulose acetate butyrate
CP	Cellulose propionate
CMC	Carboxymethyl cellulose
CPE	Chlorinated polyethylene
EVA	Ethylene-vinyl acetate copolymer
HDPE	Polyethylene tỷ trọng cao
LDPE	Polyethylene tỷ trọng thấp
LLDPE	Polyethylene cấu trúc thẳng có nhánh ngắn tỷ trọng thấp
PBT	Poly(butylene terephthalate)
PDMS	Polydimethylsiloxane
PE	Polyethylene
PEOX	Poly(ethylene oxide) (polyoxyethylene)
PET	Poly(ethylene terephthalate)
PIB	Polyisobutylene
PMMA	Poly(methyl methacrylate)
PP	Polypropylene
PPO	Poly(phenylene oxide)
PPOX	Polypropylene oxide (polyoxypropylene)
PPS	Poly(phenylene sulphide)

PS	Polystyrene
PTFE	Polytetrafluoroethylene
PVAC	Poly(vinyl acetate)
PVAL	Poly(vinyl alcohol)
PVB	Poly(vinyl butyral)
PVC	Poly(vinyl chloride)
PVDF	Poly(vinylidene fluoride)
PVP	Poly(vinyl pyrrolidone)
SAN	Styrene-acrylonitrile copolymer

Cần lưu ý rằng các polymer dạng thương phẩm đôi khi chứa nhiều đơn vị monomer hơn các polymer theo tên viết tắt của chúng (ví dụ, polyethylene cấu trúc thẳng có nhánh ngắn tỷ trọng thấp (LLDPE), chủ yếu là một polymer của etylen, chứa một lượng nhỏ (thường là lớn hơn 5%) các đơn vị monomer alpha-olefin). Hơn nữa, lượng các đơn vị monomer tương ứng trong một polymer không cần thiết có trật tự giống như nó tồn tại ở dạng viết tắt của nó (ví dụ, copolymer acrylonitril - butadien - styren (ABS) chứa styrene như loại đơn vị monomer chiếm đa phần).

Do đó, cụm từ viết tắt của polyme chỉ nên được sử dụng như một chỉ dẫn. Trong tất cả các trường hợp, việc phân loại cần áp dụng Chú giải Chương và Chú giải phân nhóm liên quan và trên cơ sở của thành phần tương ứng của các đơn vị mononer trong một polyme (xem Chú giải 4 và Chú giải phân nhóm 1 thuộc Chương này).

Plastic

Thuật ngữ "plastic" được định nghĩa trong chú giải 1 thuộc Chương này có nghĩa là các vật liệu thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14, dù đang ở hoặc có thể đã được tạo thành dưới tác động bên ngoài tại thời điểm polyme hóa hoặc tại một giai đoạn tiếp sau (thông thường tác động bên ngoài là nhiệt độ và áp suất, nếu cần thiết thì sử dụng một dung môi hoặc chất hóa dẻo) bằng phương pháp đúc, đổ khuôn, đùn, cán hay các quy trình tạo thành hình khác mà giữ nguyên hình dạng khi không còn tác động bên ngoài. Trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ "plastic" cũng bao gồm sợi lưu hóa.

Tuy nhiên, thuật ngữ này không ứng dụng đối với các vật liệu liên quan đến các vật liệu dệt thuộc Phần XI. Nên lưu ý rằng, định nghĩa "plastic" này được áp dụng trong toàn bộ Danh mục này.

Thuật ngữ "polymer hóa" được sử dụng trong định nghĩa này là theo nghĩa rộng và dùng để chỉ bất kỳ phương pháp nào tạo thành polymer, bao gồm sự polyme hóa trùng hợp, sự polyme hóa chuyển vị (đa trùng hợp) và sự polyme hóa ngưng tụ (đa ngưng tụ)

Nếu vật liệu thuộc Chương này có thể bị mềm hóa nhiều lần bởi quá trình xử lý nhiệt và tạo hình thành các sản phẩm, ví dụ, bằng các quá trình đúc và sau đó được làm cứng bằng cách làm lạnh, nó được đặt tên là "plastic nhiệt dẻo " (thermoplastic). Nếu nó có thể hoặc đã bị làm biến đổi thành một sản phẩm không nóng chảy bởi các biện pháp hóa học hoặc vật lý (ví dụ, bằng nhiệt) thì nó được đặt tên là "nhựa phản ứng nhiệt".

Plastic hầu như được ứng dụng vô cùng rộng rãi nhưng nhiều sản phẩm tạo thành từ chúng được phân loại ở nơi khác (xem Chú giải 2 thuộc Chương này).

Sự sắp xếp chung của Chương này

Chương này được chia thành hai Phân chương. Phân chương I bao gồm các polymer ở dạng nguyên sinh và Phân chương II bao gồm phế liệu, phế thải và mẩu vụn, và bán thành phẩm và thành phẩm.

Trong Phân chương I, liên quan tới các dạng nguyên sinh, các sản phẩm thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.11 thu được bằng quá trình tổng hợp hóa học và các sản phẩm thuộc các nhóm 39.12 và 39.13 hoặc là các polyme tự nhiên hoặc thu được từ đó nhờ xử lý hóa học. Nhóm 39.14 bao gồm các nhựa trao đổi ion làm từ các polymer thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13.

Trong Phân chương II, nhóm 39.15 liên quan tới các phế liệu, phế thải và mẩu vụn từ plastic. Các nhóm từ 39.16 đến 39.25 bao gồm các bán thành phẩm hoặc các thành phẩm cụ thể bằng plastic. Nhóm 39.26 là một nhóm còn lại bao gồm các sản phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, bằng plastic hoặc bằng các vật liệu khác thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

Phạm vi của các nhóm từ 39.01 đến 39.11

Phạm vi của các nhóm này được thực hiện theo Chú giải 3 thuộc Chương này. Các nhóm này chỉ áp dụng đối với các loại hàng hóa loại được sản xuất bởi quá trình tổng hợp hóa học, thuộc các loại sau:

(a) **Các polyolefin tổng hợp dạng lỏng**, chúng là các polymer thu được từ ethylene, propene, butene hoặc các olefin khác. Chúng được phân loại trong nhóm 39.01 hoặc 39.02 với điều kiện có hàm lượng dưới 60% tính theo thể tích cất thu được bằng phương pháp chưng cất giảm áp ở 300 ºC, áp suất 1.013 milibar.

(b) **Các loại nhựa**, chưa được polyme hoá ở mức độ cao, thuộc loại coumarone-indene thu được nhờ quá trình copolyme hóa hỗn hợp monomer (kể cả coumarome hoặc indene) có nguồn gốc từ hắc ín than (nhóm 39.11).

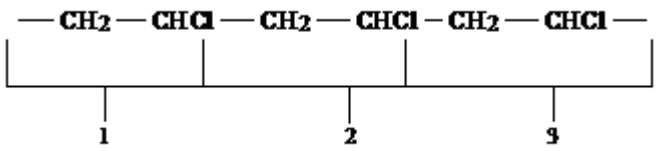
(c) **Các loại polyme tổng hợp khác trung bình có tối thiểu 5 đơn vị monome trong mạch** được cấu thành chuỗi liên tục. Các sản phẩm này bao gồm các plastic như đã định nghĩa trong Chú giải 1 thuộc Chương này.

Với mục đích tính toán số lượng trung bình của các đơn vị monome theo Chú giải Chương 3(c), các polyme của quá trình polyme hóa đa ngưng tụ và một số polymer chuyển vị nhất định có thể có nhiều hơn một đơn vị monome trở lên và mỗi một đơn vị monome đó có cấu tạo hóa học khác nhau. Một đơn vị monome là đơn vị cấu thành lớn nhất được tạo nên bởi một phân tử monome đơn trong quá trình polyme hóa. Không nên nhầm lẫn với đơn vị cấu thành lặp lại, đó là đơn vị cấu thành nhỏ nhất, mà bằng sự lặp lại, mô tả polymer đó, hoặc nhầm lẫn với thuật ngữ monomer, đó là một phân tử đơn lẻ mà từ đó có thể hình thành nên các polyme.

Ví dụ:

(a) Poly(vinyl chloride)

Mạch polyme sau tồn tại 3 đơn vị monome:



monomer đơn vị monomer đơn vị cấu thành

Vinyl chloride lặp lại

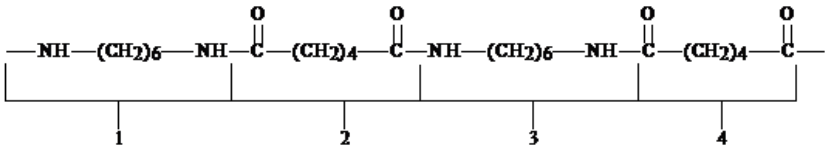
$—CH_2—CHCl—$ $—CH_2—CHCl—$

$(CH_2=CHCl)$

(Trong trường hợp này đơn vị monomer và đơn vị cấu thành lặp lại là như nhau).

(b) Polyamide -6,6

Mạch polyme sau tồn tại 4 đơn vị monomer:



các monomer các đơn vị monomer

hexamethylenediamine

$(NH_2—(CH_2)_6—NH_2)$ $—NH—(CH_2)_6—NH—$

và và

axit adipic

$(HOOC—(CH_2)_4—COOH)$ $—C(=O)—(CH_2)_4—C(=O)—$

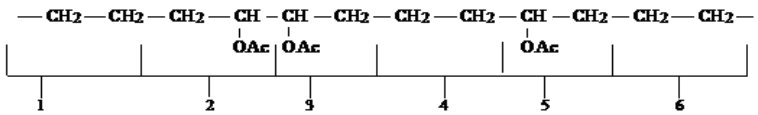
đơn vị cấu thành lặp lại

$—NH—(CH_2)_6—NH—C(=O)—(CH_2)_4—C(=O)—$

(Trong trường hợp này có 2 đơn vị monome khác nhau và đơn vị cấu thành lặp lại được sinh ra từ một trong mỗi monomer đó).

(c) Copolyme etylen-vinyl acetat

Mạch polyme tồn tại 6 đơn vị như sau:



(trong đó Ac tương đương với) $CH_3—C(=O)—$

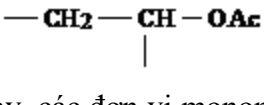
các monomer các đơn vị monomer đơn vị cấu

ethylene thành lặp lại

$(CH_2=CH_2)$ $—CH_2—CH_2—$

và và (*)

vinyl acetate



(*) Trong trường hợp này, các đơn vị monome được định vị ngẫu nhiên và không áp dụng khái niệm các đơn vị cấu thành lặp lại.

(d) **Các silicon** là các sản phẩm chưa được xác định về mặt hóa học trong phân tử chứa hơn một liên kết silic-oxy-silic, và chứa các nhóm hữu cơ liên kết với các nguyên tử silic bởi các liên kết trực tiếp silic-carbon (nhóm 39.10).

(e) **Các resol** (nhóm 39.09) **và các tiền polyme khác**. Các tiền polyme là các sản phẩm được đặc trưng bởi một số quá trình lặp lại của các đơn vị monome mặc dù chúng có thể chứa các monomer không phản ứng. Các tiền polyme thường không được sử dụng như các polyme thông thường nhưng chúng được dùng để biến đổi thành các polyme có trọng lượng phân tử cao hơn bởi quá trình polymer hoá tiếp theo. Vì vậy thuật ngữ này **không bao gồm** những sản phẩm hoàn chỉnh, như là di-isobutylene (nhóm 27.10) hoặc poly(oxyethylene) (polyetylen glycol) có trọng lượng phân tử thấp (nhóm 38.24). Các ví dụ về các tiền polyme là các epoxit dựa trên bisphenol - A hoặc phenol-formaldehyde, được epoxit hóa bằng epiclorohydrin, và các polymeric isocyanate.

Các copolyme và các polyme pha trộn

Thuật ngữ "copolyme" được định nghĩa ở Chú giải 4 thuộc Chương này, chúng là các loại polyme trong thành phần của nó không chứa loại monome đơn nào chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của tổng hàm lượng polyme.

Do vậy, ví dụ, một polymer chứa 96% đơn vị monome propylene và 4% các đơn vị monome olefin khác không được xem như một copolyme.

Các copolyme bao gồm sản phẩm copolyme đa ngưng tụ, các sản phẩm copolyme đa trùng hợp, các copolyme khối và các copolyme ghép.

Các copolyme khối là các copolyme được cấu tạo nên từ ít nhất 2 nhánh polyme được liên kết với nhau, có sự hợp lại của đơn vị monome khác nhau (ví dụ, copolyme của etylen và propylen chứa các phân đoạn xen kẽ của polyethylen và polypropylene).

Các copolyme ghép là các copolyme cấu thành từ những mạch polyme chính có các mạch polyme phụ với sự hợp lại của đơn vị monome khác nhau. Các ví dụ là styrene-butadiene copolymer-*graft*-polystyrene (một polystyren ghép với một copolyme styren - butadien) và polybutadiene-*graft*-styrene-acrylonitrile copolymer.

Việc phân loại các copolyme (bao gồm copolyme đa ngưng tụ, các sản phẩm copolyme đa trùng hợp, các copolyme khối và các copolyme ghép) và các hỗn hợp polyme pha trộn được thực hiện theo Chú giải 4 thuộc Chương này. Trừ khi có yêu cầu khác, các sản phẩm này phải được phân loại vào nhóm bao gồm các polymer của đơn vị comonome trội hơn mỗi đơn vị comonome đơn khác tính theo trọng lượng. Với mục đích này, các đơn vị comonome cấu thành của các polyme nằm cùng một nhóm được cùng xem xét, như thể chúng là một đơn vị comonome đơn.

Nếu không có loại comonome đơn nào (hoặc nhóm các đơn vị comonome cấu thành mà các polyme chúng thuộc cùng một nhóm) chiếm tỷ trọng cao hơn, các copolyme hay hỗn hợp polyme pha trộn trong trường hợp này sẽ được xếp vào nhóm cuối cùng theo số thứ tự trong các nhóm tương đương được xem xét.

Như vậy, ví dụ, một copolyme vinyl chloride-vinyl acetate chứa 55% đơn vị monome vinyl chloride thuộc nhóm 39.04, nhưng một copolyme chứa 55% đơn vị monome vinyl acetate thì thuộc nhóm 39.05.

Tương tự, một copolyme gồm các đơn vị monomer 45% etylen, 35% propylene và 20% isobutylene được phân loại vào nhóm 39.02 bởi vì các đơn vị monome propylen và isobutylen, mà các polyme của chúng thuộc nhóm 39.02, cấu thành nên 55% copolyme trên và, khi được xem xét cùng nhau, vượt trội hơn đơn vị monome ethylen.

Một polyme pha trộn hợp thành từ 55% polyurethane dựa trên toluen diisocyanate và một polyete polyol, và 45% poly(oxyxylylene) được phân loại vào nhóm 39.09 bởi vì các đơn vị monome của polyurethan vượt trội hơn các đơn vị monome của polyete poly(oxyxylylene). Theo định nghĩa của polyurethan, tất cả các đơn vị monome của một polyurethan, kể cả các đơn vị monomer của polyete polyol mà tạo thành hợp phần của polyurethan, được cùng xem xét như các đơn vị monomer thuộc nhóm 39.09.

Các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học

Các loại polyme đã biến đổi về mặt hoá học, đó là những polyme mà chỉ có phần thêm vào trong mạch chính polyme bị biến đổi do phản ứng hóa học, chúng được xếp vào nhóm cùng với các loại polyme chưa biến đổi (xem Chú giải 5 của Chương này). Quy định này không áp dụng đối với các copolyme ghép.

Vì vậy, ví dụ, polyetylene đã bị clo hóa và polyetylene đã bị clorosulphonat hóa được phân loại vào nhóm 39.01.

Các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học để tạo ra các nhóm epoxy hoạt động, chúng trở thành nhựa epoxy (xem Chú giải chi tiết nhóm 39.07) thì được phân loại vào nhóm 39.07. Ví dụ, các nhựa phenol đã bị biến đổi về mặt hoá học bởi epichlorohydrin được phân loại như nhựa epoxy và không được phân loại như nhựa phenol đã bị biến đổi về mặt hoá học thuộc nhóm 39.09.

Một polyme pha trộn trong đó bất kỳ một trong các polyme cấu thành nào đã bị biến đổi về mặt hoá học thì được coi như đã bị biến đổi về mặt hoá học hoàn toàn.

Dạng nguyên sinh

Các nhóm 39.01 đến 39.14 chỉ gồm những hàng hoá ở dạng nguyên sinh. Thuật ngữ "dạng nguyên sinh" được định nghĩa trong Chú giải 6 của Chương này. Nó chỉ áp dụng đối với các dạng sau:

(1) **Dạng lỏng và bột nhão.** Chúng có thể là một polyme cơ sở được "xử lý" bằng nhiệt hoặc bằng phương pháp khác để tạo ra vật liệu cuối cùng, hoặc có thể ở dạng phân tán (nhũ tương và huyền phù) hoặc ở dạng hòa tan của những vật liệu chưa được xử lý hoặc đã xử lý một phần. Ngoài những chất cần thiết để 'xử lý" (như là các chất làm cứng (các tác nhân có liên kết ngang) hoặc là những chất cùng phản ứng khác và những chất xúc tiến), những chất lỏng hoặc bột nhão này có thể chứa các vật liệu khác như là chất hoá dẻo, chất làm ổn định, chất làm đầy (chất độn) và chất màu, chủ yếu nhằm làm cho sản phẩm cuối cùng có những tính chất vật lý đặc biệt hoặc các đặc tính mong muốn khác. Các chất lỏng và bột nhão này được sử dụng để đúc, ép đùn…,và cũng được dùng như các vật liệu thấm, chất phủ bề mặt, các thành phần cơ bản cho vecni và sơn, hoặc như keo, hồ, chất làm tăng độ dày, chất tạo bông…

Khi thêm vào một vài chất thì những sản phẩm tạo ra phải đáp ứng sự mô tả ở một nhóm cụ thể hơn ở nơi khác trong Danh mục, chúng **bị loại trừ** khỏi Chương 39; ví dụ, đó là trường hợp với:

(a) Keo đã điều chế- xem loại trừ (b) ở phần cuối của Chú giải tổng quát này.

(b) Các phụ gia đã điều chế cho dầu khoáng (**nhóm 38.11**).

Cần phải lưu ý rằng các dung dịch (trừ các chất keo) bao gồm bất kỳ các sản phẩm được chi tiết trong các nhóm 39.01 đến 39.13 trong các dung môi hữu cơ dễ bay hơi, khi trọng lượng của dung

môi vượt quá 50% so với trọng lượng của dung dịch thì **bị loại trừ** khỏi Chương này và thuộc **nhóm 32.08** (xem Chú giải 2(e) của Chương này).

Các polyme dạng lỏng không có dung môi, được nhận biết một cách rõ ràng nhằm sử dụng một cách độc lập như vecni, (trong đó sự tạo ra một lớp màng phụ thuộc vào nhiệt độ, độ ẩm không khí hoặc oxy trong không khí và không phụ thuộc vào việc thêm chất làm cứng), thì được phân loại vào **nhóm 32.10**. Khi không thể nhận biết như trên thì được xếp vào Chương này.

Các polyme ở dạng nguyên sinh được bổ sung thêm các chất phụ gia, làm cho sản phẩm phù hợp để sử dụng như ma tít, được phân loại vào nhóm 32.14.

(2) **Dạng bột, hạt và mảnh.** Trong những dạng này, chúng được dùng để đúc, để sản xuất vecni, keo, hồ,... và cũng được sử dụng như chất làm tăng độ dày, chất tạo bông... Chúng có thể gồm các vật liệu chưa được plastic hóa, mà trở thành plastic trong quá trình xử lý và đúc, hoặc gồm các vật liệu đã được thêm các chất hoá dẻo; những vật liệu này có thể kết hợp với chất độn (ví dụ, bột gỗ, cellulose, sợi vải, các chất khoáng, tinh bột), chất màu hoặc những chất khác đã trích dẫn tại Điểm (1) ở trên. Các loại bột có thể được sử dụng, ví dụ, để phủ những đối tượng bằng cách sử dụng nhiệt có hoặc không có tĩnh điện.

(3) **Các khối (block) hình dạng không đều, cục và các dạng khối tương tự**, có hoặc không chứa chất độn, chất màu hoặc những chất khác được trích dẫn tại Điểm (1) ở trên. Các khối có hình dạng hình học đều nhau thì không phải ở dạng nguyên sinh và được bao gồm trong các thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" (xem Chú giải 10 của Chương này).

Phế liệu, phế thải và mảnh vụn từ vật liệu plastic dẻo nhiệt đơn đã được chuyển thành các dạng nguyên sinh thì được phân loại vào các nhóm 39.01 đến 39.14 (theo vật liệu) và không thuộc nhóm 39.15 (xem Chú giải 7 của Chương này).

Ống, ống dẫn và ống vòi

Thuật nhữ "ống, ống dẫn, và ống vòi", được sử dụng trong nhóm 39.17, được định nghĩa ở Chú giải 8 của Chương này

Tấm, phiến, màng, lá và dải của nhóm 39.20 hoặc 39.21.

Thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải", sử dụng trong các nhóm 39.20 và 39.21, được định nghĩa ở Chú giải 10 của Chương này.

Những tấm, phiến,... này, đã hay chưa được gia công bề mặt (kể cả hình vuông và các hình chữ nhật khác được cắt ra từ chúng), có các cạnh được mài, được khoan, khắc cạnh, tạo viền, xoắn, tạo khung hay được gia công cách khác hoặc cắt thành hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), thì thường được phân loại vào các **nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.22 đến 39.26.**

Plastic loại xốp

Plastic loại xốp là các plastic có nhiều lỗ (hoặc hở, hoặc kín hoặc cả hai), rải rác trong cả khối. Chúng bao gồm plastic bọt, plastic đàn hồi và plastic xốp mịn hoặc vi xốp. Chúng cũng có thể mềm hoặc cứng.

Plastic loại xốp được sản xuất bởi nhiều phương pháp khác nhau. Chúng bao gồm việc kết hợp một chất khí vào plastic (ví dụ, bằng cách trộn cơ học, làm bay hơi một dung môi có điểm sôi thấp, phân huỷ vật liệu tạo ra khí), trộn các plastic với các quả cầu cực nhỏ có lỗ (ví dụ, bằng thủy tinh hoặc bằng nhựa phenol), thiêu kết các hạt plastic và trộn plastic với nước hoặc vật liệu có thể hòa tan trong dung môi mà được lọc khỏi plastic để lại các lỗ rỗng.

Các sản phẩm kết hợp của plastic với vật liệu dệt

Các tấm phủ tường hoặc trần tuân theo Chú giải 9 thuộc Chương này thì được phân loại trong nhóm 39.18. Mặt khác, việc phân loại các sản phẩm kết hợp của plastics với vật liệu dệt về cơ

bản được thực hiện theo Chú giải 1(h) thuộc Phần XI, Chú giải 3 thuộc Chương 56 và Chú giải 2 thuộc Chương 59. Các sản phẩm dưới đây cũng nằm trong Chương này:

(a) Nỉ, phớt được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép plastic, chiếm 50% hoặc ít hơn tính theo trọng lượng của vật liệu dệt hoặc nỉ, phớt được bọc hoàn toàn bằng plastic;

(b) Vải dệt và vải không dệt, được bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc tráng hoặc phủ trọn vẹn cả hai mặt với vật liệu đó, với điều kiện sự tráng và phủ đó có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc;

(c) Vải dệt, đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép bằng plastic, mà không thể bị bẻ cong bằng tay xung quanh một hình trụ có đường kính 7 mm, ở nhiệt độ giữa 15 ° C và 30° C mà không bị nứt;

(d) Những tấm, phiến và dải bằng plastic xốp kết hợp với vải dệt (như đã định nghĩa tại Chú giải 1 của Chương 59), phớt, nỉ hoặc vải không dệt, trong trường hợp vật liệu dệt chỉ đơn thuần là vật liệu để gia cố.

Trong phương diện này, vải dệt, phớt, nỉ hoặc vải không dệt không có hoa văn, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc đã nhuộm đồng nhất, khi gắn vào chỉ một mặt của những tấm, phiến và dải này thì được coi như chỉ đơn thuần nhằm mục đích gia cố. Các vật liệu dệt đã có hoa văn, đã in hoặc gia công kỹ lưỡng (ví dụ, làm nhung) và các sản phẩm đặc biệt, như vải lông mịn, vải tuyn, dải ăngten và các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11, được coi là có chức năng vượt quá chức năng chỉ đơn thuần gia cố.

Những tấm, phiến và dải bằng plastic xốp được kết hợp với vải dệt ở cả hai mặt, bất kể bản chất vải, bị loại trừ khỏi Chương này (thường thuộc **nhóm 56.02, 56.03** hoặc **59.03**).

Các sản phẩm kết hợp của plastic và các loại vật liệu trừ vật liệu dệt

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm sau, dù chúng thu được từ một công đoạn đơn lẻ hoặc bởi nhiều công đoạn nối tiếp nhau, **với điều kiện** chúng vẫn giữ được các đặc tính cơ bản của các mặt hàng bằng plastic:

(a) Các tấm, phiến,..., kết hợp với lớp gia cố, tăng cường hoặc lưới đỡ bằng một vật liệu khác (sợi kim loại, sợi thuỷ tinh,…) được bọc plastic.

(b) Các tấm, phiến,... bằng plastic, được phân cách bởi một lớp làm từ một vật liệu khác như lá kim loại, giấy, bìa.

Các sản phẩm gồm giấy hoặc bìa giấy được bao phủ bởi một tấm bảo vệ mỏng bằng plastics ở cả hai mặt bị **loại trừ** khỏi Chương này **với điều kiện** chúng vẫn giữ được những đặc trưng cơ bản của giấy hoặc bìa giấy (thường thuộc **nhóm 48.11**).

(c) Tấm plastic phân tầng được gia cố bằng giấy, và các sản phẩm gồm một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc phủ một lớp plastic, lớp plastic này dày hơn 1/2 tổng bề dày, **trừ** các tấm phủ tường thuộc **nhóm 48.14**.

(d) Các sản phẩm bao gồm các sợi thủy tinh hoặc các tấm giấy, được tẩm plastic và nén chặt với nhau, với điều kiện chúng có tính chất cứng, bền. (Nếu có đặc trưng của giấy nhiều hơn hoặc đặc trưng của sợi thủy tinh nhiều hơn thì chúng được phân loại ở **Chương 48** hoặc **70**, tùy theo trường hợp cụ thể).

Các quy định của đoạn trước cũng được áp dụng, *với những sửa đổi thích đáng về chi tiết*, đối với các sợi monofilament, các sản phẩm dạng roi, que, các sản phẩm dạng hình, các loại ống, ống dẫn và ống vòi và các thành phẩm.

Lưu ý rằng lưới thép mịn và lưới kim loại cơ bản được nhúng một cách đơn giản trong plastic thì **bị loại trừ** (**Phần XV**), ngay cả khi các mắt lưới bị làm đầy trong quá trình nhúng.

Trong trường hợp các tấm hoặc phiến được tạo thành từ các lớp gỗ và plastic, trong đó các lớp gỗ chỉ đóng vai trò gia cố hoặc tăng cường cho lớp plastic, thì chúng được phân loại trong Chương này; trong trường hợp plastic chỉ có **chức năng phụ** (ví dụ, khi làm nền cho lớp gỗ bề mặt) thì bị **loại trừ** (**Chương 44**). Lưu ý rằng về mặt này các tấm panel xây dựng tạo ra từ các lớp gỗ và các lớp plastic được phân loại, như quy tắc chung, vào Chương 44 (xem Chú giải tổng quát thuộc Chương đó).

*

* *

Ngoài các trường hợp được loại trừ như đã đề cập ở Chú giải 2, Chương này **không bao gồm**:

(a) Dạng phân tán cô đặc của chất màu trong các plastic có các tính chất của các sản phẩm thuộc **Chương 32**; ví dụ, xem các Chú giải của **nhóm 32.04** (đoạn (I)(C) liên quan tới dạng phân tán cô đặc của chất màu trong plastic, và đoạn (II)(2) liên quan đến các chất phát quang hữu cơ, ví dụ, chất rhodamine B trong plastic), **nhóm 32.05** (đoạn thứ 7 đề cập đến các chất màu (colour lakes) phân tán cao trong plastic) và **nhóm 32.06** (Phần (A), đoạn thứ 6, phân đoạn (I) liên quan đến các chất màu khác phân tán cao trong plastic).

(b) Các chế phẩm được chế tạo một cách đặc biệt để sử dụng như các chất dính, bao gồm các polyme hoặc hỗn hợp của nó thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13 mà, ngoài các chất phụ gia được phép thêm vào các sản phẩm thuộc Chương này (các chất độn, các chất hóa dẻo, các dung môi, các thuốc màu...), chứa các chất phụ gia được thêm vào khác không thuộc Chương này (ví dụ, các sáp) và các sản phẩm thuộc các nhóm 39.01 đến 39.13 được đóng gói để bán lẻ như các chất keo hoặc các chất dính, trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(c) Plastic và các sản phẩm khác của plastic (**loại trừ** các hàng hóa thuộc nhóm 39.18 hoặc 39.19), được in motip, ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm (**Chương 49**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Chú giải phân nhóm 1

Chú giải này điều chỉnh việc phân loại các polyme (kể cả các cololyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn ở cấp độ phân nhóm. Tuy nhiên, trước khi các sản phẩm này có thể được phân loại ở cấp độ phân nhóm, đầu tiên chúng phải được phân loại vào nhóm thích hợp theo các qui định của các Chú giải 4 và 5 thuộc Chương này (xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này).

Sự phân loại các polyme (kể cả các copolyme) và các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học

Theo Chú giải phân nhóm 1, các polyme (kể các các copolyme) và các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học được phân loại phù hợp với các qui định của **phân đoạn (a)** của Chú giải này hoặc **phân đoạn (b)** của Chú giải này, tùy theo trường hợp có hay không có phân nhóm gọi tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

Một phân nhóm tên gọi là "Loại khác" không bao gồm các phân nhóm chẳng hạn như "Các polyeste khác" và "Từ các plastic khác".

Thuật ngữ "cùng cấp" áp dụng đối với các phân nhóm cùng cấp, cụ thể, các phân nhóm một gạch (cấp 1) hoặc các phân nhóm hai gạch (cấp 2) (xem Chú giải chi tiết của Quy tắc tổng quát 6).

Lưu ý rằng một số nhóm (ví dụ, nhóm 39.07) bao gồm cả hai loại cấp phân nhóm.

(A) **Việc phân loại khi có phân nhóm "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp**

(1) **Phân đoạn (a) (1)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 định nghĩa các polyme với tiếp đầu ngữ "poly" (ví dụ, polyetylen và polyamide -6,6) là những loại mà trong đó đơn vị monome cấu thành hoặc các đơn vị monome của polyme được gọi tên cộng lại chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng hàm lượng polyme. Trong trường hợp các loại polyme được gọi tên với tiếp đầu ngữ "poly" (ví dụ, các polyterpene thuộc phân nhóm 3911.10), tất cả các đơn vị monome thuộc cùng một loại (ví dụ, những đơn vị monome của terpene khác nhau trong trường hợp polyterpene) phải chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của polyme.

Cần nhấn mạnh rằng định nghĩa này chỉ áp dụng đối với các polyme thuộc các phân nhóm mà chúng có một phân nhóm gọi là "Loại khác" trong cùng cấp.

Do đó, ví dụ, một polyme gồm 96% đơn vị monome etylen và 4% đơn vị monome propylen và có trọng lượng riêng từ 0,94 trở lên (là một polyme thuộc nhóm 39.01 theo Chú giải 4 thuộc Chương này) thì nên được phân loại như polyetylen trong phân nhóm 3901.20 bởi vì đơn vị monome etylen chiếm trên 95% tổng hàm lượng của polyme và có một phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp.

Định nghĩa trên về các polyme có tiếp đầu ngữ "poly", khi áp dụng đối với poly(vinyl alcohol), không đòi hỏi là chúng phải chứa từ 95% trở lên tính theo trọng lượng là các đơn vị monome được gọi tên là "vinyl alcohol". Tuy nhiên, nó đòi hỏi là các đơn vị monome của vinyl acetate và của vinyl alcohol cộng lại chiếm từ 95% trở lên trọng lượng của polyme.

(2) **Phân đoạn (a)(2)** của Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các sản phẩm của các phân nhóm 3901.30, 3903.20, 3903.30 và 3904.30.

Các copolyme được phân loại trong bốn phân nhóm này phải có các đơn vị monome cấu thành chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của các polyme được gọi tên trong phân nhóm này.

Do đó, ví dụ, một copolyme gồm các đơn vị monome 61% vinyl chloride, 35% vinyl acetate và 4% maleic anhydride (là một polyme thuộc nhóm 39.04) cần được phân loại như một copolyme vinyl chloride-vinyl acetate thuộc nhóm 3904.30 bởi vì các đơn vị monome vinyl chloride and vinyl acetate cộng lại chiếm 96% tổng hàm lượng của polyme.

Mặt khác, một copolyme bao gồm các đơn vị monome 60% styren, 30% acrylonitrile và 10% của vinyl toluen (là một polyme của nhóm 39.03) cần được phân loại trong phân nhóm 3903.90 (tên là "Loại khác") và **không** thuộc phân nhóm 3903.20 bởi vì các đơn vị monome styrene và acrylonitrile cộng lại chỉ chiếm 90% tổng hàm lượng polyme.

(3) **Phân đoạn (a) (3)** của Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các polyme đã biến đổi về mặt hóa học. Các polyme này được phân loại trong phân nhóm được gọi tên là "Loại khác", với điều kiện là các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học chưa được chi tiết hơn ở một phân nhóm khác. Hệ quả của Chú giải này là các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học không được phân loại trong cùng phân nhóm như các

polyme chưa biến đổi, trừ khi polyme chưa biến đổi này chính nó có thể được phân loại trong một phân nhóm được gọi là "Loại khác".

Do vậy, ví dụ, polyetylen đã bị clorua hóa hoặc clorosulphonat hóa, là polyetylen đã bị biến đổi về mặt hóa học thuộc nhóm 39.01, cần được phân loại vào phân nhóm 3901.90 ("Loại khác").

Mặt khác, poly(vinyl alcohol), thu được từ sự thủy phân poly(vinyl acetate), cần được phân loại vào phân nhóm 3905.30 là phân nhóm chi tiết cụ thể nó.

(4) **Phân đoạn (a) (4):** Các polyme không thể phân loại theo các quy định của các đoạn (a) (1), (a) (2) hoặc (a) (3) thì được phân loại trong phân nhóm được gọi là "Loại khác", trừ khi có **một phân nhóm chi tiết hơn** trong cấp đang xem xét, mà bao gồm các polyme của đơn vị monome đó có trọng lượng vượt trội so với mỗi đơn vị monome khác. Với mục đích này, các đơn vị monome cấu thành của các polyme thuộc cùng phân nhóm sẽ được cộng lại. Chỉ các đơn vị monome cấu thành các polyme trong các phân nhóm cùng cấp đang xem xét mới được so sánh.

Phần mô tả của **các phân nhóm chi tiết đó** có dạng "các polyme từ x" "các copolyme x" hoặc "các polyme x" (ví dụ, các copolyme propylen (**phân nhóm 3902.30**), các fluoro-polymer (**các phân nhóm 3904.61 và 3904.69**).

Để được phân loại trong các phân nhóm này đơn vị monome được đặt tên trong phân nhóm chỉ cần vượt trội hơn mỗi đơn vị monome đơn lẻ khác trong cùng cấp đang xem xét. Đó là, đơn vị monome được đặt tên trong phân nhóm không chiếm hơn 50% tổng hàm lượng của polyme của cấp đang xem xét.

Do đó, ví dụ, một copolyme etylene -propylen gồm các đơn vị monome 40% etylen và 60% prolylen (là một polyme thuộc nhóm 39.02) cần được phân loại trong phân nhóm 3902.30 như một copolyme propylen bởi vì propylen là đơn vị monome cấu thành duy nhất được xem xét.

Cũng như vậy, một copolyme chứa các đơn vị monome gồm 45% etylen, 35% propylen và 20% isobutylen (là một polyme thuộc nhóm 39.02) thì được phân loại trong phân nhóm 3902.30 bởi vì chỉ có các đơn vị monome của propylen và isobutylen là cần phải so sánh (không xem xét đơn vị monome etylen) và đơn vị monomer propylene vượt trội hơn đơn vị monomer isobutylene.

Mặt khác, một copolyme gồm các đơn vị monome 45% etylen, 35% isobutylen và 20% propylen (là một polyme thuộc nhóm 39.02) được phân loại trong phân nhóm 3902.90 bởi vì chỉ có các đơn vị monome isobutylen và propylen là cần được so sánh và đơn vị monome isobutylen trội hơn đơn vị monome propylen.

(B) **Việc phân loại khi không có phân nhóm nào tên là "Loại khác" cùng cấp**

(1) **Phân đoạn (b) (1)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 hướng dẫn việc phân loại các polyme vào phân nhóm chi tiết các polyme của đơn vị monome mà trội hơn mỗi đơn vị monome đơn lẻ khác về mặt trọng lượng, khi không có phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp. Với mục đích này, thì các đơn vị monome cấu thành các polyme thuộc cùng phân nhóm được cùng xem xét.

Phương pháp này tương tự như phương pháp phân loại được ghi trong Chú giải 4 thuộc Chương này đối với việc phân loại các polyme ở cấp độ nhóm.

Khái niệm về tính vượt trội của một đơn vị monome áp dụng, trừ khi các polyme chứa các đơn vị monome không thuộc các phân nhóm đang xem xét. Trong các trường hợp đó, chỉ các đơn vị monome có liên quan đến các polyme trong cấp phân nhóm đang xem xét mới được so sánh.

Do đó, ví dụ, các polyme đa ngưng tụ của ure và phenol với formaldehyde (là các polyme thuộc nhóm 39.09) thì được phân loại trong phân nhóm 3909.10 nếu đơn vị monome của ure trội hơn đơn vị monome phenol, và thuộc phân nhóm 3909.40 nếu đơn vị monome phenol vượt trội, bởi vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

Nên nhớ rằng định nghĩa về các polyme với tiếp đầu ngữ "poly" theo đoạn (a) (1) thuộc Chú giải phân nhóm 1 **không** áp dụng đối với các phân nhóm thuộc loại này.

Do đó, ví dụ, các copolyme có các đơn vị monome cấu thành từ cả polycarbonate và poly(ethylene terephthalate), được phân loại vào phân nhóm 3907.40 nếu đơn vị monomer polycarbonate trội hơn và vào phân nhóm 3907.60 nếu đơn vị monomer poly(ethylene terephthalate) vượt trội, vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

(2) **Phân đoạn (b) (2)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học. Các polyme này được phân loại trong cùng phân nhóm như polyme chưa bị biến đổi khi không có phân nhóm được tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp đang xem xét.

Do đó, ví dụ, nhựa phenolic đã acetyl hóa (là các polyme thuộc nhóm 39.09) được phân loại trong phân nhóm 3909.40 như các loại nhựa phenolic, bởi vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp.

Sự phân loại các polyme pha trộn

Đoạn cuối cùng của Chú giải phân nhóm 1 hướng dẫn việc phân loại các polyme pha trộn. Các polyme pha trộn này được phân loại trong cùng phân nhóm nếu như chúng là các polyme có cùng các đơn vị monome với tỷ lệ như nhau.

Các ví dụ sau đây minh họa sự phân loại các polyme pha trộn:

- Một polyme pha trộn có trọng lượng riêng lớn hơn 0,94 bao gồm 96% polyetylen và 4% polypropylen thì được phân loại trong phân nhóm 3901.20 như polyetylen vì đơn vị monome etylen chiếm hơn 95% hàm lượng polyme.
- Một polyme pha trộn bao gồm 60% polyamit - 6 và 40% polyamit-6,6 được phân loại vào phân nhóm 3908.90 ("Loại khác") bởi vì những đơn vị monome cấu thành của các polyme này không chiếm từ 95% trở lên tổng hàm lượng polyme tính theo trọng lượng.
- Một polyme pha trộn gồm polypropylene (45%), polybutylene terephthalate (42%) và polyethylene isophthalate (13%) được phân loại trong nhóm 39.07 bởi vì những đơn vị monome cấu thành của hai polyeste cộng lại vượt quá đơn vị monome propylene. Các đơn vị monome poly(butylene terephthalate) và poly(etylen isophthalate) được xem xét mà không quan tâm đến việc chúng có thể kết hợp trong các polyme riêng biệt trong hỗn hợp pha trộn như thế nào. Trong ví dụ này, một trong số các đơn vị monomer của poly(ethylene isophthalate) và một đơn vị monomer khác trong số các đơn vị monomer của poly(butylene terephthalate) là các đơn vị monomer **tương tự như** các đơn vị monome cấu thành của poly(ethylene terephthalate). Tuy nhiên, polyme pha trộn trên được phân loại vào phân nhóm 3907.99 bởi vì, khi chỉ xem xét các đơn vị monome polyeste, các đơn vị monome cấu thành của "polyeste khác", **trong tỷ lệ đúng của phản ứng,** vượt trội hơn các đơn vị monome của poly(ethylene terephthalate)

Phân chương I
CÁC DẠNG NGUYÊN SINH

39.01 - Polyme từ etylen, dạng nguyên sinh

3901.10 - Polyetylen có trọng lượng riêng dưới 0,94

3901.20 - Polyetylen có trọng lượng riêng từ 0,94 trở lên

3901.30 - Copolyme etylen-vinyl axetat

3901.40 - Các copolyme etylene-alpha-olefin, có trọng lượng riêng dưới 0,94

3901.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm polyetylen và polyetylen đã bị biến đổi về mặt hóa học (ví dụ, polyetylen đã bị clo hóa và polyetylen đã bị clorosulphonate hóa). Nhóm này cũng bao gồm copolyme etylen (ví dụ, các copolyme etylen-vinyl axetate và các copolyme etylen-propylen) trong đó etylen là đơn vị comonome vượt trội. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học và polyme pha trộn, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

Polyetylen là một vật liệu trong mờ có ứng dụng rất rộng rãi. Polyetylen có tỷ trọng thấp (LDPE), tức là, polyetylen có trọng lượng riêng ở 20°C thấp hơn 0,94 (tính trên cơ sở polyme không có phụ gia), được sử dụng rộng rãi như màng đóng gói chuyên dùng cho thực phẩm, để tráng phủ giấy, ván sợi, lá nhôm... vật cách điện, và để sản xuất nhiều sản phẩm đồ gia dụng khác nhau, sản xuất đồ chơi... Polyetylen tỷ trọng cao (HDPE) là polyetylen có trọng lượng riêng ở 20°C từ 0,94 trở lên (tính trên cơ sở polyme không có phụ gia). Nó được sử dụng trong sản xuất một số sản phẩm đúc thổi và đúc phun, bao tải dệt thoi, các bình chứa xăng và dầu, để ép đùn ống... Các ứng dụng của copolyme etylen-vinyl acetat bao gồm các loại nút ấn, làm lớp lót của các vật chứa đựng đóng gói hai lần và đồ bọc căng. Nhóm này cũng bao gồm các copolyme etylen-alpha-olefin cấu trúc thẳng có tỷ trọng thấp (LLDPE) cũng như các copolymer khác (thể dẻo), có trọng lượng riêng dưới 0,94 và có hàm lượng các monomer alpha-olefin từ 25% trở lên nhưng dưới 50% tính theo trọng lượng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Polyetylen tổng hợp dạng lỏng không đáp ứng các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này (**nhóm 27.10**).

(b) Các loại sáp polyetylen (**nhóm 34.04**).

39.02 - Polyme từ propylen hoặc từ các olefin khác, dạng nguyên sinh.

3902.10 - Polypropylen

3902.20 - Polyisobutylen

3902.30 - Copolyme propylen

3902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các polyme từ tất cả các loại olefin (tức là, các hydrocarbon mạch hở có một hoặc nhiều nối đôi) trừ etylen. Những polyme quan trọng của nhóm này là polypropylen, polyisobutylen và các copolyme propylen. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

Các đặc tính vật lý chung của polypropylen tương tự như các đặc tính vật lý chung của polyetylen tỷ trọng cao. Polypropylene và các copolyme propylen cũng có ứng dụng rất rộng rãi, ví dụ, màng bao gói, các bộ phận đúc của ôtô, một số dụng cụ, các vật dụng gia đình..., lớp bọc dây dẫn và dây cáp, nắp hộp thực phẩm, các sản phẩm được dát mỏng và tráng phủ, các

loại chai, khay và vật chứa đựng để chứa thiết bị chính xác, đường ống, các lớp lót thùng chứa, đường ống cho nhà máy hóa chất, lớp bồi của thảm chần sợi vòng.

Polyisobutylene khi được polyme hóa một cách thích hợp thì nó giống như cao su nhưng nó không được phân loại trong Chương 40 bởi vì nó không phù hợp với định nghĩa của cao su tổng hợp. Nó được sử dụng để làm lớp bảo vệ chống thấm nước và để làm thay đổi các chất plastic khác.

Polyisobutylen, được polyme hóa một chút và thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này, nên nó cũng được bao gồm trong nhóm này. Nó là chất lỏng sền sệt được sử dụng để làm thay đổi một số tính chất của dầu bôi trơn.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** polyisobutylen tổng hợp dạng lỏng hoặc các polyolefin tổng hợp dạng lỏng khác **không thỏa mãn** các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này (**nhóm 27.10**)

39.03 - Polyme từ styren, dạng nguyên sinh.

- Polystyren:

3903.11 - - Loại giãn nở được

3903.19 - - Loại khác

3903.20 - Copolyme styren-acrylonitril (SAN)

3903.30 - Copolyme acrylonitril - butadiene - styren (ABS)

3903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm polystyren và các copolyme từ styren. Những copolyme quan trọng nhất từ styren là copolyme styrene- acrylonitrile (SAN), các copolyme acrylonitrile-butadiene-styrene (ABS) và các copolyme styren-butadien. Hầu hết các copolyme styren-butadiene với số lượng đáng kể của butadiene đáp ứng các yêu cầu của Chú giải 4 thuộc Chương 40 và do đó được phân loại vào **Chương 40** như cao su tổng hợp. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Polystyren không trương nở là một vật liệu không màu, trong suốt, nhựa nhiệt dẻo, nó được sử dụng rộng rãi trong các ngành công nghiệp điện và công nghiệp sóng vô tuyến. Nó cũng được dùng làm các loại bao bì đóng gói, ví dụ, trong việc đóng gói thực phẩm và mỹ phẩm. Nó cũng được sử dụng trong sản xuất đồ chơi, vỏ đồng hồ và các loại đĩa máy hát.

Polystyrene (xốp) đã trương nở chứa khí có từ quá trình trương nở và có một tỷ khối thấp. Nó được sử dụng rộng rãi như một vật liệu cách nhiệt cho các loại cửa tủ lạnh, vỏ máy điều hòa không khí, các thiết bị giữ lạnh, tủ đông trưng bày, và trong công nghiệp xây dựng. Nó cũng được sử dụng trong sản xuất bao bì sử dụng một lần và trong việc sản xuất đồ dùng thực phẩm

Một số copolyme từ styrene nhất định đã biến đổi về mặt hóa học là các chất trao đổi ion (**nhóm 39.14**).

Các copolyme styren-acrylonitrile (SAN), có độ bền cao, khả năng chịu dập khuôn tốt và bền hóa học, chúng được sử dụng để sản xuất các loại tách, cốc vại, bàn phím đánh máy chữ, các bộ phận của tủ lạnh, một số bát lọc dầu và dụng cụ nhà bếp. Các copolyme Acrylonitrile- butadiene- styrene (ABS), chúng có độ bền cơ học và độ bền thời tiết cao, chúng được sử dụng trong sản xuất các bộ phận và phụ kiện của thân xe có động cơ, cánh cửa tủ lạnh, điện thoại, chai lọ, gót giày, vỏ máy móc, ống dẫn nước, các tấm panel xây dựng, các bình,...

39.04 - Polyme từ vinyl clorua hoặc từ olefin đã halogen hóa khác, dạng nguyên sinh.

3904.10 - Poly (vinyl clorua), chưa pha trộn với bất kỳ chất nào khác

- Poly (vinyl clorua) khác:

3904.21 - - Chưa hóa dẻo

3904.22 - - Đã hóa dẻo

3904.30 - Các copolyme vinyl clorua-vinyl axetat

3904.40 - Các copolyme vinyl clorua khác

3904.50 - Các polyme vinyliden clorua

- Fluoro - polyme:

3904.61 - - Polytetrafloroetylen

3904.69 - - Loại khác

3904.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm poly(vinyl chlorua) (PVC), các copolyme vinyl clorua, các polyme vinyliden clorua, các fluoropolymer và các polyme từ các olefin đã bị halogen hóa khác. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

PVC là một vật liệu cứng không màu có độ bền nhiệt hạn chế và có xu hướng bám dính lên bề mặt kim loại khi bị gia nhiệt. Vì đặc tính này và một vài lý do khác, thường cần thiết phải bổ sung thêm các chất ổn định, chất hóa dẻo, chất trương nở, chất độn… để trở thành plastic hữu dụng.. Ở dạng tấm dễ uốn PVC được sử dụng rộng rãi như một vật liệu chống thấm nước cho các loại màn cửa, tạp dề, áo mưa..., và như một vật liệu giả da cao cấp để bọc đệm và trang trí nội thất trong tất cả loại các phương tiện chuyên chở hành khách. Các tấm PVC cứng ứng dụng để sản xuất vỏ bọc, ống dẫn, lớp lót thùng và nhiều sản phẩm khác cho thiết bị nhà máy hóa chất. Gạch lát nền nhà PVC cũng được dùng rất phổ biến.

Các copolyme quan trọng nhất của vinyl chlorua là các copolyme vinyl clorua-vinyl axetat, chúng được sử dụng chủ yếu để làm đĩa hát và sàn nhà.

Các copolyme của vinyliden clorua được sử dụng rộng rãi để sản xuất bao bì đóng gói các sản phẩm thực phẩm, bọc đệm, sản xuất sợi, bàn chải và lớp phủ ngoài latex và sử dụng trong sản xuất ống dẫn cho các thiết bị xử lý hóa học.

Polytetrafluoroethylene (PTFE) là một trong những fluoro-polymer quan trọng nhất có những ứng dụng rộng rãi trong công nghiệp điện, công nghiệp hoá chất và các ngành kỹ thuật. Vì có nhiệt độ vận hành cao nên nó là vật liệu cách điện rất tốt và do nó kháng hoá chất nên hầu như nó không dễ bị phá huỷ.

Các fluoro-polymer khác bao gồm các polyme của chlorotrifluoroetylene, poly(vinylidene fluoride)…

39.05- Polyme từ vinyl axetat hay từ các vinyl este khác, dạng nguyên sinh; các polyme vinyl khác ở dạng nguyên sinh.

- Poly (vinyl axetat):

3905.12 - - Dạng phân tán trong môi trường nước

3905.19 - - Loại khác

- Copolyme vinyl axetat:

3905.21 - - Dạng phân tán trong môi trường nước

3905.29 - - Loại khác

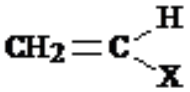
39.05.30 - Poly (vinyl alcohol), có hoặc không chứa các nhóm axetat chưa thuỷ phân

- Loại khác:

3905.91 - - Các copolyme

3905.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các polyme vinyl **trừ** loại thuộc **nhóm 39.04**. Một polyme vinyl là một polyme mà monome của nó có công thức



trong đó liên kết C—X không phải là liên kết carbon - carbon mà cũng không phải là liên kết carbon-hydro. Các Polyvinyl xeton, trong đó liên kết C—X là một liên kết carbon-carbon, do vậy, bị **loại trừ** (**nhóm 39.11**).

Các polyme từ vinyl acetat hoặc từ các este vinyl khác, trong đó poly(vinyl acetate) là quan trọng nhất, không phù hợp để sản xuất các sản phẩm vì chúng quá mềm và đàn hồi. Nói chung, chúng được sử dụng để điều chế sơn mài, các loại sơn, các loại chất kết dính, các chất thấm tẩm và hoàn tất cho ngành dệt... Các chất hòa tan và các chất phân tán (nhũ tương và huyền phù) của poly(vinyl acetate) được sử dụng, ví dụ, như các chất dính.

Poly(vinyl alcohol) thường được điều chế bằng sự thuỷ phân poly(vinyl acetate). Poly(vinyl alcohol) có giá trị sử dụng tuỳ thuộc vào hàm lượng nhóm acetat vinyl chưa bị thuỷ phân. Chúng là các chất tạo nhũ tương và các chất phân tán tốt và chúng được sử dụng như các chất keo bảo vệ, các chất dính, chất kết dính và các chất làm dày trong các loại sơn, dược phẩm và mỹ phẩm và trong ngành dệt. Sợi được sản xuất từ poly(vinyl alcohol) thích hợp để làm quần áo lót, chăn, quần áo...

Các Polyvinyl acetal có thể được điều chế bởi phản ứng giữa poly(vinyl alcohol) với một aldehyde như là formaldehyde hoặc butyraldehyde, hoặc bởi phản ứng giữa poly(vinyl acetate) với một aldehyde.

Các polyme vinyl khác bao gồm các polyvinyl ete, poly(vinyl carbazole) và poly(vinyl pyrrolidone).

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát của Chương này.

39.06 - Polyme acrylic dạng nguyên sinh.

3906.10 - Poly (metyl metacrylat)

3906.90 - Loại khác

Thuật ngữ "các polyme acrylic" bao gồm các polyme của acrylic hoặc axit methacrylic, của các muối hoặc este của chúng, hoặc của các aldehyde, các amit hoặc nitril tương ứng.

Poly(methyl methacrylate) là polyme quan trọng nhất trong loại này. Do có tính chất quang học tốt và có độ bền vật lý nên nó được sử dụng như vật liệu kính, trong các biển hiệu ngoài trời và các sản phẩm trưng bày khác, và trong sản xuất mắt giả, kính áp tròng và răng giả.

Các Polyme từ acrylonitrile có thể được sử dụng trong sản xuất sợi tổng hợp.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các polyme acrylic là các chất trao đổi ion (**nhóm 39.14**).

(b) Các copolyme từ acrylonitrile thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 4 thuộc Chương 40 (**Chương 40**).

39.07 – Polyaxetal, polyete khác và nhựa epoxit, dạng nguyên sinh; polycarbonat, nhựa alkyd, este polyallyl và các polyeste khác, dạng nguyên sinh.

3907.10 - Các polyaxetal
3907.20 - Các polyete khác
3907.30 - Nhựa epoxit
3907.40 - Các polycarbonat
3907.50 - Nhựa alkyd
- Poly (etylen terephthalat):
3907.61 - - Có chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên
3907.69 - - Loại khác
3907.70 - Poly(lactic axit)
- Các polyeste khác:
3907.91 - - Chưa no
3907.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các Polyaxetal**. Các polyme thu được từ một aldehyde, thường là formaldehyde, và được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức axetal trong mạch polyme. Chúng không lẫn với các polyvinyl acetal của **nhóm 39.05**, trong đó chức acetal là chức thay thế trong mạch polyme. Họ của các plastic này bao gồm các copolyme acetal và được xem như các plastic kỹ thuật, được sử dụng để làm giá đỡ, bánh cam, vỏ bọc thiết bị ôtô, quả đấm cửa, bộ đẩy không khí và bơm, gót giày, đồ chơi cơ học, các phụ tùng lắp ráp bên trong đường ống...

(2) **Các polyete khác**. Các polyme thu được từ các epoxide, glycol hoặc các vật liệu tương tự và đặc trưng bởi sự có mặt của chức ete trong mạch polyme. Chúng không bị nhầm lẫn với các polyvinyl ete thuộc **nhóm 39.05**, trong đó các chức ete là các chức thay thế trên mạch polyme. Các polyme quan trọng nhất của nhóm này là poly(oxyethylene) (polyethylene glycol), polyoxypropylene và polyphenylene oxide (PPO) (được gọi tên chính xác hơn là poly(dimethylphenylene-oxide)). Các sản phẩm này có công dụng đa dạng, PPO được sử dụng, như các polyacetal, như các plastic kỹ thuật, polyoxypropylen như là trung gian của xốp polyurethane.

Nhóm này cũng bao gồm các dẫn xuất đã pegylat hóa (pegylated) (các polyetylen glycol (hay các PEG)) của các sản phẩm thuộc Chương 29 (Phân chương I đến X và các nhóm 29.40 và 29.42).

Sản phẩm đã pegylat hóa mà các dạng chưa pegylate hóa của chúng được phân loại hoặc trong Chương 29 (các nhóm 29.36 đến 29.39 và 29.41) hoặc trong Chương 30 thì bị loại trừ và nhìn chung vẫn được phân loại trong cùng nhóm với dạng chưa pegylat hóa của chúng.

(3) **Các nhựa epoxide.** Các polyme được điều chế, ví dụ, bằng cách ngưng tụ epichlorohydrin (1-chloro-2,3-epoxypropane) với bisphenol A (4,4'-isopropylidenediphenol), nhựa novolak

(phenolic) hoặc các hợp chất polyhydroxy khác hoặc bằng cách epoxide hóa các polyme chưa no. Bất kể cấu trúc cơ bản nào của polyme, các nhựa này đều được đặc trưng bởi sự có mặt của các nhóm epoxide hoạt động, cho phép chúng sẵn sàng tạo liên kết ngang tại thời gian sử dụng, ví dụ, bằng cách thêm một hợp chất amino, một axit hữu cơ hoặc anhydride, một phức chất boron trifloride hoặc một polyme hữu cơ.

Nhựa epoxide có nhiều loại từ dạng lỏng có độ nhớt thấp đến các dạng rắn có điểm chảy cao; chúng được sử dụng như các chất phủ bề mặt, như các chất keo dính, như các loại nhựa dùng để đúc hoặc đổ khuôn...

Các loại dầu thực vật hoặc động vật đã được epoxide hóa được phân loại ở **nhóm 15.18**.

(4) **Các polycarbonate.** Các polyme thu được, ví dụ, bằng cách ngưng tụ bisphenol A với phosgene phosgene (carbonyl chloride) hoặc diphenyl carbonate và được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức carbonic este trong mạch polyme. Chúng có một số ứng dụng công nghiệp, đặc biệt là trong các sản phẩm đúc và được sử dụng như một vật liệu kính.

(5) **Các polyeste.** Các polyme này được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức este carboxylic trong mạch polyme và chúng thu được, ví dụ, bởi sự ngưng tụ một polyhydric alcohol và một polycarboxylic axit. Do vậy chúng được phân biệt với các polyvinyl este thuộc **nhóm 39.05** và các polyacrylic este thuộc **nhóm 39.06,** trong đó các nhóm este là các nhóm thay thế trên mạch polyme. Các polyeste bao gồm:

(a) **Các nhựa alkyd.** Các sản phẩm đa ngưng tụ của rượu đa chức và axit đa chức hoặc các anhydride của chúng, một trong số chúng tối thiểu phải có một phần hoặc toàn bộ từ ba nhóm chức trở lên, được biến đổi bằng các chất khác chẳng hạn như các axit béo hoặc các loại dầu thực vật hoặc động vật, các axit hoặc rượu đơn chức, colophan. Chúng không bao gồm các alkyd không dầu (xem Mục (e) dưới đây). Các loại nhựa này được sử dụng chủ yếu như các chất phủ và trong các loại vecni cao cấp và thường được sử dụng ở dạng sệt hoặc dạng hòa tan.

(b) **Các polyallyl este.** Một loại polyeste chưa no đặc biệt (đối với thuật ngữ "chưa no" xem Mục (e) dưới đây) thu được từ các este của allyl alcohol với axit dibazơ, ví dụ, diallyl phthalate. Chúng được sử dụng như các chất keo dính mỏng, các chất phủ, vecni và trong các ứng dụng đòi hỏi độ truyền qua của vi sóng (microwave transparency).

(c) **Poly(ethylene terephthalate) (PET)**. Polyme nói chung được tạo ra bởi quá trình este hoá axit terephtalic với etylen glycol hoặc thu được từ phản ứng của dimetyl terephthalat với etylen glycol. Ngoài việc được sử dụng rất nhiều trong công nghiệp dệt, nó cho ứng dụng, ví dụ trong việc sản xuất các loại màng bao gói, băng ghi âm, các loại chai đựng nước ngọt. Poly(ethylene terephthalate) có chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên thường được sử dụng cho việc sản xuất chai.

Chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên tương ứng với giá trị độ nhớt đặc trưng (intrinsic viscosity) từ 0.7 dl/g trở lên.

Chỉ số độ nhớt được tính theo tiêu chuẩn ISO Standard 1628-5.

(d) **Poly(axit lactic)**, còn có tên gọi là **polylactide.** Thường được tạo ra từ axit lactic thu được bằng phương pháp tổng hợp hoặc bằng cách lên men (phương pháp này sử dụng các loại nguyên liệu thô gồm có chủ yếu là các hexose hoặc các hợp chất mà có thể dễ dàng bị tách thành hexose, ví dụ, các đường, mật đường, nước ép củ cải đường, các loại rượu sulphite, whey hoặc tinh bột). Axit lactic được chuyển hóa thành một hợp chất nhị trùng lactide vòng, cấu trúc vòng này bị phá vỡ trong bước polyme hóa cuối cùng. Các ứng dụng của nó bao gồm sợi dệt, vật liệu bao gói và vật liệu dùng trong y học.

(e) **Các polyeste khác.** Các polyeste này có thể chưa no hoặc no.

Các polyeste chưa no là các polyeste có liên kết không no kiểu etylen để chúng có thể sẵn sàng (hoặc sẵn có) liên kết ngang với các monome chứa liên kết chưa no etylen để tạo các sản phẩm nhựa phản ứng nhiệt. Các polyeste chưa no bao gồm các este polyalkyl (xem Mục (b) ở trên) và các polyeste khác (kể cả các alkyd không dầu) dựa trên một axit chưa no, ví dụ, axit maleic hoặc axit fumaric. Các sản phẩm này, thường ở dạng tiền polyme lỏng, được sử dụng chủ yếu để sản xuất màng bọc được gia cố bằng sợi thủy tinh và các sản phẩm đúc phản ứng nhiệt trong suốt.

Các polyeste no bao gồm các polyme dựa trên axit terephthalic, ví dụ, poly(butylene terephthalate), và các loại nhựa alkyd không dầu no. Chúng được sử dụng rộng rãi cho màng và sợi dệt.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.08 - Polyamide dạng nguyên sinh.

3908.10 - Polyamide-6, -11, -12, -6,6, -6,9, -6,10 hoặc -6,12

3908.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các polyamide và các copolyme của chúng. Các polyamide mạch thẳng được xem như là các nylon.

Các polyamide thu được bằng quá trình polyme hóa ngưng tụ của các axit hữu cơ hai bazơ (ví dụ, axit adipic, axit sebacic) với các diamin hoặc của một số axit amino nhất định (ví dụ, axit 11-aminoundecanoic) hoặc bằng quá trình polyme hóa chuyển vị của các lactam (ví dụ, epsilon-caprolactam).

Một số polyamide kiểu nylon quan trọng là polyamide-6, polyamide-11, polyamide-12, polyamide-6,6, polyamide-6,9, polyamide-6,10 và polyamide-6,12. Các ví dụ về polyamide không phải là mạch thẳng là các sản phẩm ngưng tụ của các axit dầu thực vật đã nhị trùng hóa với các amine.

Các polyamide có độ bền kéo cao và độ chống va đập cao. Chúng cũng có độ bền hóa học rất tốt, đặc biệt đối với các hydrocacbon, xeton và este thơm và béo.

Ngoài công dụng như vật liệu dệt, các polyamide có ứng dụng rộng rãi như các plastic nhiệt dẻo trong quá trình đúc. Chúng cũng được sử dụng như các chất phủ, các chất dính, màng bao gói. Trong các dung môi, chúng có công dụng đặc biệt như dầu bóng.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.09 - Nhựa amino, nhựa phenolic và các polyurethan, dạng nguyên sinh.

3909.10 - Nhựa ure; nhựa thioure

3909.20 - Nhựa melamin

- Nhựa amino khác:

3909.31 - - Poly(metylen phenyl isocyanat) (MDI thô, polymeric MDI)

3909.39 - - Loại khác

3909.40 - Nhựa phenolic

3909.50 - Polyurethan

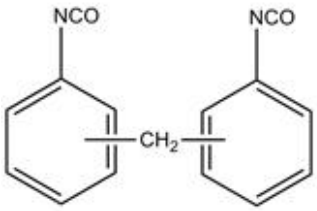
Nhóm này bao gồm:

(1) **Các nhựa amino**

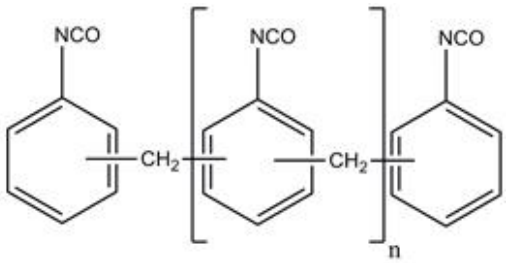
Chúng được tạo bởi quá trình ngưng tụ các hợp chất amine hoặc hợp chất amide với các aldehyde (formaldehyde, furfuraldehyde,…). Quan trọng nhất là các nhựa ure (ví dụ, urea-formaldehyde), nhựa thioure (ví dụ, thiourea-formaldehyde), nhựa melamine (ví dụ, melamine-formaldehyde) và nhựa aniline (ví dụ, aniline-formaldehyde).

Các nhựa này được sử dụng để sản xuất các sản phẩm bằng plastic trong suốt, trong mờ hoặc sáng màu và được sử dụng nhiều cho việc đúc bàn và đồ trang trí và đồ điện. Ở dạng hòa tan và dạng phân tán (nhũ tương và huyền phù), (đã hoặc chưa bị biến đổi bằng các loại dầu, axít béo, rượu, hoặc các polyme tổng hợp khác) chúng được sử dụng như các loại keo và như các loại hồ vải,... (Xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này, phần loại trừ (b), đối với việc phân loại các loại keo).

Poly (methylene phenyl isocyanate) (thường được gọi là "MDI thô" hay "polymeric MDI") là chất lỏng mờ đục, nâu sẫm tới trong suốt, hơi nâu và được tổng hợp bởi phản ứng của aniline và formaldehyde để tạo thành poly(methylene phenylamine), sau đó phản ứng lại với phosgene và nhiệt để tạo thành chức isocynate tự do (pendant). Sản phẩm này là một loại polyme đã biến đổi về mặt hóa học của aniline và formaldehyde (một nhựa amino đã biến đổi về mặt hóa học). Polymer sản phẩm có số lượng các đơn vị momomer trung bình giữa 4 và 5, và là một tiền polymer quan trọng được sử dụng trong sản xuất các polyurethan.



Monomers MDI



Oligomers MDI (n = 1 to 6)

Các loại nhựa polyamine, chẳng hạn như poly(ethylene amines), **không phải** là nhựa amino và thuộc **nhóm 39.11** khi chúng thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 3 thuộc Chương này.

(2) **Các nhựa phenolic**

Nhóm này bao gồm một lượng lớn các vật liệu nhựa thu được từ quá trình ngưng tụ phenol hoặc đồng đẳng của nó (cresol, xylenol...), hoặc các phenol thay thế, với các aldehyde như formaldehyde, acetalaldehyde, furfuraldehyde... Bản chất các sản phẩm thay đổi tùy theo các điều kiện khác nhau của phản ứng và dù nó bị biến đổi khi đưa các chất khác vào.

Do vậy, nhóm này bao gồm:

(a) **Resins** (novolaks), chúng thường **dễ nóng chảy và hòa tan** trong rượu hoặc các dung môi hữu cơ khác, và chúng được điều chế ở môi trường axit. Chúng được sử dụng để điều chế vecni và bột đúc khuôn,...

(b) **Các nhựa phenolic phản ứng nhiệt**, chúng thu được ở môi trường kiềm. Trong quá trình điều chế thì thu được một loạt các sản phẩm kế tiếp nhau. Trước tiên là các resol ở dạng lỏng, dạng bột nhão hoặc dạng rắn, chúng được sử dụng như các chất căn bản của vecni, các chất thấm... Thứ hai, các resitol ở dạng bột đúc khuôn, và cuối cùng, sau khi phản ứng kết thúc, là các resite, thông thường ở dạng thành phẩm chẳng hạn như dạng tấm, phiến, que, ống hoặc các sản phẩm khác, nói chung được phân loại ở các nhóm 39.16 đến 39.26.

Một số nhựa thuộc loại này là các nhựa trao đổi ion và thuộc **nhóm 39.14**.

(c) **Các nhựa phenolic tan trong dầu** (tan trong các loại dầu khô) được điều chế từ butylphenol, amylphenol, parahydroxydiphenyl hoặc các hợp chất phenol thay thế khác. Chúng được sử dụng chủ yếu trong sản xuất vecni.

(d) **Các sản phẩm** dựa trên các loại nhựa liên quan tới các loại nhựa thuộc mục (a), (b) và (c) ở trên **bị biến đổi** nhờ sự kết hợp của colophan hoặc các loại nhựa tự nhiên khác, các loại nhựa tổng hợp (đặc biệt là nhựa alkyd), các loại dầu thực vật, rượu, axit hữu cơ và các hóa chất khác mà nó có tác động đến khả năng hòa tan của chúng trong dầu khô. Các sản phẩm này được sử dụng trong điều chế vecni và các loại sơn, sử dụng như các chất phủ bề mặt hoặc các chất thấm.

(3) **Các polyurethane**

Loại này bao gồm tất cả các polyme được điều chế bởi phản ứng của các hợp chất isocyanate đa chức với các hợp chất polyhydroxy, chẳng hạn như dầu thầu dầu, butane-1,4-diol, polyete polyols, polyeste polyol. Polyurethane tồn tại ở các dạng khác nhau, trong số đó quan trọng nhất là xốp, đàn hồi, và các chất phủ. Chúng cũng được sử dụng như các chất kết dính, các hợp chất đúc và sợi. Các sản phẩm này thường được bán như là một phần của một bộ hoặc hệ thống đa thành phần.

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp của polyurethane và diisocyanate đa chức không phản ứng (ví dụ, toluene diisocyanate).

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.10 - Silicon dạng nguyên sinh.

Những silicon thuộc nhóm này là các sản phẩm chưa được xác định về mặt hóa học, trong phân tử chứa hơn một liên kết silic-oxy-silic, và chứa các nhóm hữu cơ liên kết với các nguyên tử silic bằng các liên kết trực tiếp silic-carbon.

Chúng có độ bền cao và cũng có thể ở dạng lỏng, bán lỏng hoặc rắn. Các sản phẩm này bao gồm dầu silicon, mỡ silicon, nhựa silicon và các chất đàn hồi silicon.

(1) Các loại dầu silicon và mỡ silicon được sử dụng như các chất bôi trơn giữ nguyên độ ổn định ở nhiệt độ cao hoặc thấp, như các sản phẩm thấm tẩm chống nước, như các sản phẩm điện môi, như các chất ngăn chặn bọt khí, như các chất tháo khuôn... Các chế phẩm bôi trơn bao gồm các hỗn hợp chứa dầu hoặc mỡ silicon thuộc **nhóm 27.10** hoặc **34.03** tùy từng trường hợp cụ thể (xem phần Chú giải chi tiết tương ứng).

(2) Các nhựa silicon chủ yếu được dùng cho sản xuất vecni, vật liệu phủ chống thấm nước hoặc vật liệu cách ly... trong trường hợp đòi hỏi độ bền ở nhiệt độ cao. Chúng cũng được sử dụng trong quá trình sản xuất các vật liệu dát mỏng với sợi thủy tinh, amiăng hoặc mica như các vật liệu gia cố, như các khuôn đúc mềm và vỏ bọc điện.

(3) Các chất đàn hồi silicon, mặc dù không thuộc định nghĩa của cao su tổng hợp trong Chương 40, có độ giãn không bị thay đổi ở nhiệt độ thấp hoặc nhiệt độ cao. Đặc tính này giúp chúng phù hợp để sản xuất thành các vòng đệm hoặc các vỏ bọc khác cho các thiết bị chịu nhiệt độ thấp hoặc cao. Một ứng dụng trong lĩnh vực y học là sản xuất các van não tự động sử dụng trong các trường hợp tràn dịch não.

Để phân loại các polyme (bao gồm copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm** các silicon thỏa mãn các điều kiện của Chú giải 3 thuộc Chương 34 (**nhóm 34.02**).

39.11 - Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron-inden, polyterpen, polysulphua, polysulphon và các sản phẩm khác đã nêu trong Chú giải 3 của Chương này, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

3911.10 - Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron, nhựa inden hoặc nhựa cumaron-inden và polyterpen

3911.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau đây:

(1) **Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron, indene hoặc nhựa coumarone-indene và các polyterpene** tạo ra một nhóm các loại nhựa, chưa được polyme hóa sâu, được điều chế bởi quá trình polyme hóa các phân đoạn ít nhiều không tinh khiết thu được, một cách tương ứng, từ việc chưng cất dầu mỏ đã được cracking sâu, từ hắc ín than hoặc từ turpentine hoặc từ các nguồn terpene khác. Chúng được sử dụng trong các chất keo và các chất phủ và thường được kết hợp để trở thành chất làm mềm trong cao su hoặc plastic, ví dụ, được sử dụng trong gạch lát sàn nhà.

(2) **Các Polysulphite** là các polyme được đặc trưng bởi sự có mặt của các liên kết monosulphite trong mạch polyme, ví dụ, poly(phenylene sulphide). Trong các polysulphide mỗi một nguyên tử lưu huỳnh được liên kết cả hai phía bởi các nguyên tử carbon, do đó chúng đối nghịch với các chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) thuộc Chương 40, mà chứa các liên kết sulphur-sulphur. Các polysulphide được sử dụng làm chất phủ và các sản phẩm đúc, ví dụ, các bộ phận của máy bay và ôtô, các cánh quay của bơm.

(3) **Các Polysulphone** là các polyme được đặc trưng bởi sự có mặt của các liên kết sulphone trong mạch polyme, ví dụ, sản phẩm thu được bởi phản ứng giữa muối natri của bisphenol A (4,4'-isopropylidene-diphenol) với bis (4-chlorophenyl) sulphone. Chúng được sử dụng trong sản xuất các linh kiện thuộc ngành điện, đồ gia dụng...

(4) **Các polyme với các nhóm isocyanate**, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác, chẳng hạn như:

(a) **Các Polyurea dựa trên hexamethylene diisocyanate (HDI)**, tổng hợp bởi phản ứng của HDI với nước để sản xuất các tiền polyme với số đơn vị monome trung bình giữa 3 và 4. Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất sơn và vecni.

(b) **Các Polyisocyanurate dựa trên hexamethylene diisocyanate (HDI),** tổng hợp bởi phản ứng của HDI để sản xuất các tiền polyme với các liên kết isocyanurate giữa các đơn vị monome. Các tiền polyme có số đơn vị monome trung bình giữa 3 và 5. Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất sơn và vecni.

(5) **Các sản phẩm khác được chi tiết trong Chú giải 3 của Chương** bao gồm nhựa polyxylene, poly (1,4 diisopropylbenzene), polyvinyl xeton, polyethyleneimines và polyimides.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã biến đổi về mặt hóa học và hỗn hợp polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát của Chương này.

39.12 - Xenlulo và các dẫn xuất hóa học của nó, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

- Các axetat xenlulo:

3912.11 - - Chưa hóa dẻo

3912.12 - - Đã hóa dẻo

3912.20 - Các nitrat xenlulo (bao gồm cả dung dịch dạng keo)

- Các ete xenlulo:

3912.31 - - Carboxymethylcellulose và các muối của nó

3912.39 - - Loại khác

3912.90 - Loại khác

(A) CELLULOSE

Cellulose là một carbohydrate có trọng lượng phân tử cao, tạo thành cấu trúc rắn của chất liệu thực vật. Nó được chứa trong cotton ở trạng thái hầu như là tinh khiết. Cellulose chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, ở dạng nguyên sinh, thì thuộc nhóm này.

Cellulose tái sinh là một vật liệu trong suốt, sáng bóng thường thu được nhờ quá trình kết tủa và keo tụ khi dung dịch kiềm của cellulose xanthate được đẩy vào bể axit. Nó thường ở dạng tấm mỏng, trong suốt thì được phân loại vào **nhóm 39.20** hoặc **39.21,** hoặc ở dạng các sợi filament dệt thì thuộc **Chương 54** hoặc **55**.

Sợi lưu hóa, được điều chế bằng quá trình xử lý giấy hoặc các tấm bột giấy cellulose bằng kẽm clorua, nó thường ở dạng que, ống, phiến, tấm hoặc dải và do đó cũng bị **loại trừ** (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17. 39.20** hoặc **39.21**).

(B) CÁC DẪN XUẤT HÓA HỌC CỦA CELLULOSE

Nhóm này bao gồm các dẫn xuất hóa học của cellulose, chúng được xem như một thành phần cơ bản trong quá trình sản xuất plastic cũng như các mục đích khác.

Các dẫn xuất hóa học chủ yếu của cellulose, đã hoặc chưa hóa dẻo, là:

(1) **Các axetat xenlulo.** Các chất này được điều chế bằng cách xử lý cellulose (thường là các xơ bông cotton hoặc các loại bột giấy gỗ hóa học hòa tan) bằng acetic anhydride và axit acetic với sự có mặt của một chất xúc tác (ví dụ, axit sulphuric). Khi thêm các chất hóa dẻo thì chúng có thể tạo thành các plastic không dễ cháy và thích hợp cho việc đúc phun ép. Thông thường chúng tồn tại ở dạng bột, hạt nhỏ hoặc hoà tan. Các acetate xenlulo tồn tại ở dạng tấm, màng, que, ống... bị **loại trừ** (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17. 39.20** hoặc **39.21**).

(2) **Các nitrate xenlulo (nitrocellulose).** Các sản phẩm này được điều chế bởi quá trình xử lý cellulose (thường là xơ bông coton) bằng hỗn hợp axit nitric và axit sulphuric. Chúng có khả năng bốc cháy cao và là các dạng được nitrat hóa cao hơn (bông thuốc súng) được sử dụng trong các chất nổ; vì lý do an toàn trong quá trình vận chuyển chúng phải được làm ẩm bằng rượu, phổ biến là rượu etyl, isopropyl hoặc butyl, hoặc được làm ẩm hoặc làm dẻo hóa bằng các este phthalate. Nitrate cellulose được dẻo hóa bằng long não (camphor) với có mặt của rượu tạo ra **celluloid**. Celluloid thường là các dạng tấm, màng, que hoặc ống, hoặc các dạng bị ép, đùn khác, và khi đó bị **loại trừ** khỏi nhóm này (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20** hoặc **39.21**); nó không phù hợp cho đúc phun ép và do đó không được xem như bột đúc khuôn.

Nitrate cellulose trộn với các loại chất hóa dẻo khác được sử dụng rộng rãi như một thành phần cơ bản của vecni, và với mục đích này có thể ở dạng các chiết xuất khô hoặc các chiết xuất bột nhão. Các dung dịch chứa nitrocellulose trong hỗn hợp ete (dietyl ete) và rượu (etanol) là các **collodion** mà chúng cũng được bao gồm ở đây. Nếu dung dịch này được làm bay hơi một phần thì celloidin thu được ở dạng rắn.

(3) **Cellulose acetate butyrate và cellulose propionate.** Đây là các este cellulose tạo thành các plastic có đặc tính chung giống nhau như các chất tạo ra bởi cellulose acetate.

(4) **Các ete cellulose.** Quan trọng nhất là carboxymethyl cellulose, methyl cellulose, và hydroxyethyl cellulose. Chúng tan trong nước và được sử dụng như chất làm đặc hoặc như các loại keo (xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này, loại trừ b, cho sự phân loại các chất keo). Các ete cellulose thương phẩm quan trọng khác bao gồm etyl cellulo, một loại plastic có trọng lượng nhẹ.

Các plastic được dẫn xuất về mặt hóa học từ cellulose thường cần thêm các chất hoá dẻo.

Để phân loại các polyme (kể cả copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.13 - Polyme tự nhiên (ví dụ, axit alginic) và các polyme tự nhiên đã biến đổi (ví dụ, protein đã làm cứng, các dẫn xuất hóa học của cao su tự nhiên), chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

3913.10 - Axit alginic, các muối và este của nó

3913.90 - Loại khác

Sau đây là một số polyme tự nhiên hoặc tự nhiên đã bị biến đổi chủ yếu thuộc nhóm này.

(1) **Axit alginic, các muối và este của nó**

Axit alginic, là một poly(uronic axit), được chiết từ các tảo màu nâu (Phaeophyta) bằng cách ngâm trong dung dịch kiềm. Nó có thể được điều chế bằng cách kết tủa phần chiết xuất với một axit khoáng hoặc bằng cách xử lý phần chiết để thu được alginate canxi chưa tinh khiết, mà khi xử lý bằng một axit khoáng, nó được chuyển thành axit alginic có độ tinh khiết cao.

Axit alginic không tan trong nước nhưng các muối của kim loại kiềm của nó và muối amonium của nó dễ dàng hòa tan trong nước lạnh để tạo thành dung dịch nhớt. Tính chất của các dung dịch nhớt tạo thành thay đổi tùy theo nguồn gốc và độ tinh khiết của các alginate. Các alginate tan trong nước được sử dụng như các chất làm đặc, các chất ổn định, các tác nhân tạo gel và tạo màng trong các ngành, ví dụ, công nghiệp dược phẩm, thực phẩm, dệt và giấy.

Các sản phẩm này có thể chứa các chất bảo quản (ví dụ, natri benzoate) và chuẩn hóa bởi việc thêm các tác nhân tạo gel (ví dụ, các muối canxi), các chất làm chậm (ví dụ, các photphate, các citrate), các chất xúc tiến (ví dụ, các axit hữu cơ) và các chất điều tiết (ví dụ, sucrose, ure). Bất cứ chất nào thêm vào ở trên phải không làm cho sản phẩm đặc biệt thích hợp cho công dụng cụ thể hơn là cho công dụng chung.

Trong số các este thì propylene glycol alginate được sử dụng trong thực phẩm...

(2) **Các protein đã làm cứng**

Các protein là các hợp chất nitơ có trọng lượng phân tử cao có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật. Chúng phù hợp cho quá trình điều chế thành các loại plastic. Nhóm này chỉ bao gồm các protein đã được xử lý về hóa học để làm cứng chúng. Chỉ một số ít chúng có giá trị thương mại.

Các hợp chất protein đã bị làm cứng thường ở dạng khối có hình dạng đều, ở dạng tấm, que hoặc ống. Ở các dạng này, chúng bị loại trừ khỏi nhóm này (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20** hoặc **39.21**).

(3) **Các chất dẫn xuất hóa học của cao su tự nhiên**

Cao su tự nhiên, là một loại polyme cao phân tử, tạo ra, nhờ quá trình xử lý hóa học, một số chất có đặc tính dẻo.

Chúng bao gồm:

(a) **Cao su đã được clo hóa.** Thông thường nó được sản xuất ở dạng hạt nhỏ màu trắng. Nó được sử dụng trong điều chế các loại sơn và vecni mà sau khi sử dụng nó tạo ra một màng chống lại tác động xấu hóa học và tác động xấu của không khí.

(b) **Cao su hydrochloride**. Thường được sử dụng trong sản xuất bao bì, và, khi chúng được hóa dẻo, chúng được sử dụng để sản xuất quần áo bảo hộ.

(c) **Cao su đã được oxy hóa**, thu được bằng cách oxy hoá cao su đã gia nhiệt với sự tham gia của một chất xúc tác. Nó là một vật liệu nhựa được sử dụng trong một số loại vecni.

(d) **Cao su đã được vòng hóa**, thu được bằng cách xử lý cao su bằng, ví dụ, axit sulphuric, chlorosulphuric hoặc chlorostannic. Chúng tạo ra một số các sản phẩm có độ cứng khác nhau, được sử dụng như một thành phần cơ bản để điều chế sơn, để sản xuất các chất phủ chống thấm nước, và ở một mức độ nào đó để sản xuất các sản phẩm đúc.

(4) **Dextran, glycogen ("tinh bột động vật") và chitin và các plastic được sản xuất từ lignin**

Nhóm này cũng bao gồm amylopectin đã được tách và amylose đã được tách thu được nhờ phân đoạn tinh bột.

Để phân loại các polyme (kể cả copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học, các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại nhựa tự nhiên chưa bị biến đổi (**nhóm 13.01**).

(b) Bột nội nhũ của các hạt minh quyết và các loại hạt guar khác đã được ete hóa hoặc este hóa (**nhóm 13.02**).

(c) Linoxyn (**nhóm 15.18**).

(d) Heparin (**nhóm 30.01**).

(e) Các hợp chất ete và este của tinh bột (**nhóm 35.05**).

(f) Colophan, các axit nhựa cây và các dẫn xuất của chúng (kể cả các gum este và các gum nấu chảy) (**nhóm 38.06**).

39.14 - Chất trao đổi ion làm từ các polyme thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13, dạng nguyên sinh.

Các chất trao đổi ion thuộc nhóm này là các polyme có liên kết ngang, thường ở dạng hạt, chứa các nhóm ion hoạt động (thường là các nhóm sulphonic, carboxylic, phenolic hoặc amino). Các nhóm ion hoạt động này làm cho các polyme, khi đem tiếp xúc với dung dịch chất điện phân, có thể trao đổi một trong các kiểu ion của chính chúng với một trong các kiểu ion (cùng dấu, dương hoặc âm) có trong dung dịch. Chúng được sử dụng làm mềm nước, làm mềm sữa, sắc ký, được sử dụng cho việc thu hồi urani từ các dung dịch axit và thu hồi streptomycin từ nước xuýt và cho các mục đích công nghiệp khác nhau.

Các chất trao đổi ion phổ biến nhất là các copolyme styrene-divinylbenzene, polyme acrylic hoặc các loại nhựa phenolic đã bị biến đổi về mặt hóa học.

Nhóm này **không bao gồm** các cột trao đổi ion chứa các chất trao đổi ion của nhóm này (**nhóm 39.26**).

Phân chương II

PHẾ LIỆU, PHẾ THẢI VÀ MẨU VỤN; BÁN THÀNH PHẨM; THÀNH PHẨM

39.15 - Phế liệu, phế thải và mẩu vụn, của plastic.

3915.10 - Từ các polyme từ etylen
3915.20 - Từ các polyme từ styren
3915.30 - Từ các polyme từ vinyl clorua
3915.90 - Từ plastic khác

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể bao gồm các sản phẩm plastic đã vỡ hoặc đã bị hư hỏng, rõ ràng không thể sử dụng cho các chức năng ban đầu của chúng, hoặc bao gồm các sản phẩm phế liệu sản xuất (ở dạng mảnh vụn, bụi, đầu mẩu...). Một số phế liệu có thể được tái sử dụng như vật liệu đúc, thành phần cơ bản của vecni, chất độn...

Tuy nhiên, nhóm này **không áp dụng** đối với các loại phế liệu, phế thải và mảnh vụn của vật liệu plastic nhiệt dẻo đơn lẻ, đã chuyển sang dạng nguyên sinh (các nhóm **39.01** đến **39.14**).

Phế liệu, phế thải và mảnh vụn của một vật liệu phản ứng nhiệt đơn lẻ hoặc của hai hoặc nhiều hơn các vật liệu plastic nhiệt dẻo được trộn lẫn cùng nhau, thậm chí được chuyển sang dạng nguyên sinh, thì được bao gồm ở nhóm này.

Nhóm này **cũng không bao gồm** các phế liệu, phế thải và mảnh vụn, từ plastic, chứa kim loại quý hoặc hợp chất của kim loại quý, là loại chủ yếu được sử dụng cho việc thu hồi kim loại quý (**nhóm 71.12**).

39.16 - Plastic dạng sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1 mm, dạng thanh, que và các dạng hình, đã hoặc chưa gia công bề mặt, nhưng chưa gia công cách khác.

3916.10 - Từ các polyme etylen
3916.20 - Từ các polyme vinyl clorua
3916.90 - Từ plastic khác

Nhóm này bao gồm sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1mm, thanh, que và các dạng hình. Chúng thu được theo chiều dài trong một công đoạn đơn lẻ (thường là quá trình ép đùn) và chúng có tiết diện không đổi hoặc lặp lại từ đầu đến cuối. Các dạng hình rỗng có mặt cắt ngang khác so với mặt cắt ngang của các sản phẩm dạng ống, ống dẫn và ống vòi thuộc nhóm 39.17 (xem Chú giải 8 thuộc Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm những sản phẩm như trên mà chúng được cắt đơn thuần thành một đoạn dài hơn kích thước mặt cắt tối đa hoặc được gia công bề mặt (đã đánh bóng, đã làm mờ…), nhưng chưa được gia công cách khác. Các dạng hình có một mặt dính, được sử dụng cho việc gắn các khung cửa sổ, thì được phân loại trong nhóm này.

Các sản phẩm được cắt đến điểm có chiều dài không quá kích thước mặt cắt ngang tối đa, hoặc đã được được gia công theo cách khác (khoan, cán, gắn bằng keo hoặc may...) thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này. Chúng được phân loại như các sản phẩm ở **các nhóm 39.18 đến 39.26** trừ khi chúng được ghi chi tiết hơn ở một nhóm nào đó khác trong Danh mục này.

Để phân loại sợi monofilament, thanh, que và các dạng hình từ plastic kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

39.17 - Các loại ống, ống dẫn và ống vòi, và các phụ kiện dùng để ghép nối chúng (ví dụ, các đoạn nối, khuỷu, vành đệm), bằng plastic.

3917.10 - Ruột nhân tạo (vỏ xúc xích) bằng protein đã làm cứng hoặc bằng chất liệu xenlulo

- Ống, ống dẫn và ống vòi, loại cứng:

3917.21 - - Bằng các polymer từ etylen

3917.22 - - Bằng các polyme từ propylen

3917.23 - - Bằng các polyme từ vinyl clorua

3917.29 - - Bằng plastic khác

- Ống, ống dẫn và ống vòi khác:

3917.31 - - Ống, ống dẫn và ống vòi, loại mềm, có áp suất bục tối thiểu là 27,6 MPa

3917.32 - - Loại khác, chưa gia cố hoặc kết hợp với vật liệu khác, không kèm các phụ kiện:

39.17.33 - - Loại khác, chưa được gia cố hoặc kết hợp với các vật liệu khác, có kèm các phụ kiện

3917.39 - - Loại khác

3917.40 - Các phụ kiện

Theo Chú giải 8 thuộc Chương này thì thuật ngữ "ống, ống dẫn và ống vòi" có nghĩa là:

(i) các sản phẩm rỗng, bán thành phẩm hoặc thành phẩm, loại được sử dụng phổ biến cho việc vận chuyển, dẫn hoặc phân phối các chất khí hoặc lỏng (ví dụ, ống vòi có gân tưới trong vườn, các ống được đục lỗ), với điều kiện là chúng có mặt cắt ngang bên trong là hình tròn, ôvan, hình chữ nhật (với chiều dài không quá 1,5 lần chiều rộng) hoặc với hình dạng của đa giác đều; và

(ii) vỏ xúc xích (đã hoặc chưa được buộc hoặc gia công tiếp theo khác) và loại ống dẹt khác (lay-flat tubing).

Nhóm này cũng bao gồm các phụ kiện bằng plastic cho các sản phẩm ống, ống dẫn và ống vòi (ví dụ, đoạn nối, khuỷu, vành đệm).

Sản phẩm ống, ống dẫn và ống vòi và các phụ kiện cho chúng có thể cứng hoặc mềm và có thể được gia cố hoặc kết hợp cách khác với các vật liệu khác. (Để phân loại các sản phẩm ống, ống dẫn... bằng plastic kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này).

39.18 - Tấm trải sàn bằng plastic, có hoặc không tự dính, dạng cuộn hoặc dạng tấm rời để ghép; tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic, như đã nêu trong Chú giải 9 của Chương này.

3918.10 - Từ các polyme từ vinyl clorua

3918.90 - Từ plastic khác

Phần đầu của nhóm này bao gồm plastic loại thường được sử dụng như các tấm trải sàn, ở dạng cuộn hoặc ở dạng tấm rời để ghép. Cần lưu ý rằng các tấm trải sàn tự dính được phân loại ở nhóm này.

Phần thứ hai của nhóm này, mà phạm vi của nó được xác định trong Chú giải 9 thuộc Chương này, bao gồm các tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic, kể cả loại có lớp bồi bằng vật liệu dệt. Giấy dán tường hoặc các loại phủ tường tương tự bằng giấy được tráng hoặc phủ bằng plastic thì bị **loại trừ** (**nhóm 48.14**).

Lưu ý rằng nhóm này bao gồm các sản phẩm in các hoa văn, ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho mục đích sử dụng chính của các sản phẩm (xem Chú giải 2 thuộc Phần VII).

39.19 - Tấm, phiến, màng, lá, băng, dải và các hình dạng phẳng khác tự dính, bằng plastic, có hoặc không ở dạng cuộn.

3919.10 - Ở dạng cuộn có chiều rộng không quá 20 cm

3919.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm hình dạng phẳng tự dính bằng plastic, có hoặc không ở dạng cuộn, **trừ** các tấm trải sàn, phủ tường hoặc phủ trần thuộc **nhóm 39.18**. Tuy nhiên, nhóm này giới hạn đối với các sản phẩm hình dạng phẳng nhạy cảm với áp suất, tức là, ở nhiệt độ phòng, mà không bị làm ướt hoặc tác động khác, thì chúng có tính dính lâu dài (trên một hoặc cả hai mặt) và chúng dính chặt các dạng bề mặt khác nhau chỉ với sự tiếp xúc nhỏ mà không cần áp lực hơn áp lực của ngón tay hoặc bàn tay.

Lưu ý rằng nhóm này bao gồm các sản phẩm đã in các hoa văn, ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của các sản phẩm (xem Chú giải 2 thuộc Phần VII).

39.20 - Tấm, phiến, màng, lá và dải khác, bằng plastic, không xốp và chưa được gia cố, chưa gắn lớp mặt, chưa được bổ trợ hoặc chưa được kết hợp tương tự với các vật liệu khác.

3920.10 - Từ các polyme từ etylen

3920.20 - Từ các polymer từ propylen

3920.30 - Từ các polymer từ styren

- Từ các polyme từ vinyl clorua:

3920.43 - - Có hàm lượng chất hóa dẻo không dưới 6% tính theo trọng lượng

3920.49 - - Loại khác

- Từ các polyme acrylic:

3920.51 - - Từ poly(metyl metacrylat)

3920.59 - - Loại khác

- Từ các polycarbonat, nhựa alkyd, các este polyallyl hoặc các polyeste khác:

3920.61 - - Từ các polycarbonat

3920.62 - - Từ poly (etylen terephtalat)

3920.63 - - Từ các polyeste chưa no

3920.69 - - Từ các polysete khác

- Từ xenlulo hoặc các dẫn xuất hóa học của nó:

3920.71 - - Từ xenlulo tái sinh

3920.73 - - Từ xenlulo axetat

3920.79 - - Từ các dẫn xuất xenlulo khác

- Từ plastic khác:

3920.91 - - Từ poly (vinyl butyral)

3920.92 - - Từ các polyamit

3920.93 - - Từ nhựa amino

3920.94 - - Từ nhựa phenolic

3920.99 - - Từ plastic khác

Nhóm này bao gồm các tấm, phiến, màng, lá và dải từ plastic (chúng **chưa** được gia cố, gắn lớp mặt, bổ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu khác), **trừ** những loại thuộc **nhóm 39.18** hoặc **39.19**.

Nhóm này cũng bao gồm bột giấy tổng hợp tồn tại ở dạng các tấm từ các sợi (sợi nhỏ) polyethylene hoặc polypropylene rời có chiều dài trung bình khoảng 1mm và thường có độ ẩm 50%.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm, mà các sản phẩm này đã được gia cố, gắn lớp mặt, bổ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu **không phải plastic** (**nhóm 39.21**). Theo mục đích này "kết hợp tương tự" phải là những sự kết hợp của plastic với các vật liệu, không phải plastic, những sự kết hợp đó làm tăng độ bền của vật liệu plastic (ví dụ, được gắn vào lưới kim loại và sợi thủy tinh dệt, cũng như một số sợi khoáng, sợi đơn tinh thể và sợi filament).

Tuy nhiên, các sản phẩm sản xuất ra từ plastic kết hợp với các chất độn ở dạng bột, dạng hạt, dạng khối cầu hoặc dạng vảy được phân loại ở nhóm này. Hơn nữa, các quá trình xử lý bề mặt nhỏ như sự tạo màu, in (theo Chú giải 2 thuộc Phần VII), quá trình lắng đọng kim loại trong chân không thì **không** được xem như quá trình gia cố hoặc kết hợp tương tự theo mục đích của nhóm này.

Nhóm này cũng **loại trừ** các sản phẩm loại xốp (**nhóm 39.21**) và dải plastic, có chiều rộng biểu kiến không quá 5mm (**Chương 54**).

Theo Chú giải 10 thuộc Chương này, thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" chỉ áp dụng đối với các tấm, phiến, màng, lá và dải và đối với các khối có hình dạng hình học đều, đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt cách khác (ví dụ, đánh bóng, dập nổi, tạo màu, uốn cong đơn thuần hoặc tạo sóng), chưa cắt hoặc đã cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng không gia công gì thêm (thậm chí nếu sau khi cắt chúng trở thành các sản phẩm phục vụ ngay cho việc sử dụng, ví dụ, các loại khăn trải bàn).

Các tấm, phiến... đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả các tấm, phiến đã bị cắt thành các dạng hình vuông và hình chữ nhật khác), có các cạnh được mài, được khoan, cán, làm viền, xoắn, đóng khung hoặc được gia công cách khác hoặc được cắt thành các hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) thì thường được phân loại như các sản phẩm thuộc **các nhóm 39.18, 39.19** hoặc **39.22 đến 39.26**.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 3920.43 và 3920.49

Sản phẩm của những phân nhóm này được phân biệt trên cơ sở hàm lượng chất hoá dẻo của chúng. Theo mục đích này, những chất hoá dẻo nguyên sinh và những chất hoá dẻo thứ cấp cần phải được cùng xem xét (xem Chú giải phân nhóm 2 của Chương này).

Những chất hoá dẻo nguyên sinh là những vật liệu có độ bay hơi thấp, khi thêm chất hoá dẻo này vào polyme, thì thường làm tăng độ mềm dẻo của polyme (ví dụ, các este phtalate, các este adipate, các este trimelliate, các este phosphate, các este sebacate, các este azelate).

Các chất hoá dẻo thứ cấp, được biết dưới tên gọi là chất trương nở, rất ít khi được sử dụng riêng như các chất hoá dẻo. Khi kết hợp các chất hoá dẻo thứ cấp với các chất hoá dẻo nguyên sinh thì tác dụng của chất hoá dẻo nguyên sinh sẽ bị biến đổi hoặc được tăng cường. Các chất hoá

dẻo thứ cấp cũng đóng vai trò như chất làm chậm cháy, (ví dụ, các paraffin đã clo hoá) hoặc các chất bôi trơn (ví dụ, dầu đỗ tương đã epoxy hoá, dầu hạt lanh đã epoxy hoá).

39.21 - Tấm, phiến, màng, lá và dải khác, bằng plastic.

- Loại xốp:

3921.11 - - Từ các polyme từ styren

3921.12 - - Từ các polyme từ vinyl clorua

3921.13 - - Từ các polyurethan

3921.14 - - Từ xenlulo tái sinh

3921.19 - - Từ plastic khác

3921.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các tấm, phiến, màng, lá và dải, từ plastic, **trừ** loại thuộc **nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.20** hoặc thuộc **Chương 54**. Do đó, nó chỉ bao gồm các sản phẩm loại xốp (cellular) hoặc các sản phẩm đã được gia cố, gắn lớp mặt, bổ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu khác. (Để phân loại các sản phẩm dạng tấm,... kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải Tổng quát).

Theo Chú giải 10 thuộc Chương này, thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" chỉ áp dụng đối với các tấm, phiến, màng, lá và dải và đối với các khối có hình dạng hình học đều, đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt cách khác (ví dụ, đánh bóng, dập nổi, tạo màu, uốn cong đơn thuần hoặc tạo sóng), chưa cắt hoặc đã cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng không gia công gì thêm (thậm chí nếu sau khi cắt chúng trở thành các sản phẩm phục vụ ngay cho việc sử dụng).

Các tấm, phiến... đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả các tấm, phiến đã bị cắt thành các dạng hình vuông và hình chữ nhật khác), có các cạnh được mài, được khoan, cán, làm viền, xoắn, đóng khung hoặc được gia công cách khác hoặc được cắt thành các hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) thì thường được phân loại như các sản phẩm thuộc **các nhóm 39.18, 39.19** hoặc **39.22 đến 39.26**.

39.22 - Bồn tắm, bồn tắm vòi sen, bồn rửa, chậu rửa, bệ rửa vệ sinh (bidets), bệ và nắp xí bệt, bình xả nước và các thiết bị vệ sinh tương tự, bằng plastic.

3922.10 - Bồn tắm, bồn tắm vòi sen, bồn rửa và chậu rửa

3922.20 - Bệ và nắp xí bệt

3922.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các phụ kiện thiết kế để lắp cố định tại chỗ, trong nhà... thông thường bằng cách nối với các hệ thống nước hoặc hệ thống nước thải. Nó cũng bao gồm các mặt hàng vệ sinh khác có kích thước và mục đích sử dụng tương tự, như các vòi rửa (bidet) xách tay, bồn tắm trẻ em và bồn vệ sinh cho cắm trại.

Các bình xả nước làm từ plastic cũng được phân loại trong nhóm này, có hoặc không được trang bị kèm theo các bộ phận của chúng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm vệ sinh nhỏ loại xách tay được chẳng hạn như bô để giường bệnh và bô để ở phòng ngủ (**nhóm 39.24**).

(b) Các loại đĩa đựng xà phòng, thanh để khăn tắm, hộp đựng bàn chải đánh răng, hộp đựng giấy trong phòng vệ sinh, móc treo khăn tắm và các sản phẩm tương tự cho phòng tắm,

phòng vệ sinh hoặc bếp; các sản phẩm này thuộc **nhóm 39.25** nếu được nhằm lắp đặt cố định bên trong hoặc trên tường hoặc các vị trí khác của tòa nhà, nếu không thì thuộc **nhóm 39.24**.

39.23 - Các sản phẩm dùng trong vận chuyển hoặc đóng gói hàng hóa, bằng plastic; nút, nắp, mũ van và các loại nút đậy khác, bằng plastic.

3923.10 - Hộp, hòm, thùng thưa và các loại tương tự

- Bao và túi (kể cả loại hình nón):

3923.21 - - Từ các polyme từ etylen

3923.29 - - Từ plastic khác

3923.30 - Bình, chai, lọ, bình thót cổ và các sản phẩm tương tự

3923.40 - Suốt chỉ, ống chỉ, lõi và các vật phẩm tương tự

3923.50 - Nút, nắp, mũ van và các nút đậy khác

3923.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm từ plastic thường được sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển sản phẩm các loại. Những sản phẩm này bao gồm:

(a) Các vật chứa như hộp, hòm, thùng thưa, bao và túi (kể cả loại hình nón và bao phế thải), thùng, bi đông, bình lớn có vỏ bọc ngoài, chai và bình thót cổ.

Nhóm này cũng bao gồm:

(i) Các loại cốc không có quai cầm có đặc tính của các vật chứa được sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển một số thực phẩm, chúng có hoặc không có tính năng sử dụng thứ hai như bộ đồ ăn hoặc các sản phẩm phục vụ vệ sinh;

(ii) Phôi chai từ plastic là sản phẩm trung gian có dạng hình ống, một đầu kín và một đầu hở được tạo ren để vặn nắp, phần bên dưới ren được mở rộng ra theo kích thước và hình dạng mong muốn.

(b) Suốt chỉ, ống chỉ, lõi và các vật phẩm tương tự, bao gồm băng video hoặc băng đài chưa có băng từ.

(c) Nút, nắp, mũ van và các loại nút đậy tương tự khác.

Nhóm này **không bao gồm,** *không kể những cái khác*, các sản phẩm gia dụng như thùng đựng rác, và các cốc được sử dụng như đồ dùng trên bàn ăn hay sản phẩm vệ sinh và không có đặc tính của vật chứa đựng để đóng gói hay vận chuyển hàng hóa, đôi khi có hoặc không được sử dụng cho các mục đích trên (**nhóm 39.24**), các vật chứa đựng thuộc **nhóm 42.02** và túi, bao đựng hàng loại lớn có thể gấp, mở linh hoạt của **nhóm 63.05**.

39.24- Bộ đồ ăn, bộ đồ dùng nhà bếp, các sản phẩm gia dụng khác và các sản phẩm phục vụ vệ sinh, bằng plastic..

3924.10 - Bộ đồ ăn và bộ đồ dùng nhà bếp

3924.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng plastic sau:

(A) Bộ đồ ăn như các sản phẩm phục vụ việc pha trà hoặc cà phê, các loại đĩa, các loại liễn đựng xúp, các loại bát đựng salad, đĩa ăn và khay các loại, ấm đựng cà phê, ấm đựng trà, các loại bát đựng đường, các loại vại bia, chén, , đĩa hình thuyền để đựng nước sốt, bát đựng trái cây, bộ lọ đựng gia vị để bàn, các loại bình đựng muối, các loại lọ đựng mù tạt,

các loại cốc đựng trứng, các loại giá đựng ấm trà, các tấm trải bàn, các loại giá đỡ đựng dao, các vòng treo khăn ăn, các dao, nĩa và thìa.

(B) Bộ đồ dùng nhà bếp như các loại chậu, các loại khuôn thạch, các loại lọ có tay cầm, hũ để chứa đựng, các loại thùng và các loại hộp (hộp trà, hộp bánh mì...), các loại phễu, các loại muôi múc canh, các sản phẩm đo dung tích loại dùng cho nhà bếp và các loại trục cán bột.

(C) Các sản phẩm gia dụng khác chẳng hạn như gạt tàn thuốc, các loại bình đựng nước nóng, khay đựng hộp diêm, thùng đựng rác, các xô múc nước, các can đựng nước, các hộp đựng thực phẩm dự trữ, màn cửa, rèm, khăn trải bàn và các tấm phủ che bụi của đồ đạc trong nhà (slipovers).

(D) Sản phẩm vệ sinh và các sản phẩm phục vụ vệ sinh (dù được sử dụng trong nhà hoặc không sử dụng trong nhà) chẳng hạn như các bộ vệ sinh (bình đựng nước, bát...), các loại thùng, xô vệ sinh, bô để giường bệnh, bô đi tiểu, bô để phòng ngủ, các loại ống nhổ, bình đựng nước dùng để vệ sinh (có vòi rửa), chén để rửa mắt; núm vú của bình trẻ em (nursing nipple) và bao ngón tay; đĩa đựng xà phòng, thanh để khăn tắm, hộp đựng bàn chải đánh răng, hộp đựng giấy trong phòng vệ sinh, móc treo khăn tắm và các sản phẩm tương tự cho phòng tắm, phòng vệ sinh hoặc nhà bếp, không lắp cố định bên trong hoặc trên tường. Tuy nhiên, các sản phẩm trên dùng để lắp cố định bên trong hoặc trên tường hoặc các vị trí khác của tòa nhà (ví dụ, bằng các đinh ốc, đinh vít, bu-lông hoặc bằng các chất kết dính) thì bị **loại trừ** (**nhóm 39.25**).

*

* *

Nhóm này cũng bao gồm các loại cốc (không có quai cầm) để bàn hoặc sử dụng trong buồng vệ sinh, không có đặc tính của các vật chứa được sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển hàng hóa, đôi khi được sử dụng hoặc không sử dụng cho các mục đích kể trên. Tuy nhiên, nó loại trừ các loại cốc không có tay cầm có đặc tính của các vật chứa đựng được sử dụng để đóng gói hoặc chuyên chở hàng hóa (nhóm 39.23).

39.25- Đồ vật bằng plastic dùng trong xây lắp, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

3925.10 - Thùng chứa, bể và các loại đồ chứa đựng tương tự, dung tích trên 300 lít

3925.20 - Cửa ra vào, cửa sổ và khung của chúng và ngưỡng cửa ra vào

3925.30 - Cửa chớp, mành che (kể cả mành chớp lật), các sản phẩm tương tự và các bộ phận của nó

3925.90 - Loại khác

Nhóm này chỉ áp dụng đối với các sản phẩm được đề cập trong Chú giải 11 thuộc Chương này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 3925.20

Phân nhóm 3925.20 bao gồm các loại cửa ra vào có các thanh bản lề hoặc các thanh trượt loại được sử dụng cho việc đóng lối ra vào của các tòa nhà, các phòng... Nó **không bao gồm** các thanh chắn để đóng lối ra vào cánh đồng, vườn, sân nhà... (chúng được gọi là "các cổng") (**phân nhóm 3925.90**).

39.26 - Các sản phẩm khác bằng plastic và các sản phẩm bằng các vật liệu khác của các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

3926.10 - Đồ dùng trong văn phòng hoặc trường học

3926.20 - Hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng hở ngón và găng bao tay)

3926.30 - Phụ kiện lắp vào đồ nội thất, trên thân xe (coachwork) hoặc các loại tương tự

3926.40 - Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác

3926.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, bằng plastic (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 thuộc Chương này) hoặc bằng các vật liệu khác thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

Nhóm này bao gồm:

(1) Hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (**trừ** đồ chơi) sản xuất bằng cách may hoặc hàn kín các tấm plastic, ví dụ, tạp dề, dây lưng, yếm trẻ con, áo mưa, vải lót áo... Loại mũ trùm đầu bằng plastic có thể tháo rời vẫn được phân loại trong nhóm này nếu được đi kèm với áo mưa bằng plastic của mũ này.

(2) Phụ kiện lắp vào đồ nội thất, thân xe (coachwork) và các loại tương tự.

(3) Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác.

(4) Các tấm che bụi, các túi bảo vệ, các tấm vải bạt, bìa bọc cặp hồ sơ, bìa bọc tài liệu, bọc vở và bìa bọc sổ ghi, và các loại hàng hóa dùng để bảo vệ tương tự sản xuất bằng cách may hoặc dán keo các tấm plastic lại với nhau.

(5) Các chặn giấy, dao dọc giấy, tập miếng thấm, thân bút, đánh dấu sách,...

(6) Các loại đinh vít, bu-lông, vòng đệm và các phụ tùng tương tự có nhiều công dụng.

(7) Dây đai băng truyền, băng tải hoặc máy nâng, liên tục, hoặc được cắt thành đoạn dài và được ghép với nhau, hoặc lắp ráp bằng những móc cài.

Dây đai băng truyền, băng tải hoặc máy nâng hoặc dây curoa loại bất kỳ, kèm theo các máy móc và thiết bị mà chúng được thiết kế, đã hoặc chưa thực sự lắp đặt, thì được phân loại theo các máy móc và thiết bị đó (ví dụ, **Phần XVI**). Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** các dây đai băng truyền, băng tải hoặc dây curoa, bằng vật liệu dệt, được thấm tẩm, được tráng, phủ hoặc gắn lớp mặt bằng plastic (**Phần XI**, ví dụ, **nhóm 59.10**).

(8) Các cột trao đổi ion được nạp bằng polyme thuộc nhóm 39.14.

(9) Các vật chứa bằng plastic được nạp carboxymethylcellulose (được sử dụng như các túi chườm nước đá).

(10) Các hộp hoặc valy đựng đồ nghề, không tạo hình đặc biệt hoặc ở bên trong thích hợp để đựng các đồ nghề chuyên dụng có hoặc không có các phụ kiện của chúng kèm theo (xem Chú giải Tổng quát thuộc nhóm 42.02).

(11) Núm vú giả (hoặc "núm vú của em bé"); túi chườm nước đá; túi thụt, rửa và các phụ kiện cho chúng; đệm điều dưỡng; vòng tránh thai; bao cao su tránh thai (phòng ngừa); ống của ống tiêm.

(12) Nhiều sản phẩm khác như khóa cho túi xách, bọc góc cho vali, móc treo, miếng bảo hộ thân thể (protective cup) và chân đệm đặt dưới đồ nội thất, tay cầm (của các công cụ, dao, nĩa,...), hạt (của chuỗi hạt), "mặt kính" đồng hồ, con số và chữ cái, vật chứa nhãn hành lý.

Chương 40: Cao su và các sản phẩm bằng cao su

Chú giải.

1.- Trừ khi có yêu cầu khác, trong toàn bộ Danh mục, khái niệm "cao su" chỉ những sản phẩm dưới đây, đã hoặc chưa lưu hóa hoặc ở dạng cứng: cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa tự nhiên tương tự, cao su tổng hợp, các chất thay thế cao su thu được từ các loại dầu, và những chất như vậy được tái sinh.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Các loại hàng hóa trong Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);

(b) Giày dép và các bộ phận của giầy dép thuộc Chương 64;

(c) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng (kể cả mũ tắm) thuộc Chương 65;

(d) Dụng cụ điện hoặc cơ khí hoặc các bộ phận của chúng thuộc Phần XVI (kể cả đồ điện các loại), làm bằng cao su cứng;

(e) Sản phẩm thuộc các Chương 90, 92, 94 hoặc 96; hoặc

(f) Sản phẩm thuộc Chương 95 (trừ găng tay thể thao, găng hở ngón và găng tay bao và các sản phẩm thuộc các nhóm từ 40.11 đến 40.13).

3.- Trong các nhóm 40.01 đến 40.03 và 40.05, khái niệm "dạng nguyên sinh" chỉ áp dụng cho các dạng dưới đây:

(a) Dạng lỏng và dạng nhão (kể cả latex, đã hay chưa tiền lưu hóa, và các dạng phân tán và dạng hòa tan khác);

(b) Các khối có hình dạng không đều, cục, bành (phiến), bột, hạt, miếng, mảnh và dạng khối tương tự.

4.- Theo Chú giải 1 của Chương này và nhóm 40.02, khái niệm "cao su tổng hợp" chỉ các sản phẩm sau:

(a) Các chất tổng hợp chưa no mà chúng có thể chuyển đổi một chiều bằng quá trình lưu hóa với lưu huỳnh thành chất nhựa nhiệt cứng (non-thermoplastic), khi ở khoảng nhiệt độ từ 18°C và 29°C, sẽ không đứt dù cho kéo dãn đến ba lần chiều dài ban đầu của chúng, và sau khi bị kéo giãn tới 2 lần chiều dài ban đầu trong vòng 5 phút, nó sẽ co lại không lớn hơn 1,5 lần chiều dài ban đầu. Theo mục đích của phương pháp thử này, các chất cần thiết để tạo liên kết ngang, như các chất xúc tác hoặc các chất kích hoạt lưu hoá, có thể được thêm vào; sự có mặt của các chất theo quy định của Chú giải 5(B)(ii) và (iii) cũng được chấp nhận. Tuy nhiên, sự có mặt của bất kỳ một chất nào không cần thiết để tạo liên kết ngang, như chất độn, chất hoá dẻo và chất trương nở, là không được chấp nhận;

(b) Chất dẻo có chứa lưu huỳnh (TM); và

(c) Cao su tự nhiên đã biến đổi do ghép hoặc pha trộn với plastic, cao su tự nhiên đã khử trùng hợp, hỗn hợp của các chất tổng hợp chưa no với các polyme cao phân tử tổng hợp no với điều kiện là tất cả các sản phẩm kể trên đáp ứng các yêu cầu về lưu hoá, kéo dãn và phục hồi như đã nêu ở mục (a) trên.

5.- (A) Các nhóm 40.01 và 40.02 không áp dụng cho bất kỳ loại cao su hay hỗn hợp cao su nào đã kết hợp trước hoặc sau khi đông tụ với:

(i) các chất lưu hoá, chất xúc tác, chất hãm hoặc các chất kích hoạt (trừ các chất được thêm vào để chuẩn bị quá trình tiền lưu hoá mủ cao su);

(ii) thuốc màu hoặc các chất màu khác, trừ trường hợp những chất này thêm vào chỉ để nhận biết;

(iii) các chất hoá dẻo hoặc chất trương nở (trừ dầu khoáng trong trường hợp cao su đã được trương nở bởi dầu), chất độn, tác nhân gia cố, các dung môi hữu cơ hay bất kỳ chất nào khác, trừ những chất trong mục (B);

(B) Sự có mặt của những chất dưới đây trong bất kỳ một loại cao su hay hỗn hợp cao su nào sẽ không ảnh hưởng đến việc phân loại mặt hàng đó trong nhóm 40.01 hoặc 40.02, miễn là cao su hoặc hỗn hợp cao su đó vẫn giữ được đặc trưng cơ bản như một nguyên liệu thô, có thể trong những trường hợp sau:

(i) các chất nhũ hoá hoặc chất chống dính;

(ii) lượng nhỏ các sản phẩm phân nhỏ của chất nhũ hoá;

(iii) một lượng rất nhỏ các chất sau đây: chất nhạy nhiệt (thông thường để sản xuất latex cao su nhạy nhiệt), tác nhân hoạt động bề mặt cation (thông thường để sản xuất latex cao su có điện dương), chất chống oxy hoá, chất làm đông tụ, chất làm bở, chất chịu lạnh, chất bảo quản, chất pepti hoá, chất ổn định, chất điều chỉnh độ nhớt hoặc các chất phụ gia với mục đích đặc biệt tương tự.

6.- Theo mục đích của nhóm 40.04, khái niệm “phế liệu, phế thải và mảnh vụn" chỉ các chất thải cao su, chất phế liệu, mảnh vụn từ quá trình sản xuất hoặc gia công cao su và các sản phẩm cao su không còn sử dụng được như mục đích ban đầu của chúng vì cắt ra thành từng mảnh, mài mòn hoặc các lý do khác.

7.- Chỉ sợi hoàn toàn bằng cao su lưu hoá, có kích thước mặt cắt ngang trên 5 mm, được phân loại như các loại dải, thanh hoặc dạng hình khác thuộc nhóm 40.08.

8.- Nhóm 40.10 gồm cả băng tải, đai tải, băng truyền (dây curoa) hoặc dây truyền bằng vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ, hoặc ép với cao su hoặc làm từ sợi dệt, dây bện đã ngâm tẩm, tráng phủ hoặc bao ngoài bằng cao su.

9.- Trong các nhóm 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 và 40.08 khái niệm “tấm","tờ" và "dải” chỉ áp dụng cho các loại tấm, tờ và dải và khối hình học đều, chưa cắt hoặc mới chỉ cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông), có hoặc chưa có tính chất của sản phẩm đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt theo cách khác, nhưng chưa cắt thành hình hoặc gia công thêm theo cách khác.

Trong nhóm 40.08 khái niệm “thanh” và “dạng hình” chỉ áp dụng cho sản phẩm như đã mô tả, đã hoặc chưa cắt thành từng đoạn hoặc gia công bề mặt nhưng chưa gia công cách khác.

TỔNG QUÁT

Định nghĩa về cao su

Khái niệm "cao su" được định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương này. Khi khái niệm này được sử dụng trong Chương này và các Chương khác của Danh mục mà không có tiêu chuẩn, có nghĩa là các sản phẩm như sau:

(1) **Cao su tự nhiên, balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea và** các loại nhựa tự nhiên tương tự (tức là, như cao su) (xem Chú giải chi tiết nhóm 40.01).

(2) **Cao su tổng hợp** như định nghĩa trong Chú giải 4 Chương này. Theo mục đích của thử nghiệm được nêu ra ở Chú giải 4, một mẫu chất tổng hợp chưa bão hoà hoặc một chất của loại được chi tiết trong Chú giải 4 (c) (trong điều kiện nguyên liệu thô chưa lưu hoá) sẽ được lưu hoá với lưu huỳnh và sau đó được đưa kiểm tra độ kéo giãn và độ phục hồi (xem Chú giải chi tiết nhóm 40.02). Do đó, trong trường hợp các chất có chứa các vật liệu không được cho phép bởi Chú giải 4, như dầu khoáng, thì việc kiểm tra sẽ được tiến hành trên

một mẫu mà nó không chứa những vật liệu như vậy hoặc những vật liệu như vậy đã được loại bỏ. Trong trường hợp các mặt hàng làm bằng cao su đã được lưu hoá, nó không thể được tiến hành kiểm tra như vậy, cần phải thu thập một mẫu của vật liệu thô chưa được lưu hoá mà các mặt hàng được chế tạo từ đó, để tiến hành kiểm tra. Tuy nhiên, không cần thiết kiểm tra chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) mà theo định nghĩa nó được coi là cao su tổng hợp.

(3) **Chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu** (xem Chú giải nhóm 40.02).

(4) **Cao su tái sinh** (xem Chú giải **nhóm** 40.03).

Khái niệm "cao su" bao gồm cả các sản phẩm ở trên, dù chưa được lưu hóa, đã được lưu hóa hoặc cứng.

Thuật ngữ "đã lưu hoá" nói chung có liên quan tới cao su (bao gồm cả cao su tổng hợp) mà nó có liên kết ngang với lưu huỳnh hoặc bất cứ tác nhân lưu hoá nào khác (như là, sulphur cloride, một số oxit của các kim loại đa hoá trị, selen, teluri, thiuram di- và tetrasulphides, một vài peroxide hữu cơ và một vài polyme tổng hợp), đã hoặc chưa dùng nhiệt hoặc áp suất, hoặc bởi nguồn năng lượng cao, bức xạ để nó chuyển từ trạng thái chủ yếu là dẻo (plastic) sang trạng thái đàn hồi. Cần phải chú ý rằng các tiêu chuẩn liên quan đến sự lưu hoá với lưu huỳnh chỉ phù hợp với mục đích của Chú giải 4, tức là, cho việc xác định một chất có phải là cao su tổng hợp hay không. Khi một chất đã được xác định là cao su tổng hợp thì các sản phẩm làm ra từ chất đó được xem như là các sản phẩm cao su đã lưu hoá như mục đích của các nhóm từ 40.07 tới 40.17, dù chúng đã được lưu hoá với lưu huỳnh hay với các tác nhân lưu hoá khác.

Với mục đích lưu hoá, ngoài các tác nhân lưu hoá, một số chất khác cũng thường được thêm vào, như chất xúc tiến, chất hoạt hoá, chất hãm, chất trương nở, chất hoá dẻo, chất độn, các tác nhân gia cố hay bất cứ phụ gia nào đó đã được đề cập trong Chú giải 5 (B) của Chương này. Những hỗn hợp lưu hoá như thế được coi như là cao su hỗn hợp và được phân loại trong nhóm 40.05 hay 40.06 tuỳ thuộc vào dạng của chúng.

Cao su cứng, (ví dụ, ebonit) thu được bởi việc lưu hoá cao su với một tỷ lệ lưu huỳnh cao cho tới điểm mà tại đó cao su trở nên hầu như không dẻo và không đàn hồi nữa.

Phạm vi của Chương

Chương này bao gồm cao su, như đã định nghĩa ở trên, ở dạng nguyên liệu thô hay bán thành phẩm, đã hoặc chưa được lưu hoá hay cứng, và các sản phẩm làm toàn bộ từ cao su hoặc có đặc tính cơ bản của hàng hoá dẫn xuất từ cao su, trừ những sản phẩm bị **loại trừ** theo Chú giải 2 của Chương này.

Các nhóm được sắp xếp chung như sau:

(a) Theo như Chú giải 5, các nhóm 40.01 và 40.02 chủ yếu gồm cao su thô ở dạng nguyên sinh hay ở dạng tấm, tờ hoặc dải.

(b) Các nhóm 40.03 và 40.04 bao gồm cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hay dạng tấm, tờ hoặc dải và dạng phế liệu, phế thải và mảnh vụn của cao su (trừ cao su cứng) và các loại bột, hạt thu được từ chúng.

(c) Nhóm 40.05 bao gồm cao su hỗn hợp, chưa được lưu hoá, ở dạng nguyên sinh hay dạng tấm, tờ hoặc dải.

(d) Nhóm 40.06 bao gồm các dạng khác và các sản phẩm bằng cao su chưa được lưu hoá, đã hoặc chưa được pha trộn.

(e) Các nhóm từ nhóm 40.07 đến nhóm 40.16 bao gồm các bán thành phẩm và các sản phẩm của cao su đã lưu hoá, trừ cao su cứng.

(f) Nhóm 40.17 bao gồm cao su cứng, ở tất cả các dạng, kể cả phế thải và mảnh vụn và các sản phẩm bằng cao su cứng.

Cao su dạng nguyên sinh (các nhóm 40.01 đến nhóm 40.03 và 40.05)

Thuật ngữ "dạng nguyên sinh" đã được định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương này. Cần chú ý rằng mủ cao su (latex) tiền lưu hoá được chi tiết cụ thể trong định nghĩa "dạng nguyên sinh" và do vậy được coi như là chưa lưu hoá. Bởi vì các nhóm 40.01 và 40.02 không bao gồm cao su hay hỗn hợp cao su đã được thêm dung môi hữu cơ (xem Chú giải 5), thuật ngữ "các dạng phân tán và hòa tan khác" trong Chú giải 3 chỉ áp dụng cho nhóm 40.05.

Cao su ở dạng tấm, tờ và dải (các nhóm 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 và 40.08)

Những thuật ngữ này đã được định nghĩa trong Chú giải 9 của Chương này và bao gồm các khối có hình dạng hình học đều. Các tấm, tờ và dải có thể được gia công bề mặt (được in, được dập nổi, được khía rạch, xẻ rãnh, tạo gờ...) hay được cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông), dù có hay không có đặc trưng cơ bản của sản phẩm, nhưng chưa được cắt theo cách khác thành hình hoặc gia công thêm.

Cao su xốp

Cao su xốp là cao su có các lỗ rỗng (hở, kín, hay cả hai), được phân tán trong toàn bộ khối cao su. Cao su xốp bao gồm cao su ở dạng xốp hay bọt, cao su đã trương nở và cao su xốp mịn hay cao su vi xốp. Cao su này có thể có tính dẻo hay tính cứng (ví dụ, bọt biển ebonit).

Chú giải 5

Chú giải 5 của Chương này quy định tiêu chuẩn để phân biệt cao su hay hỗn hợp cao su ở dạng nguyên sinh, tấm, tờ hay dải, chưa ở dạng hỗn hợp (các nhóm 40.01 và 40.02) với cao su hoặc hỗn hợp cao su ở dạng hỗn hợp (nhóm 40.05). Chú giải này cũng không thực hiện bất kỳ sự phân biệt nào dựa trên cơ sở việc pha trộn được thực hiện trước hay sau khi đông đặc. Tuy nhiên, nó cho phép sự có mặt của một số chất trong cao su hay hỗn hợp cao su của các nhóm 40.01 và 40.02 với điều kiện là cao su hay hỗn hợp các loại cao su vẫn giữ được đặc tính cơ bản của nó như một nguyên liệu thô. Những chất như vậy bao gồm dầu khoáng, các chất nhũ hóa hay chất chống dính, một lượng nhỏ (nói chung không vượt quá 5%) các sản phẩm được phân nhỏ của chất nhũ hóa và một lượng rất nhỏ (thông thường dưới 2%) chất phụ gia với mục đích đặc biệt.

Các sản phẩm cao su kết hợp với vật liệu dệt

Việc phân loại các sản phẩm cao su kết hợp với vật liệu dệt đã được quy định chủ yếu trong Chú giải 1 (ij) của Phần XI, Chú giải 3 ở Chương 56 và Chú giải 4 ở Chương 59, và băng tải hoặc đai tải băng truyền (dây cu roa) hoặc đai truyền trong Chú giải 8 Chương 40 và Chú giải 6 (b) Chương 59. Những sản phẩm sau nằm trong Chương này:

(a) Nỉ đã thấm tẩm, bọc, phủ hay đã được ép với cao su, chiếm 50% hay ít hơn tính theo trọng lượng là nguyên liệu dệt, và nỉ được bọc hoàn toàn bằng cao su;

(b) Sản phẩm không dệt, được bao phủ hoàn toàn bằng cao su hay được bao bọc toàn bộ cả hai mặt bằng vật liệu như vậy, với điều kiện là sự bọc, phủ có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc.

(c) Các mặt hàng dệt (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59) đã được thấm tẩm, phủ, bọc hay được ép bằng cao su, với trọng lượng lớn hơn 1.500g/m^2 và chiếm 50% hay ít hơn tính theo trọng lượng là nguyên liệu dệt;

(d) Tấm, tờ hoặc dải bằng cao su xốp, kết hợp với vải dệt (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59), nỉ hay sản phẩm không dệt, ở đó sản phẩm dệt có mặt chỉ thuần túy cho mục đích gia cố.

*

* *

Chương này **không bao gồm** các sản phẩm đã được đề cập trong Chú giải 2 của Chương này. Các loại trừ bổ sung được đề cập đến trong các Chú giải chi tiết ở một số nhóm của Chương này.

40.01 - Cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa tự nhiên tương tự, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, lá hoặc dải.

4001.10 - Mủ cao su tự nhiên, đã hoặc chưa tiền lưu hóa

- Cao su tự nhiên ở dạng khác:

4001.21 - - Tờ cao su xông khói

4001.22 - - Cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật (TSNR)

4001.29 - - Loại khác

4001.30 - Nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa tự nhiên tương tự

Nhóm này bao gồm:

(A) Mủ cao su tự nhiên (đã hay chưa tiền lưu hoá).

Mủ cao su tự nhiên là chất lỏng được tiết ra chủ yếu từ cây cao su, và nhất là từ loài Hevea brasiliensis. Chất lỏng này bao gồm một dung dịch các chất hữu cơ và vô cơ có chứa nước (protein, các axit béo và các dẫn xuất của chúng, muối, đường và glycoside) chúng ở dạng huyền phù và chứa từ 30% đến 40% là cao su (tức là, polyisoprene có trọng lượng phân tử cao).

Phần này bao gồm:

(1) **Mủ cao su tự nhiên đã được ổn định hay đã được cô đặc**. Mủ cao su tự nhiên sẽ tự động đông lại sau khi cạo một vài giờ; do vậy nó phải được làm ổn định để đảm bảo cho bảo quản và để ngăn cản sự thối rữa hay đông tụ. Nó thường được làm ổn định bằng cách thêm amoniac vào mủ cao su với tỉ lệ từ 5 đến 7 gram trên 1 lít mủ, để sản xuất ra một sản phẩm được gọi là "amoniac đầy đủ" hay là dạng FA. Phương pháp ổn định thứ hai để sản xuất ra "amoniac thấp" hay dạng LA là thêm một lượng rất nhỏ (từ 1 đến 2 gram trên một lít mủ) của một hỗn hợp nồng độ thấp của amoniac và các chất như là tetramethyluramdisulphide và oxit kẽm.

Cũng có loại **mủ cao su tự nhiên chống đông lạnh** được làm ổn định bởi việc thêm, đặc biệt là một lượng nhỏ natri salicylate hoặc formaldehyde và cao su này thường được dùng ở các nước có khí hậu lạnh.

Mủ cao su tự nhiên được cô đặc (chủ yếu cho mục đích vận chuyển) bằng nhiều phương pháp khác nhau (ví dụ, như ly tâm, bay hơi, tạo kem).

Hàm lượng cao su của mủ cao su thương mại thường từ 60 đến 62%; cũng có loại hàm lượng cao hơn và trong một số trường hợp hàm lượng rắn có thể vượt quá 70%.

(2) **Các loại mủ cao tự nhiên nhạy nhiệt (heat-sensitive)**. Chúng thu được bởi việc thêm vào các chất nhạy nhiệt. Khi bị gia nhiệt, dạng mủ cao su này sẽ tạo gel nhanh hơn mủ cao su không nhạy nhiệt. Nói chung chúng được sử dụng để sản xuất những mặt hàng nhúng hoặc đúc hay để sản xuất cao su bọt hoặc cao su xốp.

(3) **Mủ cao su có điện tích dương.** Cao su này được biết như là "mủ cao su đổi điện tích", bởi vì chúng thu được qua quá trình thay đổi điện tích các phần tử của mủ cao su đã được cô đặc bình thường. Quá trình thay đổi điện tích này đạt được bởi việc thêm các chất hoạt động bề mặt cation vào mủ cao su.

Việc sử dụng những mủ cao su này để kết hợp với phần lớn vải dệt có xu hướng không thấm của cao su (bởi vì như mủ cao su thường, điện tích tĩnh điện của sợi dệt trong môi trường kiềm là điện tích âm).

(4) **Mủ cao su tự nhiên tiền lưu hoá.** Loại này thu được nhờ phản ứng của các chất lưu hoá với mủ cao su dưới tác dụng của nhiệt thường ở nhiệt độ dưới 100ºC.

Các phần tử cao su trong mủ cao su được lưu hoá bởi việc thêm một lượng dư các chất kết tủa hay keo sulphur, oxit kẽm và chất xúc tiến (ví dụ, dithiocarbamate). Mức độ lưu hoá của sản phẩm hoàn thiện có thể thay đổi tuỳ ý, bởi việc thay đổi nhiệt độ, thời gian gia nhiệt hay thay đổi tỷ lệ các chất được sử dụng. Thông thường, chỉ có mặt ngoài cùng của các phần tử cao su được lưu hoá. Để tránh sự lưu hoá quá mức mủ cao su, người ta bỏ bớt các thành phần dư, bằng cách ly tâm, sau khi gia nhiệt.

Bề ngoài của mủ cao su tiền lưu hoá trông như mủ cao su thường. Hàm lượng lưu huỳnh kết hợp trong mủ cao su tiền lưu hoá luôn luôn ở mức 1%.

Việc sử dụng mủ cao su tiền lưu hoá cho phép bỏ qua một số quá trình (ví dụ, nghiền, pha trộn). Nó được sử dụng để sản xuất các mặt hàng ngâm, nhúng và đúc (các mặt hàng phục vụ trong phẫu thuật hay trong nghành dược phẩm) và, ngày càng được sử dụng trong công nghiệp dệt hay sử dụng như chất kết dính. Nó còn được sử dụng trong sản xuất một số loại giấy và da thuộc tổng hợp, và cho cao su có các thuộc tính cách điện tốt (do trong mủ cao su tiền lưu hoá hàm lượng của protein và các chất hoà tan thấp).

Mủ cao su tự nhiên hoặc được vận chuyển trong những thùng hình trống có lớp vỏ bọc bên trong (chứa được khoảng 200 lít) hoặc ở dạng khối.

(B) Cao su tự nhiên ở các dạng khác.

Theo mục đích của nhóm này, thuật ngữ "cao su tự nhiên" áp dụng cho loại cao su Hevea được vận chuyển theo cách truyền thống từ nơi sản xuất, nói chung là sau khi đã được xử lí ở các nhà máy đồn điền hoặc cho mục đích vận chuyển và bảo quản hoặc cho cao su tự nhiên một số đặc tính đặc biệt làm dễ dàng cho việc sử dụng sau đó hay là cải thiện chất lượng của các thành phẩm cuối cùng. Tuy nhiên, để vẫn được phân loại ở đây, cao su đã qua xử lí như vậy phải không được mất những đặc tính thiết yếu như một nguyên liệu thô; thêm vào đó, nó không được thêm muội carbon, silica hay bất cứ chất nào đó thuộc loại bị cấm trong Chú giải 5(A).

Quá trình đông tụ của mủ cao su tự nhiên xảy ra trong các bể chứa có hình dạng khác nhau, nó có thể được trang bị những vách ngăn cơ động. Để tách các viên mủ cao su khỏi nước sữa, mủ được làm đông tụ bằng cách axit hóa yếu, ví dụ, với 1% axit acetic hay với 0,5% axit formic. Ở cuối quá trình đông tụ, cục mủ đông được lấy ra ở dạng mảnh hoặc ở dạng dải liên tục.

Quá trình xử lý sau đó khác nhau tuỳ theo sản phẩm là dạng tờ đã được xông khói hay dạng crếp xanh xám (trắng) hay nâu, các hạt tái kết tụ hay bột không dính.

(1) **Cao su ở dạng tờ và dạng crếp.**

Để sản xuất những tờ cao su, người ta đưa dải cao su vào trong một máy cán, trong đó bộ máy dập nổi cuối cùng để lại trên bề mặt những dấu hiệu đặc trưng (để dễ dàng làm khô bằng việc tăng diện tích bay hơi). Khi dải cao su (với độ dày khoảng 3 đến 4 mm) hiện ra từ máy cán nó sẽ được cắt thành những tờ mỏng. Những tờ cao su này

sau đó hoặc được đặt trong lò sấy khô hay trong lò hun khói. Mục đích của việc hun khói là để làm khô cao su và để tẩm nó với các chất creosote có tác dụng như chất chống oxi hoá và chất khử trùng.

Để sản xuất crếp xanh xám (trắng), cục cao su đông được đưa vào một hệ thống các máy cán crếp. Những máy đầu có những trục quay có rãnh trong khi những máy còn lại có những trục quay nhẵn mịn, quay ở những tốc độ khác nhau. Hệ thống cán này hoạt động dưới một dòng nước chảy liên tục để cao su được rửa sạch một cách hoàn toàn. Sau đó, cao su được làm khô ở nhiệt độ phòng hay trong không khí nóng, ở trong phòng có hệ thống thông gió làm khô. Hai hay nhiều hơn các lớp crếp có thể xếp chồng lên nhau tạo thành các phiến crếp làm đế giầy.

Cao su dạng tờ cũng được sản xuất bởi quá trình như sau: sau khi mủ cao su đã đông tụ trong những bể chứa hình trụ, cục mủ đông được cắt, bằng cách cưa, thành một dải dài, sau đó chúng sẽ được cắt thành tờ và được làm khô (thường không hun khói).

Một số dạng cao su (đặc biệt là crếp trừ crếp xanh xám) không được sản xuất trực tiếp bằng cách đông tụ mủ cao su, mà được sản xuất bằng việc kết tụ lại tiếp theo và làm sạch trong "máy crếp" cục mủ đông thu được trong khi cạo mủ hoặc trong quá trình xử lý tại nhà máy. Các tờ thu được, có độ dày khác nhau, được làm khô theo cùng cách với crếp xanh xám.

Cao su tự nhiên được mô tả ở trên thường được mang bán phù hợp với bề ngoài của nó ở các dạng và mức độ phù hợp với tiêu chuẩn quốc tế được thiết lập bởi các tổ chức quốc tế có liên quan.

Các loại thông dụng nhất là **các tờ hun khói và các phần cắt của chúng, cao su crếp xanh xám và các phần cắt của chúng, crếp nâu và các tờ đã được tạo gân và làm khô bằng không khí**.

(2) **Cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật (TSNR).**

Đây là loại cao su tự nhiên ở dạng thô và khô mà chúng được qua quá trình xử lý, kiểm tra và được xếp thành 5 hạng phổ biến (5L, 5, 10, 20 và 50) theo các đặc điểm kỹ thuật trong bảng dưới đây:

Bảng: Hạng cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật và các giới hạn tối đa cho phép đối với mỗi tham số

HẠNG	5L	5	10	20	50
THAM SỐ					
Chất bẩn giữ lại trên lưới 325 (tối đa %wt.)	0,05	0.05	0,10	0,20	0,50
Hàm lượng tro (tối đa %wt.)	0,60	0,60	0,75	1,00	1,50
Hàm lượng Nitơ (tối đa %wt.)	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70
Hàm lượng chất bay hơi (tối đa %wt.)	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Độ dẻo Wallace- Giá trị ban đầu tối thiểu (P_o)	30	30	30	30	30
Chỉ số duy trì độ dẻo, PRI (tối thiểu %)	60	60	50	40	30

Chỉ số màu (thang chia Lovibond, tối đa)	6.00		-		

TSNR cần phải kèm theo một giấy chứng nhận kiểm nghiệm, được cấp bởi các cơ quan chức năng có thẩm quyền của nước sản xuất, chỉ rõ hạng, các tiêu chuẩn kỹ thuật và kết quả kiểm nghiệm của cao su. Một số nước sản xuất có thể có các hạng xếp loại với nhiều tiêu chuẩn kỹ thuật nghiêm ngặt hơn là các tiêu chuẩn đã được chỉ ra trong bảng trên. TSNR được đóng gói trong các bành có khối lượng 33 1/3 kg và được bọc bằng polyethylen. Thông thường 30 hoặc 36 bành như vậy được xếp trên giá kê hàng (pallet) và được phủ bằng lớp lót polyethylene ở phía trong hoặc được bọc bằng polyethylene. Mỗi một kiện hoặc giá kê có những dấu hiệu đặc biệt để chỉ ra hạng, trọng lượng, mã nhà sản xuất...

(3) **Cao su dạng hạt đã được tái kết tụ.**

Kỹ thuật dùng để xử lý hạt cao su được thiết kế để tạo ra những sản phẩm sạch hơn với những đặc tính ổn định và có một hình dạng bề ngoài tốt hơn so với cao su dạng tấm hoặc crếp.

Quá trình sản xuất này bao gồm việc tạo hạt nhỏ từ các cục mủ đông, đặc biệt là việc làm sạch hoàn toàn, làm khô và ép thành các bành. Một dây chuyền các máy có thể được sử dụng cho việc tạo hạt nhỏ, như là máy cắt, máy băm búa, các máy tạo hạt và các máy cán crếp. Hoạt động cơ học đơn thuần của chúng có thể được tăng cường bằng việc thêm vào những lượng rất nhỏ (0,2 đến 0,7%) dầu thầu dầu, kẽm stearate hoặc các tác nhân làm vụn khác, được hòa trộn trong mủ trước khi làm đông tụ. Các tác nhân làm vụn này không làm ảnh hưởng đến việc sử dụng sau này hoặc đến các tính chất của cao su.

Các hạt này được làm khô trong các lò sấy có hộc được đẩy bán liên tục, các lò sấy dạng ống có băng tải hoặc các lò vừa sấy- vừa đùn.

Các hạt đã làm khô này cuối cùng được ép lại, dưới áp suất cao, thành các bành có dạng hình hộp có trọng lượng từ 32 đến 36 kg. Hạt cao su đã được tái kết tụ thường được bán với các tiêu chuẩn kỹ thuật được bảo đảm.

(4) **Bột không dính (free-flowing) từ cao su tự nhiên.**

Chúng được điều chế như được nêu trong đoạn (3) ở trên nhưng không được ép.

Để ngăn hạt khỏi tái đông tụ do khối lượng của bản thân chúng, chúng được pha trộn trong quá trình điều chế với các chất trơ được nghiền thành bột như bột talc hoặc các tác nhân chống dính khác.

Bột cao su cũng có thể thu được bằng cách bơm vào trong các buồng làm khô, cùng với mủ cao su, một chất trơ, như là đất chứa silic, chỉ để ngăn ngừa việc kết tụ của các hạt.

(5) **Các loại đặc biệt của cao su tự nhiên.**

Nhiều loại cao su tự nhiên đặc biệt có thể thu được ở các dạng đã được mô tả trong (1) đến (4) ở trên. Các loại chủ yếu là:

(a) **Cao su CV (có độ nhớt ổn định) và cao su LV (có độ nhớt thấp).**

Cao su CV thu được bằng việc thêm một lượng rất nhỏ (0,15%) hydroxylamine trước khi làm đông tụ và cao su LV thu được bằng việc thêm một lượng nhỏ dầu khoáng trước khi làm đông tụ.

Chất hydroxylamine để ngăn cản sự tăng độ nhớt tự phát của cao su tự nhiên trong quá trình lưu trữ. Việc sử dụng loại cao su này cho phép các nhà sản xuất dự đoán được thời gian xử lý cao su.

(b) **Cao su đã peptit hoá.**

Loại cao su này thu được bằng việc thêm vào mủ cao su, trước khi làm đông tụ, một lượng xấp xỉ 0,5% tác nhân peptit hoá, nó làm giảm độ nhớt của cao su trong suốt quá trình làm khô. Vì vậy loại cao su này đòi hỏi thời gian xử lý ngắn hơn.

(c) **Cao su đã qua quá trình xử lý cao cấp.**

Loại cao su này thu được hoặc bằng việc làm đông tụ một hỗn hợp mủ thông thường và mủ đã được tiền lưu hoá hoặc bằng việc pha trộn khối mủ đông tụ tự nhiên với khối mủ đã được tiền lưu hoá; công dụng của nó làm cho việc đùn và việc cán tráng cao su dễ dàng hơn.

(d) **Cao su đã tinh sạch.**

Cao su này thu được bằng cách không thêm vào các chất khác, mà bằng sự thay đổi của quá trình sản xuất cao su thông thường, ví dụ, bằng việc quay ly tâm mủ.

Nó được sử dụng trong điều chế cao su được clo hoá và trong sản xuất một vài mặt hàng đã lưu hoá (dây cáp điện...) có các đặc tính sẽ bị ảnh hưởng bởi các tạp chất thường có trong cao su.

(e) **Cao su bọt.**

Loại cao su này thu được bằng việc làm đông tụ sản phẩm phụ của bọt mủ.

(f) **Cao su chống kết tinh**.

Loại cao su này được thu được bằng việc thêm axit thiobenzoic vào mủ trước khi làm đông tụ; bởi vậy nó trở thành có tính chống đông lạnh.

(C) **Nhựa cây balata.**

Gôm balata, hoặc nhựa cây balata, được chiết từ mủ của một số cây thuộc họ Sapotaceae, đặc biệt từ cây bullet-tree (Manilkara bidentata) tìm thấy chủ yếu ở Brazil.

Nhựa cây balata là một sản phẩm có màu đỏ nhạt, phần lớn được vận chuyển ở dạng các khối nặng tới 50 kg, nhưng đôi khi nó cũng được vận chuyển ở dạng các tấm có độ dày từ 3 đến 6mm.

Nó được sử dụng chủ yếu cho sản xuất băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền. Nó cũng được sử dụng, pha trộn với gutta-percha (nhựa két), trong sản xuất dây cáp ngầm dưới biển và bóng đánh gôn.

(D) **Gutta-percha (nhựa két)** .

Nhựa két (Gutta-percha) được chiết xuất từ mủ của các cây khác nhau thuộc họ Sapotaceae (tức là, thuộc giống Palaquium và giống Payena).

Nó có màu vàng hoặc màu vàng hơi đỏ. Tuỳ theo nguồn gốc của nó, nó được vận chuyển hoặc ở dạng bánh nặng từ 0,5 đến 3 kg, hoặc ở dạng khối nặng từ 25 đến 28 kg.

Ngoài các công dụng của nó, khi pha trộn với nhựa balata, trong sản xuất cáp ngầm dưới biển, bóng chơi gôn và dây đai, nó cũng được dùng cho việc tạo ra các vòng đệm kín cho bơm hoặc van, các trục xe sợi lanh, các lớp lót thùng, chai đựng axit hydrofluoric, các chất kết dính,…...

(E) **Nhựa guayule (nhựa cây cúc cao su)**. Loại này được chiết ra từ mủ của Parthenium argentatum, một cây bụi có xuất xứ ở Mêhico.

Cao su Guayule nhìn chung được vận chuyển ở dạng bánh hoặc tấm.

(F) **Nhựa chicle (nhựa cây họ sacolasea)**. Loại này được chiết xuất từ mủ có chứa trong vỏ một số cây thuộc họ Sapotaceae mọc ở vùng nhiệt đới thuộc Châu Mỹ.

Loại này có màu hơi đỏ, và nhìn chung nó được vận chuyển ở dạng bánh có nhiều kích cỡ khác nhau hoặc ở dạng khối nặng khoảng 10 kg.

Nó chủ yếu được sử dụng để sản xuất kẹo cao su. Nó cũng được dùng cho sản xuất một số loại băng phẫu thuật và sản phẩm nha khoa.

(G) **Các loại nhựa tự nhiên tương tự**, ví dụ, jelutong.

Để được phân loại trong nhóm này, các loại nhựa này phải có đặc tính giống như cao su.

(H) **Các hỗn hợp** của bất kỳ sản phẩm nào đã đề cập trước đó.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các hỗn hợp của bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm này với bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm 40.02 (**nhóm 40.02**).

(b) Cao su tự nhiên, nhựa balata, nhựa két (gutta – percha), nhựa guayule, nhựa chicle và các loại nhựa tự nhiên tương tự, được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các chất bị cấm theo Chú giải 5 (A) Chương này (nhóm 40.05 hoặc 40.06).

40.02 - Cao su tổng hợp và các chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải; hỗn hợp của một sản phẩm bất kỳ của nhóm 40.01 với một sản phẩm bất kỳ của nhóm này, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

- Cao su styren-butadien (SBR); cao su styren-butadien đã được carboxyl hoá (XSBR):

4002.11 - - Dạng latex (dạng mủ cao su)

4002.19 - - Loại khác

4002.20 - - Cao su butadien (BR)

- Cao su isobuten-isopren (butyl) (IIR); cao su halo-isobuten-isopren (CIIR hoặc BIIR):

4002.31 - - Cao su isobuten-isopren (butyl) (IIR)

4002.39 - - Loại khác

- Cao su clopren (clobutadien) (CR):

4002.41 - - Dạng latex (dạng mủ cao su)

4002.49 - - Loại khác

- Cao su acrylonitril-butadien (NBR):

4002.51 - - Dạng latex (dạng mủ cao su)

4002.59 - - Loại khác

4002.60 - - Cao su isopren (IR)

4002.70 - Cao su diene chưa liên hợp- etylen- propylen (EPDM)

4002.80 - Hỗn hợp của sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.01 với sản phẩm bất kỳ của nhóm này

- Loại khác:

4002.91 - - Dạng latex (dạng mủ cao su)

4002.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cao su tổng hợp** như được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này (xem bên dưới). Nó bao gồm mủ cao su tổng hợp, đã hoặc chưa được tiền lưu hoá, và cao su tổng hợp ở các dạng nguyên sinh khác hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải. Nhóm này cũng bao gồm cao su tổng hợp đã được xử lý cho mục đích vận chuyển và bảo quản hoặc với dự định đạt được các tính chất đặc biệt nhằm tạo thuận lợi cho việc sử dụng nó sau này hoặc để nâng cao chất lượng sản phẩm cuối cùng. Tuy nhiên, việc xử lý như vậy không được thay đổi đặc tính cơ bản của nó như là một nguyên liệu thô. Đặc biệt nó phải không chứa bất kỳ chất nào bị cấm bởi Chú giải 5 (A) của Chương này.

Trong số các sản phẩm mà chúng được pha trộn với nhau nhưng chúng không bị loại trừ khỏi nhóm này theo các quy định của Chú giải 5 đó là **cao su bị trương nở bởi dầu**; loại cao su này chứa tới xấp xỉ 50% dầu.

(2) **Chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu** - chất thay thế cao su là sản phẩm từ phản ứng của một vài loại dầu thực vật hoặc dầu cá (đã hoặc chưa bị oxy hoá hoặc hydro hoá một phần) với lưu huỳnh hoặc sulphur chloride.

Chất thay thế cao su là chất yếu về mặt vật lý và nó được sử dụng chủ yếu pha trộn với cao su tự nhiên hoặc cao su tổng hợp, và cũng dùng cho sản xuất tẩy.

(3) **Hỗn hợp** của bất cứ sản phẩm nào được đề cập ở trên.

(4) **Các hỗn hợp của bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm 40.01 với bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm này**.

Chú giải 4 (định nghĩa cao su tổng hợp)

Chú giải này có 3 phần. Trong khi các chất thuộc Phần (a) và (c) phải tuân theo các tiêu chuẩn của sự lưu hoá, sự kéo dãn và phục hồi đã được đề cập đến trong phần (a), chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) của phần (b) được miễn trừ khỏi các yêu cầu này. Cần phải chú ý rằng định nghĩa cao su tổng hợp không chỉ áp dụng đối với nhóm 40.02 mà còn đối với Chú giải 1. Do đó, bất cứ nơi nào thuật ngữ **cao su** được sử dụng trong Danh mục, nó bao gồm cả cao su tổng hợp như đã được định nghĩa trong Chú giải 4.

Khái niệm "cao su tổng hợp" bao gồm:

(a) **Các chất tổng hợp chưa bão hoà**, chúng đáp ứng các yêu cầu có liên quan đến sự lưu hoá, kéo dãn và phục hồi như đã nêu trong Phần (a) của Chú giải. Theo mục đích kiểm tra, các chất cần thiết cho liên kết ngang, như các chất hoạt hoá lưu hoá, chất xúc tiến hoặc các chất hãm có thể được thêm vào. Sự có mặt những lượng nhỏ các sản phẩm phân nhỏ của các chất nhũ hóa (Chú giải 5 (B) (ii)) và lượng rất nhỏ các chất phụ gia đưa vào với mục đích đặc biệt được đề cập trong Chú giải 5 (B) (iii) cũng được cho phép. Tuy nhiên, sự có mặt của bất kỳ chất nào không cần thiết cho liên kết ngang, như thuốc màu (trừ loại cho thêm vào chỉ để cho mục đích nhận dạng), các chất hoá dẻo, chất trương nở, chất độn, tác nhân gia cố, các dung môi hữu cơ là không được chấp nhận. Như vậy, sự có mặt của dầu khoáng hoặc diotyl phthalate là không được chấp nhận cho mục đích kiểm tra.

Vì thế, trong trường hợp các chất có chứa các vật liệu không được phép trong Chú giải 4, chẳng hạn như dầu khoáng, việc kiểm tra sẽ được thực hiện trên một mẫu không bao gồm các vật liệu đó hoặc các vật liệu đó đã bị loại trừ khỏi mẫu đó. Trong trường hợp các mặt hàng lưu hoá, mà không thể được kiểm tra như vậy, cần phải lấy một mẫu vật liệu thô chưa được lưu hoá, để thực hiện việc kiểm tra.

Những chất tổng hợp chưa bão hoà như vậy bao gồm cao su styrene-butadiene (SBR), các loại cao su styrene-butadiene đã được carboxyl hoá (XSBR), cao su butadien (BR), cao su isobutene-isoprene (butyl) (IIR), cao su halo-isobutene-isoprene (CIIR hoặc BIIR), cao su

chloroprene (chlorobutadiene) (CR), cao su acrylonitrile-butadiene (NBR), cao su isoprene (IR), cao su diene chưa liên hợp- etylen- propylen (EPDM), cao su carboxylated acrylonitrile-butadiene (XNBR) và cao su acrylonitrile-isoprene (NIR). Để được phân loại như cao su tổng hợp, tất cả các chất này phải tuân theo các tiêu chuẩn lưu hoá, kéo dãn và phục hồi đã được đề cập ở trên.

(b) **Chất dẻo có chứa lưu huỳnh (Thioplast (TM))** là các chất tổng hợp bão hoà thu được bởi phản ứng của các dihalide aliphatic (béo) với natri polysulphide; nhìn chung, chúng có khả năng lưu hoá với các tác nhân lưu hoá dạng cổ điển. Các tính chất cơ học của một số loại chất dẻo có chứa lưu huỳnh nhất định thường kém hơn so với các tính chất của các hạng cao su tổng hợp khác nhưng chúng có ưu thế là chống lại các dung môi. Không nên nhầm lẫn chúng với polysulphides thuộc **nhóm 39.11** (xem Chú giải nhóm đó).

(c) Các sản phẩm đã liệt kê bên dưới, với điều kiện là chúng tuân thủ các điều kiện đã được nêu trong đoạn (a) ở trên về sự lưu hoá, kéo dãn và phục hồi:

(1) **Cao su tự nhiên đã được biến đổi**, thu được bởi việc ghép hoặc pha trộn cao su với plastic.

Loại cao su như vậy thường thu được bằng việc cố định một monomer có khả năng polyme hoá vào cao su bằng việc dùng một chất xúc tác polyme hoá hoặc bằng việc kết tủa đồng thời mủ cao su tự nhiên với mủ polyme tổng hợp.

Đặc tính chủ yếu của cao su tự nhiên đã biến đổi là "tự củng cố" ở chừng mực nào đó, các đặc tính của nó về phương diện này tương tự như các đặc tính một hỗn hợp của cao su tự nhiên và muội cacbon.

(2) **Cao su tự nhiên đã được khử polyme hoá**, thu được bằng cách gia công cơ học (đập) ở nhiệt độ nhất định.

(3) **Các hỗn hợp của các chất tổng hợp chưa bão hoà với các polymer cao phân tử tổng hợp bão hoà** (ví dụ, các hỗn hợp của cao su acrylonitrile-butadien và poly(vinylchloride)).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Elastomer (các chất đàn hồi) mà nó không tuân theo các điều kiện trong Chú giải 4 Chương này (nhìn chung thuộc **Chương 39**).

(b) Các sản phẩm của nhóm này đã được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các chất bị cấm bởi Chú giải 5(A) Chương này (**nhóm 40.05** hoặc **40.06**)

40.03 - Cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

Cao su tái sinh thu được từ cao su đã qua sử dụng, đặc biệt các loại lốp xe, hoặc từ chất phế thải hoặc mảnh vụn, làm bằng cao su đã lưu hoá, bởi việc làm mềm ("khử lưu hoá") cao su và loại bỏ một số chất không mong muốn bằng nhiều phương pháp hoá học hoặc cơ học khác nhau. Sản phẩm này chứa phần còn lại của sulphur hoặc các tác nhân lưu hoá khác trong hợp chất và kém hơn so với cao su nguyên chất, mềm dẻo hơn và dính hơn so với cao su nguyên chất. Nó có thể được đóng gói thành các tấm được quét bột talc hoặc được tách riêng bởi màng mỏng polyethylene.

Nhóm này bao gồm cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải, đã hoặc chưa được trộn với cao su nguyên chất hoặc các chất được thêm vào khác, với điều kiện sản phẩm này có đặc tính cơ bản của cao su tái sinh.

40.04 - Phế liệu, phế thải và mảnh vụn từ cao su (trừ cao su cứng) và bột và hạt thu được từ chúng.

Khái niệm "phế liệu, phế thải và mảnh vụn" được định nghĩa trong Chú giải 6 Chương này.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Phế liệu, phế thải và mảnh vụn cao su từ sản xuất hoặc gia công cao su chưa được lưu hoá hoặc cao su đã được lưu hoá (trừ cao su cứng)**.

(2) **Các mặt hàng bằng cao su (trừ cao su cứng) hoàn toàn không sử dụng được vì đã cắt nhỏ, hao mòn hoặc bởi những nguyên nhân khác**.

Loại này bao gồm các lốp cao su rất mòn không phù hợp cho việc đắp lại và các mảnh vụn được thu được từ những lốp cao su bị mòn như vậy, thường theo các quá trình sau:

(a) **Cắt lốp**, bằng một máy đặc biệt, càng sát vào vòng tanh hoặc gót càng tốt.

(b) **Việc tách** để loại bỏ hoa lốp.

(c) **Cắt** thành các miếng.

Nhóm này **loại trừ** lốp đã qua sử dụng, thích hợp cho việc đắp lại (**nhóm 40.12**).

(3) **Bột và hạt thu được từ những mặt hàng của mục (1) và (2) ở trên**.

Chúng bao gồm phế liệu được nghiền của cao su đã lưu hoá. Chúng có thể được sử dụng như một chất độn trong các vật liệu phủ mặt đường hoặc trong hỗn hợp có thành phần cơ bản là cao su khác hoặc để đúc trực tiếp thành các mặt hàng không yêu cầu có độ bền lớn.

Nhóm này **loại trừ** phế liệu, phế thải, mảnh vụn, bột và hạt từ cao su cứng (**nhóm 40.17**).

40.05 - Cao su hỗn hợp, chưa lưu hóa, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

4005.10 - Hỗn hợp với muội carbon hoặc silica

4005.20 - Dạng hòa tan; dạng phân tán trừ các sản phẩm thuộc phân nhóm 4005.10

- Loại khác:

4005.91 - - Dạng tấm, tờ và dải

4005.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm cao su hỗn hợp mà nó chưa được lưu hoá và nó ở dạng nguyên sinh hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải.

Thuật ngữ "cao su" có cùng nghĩa như trong Chú giải 1 Chương này. Bởi vậy nhóm này bao gồm cao su tự nhiên, nhựa balata, nhựa gutta-percha, nhựa guagule, nhựa chicle và nhựa tự nhiên tương tự, cao su tổng hợp, chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu, và các chất như vậy được tái sinh, với điều kiện chúng đã được pha trộn với các chất khác.

Theo Chú giải 5 (A) của Chương này, các nhóm **40.01** và **40.02 không áp dụng** cho bất kỳ loại cao su hoặc hỗn hợp cao su nào mà chúng đã được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các tác nhân lưu hoá, các chất xúc tiến, các chất hãm hoặc các chất hoạt hoá (trừ các chất thêm vào cho sản xuất mủ cao su tiền lưu hoá), thuốc màu hoặc các chất tạo màu khác (trừ loại thêm vào chỉ nhằm mục đích nhận dạng), các chất hoá dẻo hoặc các chất trương nở (trừ dầu khoáng trong trường hợp của cao su bị trương nở bởi dầu), các chất độn, các tác nhân gia cố, các dung môi hữu cơ hoặc các chất khác, trừ các chất được cho phép bởi Chú giải 5(B).

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cao su được trộn lẫn với muội carbon hoặc silica** (có hoặc không có dầu khoáng hoặc các thành phần khác).

Loại này bao gồm một mẻ muội cacbon gồm xấp xỉ 40-70 phần là muội carbon trên 100 phần của cao su khô; nó thường được bán trên thị trường ở dạng kiện.

(B) **Cao su hỗn hợp không chứa muội cacbon hoặc silica**.

Loại này chứa các chất như các dung môi hữu cơ, các tác nhân lưu hoá, các chất xúc tiến, chất hoá dẻo, chất trương nở, chất làm đặc và các chất độn (trừ muội cacbon hoặc silica). Một vài trong số chúng có thể chứa đất sét đỏ hoặc protein.

Hai mục này bao gồm các loại sản phẩm như sau:

(1) Mủ cao su hỗn hợp (kể cả mủ tiền lưu hoá) với điều kiện sau khi trộn thì nó phải không có các đặc điểm của một chế phẩm được mô tả một cách cụ thể hơn trong một nhóm khác của Danh mục.

Như vậy, nhóm này **loại trừ,** *ngoài các loại khác*, véc ni và sơn làm từ mủ cao su (latex) (**Chương 32**).

(2) Các chất phân tán và hòa tan của cao su chưa lưu hoá trong dung môi hữu cơ, được sử dụng cho sản xuất các mặt hàng được nhúng hoặc cho việc phủ ngoài các sản phẩm hoàn thiện.

(3) Tấm, tờ và dải, bao gồm các loại vải dệt kết hợp với cao su hỗn hợp, trọng lượng hơn 1.500g/m^2 và không chứa quá 50% tính theo trọng lượng là vật liệu dệt.

Những sản phẩm như vậy thu được hoặc bằng cách cán tráng hoặc bởi "sự tạo keo" (gumming) hoặc bởi sự kết hợp của cả hai quá trình. Chúng được sử dụng chủ yếu cho sản xuất lốp xe, săm, ống dẫn...

(4) Tấm, tờ và dải khác bằng cao su hỗn hợp mà nó có thể được sử dụng, ví dụ, cho việc sửa chữa lốp xe hoặc săm ở bên trong (quá trình nóng), cho sản xuất băng dính, các vòng đệm cho một số đệm kín khí, hạt cao su... để đúc đế cao su.

(5) Cao su hỗn hợp ở dạng hạt, sẵn sàng cho sự lưu hoá, và được sử dụng như loại dùng cho đúc khuôn (ví dụ, trong ngành công nghiệp chế tạo giày).

Tấm, tờ và dải (kể cả các khối có dạng hình học đều) thuộc nhóm này có thể được gia công bề mặt (được in ấn, dập nổi, tạo rãnh, tạo gợn sóng, tạo gân...) hoặc được cắt đơn giản thành dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đã hoặc chưa mang đặc tính của các mặt hàng, nhưng có thể không bị cắt cách khác hoặc được gia công thêm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các chất phân tán của chất màu có nồng độ cao (kể cả chất màu (color lake)) trong cao su, được sử dụng như các vật liệu thô để tạo màu toàn khối cao su (**nhóm 32.04, 32.05** hoặc **32.06**).

(b) Các sản phẩm ít nhiều nhão, có thành phần cơ bản là mủ cao su hoặc cao su khác, được sử dụng như ma tít, các chất độn của sơn hoặc các chế phẩm có bề mặt không chịu lửa (**nhóm 32.14**).

(c) Keo dán đã điều chế và chất kết dính đã điều chế khác bao gồm các chất hòa tan hoặc phân tán của cao su với sự thêm vào các chất độn, các tác nhân lưu hoá và nhựa, và các chất hòa tan hoặc phân tán của cao su được đóng gói bán lẻ như keo dán hoặc các chất kết dính, trọng lượng tịnh không quá 1kg (**nhóm 35.06**).

(d) Hỗn hợp của sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.01 với sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.02 (**nhóm 40.02**).

(e) Cao su tái sinh pha trộn với cao su nguyên chất hoặc các chất thêm vào khác và có đặc tính cơ bản của cao su tái sinh (**nhóm 40.03**).

(f) Tấm, tờ và dải từ cao su chưa lưu hoá, được gia công theo cách khác ngoài việc gia công bề mặt hoặc được cắt thành các dạng hình khác trừ hình chữ nhật (kể cả cả hình vuông) (**nhóm 40.06**).

(g) Tấm, tờ và dải bao gồm các sợi dệt song song được làm kết tụ bằng cao su **(nhóm 59.06).**

40.06 – Các dạng khác (ví dụ, thanh, ống và dạng hình) và các sản phẩm khác (ví dụ, đĩa và vòng), bằng cao su chưa lưu hóa.

4006.10 - Dải "camel-back" dùng để đắp lại lốp cao su

4006.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cao su chưa lưu hoá ở các dạng chưa được chi tiết trong các nhóm trước của Chương này và các mặt hàng bằng cao su chưa được lưu hoá, đã hoặc chưa được pha trộn.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cao su chưa lưu hoá dạng hình**, ví dụ, tấm và dải của mặt cắt ngang không phải là hình chữ nhật, nhìn chung được chế tạo bởi việc ép đùn. Đặc biệt, nhóm này bao gồm dải "camel-back" với một mặt cắt ngang mỏng hình thang, cho việc đắp lại lốp xe cao su.

(B) **Các ống bằng cao su chưa lưu hoá,** sản xuất bằng phương pháp ép đùn và được sử dụng, đặc biệt là để lót ống thuộc nhóm 59.09.

(C) **Các mặt hàng khác** bằng cao su chưa lưu hoá, ví dụ:

(1) **Chỉ cao su** làm từ việc cắt theo đường xoắn của các tờ cao su chưa lưu hoá hoặc bởi việc ép đùn các hỗn hợp với phần cơ bản là mủ cao su (kể cả mủ cao su tiền lưu hoá).

(2) **Vòng, đĩa và vòng đệm** bằng cao su chưa lưu hoá, chủ yếu được sử dụng cho việc bịt kín một số loại thùng chứa kín khí, hoặc bịt kín các phần ráp nối giữa hai phần (thường là loại cứng).

(3) **Tấm, tờ và dải** bằng cao su chưa lưu hoá, được gia công theo cách khác hơn mức gia công bề mặt hoặc được cắt thành các dạng hình trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dính, bất kể vật liệu mang tính hỗ trợ nào (việc phân loại tùy theo các vật liệu đó, ví dụ, **nhóm 39.19, 40.08, 48.23, 56.03** hoặc **59.06**).

(b) Đĩa và vòng đệm bằng cao su chưa lưu hoá, cùng với các miếng đệm và các vật nối tương tự bằng vật liệu khác, được đóng gói vào túi nhỏ, phong bì hoặc các đồ bao gói tương tự **(nhóm 84.84).**

40.07 – Chỉ sợi và dây bện bằng cao su lưu hóa.

Chỉ sợi cao su có thể được chế tạo bằng cách cắt từ tờ hoặc tấm cao su lưu hoá, hoặc bằng cách lưu hoá chỉ sợi thu được bởi việc ép đùn.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Chỉ sợi** làm hoàn toàn bằng cao su lưu hoá (tao dây đơn) của bất kỳ mặt cắt ngang nào **với điều kiện là** không có kích thước mặt cắt ngang nào vượt quá 5mm. Nếu vượt quá thì loại chỉ sợi này bị **loại trừ** (**nhóm 40.08**).

(2) **Dây bện** (tao dây phức), bất kể độ dày của các dây mà nó có.

Nhóm này **không bao gồm** các vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Phần XI**). Ví dụ, chỉ sợi và dây bện cao su phủ vật liệu dệt thuộc **nhóm 56.04**.

40.08 - Tấm, tờ, dải, thanh và dạng hình, bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng.

- Từ cao su xốp:

4008.11 - - Dạng tấm, tờ và dải

4008.19 - - Loại khác

- Từ cao su không xốp:

4008.21 - - Dạng tấm, tờ và dải

4008.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dạng tấm, tờ và dải (có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 5mm) ở dạng dài, hoặc được cắt từng đoạn đơn thuần hoặc cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông)**.

(2) **Các khối có dạng hình học đều**.

(3) **Que và dạng hình (kể cả chỉ sợi có các dạng mặt cắt ngang bất kỳ, mà kích thước mặt cắt bất kỳ của nó trên 5mm)**. Dạng hình thu được theo chiều dài trong một công đoạn riêng (thường là việc ép đùn), và chúng có một mặt cắt ngang cố định hoặc lặp đi lặp lại, từ đầu này đến đầu kia. Chúng được phân loại trong nhóm này, đã hoặc chưa được cắt thành từng đoạn, nhưng không được cắt thành một đoạn có kích thước nhỏ hơn kích thước mặt cắt ngang lớn nhất.

Các sản phẩm của nhóm này có thể được gia công bề mặt (ví dụ, được in, dập nổi, tạo rãnh, tạo sóng, tạo gân...); chúng cũng có thể trơn hoặc được tạo màu (hoặc trong khối hoặc trên bề mặt). Các dạng hình với một bề mặt dính, được sử dụng để dán khung cửa sổ thì được phân loại trong nhóm này. Nhóm này cũng bao gồm vật liệu trải sàn bằng cao su ở dạng miếng, và dạng tấm rời để ghép, thảm (mat) và các mặt hàng khác, thu được chỉ bằng cách cắt các tấm hoặc tờ cao su thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Việc phân loại các sản phẩm làm từ cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) kết hợp (hoặc trong khối hoặc trên bề mặt) với các vật liệu dệt là tuân theo các quy định của Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 4 Chương 59. Sản phẩm kết hợp của cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) với các vật liệu khác vẫn được phân loại trong nhóm này **với điều kiện** chúng còn giữ đặc tính cơ bản của cao su.

Bởi vậy nhóm này bao gồm:

(A) Tấm, tờ và dải bằng cao su xốp kết hợp với vải dệt (như được định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59), nỉ hoặc sản phẩm không dệt, với điều kiện là các vật liệu dệt này có mặt chỉ nhằm mục đích gia cố.

Về mặt này, vải dệt, nỉ và vải không dệt chưa được trang trí, chưa được tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc nhuộm màu đồng nhất khi áp dụng đối với chỉ một mặt của tấm, tờ hoặc dải này, thì được coi như phục vụ đơn thuần cho mục đích gia cố. Vật liệu dệt và các sản phẩm đặc biệt được trang trí, in ấn hoặc được gia công kỹ lưỡng hơn, như là vải nhung, vải tuyn và vải ren, được coi như là loại có chức năng vượt quá chức năng gia cố đơn thuần.

Tấm, tờ và dải bằng cao su xốp kết hợp với vải dệt trên cả hai mặt, bất kể bản chất của vải, bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.02, 56.03** hoặc **59.06**).

(B) Nỉ đã ngâm tẩm, bọc, phủ hoặc cán, tráng lớp mặt bằng cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) chứa 50% hoặc ít hơn tính theo trọng lượng là vật liệu dệt hoặc được bao hoàn toàn trong cao su.

(C) Các sản phẩm không dệt, hoặc được bao hoàn toàn trong cao su, hoặc được phủ hoặc bọc toàn bộ hai mặt bằng cao su, với điều kiện là việc phủ hoặc bọc như vậy có thể nhìn thấy được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến bất cứ sự thay đổi nào về màu sắc.

Ngoài những cái khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền bằng cao su lưu hoá, đã hoặc chưa cắt thành từng đoạn (**nhóm 40.10**).

(b) Tấm, tờ và dải, đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả hình vuông hoặc hình chữ nhật cắt từ chúng), với các mép đã được cắt vát hoặc tạo gờ, hoặc với các góc được làm tròn, các đường biên có lỗ thủng hoặc được gia công theo cách khác, hoặc cắt thành các dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) (**nhóm 40.14,40.15** hoặc **40.16**).

(c) Các sản phẩm vải dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**các Chương 50 tới 55** hoặc **58**).

(d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 56.02** hoặc **56.03.**

(e) Các tấm thảm dệt hoặc thảm nói chung, với mặt sau bồi bằng cao su xốp (**Chương 57**).

(f) Vải mành dùng làm lốp (**nhóm 59.02**).

(g) Vải dệt tráng cao su như định nghĩa trong Chú giải 4 Chương 59 (**nhóm 59.06**).

(h) Vải dệt kim hoặc vải đan, móc kết hợp với chỉ sợi cao su (**Chương 60**).

40.09 - Các loại ống, ống dẫn và ống vòi, bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng, có hoặc không kèm theo các phụ kiện để ghép nối (ví dụ, các đoạn nối, khớp, khuỷu, vành đệm).

- Chưa gia cố hoặc kết hợp với các vật liệu khác:

4009.11 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.12 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp duy nhất với kim loại:

4009.21 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.22 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp duy nhất với vật liệu dệt:

4009.31 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.32 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp với vật liệu khác:

4009.41 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.42 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

Nhóm này bao gồm ống, ống dẫn và ống vòi có cấu tạo toàn bộ bằng cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) và ống, ống dẫn và ống vòi bằng cao su lưu hoá (kể cả hệ thống vòi) được gia cố bằng việc xếp thành tầng, ví dụ, bao gồm một hoặc nhiều "lớp" vải dệt hoặc một hoặc nhiều lớp chỉ dệt được xếp song song, hoặc chỉ kim loại, được bọc trong cao su. Những ống, ống dẫn và ống vòi như vậy cũng có thể bọc bằng một lớp vỏ bằng vải mỏng hoặc với các sợi dệt đã được bọc hoặc tết bện; chúng cũng có thể gắn vào một dây kim loại có đường ren bên trong hoặc bên ngoài.

Nhóm này **không bao gồm** ống, ống dẫn và ống vòi bằng các loại vật liệu dệt, đôi khi được gọi là "ống vòi dệt", mà nó đã được làm để chống thấm nước với một lớp phủ bên trong bằng mủ cao su hoặc một vỏ cao su riêng biệt được lồng vào nó. Những mặt hàng như vậy thuộc **nhóm 59.09**.

Ống, ống dẫn và vòi vẫn được phân loại trong nhóm này thậm chí nếu có cả các phụ kiện ghép nối (ví dụ, các đoạn nối, khớp, khuỷu, vành đệm), với điều kiện là chúng vẫn có đặc tính cơ bản của hệ thống ống dẫn hoặc hệ thống ống.

Nhóm này cũng bao gồm hệ thống ống bằng cao su lưu hoá, đã hoặc không cắt thành từng đoạn, nhưng không bị cắt thành một đoạn có kích thước nhỏ hơn kích thước mặt cắt ngang lớn nhất, ví dụ, các đoạn của hệ thống ống dùng cho việc sản xuất ống trong.

40.10 - Băng tải hoặc đai tải hoặc băng truyền (dây cu roa) hoặc đai truyền, bằng cao su lưu hóa.

- Băng tải hoặc đai tải:

4010.11 - - Chỉ được gia cố bằng kim loại

4010.12 - - Chỉ được gia cố bằng vật liệu dệt

4010.19 - - Loại khác

- Băng truyền hoặc đai truyền:

4010.31 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 180 cm

4010.32 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), trừ băng truyền có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 180 cm

4010.33 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 180 cm nhưng không quá 240 cm

4010.34 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), trừ băng truyền có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 180 cm nhưng không quá 240 cm

4010.35 - - Băng truyền đồng bộ liên tục, có chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 150 cm

4010.36 - - Băng truyền đồng bộ liên tục, có chu vi ngoài trên 150 cm nhưng không quá 198 cm

4010.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền, toàn bộ bằng cao su lưu hoá, hoặc bằng vải dệt đã thấm tẩm, phủ, bọc hoặc ép với cao su hoặc làm bằng chỉ dệt hoặc dây bện đã thấm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc bằng cao su (xem Chú giải 8 Chương này). Nó cũng bao gồm dây đai bằng cao su lưu hoá được gia cố bằng vải sợi thuỷ tinh hoặc sợi thuỷ tinh hoặc vải bằng sợi kim loại.

Dây đai (trừ dây đai toàn bộ bằng cao su lưu hoá) nhìn chung bao gồm một cốt làm bằng một vài lớp vải, đã hoặc không được tráng cao su (ví dụ, vải dệt ngang và vải dệt dọc, vải dệt kim hoặc móc, các lớp sợi chạy song song) hoặc bằng cáp hoặc dải bằng thép mà toàn bộ được phủ bằng cao su lưu hoá.

Nhóm này bao gồm dây đai chưa cắt (sẽ được cắt thành từng đoạn) cũng như dây đai đã được cắt thành từng đoạn (đã hoặc không được nối phần đầu với nhau hoặc được gắn với nhau bằng móc cài); nhóm này cũng bao gồm các dây đai liên tục.

Tất cả các mặt hàng này có thể có mặt cắt ngang là hình chữ nhật, hình thang (dây đai hình chữ V), hình tròn hoặc các mặt cắt ngang khác.

Dây đai có mặt cắt ngang hình thang là những sản phẩm có một hoặc nhiều hình "V" trong mặt cắt. Bề mặt "V" được thiết kế để tạo ra tính bám tốt và độ trượt ở mức tối thiểu dọc theo các mặt của con lăn. Loại này bao gồm, ví dụ, dây đai có mặt cắt ngang với:

(A) Dạng hình thang đơn



(B) Dạng hình thang trên các mặt đối diện



(C) Hai hoặc nhiều dạng hình thang trên cùng mặt (V-gân)



Dây đai có gân hình chữ V là dây đai liên tục có bề mặt kéo với gân theo chiều dọc, nó được gài và kẹp chặt, do ma sát, có hình dạng tương tự rãnh ròng rọc. Dây đai có gân hình chữ V thuộc kiểu dây đai chữ V.

Các rãnh (đã được đúc khuôn hoặc cắt) trong các dây đai hình chữ V làm giảm ứng suất uốn và giúp tán nhiệt từ quá trình uốn nhanh chóng; đây là vấn đề đặc biệt quan trọng trong sự dẫn động nơi mà các dây đai chạy qua những con lăn nhỏ ở tốc độ cao. Các rãnh này, trừ rãnh theo chiều dọc, không ảnh hưởng đến việc phân loại của dây đai hình chữ V.

Dây đai đồng bộ (xem minh họa) được thiết kế để truyền năng lượng trong khi duy trì một mối liên hệ chuyển động quay thường xuyên giữa các con lăn. Sản phẩm đã hoàn thiện thường đơn giản là một đai định thời. Các khía hình V, luôn trên bề mặt trong của dây đai, được tạo ra để vận hành trơn tru với con lăn đã khía hình V. Dây đai đồng bộ không có mặt cắt ngang hình thang.

Dây đai thuộc nhóm này có thể ở dạng vòng khép kín (dạng ống) mà các mặt hàng hoàn chỉnh có thể được cắt từ nó; việc này không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

Băng tải đồng bộ
(Synchronous belt)



Băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền đi kèm với máy móc hoặc thiết bị mà chúng được thiết kế cho máy móc hoặc thiết bị đó, đã hoặc chưa lắp ráp, được phân loại với máy móc hoặc thiết bị đó (ví dụ, Phần XVI).

40.11 - Lốp loại bơm hơi bằng cao su, chưa qua sử dụng (+).

4011.10 - Loại sử dụng cho ô tô con (motor car) (kể cả loại ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đua)

4011.20 - Loại dùng cho ô tô buýt hoặc ô tô vận tải

4011.30 - Loại sử dụng cho phương tiện bay

4011.40 - Loại dùng cho xe mô tô

4011.50 - Loại dùng cho xe đạp

4011.70 - Loại dùng cho xe và máy nông nghiệp hoặc lâm nghiệp

4011.80 - Loại dùng cho xe và máy xây dựng, hầm mỏ hoặc xếp dỡ công nghiệp

4011.90 -Loại khác

Các loại lốp này có thể dùng trong bất cứ loại xe cộ hoặc máy bay nào, trong đồ chơi có bánh, máy móc có bánh, vũ khí pháo binh có bánh... Chúng có thể cần hoặc không cần có săm bên trong.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 4011.70

Hình ảnh một vài kiểu lốp được chi tiết trong phân nhóm này được đưa ra dưới đây chỉ cho mục đích minh họa.

- **Các ví dụ về các lốp cho xe và máy nông nghiệp**:




Các ví dụ về lốp cho xe và máy lâm nghiệp :





Phân nhóm 4011.80

Hình ảnh một vài kiểu lốp được chi tiết trong phân nhóm này được đưa ra dưới đây chỉ cho mục đích minh họa.

- **Các ví dụ về các lốp cho xe và máy xây dựng, hầm mỏ hoặc xếp dỡ công nghiệp:**







".

40.12 - Lốp bằng cao su loại bơm hơi đã qua sử dụng hoặc đắp lại; lốp đặc hoặc nửa đặc, hoa lốp và lót vành, bằng cao su (+).

- Lốp đắp lại:

4012.11 - - Loại sử dụng cho ô tô con (motor car) (kể cả loại ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đua)

4012.12 - - Loại dùng cho ô tô khách (1) hoặc ô tô chở hàng:

4012.13 - - Loại sử dụng cho phương tiện bay

4012.19 - - Loại khác

4012.20 - Lốp loại bơm hơi đã qua sử dụng

4012.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm lốp bơm hơi đã được đắp lại bằng cao su và lốp hơi đã qua sử dụng bằng cao su, phù hợp cho việc dùng tiếp hoặc cho việc đắp lại.

Lốp đặc được sử dụng, ví dụ, trong đồ chơi có bánh xe và các mặt hàng nội thất có thể di chuyển được. **Lốp nửa đặc**, là loại lốp đặc với một khoảng trống chứa không khí bên trong được gắn kín, được sử dụng cho xe cút kít và xe đẩy tay. **Hoa lốp** được gắn chặt với chu vi của khung lốp bơm hơi và nói chung có dạng hoa lốp có gân. Chúng được sử dụng để đắp lại cho lốp bơm hơi. Nhóm này cũng bao gồm **những hoa lốp có thể thay đổi cho nhau**, chúng thể hiện ở dạng các vòng đã

được lắp ở trên khung của lốp và được thiết kế đặc biệt cho mục đích đó. **Lót vành** được sử dụng để bảo vệ săm khỏi vành kim loại hoặc các đầu các nan hoa.

Nhóm này **không bao gồm** lốp đặc hoặc lốp nửa đặc của các sản phẩm thuộc Chương 39, ví dụ, polyurethane (thường thuộc **Phần XVII**) và lốp đã mòn không phù hợp để đắp lại (**nhóm 40.04**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 và 4012.20

Trong phạm vi của các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13 và 4012.19, thuật ngữ "lốp đắp lại" bao gồm các lốp mà hoa lốp của chúng đã mòn cần phải lấy ra khỏi khung của lốp và hoa lốp mới được tạo nên bởi một trong hai phương pháp sau: (i) hoa lốp được đúc từ cao su chưa lưu hoá vào khung của lốp hoặc (ii) hoa lốp đã lưu hoá được gắn vào khung của lốp bằng dải cao su lưu hoá. Những lốp như thế có thể đã trải qua quá trình top- capping (thay thế hoa lốp), re-capping (thay thế hoa lốp với vật liệu mới có khả năng dãn dài vượt quá phần của mặt vách của lốp) hoặc bead-to-bead retreading (thay thế hoa lốp và đổi mới mặt vách của lốp bao gồm đổi toàn bộ hay một phần mặt vách của lốp).

Các lốp đã qua sử dụng của phân nhóm 4012.20 có thể được **cắt lại** hoặc **tạo rãnh lại**, các rãnh mòn (nhưng còn nhìn thấy) của hoa lốp được làm sâu bằng cách cắt. Việc tạo lại rãnh như vậy thường được thực hiện ở các lốp dùng cho xe có động cơ hạng nặng (ví dụ, xe buýt hoặc xe tải). Lốp đã qua sử dụng đã cắt lại hoặc tạo rãnh lại không xếp vào các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13 và 4012.19.

Lốp của phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 và 4012.20 cũng có thể được **cắt lại bổ sung**, trong đó các rãnh ngang và rãnh chéo được thêm vào mẫu hoa lốp ban đầu bằng cách cắt. Việc cắt lại bổ sung như thế không ảnh hưởng đến sự phân loại của chúng như là lốp đắp lại của các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 hoặc lốp đã qua sử dụng của phân nhóm 4012.20.

Tuy nhiên, lốp bơm hơi chưa qua sử dụng đã trải qua việc cắt lại bổ sung rãnh vẫn được phân loại trong các phân nhóm tương ứng của chúng thuộc **nhóm 40.11.**

40.13 - Săm các loại, bằng cao su.

4013.10 - Loại dùng cho ô tô con (motor car) (kể cả ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đua), ô tô khách hoặc ô tô chở hàng

4013.20 - Loại dùng cho xe đạp

4013.90 - Loại khác

Săm được lắp vào lốp của, ví dụ, ô tô con, xe rơ-moóc hoặc xe đạp.

40.14 - Sản phẩm vệ sinh hoặc y tế (kể cả núm vú cao su), bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng, có hoặc không kèm theo các phụ kiện để ghép nối bằng cao su cứng.

4014.10 - Bao tránh thai

4014.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những hàng hoá bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng (có hoặc không có phụ kiện để ghép nối bằng cao su cứng hoặc các vật liệu khác), thuộc loại dùng cho các mục đích vệ sinh hoặc phòng bệnh. Bởi vậy nó bao gồm, *không kể những cái khác*, bao tránh thai,

ống dẫn lưu, bơm tiêm và quả bóp cho bơm tiêm, các dụng cụ phun thuốc, ống nhỏ giọt... các núm vú (các núm vú cho em bé), màng chắn núm vú, túi chườm đá, chai đựng nước nóng, túi đựng oxy, bao ngón tay, đệm hơi thiết kế đặc biệt cho việc điều trị (ví dụ, kiểu vòng).

Nhóm này **không bao gồm** quần áo hoặc các phụ kiện quần áo (ví dụ, tạp dề và găng tay của các bác sĩ phẫu thuật và bác sĩ X quang) (**nhóm 40.15**).

40.15 - Sản phẩm may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng hở ngón và găng bao tay), dùng cho mọi mục đích, bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng.

- Găng tay, găng tay hở ngón và găng bao tay:

4015.11 - - Dùng trong phẫu thuật

4015.19 - - Loại khác

4015.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng tay hở ngón và găng bao tay), ví dụ, găng tay và quần áo bảo vệ dùng cho ~~i~~ ngành giải phẫu, ngành X quang, thợ lặn,..., dù được lắp ráp bởi cách dùng một chất kết dính hoặc bởi việc khâu hoặc bởi các cách khác.

Các mặt hàng này có thể:

(1) Toàn bộ bằng cao su.

(2) Bằng các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, **trừ** những mặt hàng nằm trong **Phần XI** (xem Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 4 Chương 59).

(3) Bằng cao su, với các bộ phận bằng vải dệt, khi cao su là thành phần mang lại cho hàng hoá đặc tính cơ bản của chúng.

Những hàng hoá trong ba loại được trích dẫn ở trên bao gồm áo khoác không tay, tạp dề, cái đỡ tay áo, yếm, thắt lưng và dây đai áo nịt ngực.

Các mặt hàng sau **bị loại trừ khỏi** nhóm này:

(a) Các mặt hàng quần áo và phụ kiện quần áo bằng vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Chương 61** hoặc **Chương 62**).

(b) Giày dép và các bộ phận của nó thuộc **Chương 64**.

(c) Đồ đội đầu (kể cả mũ tắm) và các bộ phận của đồ đội đầu thuộc **Chương 65**.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 4015.11

Găng tay phẫu thuật là mặt hàng mỏng, chịu được giằng xé cao được chế tạo bằng cách nhúng, dùng cho các nhà phẫu thuật. Nhìn chung chúng được trình bày trong các đồ bao gói vô trùng.

40.16 - Các sản phẩm khác bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng.

4016.10 - Bằng cao su xốp

- Loại khác:

4016.91 - - Tấm phủ sàn và tấm, đệm trải sàn (mat):

4016.92 - - Tẩy

4016.93 - - Miếng đệm, vòng đệm và các miếng chèn khác

4016.94 - - Đệm chống va cho tàu thuyền hoặc ụ tàu, có hoặc không bơm phồng được

4016.95 - - Các sản phẩm có thể bơm phồng khác

4016.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) không nằm trong các nhóm trước của Chương này hoặc các Chương khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các mặt hàng bằng cao su xốp.

(2) Tấm phủ sàn và tấm, đệm trải sàn (kể cả thảm trong nhà tắm), **trừ** các loại thảm hình chữ nhật (kể cả hình vuông) cắt từ các tấm hoặc tờ bằng cao su và không được gia công thêm hơn mức gia công bề mặt (xem Chú giải **nhóm 40.08**).

(3) Tẩy.

(4) Miếng đệm, vòng đệm và miếng chèn khác.

(5) Đệm chống va cho tàu thuyền hoặc ụ tàu, có hoặc không bơm phồng được.

(6) Đệm, gối và nệm bơm hơi và các mặt hàng có khả năng phồng lên khác (trừ các mặt hàng thuộc **nhóm 40.14** hoặc **63.06**)); đệm nước (water-mattresses).

(7) Dải cao su; túi đựng thuốc lá; các ký tự để đóng dấu ngày tháng và những sản phẩm tương tự.

(8) Nút và vòng đệm cho lọ.

(9) Rôto máy bơm và khuôn đúc; lớp lót cao su cho máy vắt sữa; vòi nước, đầu vòi, van và các mặt hàng tương tự; các mặt hàng khác dùng cho mục đích kỹ thuật (kể cả các bộ phận và phụ kiện của máy móc và thiết bị thuộc phần XVI và của các thiết bị và máy móc thuộc Chương 90).

(10) Cao su đặt trên khung gầm, tấm chùi bùn đất và bọc bàn đạp cho xe mô tô, má phanh, tấm chắn bùn và khối bàn đạp cho xe đạp và các bộ phận và phụ tùng khác cho xe cộ, máy bay hoặc tàu thuyền của Phần XVII.

(11) Tấm, tờ và dải được cắt đơn thuần thành dạng không phải hình chữ nhật, và các mặt hàng bị loại trừ khỏi nhóm 40.08 vì chúng đã được khắc cạnh, tiện, lắp ráp bằng việc dán hoặc khâu hoặc đã được gia công theo cách khác.

(12) Các miếng vá hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với mép bị cắt xiên và các miếng vá có dạng hình bất kỳ khác dùng cho việc vá chữa săm, thu được bằng việc đúc khuôn, cắt hoặc mài, nhìn chung bao gồm một lớp cao su tự lưu hoá trên một lớp bồi cao su đã lưu hoá và, tuân theo các điều kiện của Chú giải 4 Chương 59, những miếng vá như vậy bao gồm một vài lớp vải và cao su.

(13) Búa có đầu bằng cao su.

(14) Móc hút nhỏ, tấm lót để đồ trên bàn, nút bồn rửa, nút đóng mở bồn rửa, chặn cửa, chân đế cao su cho chân đồ nội thất và các mặt hàng khác sử dụng trong gia đình.

Các mặt hàng sau cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này:

(a) Các mặt hàng bằng các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, thuộc **Phần XI** (xem Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 4 Chương 59) và các mặt hàng làm từ vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Phần XI**).

(b) Giày dép và các bộ phận của giày dép thuộc **Chương 64**.

(c) Đồ đội đầu (bao gồm cả mũ tắm) và các bộ phận của nó, thuộc **Chương 65**.

(d) Dụng cụ cầm giữ chân không (vòng kẹp hút) bao gồm một đế, một tay cầm và một cần chân không, bằng kim loại cơ bản, và đĩa cao su (**Phần XV**).

(e) Xuồng và bè cao su (**Chương 89**).

(f) Các bộ phận và phụ kiện của dụng cụ âm nhạc (**Chương 92**).

(g) Đệm, gối và các loại nệm bằng cao su xốp, đã hoặc chưa được bọc, kể cả tấm làm ấm giường bằng điện được gắn bên trong bằng cao su xốp, thuộc **nhóm 94.04**.

(h) Đồ chơi, trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao và các bộ phận của nó thuộc **Chương 95**.

(ij) Con dấu đóng ngày tháng, niêm phong hoặc số, và các đồ tương tự, được thiết kế để sử dụng bằng tay, và các mặt hàng khác thuộc **Chương 96**.

40.17 - Cao su cứng (ví dụ, ebonit) ở các dạng, kể cả phế liệu và phế thải; các sản phẩm bằng cao su cứng.

Cao su cứng (ví dụ, ebonit) thu được bởi việc lưu hoá cao su với một tỷ lệ cao (trên 15/100 của cao su) là sulphur đã kết hợp. Cao su cứng cũng có thể chứa các thuốc màu và chất độn ở mức độ cao, ví dụ, than, đất sét và silica. Trường hợp không có chất độn, thuốc màu và cấu trúc xốp, cao su cứng là một vật liệu cứng, có màu đen nâu (hoặc đôi khi có màu đỏ) nó tương đối cứng và không co dãn và có thể dập khuôn, cưa, khoan, tiện, đánh bóng được... Nhiều loại cao su cứng thu được ở dạng hoàn thiện bóng láng cao khi đã được đánh bóng.

Nhóm này bao gồm cao su cứng kể cả các loại xốp, ở tất cả các dạng kể cả phế liệu và mảnh vụn.

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các mặt hàng cao su cứng chưa được chi tiết hoặc ghi trong các Chương khác. Nó bao gồm thùng chứa, máng xối, các mặt hàng của hệ thống ống dẫn, cán dao và quả đấm cửa, tay nắm và những thứ tương tự của tất cả các loại, đồ vệ sinh và các mặt hàng phục vụ vệ sinh.

Không kể những cái khác, nhóm này **loại trừ**:

(a) Các thiết bị cơ khí hoặc điện hoặc các bộ phận của chúng thuộc **Phần XVI** (kể cả mặt hàng điện các loại), bằng cao su cứng.

(b) Các bộ phận và phụ kiện bằng cao su cứng dùng cho xe cộ, máy bay... mà chúng được phân loại trong nhóm bất kỳ của **các Chương từ 86 đến 88**.

(c) Các dụng cụ và thiết bị cho các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y và các dụng cụ và thiết bị khác thuộc **Chương 90**.

(d) Các thiết bị âm nhạc và các bộ phận và phụ kiện của chúng (**Chương 92**).

(e) Các tấm ốp che tay và các bộ phận khác của vũ khí (**Chương 93**).

(f) Đồ nội thất, đèn và bộ đèn, và các mặt hàng khác thuộc **Chương 94**.

(g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).

(h) Bàn chải và các mặt hàng khác thuộc **Chương 96.**

PHẦN VIII: DA SỐNG, DA THUỘC, DA LÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM TỪ DA; YÊN CƯƠNG VÀ BỘ ĐỒ YÊN CƯƠNG; HÀNG DU LỊCH, TÚI XÁCH TAY VÀ CÁC LOẠI ĐỒ CHỨA TƯƠNG TỰ; CÁC MẶT HÀNG TỪ RUỘT ĐỘNG VẬT (TRỪ RUỘT CON TẰM)

Chương 41: Da sống (trừ da lông) và da thuộc

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Da vụn hoặc phế liệu tương tự từ da sống (nhóm 05.11);

(b) Da chim hoặc các phần da chim, còn lông vũ hoặc lông tơ, thuộc nhóm 05.05 hoặc nhóm 67.01; hoặc

(c) Da sống, còn lông, đã thuộc hoặc chuội (Chương 43); tuy nhiên, những sản phẩm sau vẫn được xếp vào Chương 41, các loại da sống còn lông, của động vật họ trâu bò (kể cả trâu), động vật họ ngựa, cừu hoặc cừu non (trừ các loại cừu Astrakhan, cừu Broadtail, Caracul, cừu Ba Tư, hoặc loại tương tự cừu Ấn Độ, cừu Trung Quốc, cừu Mông Cổ hoặc cừu Tây Tạng) hoặc thuộc loài dê hoặc dê non (trừ dê và dê non Yemen, Mông Cổ hoặc Tây Tạng), lợn (kể cả lợn lòi Pecari), sơn dương, linh dương gazen, lạc đà (kể cả lạc đà một bướu), tuần lộc, nai Anxet, hươu, hoẵng hoặc chó.

2.- (A) Các nhóm từ 41.04 đến 41.06 không bao gồm da sống đã qua quy trình thuộc (kể cả chuẩn bị thuộc da) có thể lộn được (các nhóm từ 41.01 đến 41.03, trong trường hợp có thể).

(B) Theo mục đích của các nhóm từ 41.04 đến 41.06, thuật ngữ "da mộc" kể cả da sống đã được thuộc lại, tạo màu hoặc được thấm nhũ tương dầu (thêm chất béo) trước khi làm khô.

3.- Trong toàn bộ Danh mục khái niệm "da tổng hợp" chỉ các chất liệu quy định trong nhóm 41.15.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(I) **Da sống (da của thú 4 chân lớn) và da (trừ da của chim còn lông vũ hoặc lông tơ và da lông) (các nhóm từ 41.01 đến 41.03)**. Các nhóm này cũng bao gồm da sống và da còn lông của động vật đã đề cập trong Chú giải 1 (c) và đề cập trong Chú giải chi tiết của các nhóm từ 41.01 đến 41.03.

Trước khi thuộc da, đầu tiên da sống và da còn lông được đưa vào một loạt quy trình chuẩn bị, trong đó bao gồm việc ngâm chúng trong dung dịch kiềm (để làm mềm chúng và loại bỏ toàn bộ muối đã dùng để bảo quản), khử lông và lọc thịt khỏi da ("lọc thịt"), sau đó loại bỏ vôi và các chất khác được sử dụng trong lúc khử lông, và cuối cùng rửa.

Các nhóm từ 41.01 đến 41.03 cũng bao gồm da thô và da, bì không có lông hoặc lông tơ, chúng phải trải qua quá trình thuộc có thể lộn được (kể cả tiền thuộc). Quá trình như thế làm ổn định một cách tạm thời da thô và da, bì cho các công đoạn lạng xẻ và ngăn cản sự thối rữa một cách tạm thời. Da sống được xử lý sau đó cần thêm quá trình thuộc trước khi hoàn tất và không được xem như các sản phẩm thuộc các nhóm từ 41.04 đến 41.06.

Da sống có lông hoặc lông tơ đã tiền thuộc hoặc đã được gia công thêm bị **loại trừ** khỏi Chương này bởi Chú giải 1(c) của Chương này.

(II) **Da sống đã được thuộc hoặc làm cứng nhưng không xử lý kỹ hơn (các nhóm từ 41.04 đến 41.06).** Việc thuộc mang lại khả năng chống lại sự thối rữa cho da sống, và tăng khả năng không thấm nước. Ta nanh thâm nhập vào cấu trúc da sống và hình thành các liên kết ngang với collagen. Đây là một phản ứng hóa học không thể đảo ngược, giúp cho sản phẩm bền vững trước sức nóng, ánh sáng hoặc mồ hôi và làm cho da sống có thể tạo hình được và có thể sử dụng được.

Sau đó chúng hoặc được "thuộc bằng thực vật" (trong các bể chứa một số loại gỗ, vỏ cây, lá cây... hoặc các chiết xuất của các loại trên), "thuộc bằng các chất khoáng" (với các loại muối khoáng, ví dụ, muối crôm, muối sắt hoặc phèn) hoặc được "thuộc bằng phương pháp hoá học" (với formaldehyde hoặc một số hoá chất tổng hợp). Đôi khi sự kết hợp giữa các quá trình này cũng được sử dụng. Việc thuộc da dày bởi một hỗn hợp phèn và muối được biết như sự **thuộc da Hungari (Hungarian dressing)**, trong khi việc **thuộc bằng phèn** sử dụng một hỗn hợp muối, phèn, lòng đỏ trứng và bột. Da sống được thuộc phèn được sử dụng chủ yếu cho việc sản xuất găng tay, quần áo và giày, dép.

Da sống đã được thuộc hoặc gia công thêm sau khi thuộc, trong thương mại được gọi là "**da thuộc**". Da thuộc đã được làm khô sau khi thuộc được gọi là "**da mộc**" hoặc "**da thuộc** mộc". Trong quá trình làm cứng, có thể thêm chất béo hoặc dầu để da mộc có tính trơn và mềm dẻo, và da sống có thể được thuộc lại hoặc được tạo màu bằng phương pháp nhúng (ví dụ, trong thùng) trước khi làm khô.

Da cừu và da cừu non đã được thuộc bằng dầu và đã được chuội để chế tạo da thuộc **dầu** ((kể cả da thuộc dầu kết hợp) thuộc **nhóm 41.14**.

(III) **Da thuộc được gia công thêm sau khi thuộc hoặc làm mộc (các nhóm 41.07, 41.12 và 41.13**). Sau khi thuộc hoặc làm mộc, da thuộc thường đòi hỏi phải được xử lý thêm ("cọ sạch") để loại bỏ những chất bất thường của bề mặt và làm cho da thuộc sẵn sàng để sử dụng bằng cách làm cho nó mềm hơn, chống thấm nước,... Các quá trình này bao gồm việc gia công thêm như làm mềm, căng da, làm mỏng, đập hoặc làm cứng bề mặt, và ướp ("sự ướp") với dầu.

Da thuộc sau đó có thể được chuội thêm hoặc được hoàn thiện bằng cách sử dụng màu bề mặt hoặc thuốc màu, tạo vân hoặc rập nổi để làm giả da của các loại khác, hồ, đánh bóng, nghiền (hoặc tạo màu da bò) của mặt trong (hoặc đôi khi là mặt có vân) để tạo ra một loại da lộn (suède) hoặc một sản phẩm nhung, bôi sáp, nhuộm đen, làm nhẵn (làm bóng), việc hoàn thiện bằng việc tráng mặt bóng, in...

Da giấy được chế tạo từ da sống, không bằng quá trình thuộc, nhưng bằng cách xử lý da sống để bảo quản. Chúng được làm mềm, khử lông, loại bỏ thịt, rửa sạch và sau đó được kéo căng trên một cái khung, được phủ bằng bột nhão có chứa chất làm trắng và sôđa hoặc vôi đã tôi, được cạo để làm mỏng chúng tới độ dày như mong muốn và được mài bóng bằng đá bọt. Cuối cùng, da có thể được xử lý với gelatin và tinh bột.

Những loại da có chất lượng tốt hơn, được gọi là "giấy da bê", được chế tạo từ da của những con bê mới đẻ. Chất liệu này được sử dụng cho việc đóng sách, cho các tài liệu quan trọng, cho da trống... Đôi khi da sống dày hơn (tức là, thường từ da động vật họ trâu bò to hơn) được xử lý một cách tương tự (các sản phẩm thô hơn sẽ được biết dưới cái tên "da thô") và được sử dụng cho việc sản xuất các bộ phận máy, các dụng cụ, các mặt hàng du lịch...

(IV) **Da thuộc dầu; da láng và da láng bằng màng mỏng được tạo trước; da nhũ kim loại (nhóm 41.14).** Nhóm 41.14 bao gồm những loại da thuộc đặc biệt có tên trong tên nhóm

và được sản xuất bởi những công đoạn hoàn thiện đặc thù. Do đó, nhóm bao gồm da cừu và da cừu non đã được thuộc bằng dầu và đã được chuội để sản xuất **da thuộc dầu** (bao gồm cả da thuộc dầu kết hợp); da thuộc được tráng hoặc phủ bằng một loại vecni hoặc sơn màu hoặc bằng một tấm plastic đã tạo hình trước (**da láng** hoặc **da láng bằng màng mỏng được tạo trước**); và da thuộc đã được phủ một lớp bột kim loại hoặc lá kim loại (da nhũ kim loại).

(V) **Da thuộc tổng hợp ("liên kết") với thành phần cơ bản là da thuộc hoặc sợi da thuộc (nhóm 41.15).**

(VI) **Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp (nhóm 41.15).** Nhóm này không bao gồm da vụn và phế liệu tương tự từ da sống hoặc từ da lông.

Da sống và da thuộc được xếp trong Chương này dù là toàn bộ da (tức là, hình dạng của da sống và da thuộc có các đường nét của động vật, nhưng có thể có da của phần đầu và chân đã bị loại bỏ) hoặc từng phần (ví dụ, lườn, vai, mông, khuỷu, phần bụng, má), dạng dải hoặc dạng tấm; tuy nhiên, các miếng da thuộc được cắt thành các hình dạng đặc biệt, được coi như các sản phẩm thuộc các Chương khác, cụ thể là **Chương 42** hoặc **Chương 64**.

Da sống đã lạng xẻ và da thuộc đã lạng xẻ được phân loại trong cùng các nhóm tương ứng với toàn bộ da sống và da thuộc. Việc lạng xẻ là quá trình phân chia da sống và da, bì theo chiều ngang thành nhiều hơn một lớp và có thể được thực hiện trước hoặc sau khi thuộc. Mục tiêu trong việc lạng xẻ là để đạt được nhiều độ dày hơn để xử lý và để da thuộc cuối cùng được đều hơn. Lớp ngoài cùng hoặc lớp cật (grain layer) của da sống, được gọi là "da váng có mặt cật (da lộn)", được làm bằng nhau bằng cách cắt ngang qua da bằng một con dao băng tải liên tục với độ chính xác đến vài milimet; lớp dưới, gọi là " da tách thịt", có hình dạng và độ dày không đều. Một số lớp có thể được làm từ da dày một khác thường, như da trâu. Tuy nhiên, trong các trường hợp này, các lớp giữa có cấu trúc yếu hơn các lớp ngoài.

41.01 - Da sống của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc động vật họ ngựa (tươi, hoặc muối, khô, ngâm vôi, axit hoá hoặc được bảo quản cách khác, nhưng chưa thuộc, chưa làm thành da giấy hoặc gia công thêm), đã hoặc chưa khử lông hoặc lạng xẻ.

4101.20 - Da sống nguyên con, trọng lượng da một con không quá 8 kg khi làm khô đơn giản, 10 kg khi muối khô, hoặc 16 kg ở dạng tươi, dạng muối ướt hoặc được bảo quản cách khác

4101.50 - Da sống nguyên con, trọng lượng trên 16 kg

4101.90 - Loại khác, kể cả da mông, khuỷu và bụng

Nhóm này bao gồm da sống (đã hoặc chưa loại bỏ lông) của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) (tức là, các loại động vật thuộc nhóm 01.02, xem Chú giải chi tiết của nhóm đó) hoặc của động vật họ ngựa (ngựa, la, lừa, ngựa vằn...).

Các da sống này có thể tươi (xanh) hoặc được bảo quản tạm thời tránh sự thối rữa trong thời gian ngắn bằng ướp muối, làm khô, ngâm vôi, ngâm axit hoặc các phương pháp khác. Chúng cũng có thể được làm sạch, lạng xẻ hoặc cạo, hoặc có thể trải qua quá trình thuộc (kể cả tiền thuộc), có thể lộn được, nhưng không dùng bất kỳ quá trình thuộc hoặc các quá trình tương đương nào khác (như sự làm thành da giấy) hoặc không được gia công thêm.

Da sống có thể **được muối khô,** hoặc **muối ướt** bằng cách sử dụng nước muối. Trong quá trình muối khô, có tỷ lệ nhỏ các chất khác đôi khi được thêm vào để ngăn ngừa sự đổi màu. Ở Ấn Độ, đất chứa sét có chứa natri sulphate đôi khi được thêm vào.

Da sống có thể được **làm khô** trực tiếp hoặc xử lý thêm sau khi muối. Trong quá trình làm khô, da sống thường được xử lý với chế phẩm trừ côn trùng, sát trùng hoặc các chế phẩm tương tự.

Da sống được **ngâm vôi** bằng cách nhúng chúng vào trong nước vôi hoặc bởi việc quét lên chúng một lớp bột nhão có chứa vôi đã được tôi. Việc vôi hoá tạo thuận lợi cho việc khử lông và cũng giúp để bảo quản da sống.

Da sống được **ngâm axit** bằng cách ngâm trong dung dịch axit hydrochloric hoặc sulphuric yếu, hoặc dung dịch yếu của một vài chất hoá học khác, cùng với muối thông thường. Quá trình này sẽ bảo quản da sống và da, bì.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da có thể ăn được của động vật nhưng chưa được nấu chín (**nhóm 02.06** hoặc **02.10**). (Khi đã nấu, những loại da như vậy được phân loại vào **nhóm 16.02**).

(b) Da vụn và phế liệu tương tự từ da sống (**nhóm 05.11**).

41.02 - Da sống của cừu hoặc cừu non (tươi, hoặc muối, khô, ngâm vôi, axit hóa hoặc được bảo quản cách khác, nhưng chưa thuộc, chưa làm thành da giấy hoặc gia công thêm), có hoặc không còn lông hoặc lạng xẻ, trừ các loại đã ghi ở Chú giải 1(c) của Chương này.

4102.10 - Loại còn lông

- Loại không còn lông:

4102.21 - - Đã được axit hóa

4102.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm da sống của cừu hoặc cừu non có hoặc không còn lông. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** da còn lông của loài cừu Astrakhan, Broadtail, Caracul, cừu Ba Tư hoặc các loài cừu tương tự (tức là, cừu thuộc loại tương tự như Caracul hoặc Ba Tư nhưng được biết bởi những tên khác nhau ở các nơi khác nhau trên thế giới), cừu Ấn Độ, Trung Quốc, Mông Cổ hoặc Tây Tạng.

Các da sống này có thể tươi (xanh) hoặc được bảo quản tạm thời tránh sự thối rữa trong thời gian ngắn bằng ướp muối, làm khô, ngâm vôi, ngâm axit hoặc các phương pháp khác (xem Chú giải chi tiết nhóm 41.01). Chúng cũng có thể được làm sạch, lạng xẻ hoặc cạo, hoặc có thể trải qua quá trình thuộc (kể cả tiền thuộc), có thể lộn được, nhưng không dùng bất kỳ quá trình thuộc hoặc các quá trình tương đương nào khác (như sự làm thành da giấy) hoặc gia công thêm.

Nhóm này không bao gồm:

a) Da có thể ăn được của động vật nhưng chưa được nấu chín (**nhóm 02.06** hoặc **02.10**). (Khi đã nấu, những loại da như vậy được phân loại vào **nhóm 16.02**).

(b) Da vụn và phế liệu tương tự từ da sống (**nhóm 05.11**).

41.03- Da sống của loài động vật khác (tươi, hoặc muối, khô, ngâm vôi, axit hoá hoặc được bảo quản cách khác, nhưng chưa thuộc, chưa làm thành da giấy hoặc gia công thêm), đã hoặc chưa khử lông hoặc lạng xẻ, trừ các loại đã loại trừ trong Chú giải 1(b) hoặc 1(c) của Chương này.

4103.20 - Của loài bò sát

4103.30 - Của lợn

4103.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Tất cả các loại da sống không có lông hoặc đã khử lông, **trừ** loại thuộc **nhóm 41.01** hoặc **41.02**. Nhóm này bao gồm da chim, gia cầm mà lông vũ và lông tơ của nó đã bị loại bỏ, và các loại da cá, da của loài bò sát và da dê hoặc da dê non đã được khử lông (kể cả dê và dê non Yemen, Mông Cổ hoặc Tây Tạng).

(B) Da sống, chưa loại bỏ lông, chỉ của những động vật sau:

(1) Dê và dê non (**trừ** dê và dê non thuộc loại Yemen, Mông Cổ hoặc Tây Tạng).

(2) Lợn, kể cả lợn lòi Pecari.

(3) Sơn dương, linh dương và lạc đà (kể cả lạc đà một bướu).

(4) Giống nai sừng tấm ở Bắc Âu và Bắc Mỹ, tuần lộc, hoẵng đực và các loại hươu nai khác.

(5) Chó.

Các da sống này có thể tươi (xanh) hoặc được bảo quản tạm thời tránh sự thối rữa trong thời gian ngắn bằng ướp muối, làm khô, ngâm vôi, ngâm axit hoặc các phương pháp khác (xem Chú giải chi tiết nhóm 41.01). Chúng cũng có thể được làm sạch, lạng xẻ hoặc cạo, hoặc có thể trải qua quá trình thuộc (kể cả tiền thuộc), có thể lộn được, nhưng không dùng bất kỳ quá trình thuộc hoặc các quá trình tương đương nào khác (như sự làm thành da giấy) hoặc không được xử lý thêm.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Da có thể ăn được nhưng chưa nấu của động vật (**Chương 2**) hoặc của cá (**Chương 3**). (Khi đã được nấu, da như vậy được phân loại trong **Chương 16**).

(b) Da vụn và phế liệu tương tự từ da sống (**nhóm 05.11**).

(c) Da chim, gia cầm và các phần của da chim, gia cầm còn lông vũ hoặc lông tơ, thuộc **nhóm 05.05** hoặc **67.01**.

41.04 - Da thuộc hoặc da mộc của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc động vật họ ngựa, không có lông, đã hoặc chưa lạng xẻ, nhưng chưa được gia công thêm.

- Ở dạng ướt (kể cả phèn xanh):

4104.11 - - Da cật, chưa xẻ; da váng có mặt cật (da lộn)

4104.19 - - Loại khác

- Ở dạng khô (mộc):

4104.41 - - Da cật, chưa xẻ; da váng có mặt cật (da lộn)

4104.49 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm da sống đã khử lông, của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc động vật họ ngựa, đã thuộc hoặc đã được làm mộc nhưng chưa được gia công thêm (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp) (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác của da thuộc hoặc da mộc (**nhóm 41.15**).

(c) Da sống của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc của động vật họ ngựa, đã thuộc hoặc đã làm **mộc**, còn lông (**Chương 43**).

41.05 - Da thuộc hoặc da mộc của cừu hoặc cừu non, không có lông, đã hoặc chưa lạng xẻ, nhưng chưa được gia công thêm.

4105.10 - Ở dạng ướt (kể cả phèn xanh)

4105.30 - Ở dạng khô (mộc)

Nhóm này bao gồm da của cừu hoặc cừu non (kể cả da cừu và da dê giao nhau), đã thuộc hoặc làm mộc, không còn lông, nhưng chưa được xử lý thêm (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Da thuộc của cừu hoặc cừu non ở một mức độ nào đó tương tự như da thuộc của dê hoặc dê non nhưng có cấu tạo bề mặt không chặt hơn và có vân không đều hơn.

Da cừu thường được "thuộc bằng phèn" (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Những da váng có mặt cật (da lộn) của da cừu, khi đã thuộc, được gọi là "da đã lạng mỏng" (skiver); "basils" là da cừu đã thuộc bằng các chất thuộc thực vật.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp) (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc hoặc da mộc (**nhóm 41.15**)

(c) Da cừu hoặc da cừu non, đã thuộc hoặc đã làm **mộc**, còn lông (**Chương 43**).

41.06 - Da thuộc hoặc da mộc của các loài động vật khác, không có lông, đã hoặc chưa xẻ, nhưng chưa được gia công thêm.

- Của dê hoặc dê non:

4106.21 - - Ở dạng ướt (kể cả phèn xanh)

4106.22 - - Ở dạng khô (mộc)

- Của lợn:

4106.31 - - Ở dạng ướt (kể cả phèn xanh)

4106.32 - - Ở dạng khô (mộc)

4106.40 - Của loài bò sát

- Loại khác:

4106.91 - - Ở dạng ướt (kể cả phèn xanh)

4106.92 - - Ở dạng khô (mộc)

Nhóm này bao gồm da dê hoặc dê non, không còn lông, đã được thuộc hoặc đã làm mộc, nhưng chưa được gia công thêm (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Những đặc điểm để phân biệt da thuộc của cừu với da thuộc của dê được đề cập tới trong Chú giải nhóm 41.05.

Da dê hoặc dê non cũng có thể được "thuộc bằng phèn " (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm da sống không có lông hoặc đã khử lông của tất cả các loại động vật **chưa đề cập** đến trong **các nhóm 41.04 và 41.05**, chúng được gia công cùng cách như da sống và da, bì của những nhóm đó (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Do đó, nhóm này bao gồm, ví dụ, da thuộc của lợn, của các loài bò sát (thằn lằn, rắn, cá sấu....), loài linh dương, loài kangaroo, hươu, nai, sơn dương, tuần lộc, nai sừng tấm, voi, lạc đà (kể cả lạc đà một bướu), hà mã, chó và của cá hoặc động vật có vú ở biển.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp) (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc hoặc da mộc (**nhóm 41.15**).

(c) Da sống, đã thuộc hoặc đã làm mộc, còn lông (**Chương 43**).

41.07 - Da thuộc đã được gia công thêm sau khi thuộc hoặc làm mộc, kể cả da giấy, của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc của động vật họ ngựa, không có lông, đã hoặc chưa xẻ, trừ da thuộc nhóm 41.14.

- Da nguyên con:

4107.11 - - Da cật, chưa xẻ

4107.12 - - Da váng có mặt cật (da lộn)

4107.19 - - Loại khác

- Loại khác, kể cả nửa con:

4107.91 - - Da cật, chưa xẻ

4107.92 - - Da váng có mặt cật (da lộn)

4107.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm da sống đã khử lông, của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc của động vật họ ngựa, đã được xử lý để làm da giấy, và da thuộc đã được xử lý sau khi thuộc hoặc làm mộc (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Da thuộc của động vật họ trâu bò hoặc động vật họ ngựa đặc biệt nổi tiếng về độ chắc và độ bền; da thuộc làm đế giày và da thuộc cho dây đai máy móc, do đó, thường từ các loại này.

Da thuộc làm đế giày là loại da thuộc đã được đập hoặc cán cứng. Nó thường được thuộc bằng các chất gốc thực vật hoặc thuộc bằng một quá trình kết hợp và có màu nâu, nhưng một vài loại (có màu xanh lục) được thuộc bằng crôm.

Da thuộc cho dây đai máy móc được làm từ da lưng của bò, nói chung được thuộc bằng các chất gốc thực vật, và được bôi trơn và được xử lý để cho da thuộc trở nên bền, mềm dẻo và hầu như không thể dãn ra.

Da thuộc của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc động vật họ ngựa thường cũng được sử dụng để sản xuất ủng hoặc mũ giày, ví dụ, các loại như da "box-calf" hoặc "willow-calf" (da bê thuộc đã thuộc bằng crôm đã nhuộm màu và đánh bóng mà đã được thuộc bằng crôm hoặc đôi khi bằng một quy trình kết hợp).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp), và da láng, da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ **kim loại** (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc (**nhóm 41.15**).

(c) Da sống của động vật họ trâu bò (kể cả trâu) hoặc động vật họ ngựa, đã chuội và còn lông (**Chương 43**).

41.12 - Da thuộc đã được gia công thêm sau khi thuộc hoặc làm mộc, kể cả da giấy, của cừu hoặc cừu non, không có lông, đã hoặc chưa xẻ, trừ da thuộc nhóm 41.14.

Nhóm này bao gồm da của cừu hoặc cừu non (kể cả da cừu và da dê giao nhau), không còn lông, đã được xử lý làm thành da giấy, và da thuộc của cừu hoặc cừu non đã được gia công thêm sau khi thuộc hoặc sau khi làm mộc (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Da thuộc của cừu hoặc cừu non ở một mức độ nào đó tương tự da dê hoặc dê non nhưng có cấu tạo bề mặt không chặt hơn hoặc có vân không đều hơn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp) và da láng, da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ kim loại (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc (**nhóm 41.15**).

(c) Da cừu hoặc da cừu non, đã chuội còn lông (**Chương 43**).

41.13 - Da thuộc đã được gia công thêm sau khi thuộc hoặc làm mộc, kể cả da giấy, của các loài động vật khác, không có lông, đã hoặc chưa xẻ, trừ da thuộc nhóm 41.14.

4113.10 – Của dê hoặc dê non

4113.20 – Của lợn

4113.30 – Của loài bò sát

4113.90 – Loại khác

Nhóm này bao gồm da của dê hoặc của dê non không còn lông, đã được xử lý làm thành da giấy, và da thuộc từ dê đã được gia công thêm sau khi thuộc hoặc sau khi làm mộc (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Đặc điểm để phân biệt giữa da cừu và da dê đã được đề cập đến tại Chú giải chi tiết nhóm 41.12.

Da của dê hoặc của dê non cũng có thể được "thuộc bằng phèn" (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm sản phẩm da thuộc từ da sống không có lông hoặc đã khử lông của tất cả các loại động vật **chưa đề cập** đến trong **các nhóm 41.07** và **41.12**, chúng được gia công cùng cách với da sống của những nhóm đó (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

Do đó, nhóm này bao gồm, ví dụ, da thuộc (**trừ** loại da thuộc của **nhóm 41.14**) của lợn, của các loài bò sát (thằn lằn, rắn, cá sấu...), loài linh dương, loài kangaroo, hươu, nai, sơn dương, tuần lộc, nai sừng tấm, voi, lạc đà (kể cả lạc đà một bướu), hà mã, chó và của cá hoặc hoặc động vật có vú ở biển.

Da thuộc được biết đến với mục đích thương mại như là "da hoẵng" (doeskin) là da có thể giặt được, được làm từ da cừu đã lạng xẻ, đã được thuộc với formaldehyde hoặc thuộc dầu, và bị **loại trừ** (**nhóm 41.12** hoặc **41.14**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp), và da láng, da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ kim loại (**nhóm 41.14**).

(b) Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc (**nhóm 41.15**)

(c) Da sống, đã chuội, còn lông (**Chương 43**).

41.14 - Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp); da láng và da láng bằng màng mỏng được tạo trước; da nhũ kim loại.

4114.10 - Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp)

4114.20 - Da láng và da láng bằng màng mỏng được tạo trước; da nhũ kim loại

(I) Da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp)

Da thuộc dầu được thuộc và chuội bằng cách gia công nhiều lần da với dầu cá hoặc dầu động vật, sau đó chúng được làm khô bằng cách làm ẩm và để ngoài không khí, và được rửa trong kiềm để loại dầu thừa. Sau đó bề mặt da có thể được làm sạch và chuội bằng nùi bông với đá bọt hoặc bằng chất mài mòn khác. Da thuộc thường được xử lý theo cách này được làm từ da cừu hoặc da cừu non lọc thịt bằng cách cạo để loại bỏ vân.

Da thuộc dầu có đặc tính mềm, màu vàng (trừ khi được nhuộm) và có thể giặt. Chúng thường dùng để làm găng tay, da dùng để lau,... và da của động vật lớn hơn (hươu, nai,...) được xử lý tương tự được sử dụng cho quần áo, yên cương hoặc mục đích công nghiệp nào đó.

Da thuộc dầu thu được bằng cách chỉ sử dụng dầu, như đã mô tả ở trên, đôi khi được gọi là da cừu no dầu.

Da thuộc có thể giặt màu trắng, có tính chất tương tự như da thuộc dầu màu vàng, thu được bằng cách thuộc da một phần với formaldehyde sau đó thuộc dầu như đã mô tả ở trên và được biết như da thuộc dầu hỗn hợp. Nhóm này cũng bao gồm cả loại da thuộc này, nhưng **không** bao gồm các loại da thuộc có thể giặt được khác (ví dụ, như thuộc phèn và thuộc formaldehyde), và **không** bao gồm da chỉ "bôi" dầu sau khi thuộc hoàn toàn bởi các quy trình khác.

(II) Da láng và da láng bằng màng mỏng được tạo trước; da nhũ kim loại.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Da láng,** là da được tráng hoặc phủ vecni hoặc dầu bóng hoặc bằng một lớp plastic được tạo hình trước, và có bề mặt bóng như gương.

Vecni hoặc dầu bóng được dùng có thể được nhuộm màu hoặc không nhuộm màu và có thể có thành phần cơ bản từ:

(a) dầu khô thực vật (thường là dầu hạt lanh);

(b) dẫn xuất của xenlulo (ví dụ, nitrocellulose);

(c) sản phẩm tổng hợp (có hoặc không có plastic dẻo nhiệt), chủ yếu là nhựa polyurethane.

Lớp plastic được tạo hình trước này phủ lên da thuộc thường được chế tạo từ nhựa polyurethane hoặc poly(vinyl chloride).

Bề mặt sản phẩm của các sản phẩm thuộc nhóm này không nhất thiết phải nhẵn. Nó có thể được rập nổi để bắt chước một số loại da (cá sấu, thằn lằn,...) hoặc được làm nhàu, làm nhăn hoặc tạo vân nhân tạo. Tuy nhiên, nó cần phải giữ được bề ngoài bóng láng như gương.

Chiều dày của lớp phủ hoặc lớp plastic này không quá 0,15 mm.

Nhóm này cũng bao gồm loại da thuộc được tráng hoặc phủ một lớp sơn hoặc dầu bóng có chứa thuốc màu (kể cả mica, silica hoặc loại tương tự) để tạo cho da ánh rực rỡ của kim loại, bằng chất gắn, ví dụ, plastic hoặc dầu khô thực vật ("da thuộc giả nhũ kim loại").

(2) **Da láng bằng màng mỏng được tạo trước** cũng được biết trong thương mại là da láng được phủ (**patent coated leather)**, là **da thuộc** được phủ bằng một tấm plastic được tạo hình trước có chiều dày trên 0,15 mm nhưng nhỏ hơn một nửa tổng chiều dày và có bề mặt sáng bóng như gương của da láng. (Da được phủ một tấm plastic được tạo hình trước mà lớp plastic này có chiều dày trên 0,15 mm nhưng không nhỏ hơn một nửa tổng chiều dày thì thuộc Chương 39).

(3) **Da nhũ kim loại,** là da thuộc được tráng phủ một lớp bột kim loại hoặc lá kim loại (ví dụ, bạc, vàng, đồng hoặc nhôm).

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm da thuộc tổng hợp, đã được phủ vecni hoặc kim loại (**nhóm 41.15**).

41.15 - Da thuộc tổng hợp với thành phần cơ bản là da thuộc hoặc sợi da thuộc, dạng tấm, tấm mỏng hoặc dạng dải, có hoặc không ở dạng cuộn; da vụn và phế liệu khác từ da thuộc hoặc da tổng hợp, không phù hợp dùng cho sản xuất hàng da; bụi da và các loại bột da.

4115.10 - Da thuộc tổng hợp với thành phần cơ bản là da thuộc hoặc sợi da thuộc, dạng tấm, tấm mỏng hoặc dạng dải, có hoặc không ở dạng cuộn

4115.20 - Da vụn và phế liệu khác từ da thuộc hoặc da tổng hợp, không phù hợp dùng cho sản xuất hàng da; bụi da, các loại bột da

(I) Da thuộc tổng hợp

Nhóm này **chỉ** bao gồm da thuộc tổng hợp có thành phần cơ bản là da thuộc tự nhiên hoặc sợi da thuộc. Cần chú ý rằng nhóm này **không áp dụng** đối với da thuộc giả không dựa trên da thuộc tự nhiên, như plastic (**Chương 39**), cao su (**Chương 40**), giấy hoặc bìa (**Chương 48**) hoặc vải dệt được tráng phủ (**Chương 59**).

Da thuộc tổng hợp, còn được gọi là "da liên kết", có thể được làm bởi các quá trình khác nhau như:

(1) Liên kết vụn da thuộc và các mẩu phế liệu nhỏ từ da thuộc bằng keo hoặc những chất liên kết khác.

(2) Liên kết vụn da thuộc và các mẩu phế liệu nhỏ từ da thuộc bằng cách nén mạnh mà không cần chất kết dính.

(3) Phân nhỏ những mẩu vụn và mẩu thừa thành sợi mỏng bằng cách đun trong nước nóng (không cần chất kết dính, như giấy); do đó, bột thu được tạo thành tấm bằng cách sàng, cuộn và cán láng.

Da thuộc tổng hợp có thể được nhuộm, rập nổi, đánh bóng, tạo vân hoặc đóng dấu, lộn da bằng cách mài với carborundum hoặc bột mài, phủ vecni hoặc phủ kim loại.

Da thuộc tổng hợp như trên được phân loại vào nhóm này khi ở dạng miếng, tấm hoặc dải, ở dạng cuộn hay không; nếu được cắt thành hình trừ hình vuông hoặc chữ nhật thì nó sẽ được phân loại vào các Chương khác, đặc biệt là **Chương 42**.

(II) Da vụn và phế liệu khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Da vụn và các phế liệu khác từ da (kể cả da thuộc tổng hợp hoặc da giấy) sinh ra từ việc sản xuất các sản phẩm da thuộc, phù hợp để sản xuất da thuộc tổng hợp hoặc keo dán,... hoặc sử dụng làm phân bón.

(2) Đồ da hỏng, không thể sử dụng tiếp với mục đích ban đầu, và không sử dụng như da thuộc để sản xuất các sản phẩm khác.

(3) Bụi và bột da thuộc (phế liệu của cạo da thuộc và mài da thuộc) dùng làm phân bón hoặc để làm da lộn nhân tạo, vật liệu làm sàn tổng hợp...

(4) Bột da, tạo ra bởi quá trình nghiền da phế liệu và được dùng làm sợi da lộn hoặc chất độn trong plastic,...

Những mẩu da thuộc vụn hoặc đồ da thuộc hỏng (ví dụ, dây đai cho máy cũ) có thể được dùng để sản xuất sản phẩm da thuộc thì được phân loại như da thuộc ở nhóm tương ứng (**các nhóm 41.07 hoặc từ 41.12 đến 41.14).**

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Vụn da và chất thải tương tự từ da sống (**nhóm 05.11).**

(b) Giày dép cũ thuộc **nhóm 63.09**.

Chương 42: Các sản phẩm bằng da thuộc; yên cương và bộ yên cương; các mặt hàng du lịch, túi xách và các loại đồ chứa tương tự; các sản phẩm làm từ ruột động vật (trừ từ ruột con tằm)

Chú giải.

1.- Theo mục đích của Chương này, thuật ngữ "da thuộc" gồm cả da thuộc dầu (bao gồm cả da thuộc dầu kết hợp), da láng da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ kim loại.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Chỉ catgut vô trùng dùng trong phẫu thuật hoặc các vật liệu khâu vô trùng tương tự dùng trong phẫu thuật (nhóm 30.06);

(b) Hàng may mặc hoặc đồ phụ trợ quần áo (trừ găng tay, găng hở ngón và găng tay bao), được lót bằng da lông hoặc da lông nhân tạo hoặc gắn da lông hoặc da lông nhân tạo ở mặt ngoài trừ đồ trang trí thuần túy (nhóm 43.03 hoặc 43.04);

(c) Các loại lưới hoàn chỉnh (nhóm 56.08);

(d) Các mặt hàng thuộc Chương 64;

(e) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 65;

(f) Roi da, roi điều khiển súc vật hoặc các mặt hàng khác thuộc nhóm 66.02;

(g) Khuy măng sét, vòng tay hoặc các đồ trang sức làm bằng chất liệu khác (nhóm 71.17);

(h) Các đồ gắn trang trí cho bộ đồ yên cương, như bàn đạp ở yên cương ngựa, hàm thiếc ngựa, yếm ngựa và khóa yên ngựa, được trình bày riêng (thường thuộc Phần XV);;

(ij) Dây da, da để làm trống hoặc loại tương tự, hoặc các bộ phận khác của nhạc cụ (nhóm 92.09);

(k) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn);

(l) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao); hoặc

(m) Khuy các loại, khuy bấm, khóa bấm, khuy tán bấm, lõi khuy (loại khuy bọc) hoặc bộ phận khác của các mặt hàng này, khuy chưa hoàn chỉnh, thuộc nhóm 96.06..

3. (A) Ngoài các quy định của Chú giải 2 nói trên, nhóm 42.02 không bao gồm:

(a) Túi làm bằng các tấm plastic, đã hoặc chưa in, có tay cầm, không được thiết kế để sử dụng lâu dài (nhóm 39.23);

(b) Sản phẩm bằng vật liệu tết bện (nhóm 46.02).

(B) Các sản phẩm của nhóm 42.02 và 42.03 có các bộ phận làm bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý, ngọc trai tự nhiên hay nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) cũng được phân loại vào nhóm này ngay cả khi các bộ phận như vậy không chỉ ghép nối hoặc trang trí đơn giản, miễn là chúng không làm cho sản phẩm có thêm đặc tính khác. Trong trường hợp, các bộ phận đó tạo ra đặc tính cho sản phẩm thì sản phẩm đó được xếp vào Chương 71.

4. - Theo mục đích của nhóm 42.03, ngoài các mặt hàng khác, thuật ngữ “hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo” áp dụng đối với các loại găng tay, găng hở ngón và găng tay bao (kể cả các loại găng dùng trong thể thao và bảo hộ), tạp dề và các loại quần áo bảo hộ khác, thắt lưng, dây đeo quần, dây đeo súng và đai da cổ tay, nhưng trừ dây đeo đồng hồ (nhóm 91.13).

TỔNG QUÁT

Chương này chủ yếu bao gồm các mặt hàng bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp; tuy nhiên, các nhóm 42.01 và 42.02 cũng bao gồm một số mặt hàng có đặc tính của ngành da nhưng làm từ các chất liệu khác. Ngoài ra, Chương này bao gồm một số mặt hàng làm bằng ruột động vật, màng ruột già (dùng trong kĩ thuật dát vàng), bong bóng hoặc gân.

Da thuộc

Theo mục đích của Chương này, thuật ngữ "da thuộc" được định nghĩa tại Chú giải 1 của Chương này. Thuật ngữ "da thuộc" gồm cả da thuộc dầu (bao gồm cả da thuộc dầu kết hợp), da láng, da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ kim loại, tức là, các sản phẩm được mô tả trong nhóm 41.14.

Tuy nhiên, một số mặt hàng bằng da thuộc được phân loại trong **các Chương khác** và được đề cập đến trong Chú giải Chi tiết của các nhóm khác nhau dưới đây.

42.01 - Yên cương và bộ yên cương dùng cho các loại động vật (kể cả dây kéo, dây dắt, miếng đệm đầu gối, đai hoặc rọ bịt mõm, vải lót yên, túi yên, áo chó và các loại tương tự), làm bằng vật liệu bất kỳ.

Nhóm này bao gồm đồ dùng cho tất cả các loại động vật, bằng da thuộc, da thuộc tổng hợp, da lông, các mặt hàng dệt hoặc các chất liệu khác.

Ngoài các loại khác, các mặt hàng này bao gồm yên cương và bộ yên cương (kể cả dây cương, dây và dây kéo) dùng cho yên ngựa, động vật kéo vật nặng, miếng đệm đầu gối, miếng da che mắt ngựa và giày cho ngựa, những đồ bên ngoài được trang trí dùng cho động vật xiếc, đai bịt mõm cho động vật, đai cổ, dây dắt chó và đồ bên ngoài cho chó hoặc mèo, vải lót yên, đệm lót yên và túi lót yên, chăn được tạo hình đặc biệt để dùng cho ngựa, áo ngoài cho chó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các đồ gắn trang trí cho bộ đồ yên cương, như bàn đạp ở yên cương ngựa, hàm thiếc ngựa, yếm ngựa và khóa yên ngựa, được trình bày riêng (thường thuộc **Phần XV**) và các đồ trang trí như lông vũ dùng cho động vật xiếc (được phân loại trong các nhóm phù hợp của chúng).

(b) Bộ yên cương dùng cho trẻ em hoặc người lớn (**các nhóm 39.26, 42.05, 63.07**...)

(c) **Roi da, roi điều khiển súc vật hoặc các mặt hàng khác thuộc** nhóm 66.02**.**

42.02 - Hòm, vali, xắc đựng đồ nữ trang, cặp tài liệu, cặp sách, túi, cặp đeo vai cho học sinh, bao kính, bao ống nhòm, hộp camera, hộp nhạc cụ, bao súng, bao súng ngắn và các loại đồ chứa tương tự; túi du lịch, túi đựng đồ ăn hoặc đồ uống có phủ lớp cách, túi đựng đồ vệ sinh cá nhân, ba lô, túi xách tay, túi đi chợ, xắc cốt, ví, túi đựng bản đồ, hộp đựng thuốc lá điếu, hộp đựng thuốc lá sợi, túi đựng dụng cụ, túi thể thao, túi đựng chai rượu, hộp đựng đồ trang sức, hộp đựng phấn, hộp đựng dao kéo và các loại đồ chứa tương tự bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp, bằng tấm plastic, bằng vật liệu dệt, bằng sợi lưu hóa hoặc bằng bìa, hoặc được phủ toàn bộ hay chủ yếu bằng các vật liệu trên hoặc bằng giấy.

- Hòm, vali, xắc đựng đồ nữ trang, cặp tài liệu, cặp sách, túi, cặp đeo vai cho học sinh và các loại đồ chứa tương tự:

4202.11 - - Mặt ngoài bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp

4202.12 - - Mặt ngoài bằng plastic hoặc vật liệu dệt

4202.19 - - Loại khác

- Túi xách tay, có hoặc không có quai đeo vai, kể cả loại không có tay cầm:

4202.21 - - Mặt ngoài bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp

4202.22 - - Mặt ngoài bằng plastic hoặc vật liệu dệt

4202.29 - - Loại khác

- Các đồ vật thuộc loại thường mang theo trong túi hoặc trong túi xách tay:

4202.31 - - Mặt ngoài bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp

4202.32 - - Mặt ngoài bằng tấm plastic hoặc vật liệu dệt

4202.39 - - Loại khác

- Loại khác:

4202.91 - - Mặt ngoài bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp

4202.92 - - Mặt ngoài bằng plastic hoặc vật liệu dệt

4202.99 - - Loại khác

Nhóm này **chỉ** bao gồm các mặt hàng đã được nêu tên cụ thể trong đó và các loại đồ chứa tương tự.

Các loại đồ chứa này có thể thuộc loại cứng hoặc có lớp nền cứng, hoặc mềm và không có lớp nền.

Theo các Chú giải 2 và 3 của Chương này, các mặt hàng trong phần thứ nhất của nhóm có thể làm bằng bất kỳ vật liệu nào. Khái niệm "các loại đồ chứa tương tự" trong phần thứ nhất bao gồm các loại hộp có nắp, bao phụ kiện của camera, túi đựng lựu đạn, bao đựng dao đi săn bắn hoặc cắm trại, hộp hoặc thùng dụng cụ có thể xách được, đã được tạo hình đặc biệt hoặc làm phù hợp bên trong để chứa các dụng cụ đặc biệt có hoặc không có các phụ kiện của chúng...

Tuy nhiên, các mặt hàng nằm trong phần thứ hai của nhóm này chỉ bằng những vật liệu được quy định rõ trong đó hoặc toàn bộ hoặc chủ yếu được bao phủ bằng những vật liệu như vậy hoặc bằng giấy (lớp nền có thể bằng gỗ, kim loại...). Khái niệm “da thuộc” gồm da thuộc dầu (kể cả da thuộc dầu kết hợp), da láng, da láng bằng màng mỏng được tạo trước và da nhũ kim loại (xem Chú giải 1 của Chương này). Khái niệm "các loại đồ chứa tương tự" trong phần thứ hai này bao gồm ví đựng tiền, hộp đựng giấy bút, hộp đựng bút, hộp vé, hộp đựng kim, hộp khoá, hộp đựng xì gà, hộp đựng tẩu, hộp dụng cụ và hộp đồ kim hoàn, hộp đựng giày, hộp đựng bàn chải...

Các mặt hàng thuộc nhóm này có thể có các bộ phận bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, bằng ngọc trai tự nhiên hoặc ngọc trai nuôi, bằng các loại đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc được tái tạo), thậm chí nếu các bộ phận đó có thể cấu thành hơn mức là các đồ gắn nhỏ hoặc đồ trang trí nhỏ **với điều kiện** các bộ phận này không tạo cho mặt hàng đó những đặc tính cơ bản. Bởi vậy một chiếc túi xách tay bằng da thuộc với một khung bằng bạc và một chiếc cài bằng mã não vẫn thuộc nhóm này (xem Chú giải 3 (B) của Chương này).

Khái niệm "túi thể thao" bao gồm các mặt hàng như túi đựng đồ chơi golf, túi đựng dụng cụ thể dục dụng cụ, túi đựng vợt tennis, túi đựng dụng cụ trượt tuyết và túi đựng cần câu cá.

Khái niệm "hộp trang sức" không chỉ bao gồm các loại hộp được thiết kế đặc biệt dùng chứa đồ kim hoàn, mà còn bao gồm các đồ chứa đựng có nắp tương tự với kích cỡ đa dạng (có hoặc không có bản lề hoặc móc cài) được tạo hình đặc biệt hoặc được làm phù hợp để chứa một hoặc nhiều miếng kim hoàn và thường được lót bằng vật liệu dệt, loại mà để trưng bày và bán các mặt hàng kim hoàn và phù hợp cho việc sử dụng lâu dài.

Khái niệm "túi đựng đồ ăn hoặc đồ uống có phủ lớp cách" bao gồm các túi chứa đựng có lớp cách có thể tái sử dụng nhằm duy trì nhiệt độ thức ăn và đồ uống trong quá trình vận chuyển hoặc bảo quản tạm thời.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Túi dùng để mua hàng, kể cả túi có hai lớp bên ngoài bằng plastics kẹp giữa lớp bên trong bằng plastic xốp, không được thiết kế để sử dụng lâu dài, như mô tả tại Chú giải 3 (A) (a) của Chương này **(nhóm 39.23).**

(b) Các mặt hàng bằng vật liệu tết bện (**nhóm 46.02**)

(c) Các mặt hàng, cho dù có đặc tính của vật chứa đựng, không giống với các mặt hàng đã được liệt kê trong nhóm này, ví dụ, bìa sách và bìa báo, bìa hồ sơ (file-covers), bìa tài liệu (document-jackets), tập giấy thấm, khung ảnh, hộp kẹo, lọ đựng thuốc lá sợi (tobacco jars), gạt tàn, bình thót cổ làm bằng gốm, thuỷ tinh... và toàn bộ hoặc chủ yếu bọc bằng da thuộc, tấm plastic... Những mặt hàng như vậy thuộc **nhóm 42.05** nếu làm bằng (hoặc được bọc với) da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp, và thuộc các **Chương khác** nếu làm bằng (hoặc được bọc với) các vật liệu khác.

(d) Các mặt hàng bằng lưới (**nhóm 56.08**).

(e) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác (**nhóm 71.17**).

(f) Hộp hoặc thùng dụng cụ, chưa được định dạng đặc biệt hoặc phần bên trong chưa phù hợp để chứa dụng cụ đặc biệt có hoặc không có các phụ kiện của chúng (thường thuộc **nhóm 39.26** hoặc **73.26**).

(g) Bao hoặc vỏ kiếm, lưỡi lê, dao găm hoặc vũ khí tương tự (**nhóm 93.07**).

(h) Các mặt hàng thuộc **Chương 95** (ví dụ, đồ chơi, trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).

°

° °

Các chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 4202.11, 4202.21, 4202.31 và 4202.91

Theo mục đích của các phân nhóm này, khái niệm "với mặt ngoài bằng da thuộc" gồm da thuộc được phủ một lớp mỏng bằng plastic hoặc cao su tổng hợp không nhìn được bằng mắt thường (thường có độ dày dưới 0,15mm), để bảo vệ bề mặt da thuộc, không tính đến sự thay đổi về màu sắc hay độ bóng.

Các phân nhóm 4202.31, 4202.32 và 4202.39

Các phân nhóm này bao gồm những mặt hàng thuộc loại thường được đóng trong bao hoặc trong túi và bao gồm hộp đựng kính, ví, bóp, bóp đựng khoá, hộp đựng thuốc lá điếu, hộp đựng xì gà, hộp đựng tẩu thuốc và túi đựng thuốc lá.

42.03 - Hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo, bằng da thuộc hoặc bằng da tổng hợp (+).

4203.10 - Hàng may mặc

- Găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao:

4203.21 - - Loại thiết kế đặc biệt dùng cho thể thao

4203.29 - - Loại khác

4203.30 - Thắt lưng và dây đeo súng

4203.40 - Đồ phụ trợ quần áo khác

Nhóm này bao gồm tất cả hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo (trừ các loại được quy định dưới đây), bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp. Bởi vậy nó bao gồm áo ngoài, áo khoác, găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao (kể cả cả găng tay thể thao hoặc bảo hộ), tạp dề, tay áo và các loại quần áo bảo hộ khác, dây đeo quần, thắt lưng, dây đeo súng, vòng đai, cà vạt và dây đai tay.

Nhóm này cũng bao gồm các dải da thuộc bằng cách cắt, được vuốt thon ở phần cuối cùng, và có thể nhận biết được khi định dùng làm thắt lưng.

Găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao làm bằng cả da thuộc và da lông hoặc bằng cả da thuộc và lông nhân tạo đều được phân loại vào nhóm này.

Ngoại trừ trường hợp của găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao, các mặt hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo bằng da thuộc hoặc bằng da tổng hợp mà chúng được lót bằng da lông hoặc lông nhân tạo, hoặc da lông hoặc lông nhân tạo được gắn lên mặt ngoài trừ khi chúng đóng vai trò là đồ trang trí đơn thuần, thuộc **nhóm 43.03** hoặc **43.04**.

Những hàng hoá vẫn được phân loại trong nhóm này dù chúng chứa hoặc không chứa các bộ phận làm nóng bằng điện.

Những hàng hoá thuộc nhóm này có thể có các bộ phận bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, bằng ngọc trai tự nhiên hoặc ngọc trai nuôi cấy, bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), thậm chí nếu các bộ phận đó có thể cấu thành hơn mức là các đồ gắn nhỏ hoặc đồ trang trí nhỏ **với điều kiện** các bộ phận này không tạo cho mặt hàng đó những đặc tính cơ bản. Bởi vậy, thắt lưng bằng da thuộc với một chiếc khoá bằng vàng vẫn thuộc nhóm này (xem Chú giải 3 (B) của Chương này).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Những mặt hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo bằng da đã được thuộc còn lông, cụ thể là da cừu hoặc cừu non (**Chương 43**).

(b) Quần áo bằng vật liệu dệt được gia cố bằng da thuộc (**Chương 61 hoặc 62**).

(c) Các mặt hàng thuộc **Chương 64** (ví dụ, giày dép và các bộ phận của giày dép).

(d) Đồ đội đầu hoặc các bộ phận của nó, thuộc **Chương 65.**

(e) Khuy măng sét, vòng đeo tay hoặc các đồ trang sức bằng các vật liệu khác (**nhóm 71.17**).

(f) Dây đeo đồng hồ (**nhóm 91.13**).

(g) Các mặt hàng thuộc **Chương 95** (ví dụ, các dụng cụ, thiết bị thể thao như bộ phận bảo vệ ống chân trong cricket, hockey... hoặc các thiết bị bảo hộ cho thể thao, ví dụ, mặt nạ đấu kiếm và tấm che ngực). (Tuy nhiên, quần áo thể thao và găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao thể thao bằng da thuộc, đều được phân loại trong nhóm này).

(h) Khuy, khuy bấm, khoá bấm và khuy tán bấm, lõi khuy và các bộ phận khác của các mặt hàng này, khuy chưa hoàn chỉnh (**nhóm 96.06**)

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 4203.21

Khái niệm "găng tay thường, găng hở ngón và găng tay bao, được thiết kế đặc biệt dùng cho thể thao" bao gồm găng tay thường, găng hở ngón và găng tay bao, được bán riêng lẻ hoặc ở dạng cặp, có thiết kế đặc biệt phù hợp dùng trong thể thao (ví dụ, găng tay hockey trên băng mà bảo vệ tay và giúp cho việc cầm chặt cây gậy, và găng tay đấm bốc).

42.05 - Sản phẩm khác bằng da thuộc hoặc da tổng hợp.

Nhóm này bao gồm các mặt hàng bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp mà không nằm trong các nhóm trước của Chương này hoặc trong các Chương khác của Danh mục.

Nhóm này bao gồm các mặt hàng sau đây loại được sử dụng trong máy móc hoặc thiết bị cơ khí hoặc cho mục đích kỹ thuật khác:

(1) Đai truyền và đai tải dùng cho bất cứ bộ phận nào của máy (kể cả dây đai tết bện), được làm thành dây đai hoàn chỉnh hoặc theo chiều dài. Dây đai dẹt bằng da thuộc được cấu tạo bởi những dải da thuộc đã được lựa chọn, được ghép và gắn kết các đầu với nhau. Nhìn chung dây đai tròn được cấu thành bởi những dải, được cuộn và gắn kết để tạo ra một đoạn tròn. Gàu chuyển tải cũng thuộc nhóm này.

Đai truyền hoặc đai tải đi kèm với máy móc hoặc thiết bị mà chúng được thiết kế cho, đã hoặc chưa được lắp ráp với nhau, được phân loại với máy hoặc thiết bị đó (ví dụ, **Phần XVI**).

(2) Đai treo, miếng đệm, lược chải bằng da thuộc dùng cho máy cuộn bông, vải nền kim chải bằng da thuộc (vải nền kim chải có gắn kim thuộc **nhóm 84.48**), dây đai go và các mặt hàng bằng da thuộc khác dùng cho máy dệt vải; bánh, vòng bịt, vòng đệm, van bằng da thuộc, da thuộc bọc phần bơm hoặc nén, ống ngoài của xi lanh dùng cho máy in, và da thuộc đã được đục lỗ dùng cho máy phân loại; búa có đầu bằng da sống; màng đo khí và các bộ phận bằng da thuộc khác của thiết bị hoặc dụng cụ cơ khí thuộc Chương 90; ống và hệ thống ống vòi bằng da thuộc.

Nhóm này cũng bao gồm các mặt hàng sau:

Nhãn mác của hành lý; dây liếc dao cạo râu; dây buộc ủng; đồ xách tay dùng cho bưu kiện; vật chèn góc (dùng cho hòm, va li...); vỏ nệm chưa nhồi (đệm đã nhồi được phân loại trong **nhóm 94.04**); dây đai có công dụng chung (**trừ** loại thuộc **nhóm 42.01**); bộ yên cương cho trẻ em hoặc người lớn; viền bằng da thuộc theo chiều dọc; thảm bằng da thuộc (**trừ** tấm phủ yên ngựa được phân loại trong **nhóm 42.01**); tấm bọc sách; tập giấy thấm; chai nước bằng da thuộc hoặc da dê và các vật chứa đựng khác (kể cả những mặt hàng mà toàn bộ hoặc chủ yếu được bọc bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp) không giống các mặt hàng được chi tiết trong **nhóm 42.02**; bộ phận dây đeo quần; khoá dây thắt lưng, các loại móc bọc bằng da thuộc và những thứ tương tự; hòm, quả tua và những vật tương tự cho ô dù, dù che nắng hoặc gậy đi bộ; dây đeo kiếm; da thuộc đã được xử lý bề mặt bằng dầu với mép có răng cưa hoặc được ráp lại (tuy nhiên, da thuộc đã xử lý bề mặt bằng dầu không bị cắt thành hình dạng đặc biệt hoặc với mép có răng cưa, ví dụ, cho việc sử dụng như vật lau bụi, được phân loại vào **nhóm 41.14**); dụng cụ đánh bóng móng tay được bọc với da hoẵng; các miếng được cắt thành hình dạng cho các

mặt hàng bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp (ví dụ, hàng may mặc), chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các bộ phận của giày, dép thuộc **Chương 64.**

(b) Roi da, roi ngựa hoặc các mặt hàng khác thuộc **nhóm 66.02**.

(c) Hoa, lá hoặc quả nhân tạo hoặc các phần của chúng (**nhóm 67.02**).

(d) Khuy măng sét, vòng tay hoặc đồ trang sức bằng các vật liệu khác (**nhóm 71.17**).

(e) Các mặt hàng thuộc **Chương 94** (ví dụ, đồ nội thất, các bộ phận của đồ nội thất, đèn và bộ đèn).

(f) Các mặt hàng thuộc **Chương 95** (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, các dụng cụ, thiết bị thể thao).

(g) Khuy, khuy bấm,... thuộc **nhóm 96.06**.

42.06- Sản phẩm làm bằng ruột động vật (trừ ruột con tằm), bằng màng ruột già (dùng trong kỹ thuật dát vàng), bằng bong bóng hoặc bằng gân.

Nhóm này bao gồm:

(1) Chỉ catgut, được sản xuất bằng cách xoắn các dải ruột đã làm sạch và khô, đặc biệt là ruột cừu. Chỉ catgut được sử dụng chủ yếu trong việc sản xuất các loại vợt, dây câu cá và các bộ phận máy móc.

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** chỉ khâu phẫu thuật đã tiệt trùng hoặc các vật liệu khâu tiệt trùng tương tự (**nhóm 30.06**) hoặc ruột được làm thành dây đàn trong dụng cụ âm nhạc (**nhóm 92.09**).

(2) Màng ruột già (dùng trong kỹ thuật dát vàng) ở dạng miếng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) hoặc cắt thành dạng hình khác, và các mặt hàng khác bằng màng ruột già. (Màng ruột già là ruột tịt đã được chế biến của cừu hoặc các động vật nhai lại khác).

(3) Các mặt hàng làm từ bong bóng, như bao thuốc lá dạng sợi; gân làm thành dây đai của máy móc, dải buộc cho dây đai của máy... Ruột động vật "nhân tạo" được làm bằng cách gắn các khúc ruột tự nhiên với nhau cũng thuộc nhóm này

Chương 43: Da lông và da lông nhân tạo; các sản phẩm làm từ da lông và da lông nhân tạo

Chú giải.

1.- Trong toàn bộ Danh mục những nội dung liên quan đến "da lông", trừ da lông sống thuộc nhóm 43.01, áp dụng cho da sống còn lông của các loài động vật, đã thuộc hoặc chuội.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Da chim hoặc các phần của da chim, có lông vũ hoặc lông tơ (nhóm 05.05 hay 67.01);

(b) Da sống, còn lông, thuộc Chương 41 (xem Chú giải 1(c) Chương đó);

(c) Găng tay, găng hở ngón và găng tay bao, bằng da thuộc và da lông hoặc bằng da thuộc và da lông nhân tạo (nhóm 42.03);

(d) Các vật phẩm thuộc Chương 64;

(e) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 65; hoặc

(f) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).

3.- Nhóm 43.03 kể cả da lông và các phần da lông, được ghép cùng với vật liệu khác, và da lông và các phần da lông, được may lại với nhau tạo thành quần áo hay các chi tiết hoặc phụ trợ quần áo hoặc dưới dạng sản phẩm khác.

4.- Hàng may mặc và phụ trợ quần áo (trừ các sản phẩm mà phần Chú giải 2 đã loại trừ) được lót bằng da lông hoặc da lông nhân tạo hoặc ở mặt ngoài được đính da lông hoặc da lông nhân tạo trừ đồ trang trí thuần túy được xếp vào nhóm 43.03 hay 43.04 tùy theo từng trường hợp.

5.- Trong toàn bộ Danh mục cụm từ "da lông nhân tạo" là loại giả da lông gồm lông cừu, lông động vật hay các loại sợi khác được gắn hoặc may lên da thuộc, lên vải dệt hoặc lên các loại vật liệu khác, nhưng không bao gồm giả da lông làm bằng cách dệt thoi hay dệt kim (thông thường, thuộc nhóm 58.01 hay 60.01).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Da lông **trừ** da sống thuộc **nhóm 41.01, 41.02** hoặc **41.03**.

(2) Da đã thuộc hoặc chuội còn lông, đã hoặc chưa ghép nối.

(3) Hàng may mặc, đồ phụ trợ quần áo và các mặt hàng khác bằng da lông (tuân theo **những loại trừ** được chỉ rõ trong Chú giải chi tiết nhóm 43.03).

(4) Da lông nhân tạo và các vật phẩm của nó.

Cần chú ý rằng da chim, gia cầm và các phần da chim, gia cầm, có lông vũ hoặc lông tơ, **không** được coi như da lông; chúng thuộc **nhóm 05.05** hoặc **67.01**.

*

* *

Cần chú ý rằng các nhóm 43.01 đến 43.03 bao gồm da lông và các sản phẩm bằng da lông của một số loài động vật hoang dã mà hiện nay bị đe dọa bởi nạn diệt chủng hoặc có thể sẽ bị như vậy trừ khi việc mua bán các mẫu vật của các loài như vậy được quy định nghiêm ngặt. Những loài như vậy được liệt kê trong bảng Phụ lục của Công ước 1973 về Thương mại quốc tế đối với các giống, loài có nguy cơ tuyệt chủng thuộc hệ động vật và thực vật hoang dã (Công ước Washington).

43.01 - Da lông sống (kể cả đầu, đuôi, bàn chân và các mẩu hoặc các mảnh cắt khác, thích hợp cho việc thuộc da lông), trừ da sống trong nhóm 41.01, 41.02 hoặc 41.03.

4301.10 - Của loài chồn vizôn, da nguyên con, có hoặc không có đầu, đuôi hoặc bàn chân

4301.30 - Của các giống cừu như: Astrakhan, Broadtail, Caracul, Ba Tư và các giống cừu tương tự, cừu Ấn Độ, Trung Quốc, Mông Cổ hoặc Tây Tạng, da nguyên con, có hoặc không có đầu, đuôi hoặc bàn chân

4301.60 - Của loài cáo, da nguyên con, có hoặc không có đầu, đuôi hoặc bàn chân

4301.80 - Của loài động vật khác, da nguyên con, có hoặc không có đầu, đuôi hoặc bàn chân

4301.90 - Đầu, đuôi, bàn chân và các mẩu hoặc mảnh cắt khác, thích hợp cho việc thuộc da lông

Nhóm này bao gồm da sống (tức là, chưa thuộc hoặc chuội) còn lông, của tất cả động vật trừ những loại dưới đây, thuộc **nhóm 41.01, 41.02** hoặc **41.03**:

(a) Động vật họ trâu bò (kể cả trâu) (tức là, động vật thuộc nhóm 01.02, xem Chú giải chi tiết của nhóm đó).

(b) Động vật họ ngựa (ngựa, la, lừa, ngựa vằn...).

(c) Cừu và cừu non (**trừ** cừu non Astrakhan, Broadtail, Caracul, Ba Tư hoặc các loại cừu non tương tự, và cừu non Ấn Độ, Trung Quốc, Mông Cổ hoặc Tây Tạng).

Những cái tên Astrakhan, Broadtail, Caracul và Ba Tư được dùng linh động cho các loại cừu non tương tự. Tuy nhiên, các thuật ngữ này, khi được sử dụng trong mối liên hệ với lông, biểu thị chất lượng khác nhau của lông, phụ thuộc, ví dụ, tuổi của cừu non.

(d) Dê và dê non (**trừ** dê và dê non Yemen, Mông Cổ hoặc Tây Tạng).

(e) Lợn, gồm cả lợn lòi Pecari.

(f) Sơn dương, linh dương gazen và lạc đà (kể cả lạc đà một bướu).

(g) Nai sừng tấm, tuần lộc, hoẵng đực và các loại hươu nai khác.

(h) Chó.

Da lông được coi như là loại thô và thuộc nhóm này không chỉ khi ở trạng thái tự nhiên, mà còn khi ở dạng được làm sạch và được bảo quản tránh trạng thái hư hỏng, ví dụ, bằng cách làm khô hoặc ngâm muối (ướt hoặc khô). Lông này có thể được "kéo" hoặc "xén", tức là, lông dạng thô được nhổ ra hoặc cắt đi, hoặc bề mặt da có thể được “lọc thịt” hoặc cạo.

Những miếng da lông và các phần như đầu, đuôi và chân, ở dạng thô, cũng được phân loại trong nhóm này **trừ khi** vật liệu ở dạng phế liệu rõ ràng không phù hợp cho nhu cầu sử dụng của người buôn bán da hoặc người thuộc da, trong trường hợp này chúng bị **loại trừ** (**nhóm 05.11).**

43.02 - Da lông đã thuộc hoặc chuội (kể cả đầu, đuôi, bàn chân và các mẩu hoặc các mảnh cắt khác), đã hoặc chưa ghép nối (không có thêm các vật liệu phụ trợ khác) trừ loại thuộc nhóm 43.03.

- Loại da nguyên con, có hoặc không có đầu, đuôi hoặc bàn chân, chưa ghép nối:

4302.11 - - Của loài chồn vizon

4302.19 - - Loại khác

4302.20 - Đầu, đuôi, bàn chân và các mẩu hoặc các mảnh cắt, chưa ghép nối

4302.30 - Loại da nguyên con và các mẩu hoặc các mảnh cắt của chúng, đã ghép nối

Nhóm này bao gồm:

(1) Da chưa được ghép nối (kể cả đầu, đuôi, chân và các miếng khác hoặc những miếng cắt) đã thuộc hoặc chuội còn lông với điều kiện là chúng **không** bị cắt thành hình dạng cho mục đích sử dụng đặc biệt. Da lông nguyên con đã thuộc hoặc chuội, chưa được ghép nối và không bị cắt thành hình dạng hoặc được chế biến cách khác cho mục đích sử dụng đặc biệt, vẫn thuộc nhóm này, thậm chí nếu chúng có thể được đưa vào sử dụng ngay lập tức (ví dụ, thảm).

(2) Các vật phẩm ghép nối bằng da lông đã thuộc hoặc chuội hoặc các phần của nó (kể cả da "dropped"), được khâu với nhau mà không cần thêm vào các vật liệu khác thường ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), hình thang hoặc hình chữ thập.

"Dropped furskins" (da lông "dropped") là loại da lông đã được cắt thành những dải có dạng hình chữ V hoặc W, và được ghép nối lại theo trật tự ban đầu của chúng để thu được loại da lông dài hơn nhưng hẹp hơn.

Việc thuộc bao gồm việc xử lý mặt có thịt bằng các phương pháp tương tự các phương pháp được sử dụng trong sản xuất da thuộc (xem Chú giải Tổng quát Chương 41). Da đã được xử lý như vậy thường có thể phân biệt được với da dạng thô bởi tính dễ uốn dẻo và mềm của nó. Lông cũng có thể được xử lý để tăng thẩm mỹ cho hình thức bên ngoài hoặc để làm giả lông loại mịn hơn bởi các quá trình như tẩy trắng, pha trộn hoặc "topping" (việc nhuộm bề mặt bằng cách dùng bàn chải), nhuộm, chải, trang trí và làm bóng, kể cả việc xử lý với nhựa nhân tạo.

Cần chú ý rằng da còn lông các loại, bị loại trừ khỏi nhóm 43.01 (như da ngựa loại nhỏ, da bê và da cừu), thuộc nhóm này nếu đã thuộc hoặc chuội.

Các vật phẩm ghép nối bằng da lông đã thuộc hoặc chuội hoặc các phần của chúng thuộc nhóm này là các bán thành phẩm bao gồm hai hoặc nhiều loại da hoặc các miếng da đã được khâu với nhau, thường ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), hình thang hoặc hình chữ thập không cần thêm các vật liệu khác. Các bán thành phẩm này sẽ được gia công thêm.

Những dạng như vậy được biết như:

(1) Các loại vật phẩm ghép nối ở dạng **tấm, tấm lót và dải** - hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

(2) Các loại vật phẩm ghép nối **có hình dạng chữ thập**.

(3) **Các vật phẩm bao (lớp lót hoặc phần phủ ngoài)-** ở dạng hình thang, đôi khi được khâu thành dạng hình ống.

Những phần thân dùng để làm áo khoác hoặc áo jacket lông cũng thuộc nhóm này. Chúng thường bao gồm ba bộ phận ráp nối riêng rẽ bằng da lông, một trong ba bộ phận có dạng hình thang cân với một nền cong dài (thân sau sẽ được cắt từ chúng) và hai bộ phận còn lại có dạng hình chữ nhật (thân trước và ống tay sẽ được cắt từ chúng).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da lông và các vật phẩm ghép nối bằng da lông (kể cả đầu, bàn chân, đuôi và các mẩu vụn hoặc các miếng cắt khác) ở dạng thô của quần áo hoặc các bộ phận hoặc các đồ phụ trợ hoặc của các mặt hàng khác, và đồ trang trí đã hoàn thiện để sử dụng ngay hoặc chỉ được cắt theo chiều dài để làm đồ trang trí (**nhóm 43.03**).

(b) Các vật phẩm ghép nối (ví dụ, dải trang trí (galloonage)) bao gồm da lông và các chất liệu khác (ví dụ, đuôi kết hợp với da thuộc hoặc vải dệt) (**nhóm 43.03**).

43.03 - Hàng may mặc, đồ phụ trợ quần áo và các vật phẩm khác bằng da lông.

4303.10 - Hàng may mặc và đồ phụ trợ quần áo

4303.90 - Loại khác

Ngoại trừ những loại được đề cập bên dưới, nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng may mặc, kể cả bộ phận và đồ phụ trợ quần áo (bao tay, khăn choàng, cavat, cổ áo...) làm bằng:

(A) Da lông.

(B) Chất liệu khác được lót bằng da lông.

(C) Chất liệu khác có da lông ở mặt ngoài (**trừ** những đồ trang trí đơn thuần).

Lông trong may mặc sẽ được coi như đồ trang trí đơn thuần nếu cấu thành, ví dụ, cổ áo và ve áo (với điều kiện là cổ áo và ve áo không được làm quá lên tới mức gần giống áo choàng không tay hoặc áo khoác ngắn của phụ nữ), cổ tay áo hoặc đường viền túi, váy ngắn, áo khoác...

Nhóm này cũng bao gồm da đã thuộc hoặc chuội còn lông, được ráp nối bằng cách thêm chất liệu khác (ví dụ, dải trang trí (galloonage)) **với điều kiện** là việc thêm vào những chất liệu này không làm thay đổi đặc tính cơ bản như là da lông của bộ phận ráp nối đó.

Thêm vào đó, nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng khác, kể cả các bộ phận, làm bằng da lông, hoặc trong đó da lông đã tạo ra đặc tính cơ bản. Các ví dụ là thảm, khăn phủ giường, ghế đệm chưa nhồi, thùng, túi sách tay, túi trò chơi và túi dết, và các mặt hàng và phụ kiện sử dụng trong máy móc hoặc thiết bị cơ khí hoặc sử dụng cho mục đích công nghiệp (ví dụ, đầu đánh bóng, bọc ngoài cho con lăn được sử dụng cho sơn hoặc trang trí).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các mặt hàng thuộc phần đầu của **nhóm 42.02**.

(b) Găng tay thường, găng tay hở ngón và găng tay bao, bằng da thuộc và da lông (**nhóm 42.03**) (găng tay toàn bộ bằng da lông vẫn thuộc nhóm này).

(c) Các mặt hàng thuộc **Chương 64**.

(d) Đồ đội đầu và các phần của nó thuộc **Chương 65**.

(e) Các mặt hàng thuộc **Chương 95** (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi và các dụng cụ, thiết bị thể thao).

43.04 - Da lông nhân tạo và các sản phẩm làm bằng da lông nhân tạo.

Khái niệm "da lông nhân tạo" có nghĩa là một vật liệu bao gồm lông hoặc sợi khác (kể cả sợi ở dạng sợi dây viền) được gắn hoặc may lên da thuộc, vải dệt thoi hoặc vật liệu khác theo cách làm giả da lông; tuy nhiên, khái niệm này **không** bao gồm vải nhung dài dệt thoi hoặc dệt kim đôi khi được gọi là "vải lông" (thường thuộc **nhóm 58.01** hoặc **60.01**), hay lông "điểm"(“pointed”), tức là, các loại lông thật mà các sợi lông khác được thêm vào.

Nhóm này áp dụng đối với vật liệu như vậy ở dạng miếng và đối với các mặt hàng (kể cả hàng may mặc và các phụ kiện quần áo) làm từ vật liệu đó, tuân theo cùng một chất lượng như đã được đề cập tới trong Chú giải chi tiết nhóm 43.03 liên quan đến những mặt hàng tương tự bằng da lông thật.

Nhóm này cũng áp dụng đối với đuôi nhân tạo được làm bằng cách gắn các sợi bằng lông hoặc sợi tóc trên một cái lõi bằng da thuộc hoặc dây thừng nhỏ. Tuy nhiên, đuôi làm giả bao gồm một số đuôi thật hoặc mảnh vụn của lông lắp trên một cái lõi thì bị **loại trừ** (**nhóm 43.03**).









THANK YOU & COMING SOON







Like

HS code

CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 3

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 6/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ









LỜI MỞ ĐẦU

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

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

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

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

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

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

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

MỤC LỤC

Phần IX: GỖ VÀ CÁC MẶT HÀNG BẰNG GỖ; THAN TỪ GỖ; LIE VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIE; CÁC SẢN PHẨM TỪ RƠM, CỎ GIẤY HOẶC CÁC VẬT LIỆU TẾT BỆN KHÁC; CÁC SẢN PHẨM BẰNG LIỄU GAI VÀ SONG MÂY 6

Chương 44: Gỗ và các mặt hàng bằng gỗ; than từ gỗ 6

Chương 45: Lie và các sản phẩm bằng lie 38

Chương 46: Sản phẩm làm từ rơm, cỏ giấy hoặc từ các loại vật liệu tết bện khác; các sản phẩm bằng liễu gai và song mây 42

PHẦN X: BỘT GIẤY TỪ GỖ HOẶC TỪ NGUYÊN LIỆU XƠ SỢI XENLULO KHÁC; GIẤY LOẠI HOẶC BÌA LOẠI THU HỒI (PHẾ LIỆU VÀ VỤN THỪA); GIẤY VÀ BÌA VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA CHÚNG 47

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

Chương 48: Giấy và bìa; các sản phẩm làm bằng bột giấy, bằng giấy hoặc bằng bìa 53

Chương 49: Sách, báo, tranh ảnh và các sản phẩm khác của công nghiệp in; các loại bản thảo viết bằng tay, đánh máy và sơ đồ 86

PHẦN XI: NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT 98

Chương 50: Tơ tằm 118

Chương 51: Lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc loại thô; sợi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa và vải dệt thoi 122

Chương 52: Bông 131

Chương 53: Xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy và vải dệt thoi từ sợi giấy 139

Chương 54: Sợi filament nhân tạo; sợi dạng dải và các dạng tương tự từ nguyên liệu dệt nhân tạo 147

Chương 55: Xơ sợi staple nhân tạo 156

Chương 56: Mền xơ, phớt và các sản phẩm không dệt; các loại sợi đặc biệt; sợi xe, chão bện (cordage), thừng và cáp và các sản phẩm của chúng 165

Chương 57: Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác 178

Chương 58: Các loại vải dệt thoi đặc biệt; các loại vải dệt chần sợi vòng; hàng ren; thảm trang trí; hàng trang trí; hàng thêu 184

Chương 59: Các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp; các mặt hàng dệt thích hợp dùng trong công nghiệp 204

Chương 60: Các loại hàng dệt kim hoặc móc 217

Chương 61: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc 223

Chương 62: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc 240

Chương 63: Các mặt hàng dệt đã hoàn thiện khác;bộ vải; quần áo dệt đã qua sử dụng và các loại hàng dệt đã qua sử dụng khác (khác 65); vải vụn 254

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

Chương 64: Giày, dép, ghệt và các sản phẩm tương tự; các bộ phận của các sản phẩm trên 265

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

Chương 66: Ô, dù che, ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế, roi, gậy điều khiển, roi điều khiển súc vật thồ kéo và các bộ phận của các sản phẩm trên 280

Chương 67: Lông vũ và lông tơ chế biến, các sản phẩm bằng lông vũ hoặc lông tơ; hoa nhân tạo; các sản phẩm làm từ tóc người 283

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

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

Chương 69: Đồ gốm, sứ 302

Chương 70: Thuỷ tinh và các sản phẩm bằng thủy tinh 318

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

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

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

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

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Gỗ, dưới dạng mảnh, mẩu vụn, vỏ bào, được nghiền hoặc tán nhỏ thành bột, dùng chủ yếu trong công nghệ làm nước hoa, dược phẩm, hoặc thuốc diệt côn trùng, diệt nấm hay các mục đích tương tự (nhóm 12.11);

(b) Tre hoặc các vật liệu khác có tính chất như gỗ loại chủ yếu dùng để tết bện, dạng thô, đã hoặc chưa chẻ, xẻ theo chiều dài hoặc cắt thành từng đoạn (nhóm 14.01);

(c) Gỗ, dưới dạng mảnh, mẩu vụn, vỏ bào, đã được nghiền thành bột, dùng chủ yếu cho công nghệ nhuộm hoặc thuộc da (nhóm 14.04);

(d) Than hoạt tính (nhóm 38.02);

(e) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02;

(f) Các mặt hàng thuộc Chương 46;

(g) Giầy dép hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 64;

(h) Các mặt hàng thuộc Chương 66 (ví dụ, ô dù và batoong và các bộ phận của chúng);

(ij) Các mặt hàng thuộc nhóm 68.08;

(k) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác thuộc nhóm 71.17;

(l) Các mặt hàng thuộc Phần XVI hoặc Phần XVII (ví dụ, các bộ phận của máy móc, hòm, vỏ, hộp dùng cho máy móc và thiết bị và đồ dùng của thợ đóng xe);

(m) Các mặt hàng thuộc Phần XVIII (ví dụ, vỏ đồng hồ và nhạc cụ và các bộ phận của chúng);

(n) Các bộ phận của súng (nhóm 93.05);

(o) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);

(p) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao);

(q) Các mặt hàng thuộc Chương 96 (ví dụ, tẩu hút thuốc và bộ phận của chúng, khuy, bút chì, và chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự) trừ thân và tay cầm, bằng gỗ, dùng cho các sản phẩm thuộc nhóm 96.03; hoặc

(r) Các mặt hàng thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

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

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

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

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

5.- Nhóm 44.17 không bao gồm các dụng cụ có lưỡi, gờ, bề mặt hoặc bộ phận làm việc khác được tạo ra từ vật liệu bất kỳ được chi tiết ở Chú giải 1 của Chương 82.

6.- Theo mục đích của Chú giải 1 ở trên và trừ khi có yêu cầu khác, khái niệm "gỗ" trong một nhóm của Chương này cũng áp dụng đối với tre và các vật liệu khác có tính chất gỗ.

Chú giải phân nhóm.

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

TỔNG QUÁT

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

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

(1) Gỗ cây dạng thô (như đã đốn, chẻ, đẽo vuông thô, đã bóc vỏ...) và gỗ nhiên liệu, phế liệu và mẩu thừa gỗ, mùn cưa, vỏ tiện hoặc vỏ bào; gỗ đai thùng, sào, cọc, trụ chống...; gỗ than củi; sợi gỗ và bột gỗ; tà vẹt đường sắt hoặc đường xe điện (nói chung trong các nhóm từ 44.01 đến 44.06). Tuy nhiên, Chương này **loại trừ** các loại gỗ, dưới dạng mảnh vụn, dạng vỏ bào, được nghiền hoặc tán nhỏ thành bột, loại dùng chủ yếu trong công nghệ làm nước hoa, dược phẩm hay thuốc trừ côn trùng, trừ nấm hay các mục đích tương tự (**nhóm 12.11**) và gỗ dưới dạng bào, tiện, nghiền hoặc tán thành bột, loại dùng chủ yếu trong công nghệ nhuộm hay thuộc (**nhóm 14.04**).

(2) Gỗ đã được cưa, bào, lạng, tách lớp, chà nhám, nối đầu, ví dụ, ghép mộng (tức là, được nối bằng quá trình mà các mẩu gỗ ngắn hơn được dán keo với nhau, với các đầu nối tương tự như các ngón tay đan vào nhau để làm cho gỗ có chiều dài lớn hơn) và gỗ được tạo hình liên tục (từ nhóm 44.07 đến 44.09).

(3) Ván dăm và các loại ván tương tự, ván sợi, gỗ ghép và gỗ đã được làm tăng độ rắn (các nhóm 44.10 đến 44.13).

(4) Các mặt hàng bằng gỗ (**trừ** một số loại đã được nêu tại Chú giải 1 Chương này, nó cùng với các mặt hàng khác còn được đề cập đến trong các Chú giải chi tiết cho từng nhóm riêng ở dưới) (các nhóm 44.14 đến 44.21).

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

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

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

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

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

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Tên của một vài loại gỗ nhiệt đới

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

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

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

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

4401.11 - - Từ cây lá kim

4401.12 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

- Vỏ bào hoặc dăm gỗ:

4401.21 - - Từ cây lá kim

4401.22 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

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

4401.31 - - Viên gỗ

4401.39 - - Loại khác

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

Nhóm này bao gồm:

(A) **Gỗ nhiên liệu,** thường ở dạng:

(1) Các khúc ngắn, thường còn vỏ.

(2) Gỗ chẻ hay thanh củi.

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

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

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

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

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

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

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

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

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

4402.10 - Của tre

4402.90 - Loại khác

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Than củi ở dạng dược phẩm được định nghĩa trong **Chương 30**.

(b) Than củi trộn với hương trầm, dưới dạng viên hoặc các dạng khác (**nhóm 33.07**).

(c) Than hoạt tính (**nhóm 38.02**).

(d) Than vẽ (bút chì than) (**nhóm 96.09**).

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

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

4403.11 - - Từ cây lá kim

4403.12 - - Từ cây không thuộc loài lá kim

- Loại khác, từ cây lá kim:

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

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

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

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

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

4403.26 - - Loại khác

- Loại khác, từ gỗ nhiệt đới:

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

4403.49 - - Loại khác

- Loại khác:

4403.91 - - Gỗ sồi (*Quercus spp.*)

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

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

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

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

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

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

4403.99 - - Loại khác

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gỗ đã được cắt, tỉa thô để làm ba-toong, ô, cán dụng cụ hoặc loại tương tự (**nhóm 44.04**).

(b) Gỗ được xẻ thành tà vẹt đường sắt hay đường xe điện (thanh ngang) (**nhóm 44.06**).

(c) Gỗ được xẻ thành ván lát, rầm... (**nhóm 44.07** hay **44.18**).

°
° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4403.11 và 4403.12

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

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

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

4404.10 - Từ cây lá kim

4404.20 - Từ cây không thuộc loài lá kim

Nhóm này bao gồm:

(1) **Gỗ đai thùng,** gồm gỗ chẻ cây liễu, phỉ, bạch dương... Có thể có vỏ hoặc bào thô, và được sử dụng để sản xuất đai thùng tròn, rào chắn... Gỗ đai thùng thường được cuộn hoặc bó lại.

Gỗ đai thùng được cắt thành từng đoạn và khía thành hình chữ V ở các đầu để gài nối vào nhau khi ghép thành thùng thuộc **nhóm 44.16.**

(2) **Cọc chẻ**, bao gồm thân hay cành cây của gỗ chẻ dọc. Chúng phần lớn được sử dụng làm vật đỡ trong làm vườn và nông nghiệp, làm hàng rào hoặc trong một số trường hợp làm ~~làm~~ trần nhà hay làm nền.

(3) **Sào nhọn, cột và cọc** (kể cả cột rào), gồm cọc tròn hay chẻ, vót nhọn ở các đầu, đã hay chưa lột vỏ hay tẩm chất bảo quản, nhưng chưa cưa dọc.

(4) **Gậy gỗ, đã cắt nhưng chưa tiện, uốn cong hay gia công cách khác,** với chiều dài và độ dày thích hợp rõ ràng để làm ba toong, roi, cán gậy gôn, ô, tay cầm của dụng cụ, tay cầm của chổi sể..., gỗ dạng thanh đã nhuộm và các loại tương tự.

Gỗ tương tự đã được bào, tiện (trên máy tiện thông thường hoặc máy tiện cọc), đã uốn cong, hoặc gia công cách khác và có thể nhận biết được như cán ô, ba toong, tay cầm của dụng cụ,... được phân loại vào **những nhóm đối với các mặt hàng tương ứng**.

(5) **Nan gỗ (chipwood),** tức là, gỗ được xẻ lát, tước hay đôi khi được cưa thành các dải dễ uốn, hẹp, mỏng và phẳng loại sử dụng để tết bện và làm sàng, hộp gỗ đan, rổ, hộp thuốc, bao diêm... Nó cũng gồm những dải gỗ tương tự để làm diêm và móc giày hoặc ủng.

Nhóm này cũng bao gồm vỏ bào, thường là của gỗ dẻ gai hay gỗ phỉ, tương tự nan gỗ (chipwood) cuộn dùng trong kỹ nghệ làm dấm hay gạn lọc chất lỏng; chúng cũng có thể được phân biệt với vỏ bào phế liệu trong **nhóm 44.01** bởi vì chúng có độ dày, rộng và dài đồng nhất và thậm chí được cuộn tròn lại.

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

44.05 - Sợi gỗ; bột gỗ.

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

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

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

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

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

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

Nhóm này bao gồm gỗ chưa bào ở dạng miếng có mặt cắt gần giống hình chữ nhật loại thường dùng để đỡ đường ray, đường sắt hay xe điện. Nhóm này cũng gồm tà vẹt ghi, dài hơn tà vẹt thường, và tà vẹt cầu, dày và rộng hơn và thường dài hơn tà vẹt thường.
Rìa của những sản phẩm này thường được vạt cạnh thô và chúng có thể được tạo lỗ hay hõm để cố định đường ray hay gối đường ray. Đôi khi chúng cũng được tăng cường ở đầu bằng đóng đinh kẹp, đinh, bu lông hoặc cuốn đai sắt để phòng bị toác.
Những sản phẩm trong nhóm này có thể được xử lý bề mặt bằng thuốc trừ côn trùng hay trừ nấm để bảo vệ. Để bảo quản lâu dài, chúng thường được tẩm creosote hay các chất khác.

°
° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.
Các phân nhóm 4406.11 và 4406.92
Theo mục đích phân loại trong các phân nhóm này, khái niệm "được ngâm tẩm" nghĩa là gỗ được tẩm creosote hay các chất bảo quản khác để bảo quản lâu dài. Nó **không bao gồm** tà vẹt được xử lý bằng chất diệt nấm hay diệt côn trùng cho mục đích bảo vệ chúng một cách đơn giản khỏi nấm hoặc ký sinh trùng trong thời gian vận chuyển hay lưu kho, là loại được phân loại như là "không ngâm tẩm".

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gỗ được đẽo vuông thô, ví dụ, bằng cách cưa thô (**nhóm 44.03**).

(b) Nan gỗ (chipwood) và loại tương tự (**nhóm 44.04**).

(c) Các tấm gỗ để làm lớp mặt và các tấm gỗ dán (và loại gỗ khác chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác) với độ dày không quá 6mm (**nhóm 44.08**).

(d) Gỗ được tạo dáng liên tục theo chiều dọc của bất cứ cạnh, đầu hay mặt gỗ, thuộc **nhóm 44.09.**

(e) Gỗ thanh và viền dải gỗ trang trí (friezes) của **nhóm 44.12.**

(f) Đồ mộc dùng trong xây dựng (**nhóm 44.18**).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4409.10 - Từ cây lá kim

- Từ cây không thuộc loài lá kim:

4409.21 - - Từ tre

4409.22 - - Từ gỗ nhiệt đới

4409.29 - - Loại khác

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

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

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

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

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

(1) **Ván có rìa hoặc đầu tròn.**

(2) **Gỗ ghép chữ V** (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh cùng với vạt cạnh hoặc đầu), kể cả gỗ **ghép chữ V trung tâm** (tức tạo rãnh chữ V ở giữa tấm gỗ và cũng thường được làm mộng và soi rãnh và đôi khi có vát cạnh ở rìa hoặc đầu).

(3) **Gỗ được tạo chuỗi** (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh với đường gân đơn giản giữa cạnh hoặc đầu và mộng), kể cả gỗ tạo chuỗi trung tâm (tức là, gỗ được làm mộng và soi rãnh với đường gân đơn giản dọc theo trung tâm của bề mặt).

(4) **Gỗ được tạo khuôn** (cũng được hiểu là để tạo khuôn hay tạo gân), tức là, dải gỗ được tạo dáng thành nhiều đường nét khác nhau (thu được bằng máy hoặc bằng tay), như dùng làm khung tranh, đồ trang trí trên tường, đồ nội thất, cánh cửa và đồ mộc khác.

(5) **Gỗ tiện tròn** như là gỗ kéo với hình dạng que rất mỏng, thường có mặt cắt tròn, là loại sử dụng làm que diêm, móc giày dép, một vài loại mành gỗ (mành pinoleum), tăm, tấm chắn trong sản xuất pho mát... Loại chốt dọc là que hoặc cọc gỗ tròn có tiết diện giống nhau, nói chung có đường kính từ 2mm tới 75mm và chiều dài từ 45cm tới 250cm, là loại hay được sử dụng, ví dụ, để ráp các bộ phận của đồ nội thất gỗ, cũng được phân loại vào nhóm này.

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm ván đã bào và tấm ván đã được gia công cách khác được trình bày ở dạng bộ như ván hộp (**nhóm 44.15**)

(b) Gỗ đã được làm mộng hoặc ghép mộng, mộng đuôi én hay gia công tương tự ở đầu và gỗ lắp ráp thành panel là đồ mộc xây dựng (ví dụ, tấm panel ván sàn packê được lắp ghép, kể cả panel lát sàn, làm từ các khối, dải, viền gỗ... có hay không trên một lớp bổ trợ bằng một hay nhiều lớp gỗ) (**nhóm 44.18**).

(c) Panel gồm có các thanh gỗ xẻ thô, được dán với nhau bằng keo để dễ dàng vận chuyển hoặc gia công tiếp (**nhóm 44.21**).

(d) Gỗ được tạo khuôn bằng cách chồng lên vật đúc trên một miếng gỗ khác đã được tạo khuôn hoặc chưa tạo khuôn (**nhóm 44.18** hay **44.21**).

(e) Gỗ được gia công bề mặt hơn mức bào hoặc chà nhám, trừ việc sơn, nhuộm hay đánh véc ni (ví dụ, được làm lớp mặt, đánh bóng, mạ đồng, hay phủ lá kim loại) (nói chung ở **nhóm 44.21**).

(f) Những dải bằng gỗ thuộc loại có thể nhận biết rõ ràng để được ghép vào mặt hàng nội thất, như là những dải được khắc hình chữ V cho tủ bát và kệ sách,... (**nhóm 94.03**).

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

- Bằng gỗ:

4410.11 - - Ván dăm

4410.12 - - Ván dăm định hướng (OSB)

4410.19 - - Loại khác

4410.90 - Loại khác

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

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

Nhóm này cũng bao gồm:

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

(2) **Ván xốp,** được sản xuất từ sợi gỗ mỏng có chiều dài ít hơn hai lần chiều rộng. Những sợi gỗ mỏng được trộn với các chất liên kết (thường là không thấm nước) như là nhựa isocyanate hoặc nhựa phenolic, xen kẽ nhau và được đặt một cách ngẫu nhiên, do đó tạo ra một thảm dày. Thảm này được xử lý nhiệt và áp suất trở nên có cấu trúc, rắn, đồng nhất có độ bền cao và không thấm nước.

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

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

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

(1) ván dăm được phủ một hay hai mặt bằng ván sợi;

(2) một vài loại ván dăm đã hoặc chưa bọc một hoặc cả hai mặt bằng ván sợi;

(3) một vài loại ván dăm và vài loại ván sợi được lắp ghép theo bất cứ trật tự nào.

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tấm hoặc dải bằng plastic chứa bột gỗ như là chất độn (**Chương 39**).

(b) Ván dăm và ván tương tự làm lớp mặt (ví dụ, ván dăm định hướng và ván xốp), có hoặc không có lỗ bên trong từ đầu đến cuối (**nhóm 44.12**).

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

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

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

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

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

4411.12 - - Loại có chiều dày không quá 5 mm

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

4411.14 - - Loại có chiều dày trên 9 mm

- Loại khác:

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

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

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

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

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

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

Nhóm này, nói riêng, bao gồm **ván sợi có tỷ trọng trung bình (MDF)**, được sản xuất theo quy trình trong đó nguyên liệu phụ là nhựa phản ứng nhiệt được thêm vào cùng các sợi gỗ đã được làm khô nhằm tăng cường sự gắn kết trong quá trình nén. Tỷ trọng nói chung ở mức từ 0,45g/cm^3 đến 1g/cm^3. Trong tình trạng chưa được gia công, loại ván này có hai mặt nhẵn. Loại này được sử dụng vào nhiều mục đích khác nhau như làm đồ nội thất, trang trí nội thất và trong xây dựng.

Ván sợi có tỷ trọng trung bình với tỷ trọng trên 0,8g/cm^3 trong thương mại đôi khi cũng được hiểu là "ván sợi có tỷ trọng cao (HDF)".

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

Nhóm này bao gồm những loại ván sợi sau:

(1) **Ván cứng (Hardboard)**, được sản xuất theo quy trình sản xuất ướt trong đó các sợi gỗ dưới dạng thể huyền phù trong nước được nén thành dạng tấm dưới nhiệt độ và áp suất cao trên một tấm lưới kim loại. Trong tình trạng chưa được gia công loại ván sợi này có một mặt nhẵn và một mặt thô ráp theo hình tấm lưới. Tuy nhiên, đôi khi chúng cũng có thể có được hai mặt nhẵn nhờ quá trình xử lý bề mặt đặc biệt hoặc quy trình sản xuất đặc biệt. Tỷ trọng của loại ván này thường trên 0,8g/cm^3. Ván cứng chủ yếu được sử dụng trong sản xuất đồ nội thất,

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ván dăm dù có hoặc không ghép với một hoặc một vài ván sợi (**nhóm 44.10**).

(b) Gỗ ghép với lõi gồm ván sợi (**nhóm 44.12**).

(c) Panel gỗ xốp thường có cả hai mặt là ván sợi (**nhóm 44.18**).

(d) Bìa, như bìa phức hợp, "chảo ép" ("presspan") và các ván rơm, thường có thể phân biệt với ván sợi bởi cấu trúc lớp của chúng được làm phân tách rõ ràng (**Chương 48**).

(e) Panel ván sợi rõ ràng có thể nhận biết như các bộ phận của đồ nội thất (thường thuộc **Chương 94**).

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

4412.10 - Từ tre

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

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

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

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

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

- Loại khác:

4412.94 - - Tấm khối, tấm mỏng và tấm lót

4412.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Gỗ dán** bao gồm ít nhất ba tấm gỗ được dán và ép với nhau và thường được xếp để các vân của các lớp kế tiếp nhau ở một góc; điều này làm cho panel khoẻ hơn và, cân bằng được độ co, giảm độ vênh. Từng tấm gỗ cấu thành được gọi là "lớp" và gỗ dán thường được tạo thành từ một số lớp lẻ, lớp ở giữa được gọi là "lõi".

(2) **Tấm gỗ dán veneer**, là panel gồm một lớp gỗ mặt mỏng được gắn với một lớp nền, thường làm bằng loại gỗ chất lượng thấp, bằng cách dán keo dưới áp lực.

Gỗ được lát mặt trên một nền không phải gỗ (ví dụ, panel bằng plastic) cũng được phân loại ở đây với điều kiện nó là lớp mặt tạo cho panel đặc trưng cơ bản của nó.

(3) **Gỗ ghép tương tự**. Nhóm này có thể phân thành 2 loại:

- Tấm khối, tấm mỏng và tấm lót, trong đó có lớp lõi dày và bao gồm các khối, thanh lát hoặc ván lát bằng gỗ được dán với nhau và được bọc bề mặt bằng những lớp ngoài. Panel loại này rất cứng và khoẻ và có thể được sử dụng mà không cần khung hay bồi.
- Panel có lớp lõi gỗ được thay thế bằng các chất liệu khác như một lớp hay các lớp bằng ván dăm, ván sợi, phế liệu gỗ được dán với nhau, amiăng hoặc lie.

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

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm gỗ mỏng để làm lớp mặt thu được bằng cách lạng gỗ ghép (**nhóm 44.08**).

(b) Panel bằng gỗ ghép đã được làm tăng độ rắn (**nhóm 44.13**).

(c) Panel gỗ xốp và panel lát sàn đã lắp ghép, kể cả panel nguyên liệu lát sàn, hoặc những tấm rời để ghép, kể cả các loại bao gồm khối gỗ, dải gỗ, viền gỗ,... được lắp ghép trên một nền làm từ một hay nhiều lớp gỗ và được biết đến như panel nguyên liệu lát sàn "nhiều lớp" (**nhóm 44.18**).

(d) Gỗ khảm và gỗ dát (**nhóm 44.20**).

(e) Panel có thể nhận biết một cách rõ ràng như là bộ phận của đồ nội thất (thường thuộc **Chương 94**).

°
° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Phần này của nhóm bao gồm:

(1) Hòm và hộp có thành, đáy và nắp cứng, được sử dụng phổ biến để đóng gói và vận chuyển.

(2) Thùng thưa, hộp để đựng rau hoặc trái cây, khay trứng và các đồ chứa khác có các cạnh thưa và không có nắp (kể cả những loại thùng chuyên chở đồ thuỷ tinh, sản phẩm sứ, máy móc...)

(3) Hộp làm bằng gỗ lạng hay tách lớp (nhưng **không** phải là loại gỗ được bện tết) là loại dùng để đóng gói pho-mat, dược phẩm...; hộp diêm (kể cả loại có bề mặt để đánh diêm) và vật chứa hình nón mở nắp thuận tiện cho việc đi tiếp thị bơ, trái cây,...

(4) Thùng hình trống và vật chứa hình tròn, **không** phải loại thùng có đai, như được dùng để vận chuyển chất màu khô, hoá chất...

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

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

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

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

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

(II) TANG CUỐN CÁP

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

(1) Các dải gỗ được tách ra từ một phần thân cây dọc theo hướng đường tia tâm. Các ván cong như vậy cũng có thể được cưa phẳng thêm trên một trong các mặt chính, mặt kia chỉ cần chỉnh thêm bằng rìu hay dao.

(2) Ván cong được cưa, **với điều kiện là** ít nhất có một trong hai mặt chính phải lồi hay lõm, các bề mặt được uốn cong như vậy được tạo ra bằng cách cưa với một loại cưa vòng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gỗ được cưa phẳng trên cả hai mặt chính (**nhóm 44.07** hoặc **44.08**).

(b) Đồ chứa làm bằng ván cong có nắp và đáy bằng được cố định bằng đinh (**nhóm 44.15**)
(c) Thùng tô-nô... được cắt tạo dáng dùng làm đồ nội thất (ví dụ, bàn và ghế) (**Chương 94**).

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

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dụng cụ bằng gỗ**, **trừ** dụng cụ gỗ có bản lưỡi, rìa thao tác, bề mặt thao tác hay các bộ phận thao tác khác bằng vật liệu được chi tiết tại Chú giải 1 Chương 82.

Dụng cụ thuộc nhóm này bao gồm dao trộn (**trừ** bộ đồ làm bếp thuộc **nhóm 44.19**), dao tạo mẫu, vồ hoặc vồ lớn, cào, dĩa, xẻng, dụng cụ chốt của đồ mộc, bàn kẹp, khối gỗ được đánh giấy ráp v.v...

(2) **Thân dụng cụ bằng gỗ** (ví dụ, thân chiếc bào, cái bào khung, cưa hình khung hoặc các dụng cụ tương tự) chưa được gắn với các bộ phận thao tác bằng kim loại của chúng (lưỡi và các chi tiết sắt khác).

(3) **Tay cầm bằng gỗ,** đã hoặc chưa được tiện, dùng cho các dụng cụ hoặc phương tiện các loại (ví dụ, cán cho mai, xẻng, cào, búa, tuốc-nơ-vít, cưa, giũa, dao, công cụ đánh nhẵn kim loại, tay con dấu ngày tháng hoặc các loại con dấu tương tự).

(4) **Thân chổi hoặc thân bàn chải bằng gỗ**. Chúng là những miếng gỗ, đã hoặc chưa hoàn thiện, được tạo dáng để có thể thành đầu chổi hay bàn chải. Đôi khi chúng có thể gồm hơn một miếng gỗ.

(5) **Cán chổi hoặc bàn chải bằng gỗ,** đã hoặc chưa được tiện, và là loại để gắn sợi hoặc lông cứng tại một đầu (ví dụ, chổi vẽ) hoặc để gắn với thân (ví dụ, cán chổi).

(6) **Khuôn giày hoặc ủng bằng gỗ** (tức là, vật tạo dáng dùng trong công nghệ chế tạo giày dép) và cốt giày hoặc ủng, đã hoặc chưa hoàn thiện, dùng để giữ dáng hay làm căng giày, dép.

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gỗ chỉ được tỉa thô hay tiện tròn để chế tạo tay cầm dụng cụ (**nhóm 44.04**).

(b) Gỗ chỉ mới được cưa (ví dụ, thành khối) để chế tạo các mặt hàng trong nhóm này, nhưng chưa được tạo dáng thành phôi thô (**nhóm 44.07**).

(c) Cán bằng gỗ dùng cho dao ăn, thìa và dĩa (**nhóm 44.21**).

(d) Cốt làm mũ (**nhóm 84.49**).

(e) Khuôn đúc... bằng gỗ, của **nhóm 84.80**.

(f) Máy móc hoặc bộ phận của máy móc (**Chương 84**).

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

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

- Tấm lát sàn đã lắp ghép:

4418.73 - - Từ tre hoặc có ít nhất lớp trên cùng (lớp phủ) từ tre

4418.74 - - Loại khác, cho sàn khảm (mosaic floors)

4418.75 - - Loại khác, nhiều lớp

4418.79 - - Loại khác

- Loại khác:

4418.91 - - Từ tre

4418.99 - - Loại khác

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

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

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những tấm panel gỗ dán, những tấm làm lớp mặt hoặc các panel từ gỗ ghép tương tự, được dùng làm panel lát sàn, có một lớp mặt mỏng bằng gỗ gắn cố định vào bề mặt để bắt chước panel lát sàn được lắp ghép thuộc **nhóm 44.18** (**nhóm 44.12**).

(b) Tủ (cupboard), có hay không có mặt lưng, thậm chí nếu nó được thiết kế để đóng đinh hoặc gắn chặt bằng cách khác vào trần hoặc tường nhà (**nhóm 94.03**).

(c) Nhà lắp ghép (**nhóm 94.06**).

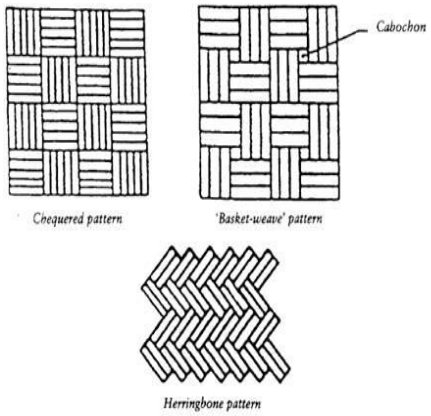
°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4418.71

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



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

- Từ tre:

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

4419.12 - - Đũa

4419.19 - - Loại khác

4419.90 - Loại khác

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại thùng có đai (**nhóm 44.16**).

(b) Các bộ phận làm bằng gỗ của bộ bàn ăn và đồ làm bếp (**nhóm 44.21**).

(c) Chổi và bàn chải (**nhóm 96.03**).

(d) Sàng tay (**nhóm 96.04**).

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

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

4420.90 - Loại khác

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

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

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

Nhóm này bao gồm:

(1) Các hộp bằng gỗ sơn mài (theo kiểu Trung quốc hay Nhật Bản); hòm và hộp bằng gỗ, để đựng dao, kéo, thiết bị khoa học...; hộp đựng thuốc lá hít và các loại hộp nhỏ khác để bỏ túi, túi xách hoặc mang theo bên người; hộp đựng văn phòng phẩm...; hộp đựng đồ khâu vá; lọ đựng thuốc lá hay hộp kẹo. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các hộp đựng gia vị nhà bếp thông thường,… (**nhóm 44.19**).

(2) Mặt hàng của đồ nội thất bằng gỗ, **trừ** những mặt hàng trong **Chương 94** (xem Chú giải tổng quát của Chương đó). Bởi vậy nhóm này gồm các hàng hóa như giá treo mũ hoặc áo khoác, giá treo bàn chải quần áo, khay để giấy tờ cho mục đích văn phòng, gạt tàn, khay bút và giá mực.

(3) Tượng nhỏ, tượng thú, tượng người và các đồ trang trí khác.

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

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

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

44.21- Các sản phẩm bằng gỗ khác.

4421.10 - Mắc treo quần áo
- Loại khác :
4421.91 - - Từ tre
4421.99 - - Loại khác

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

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

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

Nhóm này bao gồm:

(1) Lõi cuộn chỉ, ống sợi, suốt sợi, guồng cuốn chỉ may... Những mặt hàng này thường có thân (hoặc lõi) bằng gỗ đã tiện trên đó các sợi hoặc dây mịn có thể được cuốn; thân ống có thể hình trụ hay hình nón, thường có lỗ rãnh trung tâm, và có thể có gờ ở một hay cả hai đầu. Nhóm cũng bao gồm ống chỉ được làm từ một thân ống trung tâm bằng gỗ đã tiện có các đầu bằng gỗ hoặc vật liệu khác được lắp và được sử dụng, ví dụ, cho dây cách điện.

(2) Chuồng thỏ, chuồng gà, tổ ong, chuồng nói chung, cũi chó, máng ăn; ách cho gia súc.

(3) Vật dụng để trang trí sân khấu; bàn thợ mộc; các bàn có các dụng cụ căng bằng vít để giữ chỉ ngang, được sử dụng trong khâu sách bằng tay; thang và bậc thang; giàn, ký tự, dấu hiệu chỉ đường, con số; ký hiệu; nhãn hiệu trong nghề làm vườn...; tăm; lưới mắt cáo và các tấm chắn; cổng chắn đường ngang; màn cuốn, màn kiểu Venetian và các kiểu khác; nút thùng rượu; khuôn gỗ; trục của mành trúc; mắc áo; tấm gỗ trải áo để giặt; bàn gỗ để ủi; kẹp quần áo; chốt; mái chèo, mái chèo nhỏ, bánh lái; quan tài.

(4) Khối gỗ lát nền, thường thống nhất về kích cỡ và thường có các mặt hình chữ nhật. Chúng được chế tạo bởi các máy cưa vòng phức hợp.
Các dải gỗ cách nhau đôi khi có thể được đóng đinh vào các cạnh để cho phép độ phồng của gỗ sau khi đặt.

(5) Que diêm được chế tạo bằng cách cắt kéo, hoặc phổ biến hơn, là lạng hoặc tách gỗ, theo kích thước của diêm. Chúng cũng có thể được đục ra từ một khối gỗ đơn với số lượng lớn. Chúng cũng có thể được tẩm, thấm các chất hoá học (ví dụ, các ammonium phosphate) nhưng không được phân loại vào Chương này nếu có chất cháy vào phần đầu. Nhóm này cũng bao gồm các dải gỗ được tạo răng hoặc được tạo rãnh trên một cạnh để sản xuất diêm (book matches).

(6) Chốt hoặc móc gỗ của giày dép được làm theo cùng cách làm que diêm, nhưng một mặt được vót nhọn và có thể có mặt cắt tròn, vuông hay tam giác. Chúng có thể được dùng thay đinh trong việc sửa đế và gót của giày và ủng.

(7) Các dụng cụ đo sức chứa **loại trừ** đồ làm bếp của **nhóm 44.19**.

(8) Tay cầm bằng gỗ cho dao ăn, thìa và dĩa.

(9) Các panel bao gồm các thanh gỗ mỏng bằng gỗ xẻ thô, được lắp ráp bằng keo để thuận tiện trong vận chuyển hoặc gia công tiếp theo.

(10) Gỗ được tạo khuôn bằng cách chồng lên vật đúc trên một miếng gỗ khác đã được tạo khuôn hoặc chưa tạo khuôn (**trừ** các loại thuộc **nhóm 44.18**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dải gỗ dùng làm que diêm (**nhóm 44.04**).

(b) Móc giày chưa hoàn thiện dưới dạng dải gỗ, có một rìa được gọt xiên trên cả hai mặt, sẵn sàng cho việc cắt tạo thành chốt (**nhóm 44.09**).

(c) Cán gỗ, cho dao (**trừ** dao ăn) và các công cụ hoặc dụng cụ khác, thuộc **nhóm 44.17.**

(d) Các mặt hàng trong **Chương 46**.

(e) Giày dép và các bộ phận của chúng trong **Chương 64.**

(f) Ba toong và các bộ phận của chúng, ô hoặc tay cầm roi ngựa (riding-crops) (**Chương 66**).

(g) Máy móc, chi tiết máy và đồ điện trong **Phần XVI** (ví dụ, các mô hình khuôn bằng gỗ thuộc **nhóm 84.80**).

(h) Các hàng hoá thuộc **Phần XVII** (ví dụ, thuyền, xe cút kít, xe đẩy và phụ tùng cho các loại xe này).

(ij) Thiết bị toán học hoặc thiết bị vẽ, thiết bị đo lường (**trừ** dụng cụ đo sức chứa) và hàng hoá khác trong **Chương 90.**

(k) Súng và các bộ phận của súng (**nhóm 93.05**).

(l) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ thể thao (**Chương 95**).

*

* *

ANNEX
APPELLATION OF CERTAIN TROPICAL WOODS[1]

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Chương 45: Lie và các sản phẩm bằng lie

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Giày dép hoặc các bộ phận của giày dép thuộc Chương 64;

(b) Mũ và các vật đội đầu khác hay các bộ phận của chúng thuộc Chương 65; hoặc

(c) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).

TỔNG QUÁT

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

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

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

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

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

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

4501.10- Lie tự nhiên, thô hoặc đã sơ chế

4501.90- Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lie tự nhiên, thô hoặc đã sơ chế**. Lie thô có trong vỏ bóc hình vòng cung khi được bóc từ cây lie. Lie tự nhiên, sơ chế, gồm lie được bỏ bề mặt hoặc làm sạch cách khác (ví dụ, bằng việc đốt bề mặt ngoài), lớp ngoài bị gẫy nứt vẫn còn lại, hoặc các bờ rìa được làm sạch để loại bỏ những phần không thích hợp sử dụng (lie đã tỉa). Lie đã được xử lý bằng thuốc diệt nấm hoặc được làm phẳng bằng cách ép sau khi xử lý trong nước sôi hoặc hơi nước nóng cũng vẫn ở nhóm này; tuy nhiên, lie được bóc vỏ (lấy đi lớp vỏ ngoài cùng), hoặc đẽo thô thành hình vuông bị **loại trừ** (**nhóm 45.02**).

(2) **Các phế liệu của lie tự nhiên hoặc lie kết dính** (ví dụ, vỏ bào, mảnh phế liệu và các mảnh vụn) thường được dùng trong sản xuất lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột. Nó bao gồm phôi tiện phế liệu,.., từ lie ở dạng "sợi lie" ("cork wool"), đôi khi được dùng như vật liệu chèn hoặc lót.

(3) **Lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột**, thông thường là sản phẩm được làm từ lie nguyên thủy hoặc lie phế liệu, và được sử dụng chủ yếu cho việc sản xuất lie kết dính, vải sơn lót sàn hoặc sản xuất lincrusta. Lie dạng hạt cũng được sử dụng như vật liệu cách nhiệt hoặc cách âm và trong mức cho phép dùng để đóng gói trái cây. Lie đã ép, nghiền thành hạt hoặc thành bột cũng được phân loại nhóm này nếu được tạo màu, ngâm tẩm, hun nóng hoặc làm giãn nở bằng cách xử lý nhiệt; tuy vậy, lie kết kính bị **loại trừ** (**nhóm 45.04**).

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

Nhóm này bao gồm vỏ bóc của lie tự nhiên:

(1) Với toàn bộ vỏ ngoài được cưa hoặc được lấy ra theo cách khác từ bề mặt bên ngoài (**lie bị bóc vỏ**); hoặc

(2) Với các bề mặt bên ngoài (vỏ) và bên trong (cây) đã cưa hoặc cắt theo cách khác để tạo thành các cạnh tương đối song song (**lie đã đẽo thô thành hình vuông**).

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

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

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

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

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

4503.10 - Nút và nắp đậy
4503.90 - Loại khác

Ngoài các loại khác, nhóm này bao gồm:

(1) Nút và nắp đậy các loại, bằng lie tự nhiên, kể cả phôi có các cạnh đã cắt gọt tròn. Các nút đậy bằng lie đôi khi có thể được lắp với nắp mũ bằng kim loại, bằng plastic,... Tuy nhiên, các nút kiêm chức năng rót, nút kiêm chức năng đo liều lượng và các sản phẩm khác trong đó nút chai lie chỉ là một thành phần thứ yếu thì **được phân loại ở nơi khác** tùy theo loại mặt hàng hoặc vật liệu cho nó đặc trưng cơ bản.

(2) Các đĩa, miếng đệm và vòng đệm bằng lie tự nhiên, dùng để lót nút lie hình vương miện và các nắp khác cho chai, lọ...; lớp lót hoặc vỏ lie cho phần bên trong của cổ chai.

(3) Các khối, phiến, tấm và dải bằng lie tự nhiên, được cắt thành hình trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông); phao cấp cứu, phao cho lưới đánh cá, thảm lót nhà tắm, tấm lót cho đồ để bàn ăn, tấm lót máy chữ hoặc tấm lót các vật khác.

(4) Cán cầm tay các loại (chuôi dao,...), vòng đệm và miếng đệm (**trừ** các sản phẩm nằm trong một bộ hỗn hợp thuộc **nhóm 84.84**).

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

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

(b) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng thuộc **Chương 65.**

(c) Nút đậy hình vương miện bằng kim loại cơ bản có vòng đệm bằng lie ở bên trong (**nhóm 83.09**)

(d) Nùi đạn cát tút (cartridge) bằng lie (**nhóm 93.06**).

(e) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao, kể cả phao nổi cho dây câu cá, và các bộ phận của chúng (**Chương 95**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4503.10

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

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

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

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

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

4504.90 - Loại khác

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

(1) Với một chất kết dính được thêm vào (ví dụ, cao su không lưu hoá, keo, plastic, hắc ín, gelatin), hoặc

(2) Không có chất dính được thêm vào ở nhiệt độ khoảng 300ºC. Trong trường hợp này, chất gôm tự nhiên chứa trong lie đóng vai trò như chất dính.

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

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

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

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

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

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

Chú giải.

1.- Trong Chương này khái niệm "vật liệu tết bện" dùng để chỉ các loại vật liệu ở trạng thái hoặc hình dạng thích hợp cho việc tết bện hoặc gia công tương tự; kể cả rơm, liễu gai hoặc liễu, tre, song, mây, bấc, sậy, dải gỗ mỏng, dải từ vật liệu gốc thực vật khác (ví dụ, dải vỏ cây, các lá dài hẹp chiều ngang và cây cọ sợi hoặc các dải khác thu được từ các lá to), sợi dệt tự nhiên chưa xe, sợi monofilamen và dải và dạng tương tự bằng plastic và dải giấy, nhưng không bao gồm dải bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp hoặc dải bằng nỉ hay sản phẩm không dệt, tóc người, lông đuôi hoặc bờm ngựa, sợi dệt thô hoặc sợi dệt, hoặc sợi monofilament và dải và dạng tương tự thuộc Chương 54.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14;

(b) Dây xe, chão bện (cordage), thừng hoặc cáp, đã hoặc chưa tết bện (nhóm 56.07);

(c) Giầy, dép hoặc mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 64 hoặc 65;

(d) Xe hoặc thân xe bằng song mây (thuộc Chương 87); hoặc

(e) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, các loại đèn và bộ đèn).

3.- Theo mục đích của nhóm 46.01, khái niệm "vật liệu tết bện, dây bện và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện, đã kết lại với nhau thành các tao dây song song" dùng để chỉ các vật liệu tết bện, các dây bện và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện, đã được xếp kề cạnh và liên kết với nhau, thành dạng tấm, có hoặc không có vật liệu kết nối là vật liệu dệt đã xe.

TỔNG QUÁT

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

(1) Rơm, liễu gai, tre, sậy, song mây, bấc, nan gỗ (tức là, gỗ ở dạng dải mỏng), sợi dây gỗ, các dải bằng vật liệu thực vật khác (ví dụ, dải vỏ gỗ, lá hẹp và cọ sợi hoặc các dải khác từ lá to chẳng hạn như của lá cây chuối hoặc của cây cọ), **với điều kiện** chúng ở trạng thái hoặc hình thức phù hợp để tết, bện, hoặc quá trình tương tự.

(2) Các sợi dệt tự nhiên không se.

(3) Sợi monofilament và dải và các dạng tương tự bằng plastic thuộc Chương 39 (nhưng không phải sợi monofilament mà có kích thước mặt cắt ngang nhỏ hơn hoặc bằng 1mm **và cũng không phải** là dải hoặc các dạng tương tự có độ rộng biểu kiến nhỏ hơn hoặc bằng 5mm, bằng vật liệu dệt nhân tạo, thuộc **Chương 54**).

(4) Các dải giấy (kể cả giấy được bọc bằng plastic).

(5) Một số vật liệu bao gồm một lõi bằng chất liệu dệt (sợi không se, dải bện...) được bọc hoặc phủ bằng dải plastic, hoặc được tráng dày bằng plastic để sản phẩm không còn mang đặc tính của sợi, của dải bện... tạo thành lõi.

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

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

(i) Lông bờm ngựa, lông đuôi ngựa (**nhóm 05.11** hoặc **phần XI**).

(ii) Sợi monofilament mà không có kích thước mặt cắt ngang trên 1mm, hoặc dải hoặc ống dẹt (kể cả dải và ống dẹt được gấp dọc theo chiều dài), đã hoặc chưa được ép, nén hoặc xoắn (rơm nhân tạo và các loại tương tự), bằng vật liệu dệt nhân tạo, **với điều kiện** là chiều rộng biểu kiến (tức là, ở dạng gấp nếp, làm dẹt, ép hoặc xoắn) không vượt quá 5mm (**phần XI**).

(iii) Sợi dệt thô (ngoại trừ khi được bao bọc hoàn toàn bằng plastic như được mô tả ở đoạn (5) nêu trên) (**Phần XI**).

(iv) Sợi dệt được ngâm tẩm, tráng, bao phủ hoặc viền quanh bằng plastic (**Phần XI**).

(v) Dải bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp (thường thuộc **Chương 41 hoặc 42**) hoặc bằng nỉ hoặc vải không dệt (**Phần XI**) hoặc tóc người (**Chương 5, 59, 65** hoặc **67**).

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

(a) Yên cương và bộ yên cương (**nhóm 42.01**).

(b) Các sản phẩm hoặc mặt hàng bằng tre, thuộc **Chương 44**.

(c) Giấy dán tường thuộc **nhóm 48.14.**

(d) Dây xe, chão bện (cordage), thừng hoặc cáp, ngay cả khi đã tết bện hoặc bằng sợi chưa se (**nhóm 56.07**).

(e) Vải khổ hẹp chỉ có sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất kết dính (bolduc) (**nhóm 58.06**).

(f) Giày dép và các bộ phận của chúng thuộc **Chương 64**.

(g) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng, kể cả các dạng hình mũ, thuộc **Chương 65**.

(h) Roi (**nhóm 66.02**)

(ij) Hoa nhân tạo (**nhóm 67.02**)

(k) Xe hoặc thân xe bằng song mây (**Chương 87**)

(l) Các mặt hàng của **Chương 94** (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn).

(m) Các mặt hàng của **Chương 95** (chẳng hạn đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao).

(n) Chổi quét và bàn chải (**nhóm 96.03**) hoặc manacanh dùng trong ngành may, ...(**nhóm 96.18**).

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

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

4601.21 - - Từ tre

4601.22 - - Từ song mây

4601.29 - - Loại khác

- Loại khác:

4601.92 - - Từ tre

4601.93 - - Từ song mây

4601.94 - - Từ vật liệu thực vật khác

4601.99 - - Loại khác

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

Nhóm này bao gồm:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

(1) **Các mặt hàng bán thành phẩm** như là vải sợi cọ, hàng mây và các loại vải tương tự; và các sản phẩm mịn hơn được làm thành miếng nhỏ ở dạng ghép chồng hoặc dải dùng cho đồ trang phục nữ, vải bọc ghế...

(2) **Một số sản phẩm hoàn chỉnh**, ví dụ:

(a) Chiếu và thảm (phủ sàn,...), bao gồm cụ thể cả chiếu và thảm kiểu Trung Quốc (hoặc Ấn Độ) (có hình chữ nhật hoặc hình khác), làm bằng cách dệt hoặc bằng cách ghép lại các tao dây song song bằng vật liệu tết bện (hoặc các sợi tết bện hoặc các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện) với các vật liệu tết bện khác, sợi xe, dây thừng...

(b) Thảm thô chẳng hạn như thảm rơm được dùng cho trồng trọt.

(c) Mành hoặc panel như là loại bằng liễu gai; panel xây dựng bằng vật liệu tết bện hoặc bằng các dây bện hoặc các sản phẩm tương tự bằng vật liệu tết bện (rơm rạ, sậy...) đặt song song, ép lại hoặc kết nối với nhau theo một khoảng đều nhau bằng dây kim loại cơ bản. Các panel hoặc tấm xây dựng này có thể được phủ toàn bộ bề mặt hoặc các cạnh bằng bìa kraft.

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

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

- Bằng vật liệu thực vật:

4602.11 - - Từ tre

4602.12 - - Từ song mây

4602.19 - - Loại khác

4602.90 - Loại khác

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

(i) các sản phẩm được làm trực tiếp thành hình dạng từ vật liệu tết bện;

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

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

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

Những mặt hàng như vậy bao gồm:

(1) Rổ, thúng, sọt, giỏ, hòm mây và các đồ chứa đựng bằng liễu gai của tất cả các loại, có hoặc không lắp con lăn hoặc bánh xe, kể cả rổ cá, giỏ đựng cá và rổ đựng trái cây.

(2) Rổ hoặc hộp tương tự bằng nan gỗ đã được bện lại. Nhưng rổ, thúng từ nan gỗ chưa được bện thì bị **loại trừ** (**nhóm 44.15**).

(3) Va-li và hòm, túi du lịch.

(4) Túi xách tay, túi mua hàng và các sản phẩm tương tự.

(5) Giỏ bắt tôm hùm và các sản phẩm tương tự; lồng chim và tổ ong.

(6) Khay, giá để rượu, cái đập thảm, bộ đồ ăn, bộ đồ bếp và các mặt hàng gia dụng khác.

(7) Một số họa tiết cho trang phục nữ và các mặt hàng thị hiếu khác, **trừ** các mặt hàng của **nhóm 67.02**.

(8) Bọc ngoài bằng rơm dùng cho chai. Các sản phẩm này hầu hết ở dạng hình nón rỗng bằng rơm thô hoặc bằng các vật liệu tương tự xếp song song không bằng phẳng và được buộc với nhau bằng dây sợi hoặc dây thừng.

(9) Thảm được sản xuất bằng cách tập hợp các sợi bện dài kết thành hình vuông, hình tròn... và nối lại với nhau bằng sợi xe.

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

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

Chú giải.

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

TỔNG QUÁT

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

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

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

(1) Xơ bông.

(2) Giấy loại và bìa loại (phế liệu và vụn thừa).

(3) Giẻ lau (chủ yếu bằng bông, lanh hoặc bằng gai dầu) và các phế liệu dệt khác như dây thừng cũ.

(4) Rơm rạ, cỏ giấy, lanh, gai, đay, gai dầu, cây xidan, bã mía, tre và cỏ sậy khác.

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

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

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

Chương này **không bao gồm**:

(a) Xơ bông (**nhóm 14.04**)

(b) Bột giấy tổng hợp gồm những tấm sợi polyetylen hoặc polypropylen không dính với nhau (**nhóm 39.20**).

(c) Ván sợi (**nhóm 44.11**).

(d) Các khối, tấm hoặc miếng lọc, bằng bột giấy (**nhóm 48.12**).

(e) Các sản phẩm khác bằng bột giấy (**Chương 48**).

47.01 – Bột giấy cơ học từ gỗ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Chưa tẩy trắng:

4703.11 - - Từ gỗ cây lá kim

4703.19 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

- Đã qua bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng:

4703.21 - - Từ gỗ cây lá kim

4703.29 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

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

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

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

- Chưa tẩy trắng:

4704.11 - - Từ gỗ cây lá kim

4704.19 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

- Đã qua bán tẩy trắng hoặc tẩy trắng:

4704.21 - - Từ gỗ cây lá kim

4704.29 - - Từ gỗ không thuộc loài cây lá kim

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4706.10 - Bột giấy từ xơ bông vụn

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

4706.30 - - Loại khác, từ tre

- Loại khác:

4706.91 - - Thu được từ quá trình cơ học

4706.92 - - Thu được từ quá trình hoá học

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 4707.10, 4707.20 và 4707.30

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

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

Chú giải.

1.- Theo mục đích của Chương này, trừ khi có yêu cầu khác, khi đề cập đến "giấy" đều kể đến bìa (bất kể độ dày hoặc định lượng).

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Các sản phẩm thuộc Chương 30;

(b) Lá phôi dập của nhóm 32.12;

(c) Các loại giấy thơm hoặc các loại giấy đã thấm tẩm hoặc tráng bằng các loại mỹ phẩm (Chương 33);

(d) Giấy hoặc tấm lót xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy (nhóm 34.01), hoặc bằng các chất đánh bóng, kem hoặc các chế phẩm tương tự (nhóm 34.05);

(e) Giấy hoặc bìa có phủ lớp chất nhạy thuộc các nhóm từ 37.01 đến 37.04;

(f) Giấy được thấm tẩm chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử dùng trong thí nghiệm (nhóm 38.22);

(g) Tấm plastic phân tầng được gia cố bằng giấy, hoặc một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc phủ một lớp plastic, lớp plastic này dày hơn 1/2 tổng bề dày, hoặc các sản phẩm làm bằng vật liệu như vậy, trừ các tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14 (Chương 39);

(h) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02 (ví dụ, hàng du lịch);

(ij) Các sản phẩm thuộc Chương 46 (các sản phẩm làm bằng vật liệu tết bện);

(k) Sợi giấy hoặc các sản phẩm dệt bằng sợi giấy (Phần XI);

(l) Các sản phẩm thuộc Chương 64 hoặc Chương 65;

(m) Bìa hoặc giấy ráp (nhóm 68.05) hoặc mica được bồi giấy hoặc bìa (nhóm 68.14) (tuy nhiên, bìa hoặc giấy tráng phủ với bột mica, được xếp vào Chương này);

(n) Lá kim loại bồi trên giấy hoặc bìa (thường thuộc Phần XIV hoặc XV);

(o) Các sản phẩm thuộc nhóm 92.09;

(p) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc

(q) Các sản phẩm thuộc Chương 96 (ví dụ, các loại khuy, cúc, băng (miếng) và nút bông vệ sinh, tã lót (bỉm) và khăn lót vệ sinh cho trẻ).

3.- Theo nội dung Chú giải 7, các nhóm từ 48.01 đến 48.05 kể cả giấy và bìa được cán láng, cán láng cao cấp, làm bóng hoặc hoàn thiện bằng các phương pháp tương tự, làm giả hình bóng nước hoặc gia keo bề mặt, và cũng kể cả các loại giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã nhuộm màu hoặc tạo vân toàn bộ chiều dày bằng phương pháp bất kỳ. Trừ khi nhóm 48.03 có yêu cầu khác, các nhóm này không áp dụng cho giấy, bìa, màng xơ sợi xenlulo hoặc súc xơ sợi xenlulo được xử lý theo các phương pháp khác.

4.- Trong Chương này "giấy in báo" có nghĩa là loại giấy không tráng sử dụng để in báo, có hàm lượng bột giấy từ gỗ thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ-hóa học không nhỏ hơn 50% so với tổng lượng bột giấy, không gia keo hoặc được gia keo nhẹ, có độ nhám bề mặt Parker Print Surf (1MPa) trên mỗi mặt trên 2,5 micromet (microns), định lượng từ 40 g/m2 đến 65 g/m2, và chỉ áp dụng đối với giấy: (a) ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng lớn hơn 28 cm; hoặc (b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều lớn hơn 28 cm và chiều khác lớn hơn 15 cm ở dạng không gấp.

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

Đối với loại giấy hoặc bìa định lượng không quá 150 g/m^2:

(a) có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá học-cơ học từ 10% so với tổng lượng bột giấy trở lên, và

1. định lượng không quá 80 g/m^2, hoặc

2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(b) có hàm lượng tro trên 8%, và

1. định lượng không quá 80 g/m^2 , hoặc

2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(c) có hàm lượng tro trên 3% và độ trắng từ 60% trở lên; hoặc

(d) có hàm lượng tro trên 3% nhưng không quá 8%, độ trắng dưới 60%, và chỉ số bục từ 2,5 kPa.m^2/g trở xuống; hoặc

(e) có hàm lượng tro từ 3% trở xuống, độ trắng từ 60% trở lên và chỉ số bục từ 2,5 kPa.m^2/g trở xuống.

Đối với loại giấy hoặc bìa có định lượng trên 150 g/m^2:

(a) được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(b) có độ trắng từ 60 % trở lên, và

1. độ dày từ 225 micromet trở xuống, hoặc

2. độ dày trên 225 micromet (microns) nhưng không quá 508 micromet và hàm lượng tro trên 3 %; hoặc

(c) có độ trắng dưới 60%, độ dày từ 254 micromet (microns) trở xuống và hàm lượng tro trên 8 %.

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

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

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

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

(a) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng trên 36 cm; hoặc

(b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều trên 36 cm và chiều kia trên 15 cm ở dạng không gấp

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

(a) Giấy ở dạng cuộn, chiều rộng từ 45 cm và không quá 160 cm, thích hợp với trang trí tường hoặc trần nhà:

(i) Giả vân, rập nổi, tạo màu bề mặt, in theo thiết kế hoặc trang trí bề mặt bằng cách khác (ví dụ, bằng vụn xơ dệt), có hoặc không tráng hoặc phủ bằng lớp plastic bảo vệ trong suốt;

(ii) Mặt gồ ghề do gắn trang trí bằng vụn rơm, vụn gỗ,..;

(iii) Tráng hoặc phủ bề mặt bằng plastic, lớp plastic được làm giả vân, rập nổi, tạo màu, in theo thiết kế hoặc trang trí kiểu khác; hoặc

(iv) Phủ bề mặt bằng vật liệu tết bện, có hoặc không gắn với nhau theo kiểu các tao song song hoặc dệt thoi;

(b) Các loại diềm và băng trang trí, bằng giấy, được xử lý như trên, có hoặc không ở dạng cuộn, thích hợp cho việc trang trí tường hoặc trần nhà;

(c) Giấy phủ tường đã làm thành các tấm panel, ở dạng cuộn hoặc tờ, đã được in để ghép làm phông cảnh, mẫu thiết kế hoặc môtip khi phủ lên tường.

Các sản phẩm bằng giấy hoặc bìa, thích hợp cho cả việc dùng để trải sàn và phủ tường, được phân loại trong nhóm 48.23.

10.- Nhóm 48.20 không bao gồm các loại tờ rời hoặc thiếp, thẻ rời, đã cắt theo cỡ, đã hoặc chưa in, rập nổi hoặc đục lỗ.

11.- *Ngoài các mặt hàng khác,* nhóm 48.23 áp dụng cho các loại thiếp, thẻ đã đục lỗ, làm bằng giấy hoặc bìa dùng cho máy Jacquard hoặc các loại máy tương tự và ren giấy.

12.- Trừ các hàng hoá thuộc nhóm 48.14 hoặc 48.21, giấy, bìa, tấm xơ sợi xenlulo và các sản phẩm của chúng, đã in các motip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, mà không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, được xếp vào Chương 49.

Chú giải phân nhóm.

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

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

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

2. Theo mục đích của các phân nhóm 4804.21 và 4804.29, "giấy kraft làm bao" có nghĩa là loại giấy được sản xuất hoàn chỉnh trực tiếp trên máy, có hàm lượng bột giấy sản xuất theo quá trình sulphat hoặc kiềm từ 80% trở lên so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, ở dạng cuộn, định lượng từ 60 g/m^2 nhưng không quá 115 g/m^2 và thoả mãn một trong các bộ tiêu chí sau đây:

(a) Chỉ số bục Mullen không dưới 3,7 $kPa.m^2/g$ và hệ số giãn dài trên 4,5% theo chiều ngang và trên 2% theo chiều dọc.

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

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

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

3.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.11, "giấy để tạo lớp sóng sản xuất từ bột giấy bán hoá học" có nghĩa là giấy, ở dạng cuộn, có từ 65% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ cứng chưa tẩy trắng thu từ việc kết hợp quá trình xử lý bột giấy cơ học và hóa học, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) lớn hơn 1,8 N/g/m^2 trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.

4.- Phân nhóm 4805.12 bao gồm giấy, dạng cuộn, được làm chủ yếu từ bột giấy rơm rạ thu được từ việc kết hợp quá trình sản xuất cơ học và hóa học, định lượng từ 130 g/m^2 trở lên, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) trên 1,4 N/g/m^2 trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.

5.- Các phân nhóm 4805.24 và 4805.25 bao gồm giấy và bìa được làm toàn bộ hoặc chủ yếu bằng bột giấy tái chế từ giấy loại và bìa loại (phế liệu và mảnh vụn). Bìa lớp mặt có thể có một lớp mặt bằng giấy đã nhuộm hoặc bằng giấy làm từ bột giấy không phải là bột giấy tái chế đã tẩy trắng hoặc không tẩy trắng. Các sản phẩm này có chỉ số bục Mullen không nhỏ hơn 2 kPa·m^2/g.

6.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.30, "giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit" có nghĩa là loại giấy được làm bóng trên máy, có trên 40% tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình sulphit hóa học, hàm lượng tro không quá 8 % và chỉ số bục Mullen không dưới 1,47 kPa·m^2/g.

7.- Theo mục đích của phân nhóm 4810.22, "giấy tráng nhẹ" là loại giấy, được tráng 2 mặt, có định lượng không quá 72 g/m^2, trọng lượng chất tráng trên mỗi mặt không quá 15 g/m^2, trên giấy nền có từ 50% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình cơ học.

°
° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Chú giải phân nhóm 1

Trong Chú giải này độ bục Mullen tối thiểu được biểu thị bằng kilopascals (kPa). Mức g/cm^2 tương đương như sau:

Định lượng

g/m^2	kPa	g/cm^2
115	393	4,030
125	417	4,250
200	637	6,500
300	824	8,400
400	961	9,800

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

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

Chú giải phân nhóm 2

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

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

TỔNG QUÁT

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

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

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

Hàm lượng tro:

ISO 2144 Giấy và bìa - - Xác định lượng tro

Độ trắng:

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

Xác định độ chịu bục và chỉ số bục:

ISO 2758 Giấy - - Xác định độ chịu bục

ISO 2759 Bìa - - Xác định độ chịu bục

CMT 60 (độ bền nén):

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

Thành phần sợi:

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

Định lượng:

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

Độ ráp bề mặt Parker Print-Surf:

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

Độ dày của một tấm đơn (caliper):

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

Độ bền xé

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

Độ bền kéo và độ giãn dài:

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

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

CHUẨN BỊ BỘT GIẤY

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

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

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

TẠO HÌNH TỜ GIẤY HOẶC BĂNG GIẤY

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

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

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

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

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

(B) Giấy và bìa sản xuất thủ công.

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

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

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

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

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

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

CÁC THAO TÁC HOÀN THIỆN

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

Giấy và bìa được tráng

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Giấy và bìa đã được in hoặc đã tạo màu

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

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

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

Giấy và bìa đã được thấm tẩm

Phần lớn các loại giấy và bìa này thu được bằng cách thấm tẩm chúng bằng dầu, sáp, plastic..., và cho chúng có chất lượng đặc biệt (ví dụ, làm cho chúng không thấm nước, không thấm dầu mỡ, và đôi khi trong mờ hoặc trong suốt). Chúng được sử dụng rộng rãi làm bao gói bảo vệ hoặc vật liệu cách ly.
Giấy và bìa thấm tẩm bao gồm, giấy gói tẩm dầu, giấy sao chép tẩm dầu hoặc sáp, giấy nến, giấy và bìa cách ly được thấm tẩm, ví dụ, với plastic, giấy tẩm cao su, giấy và bìa thấm tẩm đơn thuần với hắc ín hoặc bi-tum.

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

*

* *

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

PHẠM VI CỦA CHƯƠNG

Chương này bao gồm:

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

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

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

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

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

*

* *

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

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

(1) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng trên 36cm; hoặc

(2) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà một chiều trên 36cm và chiều khác trên 15cm ở dạng không gấp.

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

(II) Các khối, phiến và tấm lọc, bằng bột giấy (nhóm 48.12), giấy cuốn thuốc lá, đã hoặc chưa cắt thành cỡ hoặc ở dạng tập nhỏ hoặc dạng ống (nhóm 48.13), giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự (như đã nêu trong chú giải 9 của Chương này) và tấm che cửa sổ trong suốt (nhóm 48.14).

(III) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, (nhưng không phải các loại thuộc các nhóm 48.02, 48.10 và 48.11, hoặc ở đoạn (II) trên đây), ở dạng cuộn hoặc dạng tờ cắt theo kích thuớc nhỏ hơn kích thước đã nêu ở đoạn (I) ở trên hoặc cắt theo hình dạng khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông) và các sản phẩm bằng bột giấy, giấy, bìa, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo. Các sản phẩm này được phân loại vào một nhóm hoặc nhóm khác trong các nhóm 48.16 đến 48.23.

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

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

48.01 - Giấy in báo, dạng cuộn hoặc tờ.

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

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

(1) **Bột giấy cơ học,** bao gồm bột giấy gỗ mài (SGW) và bột giấy gỗ mài áp lực (PGW), cũng như bột giấy được sản xuất trong máy nghiền, ví dụ, bột giấy nghiền cơ học (RMP) và bột giấy nhiệt cơ (TMP).

(2) **Bột giấy hóa- cơ**, cũng được sản xuất trong máy nghiền nhưng đã được xử lý bằng **lượng nhỏ** hóa chất. Chúng bao gồm cả bột giấy hóa- nhiệt cơ (CTMP), bột giấy nghiền hóa cơ (CRMP) và bột giấy nhiệt hóa -cơ (TCMP), nhưng **không** bao gồm bột giấy bán hoá nói chung được biết dưới tên bột giấy bán hoá sulphit trung tính (NSSC), bột giấy bán hóa bisulphite hoặc bột giấy bán hoá kraft.

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

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

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

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

4802.10 - Giấy và bìa sản xuất thủ công

4802.20 - Giấy và bìa sử dụng làm nền cho sản xuất giấy và bìa nhạy sáng, nhạy nhiệt hoặc nhạy điện

4802.40 - Giấy làm nền sản xuất giấy dán tường

- Giấy và bìa khác, không chứa bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ hoặc có hàm lượng các bột giấy này không quá 10% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng:

4802.54 - - Có định lượng dưới 40 g/m^2

4802.55 - - Có định lượng từ 40 g/m^2 trở lên nhưng không quá 150g/m^2, dạng cuộn

4802.56 - - Có định lượng từ 40g/m^2 trở lên nhưng không quá 150g/m^2, dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp

4802.57 - - Loại khác, định lượng từ 40 g/m^2 trở lên nhưng không quá 150 g/m^2

4802.58 - - Định lượng trên 150 g/m^2:

- Giấy và bìa khác, có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc cơ - hoá trên 10% so với tổng bột giấy tính theo trọng lượng:

4802.61 - - Dạng cuộn

4802.62 - - Dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp

4802.69 - - Loại khác

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

Giấy và bìa sản xuất thủ công ở mọi kích thước hoặc hình dạng như lúc được trực tiếp làm ra và có tất cả các mép được xén thì thuộc nhóm này, theo quy định trong Chú giải 7 của Chương.

Tuy nhiên, giấy và bìa sản xuất thủ công có bất kỳ cạnh nào được tỉa hoặc cắt và giấy và bìa được làm bằng máy chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với kích thước bất kỳ. Nếu chúng bị cắt thành bất kỳ hình dạng nào khác, chúng thuộc các nhóm sau của Chương này (ví dụ, **nhóm 48.17, 48.21** hoặc **48.23**).

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

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

(A) Giấy và bìa làm nền, chẳng hạn:

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

(2) Giấy làm nền sản xuất giấy carbon (giấy mỏng, khó xé có trọng lượng từ 9 đến 70 g/m^2 tùy theo mục đích sử dụng) để chuyển thành giấy carbon sử dụng một lần hoặc các giấy carbon khác;
(3) Giấy làm nền để sản xuất giấy dán tường.
(4) Giấy và bìa làm nền để chuyển thành giấy và bìa tráng cao lanh của nhóm 48.10.

(B) Giấy và bìa khác, loại dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, chẳng hạn:
(1) Giấy in tạp chí và giấy in sách (kể cả giấy in khổ lớn và mỏng);
(2) Giấy để in offset;
(3) Giấy Bristol để in, giấy Bristol để chia thư mục, giấy làm bưu thiếp, giấy làm thẻ, giấy để bọc phủ;
(4) Giấy cho áp-phích, giấy để vẽ, giấy làm vở hoặc sổ tay, giấy viết thư và giấy học trò;
(5) Giấy "bond", giấy sao chụp, giấy cho máy in rô-nê-ô, giấy cho đánh máy chữ, giấy pơ-luya, giấy sao chép và các giấy khác cho cá nhân hoặc văn phòng, kể cả giấy sử dụng cho máy in hoặc máy photocopy;
(6) Giấy cho sổ kế toán, giấy cuộn cho máy cộng;
(7) Giấy làm phong bì và hồ sơ;
(8) Giấy ghi, giấy in mẫu sẵn (form bond paper) và giấy văn phòng phẩm liên tục;
(9) Giấy bảo mật như giấy làm tờ séc, tem, tiền hoặc giấy tương tự.

(C) Giấy làm thẻ và băng giấy để đục lỗ những chưa đục lỗ.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:
(a) Giấy in báo (**nhóm 48.01**).
(b) Giấy của **nhóm 48.03**.
(c) Giấy và bìa lọc (kể cả giấy làm túi chè) và giấy và bìa nỉ (**nhóm 48.05**).
(d) Giấy cuốn thuốc lá (**nhóm 48.13**).

°
° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4802.20

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

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

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

Tấm xenlulo được tạo thành bởi màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình mở, có tỷ lệ tạo chun hơn 35% gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m^2 trước khi tạo chun.

Màng xơ sợi xenlulo (tissues) gồm một màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình kín, với tỷ lệ tạo chun tối đa 35%, gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m^2 trước khi tạo chun.

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm xenlulo đã được thấm tẩm hoặc tráng bằng dược chất hoặc đóng gói để bán lẻ dùng trong các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Giấy và tấm xenlulo đã được thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc với xi, kem, hoặc chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(c) Giấy thấm (**nhóm 48.05**).

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

- Kraft lớp mặt:

4804.11 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.19 - - Loại khác

- Giấy kraft làm bao:

4804.21 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.29 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 150g/m^2 trở xuống:

48.04.31- - Loại chưa tẩy trắng

4804.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng trên 150g/m^2 nhưng dưới 225g/m^2:

4804.41 - - Loại chưa tẩy trắng

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

4804.49 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 225g/m^2 trở lên:

4804.51 - - Loại chưa tẩy trắng

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

4804.59 - - Loại khác

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

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

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

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

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

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

- Giấy để tạo lớp sóng:

4805.11 - - Từ bột giấy bán hoá
4805.12 - - Từ bột giấy rơm rạ
4805.19 - - Loại khác

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

4805.24 - - Có định lượng từ 150 g/m^2 trở xuống
4805.25 - - Có định lượng trên 150 g/m^2
4805.30 - Giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit
4805.40 - Giấy lọc và bìa lọc
4805.50 - Giấy nỉ và bìa nỉ

- Loại khác:

4805.91 - - Có định lượng từ 150 g/m^2 trở xuống
4805.92 - - Có định lượng trên 150 g/m^2 nhưng dưới 225 g/m^2
4805.93 - Có định lượng từ 225 g/m^2 trở lên

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

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

(1) **Giấy để tạo lớp sóng từ bột giấy bán hóa** như đã định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 3 của Chương này.

(2) **Giấy và bìa nhiều lớp** là các sản phẩm thu được bằng cách ép hai hoặc nhiều lớp từ bột giấy ẩm trong đó ít nhất một lớp có các đặc tính khác các lớp kia. Sự khác nhau này có thể xuất phát từ bản chất của bột giấy được sử dụng (ví dụ, bột giấy tái chế), phương pháp sản xuất (ví dụ, cơ học hoặc hóa học) hoặc, nếu bột giấy có cùng bản chất và được sản xuất cùng phương pháp, thì từ mức độ xử lý (ví dụ, chưa được tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc tạo màu).

(3) **Giấy bao gói làm từ bột giấy sulphite** như đã định nghĩa trong Chú giải chi tiết phân nhóm 6 của Chương này. Thuật ngữ "bột gỗ" trong định nghĩa này **không bao gồm** sợi tre.

(4) **Giấy lọc và bìa lọc** (kể cả giấy cho túi chè).

(5) **Giấy nỉ và bìa nỉ.**

(6) **Giấy thấm.**

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

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4805.19

Phân nhóm 4805.19 bao gồm "giấy để tạo lớp sóng Wellenstoff (vật liệu tái chế)", là giấy ở dạng cuộn được sản xuất chủ yếu từ bột giấy của giấy và bìa tái sinh (phế liệu và mảnh vụn), với các phụ gia (ví dụ, tinh bột), có định lượng ít nhất 100g/m^2, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hòa mẫu 30 phút) vượt quá 1,6 niutơn/g/m^2 ở 23^{0}C, độ ẩm tương đối 50%.

Phân nhóm 4805. 40

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

Phân nhóm 4805.50

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

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

4806.10 - Giấy giả da gốc thực vật

4806.20 - Giấy không thấm dầu mỡ

4806.30 - Giấy can

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

*

* *

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4808.10 - Giấy và bìa sóng, đã hoặc chưa đục lỗ
4808.40 - Giấy kraft, đã làm chun hoặc làm nhăn, có hoặc không rập nổi hoặc đục lỗ
4808.90 - Loại khác

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

(1) Giấy và bìa đã tạo sóng.

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

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

(2) **Giấy đã làm chun hoặc làm nhăn.**

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

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

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

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

(3) **Giấy và bìa được rập nổi**

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

(4) **Giấy và bìa đục lỗ.**

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

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

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

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

(a) Giấy với các vân thớ nổi lên một cách tự nhiên, ví dụ, giấy vẽ (**nhóm 48.02** hoặc **48.05**)

(b) Thẻ bằng giấy và bìa đã đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự, và ren giấy (**nhóm 48.23**).

(c) Thẻ (card), đĩa và cuộn giấy và bìa đã đục lỗ dùng trong âm nhạc (**nhóm 92.09**)

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

4809.20 - Giấy tự nhân bản
4809.90 - Loại khác

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

Nhóm này **không bao gồm**:
(a) Lá phôi dập (**nhóm 32.12**)
(b) Giấy phủ lớp chất nhạy (thường thuộc **nhóm 37.03**).

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

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

4810.13 - - Dạng cuộn

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

4810.19 - - Loại khác

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

4810.22 - - Giấy tráng nhẹ

4810.29 - - Loại khác

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

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

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

4810.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa khác:

4810.92 - - Loại nhiều lớp

4810.99 - - Loại khác

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Giấy thơm hoặc giấy thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).

(b) Giấy và bìa phủ lớp chất nhạy thuộc các **nhóm từ 37.01 đến 37.04**.

(c) Những dải giấy đã thấm tẩm các chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).

(d) Giấy sao chép của **nhóm 48.09** hoặc **48.16**.

(e) Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự và tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 48.14**).

(f) Danh thiếp và giấy hoặc bìa văn phòng khác thuộc **nhóm 48.17**.

(g) Giấy hoặc bìa ráp (**nhóm 68.05**) và mica (trừ bột mica) trên nền giấy hoặc bìa (**nhóm 68.14**).

(h) Lá kim loại bồi trên giấy hoặc bìa (**thường thuộc phần XIV hoặc XV**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

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

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

Phân nhóm 4810.92

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

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

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

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

4811.41 - - Loại tự dính

4811.49 - - Loại khác

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

4811.51 - - Loại đã tẩy trắng, định lượng trên 150g/m^2

4811.59 - - Loại khác

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

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

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

(A) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà một hoặc hai mặt được tráng hoàn toàn hoặc từng phần bằng vật liệu tráng bề mặt khác cao lanh hoặc các chất vô cơ khác (ví dụ, giấy nhạy nhiệt được dùng, ví dụ, trong các máy telefax).

(B) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xelulo đã được thấm tẩm (xem Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã thấm tẩm).

(C) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tráng hoặc phủ, với điều kiện là trong trường hợp giấy hoặc bìa đã tráng hoặc phủ plastic, độ dày của lớp plastic không vượt quá một nửa tổng độ dày (xem chú giải 2 (g) của Chương này).

Giấy và bìa dùng để sản xuất bao bì cho đồ uống và thực phẩm khác, đã được in chữ và hình ảnh có liên quan tới mặt hàng được bao gói trong đó, được phủ cả hai mặt với những tờ plastic mỏng trong suốt, có hay không có lớp lót bằng lá kim loại (trên mặt sẽ hình thành mặt trong của bao bì) thì cũng được phân loại vào nhóm này. Những sản phẩm này có thể được gấp nếp và được đánh dấu để nhận ra những đồ chứa đựng riêng lẻ được cắt ra từ cuộn.

(D) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tạo màu trên bề mặt bằng một hoặc nhiều màu khác nhau, kể cả giấy đã in mẫu hình và tạo vân bề mặt, và các sản phẩm đó đã được in môtip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh chỉ đơn thuần là thứ yếu so với mục đích sử dụng chính của chúng và không tạo ra vật liệu đã in của **Chương 49** (xem Chú giải 12 và Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã in hoặc tạo màu).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm cellulose đã thấm tẩm hoặc tráng dược chất..., thuộc **nhóm 30.05**.

(b) Giấy thơm và giấy thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).

(c) Giấy và tấm xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**) hoặc với xi, kem, hoặc với các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(d) Giấy và bìa đã phủ lớp chất nhạy thuộc **nhóm 37.01 đến 37.04.**

(e) Giấy quỳ và các giấy tìm cực và các giấy khác đã thấm tẩm với chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).

(f) Các sản phẩm tạo thành bởi một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc được phủ bằng một lớp plastic, mà độ dày của plastic hơn 1/2 tổng độ dày **(Chương 39**).

(g) Giấy được tạo hình bóng nước đơn thuần với các đường kẻ,... thậm chí nếu những đường kẻ này phục vụ cho mục đích là đường kẻ đã in (**nhóm 48.02, 48.04 và 48.05**).

(h) Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự và tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 48.14**)

(ij) Danh thiếp và giấy hoặc bìa văn phòng phẩm khác thuộc **nhóm 48.17**

(k) Tấm lợp mái bao gồm một lớp nền là bìa được bọc kín hoàn toàn, hoặc được bao phủ cả hai mặt bằng, một lớp asphalt hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4813.10 - Dạng tập hoặc cuốn sẵn thành ống

4813.20 - Dạng cuộn với chiều rộng không quá 5 cm

4813.90 - Loại khác

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

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

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

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

(4) Dạng cuộn có chiều rộng trên 5cm.

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

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

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

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

4814.90 - Loại khác

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

(B) TẤM CHE CỬA SỔ TRONG SUỐT BẰNG GIẤY

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

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

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tấm phủ tường tự dính, gồm duy nhất một tờ bằng plastic gắn với một lớp giấy bảo vệ mà khi dùng thì bóc lớp giấy đó đi (**Chương 39**).

(b) Tấm phủ tường gồm có veneer hoặc lie trên nền bằng giấy (**nhóm 44.08, 45.02** hoặc **45.04**).

(c) Các mặt hàng giống như các tấm phủ tường, nhưng nặng hơn và cứng hơn, bao gồm, ví dụ, một lớp plastic trên nền bằng bìa, thường ở dạng cuộn rộng hơn (ví dụ, 183cm), được dùng như cả tấm trải sàn và tấm phủ tường (thường thuộc **nhóm 48.23**).

(d) Đề can các loại hơi giống về bề ngoài với các tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 49.08**).

(e) Tấm phủ tường bằng vật liệu dệt trên nền giấy (**nhóm 59.05**).

(f) Tấm phủ tường gồm lá nhôm mỏng trên nền giấy (**nhóm 76.07**).

°
° °

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

4816.20 - Giấy tự nhân bản

4816.90 - Loại khác

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

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

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

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

Loại này bao gồm:

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

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

Các giấy này có thể là:

(a) giấy mỏng dùng để lồng vào giữa và để dùng một lần hoặc lặp lại, hoặc

(b) giấy tráng có định lượng bình thường, là bộ phận của tập giấy.

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

(2) **Giấy tự nhân bản.**

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

(3) **Giấy chuyển nhiệt**.

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

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

Loại này bao gồm:

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

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

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

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

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

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

*

* *

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

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

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

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

(d) Giấy nến nhân bản bao gồm một lớp mỏng bằng plastic gắn trên giấy bồi có thể tháo ra, được cắt theo kích thước và đục lỗ ở một cạnh (**Chương 39**).

(e) Giấy được tráng chất nhạy nhiệt được sử dụng để tạo ra bản sao từ tài liệu gốc bằng cách trực tiếp bôi đen chất tráng (quá trình sao chép nhiệt) (**nhóm 48.11** hoặc **48.23**).

(f) Chứng từ nhiều liên và tập ghi chép có chèn giấy than (**nhóm 48.20**).

(g) Đề can các loại (decalcomanias**)** (**nhóm 49.08**).

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

4817.10 - Phong bì

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

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

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

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

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

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

Bưu thiếp dạng thư tín (correspondence cards) không thuộc nhóm này **trừ khi** chúng có các mép được cắt xén hoặc mạ vàng hoặc các góc được làm tròn, hoặc được in hoặc gia công khác theo cách rõ ràng cho biết công dụng của chúng như văn phòng phẩm. Thẻ trơn không được gia công như vậy thì được phân loại vào **nhóm 48.02, 48.10, 4811 hoặc 48.23,** tuỳ trường hợp cụ thể.

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Giấy viết thư ở dạng gấp hoặc dạng tờ không gấp, được in hoặc không in, và đã hoặc chưa đóng hộp hoặc gói (**nhóm 48.02, 48.10** hoặc **48.11**, tuỳ trường hợp cụ thể).

(b) Tập viết thư, tập ghi nhớ,… thuộc **nhóm 48.20.**

(c) Phong bì, bưu thiếp, bưu thiếp dạng phong bì (letter cards),… đã dán tem bằng cách in hoặc cách khác, với các tem đang lưu hành (**nhóm 49.07**).

(d) Bưu thiếp đã in hoặc có minh họa và các thẻ đã in thuộc **nhóm 49.09**.

(e) Các bức thư đã in và các mặt hàng tương tự, được thiết kế cho các mục đích đặc biệt, ví dụ, giấy báo nộp tiền, thông báo loại bỏ (removal notice), thư quảng cáo, kể cả những mặt hàng như vậy đòi hỏi điền bằng tay (**nhóm 49.11**).

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

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

4818.10 - Giấy vệ sinh
4818.20 - Khăn tay, giấy lụa lau chùi hoặc lau mặt và khăn lau
4818.30 - Khăn trải bàn và khăn ăn
4818.50 - Các vật phẩm dùng cho trang trí và đồ phụ kiện may mặc
4818.90 - Loại khác

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

(1) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng không quá 36cm;

(2) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà mỗi chiều không vượt quá 36cm ở trạng thái không gấp;

(3) được cắt theo hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tấm xenlulo được thấm tẩm hoặc tráng dược phẩm hoặc làm thành dạng hoặc bao gói để bán lẻ với mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Giấy thơm và giấy được thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).

(c) Giấy và tấm xenlulo được thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc xi, kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(d) Các sản phẩm của **Chương 64**.

(e) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng của **Chương 65**.

(f) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampon), khăn và tã lót cho trẻ và các vật phẩm tương tự của **nhóm 96.19**.

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

4819.10 - Thùng, hộp và vỏ chứa, bằng giấy sóng hoặc bìa sóng
4819.20 - Thùng, hộp và vỏ chứa gấp lại được, bằng giấy hoặc bìa không sóng
4819.30 - Bao và túi xách, có đáy rộng từ 40 cm trở lên

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

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

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

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

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

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

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

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

4820.20 - Vở bài tập

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

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

4820.50 - Album để mẫu hay để bộ sưu tập

4820.90 - Loại khác

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

(1) Sổ đăng ký, sổ kế toán, sổ ghi chép các loại, sổ đặt hàng, sổ biên lai, tập viết, sổ nhật ký, tập giấy viết thư, tập ghi nhớ, sổ hẹn, sổ địa chỉ và sổ sách, tập giấy... để ghi số điện thoại.

(2) Vở bài tập. Vở có thể chứa giản đơn là các tờ giấy có kẻ hàng nhưng cũng có thể có các mẫu viết tay in sẵn để sao chép lại bằng tay.

Sách bài tập giáo dục, đôi khi còn được gọi là vở viết, có hoặc không có chuyện kể, chứa những câu hỏi hoặc bài tập in sẵn không phải là phụ so với công dụng chính của chúng như là sách bài tập và thường có các khoảng trống để hoàn thành bằng việc viết bằng tay thì **bị loại trừ** (**nhóm 49.01**). Các sách bài tập cho trẻ em bao gồm chủ yếu là các tranh ảnh, có phần chữ mang tính chất bổ sung, dùng làm bài tập viết hoặc các bài tập khác cũng **bị loại trừ** (**nhóm 49.03**).

(3) Bìa đóng hồ sơ để giữ các tờ rời, các tạp chí, hoặc các sản phẩm tương tự (ví dụ, bìa có kẹp, có lò xo, có đinh vít hoặc có vòng), và các bìa cứng đựng hồ sơ, các bìa hồ sơ, hồ sơ (**trừ** hộp đựng tài liệu) và cặp giấy.

(4) Biểu mẫu thương mại nhiều liên: đây là một tập hợp mẫu nhiều phần hoặc được in trên giấy tự nhân bản hoặc được chèn ở giữa bằng giấy than. Các mẫu này được dùng để làm ra nhiều bản sao và có thể liên tục hay không liên tục. Chúng chứa các nội dung được in, nội dung này yêu cầu điền thêm thông tin để hoàn thành.

(5) Tập giấy ghi chép có chèn giấy than: Chúng cũng giống như các biểu mẫu thương mại nhiều liên nhưng chúng hoặc không chứa nội dung in sẵn hoặc chỉ chứa thông tin nhận dạng như là phần in đầu giấy viết thư. Chúng được sử dụng rộng rãi để đánh máy thành nhiều bản sao và như hầu hết biểu mẫu thương mại nhiều liên được gắn với nhau bằng cuống gắn keo và đục lỗ.

(6) Album để mẫu hay để các bộ sưu tập khác (ví dụ, tem, ảnh).

(7) Các mặt hàng văn phòng phẩm khác như tập giấy thấm (gấp hoặc không).

(8) Các tấm bọc sách (bìa sách hoặc bọc chống bụi), đã hoặc chưa được in ký tự (tiêu đề,…) hoặc tranh minh họa.

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các quyển séc (**nhóm 49.07**) .

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

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

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

4821.10 - Đã in

4821.90 - Loại khác

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

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

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

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

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 4821.10

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

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

4822.10 - Loại dùng để cuốn sợi dệt

4822.90 - Loại khác

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

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

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

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

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

4823.20 - Giấy lọc và bìa lọc
4823.40 - Dạng cuộn, tờ và đĩa, đã in dùng cho máy tự ghi
- Khay, bát, đĩa, cốc, chén và các sản phẩm tương tự, bằng giấy hoặc bìa:
4823.61 - - Từ tre (bamboo)
4823.69 - - Loại khác
4823.70 - Các sản phẩm đúc hoặc nén bằng bột giấy
4823.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

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

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

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

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

Vì vậy, nhóm này bao gồm:

(1) Giấy và bìa lọc (gấp hoặc không). Thông thường, các sản phẩm này có hình khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông), chẳng hạn trong trường hợp giấy lọc và tấm lọc hình tròn.

(2) Đĩa số đã được in, trừ dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), cho thiết bị tự ghi.

(3) Giấy và bìa kiểu được dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, không được phân loại vào các nhóm trước đó của Chương này, được cắt thành dạng khác hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

(4) Khay, bát, đĩa, cốc, chén và các vật phẩm tương tự bằng giấy hoặc bìa.

(5) Các sản phẩm bằng bột giấy được đúc khuôn hoặc nén.

(6) Giấy ở dạng dải không tráng (có hoặc không gấp) để bện hoặc các sử dụng khác, trừ mục đích đồ bản.

(7) Len giấy (tức là, các dải hẹp ở dạng khối rối, được dùng để bao gói).

(8) Giấy gói mứt, kẹo, giấy gói trái cây và giấy bao gói khác đã cắt theo kích thước.

(9) Tấm đế và giấy để đặt bánh; nắp lọ mứt; giấy đã tạo hình làm túi.

(10) Thẻ và giấy bằng bìa đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự (xem Chú giải 11 của Chương này), tức là đã có sẵn các lỗ cần thiết để điều khiển việc dệt hoa văn (thẻ bằng giấy và bìa "đã bấm lỗ").

(11) Đăng ten và đồ thêu giấy; diềm cho kệ, giá.

(12) Miếng đệm và vòng đệm bằng giấy.

(13) Khung con dấu, góc khung ảnh và khung ảnh, góc gia cố cho valy.

(14) Các bình, can bằng sợi dệt xe; thẻ phẳng được tạo hình cho việc quấn sợi, ruy băng…, các tờ đã tạo khuôn để đựng trứng.

(15) Vỏ xúc xích.

(16) Mẫu hình cho quần áo, mẫu khuôn, đã hoặc chưa lắp ráp.

(17) Quạt và màn che kéo bằng tay, với khuôn bằng giấy hoặc lá và khung bằng vật liệu bất kỳ, và khuôn được để riêng. Tuy nhiên, quạt và màn che kéo bằng tay với khung là kim loại quý thì được phân loại trong **nhóm 71.13**.

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

(a) Giấy diệt ruồi (**nhóm 38.08**).

(b) Dải giấy được tẩm chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).

(c) Ván sợi (**nhóm 44.11**).

(d) Giấy ở dạng dải, không tráng thuộc loại dùng để viết, in hoặc mục đích đồ bản, của **nhóm 48.02.**

(e) Giấy ở dạng dải, được tráng, phủ hoặc thấm tẩm của **nhóm 48.10** hoặc **48.11**.

(f) Vé xổ số, "xổ số cào", phiếu rút thăm trúng thưởng (raffle ticket) và vé xổ số tambola (thường thuộc **nhóm 49.11**).

(g) Ô, dù che nắng bằng giấy (**nhóm 66.01**).

(h) Hoa, lá, quả nhân tạo và các bộ phận của chúng (**nhóm 67.02**).

(ij) Đồ cách điện và các hàng đồ điện khác (**Chương 85**).

(k) Các mặt hàng của **Chương 90** (ví dụ, các dụng cụ chỉnh hình hoặc các thiết bị trưng bày, đĩa số cho các thiết bị khoa học).

(l) Các mặt số của đồng hồ (**nhóm 91.14**).

(m) Đạn và nùi đạn cát tút (**nhóm 93.06**).

(n) Chụp đèn (**nhóm 94.05**).

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

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Phim tạo ảnh âm bản hoặc dương bản (Chương 37);

(b) Bản đồ, sơ đồ hoặc quả địa cầu, dạng nổi, đã hoặc chưa in (nhóm 90.23);

(c) Bộ bài để chơi hoặc hàng hoá khác thuộc Chương 95; hoặc

(d) Bản khắc, bản in và bản in lytô gốc (nhóm 97.02), tem bưu chính hoặc tem thuế, dấu in cước thay tem bưu chính, phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên, ấn phẩm bưu chính hoặc những loại hàng hoá tương tự thuộc nhóm 97.04, đồ cổ có tuổi trên 100 năm hoặc các loại hàng hoá khác thuộc Chương 97.

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

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

4.- Nhóm 49.01 cũng bao gồm:

(a) Bộ sưu tập các tái bản, ví dụ, của các tác phẩm nghệ thuật hoặc tranh vẽ, có kèm theo phần lời đề mục, chủ đề, với cách đánh số trang phù hợp để đóng gói thành một hoặc nhiều tập;

(b) Tập tranh ảnh minh họa, và phụ lục cho một cuốn sách; và

(c) Các phần đã in của sách hoặc sách nhỏ, ở dạng đã xếp thành tập hoặc tờ rời hoặc đã có ký hiệu trang để đóng gói thành bộ hoàn chỉnh hoặc từng phần của tác phẩm hoàn chỉnh và được thiết kế để đóng quyển.

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

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

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

TỔNG QUÁT

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

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

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

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

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

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

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

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

Chương này cũng **không bao gồm**:

(a) Phim tạo ảnh âm bản hoặc dương bản trên một nền trong suốt (ví dụ, microfilm) thuộc **Chương 37**.

(b) Các sản phẩm của **Chương 97**.

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

4901.10 - Dạng tờ đơn, có hoặc không gấp

- Loại khác:

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

4901.99 - - Loại khác

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

(A) **Sách và sách nhỏ** bao gồm về cơ bản văn bản các loại, và được in bởi ngôn ngữ hoặc ký tự bất kỳ, kể cả chữ nổi Braille hoặc chữ tốc ký. Các ấn phẩm này bao gồm tác phẩm văn học mọi thể loại, sách giáo khoa (kể cả sách bài tập giáo dục, đôi khi còn được gọi là vở viết), có hoặc không có chuyện kể, chứa những câu hỏi hoặc bài tập (thường có khoảng trống để hoàn thành bằng cách viết tay); ấn phẩm xuất bản kỹ thuật; sách tham khảo như từ điển, bách khoa toàn thư và niên giám (ví dụ, niên giám điện thoại, kể cả "những trang vàng"); catalog cho bảo tàng và thư viện công cộng (nhưng **loại trừ** catalog thương mại); sách tôn giáo như sách cầu nguyện và sách thánh ca (**trừ** sách thánh ca nhạc của nhóm **49.04**); sách cho trẻ em (trừ sách tranh, vẽ hoặc tô màu của trẻ em thuộc **nhóm 49.03**). Các sách này có thể được đóng (bằng giấy hoặc bìa mềm hoặc bìa cứng) thành một hoặc nhiều tập, hoặc có thể dưới dạng các tờ được in bao gồm toàn bộ hoặc một phần tác phẩm và được thiết kế để đóng lại với nhau.

Vỏ bọc sách, móc cài, dấu sách và các phụ kiện nhỏ khác đi kèm sách được xem như bộ phận hợp thành của sách.

(B) **Sách gấp (brochure), sách chuyên đề (pamphlet) và tờ rơi,** gồm một vài tờ được ghim lại (ví dụ, dập ghim), hoặc các tờ không được ghim, hoặc thậm chí là các tờ đơn.

Loại này bao gồm các xuất bản phẩm như các luận án khoa học và tài liệu chuyên khảo ngắn, thông báo hướng dẫn,… do các cơ quan chính phủ hoặc cơ quan khác ban hành, luận văn ngắn (in thành sách nhỏ, thường về vấn đề tôn giáo), các tờ thánh ca….

Nhóm này **loại trừ** các tấm thiệp đã in chứa lời chúc, thông điệp hoặc thông báo cá nhân (**nhóm 49.09**), và các dạng đã in có khoảng trống để điền thêm một số thông tin nhất định (**nhóm 49.11**).

(C) **Văn bản in trên các tờ đóng bằng kẹp cơ động (loose-leaf binder).**

Nhóm này cũng bao gồm:

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

(2) Sách tranh có gáy (**trừ** sách tranh cho trẻ em thuộc **nhóm 49.03**).

(3) Bộ sưu tập các tái bản đã in của tác phẩm nghệ thuật, tranh vẽ..., đi kèm theo một văn bản liên quan (ví dụ, tiểu sử của nghệ sỹ), có trang được đánh số và phù hợp để đóng gáy.

(4) Một phụ lục ảnh đi kèm, và bổ sung cho, một tập được đóng gáy chứa các văn bản có liên quan.

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

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

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

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

Nhóm này hơn nữa **không bao gồm**:

(a) Giấy để copy và giấy chuyển, chứa các văn bản hoặc hình vẽ để sao lại, được đóng liên tục (**nhóm 48.16**).

(b) Các nhật ký và sách văn phòng khác thuộc **nhóm 48.20,** là các loại mà chủ yếu phải hoàn thành bằng cách viết tay hoặc đánh máy.

(c) Báo, tạp chí và ấn phẩm định kỳ dưới dạng các tờ đơn, chưa được hoặc được đóng bìa chỉ bằng giấy mềm (**nhóm 49.02**)

(d) Sách bài tập dành cho trẻ em bao gồm chủ yếu các minh hoạ đi kèm nội dung mang tính chất bổ sung, dùng làm bài tập viết hoặc dạng bài tập khác (**nhóm 49.03**).

(e) Sách âm nhạc (**nhóm 49.04**).

(f) Tập bản đồ (**nhóm 49.05**).

(g) Các phần của sách, dù dưới dạng ký hiệu hoặc tờ rời, bao gồm phần tranh không có văn bản (**nhóm 49.11**).

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

4902.10 - Phát hành ít nhất 4 lần trong một tuần

4902.90 - Loại khác

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

Nhóm này bao gồm các loại xuất bản phẩm sau:

(1) **Báo**, hàng ngày hoặc hàng tuần, xuất bản dưới hình thức các tờ ấn phẩm chưa đóng gáy chủ yếu bao gồm tin tức thời sự hiện hành có sự quan tâm chung, thường cùng với các bài viết về các chủ đề về thời sự, lịch sử, tiểu sử..., sở thích. Chúng cũng thường dành một lượng không gian đáng kể cho minh hoạ hoặc quảng cáo.

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

Các phần của tác phẩm lớn (như sách tham khảo) đôi khi được xuất bản theo hàng tuần, nửa tháng..., các phần đăng báo mỗi lần vượt quá một khoảng thời gian giới hạn và đã được xác định trước thì không được xem như các ấn phẩm định kỳ mà được phân loại vào **nhóm 49.01**.

Các phụ trương như đồ hoạ, tranh ảnh..., phát hành kèm với báo hoặc ấn phẩm định kỳ và thường được bán cùng với chúng, được xem như một phần của các ấn phẩm này.

Giấy phế liệu bao gồm báo cũ, tạp chí chuyên ngành cũ hoặc ấn phẩm định kỳ cũ thuộc **nhóm 47.07.**

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

Nhóm này **giới hạn** trong các sách tranh ảnh biên soạn rõ ràng theo mối quan tâm và sở thích của trẻ em hoặc để hướng dẫn trẻ em các bước đầu tiên vào bậc tiểu học, **với điều kiện** tranh ảnh là sự tập trung chính còn văn bản chỉ mang tính thứ yếu (xem Chú giải 6 của Chương này).

Loại này bao gồm, ví dụ, các sách vỡ lòng có hình ảnh và các sách trong đó ý nghĩa của câu chuyện được minh hoạ bằng hàng loạt các hình vẽ kèm theo chú thích giản đơn hay lời kể tóm tắt liên quan đến từng hình vẽ. Loại này cũng bao gồm những cuốn sách bài tập cho trẻ em bao gồm chủ yếu các hình vẽ đi kèm theo lời văn mang tính chất bổ sung, dùng làm các bài tập viết hoặc bài tập khác.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sách in, catalogue, ..., có chứa các ký hiệu âm nhạc mà chỉ đơn thuần là phần phụ hoặc minh họa cho nội dung, ví dụ, một chủ đề hoặc motip cụ thể đề cập đến trong nội dung của cuốn sách (**nhóm 49.01** hoặc **49.11**)

(b) Thẻ, đĩa và trục quay cho nhạc cụ cơ học (**nhóm 92.09**).

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

4905.10 - Quả địa cầu

- Loại khác:

4905.91 - - Dạng quyển

4905.99 - - Loại khác

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sách có bản đồ hoặc sơ đồ đóng vai trò thứ yếu (**nhóm 49.01**).

(b) Bản đồ, sơ đồ vẽ tay,…, các bản sao của chúng thu được nhờ giấy carbon cũng như các bản sao chụp ảnh của chúng (**nhóm 49.06**).

(c) Ảnh chụp trên không hoặc ảnh toàn phong cảnh, có hoặc không chính xác về mặt địa chính, **với điều kiện** chúng không được cấu thành như bản đồ, biểu đồ hoặc sơ đồ hoàn chỉnh (**nhóm 49.11**).

(d) Lược đồ được thiết kế bằng hình ảnh minh họa phù hợp để biểu thị các hoạt động của ngành công nghiệp cụ thể, du lịch hoặc các hoạt động khác, các phác thảo của hệ thống đường sắt, vv, của một quốc gia hoặc quận huyện (**nhóm 49.11**).

(e) Sản phẩm dệt, ví dụ, khăn quàng cổ hoặc khăn tay có in bản đồ để trang trí (**Phần XI**).

(f) Bản đồ, sơ đồ và quả cầu, dạng nổi, đã hoặc chưa được in (**nhóm 90.23**).

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

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

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Giấy copy và giấy chuyển, chứa văn bản viết tay hoặc đánh máy để sao lại (**nhóm 48.16**).

(b) Sơ đồ và bản vẽ đã in (**nhóm 49.05** hoặc **49.11**).

(c) Văn bản được đánh máy (kể cả bản sao thu được trên giấy carbon) và bản sao nội dung bản viết tay hoặc đánh máy thu được trên máy sao chụp (**nhóm 49.01** hoặc **49.11**).

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

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

Các sản phẩm này bao gồm:

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

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

Nhóm này bao gồm:

(1) **Tem bưu điện**, thường được sử dụng để thanh toán trước cước phí bưu điện nhưng tại một số nước cũng sử dụng được như tem thuế (ví dụ, biên lai hoặc chứng nhận). Tem "bưu phí phụ thu" ("Postage due") để tính thêm tiền cước cho các lá thư không dán đủ tem,… cũng được xếp vào đây.

(2) **Tem thuế** được sử dụng để dán trên tài liệu các loại, tài liệu pháp lý, tài liệu thương mại,… và đôi khi dán lên hàng hoá như là bằng chứng đã trả thuế mà số tiền thuế được biểu bị bởi giá trị của con tem. Tem thuế dưới dạng nhãn dán lên trên một số loại hàng hoá chịu thuế, như bằng chứng đã thanh toán thuế, thuộc nhóm này.

(3) **Các loại tem khác**, ví dụ các loại tem được mua bởi công chúng như là phương tiện thanh toán, bắt buộc hoặc tự nguyện, cho nhà nước và các cơ quan công có thẩm quyền, ví dụ, như phần đóng góp cho phúc lợi nhà nước hoặc các chương trình dịch vụ xã hội khác hoặc tiết kiệm quốc gia.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phiếu quà tặng dưới dạng tem đôi khi được các nhà bán lẻ phát hành cho khách hàng của họ như quà khuyến mại, tem về đề tài tôn giáo thuộc loại phân phát cho học sinh, tem phát hành bởi các tổ chức từ thiện... nhằm huy động quỹ hoặc để quảng cáo, và "tem tiết kiệm" ("savings stamps") phát hành bởi tổ chức tư nhân hoặc thương mại cho khách hàng (**nhóm 49.11**).

(b) Tem đã qua sử dụng, và tem chưa sử dụng không lưu hành hoặc mới phát hành tại nước đến (**nhóm 97.04**).

(B) **Phong bì, thiếp dưới hình thức thư, bưu thiếp... có in sẵn tem**, chứa các phần in hoặc đóng dấu của tem bưu chính chưa bị đóng dấu hủy loại được mô tả ở trên và đang lưu hành hoặc mới phát hành tại nước mà chúng có, hoặc sẽ có giá trị, mệnh giá được công nhận, hoặc hiển thị dấu bưu chính "đã trả cước trước" ("reply paid").

(C) **Giấy có dấu tem sẵn khác** như mẫu chính thức, mẫu đơn trống (ví dụ, các văn bản pháp lý phải nộp thuế), được in hoặc rập nổi với tem thuế.

(D) **Các loại giấy bạc (tiền giấy)**. Thuật ngữ này bao gồm các tờ kỳ phiếu thuộc mọi mệnh giá được phát hành bởi nhà nước hoặc các ngân hàng phát hành được phê chuẩn để sử dụng như tiền tệ hoặc tiền pháp định cả trong nước phát hành cũng như các nước khác. Nó bao gồm tiền giấy mà, tại thời điểm xuất trình, chưa có giá trị hoặc không còn lưu hành pháp lý ở bất cứ nước nào. Tuy nhiên, tiền giấy là vật phẩm sưu tập hoặc tạo thành một bộ sưu tập, được phân loại vào **nhóm 97.05.**

(E) **Mẫu séc** là các mẫu séc còn để trắng, đã đóng dấu tem hoặc không đóng dấu tem, thường có bìa bằng giấy, ở dạng cuốn sổ nhỏ, và được phát hành bởi các ngân hàng, kể cả các ngân hàng bưu điện ở một số quốc gia, dùng cho khách hàng của họ.

(F) **Chứng khoán, cổ phiếu hoặc chứng chỉ trái phiếu và các loại chứng từ tương tự**. Đây là các chứng từ chính thức được phát hành, hoặc để phát hành, bởi các tổ chức công hoặc tư để trao quyền sở hữu, hoặc quyền đối với, một số quyền lợi tài chính, hàng hóa hoặc lợi ích được ghi trên đó. Ngoài các loại giấy chứng chỉ trên, các chứng từ này bao gồm cả thư tín dụng, hối phiếu, séc du lịch, vận đơn đường biển, chứng thư sở hữu và phiếu cổ tức. Chúng thường yêu cầu điền và xác nhận.

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

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

49.08 - Đề can các loại (decalcomanias).

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

4908.90 - Loại khác

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

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

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

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

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

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

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

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

Nhóm này bao gồm:

(i) Bưu thiếp in hoặc bưu ảnh bất kể chúng mang mục đích cá nhân, thương mại hay quảng cáo, và

(ii) Các loại thiếp in sẵn chứa lời chúc, thông điệp hoặc thông báo cho tất cả dịp. Các thiếp in sẵn này có thể có hoặc không có minh họa và có thể có hoặc không có phong bì kèm theo hoặc phụ kiện trang trí.

Các mặt hàng này đặc biệt bao gồm:

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

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bưu thiếp ảnh dưới dạng tranh, bức vẽ hoặc sách tô màu cho trẻ em (**nhóm 49.03**)

(b) Thiếp Nô-en hoặc năm mới,… dưới dạng lịch (**nhóm 49.10**).

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

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

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

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tập ghi nhớ kết hợp lịch và nhật ký (kể cả lịch hẹn) (**nhóm 48.20**).

(b) Phần sau của lịch in không kèm bloc lịch (**nhóm 49.11**) .

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

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

\- Loại khác:

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

4911.99 - - Loại khác

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

Các tranh và ảnh đã lồng khung cũng được phân loại trong nhóm này khi đặc tính chủ yếu về tổng thể là do tranh hoặc ảnh đó tạo ra; trong các trường hợp khác, các sản phẩm như vậy sẽ được phân loại vào nhóm tương ứng với khung như là sản phẩm bằng gỗ, kim loại,...
Một số ấn phẩm đã in có thể dự định hoàn thành bằng tay hoặc đánh máy tại thời điểm sử dụng nhưng vẫn được phân loại vào nhóm này **với điều kiện** chúng mang tính chất căn bản của ấn phẩm đã in (xem Chú giải 12 Chương 48). Do đó, các mẫu in sẵn (ví dụ, mẫu đặt tạp chí), vé du lịch nhiều chặng trống (ví dụ, máy bay, tàu hỏa và xe khách), thư ngỏ, thẻ và giấy tờ tùy thân và các mặt hàng khác được in với thông điệp, thông báo…, chỉ yêu cầu điền thêm những nội dung cụ thể (ví dụ, ngày tháng và tên) được phân loại trong nhóm này. Tuy nhiên, chứng khoán, cổ phiếu hoặc chứng chỉ trái phiếu và các chứng từ sở hữu tương tự và các mẫu séc, cũng yêu cầu điền thông tin và xác nhận, được phân loại trong **nhóm 49.07**.
Mặt khác, một số sản phẩm văn phòng có phần in chỉ đóng một vai trò thứ yếu so với công dụng chính của chúng để viết hoặc để đánh máy được phân loại vào **Chương 48** (xem Chú giải 12 của Chương 48 và cụ thể là Chú giải chi tiết các nhóm **48.17** và **48.20**).

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

Đặc biệt, các mặt hàng sau cũng **không thuộc nhóm** này:
(a) Âm bản hoặc dương bản ảnh trên phim hoặc trên bản kẽm (**nhóm 37.05**).
(b) Hàng hoá thuộc **nhóm 39.18, 39.19, 48.14** hoặc **48.21** hoặc các sản phẩm bằng giấy đã in của **Chương 48** trong đó việc in ấn chữ hoặc hình chỉ là thứ yếu so với mục đích sử dụng chính.

(c) Chữ, số, bảng chỉ dẫn và các họa tiết tương tự cho biển hiệu hoặc tủ kính cửa hàng, chứa tranh hoặc chữ được in, bằng gốm sứ, bằng thủy tinh, hoặc bằng kim loại cơ bản, lần lượt thuộc **các nhóm 69.14, 70.20** và **83.10**, hoặc thuộc **nhóm 94.05** nếu chúng được chiếu sáng.

(d) Gương bằng thuỷ tinh trang trí, có khung hay không, có minh họa đã in trên một mặt (**nhóm 70.09** hoặc **70.13**).

(e) "Thẻ thông minh" in sẵn (kể cả thẻ hoặc nhãn an ninh) như đã định nghĩa tại Chú giải 4 (b) của Chương 85 **(nhóm 85.23).**

(f) Mặt số đồng hồ đã in của dụng cụ hoặc thiết bị thuộc **Chương 90** hoặc **91**.

(g) Đồ chơi bằng giấy đã in (ví dụ, các tấm cắt dành cho trẻ em), quân bài và các vật tương tự, và các trò chơi được in khác (**Chương 95**).

(h) Nguyên bản các bản khắc, bản in và bản in lytô, của **nhóm 97.02**, tức là, các vật in trực tiếp, in trắng và đen hoặc in màu, của một hoặc một số bản kẽm do các nghệ nhân thực hiện thủ công, bất kể quy trình hoặc chất liệu nào, nhưng không bao gồm quy trình cơ khí hoặc cơ khí quang học.

PHẦN XI: NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT

Chú giải.

1.- Phần này không bao gồm:

(a) Lông cứng hoặc lông động vật dùng làm bàn chải (nhóm 05.02); lông đuôi hoặc lông bờm ngựa hoặc phế liệu từ lông đuôi hoặc lông bờm ngựa (nhóm 05.11);

(b) Tóc hoặc các sản phẩm bằng tóc (nhóm 05.01, 67.03 hoặc 67.04), trừ vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu hoặc tương tự (nhóm 59.11);

(c) Xơ của cây bông hoặc các vật liệu thực vật khác thuộc Chương 14;

(d) Amiăng (asbestos) thuộc nhóm 25.24 hoặc các sản phẩm từ amiăng hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 68.12 hoặc 68.13;

(e) Các sản phẩm thuộc nhóm 30.05 hoặc 30.06; chỉ sử dụng để làm sạch các kẽ răng (chỉ tơ nha khoa), đóng gói để bán lẻ, thuộc nhóm 33.06;

(f) Các loại vải dệt có phủ lớp chất nhạy thuộc các nhóm từ 37.01 đến 37.04;

(g) Sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1 mm hoặc dải hoặc các dạng tương tự (ví dụ, rơm nhân tạo) có chiều rộng biểu kiến trên 5 mm, bằng plastic (Chương 39), hoặc các loại dây tết bện hoặc vải hoặc sản phẩm bằng (dạng) song mây khác hoặc sản phẩm bằng liễu gai làm từ sợi monofilament hoặc dải đó (Chương 46);

(h) Các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, hoặc các sản phẩm làm từ các vật liệu đó, thuộc Chương 39;

(ij) Các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, hoặc các sản phẩm làm từ các vật liệu đó, thuộc Chương 40;

(k) Da sống còn lông (Chương 41 hoặc 43) hoặc sản phẩm da lông, da lông nhân tạo hoặc các sản phẩm làm bằng các vật liệu đó, thuộc nhóm 43.03 hoặc 43.04;

(l) Các loại hàng hoá làm bằng vật liệu dệt thuộc nhóm 42.01 hoặc 42.02;

(m) Các sản phẩm hoặc hàng hoá thuộc Chương 48 (ví dụ, tấm xenlulo);

(n) Giày dép hoặc các bộ phận của giày dép, ghệt hoặc xà cạp (legging) hoặc các mặt hàng tương tự thuộc Chương 64;

(o) Lưới bao tóc hoặc các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc Chương 65;

(p) Hàng hoá thuộc Chương 67;

(q) Vật liệu dệt đã phủ bột mài (nhóm 68.05) và sợi carbon hoặc các sản phẩm bằng sợi carbon thuộc nhóm 68.15;

(r) Sợi thuỷ tinh hoặc các sản phẩm bằng sợi thuỷ tinh, trừ hàng thêu bằng chỉ thuỷ tinh trên vải lộ nền (Chương 70);

(s) Hàng hoá thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, bộ đồ giường, đèn và bộ đèn);

(t) Hàng hoá thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao và lưới);

(u) Hàng hoá thuộc Chương 96 (ví dụ, bàn chải, bộ đồ khâu du lịch, khoá kéo và ruy băng máy chữ, băng (miếng) và nút bông vệ sinh, khăn và tã lót (bỉm) cho trẻ sơ sinh; hoặc

(v) Hàng hoá thuộc Chương 97.

2. (A) Hàng hoá có thể phân loại vào các Chương từ 50 đến 55 hoặc các nhóm 58.09 hoặc 59.02 và được làm từ hỗn hợp của hai hay nhiều loại vật liệu dệt được phân loại như là chúng được làm hoàn toàn bằng một loại vật liệu dệt chiếm tỷ trọng trội hơn so với bất kỳ loại vật liệu dệt đơn lẻ nào khác.

Khi không có một vật liệu dệt nào chiếm tỷ trọng trội hơn, hàng hoá sẽ được phân loại xem như là chúng được làm hoàn toàn từ một vật liệu dệt thuộc nhóm có số thứ tự sau cùng trong số các nhóm cùng đưa ra xem xét (có giá trị) tương đương.

(B) Vì mục đích nêu trên, qui tắc trên được hiểu là:

(a) Sợi quấn từ lông đuôi và lông bờm ngựa (nhóm 51.10) và sợi trộn kim loại (nhóm 56.05) được xem như một loại vật liệu dệt đơn có trọng lượng bằng tổng trọng lượng của các thành phần của nó; để phân loại vải dệt thoi, sợi kim loại được coi như là một vật liệu dệt;

(b) Để việc chọn nhóm thích hợp đạt hiệu quả trước tiên phải xác định Chương và sau đó đến nhóm có thể phân loại trong Chương đó, mà không phụ thuộc vào bất kỳ nguyên liệu nào không được phân loại trong Chương đó;

(c) Khi cả hai Chương 54 và 55 đều liên quan đến một Chương khác, thì Chương 54 và 55 được xem như một Chương riêng;

(d) Trường hợp một Chương hoặc một nhóm đề cập đến hàng hoá làm từ các vật liệu dệt khác nhau, các vật liệu dệt này được xem như một loại vật liệu đơn.

(C) Các nguyên tắc của phần (A) và (B) trên đây cũng áp dụng cho các loại sợi nêu trong Chú giải 3, 4, 5 hoặc 6 dưới đây.

3. (A) Theo mục đích của Phần này, và những nội dung loại trừ trong phần (B) bên dưới, các loại sợi (đơn, xe hoặc cáp) của mô tả dưới đây sẽ được xem như "sợi xe, chão bện (cordage), thừng và cáp":

(a) Từ tơ tằm hoặc tơ tằm phế liệu, độ mảnh trên 20.000 decitex;

(b) Từ các xơ, sợi nhân tạo (kể cả sợi từ 2 hoặc nhiều sợi monofilament thuộc Chương 54), độ mảnh trên 10.000 decitex;

(c) Từ gai dầu hoặc lanh thật sự:

(i) Đã đánh hoặc làm bóng, độ mảnh từ 1.429 decitex trở lên; hoặc

(ii) hưa đánh hoặc chưa làm bóng, độ mảnh trên 20.000 decitex;

(d) Từ xơ dừa, gồm từ 3 sợi trở lên;

(e) Từ xơ thực vật khác, độ mảnh trên 20.000 decitex; hoặc

(f) Được tăng cường bằng chỉ kim loại

(B) Một số loại trừ:

(a) Sợi bằng lông cừu hoặc lông động vật khác và bằng sợi giấy, trừ sợi được tăng cường bằng chỉ kim loại;

(b) Tô (tow) filament nhân tạo thuộc Chương 55 và sợi multifilament không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên mét thuộc Chương 54;

(c) Ruột con tằm thuộc nhóm 50.06, và các sợi monofilament thuộc Chương 54;

(d) Sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05; sợi được tăng cường bằng chỉ kim loại đã nêu trong mục (f) Phần (A) ở trên; và

(e) Sợi sonin, sợi quấn và sợi sùi vòng thuộc nhóm 56.06.

4. (A) Theo mục đích của các Chương 50, 51, 52, 54 và 55, khái niệm sợi "đóng gói để bán lẻ" có nghĩa là, tuân theo các loại trừ trong Phần (B) dưới đây, sợi (đơn, xe hoặc cáp) đóng gói ở các dạng:
   (a) Trên bìa, guồng gờ, ống tuýp hoặc cuộn có lõi tương tự, với trọng lượng (kể cả lõi) không quá:
      (i) 85 g đối với tơ tằm, tơ tằm phế liệu hoặc sợi filament nhân tạo; hoặc
      (ii) 125 g đối với các loại sợi khác;
   (b) Dạng hình cầu, con sợi hoặc cuộn sợi với trọng lượng không quá:
      (i) 85 g đối với sợi filament nhân tạo độ mảnh dưới 3.000 decitex, tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm;
      (ii) 125 g đối với các loại sợi khác có độ mảnh dưới 2.000 decitex; hoặc
      (iii) 500 g đối với các loại sợi khác.
   (c) Dạng con sợi hoặc cuộn sợi gồm các con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được phân cách nhau bởi các đường chỉ làm cho chúng độc lập với nhau, mỗi con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ có trọng lượng đồng nhất không quá:
      (i) 85 g đối với tơ tằm, tơ tằm phế liệu hoặc sợi filament nhân tạo; hoặc
      (ii) 125 g đối với các loại sợi khác.

   (B) Loại trừ:

   (a) Sợi đơn bằng nguyên liệu dệt bất kỳ, trừ:
      (i) Sợi đơn bằng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, chưa tẩy trắng; và
      (ii) Sợi đơn bằng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, đã tẩy trắng, nhuộm hoặc đã in, độ mảnh trên 5.000 decitex;
   (b) Sợi xe hoặc sợi cáp, chưa tẩy trắng:
      (i) Bằng tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm, đã đóng gói; hoặc
      (ii) Bằng nguyên liệu dệt khác trừ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi;
   (c) Sợi xe hoặc sợi cáp bằng tơ tằm hoặc tơ tằm phế liệu, đã tẩy trắng, nhuộm hoặc in, độ mảnh từ 133 decitex trở xuống; và
   (d) Sợi đơn, sợi xe hoặc sợi cáp bằng nguyên liệu dệt bất kỳ:
      (i) Ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi được guồng chéo; hoặc
      (ii) Cuộn trên lõi hoặc cuộn cách khác chỉ rõ để sử dụng trong công nghiệp dệt (ví dụ, cuộn trên ống sợi con, ống sợi xe, suốt ngang, bobin côn hoặc cọc sợi, hoặc cuốn theo dạng kén tằm dùng cho các máy thêu).

5. Theo mục đích của các nhóm 52.04, 54.01 và 55.08, khái niệm "chỉ khâu" có nghĩa là loại sợi xe hoặc sợi cáp:
   (a) Cuộn trên lõi (ví dụ, guồng gờ, ống tuýp) trọng lượng không quá 1.000 g (kể cả lõi);
   (b) Đã hoàn tất để sử dụng làm chỉ khâu; và
   (c) Có xoắn "Z" cuối cùng.

6. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "sợi có độ bền cao" có nghĩa là loại sợi có độ bền tương đối đo bằng cN/tex (Centi-newton trên một tex), lớn hơn các tiêu chuẩn sau đây:

   Sợi đơn bằng ni lông hoặc các polyamit khác, hoặc bằng polyeste.60cN/tex

   Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp bằng ni lông hoặc các polyamit khác, hoặc bằng polyeste.53 cN/tex

Sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp bằng visco rayon.27 cN/tex

7. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "hoàn thiện" nghĩa là:
   (a) Đã cắt thành hình trừ hình vuông hoặc hình chữ nhật;
   (b) Được sản xuất ở dạng hoàn chỉnh, sẵn sàng để sử dụng (hoặc chỉ cần tách ra bằng cách cắt các đường chỉ phân chia) mà không cần phải khâu, may hoặc gia công thêm (ví dụ, khăn lau, khăn bông, khăn trải bàn, khăn choàng vuông, mền chăn);
   (c) Cắt theo cỡ và có ít nhất một cạnh được làm kín bằng nhiệt mà đường viền được nén hoặc vuốt thon nhận ra dễ dàng và các cạnh khác được xử lý như đã mô tả trong phần khác bất kỳ của chú giải này, nhưng trừ các vải có các mép đã được xử lý không cho sổ ra bằng cách cắt nóng hoặc bằng các phương pháp đơn giản khác;
   (d) Đã viền lại hoặc cuộn mép, hoặc thắt nút tại bất kỳ mép nào nhưng trừ các loại vải có các mép cắt được xử lý không cho sổ ra bằng cách khâu vắt hoặc các phương pháp đơn giản khác;
   (e) Cắt theo cỡ và đã trải qua công đoạn gia công rút chỉ;
   (f) Ghép lại bằng cách khâu, may, dán dính hoặc cách khác (trừ loại hàng dệt tấm gồm ít nhất hai tấm có chất liệu dệt tương tự được ghép nối đuôi nhau và những tấm làm từ ít nhất hai loại vật liệu dệt được ghép thành lớp, có hoặc không có đệm);
   (g) Đan hoặc móc thành các hình dạng, hoặc trình bày ở dạng các chi tiết riêng biệt hoặc ở dạng một số các chi tiết theo độ dài.
8. Theo mục đích của các Chương từ 50 đến 60:
   (a) Các Chương từ 50 đến 55 và Chương 60 và, trừ khi có yêu cầu khác, các Chương từ 56 đến 59, không áp dụng cho hàng hoá hoàn thiện đã nêu tại Chú giải 7 trên đây; và
   (b) Các Chương từ 50 đến 55 và Chương 60 không áp dụng cho các hàng hoá của các Chương từ 56 đến 59.
9. Vải dệt thoi thuộc các Chương từ 50 đến 55 kể cả các loại vải có các lớp sợi dệt song song được đan đặt lên nhau theo góc nhọn hoặc góc vuông. Những lớp này được gắn tại các giao điểm của sợi bằng chất kết dính hoặc liên kết bằng nhiệt.
10. Sản phẩm có tính đàn hồi bằng những vật liệu dệt kết hợp với sợi cao su cũng được phân loại trong Phần này.
11. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "đã ngâm tẩm" kể cả "đã nhúng".
12. Theo mục đích của Phần này, khái niệm "polyamit" kể cả "aramit".
13. Theo mục đích của Phần này và, các trường hợp được áp dụng xuyên suốt Danh mục, khái niệm “sợi đàn hồi” có nghĩa là sợi filament, kể cả monofilament, bằng chất liệu dệt tổng hợp, trừ sợi dún, không bị đứt khi bị kéo dãn ra gấp ba lần độ dài ban đầu, và sau khi bị kéo dãn ra gấp hai lần độ dài ban đầu, trong thời gian năm phút, sẽ co lại còn độ dài không quá 1,5 lần độ dài ban đầu của nó.
14. Trừ khi có yêu cầu khác, hàng dệt may sẵn thuộc các nhóm khác nhau phải được phân loại theo các nhóm riêng của từng loại ngay cả khi đóng gói theo bộ để bán lẻ. Theo mục đích của Chú giải này, khái niệm "hàng dệt may sẵn" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 61.01 đến 61.14 và từ 62.01 đến 62.11.

Chú giải Phân nhóm.

1. Trong Phần này và, các trường hợp có thể áp dụng, xuyên suốt Danh mục, các khái niệm sau đây có ý nghĩa là:

   (a) Sợi chưa tẩy trắng

   Là loại sợi:

(i) có màu tự nhiên của các loại xơ gốc và chưa tẩy trắng, nhuộm (cả khối hoặc không) hoặc in; hoặc

(ii) có màu không xác định được ("sợi xám"), được sản xuất từ nguyên liệu tái sinh.

Loại sợi này có thể được xử lý bằng cách hồ không màu hoặc nhuộm không bền màu (mất màu sau khi giặt bình thường bằng xà phòng) và, nếu là xơ nhân tạo thì có thể được xử lý cả khối với tác nhân khử bóng (ví dụ, titan đioxit).

(b) Sợi đã tẩy trắng

Là loại sợi:

(i) đã qua quá trình tẩy trắng, được làm từ các xơ đã tẩy trắng hoặc, trừ khi có yêu cầu khác, đã được nhuộm tăng trắng (cả khối hoặc không) hoặc đã xử lý bằng hồ trắng;

(ii) gồm hỗn hợp của xơ đã tẩy trắng và chưa tẩy trắng; hoặc

(iii) sợi xe hoặc sợi cáp được làm từ sợi đã tẩy trắng và chưa tẩy trắng.

(c) Sợi màu (đã nhuộm hoặc đã in)

Là loại sợi:

(i) đã nhuộm (cả khối hoặc không) trừ màu trắng hoặc màu không bền, hoặc đã in, hoặc làm từ các loại xơ đã nhuộm hoặc đã in;

(ii) gồm hỗn hợp của các xơ đã nhuộm từ màu khác nhau hoặc hỗn hợp của xơ chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng với các xơ màu (sợi macnơ hoặc sợi hỗn hợp), hoặc được in một hay nhiều màu cách khoảng để tạo ấn tượng bởi các chấm đốm;

(iii) làm từ cúi hoặc sợi thô đã in; hoặc

(iv) là sợi xe hoặc sợi cáp và gồm cả sợi đã tẩy trắng hoặc chưa tẩy trắng và sợi màu.

Những định nghĩa trên đây cũng áp dụng, một cách tương tự, cho sợi monofilament và dải hoặc dạng tương tự của Chương 54.

(d) Vải dệt thoi chưa tẩy trắng

Vải dệt thoi được làm từ sợi chưa tẩy trắng và vải đó chưa được tẩy trắng, nhuộm hoặc in. Loại vải này có thể được xử lý bằng cách hồ không màu hoặc nhuộm không bền màu.

(e) Vải dệt thoi đã tẩy trắng

Loại vải dệt thoi:

(i) đã được tẩy trắng hoặc, trừ khi có yêu cầu khác, nhuộm tăng trắng, hoặc xử lý bằng loại hồ tăng trắng, ở dạng mảnh;

(ii) dệt từ sợi đã tẩy trắng; hoặc

(iii) dệt từ sợi đã tẩy trắng và sợi chưa tẩy trắng.

(f) Vải dệt thoi đã nhuộm

Là loại vải dệt thoi:

(i) đã được nhuộm đồng nhất một màu trừ màu trắng (trừ một số trường hợp có yêu cầu khác) hoặc được xử lý bằng sự hoàn thiện màu trừ màu trắng (trừ một số trường hợp có yêu cầu khác), ở dạng mảnh; hoặc

(ii) dệt từ sợi được nhuộm đồng nhất một màu.

(g) Vải dệt thoi bằng các loại sợi màu khác nhau

Là vải dệt thoi (trừ vải dệt thoi đã in):

(i) bằng các loại sợi có màu khác nhau hoặc các loại sợi cùng màu nhưng có ánh (sắc thái) màu khác nhau (trừ màu tự nhiên của các loại xơ hợp thành);

(ii) bằng các loại sợi chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng và sợi nhuộm màu; hoặc

(iii) dệt bằng sợi macnơ hoặc sợi hỗn hợp

(Trong mọi trường hợp, các loại sợi dùng làm sợi biên hoặc sợi đầu tấm không được xem xét).

(h) Vải dệt thoi đã in

Là loại vải dệt thoi đã được in ở dạng mảnh, được dệt hoặc không dệt từ các sợi có màu khác nhau.

(Các loại sau đây cũng được xem như vải dệt thoi đã in: vải có các hoa văn trang trí được tạo ra bằng cách, ví dụ, dùng bàn chải hoặc súng phun, dùng giấy chuyển màu, bằng cấy nhung hoặc bằng quá trình in hoa batic => "*bôi sáp lên những chỗ không muốn nhuộm màu*".)

Quá trình kiềm bóng không ảnh hưởng đến việc phân loại của các loại sợi hoặc các loại vải kể trên. Các định nghĩa tại các mục từ (d) đến (h) nêu trên cũng được áp dụng tương tự với các loại vải dệt kim hoặc móc.

(ij) Vải dệt vân điểm

Là loại vải có cấu trúc trong đó mỗi sợi ngang tuần tự đan xen ở trên và ở dưới sợi dọc liên tiếp và mỗi sợi dọc tuần tự đan xen ở trên và ở dưới sợi ngang liên tiếp.

2. (A) Các sản phẩm thuộc các Chương từ 56 đến 63 chứa từ hai hay nhiều loại vật liệu dệt được xem như cấu thành hoàn toàn từ một loại vật liệu được lựa chọn theo nguyên tắc đã nêu trong Chú giải 2 của phần này để phân loại sản phẩm thuộc các Chương 50 đến 55 hoặc của nhóm 58.09 cấu thành từ các vật liệu dệt tương tự.

(B) Để áp dụng qui tắc này:

(a) trong trường hợp thích hợp, chỉ có phần quyết định việc phân loại theo Qui tắc Giải thích 3 mới được đưa ra xem xét;

(b) trường hợp sản phẩm dệt làm từ một lớp vải nền và lớp bề mặt nổi vòng (có nhung tuyết) hoặc tạo vòng thì không cần xem xét đến vải nền;

(c) trường hợp hàng thêu thuộc nhóm 58.10 và sản phẩm của nó, chỉ cần phân loại theo vải nền. Tuy nhiên, đồ thêu không lộ nền, và sản phẩm của nó, sẽ được phân loại theo chỉ thêu.

TỔNG QUÁT

Nói chung, Phần XI bao gồm những loại nguyên liệu thô của công nghiệp dệt (tơ, lông cừu, bông, sợi nhân tạo, v.v.), các bán thành phẩm (Ví dụ như sợi và vải dệt thoi) và các mặt hàng hoàn chỉnh làm từ các bán thành phẩm này. Mặc dù vậy, phần XI **loại trừ** một số nguyên liệu và sản phẩm như đã đề cập trong Chú giải 1 Phần XI, Chú giải (của) các Chương nhất định hay theo các Chú giải chi tiết sau ở các nhóm trong phần này. Đặc biệt, những nhóm sau **không được phân loại** trong Phần XI :

(a) Tóc người và các mặt hàng làm từ nó (thông thường thuộc **nhóm 05.01, 67.03** hoặc **67.04**), **loại trừ** loại vải lọc được sử dụng trong ép dầu hay loại tương tự **(nhóm 59.11).**

(b) Sợi amiăng và các mặt hàng (sợi, vải , quần áo, v.v…) từ sợi amiăng (**nhóm 25.24, 68.12** hay **68.13)**.

(c) Sợi, xơ carbon và các loại sợi khoáng phi kim (Ví dụ : cacbua silicon, bông len đá) và các sản phẩm từ các loại sợi này **(Chương 68).**

(d) Sợi thuỷ tinh, sợi, vải và các mặt hàng làm từ chúng, và các loại sản phẩm hỗn hợp làm từ sợi thuỷ tinh và **sợi** dệt có đặc tính như sản phẩm dệt từ sợi thuỷ tinh **(Chương 70)**, **trừ** hàng thêu bằng chỉ thuỷ tinh trên vải lộ nền.

Phần XI được chia làm 14 Chương và có thể phân ra làm 2 phần nhỏ. Phần thứ nhất (các Chương từ 50 đến 55) được chia theo bản chất của vật liệu dệt và phần thứ hai (các Chương từ 56 đến 63), trừ các nhóm từ 58.09 và 59.02, bao gồm các sản phẩm không có sự phân biệt, ở cấp độ nhóm, theo bản chất của vật liệu dệt.

(I) CÁC CHƯƠNG 50 ĐẾN 55

Các Chương từ 50 đến 55, mỗi chương đề cập đến một hay nhiều loại **vật** liệu dệt, những **vật** liệu này ở dạng đơn hoặc hỗn hợp, ở các giai đoạn sản xuất khác nhau bao gồm cả giai đoạn chuyển hoá thành vải dệt thoi như đã mô tả trong Phần (I)(c) dưới đây. Trong đa số các trường hợp, các chương này bao gồm nguyên liệu thô, phế phẩm thu lại (kể cả nguyên liệu tái chế nhưng không bao gồm vải vụn không rách), xơ đã được chải thô hay chải kỹ ở dạng cúi chải, sợi thô, v.v...sợi và vải dệt thoi

(A) Phân loại các sản phẩm được tạo thành từ các nguyên liệu dệt hỗn hợp

(xem Chú giải 2 Phần XI)

Một sản phẩm dệt có thể phân loại vào một nhóm bất kỳ trong các Chương từ 50 đến 55 (phế liệu, sợi, vải dệt thoi, ..v.v.) hoặc vào nhóm 58.09 hoặc nhóm 59.02 và từ hỗn hợp của hai hoặc nhiều nguyên liệu dệt khác nhau thì được phân loại theo hàng hóa được làm hoàn toàn từ nguyên liệu dệt chiếm tỷ trọng trội hơn so với bất kỳ từng nguyên liệu dệt khác.

Khi không có một loại nguyên liệu dệt nào chiếm tỷ trọng trội hơn thì hàng hóa trong trường hợp đó sẽ được phân loại theo hàng hóa được làm hoàn toàn từ một nguyên liệu dệt thuộc nhóm có số thứ tự sau cùng trong số những nhóm được xem xét ngang nhau:

Nguyên liệu dệt có thể được pha trộn :

- trước hoặc trong quá trình kéo sợi;
- trong quá trình xe sợi;
- trong quá trình dệt.

Trong trường hợp có những sản phẩm (trừ loại ở nhóm 58.11) làm từ hai hay nhiều hơn các vải dệt có thành phần khác nhau kết hợp thành các lớp bằng cách khâu, dán vào nhau, v.v...thì việc phân loại để xác định phải phù hợp với Quy tắc 3. Theo đó, Chú giải 2 Phần XI chỉ áp dụng khi cần thiết cho việc xác định vật liệu dệt chiếm ưu thế về tỷ trọng vải được xem xét để phân loại sản phẩm nói chung.

Tương tự như vậy, các điều khoản của Chú giải 2 Phần XI áp dụng cho những sản phẩm đã được pha trộn (cấu thành) từ các nguyên liệu dệt và nguyên liệu không dệt **chỉ khi**, bởi vì các Quy tắc tổng quát giải thích Danh mục, chúng được phân loại như các sản phẩm dệt.

Để áp dụng Chú giải 2 của Phần này, cần chú ý rằng :

(1) Khi một Chương hay một nhóm đề cập đến các sản phẩm được làm từ các loại nguyên liệu dệt khác nhau, những nguyên liệu này được kết hợp lại với nhau vì mục đích phân loại các sản phẩm tương tự chứa hỗn hợp của nguyên liệu đó với nguyên liệu khác; việc lựa chọn nhóm phù hợp **trước tiên** là xác định Chương, **sau đó** mới tới nhóm có thể

phân loại trong Chương đó, mà không phụ thuộc vào bất kỳ nguyên liệu nào không được phân loại trong Chương đó.

Ví dụ:

(a) Vải dệt thoi gồm :

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 40%

Tỷ trọng lông cừu chải kỹ 35%, và

Tỷ trọng lông động vật mịn chải kỹ 25%

thì không được phân loại trong nhóm 55.15 (những mặt hàng dệt thoi khác từ xơ staple tổng hợp) mà được phân loại trong **nhóm 51.12** (vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải kỹ hoặc từ sợi lông động vật loại mịn chải kỹ) vì trong trường hợp này, tỷ lệ của lông cừu và lông động vật dạng mịn phải được cộng gộp lại.

(b) Vải dệt thoi có trọng lượng 210g/m^2 gồm:

Tỷ trọng bông 40%,

Tỷ trọng xơ staple tái tạo 30%, và

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 30%

thì không được phân loại trong nhóm 52.11 (vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85%, pha chủ yếu hay duy nhất với xơ sợi nhân tạo, có trọng lượng lớn hơn 200g/m^2) hay trong nhóm 55.14 (vải dệt thoi từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85% pha chủ yếu hay pha duy nhất với bông có trọng lượng lớn hơn 170g/m^2) mà lại đưa vào **nhóm 55.16** (vải dệt thoi từ xơ staple tái tạo). Sự phân loại này đạt được bởi việc xác định trước nhất là Chương thích hợp (trong trường hợp này là Chương 55, vì tỷ lệ về xơ staple tổng hợp và xơ staple tái tạo được cộng lại), và sau đó là nhóm có thể phân loại trong Chương đó mà trong ví dụ này là nhóm 55.16, nhóm có số thứ tự sau cùng trong số những nhóm được xem xét (có giá trị) ngang nhau.

(c) Vải dệt thoi bao gồm

Tỷ trọng lanh 35%

Tỷ trọng đay 25%

Tỷ trọng bông 40%

Hàng dệt này không được phân loại trong nhóm 52.12 (vải dệt thoi khác từ bông) nhưng lại được phân loại trong **nhóm 53.09** (vải dệt thoi từ sợi lanh). Sự phân loại này đạt được bởi việc xác định trước nhất là Chương thích hợp (trong trường hợp này là Chương 53 vì tỷ lệ về sợi lanh và sợi đay được cộng lại) và sau đó là nhóm có thể phân loại trong Chương đó, ở ví dụ này là **nhóm 53.09** vì tỷ lệ lanh trội hơn đay, tỷ lệ bông không được để ý đến theo Chú giải 2 (B) (b) của Phần này.

(2) Sợi quấn từ lông đuôi và lông bờm ngựa và sợi trộn kim loại hoá được coi như những nguyên liệu dệt đơn và trọng lượng của chúng được tính gộp vào trọng lượng các thành phần cấu thành.

(3) Trong quá trình phân loại vải dệt thoi, sợi kim loại được xem như là nguyên liệu dệt.

(4) Khi cả hai Chương 54 và 55 đều có liên quan đến một Chương khác, thì Chương 54 và 55 được xem như một Chương.

Ví dụ :

Vải dệt thoi bao gồm:

Tỷ trọng sợi filament tổng hợp 35%,

Tỷ trọng xơ staple tổng hợp 25%, và

Tỷ trọng lông cừu chải kỹ 40%

thì không được phân loại trong nhóm 51.12 (vải dệt thoi từ lông cừu chải kỹ hoặc từ lông động vật loại mịn chải kỹ) nhưng lại được phân loại trong **nhóm 54.07** (vải dệt thoi từ sợi filament tổng hợp), vì các tỷ lệ sợi filament tổng hợp và sợi staple tổng hợp, trong trường hợp này, phải được cộng lại.

(5) Việc định kích cỡ vải hay hồ vải (ví dụ tăng trọng lượng (làm cho nặng thêm) trong trường hợp đối với tơ tằm) cũng như các chất dùng để ngâm tẩm, tráng, phủ hay bao bọc, được kết hợp với các sợi dệt đều không được coi là vật liệu không dệt. Nói một cách khác, trọng lượng của sợi dệt được tính toán dựa trên cơ sở trọng lượng của chúng ở trạng thái mà chúng hiện hữu.

Khi quyết định nếu việc pha trộn **chủ yếu** là từ một vật liệu dệt cụ thể, cần xem xét tới vật liệu dệt nào (đưa vào) chiếm ưu thế về tỷ trọng so với các vật liệu khác trong sự pha trộn đó.

Ví dụ:

Vải dệt thoi có trọng lượng không hơn 200g/m^2 bao gồm:

Tỷ trọng bông 55%,

Tỷ trọng xơ sợi nhân tạo 22%,

Tỷ trọng lông cừu 21%, và

Tỷ trọng tơ tằm 2%

thì không thuộc nhóm 52.12 (vải dệt thoi khác từ sợi bông) mà ở trong **nhóm 52.10** (các loại vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trong bông dưới 85%, pha chủ yếu hay pha duy nhất với xơ sợi nhân tạo, trọng lượng không vượt quá 200g/m^2).

(B) Sợi

(1) Khái quát chung.

Sợi dệt có thể là sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp. Tuỳ theo mục đích của danh mục thì:

(i) **Sợi đơn** là sợi được tạo thành bằng **một trong 2 cách** sau:

(a) Những xơ ngắn thường được liên kết với nhau bằng quá trình xoắn (Sợi **từ các xơ cắt ngắn**); **hay bằng**

(b) Một filament (mono filament) của các nhóm 54.02 đến 54.05 hoặc từ 2 hay nhiều filament của nhóm 54.02 hay 54.03 được liên kết với nhau, có hoặc không có xoắn (**sợi liên tục**).

(ii) **Sợi xe** nghĩa là sợi có từ hai hay nhiều sợi đơn, kể cả loại được tạo thành từ những sợi mono filament của nhóm 54.04 hay 54.05 (sợi xe hai, xe ba, xe bốn, v.v...) được xoắn lại với nhau trong cùng một công đoạn xoắn. Tuy nhiên, những sợi được hình thành chủ yếu từ các sợi mono filament trong nhóm 54.02 hay 54.03, được liên kết với nhau bằng cách xoắn, thì không được xem là sợi xe.

Tao sợi của sợi xe là mỗi sợi đơn trong sợi xe tạo thành.

(iii) **Sợi cáp** là sợi được hình thành từ hai hay nhiều sợi nhưng tối thiểu phải có ít nhất là một sợi xe, chúng được xoắn với nhau qua một hay nhiều công đoạn xoắn.

Tao sợi của sợi cáp có nghĩa là mỗi sợi đơn hay sợi xe trong sợi cáp tạo thành.

Sợi được đề cập ở trên có khi còn được gọi là **sợi xoắn phức** được tạo thành bởi việc ghép hai hay nhiều sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp. Những sợi này được thừa nhận như là sợi đơn, sợi phức hay sợi cáp tuỳ theo loại sợi mà chúng bao hàm.

Sợi đơn, sợi phức hay sợi cáp có thể có những vòng nổi hay những mẩu sợi xe giữa các điểm cách khoảng. Chúng có thể bao gồm 2 hay nhiều sợi mà một sợi trong nó bị xoắn

ngược với nhau tại giữa các điểm cách khoảng để mang lại hiệu ứng các vòng nổi hay phồng lên.

Sợi đã đánh bóng hay **đã làm bóng** là sợi đã được xử lý bằng các chất tự nhiên (sáp, parafin...) hay bằng các chất tổng hợp (nhựa acryic). Những sợi này được làm bóng bằng cách dùng trục lăn làm bóng.

Sợi được ký hiệu tuỳ theo độ mảnh của nó. Có nhiều hệ thống khác nhau để tính toán hoặc đo độ mảnh vẫn còn được sử dụng. Tuy nhiên, Danh mục vẫn sử dụng hệ đo phổ thông " Tex ", nó là một đơn vị diễn tả mật độ thẳng, tương đương với trọng lượng tính bằng gram trên một kilomet sợi, filament, sợi cơ bản hay các tao sợi dệt khác. Một decitex thì bằng 0,1 Tex. Công thức sau đây được áp dụng cho việc chuyển hoá chi số mét thành chỉ số decitex:

$$\frac{10.000}{\text{Chi số mét}} = \text{Decitex.}$$

Sợi có thể ở dạng chưa được tẩy trắng, đã được tẩy, tẩy trắng, đã nhuộm màu, đã in, bôi macnơ v.v.... Chúng cũng có thể đã được hơ trên đèn khí (tức là: Làm cháy xém để loại bỏ những xơ nhô ra bên ngoài bề mặt sợi), ngâm kiềm (tức là: xử lý dưới sức căng với hydroxit natri), ngâm dầu, v.v...

Mặc dầu vậy các Chương từ 50 đến 55 **không bao gồm** :

(a) Chỉ cao su, vải đã được bọc và sợi dệt đã ngâm tẩm (kể cả nhúng), phủ, bao, hay bọc bằng cao su hay plastic của **nhóm 56.04.**

(b) Sợi trộn kim loại **(nhóm 56.05).**

(c) Sợi cuốn bọc, sợi sonin **và** sợi **sùi vòng** (**nhóm 56.06).**

(d) Sợi dệt bện (**nhóm 56.07** hay **nhóm 58.08** tuỳ trường hợp).

(e) Sợi dệt được gia cố bằng chỉ kim loại (**nhóm 56.07**).

(f) Sợi, monofilament hay xơ dệt được ghép song song và liên kết bằng chất kết dính **(nhóm 58.06**)

(g) Sợi được ghép song song và được liên kết bằng cao su, **nhóm 59.06**

(2) Sự khác biệt giữa các loại sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp của các Chương từ 50 đến 55, dây xe, chão bện, thừng hoặc cáp của nhóm 56.07 và dải bện của nhóm 58.08

(Xem Chú giải 3 Phần XI)

Các Chương từ 50 đến 55 không bao gồm tất cả các loại sợi. Những sợi mà đã được phân loại theo đặc tính của nó (độ mảnh, đã hay chưa đánh bóng hoặc làm bóng, số tao) trong các nhóm của Chương từ 50 đến 55 có liên quan tới các loại sợi, dây xe, chão bện, thừng hoặc cáp ở nhóm 56.07 hay như các dải bện ở nhóm 58.08. Bảng I dưới đây sẽ chỉ ra sự phân loại chính xác trong từng trường hợp riêng:

BẢNG I:

Sự phân loại sợi, dây xe, chão bện, thừng và cáp của vật liệu dệt

Dạng sợi	Những đặc điểm riêng cho việc xác định để phân loại	Nhóm phân loại
Được tăng cường với sợi kim loại	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.07
Sợi đã được trộn kim loại	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.05
Sợi đã được quấn, khác với sợi thuộc các nhóm 51.10 và 56.05, sợi sonin và sợi sùi vòng	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 56.06
Sợi dệt bện	(1) Đã được bện chặt với kết cấu chặt (2) Loại khác	Nhóm 56.07 Nhóm 58.08
Loại khác : Làm từ tơ hay phế liệu tơ (**)	(1) Số đo 20.000 decitex hay dưới (2) Số đo trên 20.000 decitex	Chương 50 Nhóm 56.07
- Từ lông cừu hay lông động vật khác	Trong tất cả các trường hợp	Chương 51
- Từ xơ lanh hay xơ gai dầu thực sự	(1) Đã được đánh bóng hay làm bóng (a) số đo từ 1.429 decitex trở lên (b) số đo dưới 1.429 decitex (2) Chưa được đánh bóng hay làm bóng: (a) Số đo 20.000 decitex, hay dưới (b) Số đo trên 20.000 decitex	Nhóm 56.07 Chương 53 Chương 53 Nhóm 56.07
- Từ xơ dừa	(1) Làm từ 1 hay 2 tao (2) Làm từ 3 tao trở lên	Nhóm 53.08 Nhóm 53.07
-Từ giấy	Trong tất cả các trường hợp	Nhóm 53.08
- Từ bông hay các xơ thực vật khác	(1) Số đo từ 20.000 decitex trở xuống (2) Số đo trên 20.000 decitex	Chương 52 hoặc 53 Nhóm 56.07
- Từ xơ nhân tạo (bao gồm cả sợi xe từ 2 hay nhiều monofilament của CHƯƠNG 54 (**)	(1) Số đo từ 10.000 decitex trở xuống (2) Số đo trên 10.000 decitex	Chương 54 hoặc 55 Nhóm 56.07

Chú thích cuối trang.

(*) Các tham khảo về các nguyên liệu dệt khác nhau cũng được áp dụng cho các nguyên liệu dệt hỗn hợp được phân loại theo các điều khoản của Chú giải 2 Phần XI (xem Phần (I) (A) của Chú giải Tổng quát này).

(**) Tơ từ ruột con tằm của nhóm 50.06, sợi multifilament không xoắn hay chỉ xoắn dưới năm vòng trên một mét và monofilament của Chương 54 và sợi tô (tow) filament nhân tạo của Chương 55 thì trong bất kỳ trường hợp nào cũng không được phân loại vào nhóm 56.07.

(3) Sợi đã đóng gói để bán lẻ

(xem Chú giải 4 Phần XI)

Các nhóm trong các Chương 50,51,52,54 và 55 được đưa vào các điều khoản về sợi dệt đóng gói để bán lẻ. Để được xếp trong các nhóm này, sợi phải thoả mãn được các tiêu chuẩn sẽ được đưa ra ở Bảng II dưới đây.

Mặc dù vậy các loại sợi dưới đây **không bao giờ** được đưa vào phần đóng gói để bán lẻ.

(a) Sợi tơ đơn, phế liệu tơ, sợi bông hay sợi nhân tạo đã đóng gói.

(b) Sợi đơn, xe từ lông cừu hay lông động vật dạng mịn đã tẩy trắng, nhuộm hay in, có độ mảnh 5.000 decitex trở xuống, đã đóng gói.

(c) Sợi xe hay sợi cáp được xe từ tơ hay phế liệu tơ, chưa được tẩy trắng, đã đóng gói.

(d) Sợi xe hay sợi cáp được xe từ bông hay xơ nhân tạo, chưa tẩy trắng ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi.

(e) Sợi xe hay sợi cáp làm từ tơ hay phế liệu tơ, đã tẩy trắng, nhuộm hay in có số đo từ 133 decitex trở xuống.

(f) Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ vật liệu dệt bất kỳ, ở dạng con sợi hoặc cuộn sợi cuốn chéo. (*)

(g) Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ vật liệu dệt bất kỳ đã cuốn trong các lõi (ví dụ: các ống sợi con, các ống sợi máy xe, các suốt sợi ngang, các ống sợi côn hay các cọc sợi) hay ở một vài dạng khác (ví dụ: ở dạng kén cho các máy thêu, dạng bánh được tạo ra từ các máy kéo sợi li tâm) đã được chỉ rõ để sử dụng trong công nghiệp dệt.

*

* *

Chú thích cuối trang

(*) Cuốn chéo là sợi được cuốn theo đường chéo qua lại con sợi, tránh cho sợi khỏi bị tụt ra. Cuốn chéo là phương pháp thường được sử dụng khi nhuộm các con sợi.

"Không cuốn chéo" **"Cuốn chéo"**



BẢNG II

Sợi đã đóng gói cho bán lẻ (tuân theo các loại trừ đã được đề cập ở trên)

Cách đóng gói	Dạng sợi (**)	Những điều kiện mà sợi được thừa nhận như là đã đóng gói cho bán lẻ
Trên bìa, trên cuộn, trên ống hay trên lõi cuốn tương tự	(1) Sợi tơ, sợi phế liệu tơ hay sợi filament nhân tạo	Trọng lượng từ 85 g trở xuống (kể cả lõi)
	(2) Sợi lông cừu, sợi lông động vật loại mịn, sợi bông, hoặc sợi từ xơ stapen nhân tạo	Trọng lượng từ 125 g trở xuống (kể cả lõi)
Dạ Dạng hình cầu, dạng con sợi hoặc dạng cuộn sợi	(1) Sợi filament nhân tạo có độ mảnh dưới 3.000 decitex, sợi tơ hoặc sợi tơ phế	Trọng lượng từ 85 g trở xuống
	(2) Các sợi khác có độ mảnh dưới 2.000 decitex	Trọng lượng từ 125 g trở xuống
	(3) Các sợi khác	Trọng lượng từ 500 g trở xuống
dạng con sợi hoặc dạng cuộn sợi bao gồm vài con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được tách giữa chúng với nhau bằng sợi phân tách để cho chúng được riêng rẽ với nhau	(1) Sợi tơ, sợi tơ phế hoặc sợi filament nhân tạo	Mỗi một cuộn sợi có trọng lượng đều nhau từ 85 g trở xuống
	(2) Sợi lông cừu, sợi lông động vật loại mịn, sợi bông hoặc sợi từ xơ stapen nhân tạo	Mỗi một cuộn sợi có trọng lượng đều nhau từ 125 g trở xuống

Chú thích cuối trang

(*) Liên quan tới các vật liệu dệt khác nhau cũng được áp dụng như đối với các nguyên liệu dệt hỗn hợp được phân loại theo các điều khoản của Chú giải 2 phần XI (xem Phần (I)(A) của Chú giải Tổng quát này).

(**) Con sợi hay cuộn sợi bao gồm những con sợi hoặc cuộn sợi nhỏ hơn được tách riêng bằng một hoặc nhiều sợi phân tách dài liên tục, do vậy những con sợi hoặc những cuộn sợi thành phần dễ dàng được tách riêng. Người ta còn dùng một hay nhiều sợi riêng biệt xâu qua giữa các cuộn sợi và giữ cho chúng riêng biệt với các phần khác. Những con sợi hay cuộn sợi nhỏ hơn này thường được bọc quanh bằng băng giấy. Con sợi và cuộn sợi khác có cùng chiều dài liên tục, hoặc loại mà sợi phân tách không có chức năng chia con hoặc cuộn chính thành các con hoặc cuộn nhỏ hơn cùng trọng lượng nhưng chủ yếu là để tránh bị rối trong quá trình xử lý (ví dụ : nhuộm), thì không được coi là con hoặc cuộn được chia rẽ bởi các sợi phân tách và không được xem như là đã đóng gói để bán lẻ.

(4) Chỉ khâu.

(Xem Chú giải 5 Phần XI)

Với mục đích của các nhóm 52.04, 54.01 và 55.08 khái niệm ”chỉ khâu” nghĩa là sợi xe hay sợi cáp:

(a) Được cuốn trên các lõi (ví dụ: Các cuộn, các ống) có trọng lượng (kể cả lõi) không vượt quá 1.000g;

(b) Đã hoàn tất để sử dụng làm chỉ khâu; và

(c) Với xoắn hình chữ “Z” cuối cùng.

Thuật ngữ “hoàn tất” có nghĩa là quá trình xử lý hoàn thiện. Quá trình xử lý này được thực hiện để sử dụng sợi dệt được dễ dàng như là chỉ khâu, ví dụ: tạo cho chỉ có tính chống ma sát hoặc chịu nhiệt, ngăn ngừa sự tạo thành tĩnh điện hay cải thiện hình dạng bên ngoài của chỉ. Sự xử lý như vậy có liên quan tới việc sử dụng các chất như silicôn, tinh bột, sáp, parafin, v.v...

Độ dài của cuộn chỉ thường được chỉ rõ trên lõi cuộn chỉ.



(5) Sợi có độ bền cao.

(Xem Chú giải 6 Phần XI)

Các Chương từ 50 đến 59 có các điều khoản “sợi có độ bền cao” và vải dệt từ sợi đó

Thuật ngữ “sợi có độ bền cao” là sợi có độ bền được tính bằng cN/tex (centinewtons một tex), phải lớn hơn :

Sợi đơn làm từ nylon hoặc các polyamid khác hoặc các polyester.....60 cN/tex

Sợi xe hay sợi cáp từ nylon, hay từ các polyamid khác, hay từ polyester.....53 cN/tex

Sợi đơn, sợi xe hay sợi cáp làm từ sợi viscô rayon.....27 cN/tex

(6) Sợi đàn hồi và sợi dún.

(Xem Chú giải 13 của Phần XI)

Sợi đàn hồi được định nghĩa trong Chú giải 13 của Phần này. Lưu ý rằng, sợi dún được nêu ở đây được định nghĩa trong Chú giải Chi tiết phân nhóm của các phân nhóm từ 5402.31 đến 5402.39.

(C) Vải dệt thoi

Vải dệt thoi ở các Chương từ 50 đến 55 là những sản phẩm thu được bằng cách liên kết các sợi dệt (có cả những loại đã được phân loại trong các Chương từ 50 đến 55 hay những sản phẩm được xem như là dây xe, chão bện, v.v... của nhóm 56.07), sợi thô, sợi monofilament hay sợi dải và sợi tương tự như của Chương 54, sợi sùi vòng, các dải băng hẹp, dây bện hay vải khổ hẹp (bao gồm toàn sợi dọc mà không có sợi ngang được liên kết với nhau nhờ chất keo dính v.v...) trên các máy dệt. Mặc dù vậy, vải dệt thoi vẫn **loại trừ** một số mặt hàng như:

(a) Thảm và các loại thảm trải sàn khác (**Chương 57**)

(b) Vải nổi vòng hoặc vải sơnin của **nhóm 58.01**, vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự **nhóm 58.02**, vải dệt quấn **nhóm 58.03** thảm dệt tay **nhóm 58.05** vải dệt thoi khổ hẹp **nhóm 58.06** và vải dệt thoi từ sợi kim loại hoặc từ sợi trộn kim loại **nhóm 58.09**.

(c) Các loại vải được tráng, ngâm tẩm v.v... của các **nhóm 59.01** và **59.03** đến **59.07**; vải mành dùng làm lốp của **nhóm 59.02** hay các các vải dệt phục vụ cho mục đích kỹ thuật **nhóm 59.11**.

(d) Các sản phẩm đã hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem đoạn II của Chú giải tổng quát này).

Theo các quy định từ (a) đến (d) ở trên vải dệt thoi từ Chương 50 đến 55, bằng việc áp dụng Chú giải 9 Phần XI, gồm, ví dụ, vải chứa:

- một lớp các sợi "dọc" song song đặt chồng lên một lớp các sợi "ngang" song song theo các góc nhọn hay vuông.
- hai lớp sợi "dọc" song song ở giữa hai lớp là một lớp sợi "ngang", chúng được gài vào nhau tạo thành các góc nhọn hay vuông.

Đặc tính chủ yếu của các loại vải này là các sợi không đan vào nhau như những vải dệt thoi thông thường mà được liên kết ở các điểm giao nhau bằng một chất kết dính hay bằng liên kết nhiệt.

Những vải loại này đôi khi được xem như **những tấm vải lưới lót**, được sử dụng để gia cố cho các vật liệu khác (plastic, giấy, v.v...). Chúng còn được sử dụng ví dụ như các tấm che để bảo vệ dùng trong nông nghiệp.

Các loại vải dệt thoi ở các Chương từ 50 đến 55 có thể chưa được tẩy, đã giặt, đã tẩy, đã nhuộm, dệt từ các sợi có màu khác nhau, đã in, đã phủ màng, đã kiềm bóng, đã chuốt bóng, đã tạo nhiễu, đã chải tuyết (đã cào lông), đã xếp nếp, đã chuội và hồ, đã đốt lông (đốt đầu xơ) v.v... Vải dệt thoi ở đây còn bao gồm cả loại đã và chưa dệt hoa văn, và vải trang sức broché

trong đó, nó được thiết kế bằng cách gài thêm những sợi dọc hoặc những sợi ngang theo mẫu trong quá trình dệt. Những vải này không được coi là những vải thêu.

Các Chương từ 50 đến 55 cũng bao gồm các loại vải mà những sợi ngang chỉ bị hoà tan tại những vị trí theo mẫu thiết kế, còn tại nơi khác thì cả sợi dọc lẫn sợi ngang vẫn còn (ví dụ: mặt hàng dệt nào đó có sợi dọc là sợi viscô rayon và sợi ngang là sợi từ xơ axetat, những sợi ngang đó một phần sẽ được loại bỏ bằng dung môi).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

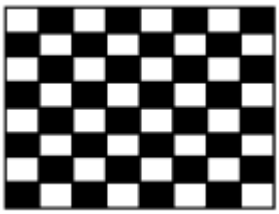
Các loại vải dệt thoi từ sợi có màu khác nhau

Các loại vải dệt thoi gồm những sợi đã được in màu khác nhau toàn bộ hay từng phần của sợi, hoặc là sợi đã in cùng một màu đậm nhạt khác nhau thì được coi như là "vải dệt thoi từ sợi có màu khác nhau" và cũng không phải là "vải dệt thoi đã nhuộm màu" hay "vải dệt thoi đã in màu".

Các kiểu dệt

Kiểu dệt vân điểm đã được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 1 (ij) Phần XI như "Là loại vải có cấu trúc trong đó mỗi sợi ngang tuần tự đan xen ở trên và ở dưới sợi dọc kế tiếp và mỗi sợi dọc tuần tự đan xen ở trên và dưới sợi ngang kế tiếp ".

Kiểu dệt vân điểm được thể hiện ở biểu đồ dưới đây:



Kiểu dệt vân điểm

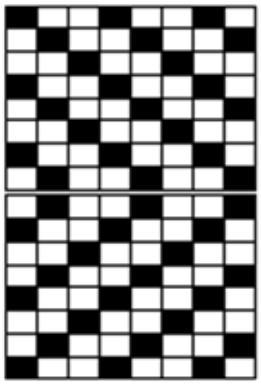
Dệt vân điểm là kiểu dệt được sử dụng phổ biến nhất và đơn giản nhất. Cả hai mặt của vải dệt vân điểm giống hệt nhau (vải 2 mặt) bởi tỷ lệ cân xứng của các sợi ngang và các sợi dọc có thể thấy được trên mỗi mặt vải.

Trong **loại vải dệt vân chéo**, sợi dọc đầu tiên (sợi dọc) được đan với sợi ngang đầu tiên (sợi ngang), sợi dọc thứ hai được đan với sợi ngang thứ hai, sợi dọc thứ ba được đan với sợi ngang thứ ba và cứ tiếp tục như vậy. Bước chuyển của kiểu dệt này là một đối với cả sợi dọc lẫn sợi ngang. Cách dệt cứ lặp đi lặp lại như vậy, nghĩa là: số sợi dọc và số sợi ngang yêu cầu lặp lại mẫu thì luôn luôn phải lớn hơn hai. Kiểu dệt vân chéo có cấu trúc chặt chẽ là kiểu dệt mà trong đó mỗi sợi ngang được đan (nổi qua) trên hai sợi dọc. Đây là dệt vân chéo ba sợi. Trong kiểu dệt vân chéo bốn sợi thì một sợi ngang được đan qua trên ba sợi dọc.

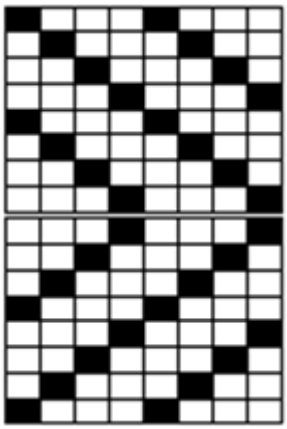
Trong kiểu dệt vân chéo, các sọc đường chéo được hình thành bởi bước chuyển của những điểm đan xen nhau, kéo dài từ biên vải bên này cho đến biên vải bên kia, tạo thành những lăn sọc và cho ta cảm giác vải dệt là dệt chéo. Những sọc này có thể chạy theo hướng từ phải sang trái hay từ trái sang phải. Một sự khác biệt được tạo thành giữa kiểu dệt vân chéo hiệu ứng ngang là trong đó các điểm nổi của sợi ngang nhiều hơn và kiểu dệt vân chéo có hiệu ứng dọc là trong đó các điểm nổi của sợi dọc nhiều hơn. Cả hai loại vải dệt vân chéo này đều có sự khác nhau giữa mặt phải và mặt trái của chúng. Tuy nhiên, có một loại vải dệt chéo gọi là vải chéo hai mặt hay gọi là vải chéo chữ nhân, vải đó có hai mặt đều giống nhau.

Vải chéo hai mặt hay vải chéo chữ nhân luôn có lặp lại kiểu dệt bằng nhau. Điểm nổi ngang hay điểm nổi dọc nổi giống nhau ở cả hai bề mặt của vải, chỉ có hướng của các sọc chéo là ngược nhau. Kiểu dệt đơn giản nhất là kiểu dệt chéo chữ nhân bốn sợi: trong đó mỗi sợi dọc được chồng lên trên hai sợi ngang liên tiếp và bị đè xuống bởi hai sợi tiếp sau .

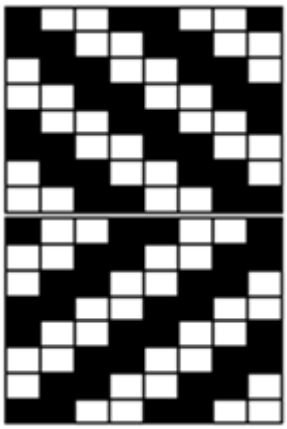
Cần chú ý rằng trong các nhóm 52.08, 52.09, 52.10, 52.11, 55.13 và 55.14, các phân nhóm liên quan tới "vải vân chéo ba sợi hay bốn sợi, bao gồm cả vải vân chéo hai mặt hay vải chéo chữ nhân", bởi vì phần diễn tả giới hạn của chúng chỉ bao gồm những loại vải chéo được dệt theo mẫu chỉ ra dưới đây:



Vân chéo 3 sợi

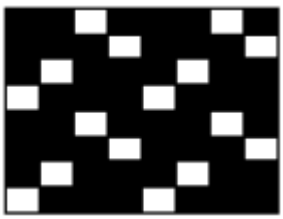


Vân chéo 4 sợi



Vân chéo hai mặt hoặc chéo
chữ nhân 4 sợi

Tuy nhiên, vải denim của các phân nhóm 5209.42 và 5211.42 không bao gồm vải chéo hai mặt 4 sợi hay vải chéo chữ nhân vì những phân nhóm này chỉ đề cập tới loại vải có hiệu ứng dọc (xem Chú giải phân nhóm 1 Chương 52). Hơn nữa là loại vải chéo 3 sợi có hiệu ứng dọc và vải chéo 4 sợi có hiệu ứng dọc thì những phân nhóm này cũng bao gồm cả vải vân chéo gẫy 4 sợi có hiệu ứng dọc, kiểu dệt của nó được thể hiện như hình dưới đây:



Vân chéo gẫy 4 sợi có hiệu ứng dọc

(II) CÁC CHƯƠNG TỪ 56 ĐẾN 63

Các Chương từ 56 đến 63 bao gồm một số loại vải dệt và các mặt hàng dệt khác ngoài các Chương từ 50 đến 55 (ví dụ: vải có tạo vòng lông; vải dệt thoi hẹp; sợi sonin, sợi quấn, dải viền, dải trang sức và trang trí khác thuộc nhóm 56.06 hoặc 58.08; Các loại vải tuyn và các loại vải lưới khác; ren; thêu trên vải dệt thoi hoặc các vật liệu dệt khác; dệt kim hoặc móc). Các chương này cũng bao gồm các sản phẩm dệt hoàn thiện (**loại trừ** các sản phẩm nhất định đã phân loại ở một Chương khác ngoài các Chương trong Phần XI).

Các mặt hàng hoàn thiện.

Theo Chú giải 7 của Phần này, khái niệm "hoàn thiện" trong các Chương từ 56 đến 63 có nghĩa là :

(1) **Chỉ được cắt thành hình, trừ dạng hình vuông hoặc hình chữ nhật**, ví dụ: mẫu hàng may mặc bằng vật liệu dệt, hàng dệt có rìa viền đã được trang trí (ví dụ: một số loại khăn lau) cũng được coi như đã hoàn thiện.

(2) **Sản phẩm ở dạng hoàn thiện, đã sẵn sàng cho sử dụng** (hoặc chỉ cần tách ra một cách đơn giản bằng cách cắt các đường chỉ phân chia), mà không phải may khâu hay gia công thêm. Hàng hoá thuộc loại này bao gồm những sản phẩm đan hoặc móc trực tiếp theo những hình dạng đã được định sẵn và một số khăn lau, khăn mặt, khăn trải bàn, khăn quàng cổ, chăn, v.v... với những sợi dọc, sợi ngang ở biên không được dệt mà được cắt để tạo thành diềm. Những mặt hàng như vậy có thể được dệt riêng biệt trên khung dệt, hay cũng có thể được cắt một cách đơn giản dọc theo chiều dài của tấm vải dài mà những tấm vải đó đã có sẵn cạnh biên với những sợi không được dệt để tạo thành tua ở mép biên (thường là những sợi dọc) với những khoảng cách đều đặn. Độ dài của các tấm vải dệt từ những mặt hàng làm sẵn được mô tả ở trên có thể nhận được bằng cách đơn giản là cắt các sợi phân chia thì cũng được coi như mặt hàng "hoàn thiện".

Tuy nhiên, những mặt hàng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) được cắt một cách đơn giản ra từ những tấm lớn hơn mà chưa gia công tiếp các công đoạn khác hay chưa tạo viền mép bằng cách cắt các sợi phân chia thì không được coi là " dạng hoàn thiện" với nghĩa của Chú giải này. Thực tế cho thấy rằng những mặt hàng này có thể được sắp xếp hay đưa vào đóng gói (ví dụ: để bán lẻ) thì cũng không ảnh hưởng tới sự phân loại của nó.

(3) **Cắt theo cỡ và có ít nhất một cạnh được làm kín** bằng nhiệt mà đường viền được nén hoặc vuốt thon nhận ra dễ dàng và các cạnh khác được xử lý như đã mô tả trong phần khác bất kỳ của Chú giải này, nhưng trừ các vải có các mép đã được làm cho khỏi sổ bằng cách cắt nóng hoặc bằng các phương pháp đơn giản khác.

(4) **Đã viền hoặc cuốn mép hay đính tua thắt nút** (có hay không kết hợp với đường chỉ thêm) ở bất kỳ các cạnh nào (ví dụ: khăn tay với đường viền hay khăn trải bàn có đính tua thắt nút) nhưng **trừ** những loại vải dệt có mép cắt được làm cho khỏi xổ sợi bằng cách khâu vắt hoặc bằng các cách đơn giản khác.

(5) **Cắt theo cỡ và được gia công bằng cách rút chỉ**. Về vấn đề này thì "gia công bằng cách rút chỉ" đơn giản có nghĩa là rút những sợi ngang hay sợi dọc sau khi dệt mà không làm thêm các công đoạn nào khác trên vải dệt (ví dụ như thêu). Những tấm vật liệu đã được xử lý đó thường dùng để sản xuất vải lót.

(6) **Được ghép bằng cách khâu may, dán dính hay bằng cách khác**. Những mặt hàng này có nhiều loại, kể cả quần áo. Tuy nhiên, cần chú ý rằng các loại hàng dệt có thể bao gồm hai hay nhiều đoạn có chiều dài khác nhau của cùng một loại nguyên liệu giống nhau được nối với nhau, hoặc từ hai hay nhiều lớp vật liệu dệt được ghép thành lớp, thì không được coi là đã "hoàn thiện". Kể cả các sản phẩm dệt ở dạng tấm có một hoặc nhiều lớp vật liệu dệt nhồi được ghép lại bằng cách khâu hay bằng cách khác.

(7) **Dệt kim hoặc móc thành các hình dạng**, ở dạng các sản phẩm riêng biệt hoặc thể hiện ở dạng tập hợp một số chi tiết sản phẩm theo độ dài.

°

° °

Chú giải Phân nhóm.

Các sản phẩm từ Chương 56 đến 63 có bề mặt tuyết nhung hay bề mặt tạo vòng

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 2 (B) (b) Phần XI áp dụng cho vải nền dù có hay không thể quan sát được một phần trên bề mặt có tuyết nhung hoặc vòng lông.

(III) CÁC SẢN PHẨM DỆT KẾT HỢP VỚI CHỈ CAO SU

Theo Chú giải 10 của Phần này, các sản phẩm có tính đàn hồi bao gồm vật liệu dệt kết hợp với chỉ cao su đã được phân loại ở Phần XI.

Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt nằm trong nhóm 56.04.

Những sản phẩm dệt khác được kết hợp với chỉ cao su tuỳ theo từng trường hợp, được phân loại chi tiết trong các Chương từ 50 đến 55, 58 hay 60 đến 63.

(IV) MÔI TRƯỜNG TIÊU CHUẨN ĐỂ ĐIỀU HÒA VÀ THỬ NGHIỆM VẬT LIỆU DỆT

(A) **Phạm vi và lĩnh vực áp dụng:**

Các đặc điểm và sự sử dụng của các môi trường tiêu chuẩn cho việc điều hoà và xác định các tính chất vật lý và cơ học của vật liệu dệt được đưa ra ở sau đây để hướng dẫn.

(B) **Các định nghĩa:**

(a) **Độ ẩm tương đối:** Tỷ lệ giữa áp suất hơi nước thực trong khí quyển với áp suất hơi bão hoà ở cùng nhiệt độ. Tỷ lệ này thường được thể hiện bằng tỷ lệ phần trăm.

(b) **Môi trường điều hòa tiêu chuẩn**: Một môi trường có độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ là 20ºC.

(c) **Môi trường điều hòa cho thử nghiệm**: Một môi trường có độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ là 20ºC.

CHÚ Ý -Tính từ "điều hòa" như được sử dụng ở trên được lựa chọn để giới hạn việc sử dụng trong công nghiệp dệt.

(C) **Điều hoà sơ bộ.**

Trước khi đưa vật liệu dệt vào điều hoà thì có thể cần phải điều hoà sơ bộ. Vì vậy, vật liệu dệt sẽ được làm cân bằng trong một môi trường có độ ẩm tương đối từ 10 đến 25% và nhiệt độ không được vượt quá 50ºC.

Các điều kiện trên cũng có thể đạt được bằng cách đốt nóng không khí ở độ ẩm tương đối là 65% và nhiệt độ từ 20ºC tới 50ºC.

(D) **Điều hoà.**

Trước khi vật liệu dệt được thử nghiệm để xác định tính chất vật lý và cơ học, mẫu sẽ được điều hoà bằng cách đưa nó vào môi trường điều hoà tiêu chuẩn để thử nghiệm, bằng cách như vậy, các dòng không khí được thổi tự do qua mẫu (vật liệu dệt) và giữ nó ở đó cho tới thời gian yêu cầu để đạt được cân bằng đối với môi trường.

Trừ khi có cách khác quy định trong phương pháp thử, vật liệu dệt phải được xem xét trong trạng thái cân bằng khi, cách khoảng 2 giờ, việc cân liên tục mẫu để phơi ra trước luồng không khí di chuyển cho thấy không có sự thay đổi hơn 0,25% trọng lượng giữa hai lần cân.

(E) **Thử nghiệm.**

Trừ các trường hợp đặc biệt (ví dụ: các phép thử ướt) các phép thử về cơ học và vật lý của vật liệu dệt được tiến hành trong trạng thái đã được điều hoà trong môi trường điều hòa tiêu chuẩn để thử nghiệm.

Chương 50: Tơ tằm

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải Tổng quát của Phần XI.

Theo mục đích của Chương này thuật ngữ "tơ tằm" bao gồm không chỉ là chất sợi được tiết ra bởi con tằm nuôi bằng lá dâu (*Bombyx Mori*) mà còn là những chất được tiết ra từ những con côn trùng tương tự (ví dụ, *Bombyx Textor*) được biết tới như là tơ tằm dại. Trong số các loài côn trùng hoang dại gọi như vậy chỉ vì chỉ có một số rất ít loài được thuần hoá cho ta sản phẩm tơ, trong đó quan trọng nhất là tơ tussah thu được từ một loại tơ tằm nuôi bằng lá sồi. Tơ nhện và tơ biển (những loại sợi tơ ở các loài sò hến thuộc họ *Pinna* bám trên các mỏm đá) cũng được phân loại trong Chương này.

Nói chung, Chương này bao gồm tơ, kể cả các vật liệu dệt đã được phân loại như tơ, ở các giai đoạn khác nhau của quá trình sản xuất, từ vật liệu thô cho tới sản phẩm dệt. Chương này cũng bao gồm cả tơ từ ruột con tằm.

50.01 - Kén tằm phù hợp dùng cho quay tơ.

Nhóm này chỉ áp dụng cho những loại kén có thể quay tơ cho loại tơ thô như đã phân loại trong nhóm 50.02, **loại trừ** kén không quay tơ được **(nhóm 50.03).**

Kén tằm thường có màu trắng bạc, vàng tươi hay đôi khi có màu xanh lá.

50.02 - Tơ tằm thô (chưa xe).

Tơ tằm thô này thu được bằng việc kéo sợi từ kén. Trong thực tế, vì những sợi filament hình thành trên mỗi kén rất mịn, đẹp nên tơ tằm thô thu được bằng cách kết hợp nhiều sợi tơ đơn (thông thường 4 đến 20) trong quá trình kéo sợi; những sợi này dính chặt vào nhau sau khi kéo bởi một lớp gôm (sericin) đã có sẵn bao phủ bên ngoài các sợi đó. Những sợi tơ tằm thô tự quấn vào nhau trong quá trình kéo sợi cho một kết cấu phẳng làm thoát phần lớn lượng nước trong sợi và bù đắp sự yếu kém trong các sợi filament đơn lẻ; quá trình này thường xuyên dẫn tới các sợi thu được có một độ xoắn nhất định. Mặc dù vậy độ xoắn của sợi chỉ rất nhẹ và sợi thô ở giai đoạn này không thể lẫn với những sợi xe đơn của **nhóm 50.04.**

Tơ thô luôn có màu trắng bạc, vàng tươi hay đôi khi có màu xanh lá. Nhóm này cũng bao gồm cả tơ đã được tẩy rửa (nghĩa là: rửa bằng nước xà phòng nóng hay dung dịch alkalis loãng, v.v....) đã nhuộm màu nhưng chưa xe. Tơ sống này luôn được đóng gói hoặc trong các ống chỉ hình nón, hoặc cuốn thành cuộn những trọng lượng khác nhau và được bó thành nút lỏng.

Loại trừ tơ đã xe (**nhóm 50.04**).

50.03 - Tơ tằm phế phẩm (kể cả kén không thích hợp để quay tơ, xơ sợi phế liệu và xơ sợi tái chế).

Nhóm này bao gồm phế liệu tơ ở tất cả các dạng, trong dạng thô chưa gia công hoặc ở các giai đoạn khác nhau của chế biến trước khi chuyển hoá thành sợi. Bao gồm :

(A) **Phế liệu thu được từ nguyên liệu thô** nghĩa là:

1) **Những kén không thích hợp để quay tơ:** Những kén đã bị thủng hay rách (những hư hại này có thể do sâu bướm hay bởi các ký sinh trùng hay do các trường hợp nguyên nhân khác) với sợi bị đứt; những kén quá xấu gây hư hỏng sợi, mặc dù chưa bị đứt, nhưng nó sẽ bị đứt tại các điểm bị hư trong quá trình kéo sợi; những kén bị biến màu, hay bị bẩn dù có hay không có nhộng bên trong ...

2) **Blazes:** Đây là những lưới tơ, được hình thành bởi những sợi thưa, rối ~~bao~~ bên ngoài kén tằm để giữ nó trên cành cây ; những lưới này thường dính cả lá vụn hay các mẩu cành cây khác.

(B) **Phế liệu thu được từ quá trình ươm tơ:**

1) **Frisons** (Tơ sồi) thuật ngữ này thường để chỉ những sợi tơ thô bao quanh bên ngoài kén, đầu tiên nó được loại bỏ bằng cách chải bằng bàn chải và sau đó được cắt ra khỏi các kén, để lại phần của kén có thể quay tơ được. Những sợi dạng này được bán như những cuộn tơ rối hay dùng để buộc sợi.

2) **Những kén bị lỗi** và bị loại trong quá trình ươm tơ (đôi khi được biết như là «bassinés»)

3) **«Pelettes»** hoặc **«telettes»**: ví dụ : phần sợi không thể quay tơ tạo thành phía trong kén hay vẫn bám quanh con nhộng và **«Pelades»** thu được từ quá trình ngâm « Pelettes » trong nước ấm, lấy ra khỏi con nhộng và phơi khô.

(C) **Sợi xe bị đứt hoặc bị nút hoặc những cụm rối của sợi thô hay sợi xe** thu được từ phế liệu trong quá trình kéo sợi, quay tơ hoặc dệt.

(D) **Những sản phẩm làm ra từ những phế liệu tơ ở các quá trình gỡ và chải** (ở một số quốc gia sản phẩm này gọi là "**schappe**").

Những sản phẩm này thường ở dạng những tấm khăn trải hay những tấm nối, nhưng ở giai đoạn cuối của quá trình gia công, chúng sẽ được chuyển thành những dải hẹp hơn hay dạng dây, hay dạng những dây thừng (cúi hoặc sợi thô). Những dạng nêu trên mà chưa được xe thành sợi cũng thuộc nhóm này. Sản phẩm ở đây bao gồm cả những sợi được kéo rất mảnh có độ dày xấp xỉ 1 sợi đơn và luôn được xoắn chặt, không thể lẫn với sợi ở **nhóm 50.05.**

(E) **Tơ vụn**.

Tơ vụn được lấy ra trong khi chải các phế liệu liên quan tới phần (D) ở trên. Tơ vụn này có chất lượng kém hơn tơ đã giới thiệu ở phần (D) những sợi của nó ngắn hơn và không thể chải thêm được, nhưng có thể đưa nó trở lại các quá trình xe sợi khác. Tơ vụn được gia công theo cách này vẫn thuộc nhóm này **miễn là** nó không thể đạt tới giai đoạn sợi xe.

(F) **Chải kỹ:**

Đây là những sợi rất ngắn bỏ đi trong quá trình chải sạch tơ vụn.

(G) **Tơ tái chế** :

Tơ này thu được từ việc xé vải rách, vải vụn hay các phế liệu khác và mảnh vụn của vải hoặc các sản phẩm của tơ thành các sợi.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Mền xơ, bông (nhóm **30.05** hoặc **56.01**)

(b) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt, bằng tơ **(**nhóm **56.01).**

(c) Tơ vụn **(Chương 63)**.

50.04 - Sợi tơ tằm (trừ sợi kéo từ phế liệu tơ tằm) chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này áp dụng cho tơ xe, tức là những sợi thu được bởi việc xoắn hai hay nhiều sợi tơ thô của nhóm 50.02.

Mặc dù vậy chúng **bị loại trừ** nếu đã được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 50.06)** hay trong phạm vi định nghĩa của sợi xe, chão bện...(**nhóm 56.07**) xem các mục (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trong nhóm này khác với sợi xe từ phế liệu tơ đã được phân loại trong nhóm tiếp theo mà trong đó nó ở dạng những sợi liên tục. Có nhiều loại khác nhau, bao gồm:

(1) **Các sợi đơn** (đôi khi được biết như là **poils**) thu được bởi quá trình xoắn 1 sợi chỉ tơ thô đơn. Những sợi đã được xoắn chặt dạng này được gọi là sợi nhiễu, mousselines hoặc sợi the xoắn.

(2) **Sợi khổ** thu được bằng cách xoắn lỏng hai hay nhiều sợi chỉ tơ thô chưa xe; những sợi này được sử dụng như những sợi dệt ngang.

(3) "**Sợi nhiều xoắn**" là sợi khổ được xoắn chặt.

(4) "**Sợi dọc tơ tằm**" thu được từ hai hay nhiều sợi chỉ tơ thô đã được xoắn thành 1 sợi bằng cách chập đôi để xoắn ngược lại. **Sợi tơ xe đôi** là sợi tơ xe 2 lần được xoắn chặt. Những sợi này phần lớn được sử dụng như sợi dệt dọc.

Tất cả những sợi này có thể là những sợi được khử màu hoặc hoàn thiện.

Nhóm này loại trừ chỉ giả catgut làm bằng tơ tằm của **nhóm 56.04**.

50.05 - Sợi kéo từ phế liệu tơ tằm, chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm những sợi đơn được gia công bởi quá trình xe tơ vụn hay các phế liệu khác của tơ của nhóm 50.03; cũng bao gồm cả sợi xe được gia công từ những sợi đơn lẻ này.

Tuy nhiên chúng **bị loại trừ** nếu đã được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 50.06**) hoặc nếu nằm trong định nghĩa của sợi xe, chão bện, v.v... (**nhóm 56.07**) (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

(A) Sợi tơ được kéo từ phế liệu tơ cắt ngắn trừ tơ vụn.

Không như những sợi tơ ở nhóm trước, sợi tơ từ phế liệu tơ (trừ tơ vụn) được hình thành từ những sợi nối. Những sợi thô này có thể dài tới 20cm nằm song song trong sợi, do vậy những sợi này có bề mặt nhẵn, mượt như tơ và tương đối bóng; những đặc điểm trên để phân biệt loại sợi tơ này với sợi xe từ tơ vụn.

(B) Sợi tơ kéo từ tơ vụn.

Sợi tơ vụn có chất lượng thấp hơn nhiều so với sợi phế liệu tơ; chúng bao gồm các sợi có độ dài khác nhau và thường dưới 5cm; do vậy những sợi này chỉ được chải thô chứ không chải kỹ, chúng hơi rối vụn và gây ra những nút thắt nhỏ ở những khoảng nối. Sợi tơ từ tơ vụn không có độ bền và tính cân đối của sợi tơ kéo từ tơ vụn và có bề mặt khá đơn điệu.

Nhóm này cũng bao gồm những sợi đã được gia công như mô tả trong mục (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này **loại trừ** chỉ giả catgut bằng tơ tằm của **nhóm 56.04.**

50.06 - Sợi tơ tằm và sợi kéo từ phế liệu tơ tằm, đã đóng gói để bán lẻ; ruột con tằm.

(A) **Sợi tơ và sợi tơ được kéo từ phế liệu tơ.**

Nhóm này bao gồm sợi của các nhóm 50.04 và 50.05 đã đóng gói cho bán lẻ, tức là ở trong các dạng và phù hợp với điều kiện đã mô tả trong mục (I) (B) (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

(B) **Tơ từ ruột con tằm.**

Tơ từ ruột con tằm thu được bởi việc rút và kéo các tuyến tơ của con tằm được giết bằng cách ngâm chúng vào dung dịch axit axetic loãng ở giai đoạn khi mà chúng đã sẵn sàng cho các kén để quay tơ. Tơ từ ruột con tằm thì ít mềm dẻo và bóng hơn lông ngựa, hiếm khi có độ dài lớn hơn 50cm.

Nhóm này **không bao gồm :**

(a) Ruột tằm vô trùng (**nhóm 30.06**).

(b) Chỉ giả catgut bằng tơ tằm (**nhóm 56.04**).

(c) Tơ ruột tằm gắn lưỡi câu làm thành dây câu cá (**nhóm 95.07**).

50.07 - Vải dệt thoi dệt từ tơ tằm hoặc từ phế liệu tơ tằm (+).

5007.10 - Vải dệt thoi từ tơ vụn

5007.20 - Các loại vải dệt thoi khác, có chứa 85% trở lên tính theo trọng lượng của tơ hoặc phế liệu tơ tằm ngoại trừ tơ vụn

5007.90 - Các loại vải khác

Nhóm này cũng bao gồm các loại vải dệt (như đã chỉ rõ ở mục (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI làm từ sợi tơ hay từ tơ vụn hay sợi phế liệu tơ.

Bao gồm :

(1) Vải Habutai, Sơn Đông, Tuytso và Viễn Đông khác.

(2) Crếp

(3) Hàng dệt mỏng như muslin, sa, voan.

(4) Hàng dệt dầy như vải Taphota, satanh, lụa phay, moa rê và hàng dệt Đamat.

Những nhóm này **không bao gồm** hàng dệt của các **Chương 57 đến 59** (vải dùng để rây sàng của **nhóm 59.11**).

°

° °

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 5007.20

Phân nhóm 5007.20 chỉ bao gồm các loại vải dệt thoi có tỷ trọng tơ hoặc phế liệu tơ từ 85% trở lên, **ngoại trừ** tơ vụn; tơ vụn **không** được tính trong phần 85%.

Chương 51: Lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc loại thô; sợi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa và vải dệt thoi

Chú giải.

1 - Trong toàn bộ Danh mục :

a) "Lông cừu" là lông xơ tự nhiên mọc từ con cừu trưởng thành hoặc con cừu non;

b) "Lông động vật loại mịn" là lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự (trừ loại dê thông thường), lông thỏ (kể cả lông thỏ Angora), lông thỏ rừng, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước;

c) "Lông động vật loại thô" là lông của các loại động vật không kể ở trên, trừ lông cứng và lông bờm dùng làm bàn chải (nhóm 05.02) và lông đuôi hoặc bờm ngựa (nhóm 05.11).

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải của Chương này thì phải kết hợp xem xét cả Chú giải Tổng quát Phần XI .

Nhìn chung, Chương này bao gồm lông cừu, lông động vật loại mịn hoặc thô bao gồm những loại vật liệu dệt hỗn hợp trong đó đã được phân loại như lông cừu hoặc lông động vật, ở các giai đoạn khác nhau từ những vật liệu thô cho tới khi thành những tấm vải dệt. Chương này cũng bao gồm cả sợi và vải làm từ lông bờm ngựa hoặc lông đuôi ngựa nhưng **loại trừ** lông bờm hoặc lông đuôi ngựa và các phế liệu của nó ở **nhóm 05.11**. Như đã trình bày ở Chú giải 4 Chương 5, cụm từ "lông đuôi ngựa, lông bờm ngựa" nghĩa là lông ở bờm hay ở đuôi của ngựa hay động vật họ trâu bò.

51.01 - Lông cừu, chưa chải thô hoặc chải kỹ.

- Nhờn, bao gồm len lông cừu đã rửa sạch:

5101.11 - - Lông cừu xén

5101.19 - - Loại khác

- Đã tẩy nhờn, chưa được carbon hóa:

5101.21 - - Lông cừu đã xén

5101.29 - - Loại khác

5101.30 - Đã được các bon hoá

Trong toàn bộ Danh mục, "lông cừu" là lông xơ tự nhiên mọc từ con cừu trưởng thành hoặc con cừu non. Sợi lông cừu về cốt yếu gồm chất sừng protein và có đặc điểm riêng là có vẩy trên bề mặt. Sợi lông cừu có độ đàn hồi, có khả năng hút ẩm lớn (hấp thụ hơi ẩm từ không khí) và thông thường nó có những tính chất giống như nỉ. Lông cừu hầu như là không dễ cháy nhưng khi đốt cháy thành than, nó có mùi như mùi chất sừng cháy.

Nhóm này bao gồm lông cừu trưởng thành hay lông cừu non chưa chải thô hoặc chải kỹ, thu được từ việc xén lông ở trên con vật sống hay từ da động vật chết hay xén từ những tấm da có lông hay nhổ khỏi tấm da sau khi đã lên men hay cho xử lý hoá chất phù hợp (ví dụ: lông cừu đã được nhổ, lông cừu xén hay da cừu còn lông).

Lông cừu chưa chải thô và chưa chải kỹ thường ở dạng:

(A) **Nhờn, kể cả lông cừu đã rửa sạch**.

Lông cừu còn dính nhờn là lông cừu chưa được rửa hoặc làm sạch bằng cách khác; do vậy, nó vẫn còn dính chất nhờn và chất béo ngấm từ bản thân con vật và có thể còn dính cả một số lượng những chất bẩn khác (tạp chất thực vật, các hạt, đất,...). Lông cừu xén dính mỡ thường ở dạng "mỡ lông cừu" có nhiều hay ít những viền của da.

Lông cừu được nhổ khỏi những tấm da cừu bởi quá trình lên men ("hấp hơi"), trong đó các sợi lông và da chịu một tác động kép về nhiệt và độ ẩm khi ủ. Lông cũng có thể lấy ra bằng phương pháp làm rụng lông trong đó người ta cho bề mặt có thịt của da được xử lý với Natri sulphide hay dung dịch nước vôi. Lông cừu như vậy có thể nhận ra do vẫn còn chân lông.

Lông cừu đã rửa sạch là lông cừu đã rửa bằng nước lạnh khi vẫn còn trên con vật hay trước khi nhổ khỏi tấm da. Nó vẫn chưa sạch hoàn toàn.

Lông cừu còn dính nhờn thường có màu vàng nhạt. Đôi khi có màu xám, đen, nâu hay nâu đỏ.

(B) **Lông cừu đã tẩy nhờn, chưa được carbon hoá.**

Loại này bao gồm :

(1) **Lông cừu đã rửa bằng nước nóng**, loại lông này chỉ được rửa bằng nước nóng và được loại bỏ phần lớn các chất nhờn và đất.

(2) **Lông cừu đã tẩy**: Là lông mà lượng chất nhờn bám vào đã được tẩy hoàn toàn trong quá trình rửa bằng nước nóng hoặc xà phòng hay bằng các dung dịch tẩy rửa khác hoặc dung dịch kiềm.

(3) **Lông đã được xử lý với các dung môi dễ bay hơi** (như là benzen và carbon tetrachloride) để tẩy nhờn.

(4) **Lông đóng băng**: Lông cừu được đưa vào nơi có nhiệt độ đủ thấp để mỡ đóng băng. Lớp nhờn này sau đó ở trạng thái dễ vỡ và có thể rũ ra khỏi lông cừu cùng với phần lớn những tạp chất tự nhiên khác bám vào lông cừu bởi lớp mỡ.

Những bộ lông cừu đã được khử nhờn và rửa sạch vẫn còn chứa **một lượng nhỏ** mỡ và chất có nguồn gốc thực vật (tạp chất thực vật, các hạt, v.v...); những chất có nguồn gốc thực vật này sẽ được loại bỏ cơ học ở giai đoạn sau (xem Chú giải nhóm 51.05) hay bởi phương pháp carbon hóa.

(C) **Lông cừu đã được carbon hoá:**

Quá trình carbon hoá sẽ loại bỏ những chất (có nguồn gốc thực vật) vẫn còn bám ở lông cừu như đã đề cập ở phần (B) trên. Lông cừu thường được ngâm vào chậu có chứa các axit vô cơ hay muối axit, nó sẽ phân huỷ các chất có nguồn gốc thực vật mà không làm ảnh hưởng tới các sợi lông.

Tẩy trắng, nhuộm màu hay các quá trình khác trước khi chải sạch hay chải sóng không ảnh hưởng tới quá trình phân loại lông cừu trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Da sống đã hay chưa bị tách bao gồm cả những tấm da cừu vẫn còn lông (**nhóm 41.02 hay 43.01)**.

(b) Phế liệu lông cừu của **nhóm 51.03** hay lông cừu tái chế **nhóm 51.04.**

(c) Lông cừu chải kỹ dạng từng đoạn (**nhóm 51.05**).

51.02 - Lông động vật loại thô hoặc mịn, chưa chải thô hoặc chải kỹ (+).

- Lông động vật loại mịn:

5102.11 - - Của dê Ca-sơ-mia (len casomia)

5102.19 - - Loại khác

5102.20 - Lông động vật loại thô

(1) Trong toàn bộ danh mục, cụm từ " Lông động vật loại mịn" là lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự, lông thỏ (kể cả lông thỏ Angora), lông thỏ rừng, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước (Xem Chú giải 1 (b) của Chương).

Lông động vật loại mịn thường là mềm và ít quăn hơn lông cừu. Lông của dê alpaca, lông lạc đà không bướu llama, lông lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu), lông bò Tây Tạng, lông dê Angora, lông dê Tibetan, lông dê Ca-sơ-mia hoặc lông của các loại dê tương tự, lông thỏ Angora nhìn chung có thể xe thành sợi như xe lông cừu; loại lông này cũng được sử dụng làm tóc giả, tóc búp bê. Lông động vật loại mịn khác (lông thỏ rừng, lông thỏ, lông hải ly, lông chuột hải ly hoặc lông chuột nước) thường không phù hợp để xe sợi nên dùng để sản xuất phớt, đệm, sản phẩm nhồi, v.v....

(2) Trong toàn bộ danh mục, cụm từ " Lông động vật loại thô" nghĩa là lông của tất cả các loài không đề cập trong phần (1) ở trên, **ngoại trừ** lông cừu (**nhóm 51.01**), lông đuôi hay bờm của các loài ngựa hay động vật họ trâu bò đã phân loại như " lông bờm, đuôi ngựa" **nhóm 05.11**), lông lợn, lông cứng, tóc hoặc lông làm bàn chải khác (**nhóm 05.02**) (xem Chú giải 1 (c) của Chương này).

Lông động vật loại thô được phân loại ở đây bao gồm lông phía sườn của bò, ngựa và các loài dê, chó, khỉ hay rái cá nói chung.

Lông động vật loại thô nói chung được sử dụng làm những sợi thô hay vải dệt thoi, phớt hay thảm, đệm, làm len hay cho các mục đích nhồi.

Lông động vật thu được từ việc thu thập lông rụng, lông xén, lông nhổ từ các tấm phớt, v.v... và bao gồm ở nhóm này **chỉ** là lông chưa được chải sạch hay chải sóng và quá trình phân loại không ảnh hưởng bởi đã được tẩy trắng, nhuộm màu giặt hay làm xoăn nhân tạo (hoạt động cuối cùng này áp dụng chủ yếu cho lông động vật thô để nhồi).

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Tóc người (**nhóm 05.01)**

(b) Da sống và da lông sống (các **nhóm từ 41.01 đến 41.03** hay **43.01**).

(c) Phế liệu lông động vật loại mịn hoặc thô (**nhóm 51.03**).

(d) Lông động vật loại mịn hoặc thô tái chế (**nhóm 51.04**)

(e) Lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã được chải thô hoặc chải kỹ (**nhóm 51.05**)

(f) Lông động vật loại mịn hoặc thô được chế biến để sử dụng làm tóc giả hay sản phẩm tương tự (**nhóm 67.03**).

°
° °

Chú giải Phân nhóm.

Phân nhóm 5102.11

Theo mục đích của phân nhóm 5102.11, khái niệm "của các loại dê Kashmir (ca-sơ-mia)" có nghĩa là lông mềm mịn của lớp lông tơ của lông dê có nguồn gốc từ Kashmir nhưng ngày nay được nuôi ở một vài vùng khác trên thế giới. Theo mục đích của phân nhóm này, những vùng mà loài động vật được nuôi thì không ảnh hưởng đến việc phân loại.

51.03 - Phế liệu lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô, kể cả phế liệu sợi nhưng trừ lông tái chế.

5103.10 - Xơ vụn từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn.
5103.20 - Phế liệu khác từ lông cừu hoặc từ lông động vật loại mịn.
5103.30 - Phế liệu từ lông động vật loại thô.

Nói chung nhóm này bao gồm tất cả các loại phế liệu (**trừ** lông tái chế) của lông cừu hay phế liệu lông động vật loại mịn hay loại thô tức là phế liệu thu được trong các quá trình gia công liên tiếp biến cải lông cừu, lông động vật ở dạng thô thành các sản phẩm đã được rửa, chải thô, chải kỹ, xe sợi, dệt, đan, v.v...

Những phế liệu chủ yếu ở đây bao gồm :

(1) **Các phế liệu trong quá trình chải thô, chải** kỹ **hay các quá trình chuẩn bị cho xe sợi**, như là: những sợi vụn, là phế liệu quan trọng nhất, gồm những sợi lông ngắn được loại bỏ ra rong quá trình chải kỹ; tấm nối và sợi ở những mẩu thừa của tấm vải, những mẩu phế liệu nhỏ của tấm nối đã chải kỹ; phần rìa và hàng phế phẩm đã chải thô. Những phế liệu thu nhặt trong quá trình chải thô; những sợi thu nhặt trong quá trình làm sạch con lăn của máy chải và được biết như những dải vải vụn.

(2) **Phế liệu sợi**: như những sợi bị đứt, sợi rối, sợi bị thắt nút được thu nhặt trong quá trình xe sợi, chập sợi, kéo sợi, dệt, đan, v.v...

(3) **Các phế liệu** như là những phế liệu trong quá trình phân loại, phế liệu trong quá trình giặt, lấy ra từ đáy bồn hay từ các tấm lưới chắn của máy giặt.

(4) **Phế liệu** như là lông cừu của các đệm cũ.

Một số phế liệu bị ngâm dầu mỡ từ máy móc hay bị lẫn các rác rưởi tạp chất (ví dụ như tạp chất tự nhiên có nguồn gốc thực vật). Những phế liệu này nếu có kiểu cách và chất lượng phù hợp thì sẽ được sử dụng cho việc xe sợi, nhồi sợi... Sự phân loại ở đây không bị ảnh hưởng bởi các quá trình như carbon hóa, tẩy trắng, nhuộm màu, v.v...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phế liệu lông bờm hay đuôi ngựa (**nhóm 05.11**)

(b) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**)

(c) Phế liệu của lông cừu hay lông động vật chỉ phù hợp sử dụng làm phân bón (**Chương 31**)

(d) Lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc thô tái chế. (**nhóm 51.04).**

(e) Phế liệu lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ. (**nhóm 51.05**).

(f) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).

51.04 - Lông cừu hoặc lông động vật loại mịn hoặc thô tái chế

Nhóm này bao gồm lông cừu hoặc lông động vật dạng thô hay mịn tái chế, thu được từ vải vụn tái chế của các mặt hàng dệt, đan, v.v...từ nguyên liệu hay phế liệu của sợi trong các quá trình xe sợi, dệt, đan, v.v...

Lông cừu tái chế (lông cừu tái chế hoặc gia công lại) bao gồm :

(1) **Hàng thứ phẩm và hàng len** dệt từ len vụn thu được bởi việc tái chế len hay sợi xấu hay vải vụn.

(2) **Lông cừu bòn**, thu được từ việc tái chế lông cừu còn lại khi thu nhận những mẩu vải vụn đã xử lý, thường là với axit để loại bỏ những sợi thực vật (tức là bông) hay những xơ staple

tái tạo.

Lông cừu hay lông động vật dạng thô hoặc mịn tái chế trong nhóm này thường được dùng ngay chính nó để xe thành sợi hay xe với sợi mới và dùng để dệt hay đan ra các sản phẩm dệt, ~~nỉ~~ phớt, đệm hay dùng cho các mục đích khác.

Những nguyên liệu tái chế trên dù đã hoặc chưa tẩy trắng hay nhuộm màu vẫn được xếp vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05 hoặc 56.01**).

(b) Nguyên liệu tái chế đã được chải thô hay chải kỹ của lông cừu hay lông động vật dạng mịn hoặc thô **(nhóm 51.05**).

(c) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).

(d) Vải vụn cũ hoặc mới, chưa tái chế (**nhóm 63.10**).

51.05 - Lông cừu và lông động vật loại mịn hoặc loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ (kể cả lông cừu chải kỹ dạng từng đoạn)(+).

5105.10	- Lông cừu chải thô
	- Cúi (top) lông cừu và lông cừu chải kỹ khác:
5105.21	- - Lông cừu đã chải kỹ dạng từng đoạn
5105.29	- - Loại khác
	- Lông động vật loại mịn, đã chải thô hoặc chải kỹ:
5105.31	- - Của dê Ca-sơ-mia (len casomia)
5105.39	- - Loại khác
5105.40	- Lông động vật loại thô, đã chải thô hoặc chải kỹ

Nhóm này gồm có :

(1) Lông cừu và lông động vật loại mịn hoặc loại thô (kể cả phế liệu và lông tái chế), **đã chải thô** chuẩn bị cho quá trình xe sợi len dạ.

(2) Lông cừu và lông động vật loại mịn **đã chải kỹ** sau quá trình "chuẩn bị" (gilling) hoặc chải thô.

Mục đích của chải thô (tiến hành trên máy chải đặc biệt) là để gỡ rối những sợi, sắp đặt sợi ít nhiều song song và loại bỏ ra khỏi sợi toàn bộ hay hầu hết những tạp chất vẫn còn bám vào (hầu hết là thực vật). Các sợi sau đó được sắp thành các bó (web).

Tuỳ theo yêu cầu của **các sản phẩm làm bằng len (những loại mới chỉ chải thô**) mà các bó sợi sẽ được phân chia theo các chiều dài thích hợp, sau đó được cuộn hay được tách ra ở dạng sợi thô để tăng độ liên kết của các sợi và để xe sợi được dễ dàng. Những cuộn sợi (slubbing) được quấn trên các ống chỉ suốt vẫn có thể sử dụng để xe thành sợi len mà không cần phải xử lý thêm.

Ngược lại, tuỳ theo mục đích của **các sản phẩm đã được chải kỹ** mà có thể lựa chọn 1 trong 2 quá trình sau, hoặc là quá trình mà những bó sợi đã được chải thô thì sẽ được chải kỹ, hoặc là lựa chọn quá trình mà lông động vật hay lông cừu chưa được chải thô nhưng trước khi chải kỹ phải trải qua quá trình "chuẩn bị" trong đó sợi được đưa vào máy lược để xử lý và các sợi lấy ra sẽ ở dạng thẳng.

Trong quá trình chải kỹ, những sợi ngắn sẽ bị loại ra, chủ yếu ở dạng sợi vụn, trong khi những sợi còn lại sẽ được xắp song song ở dạng một cúi sợi (sliver). Các tạp chất xenlulo còn lại sẽ bị kéo ra cùng với các sợi vụn. Cúi sợi (sliver) đã được chải kỹ sau đó được lấy ra và lược lại

để đảm bảo không bị lẫn các sợi có độ dài khác nhau bởi có thể có sợi bị lỗi trên cuộn sợi, được biết như là "đầu mẩu". Các loại nguyên liệu chủ yếu là lông động vật, chúng không ở dạng cuộn tròn mà thường ở dạng cuộn nén và được ép chặt giữa 2 bản giấy và được gọi là "Bumped Tops". Những sợi sau khi đã chải kỹ được kéo và bện ra những sợi thô (roving). Những sợi bị lỗi trên các ống suốt sẽ được xe thành những sợi len (worsted yarn).

Nhóm này bao gồm những sợi thô (slubbing), cúi sợi (sliver) đã chải thô, đầu mẩu sợi và sợi thô (roving) đã đề cập ở trên và cũng bao gồm những sợi bị gãy gập, sợi đã tỉa hay những sợi thô bị gãy gập đã được chải thô mà nó được cắt và sắp xếp ở độ dài đều nhau.

Nhóm này cũng bao gồm cả **lông cừu rối đã chải kỹ** được biết như "lông cừu tơi đã chải kỹ", "Lông cừu đã lược sạch" "cúi sợi". Lông cừu này, nói chung đã được tẩy sạch là lông cừu mà đã được bạt ba via bằng máy (quá trình chải thô hay chải kỹ) bằng máy và được sử dụng để xe sợi. Sau khi lấy ra khỏi máy chải kỹ, tiếp theo sợi được kéo thẳng cho hết nếp gấp, làm cho mịn và sau đó được đóng kiện. Sản phẩm sợi có độ dài ngắn (độ dài trung bình là dưới 45mm) chỉ phù hợp cho hệ thống xe sợi bông hay len nhưng không thể dùng làm sợi len xe. Bởi vậy cần phải chải thô lại trước khi xe. Nhìn bề ngoài, sợi này giống như lông cừu mịn đã tẩy sạch và không còn lẫn các chất thực vật trong đó.

Cần phải lưu ý rằng những sợi thô (roving) có thể có đường kính như là những sợi xe đơn thuộc **nhóm 51.06 đến 51.10** cũng có thể đã được xoắn nhẹ, nhưng vì chưa từng được xe, chúng không làm thành sợi xe và do đó vẫn thuộc nhóm này.

Các quá trình như tẩy trắng, nhuộm màu không ảnh hưởng tới sự phân loại các sản phẩm trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hoặc **56.01**)

(b) Lông cừu được chế biến để dùng làm tóc giả hay tương tự (**nhóm 67.03**)

°
° °

Chú giải Phân nhóm

Phân nhóm 5105.31

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 5102.11 được sửa đổi phù hợp để áp dụng tương tự với các mặt hàng của phân nhóm này.

51.06 – Sợi len lông cừu chải thô, chưa đóng gói để bán lẻ.

5106.10 - Có tỷ trọng lông cừu từ 85% trở lên

5106.20 - Có tỷ trọng lông cừu dưới 85%

Nhóm này bao gồm những sợi len đơn hay những sợi len chập từ nhiều sợi đơn, thu được từ việc xe những sợi thô của lông cừu đã chải thô (nhưng **chưa** chải kỹ). Nhóm này cũng bao gồm cả những sợi xe đã chải thô và chải kỹ, thu được từ những sợi riêng lẻ đã chải thô nhưng qua những quá trình xe như đối với sợi đã chải kỹ. Tất cả những sợi này thường được quấn trên các cuộn sợi hay những suốt chỉ hình nón.

Nhóm này cũng gồm cả sợi làm từ lông cừu đã chải thô thu được từ lông cừu rối đã chải kỹ như đã được mô tả trong Chú giải chi tiết của nhóm 51.05.

Nhóm này **loại trừ** những sợi đã được đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát phần XI).

Nhóm này cũng gồm những sợi ngắn hay hỗn hợp cả sợi ngắn và dài mà không được sắp song

song nhưng được để lẫn và đan với nhau. Nhìn chung, những sợi này ít đều và độ xoắn lỏng hơn là những sợi len xe.

Những sợi này cũng có thể đã trải qua các quá trình như đã đề cập ở phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát phần XI.

Những sợi xe từ nhiều sợi đơn trong đó có một số được xe từ lông cừu đã chải thô và 1 số từ lông cừu đã chải kỹ như đã phân loại trong **nhóm 51.06 hoặc 51.07** tuỳ lông cừu đã chải thô hay lông cừu đã chải kỹ trội hơn về trọng lượng.

51.07 - Sợi len lông cừu chải kỹ, chưa đóng gói để bán lẻ.

5107.10 - Có tỷ trọng lông cừu từ 85% trở lên

5107.20 - Có tỷ trọng lông cừu dưới 85%

Nhóm này gồm những sợi len xe ở dạng sợi đơn hay sợi chập từ nhiều sợi đơn thu được qua quá trình xe những sợi thô (roving) từ lông cừu đã chải kỹ.

Nhóm này **loại trừ** những sợi trên nếu đã đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát thuộc Phần XI).

Sợi len xe (worsted yarn) khác với sợi len thường là nó nhẵn và đều; các sợi lông trong sợi len xe được sắp song song và những sợi lông vụn hay rối đã bị loại ra bởi quá trình chải kỹ.

Những sợi này có thể trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Nhóm này không bao gồm những sợi từ lông cừu đã chải thô thu được từ lông cừu đã chải kỹ, ở dạng từng đoạn hoặc sợi đã chải thô và chải kỹ (**nhóm 51.06**).

51.08 - Sợi lông động vật loại mịn (chải thô hoặc chải kỹ), chưa đóng gói để bán lẻ.

5108.10 - Chải thô

5108.20 - Chải kỹ

Nhóm này gồm những sợi đơn hoặc sợi xe từ nhiều sợi đơn thu được bởi quá trình xe những sợi thô (roving) lấy từ lông động vật loại mịn đã chải thô hay chải kỹ (xem Chú giải chi tiết nhóm 51.02 phần giải thích về lông động vật loại mịn là loại gì).

Nhóm này **loại trừ** loại sợi trên nếu đã đóng gói để bán lẻ (xem các điều khoản của Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Sợi ở nhóm này phần lớn được sử dụng để sản xuất các mặt hàng dệt kim hay dệt thoi để may quần áo loại nhẹ (lông alpaca) và áo khoác ngoài hoặc chăn (lông lạc đà bao gồm cả lạc đà một bướu), làm đồ nhung hoặc đồ giả lông thú.

Những sợi này có thể đã trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

51.09 - Sợi len lông cừu hoặc lông động vật loại mịn, đã đóng gói để bán lẻ.

5109.10 - Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn từ 85% trở lên

5109.90 - Loại khác

Nhóm này gồm cả sợi len xe (worsted yarns) hay sợi len thường hay sợi làm từ lông động vật loại mịn, khi đóng gói để bán lẻ ở các dạng và là đối tượng đáp ứng các điều kiện như đã mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

51.10 - Sợi làm từ lông động vật loại thô hoặc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (kể cả sợi quấn bọc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa), đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Sợi**, dù là sợi đơn hay sợi xe thu được từ quá trình xe sợi thô (roving) lấy **từ lông động vật loại thô** (xem Chú giải chi tiết nhóm 51.02 về giải thích lông động vật loại thô là gì).

Những sợi này được dùng để sản xuất vải dệt thoi nhất định, các lớp lót hay những mặt hàng phục vụ kỹ thuật.

(2) **Sợi xe từ lông đuôi hoặc bờm ngựa** thu được qua quá trình xe sợi, thường là sử dụng lông đuôi hoặc bờm ngựa ngắn hơn (bờm của các loài ngựa hay đuôi các loài bò). Các sợi lông đuôi dài hơn của các động vật thuộc họ ngựa không thể kéo thành sợi. Chúng thường được nối với nhau thành các sợi dài liên tục được sử dụng làm sợi dọc trong sản xuất một số loại vải nhất định làm từ lông đuôi ngựa. Theo mục đích sử dụng, những sợi đã nối dài liên tục được phân loại trong nhóm này. Tuy nhiên, những lông đuôi hoặc bờm ngựa mà chưa được nối với nhau thì thuộc **nhóm 05.11**.

Những sợi lông đuôi hoặc bờm ngựa bao gồm một bó lông đuôi hoặc bờm ngựa được liên kết hoặc được bọc với chỉ bông hoặc với các nguyên liệu dệt khác được phân loại trong nhóm này.

Những sợi này cũng có thể đã trải qua các quá trình đã được đề cập trong Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

51.11 - Vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải thô hoặc từ sợi lông động vật loại mịn chải thô.

- Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn từ 85% trở lên:

5111.11 - - Trọng lượng không quá 300g/m^2
5111.19 - - Loại khác
5111.20 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo
5111.30 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple nhân tạo
5111.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng dệt thoi (như đã định nghĩa trong mục (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng các sợi xe từ lông cừu đã chải thô hay lông động vật dạng mịn đã chải thô.

Những mặt hàng dệt này rất đa dạng và bao gồm vải may complê, vải flannel, vải mềm (molleton) và các loại khác để may quần áo, chăn, hàng dệt làm đồ trang trí nội thất...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ **(nhóm 30.05).**

(b) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật ở **nhóm 59.11.**

51.12 - Vải dệt thoi từ sợi len lông cừu chải kỹ hoặc sợi từ lông động vật loại mịn chải kỹ.

- Có tỷ trọng lông cừu hoặc lông động vật loại mịn chiếm từ 85% trở lên:

5112.11 - - Trọng lượng không quá 200g/m^2
5112.19 - - Loại khác

5112.20 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo
5112.30 - Loại khác, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple nhân tạo
5112.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những mặt hàng dệt thoi (đã định nghĩa trong mục (I) (C) của Chú giải Tổng quát Phần XI) làm từ sợi được xe từ lông cừu đã chải kỹ hay lông động vật dạng mịn đã chải kỹ.

Những mặt hàng dệt này rất đa dạng như các mặt hàng dùng để may com-lê và các vải khác dùng để may quần áo, hàng dệt làm đồ trang trí nội thất...

Nhóm này **không bao gồm :**

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05).**

(b) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật trong **nhóm 59.11.**

51.13 - Vải dệt thoi từ sợi lông động vật loại thô hoặc sợi lông đuôi hoặc bờm ngựa.

Nhóm này gồm cả vải dệt thoi (như đã chỉ rõ trong mục (I) (C) của Chú giải Tổng quát Phần XI) làm từ lông động vật dạng thô trong nhóm 51.02 hay từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (nhóm 51.10). Mặc dù vậy, các mặt hàng dệt thoi từ lông đuôi hoặc bờm ngựa có thể dệt từ những sợi lông đơn của nhóm 05.11.

Các mặt hàng dệt từ lông động vật loại thô được sử dụng làm lớp bọc trong các đồ nội thất, đồ đạc trong nhà hay kể cả lớp lót áo khoác...

Những mặt hàng dệt từ những sợi lông ngựa đơn thì được dệt trên các dụng cụ dệt đặc biệt, nhưng nói chung là dệt tay. Tính theo độ ngắn của sợi lông (từ 20 tới 70 cm), những sản phẩm dệt ra chỉ là những miếng vải nhỏ và chủ yếu được sử dụng làm cái rây hay giần sàng.

Loại vải làm từ lông ngựa khác thường được sử dụng làm lớp lót trong quần áo.

Nhóm này **không bao gồm** các loại vải dệt thoi sử dụng cho kỹ thuật ở **nhóm 59.11.**

Chương 52: Bông

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 5209.42 và 5211.42, khái niệm "denim" là vải dệt từ các sợi có các màu khác nhau, kiểu dệt là vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo gãy, mặt phải của vải có hiệu ứng dọc, các sợi dọc được nhuộm cùng một màu và sợi ngang là sợi không tẩy trắng, đã tẩy trắng, nhuộm màu xám hoặc nhuộm màu nhạt hơn so với màu sợi dọc.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải chi tiết Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Nói chung, Chương này đề cập tới các loại sợi bông ở các giai đoạn khác nhau của sự chuyển hoá từ nguyên liệu thô thành các loại vải dệt thoi và bao gồm cả các nguyên liệu dệt hỗn hợp đã được phân loại như bông.

52.01 - Xơ bông, chưa chải thô hoặc chưa chải kỹ.

Những hạt của quả bông (quả có vỏ dạng quả đậu, quả) của cây bông *(Gossypium)* được bao phủ bởi những xơ bông. Thành phần cơ bản của những xơ này là xenlulo, và được bọc ngoài bởi chất sáp. Bề mặt ngoài của chúng là trơn nhẵn và có màu trắng, vàng nhạt hay thậm chí là nâu nhạt hoặc hơi đỏ tự nhiên. Xơ bông được thu hoạch khi quả bông đã chín và hơi nở ra; những quả bông không được hái mà các xơ bông thường được lấy ra từ quả bông còn ở trên cây, những xơ bông này cùng với những hạt bông giống sau đó phải được tách ra bởi máy tỉa hạt bông.

Nhóm này bao gồm những xơ bông chưa được chải thô hoặc chải kỹ, vừa thu hoạch (bông hạt), hay đơn thuần chỉ là vừa được tỉa (bông vừa được tỉa vẫn còn sót lại một ít vỏ, lá hay các tạp chất khác); nhóm này cũng bao gồm cả xơ bông (**trừ** xơ và phế liệu) đã được làm sạch, tẩy trắng, nhuộm màu hay làm khô.

Bông nguyên liệu trong buôn bán quốc tế hầu như là bông đã được tỉa hạt và luôn được nén chặt thành kiện; bông đã được làm sạch qua các máy tách hoặc máy đập sẽ ở dạng tấm (sheet) thưa, rộng, liên tục.

Xơ của cây bông thì được phân loại trong **nhóm 14.04**. Những xơ được phân loại trong nhóm này thường có độ dài từ 1-5 cm và có thể dễ dàng phân biệt với xơ của cây bông có độ dài dưới 5mm.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**).

(b) Phế liệu bông (**nhóm 52.02**).

(c) Bông đã được chải thô hay chải kỹ (**nhóm 52.03**).

52.02 - Phế liệu bông (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu bông tái chế).

5202.10	- Phế liệu sợi (kể cả phế liệu chỉ)
	- Loại khác:
5202.91	- - Nguyên liệu bông tái chế
5202.99	- - Loại khác

Nhìn chung, nhóm này bao gồm bông phế liệu thu được khi chuẩn bị cho việc kéo sợi hay trong các hoạt động kéo sợi, dệt, đan, v.v... hay được tái chế từ những mặt hàng làm từ bông.

Do vậy mà nhóm này bao gồm :

Phế liệu thu được từ quá trình chải kỹ, thường là những xơ vụn chải kỹ; sợi thu từ trục cán của quá trình chải thô hay chải kỹ; những sợi đứt tách ra từ quá trình kéo sợi; xơ vụn từ con cúi (sliver) hoặc sợi thô (roving); xơ bay thu từ quá trình chải thô; sợi rối hoặc các sợi phế liệu khác; sợi và xơ thu được từ quá trình tái chế vải vụn...

Những phế liệu này có thể còn dính chất nhờn, bụi hay những chất bẩn khác hay đã được làm sạch, tẩy trắng hoặc nhuộm màu. Chúng có thể được sử dụng để kéo sợi hay cho các mục đích khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xơ của cây bông (**nhóm 14.04).**

(b) Mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hay **56.01**).

(c) Phế liệu bông, đã chải thô hay chải kỹ (**nhóm 52.03**).

(d) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (**nhóm 56.01**).

(e) Vải vụn cũ hay mới và các mặt hàng dệt vụn khác (**nhóm 63.10**)

52.03 - Xơ bông, chải thô hoặc chải kỹ.

Nhóm này bao gồm xơ bông (kể cả nguyên liệu bông tái chế hay phế liệu bông khác) mà đã được chải thô hay chải kỹ, đã được hay chưa được chuẩn bị cho kéo sợi.

Mục đích chính của quá trình chải thô là để gỡ các xơ bông rối, sắp xếp chúng ít nhiều song song và loại bỏ toàn bộ hay phần lớn các xơ này khỏi những chất bên ngoài. Những xơ sau đó ở dạng màng rộng (lớp bông) thường được kết chặt lại tạo thành cúi chải. Cúi chải này có thể được chải kỹ hay không được chải kỹ trước khi chuyển sang sợi thô.

Chải kỹ là quá trình chủ yếu cho việc kéo sợi từ bông xơ dài, qua quá trình này thì những tạp chất lạ của xơ và xơ ngắn sẽ được loại bỏ dưới dạng phế liệu của quá trình chải kỹ; chỉ có những xơ dài, được xếp song song được giữ lại.

Cúi được chải kỹ hoặc chưa được chải kỹ sẽ được ghép và kéo dài trên máy ghép và máy sợi thô để sau cùng tạo ra những sợi thô (roving). Cần chú ý rằng những sợi thô này, được tạo thành trên máy kéo sợi thô, có thể có đường kính xấp xỉ như sợi đơn của nhóm 52.05 hay 52.06, và những sợi này được xoắn nhẹ; tuy nhiên, vì những sợi thô này vẫn chưa được xe, nên chúng chưa tạo thành sợi và được phân loại thuộc nhóm này.

Cúi nói chung được cuộn vào trong các thùng, trong khi sợi thô được cuộn trong các ống chỉ. Lớp bông thường được cuộn vào những lõi bằng gỗ.

Những sản phẩm của nhóm này có thể được tẩy trắng hoặc nhuộm màu.

Bông chải thô ở dạng cúi được thợ cắt tóc sử dụng (đôi khi được gọi là "barbers' wadding") thì được phân loại trong nhóm này, nhưng còn mền xơ thì được phân loại vào **nhóm 56.01** hoặc, nếu đã được tẩm thuốc hay đóng gói để bán lẻ cho những mục đích y tế hoặc phẫu thuật thì thuộc **nhóm 30.05**.

52.04 - Chỉ khâu làm từ bông đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

	- Chưa đóng gói để bán lẻ:
5204.11	- - Có tỷ trọng bông từ 85% trở lên
5204.19	- - Loại khác

5204.20 - Đã đóng gói để bán lẻ

Nhóm này bao gồm chỉ khâu làm từ bông ở các dạng và phù hợp với điều kiện đã được mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải Tổng quát Phần XI .

Tuy nhiên, nếu sợi chỉ nằm trong phạm vi định nghĩa của sợi xe, v.v... (xem Phần (1) (B) (2) của Chú giải Tổng quát thuộc Phần XI) thì bị loại **khỏi** nhóm này - (**nhóm 56.07).**

Chỉ khâu vẫn thuộc nhóm này dù đã được hay chưa được đóng gói để bán lẻ hay đã được gia công như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.05 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Sợi đơn, làm từ xơ không chải kỹ:

5205.11 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5205.12 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét từ trên 14 đến 43)

5205.13 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5205.14 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5205.15 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)

- Sợi đơn, làm từ xơ chải kỹ:

5205.21 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5205.22 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)

5205.23 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5205.24 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5205.26 - - Sợi có độ mảnh từ 106,38 decitex đến dưới 125 decitex (chi số mét trên 80 đến 94)

5205.27 - - Sợi có độ mảnh từ 88,33 decitex đến dưới 106,38 decitex (chi số mét trên 94 đến 120)

5205.28 - - Sợi có độ mảnh dưới 83,33 decitex (chi số mét trên 120)

- Sợi xe hoặc sợi cáp làm từ xơ không chải kỹ:

5205.31 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn từ 14 trở xuống)

5205.32 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)

5205.33 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)

5205.34 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)

5205.35 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80)

- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ chải kỹ:

5205.41 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn không quá 14)

5205.42 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)

5205.43 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)

5205.44 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)

5205.46 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 106,38 decitex đến dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80 đến 94)

5205.47 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 83,33 decitex đến dưới 106,38 decitex (chi số mét sợi đơn trên 94 đến 120)

5205.48 - -Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 83,33 decitex (chi số mét sợi đơn trên 120)

Nhóm này bao gồm sợi bông (trừ chỉ khâu), có thể là sợi đơn hoặc sợi xe, thu được sau quá trình kéo sợi thô thuộc nhóm 52.03, miễn là có tỷ trọng bông từ 85% trở lên .

Tuy nhiên, những sợi như vậy **không thuộc** nhóm này nếu chúng thuộc phạm vi định nghĩa của dây xe, chão bện, dây thừng, v.v ... (**nhóm 56.07**) hay đã được đóng gói để bán lẻ (xem mục (I) (B) (2) và (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI).

Sợi vẫn thuộc nhóm này dù đã qua hoặc không qua quá trình xử lý nêu tại mục (I) (B) (1) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.06 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), có tỷ trọng bông dưới 85%, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Sợi đơn, làm từ xơ không chải kỹ:

5206.11 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5206.12 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)

5206.13 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5206.14 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5206.15 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)

- Sợi đơn, làm từ xơ đã chải kỹ:

5206.21 - - Sợi có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét không quá 14)

5206.22 - - Sợi có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét trên 14 đến 43)

5206.23 - - Sợi có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét trên 43 đến 52)

5206.24 - - Sợi có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét trên 52 đến 80)

5206.25 - - Sợi có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét trên 80)

- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ không chải kỹ:

5206.31 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi

đơn không quá 14)

5206.32 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)

5206.33 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)

5206.34 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)

5206.35 - - Mỗi sợi đơn có độ mảnh dưới 125 decitex (chi số mét mỗi sợi đơn trên 80)

- Sợi xe hoặc sợi cáp, từ xơ chải kỹ:

5206.41 - - Từ sợi đơn có độ mảnh từ 714,29 decitex trở lên (chi số mét sợi đơn không quá 14)

5206.42 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 232,56 decitex đến dưới 714,29 decitex (chi số mét sợi đơn trên 14 đến 43)

5206.43 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 192,31 decitex đến dưới 232,56 decitex (chi số mét sợi đơn trên 43 đến 52)

5206.44 - - Từ mỗi sợi đơn có độ mảnh từ 125 decitex đến dưới 192,31 decitex (chi số mét sợi đơn trên 52 đến 80)

5206.45 - - Mỗi sợi đơn có đô mảnh dưới 125 decitex (chi số mét sợi đơn trên 80)

Chú giải Chi tiết của nhóm 52.05 được áp dụng *tương tự* với sợi của nhóm này.

52.07 - Sợi bông (trừ chỉ khâu), đã đóng gói để bán lẻ.

5207.10 - Có tỷ trọng bông từ 85% trở lên

5207.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cả sợi bông (trừ chỉ khâu) khi đóng gói để bán lẻ, ở các dạng và phù hợp với các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải Tổng quát Phần XI.

52.08 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, trọng lượng không quá 200g/m^2.

- Chưa tẩy trắng:

5208.11 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/m^2

5208.12 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m^2

5208.13 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân

5208.19 - - Vải dệt khác

- Đã tẩy trắng:

5208.21 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m^2

5208.22 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m^2

5208.23 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân

5208.29 - - Vải dệt khác

- Đã nhuộm:

5208.31 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m^2

5208.32 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m^2

5208.33 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân.
5208.39 - - Vải dệt khác
- Từ các sợi có các màu khác nhau:
5208.41 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m^2
5208.42 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m^2
5208.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo chữ nhân.
5208.49 - - Vải dệt khác
- Đã in:
5208.51 - - Vải vân điểm, trọng lượng không quá 100g/ m^2
5208.52 - - Vải vân điểm, trọng lượng trên 100g/ m^2
5208.59 - - Vải dệt khác

Nhóm này gồm cả những loại vải dệt thoi (như đã chỉ rõ trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) mà trọng lượng không vượt quá 200g/m^2, có tỷ trọng bông từ 85% trở lên.

Vải dệt bông được sản xuất bằng nhiều phương pháp khác nhau và được sử dụng phù hợp với đặc tính của nó, như sản xuất để làm quần áo, vải lanh dùng trong gia đình, khăn trải giường, rèm cửa và các mặt hàng nội thất khác ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại vải dệt của **nhóm 58.01.**

(c) Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự (**nhóm 58.02**).

(d) Vải dệt quấn (**nhóm 58.03**) .

(e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật của **nhóm 59.11.**

52.09 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông từ 85% trở lên, trọng lượng trên 200g/m^2.

- Chưa tẩy trắng:
5209.11 - - Vải vân điểm
5209.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5209.19 - - Vải dệt khác
- Đã tẩy trắng:
5209.21 - - Vải vân điểm
5209.22 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5209.29 - - Vải dệt khác
- Đã nhuộm:
5209.31 - - Vải vân điểm
5209.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5209.39 - - Vải dệt khác
- Từ các sợi có các màu khác nhau:
5209.41 - - Vải vân điểm
5209.42 - - Vải denim
5209.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vân chéo dấu nhân
5209.49 - - Vải dệt khác
- Đã in:

5209.51 - - Vải vân điểm
5209.52 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi , kể cả vải vân chéo chữ nhân
5209.59 - - Vải dệt khác

Chú giải chi tiết của nhóm 52.08 được áp dụng tương tự với các mặt hàng của nhóm này.

52.10 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85% pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi nhân tạo, có trọng lượng không quá 200g/m^2.

- Chưa tẩy trắng:
5210.11 - - Vải vân điểm
5210.19 - - Vải dệt khác
- Đã tẩy trắng:
5210.21 - - Vải vân điểm
5210.29 - - Vải dệt khác
- Đã nhuộm:
5210.31 - - Vải vân điểm
5210.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5210.39 - - Vải dệt khác
- Từ các sợi có các màu khác nhau:
5210.41 - - Vải vân điểm
5210.49 - - Vải dệt khác
- Đã in:
5210.51 - - Vải vân điểm
5210.59 - - Vải dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt như đã định nghĩa trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này cũng bao gồm các loại vải được phân loại như là vải bông theo Chú giải 2 Phần XI (xem Phần (I) (A) Chú giải tổng quát Phần XI) và với điều kiện chúng phải đáp ứng những tiêu chuẩn sau:

(a) Có tỷ trọng bông dưới 85%;
(b) Được pha chủ yếu hay chỉ pha duy nhất với xơ nhân tạo;
(c) Trọng lượng không quá 200g/m^2.

Khi tính toán thành phần, phải nhớ rằng tổng trọng lượng của sợi nhân tạo phải được xem xét, không có sự phân biệt giữa sợi filament và xơ staple.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).
(b) Các loại vải dệt **nhóm 58.01.**
(c) Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự (**nhóm 58.02**).
(d) Vải dệt quấn (**nhóm 58.03**).
(e) Vải dệt thoi phục vụ cho mục đích kỹ thuật, thuộc **nhóm 59.11**.

52.11 - Vải dệt thoi từ sợi bông, có tỷ trọng bông dưới 85% pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ sợi nhân tạo, có trọng lượng trên 200g/m^2.

- Chưa tẩy trắng:

5211.11 - - Vải vân điểm
5211.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi , kể cả vải vân chéo dấu nhân
5211.19 - - Vải dệt khác
5211.20 - Đã tẩy trắng
- Đã nhuộm:
5211.31 - - Vải vân điểm
5211.32 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5211.39 - - Vải dệt khác
- Từ các sợi có các màu khác nhau:
5211.41 - - Vải vân điểm
5211.42 - - Vải denim
5211.43 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5211.49 - - Vải dệt khác
- Đã in:
5211.51 - - Vải vân điểm
5211.52 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo dấu nhân
5211.59 - - Vải dệt khác

Chú giải chi tiết nhóm 52.10 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

52.12 - Vải dệt thoi khác từ sợi bông.

- Trọng lượng không quá 200g/m^2:
5212.11 - - Chưa tẩy trắng
5212.12 - - Đã tẩy trắng
5212.13 - - Đã nhuộm
5212.14 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
5212.15 - - Đã in
- Trọng lượng trên 200g/m^2:
5212.21 - - Chưa tẩy trắng
5212.22 - - Đã tẩy trắng
5212.23 - - Đã nhuộm
5212.24 - - Từ các sợi có các màu khác nhau
5212.25 - - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi (như đã định nghĩa trong Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ sợi bông. Tuy nhiên, cần chú ý rằng nhóm này chỉ bao gồm các loại vải dệt từ sợi đã được pha, **không bao gồm** các vải thuộc nhóm trước của Chương này hoặc được chỉ rõ hay nằm trong mục thứ hai của Phần XI (thông thường ở **Chương 58** hoặc **59**).

Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ thì bị loại khỏi nhóm này (**nhóm 30.05).**

Chương 53: Xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy và vải dệt thoi từ sợi giấy

TỔNG QUÁT

Khi đọc các Chú giải chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Nhìn chung, và một số **ngoại lệ** đã được đề cập tại Chú giải chi tiết của nhóm 53.05, Chương này đề cập các nguyên liệu dệt gốc thực vật (**trừ** nguyên liệu bông) ở các cấp độ chế biến khác nhau, từ nguyên liệu thô cho đến khi tạo thành vải dệt thoi.

Chương này cũng bao gồm sợi giấy và vải dệt bằng sợi giấy, và các sản phẩm có pha nguyên liệu dệt tương tự như các sản phẩm của Chương này theo quy định của Chú giải 2 Phần XI .

53.01 - Lanh, dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế) (+).

5301.10	- Lanh, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm
	- Lanh, đã tách lõi, đã đập, đã chải hoặc gia công bằng cách khác , nhưng chưa kéo thành sợi:
5301.21	- - Đã tách lõi hoặc đập
5301.29	- - Loại khác
5301.30	- Xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh

Lanh có nhiều loại khác nhau, quen thuộc nhất là loại *Linum usitaissinum*. Các xơ lanh có trong cây ở dạng chùm xơ libe rắn chắc được liên kết với nhau bằng chất pectic. Để dùng trong công nghiệp dệt, các xơ này phải được phân tách riêng biệt và tách từ phần còn lại của cây, đặc biệt là từ lớp gỗ bên trong thân cây .

Nhóm này bao gồm lanh thô, lanh đã ngâm, lanh đã đập, lanh đã chải hoặc gia công bằng cách khác nhưng chưa kéo thành sợi.

(A) **Lanh dạng nguyên liệu thô (flax straw)**.

Là loại lanh đã thu hoạch, đã hoặc chưa chải hoặc làm sạch (lá và hạt đã được loại bỏ).

(B) **Lanh đã ngâm.**

Khi ngâm người ta loại ra phần lớn chất pectic bao quanh sợi lanh, bằng phương pháp làm lên men (bằng hoạt động vi sinh vật hoặc nấm mốc) hoặc bằng hoá chất. Quá trình này thường tiến hành bằng một trong các cách sau:

(1) phơi cây ngoài sương hoặc nơi ẩm ướt;

(2) ngâm cây ở nơi suối chảy nhẹ hoặc sông, hoặc trong hào nước đọng hoặc trong vũng nước;

(3) ngâm cây trong thùng rộng có nước ấm; hoặc

(4) xử lý cây trong hơi nước hoặc với hoá chất, hoặc men vi sinh.

Lanh đã ngâm sau đó phơi ngoài trời hay bằng phương pháp cơ học. Các xơ sau đó rã ra từ phần gỗ trong thân cây và từ các phần khác sẽ được tách bằng cách làm mềm và đập.

(C) **Lanh đã đập.**

Trước tiên lanh được ép để phá vỡ phần gỗ thành các miếng. Sau đó lanh được đập, phần gỗ được đập bằng tay hoặc bằng cơ học, đến khi các xơ lanh tách ra. Một bó xơ ngắn và phế liệu được tạo thành trong quá trình này.

(D) **Lanh đã bông hoá.**

Trong quá trình này, đầu tiên lanh nguyên liệu dạng thô được đun trong dung dịch hydroxide natri và sau đó được ngâm với natri cácbonat; nó được tiếp tục xử lý với axit loãng, khi thân cây bị phân huỷ bằng giải phóng khí đioxit cacbon, làm cho những xơ lanh được tách ra. Lanh được xử lý như trên không cần phải qua công đoạn ngâm hoặc đập. Lanh đã bông hoá được tẩy trắng thông thường.

(E) **Lanh đã chải kỹ.**

Công đoạn chải kỹ là tách các chùm xơ libe và đặt các xơ nằm song song, đồng thời loại bất kỳ các điểm tạp lạ còn lại và xơ ngắn hoặc xơ bị đứt bất kỳ (machine tow). Lanh thường có dạng chùm xơ tơi liên tục khi ra khỏi máy chải. Các xơ sau đó được đi qua bộ phận kéo duỗi và được nhìn thấy như là cúi chải liên tục. Các cúi chải này được đi qua công đoạn ghép và kéo dài và chuyển thành sợi thô. Cúi và sợi thô được phân loại trong nhóm này nếu chưa được kéo thành sợi. Trong giai đoạn cuối cùng, các sợi thô có thể được kéo dài và có độ dày xấp xỉ như độ dầy của sợi đơn, thông thường chúng được xoắn nhẹ nhưng vẫn chưa được phân loại ở đây và không được coi là sợi đơn thuộc **nhóm 53.06**.

(F) **Xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).**

Xơ lanh dạng ngắn thường gồm các loại phế liệu lanh có chất lượng khác nhau thích hợp cho việc kéo sợi; xơ lanh dạng ngắn chủ yếu bao gồm các xơ ngắn, xơ gút nối, xơ bị đứt hoặc xơ rối thu được trong các quá trình gia công khác nhau như đập, chải kỹ và kéo sợi.

Nhóm này cũng bao gồm phế liệu sợi thu được trong quá trình kéo sợi, guồng hoặc dệt, và xơ phế liệu thu được do xé các mảnh vải phế liệu hoặc các mặt hàng hoàn thiện thành các xơ hợp phần; những xơ phế liệu này thường được dùng để kéo lại thành sợi.

Lưu ý, do độ ngắn của các xơ hợp phần, nên xơ lanh dạng ngắn và phế liệu lanh (mà được dùng để kéo sợi) thường được chải thô và không được chải kỹ. Cúi và sợi thô thu được sau khi chải thô cũng thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các phế liệu lanh không thích hợp cho việc kéo sợi, chủ yếu thu được trong quá trình chải thô hoặc đập, và được dùng để nhồi hoặc để đệm, như chất liên kết trong xây dựng hoặc sử dụng như các nguyên liệu dạng thô trong sản xuất giấy các loại .

Những sản phẩm đề cập trên đây dù đã được hoặc chưa được tẩy hoặc nhuộm thì vẫn thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các mẩu gỗ tạo thành trong quá trình đập (**nhóm 44.01**).

(b) Các nguyên liệu xơ lanh gốc thực vật đôi khi được biết như là lanh Ấn Độ (*Abroma augusta*) (**nhóm 53.03**) và gai hoặc lanh New Zealand (*Formium tenax*) (**nhóm 53.05**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5301.21

Phân nhóm này gồm cả lanh đã đập thu được từ sợi lanh thô.

53.02 - Gai dầu (*cannabis sativa L.*), dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ gai dầu dạng ngắn và phế liệu gai (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

5302.10 - Gai dầu, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm
5302.90 - Loại khác

Nhóm này **chỉ** bao gồm gai dầu (*Cannabis sativa L.*), loại cây sống ở nhiều vùng có chất đất khác nhau và khí hậu đa dạng. Các xơ có trong lớp vỏ cây và được tách bởi các quá trình tương tự như đối với lanh (xem Chú giải chi tiết nhóm 53.01).

Nhóm này bao gồm :

(1) **Gai thô** đã được thu hoạch, đã hoặc chưa ngắt lá và tách hạt .

(2) **Gai đã ngâm** trong đó các xơ vẫn gắn với phần thân gỗ của cây, nhưng đã được nới lỏng bằng cách ngâm.

(3) **Gai đã đập**, bao gồm các xơ đã được tách, đôi khi có chiều dài 2m hoặc trên 2m , được tách ra từ cây bằng cách đập .

(4) **Gai đã chải kỹ** hoặc các dạng xơ gai khác đã chuẩn bị cho kéo sợi, thông thường ở dạng cúi (sliver) hoặc sợi thô (roving).

(5) **Xơ gai thô và phế liệu gai**. Loại này bao gồm các phế liệu thu được trong quá trình đập hoặc chải kỹ, sợi phế liệu thu được trong quá trình kéo sợi, dệt vải, v.v ... và nguyên liệu tái chế thu được từ đầu mẩu, đoạn đứt của dây thừng hoặc chão bện, v.v... Xơ gai và gai phế liệu được phân loại ở nhóm này hoặc thích hợp dùng để kéo thành sợi (có dạng hoặc không có dạng cúi sợi (sliver) hoặc dạng sợi thô (roving)), hoặc thích hợp chỉ dùng như nguyên liệu lót, độn, nhồi nhét, làm giấy...

Việc tinh chế (đôi khi, tương tự như áp dụng với lanh), việc tẩy hoặc nhuộm không làm ảnh hưởng tới việc phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các nguyên liệu sợi thực vật khác đôi khi được biết như các loại gai, ví dụ:
  (1) Gai Tampico (**nhóm 14.04** hoặc **53.05**)
  (2) Gai Gambo hoặc gai Ambari (*Hibiscus cannabinus*), gai Rosella (*Hibiscus sabdariffa*), gai abutilon hoặc đay Trung quốc (*Abutilon avicennae*), Ấn Độ, Sunn, Madaras, Calcutta, Bombay hoặc gai Benares (*Crotalaria juncea*) và gai Queensland (*Sida*) (**nhóm 53.03**).
  (3) Gai Haiti (*Agave foetida*), gai Manila (chuối abaca), gai Mauritus (*Fucraea gigantea*) và gai New Zealand hoặc lanh (*Phormium tenax*) (**nhóm 53.05**).

(b) Phần gỗ cứng của cây đã bị tách trong quá trình đập (**nhóm 44.01**).

(c) Sợi gai dầu (**nhóm 53.08**).

(d) Các đầu mẩu, đoạn đứt của dây xe hoặc chão bện (**Chương 63**).

53.03 - Đay và các loại xơ libe dệt khác (trừ lanh, gai dầu và gai ramie), dạng nguyên liệu thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ dạng ngắn

và phế liệu sợi của các loại xơ này (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

5303.10 - Đay và các loại xơ libe dệt khác, dạng nguyên liệu thô hoặc đã ngâm
5303.90 - Loại khác

Nhóm này, bao gồm tất cả các loại sợi dệt lấy từ thân các loại cây có mầm 2 lá, **trừ** các loại lanh (**nhóm 53.01**), gai dầu (**nhóm 53.02**) và gai ramie (**nhóm 53.05**).

Các loại xơ libe dệt được phân loại ở đây mềm mại hơn so với hầu hết các loại xơ thực vật của nhóm 53.05 và cũng mịn hơn.

Xơ của nhóm này bao gồm:

(1) **Đay thiên nhiên**, gồm hai chủng loại chính là đay Corchorus capsularis hay đay trắng và đay Corchorus clitorius hay đay đỏ, cũng được biết như Tossa.

(2) **Hibiscus cannabinus**, được biết trong thương mại như gai Hibiscus, gai Gambo, đay Siam, Kenaf, Bimlipatam hay đay Bimli, gai Ambari, Papoula de sao Francisco, Dah, Meshta, v.v.

(3) **Hibiscus sabsariffa**, được biết trong thương mại như gai Roslle hay Rosella, đay Siam, đay Kenaf, Java, v.v...

(4) **Abutilon avicennae**, được biết như gai abutilon, đay China, Tien-Tsin, Ching-ma, King - ma, v.v...

(5) **Xơ của cây đậu chổi (Broom)**, từ vỏ cây đậu chổi Tây Ban Nha Spanish broom (Spartium junceum) hoặc cây đậu chổi thông thường common broom (Cytisus scoparius).

(6) **Urena lobata** và **Urena sinuata**, là loại được biết với nhiều tên khác nhau, tuỳ theo có nguồn gốc từ nước nào: đay Côngô, đay Madagascar hoặc Paka, Malva blanca hoặc Cadillo (Cuba), Guaxima, Armina hoặc Malva roxa (Brazin), Caesarweed (Florida).

(7) **Crotalaria juncea**, được biết như gai Ấn Độ, Sunn, Madras, Calcutta, Bombay hay Benares hoặc đay Julburpur.

(8) **Sida**, chủ yếu được biết như gai Escobilla, Malvaisco, Queensland hoặc đay Cuba.

(9) **Thespesia**, được biết như Polompon (Việt Nam).

(10) **Abroma augusta**, được biết như bông Devil hoặc lanh Ấn Độ.

(11) **Clappertonia ficifolia**, được biết như đay Punga (Côngô) hoặc Guaxima (Bra-xin).

(12) **Triumfetta**, được biết như đay Punga (Côngô) hoặc Carapicho (Bra-xin).

(13) **Nettles**.

Nhóm này bao gồm :

(I) Các xơ nguyên liệu dạng thô (trong những thân cây, chưa được ngâm hoặc được bóc); xơ đã ngâm; xơ đã bóc (được bóc bằng máy), như là các xơ dài từ 2m trở lên, lấy từ thân cây bằng cách ngâm và bóc; "các phần mẩu" (phần cuối của các xơ được cắt bỏ và được mua bán riêng lẻ). Tuy nhiên, các nguyên liệu gốc thực vật, khi ở dạng nguyên liệu thô hoặc ở dạng nằm trong Chương 14 (ví dụ , thân của cây đậu chổi), được phân loại ở đây chỉ khi chúng đã qua xử lý theo yêu cầu việc sử dụng để chỉ ra rằng chúng được dùng như là như các nguyên liệu dệt (ví dụ: khi chúng được ép, được chải thô hoặc được chải kỹ để chuẩn bị kéo sợi) .

(II) Xơ đã được chải thô hoặc chải kỹ hoặc được gia công cách khác để kéo sợi, thường ở dạng cúi.

(III) Sợi thô dạng ngắn hoặc phế liệu sợi thu được chủ yếu trong quá trình chải thô hoặc chải kỹ các sợi libe; các phế liệu sợi libe được tách trong khi kéo hoặc dệt, v.v... và nguyên

liệu sợi tái sinh thu được từ các đầu mẩu, đoạn đứt của dây thừng hoặc chão bện. Xơ dạng ngắn và phế liệu được phân loại ở đây có thể dùng kéo thành sợi (có dạng cúi sợi (sliver) hoặc không) hoặc thích hợp dùng như các nguyên liệu để bít hoặc nhồi hoặc đệm lót, làm nỉ, hoặc làm giấy, v.v...

Việc tẩy trắng hoặc nhuộm không ảnh hưởng đến việc phân loại sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Thân của các loại cây đậu chổi (**nhóm 14.04**).

(b) Xơ dạng ngắn, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ dùng trong y tế, giải phẫu (**nhóm 30.05**).

(c) Sợi đay hoặc sợi từ các sợi xơ libe dệt khác thuộc nhóm này (**nhóm 53.07**).

(d) Các đầu mẩu, các đoạn đứt của thừng, cáp, chão bện (**Chương 63**).

53.05 - Xơ dừa, xơ chuối (loại xơ gai Manila hoặc *Musa textilis Nee*), xơ gai ramie và xơ dệt gốc thực vật khác, chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác, thô hoặc đã chế biến nhưng chưa kéo thành sợi; xơ dạng ngắn, xơ vụn và phế liệu của các loại xơ này (kể cả phế liệu sợi và nguyên liệu sợi tái chế).

Nhóm này bao gồm các sợi dệt gốc thực vật thu được từ lá hoặc quả của một số loại cây có một lá mầm (ví dụ như: cây dừa, cây chuối (abaca) hoặc cây xi-dan) hoặc, đối với xơ gai ramie, lấy từ thân của các loại cây 2 lá mầm thuộc họ *urticaceae*, chưa được nêu hay chi tiết ở bất kỳ nhóm nào khác.

Những sợi này đa số thô và dày hơn các sợi dệt libe thuộc nhóm 53.03.

Thông thường, chúng được phân loại ở đây cho dù ở dạng thô, chuẩn bị kéo sợi (ví dụ: đã chải thô hoặc chải kỹ thành cúi sợi) hay ở dạng bó xơ dạng ngắn hay phế liệu sợi (thu được chủ yếu trong lúc chải kỹ), phế liệu sợi (thu được chủ yếu trong lúc kéo sợi hoặc dệt) hay nguyên liệu tái chế (thu được từ các đầu mẩu, đoạn đứt của thừng hoặc chão bện...).

Tuy nhiên, các sợi thu được từ nguyên liệu gốc thực vật (là nguyên liệu thô hoặc ở các dạng khác) thuộc Chương 14 (cụ thể là kapok), được phân loại ở đây **chỉ** khi chúng đã qua xử lý theo yêu cầu việc sử dụng như nguyên liệu dệt... khi chúng đã được ép, chải thô hoặc chải kỹ để chuẩn bị cho kéo sợi.

Các sợi dệt từ gốc thực vật đã phân loại ở đây bao gồm:

Xơ dừa. Xơ dừa thu được từ vỏ ngoài của quả dừa, chúng thô, cứng và màu nâu. Các xơ dừa được phân loại ở đây dù ở dạng nắm hoặc bó.

Xơ chuối Abaca: Các xơ chuối Abaca (hoặc xơ gai Malina) thu được từ lớp vỏ phần cuống của lá một loại cây chuối (gai *Musa textilis Nee*) được trồng chủ yếu ở quần đảo Philippins. Các xơ thu được bằng cách dùng dao hoặc máy bóc tách bỏ các chất không phải xơ và được phân loại ở đây dù đã hoặc chưa chải kỹ hoặc chuẩn bị cách khác kéo sợi (tức là, ở dạng cúi sợi hoặc sợi thô).

Các xơ gai Manila chịu đựng rất tốt đối với ảnh hưởng của thời tiết và nước biển và do đó được sử dụng chủ yếu để làm cáp tàu hoặc lưới đánh cá. Chúng cũng được kéo thành sợi để dệt những vải thô hoặc làm viền mũ.

Xơ gai Ramie. Các xơ gai ramie thu được từ sợi libe các loại cây khác nhau, chủ yếu từ chủng *Boehmeria tenacissima* (Rhea, xơ gai ramie xanh) và *Boehmeria nivea* (cỏ Trung Quốc, gai ramie trắng). Xơ gai ramie thu được chủ yếu từ vùng Viễn Đông.

Các thân cây được cắt sát gốc. Sau khi được sấy qua, chúng cũng được tách bằng tay hoặc máy móc để loại phần vỏ cây và phần gỗ bên trong, xơ gai ramie khi đó thu được có dạng dải dài. Việc tách được thực hiện bởi một quá trình chế biến (thông thường bằng việc đun trong dung

dịch kiềm) để loại chất dính pectic mà bao quanh liên kết các xơ gai với nhau. Các xơ cuối cùng được vắt sạch và sấy, và có màu trắng ngọc.

Xơ Alfa hoặc **esparto**. Các xơ Alfa hoặc esparto thu được từ lá cây. Tuy nhiên, chúng được phân loại ở đây chỉ khi chúng đã được cuốn, ép, chải kỹ hoặc chế biến cách khác theo phương thức để sử dụng cho việc dệt. Các lá chưa được xử lý **không nằm** trong chương này (**Chương 14)**.

Xơ cây lô hội.

Xơ gai Haiti (*Agave foetida*).

Xơ cây thùa sợi (*Agave fuorcroydes*).

Xơ thùa hoặc Ixtle (xơ gai Tampico hoặc xơ gai Mexico). Những loại xơ này, được tách từ *cây thùa funkiana* hoặc *cây thùa lechugilla*, được sử dụng chủ yếu để làm bàn chải và thường phân loại vào **nhóm 14.04**, nhưng chúng được phân loại vào nhóm này khi chúng đã được chế biến theo phương thức để sử dụng cho việc dệt.

Xơ Maguey hoặc **Cantala**. Những loại xơ này có nguồn gốc từ cây thùa *cantala* (Philippin hoặc Indonesia) hoặc cây thùa *tequilana* (Mexico).

Xơ gai Mauritius (*Furcraea gigantea*), cũng được biết đến dưới tên gọi piteira (Brazil).

Xơ gai New Zealand hoặc **lanh** (*Phormium tenax*)

Xơ than bùn (đôi khi gọi là than bùn Berandine hoặc Beraudine). Các loại xơ này thu được từ than gỗ. Chúng chỉ thuộc nhóm này khi chúng đã qua quá trình xử lý để sử dụng cho ngành dệt; nếu không thì chúng bị **loại trừ** (**nhóm 27.03**).

Xơ dứa. Các loại xơ này cũng được biết đến dưới tên gọi như Curana (Amazonas), Pina (Mexico) hoặc Silkgrass, thu được từ lá của các cây dứa thuộc họ *Bromeliaceae*, chúng cũng bao gồm các loại xơ của Pita floja hoặc Colombia pita hoặc Arghan, Caroa (Brazil), Karates,v.v...

Xơ Pita (Cây thùa Châu Mỹ).

Xơ cây đuôi hổ, cũng được biết đến dưới tên gọi như xơ gai Bowstring hoặc xơ gai Ife.

Xơ cây Xidan (Cây thùa sisalana).

Xơ Typha. Xơ thu được từ lá cây Typha hoặc cây cattail. Không nên lẫn lộn các xơ này với các lông tơ ngắn phủ lên hạt của cây. Loại tơ ngắn phủ lên hạt của cây này thường được sử dụng như vật liệu để nhồi vào các loại áo jacket, đồ chơi, v.v…, và bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 14.04)**.

Xơ Yucca

Việc tẩy trắng hoặc nhuộm không ảnh hưởng đến việc phân loại của các sản phẩm nhóm này.

53.06 - Sợi lanh.

5306.10 - Sợi đơn

5306.20 - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

Nhóm này bao gồm các sợi đơn thu được bằng cách kéo các sợi thô (roving) từ xơ lanh thuộc nhóm 53.01 và sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được sản xuất bằng cách kết hợp các sợi đơn đó.

Tuy nhiên, chúng **bị loại** khỏi nhóm này nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chão bện, v.v… **(nhóm 56.07)** (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Sợi được phân loại trong nhóm này dù được hoặc không được đóng gói để bán lẻ hoặc chế biến cách khác như được nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trộn kim loại, bao gồm sợi lanh kết hợp với sợi kim loại theo tỷ lệ bất kỳ thì bị loại trừ

(**nhóm 56.05**).

53.07 - Sợi đay hoặc sợi từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03

5307.10 - Sợi đơn
5307.20 - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe (folded) thu được bằng cách kéo các cúi sợi từ đay hoặc từ xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03.

Tuy nhiên, nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chão bện, dây thừng hoặc sợi cáp (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI) thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 56.07**).

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù được hoặc không được đóng gói để bán lẻ hoặc được xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

53.08 - Sợi từ các loại xơ dệt gốc thực vật khác; sợi giấy.

5308.10 - Sợi dừa
5308.20 - Sợi gai dầu
5308.90 - Loại khác

(A) **Sợi từ các loại xơ dệt gốc thực vật khác.**

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe, thu được bằng cách kéo các sợi gai dầu thuộc nhóm 53.02, các sợi xe từ gốc thực vật thuộc nhóm 53.05 hoặc các sợi gốc thực vật chưa được phân loại trong Phần XI (cụ thể là Chương 14,..., kapok hoặc istle).

Tuy nhiên, nếu các sợi trên thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chão bện, dây thừng hoặc sợi cáp (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát Phần XI) thì được phân loại trong **nhóm 56.07**.

Các sợi gai dầu xe được dùng làm chỉ khâu (trong sản xuất sản phẩm giày hoặc da), hoặc dùng để dệt.

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ hoặc được xử lý như đã nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Sợi trộn kim loại, bao gồm sợi thuộc nhóm này kết hợp chỉ kim loại theo tỷ lệ bất kỳ bị **loại trừ** (**nhóm 56.05**).

(B) **Sợi giấy.**

Nhóm này bao gồm các sợi, dù là sợi đơn hay sợi xe (folded), được làm từ giấy. Chúng được phân loại ở đây dù đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ, và dù ở dạng hoặc không ở dạng dây xe, chão bện, dây thừng hoặc cáp, nhưng loại trừ thừng, chão và cáp đã được tết bện.

Sợi vẫn được phân loại trong nhóm này dù chúng đã qua hoặc chưa qua xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) cuả Chú giải tổng quát Phần XI.

Các sợi đơn thu được bằng cách xoắn hoặc cuộn theo chiều dọc của dải giấy ẩm (đôi khi được thấm tẩm); các sợi xe thu được bằng cách ghép đôi hai hay nhiều sợi đơn.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Giấy (sợi giấy) được gấp đơn giản một hay nhiều lần theo chiều dọc (dài) của giấy (sợi giấy) (**Chương 48**).

(b) Các sợi giấy được kéo với chỉ kim loại hoặc được bọc sợi kim loại bằng mọi quy trình chế biến (sợi trộn kim loại) (**nhóm 56.05**) bằng bất kỳ phương pháp nào.

(c) Sợi giấy xe thông thường gia cố đơn giản bằng kim loại và chão bện, thừng và cáp đã được tết bện làm từ sợi giấy (**nhóm 56.07**).

53.09 - Vải dệt thoi từ sợi lanh.

- Có tỷ trọng lanh từ 85% trở lên:

5309.11 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng

5309.19 - - Loại khác

- Có tỷ trọng lanh dưới 85%:

5309.21 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng

5309.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã định nghĩa tại Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) được làm từ sợi lanh.

Những loại vải này bao gồm những nguyên liệu tốt làm quần áo lót phụ nữ và váy áo, các nguyên liệu dùng làm ga trải giường, khăn trải bàn,... Vải lanh cũng dùng làm bọc đệm, bao tải, vải bạt, buồm,...

Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**) **bị loại trừ** khỏi nhóm này.

53.10 - Vải dệt thoi từ sợi đay hoặc từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03.

5310.10 - Chưa tẩy trắng

5310.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã xác định tại Phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi đay hoặc từ các loại xơ libe dệt khác thuộc nhóm 53.03

Vải đay được dùng làm bao tải hoặc vỏ bao bì, như là vải nền để sản xuất vải sơn/dầu (linoleum), làm đồ dùng nội thất bằng sợi lanh...

53.11 - Vải dệt thoi từ các loại sợi dệt gốc thực vật khác; vải dệt thoi từ sợi giấy.

Nhóm này bao gồm các vải dệt thoi (như đã định nghĩa tại Phần (I) (c) cuả Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ các sợi thuộc nhóm 53.08

Những loại vải này được dùng chủ yếu để làm bao bì, vải căng buồm, để sản xuất vải bạt, bao tải, vải lót bàn, chiếu thảm, như là vải nền để làm vải sơn/dầu,...

Nhóm này **không bao gồm** vải dệt làm bằng cách đan bện các dải giấy (**nhóm 46.01**).

Chương 54: Sợi filament nhân tạo; sợi dạng dải và các dạng tương tự từ nguyên liệu dệt nhân tạo

Chú giải.

1. Trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ "sợi nhân tạo" có nghĩa là những loại sợi staple và sợi filament bằng polyme hữu cơ được sản xuất từ một trong hai quá trình sản xuất sau:

   (a) Bằng quá trình polyme hoá các monome hữu cơ để sản xuất polyme như polyamit, polyeste, polyolefin hay polyurethan, hoặc quá trình biến đổi hoá học để sản xuất polyme (ví dụ, poly (vinyl alcohol) được điều chế bởi quá trình thuỷ phân poly (axetat vinyl)); hoặc

   (b) Bằng quá trình hòa tan hay xử lý hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên (như, xenlulo) để sản xuất polyme như cupram rayon (cupro) hoặc visco rayon, hoặc quá trình biến đổi hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên (ví dụ, xenlulo, casein và các protein khác, hoặc axit alginic), để sản xuất polyme như axetat xenlulo hoặc alginat.

   Các thuật ngữ "tổng hợp" và "tái tạo", liên quan đến các loại sợi, có nghĩa: tổng hợp: các loại xơ, sợi như định nghĩa ở (a); tái tạo: các loại xơ, sợi như định nghĩa ở (b). Sợi dạng dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05 không được coi là xơ nhân tạo.

   Các khái niệm "nhân tạo (man-made)", "tổng hợp (synthetic)" và "tái tạo (artificial)" sẽ có cùng nghĩa như nhau khi sử dụng trong lĩnh vực "nguyên liệu dệt".

2. Các nhóm 54.02 và 54.03 không áp dụng cho sợi tô filament tổng hợp hoặc tái tạo của Chương 55.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Theo Chú giải 1 của Chương 54, thuật ngữ "sợi nhân tạo", khi được sử dụng tại Chương 54 và 55 hoặc nơi khác trong Danh mục này, nghĩa là sợi staple và các loại sợi filament từ các polyme hữu cơ được sản xuất bằng các quá trình sau:

(1) Quá trình polyme hoá các monome hữu cơ hoặc quá trình biến đổi hóa học các dẫn xuất polyme (xem Chú giải tổng quát của Chương 39) (xơ sợi tổng hợp); hoặc bằng.

(2) Quá trình hòa tan hay xử lý hoá học các polyme hữu cơ tự nhiên, hoặc quá trình biến đổi hóa học hoặc các polyme hữu cơ tự nhiên (xơ sợi tái tạo).

(I) SỢI TỔNG HỢP

Các nguyên liệu cơ bản để sản xuất các sợi này nói chung được lấy ra từ các sản phẩm của quá trình chưng cất than đá hoặc từ chưng cất dầu mỏ hoặc từ khí tự nhiên. Các chất được sản xuất bằng quá trình polyme hoá hoặc được làm nóng chảy hoặc được hoà tan trong dung môi phù hợp và sau đó được ép đùn qua các bộ phun tơ vào không khí hoặc vào bể kết đông phù hợp, tại đó các chất này trở nên đông lại khi làm nguội hoặc khi làm bay hơi dung môi, hoặc chúng có thể kết tủa khỏi dung dịch ở dạng filament.

Tại công đoạn này, các đặc tính của chúng thông thường vẫn còn thiếu để sử dụng trực tiếp trong các quá trình gia công dệt tiếp theo, và chúng phải trải qua quá trình kéo duỗi để làm định hướng các phân tử theo hướng của sợi filament, do vậy mà cải thiện đáng kể các đặc tính kỹ thuật nhất định (ví dụ độ bền).

Các **sợi tổng hợp** chính là:

(1) **Acrylic:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị arcylonitrilic ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.

(2) **Modacrylic:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị arcylonitrilic ít nhất là 35% nhưng thấp hơn 85% trong thành phần đại phân tử.

(3) **Polypropylene:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng hydrocacbon bão hoà không tuần hoàn, có tỷ trọng đơn vị ít nhất là 85% với mọi nguyên tử cacbon khác mang một nhóm methyl bên cạnh ở vị trí đẳng cấu - và không thể thay thế thêm được nữa trong thành phần đại phân tử.

(4) **Nylon hoặc các polyamit khác**: Các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng tổng hợp, trong thành phần đại phân tử, hoặc ít nhất là 85% các liên kết amit lặp lại được nối với các nhóm không vòng hoặc có vòng chiếm hoặc ít nhất là 85% các nhóm thơm được nối bởi các liên kết amit trực tiếp với hai vòng thơm và trong đó các nhóm imit có thể được thay thế đến 50% các nhóm amit.

Thuật ngữ "nylon hoặc polyamit khác" gồm cả các **aramit** (xem Chú giải 12 của Phần).

(5) **Polyeste:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng một este của một diol và axit terephthalic ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.

(6) **Polyethylene:** các sợi gồm các đại phân tử mạch thẳng có tỷ trọng đơn vị etylen ít nhất là 85% trong thành phần đại phân tử.

(7) **Sợi polyuretan**: các sợi là kết quả của quá trình polime hoá các isoxyanat đa chức với các hợp chất polyhydroxy, như dầu thầu dầu, butan-1, 4 diol, các polyether polyol, các polyester polyol.

Các sợi tổng hợp khác bao gồm: chlorofibre, fluorofibre, policacbamit, trivinyl và vinylal.

Khi cấu tử của sợi là một coplyme hoặc một hỗn hợp của homopolyme, như được hiểu tại chương 39, ví dụ một copolyme của etylen và propylen dùng để phân loại các sợi, thì phải xem xét tới tỷ lệ phần trăm tương ứng của mỗi cấu tử. Với ngoại lệ là các polyamit, các tỷ lệ phần trăm này tham chiếu tới trọng lượng.

(II) SỢI TÁI TẠO

Nguyên liệu cơ bản để sản xuất các sợi này là các polyme hữu cơ được tách từ các nguyên liệu thô tự nhiên bằng các quá trình có thể liên quan đến phân hủy hoặc xử lý hóa học, hoặc biến đổi hóa học.

Các **sợi tái tạo** chính là:

(A) **Sợi xenlulô**, cụ thể là:

(1) **Tơ tái tạo vít-cô (viscose),** được sản xuất bằng cách xử lý xenlulô (thường ở dạng bột gỗ sunphát) với hidroxit natri; sau đó xenlulô kiềm đã được tạo ra được xử lý với cacbon disunphit và và được biến đổi thành xantanat xenlulô natri. Đến lượt xantanat xenlulô natri lại được chuyển thành một dung dịch đặc được biết đến là vít-cô bằng cách hoà tan trong hidroxit natri loãng.

Sau khi tinh lọc và để chín, vít-cô được ép đùn qua các bộ phun tơ vào một bồn axit kết đông để tạo nên các filament làm từ xenlulô tái chế. Tơ tái tạo vít-cô cũng bao gồm cả xơ modal, được sản xuất từ xenlulô tái chế bằng một quá trình vít-cô cải biến.

(2) **Cupram rayon (cupro),** thu được bằng cách hoà tan xenlulô (nói chung ở dạng xơ nhung hoặc bột gỗ hoá học) trong dung dịch đồng amoni; dung dịch vít-cô tạo ra được ép đùn vào một bể tại đó hình thành các sợi filament của xenlulô kết tủa.

(3) **Axêtat xenlulô (kể cả triaxetat)**: sợi được sản xuất ra từ axêtat xenlulô, trong đó có ít nhất 74% các nhóm hydroxyl được axêtat hoá. Sợi này được sản xuất bằng cách xử lý xenlulô (thường ở dạng xơ nhung của bông hoặc bột gỗ hoá học) với một hỗn hợp anhyrit axêtic, axit axêtic và axit sunphuric. Axêtat xenlulô thô được cải tiến thành dạng hoà tan và được hoà tan trong dung môi dễ bay hơi như axetôn, sau đó được ép đùn (thường vào không khí ấm); dung môi sau đó được bay hơi để lại các sợi filament axêtat xenlulô.

(B) Sợi protein từ nguồn gốc động vật hoặc gốc thực vật, gồm:

(1) Các sợi được sản xuất bằng cách hoà tan cazein sữa trong kiềm (thường là hydroxit natri); sau khi để chín, dung dịch được ép đùn vào bể kết đông axit. Các filament sau đó được làm cứng bằng cách xử lý với focmaldehyde, tananh, các muối crom hoặc các hợp chất hoá học khác.

(2) Các sợi khác được sản xuất bằng cách tương tự từ protein của lạc, đậu tương, ngô, v.v...

(C) Sợi alginat. Xử lý hoá học nhiều loại tảo biển khác nhau tạo ra một dung dịch nhớt, thường là alginate natri; dung dịch nhớt này được ép đùn vào một bể để chuyển thành các sợi alginat kim loại nhất định. Các alginate này bao gồm:

(1) Sợi alginat crôm canxi; sợi này không cháy.

(2) Sợi alginat canxi. Sợi này dễ dàng hoà tan trong dung dịch kiềm yếu của xà phòng; điều này làm cho xơ không phù hợp cho sử dụng để dệt thông thường, và chúng thường được sử dụng để làm sợi tạm thời trong các công đoạn sản xuất nhất định.

*
* *

Chương này bao gồm các loại sợi filament nhân tạo và sợi nhân tạo và vải dệt thoi từ các loại sợi filament như vậy, kể cả sợi và vải dệt thoi làm từ xơ dệt hỗn hợp cũng được phân loại như sợi và vải dệt thoi làm từ sợi filament nhân tạo khi áp dụng Chú giải 2 của Phần XI. Chương này cũng bao gồm sợi monofilament và các sản phẩm khác của nhóm 54.04 hoặc 54.05 và vải dệt thoi làm từ các sản phẩm đó.

Tô filament, **trừ** loại được định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương 55, cũng thuộc Chương này. Nói chung, loại sợi (filament) thuộc Chương này được sử dụng trong sản xuất đầu lọc thuốc lá, trong khi đó tô filament của Chương 55 được sử dụng để sản xuất sợi staple.

Chương này **không bao gồm:**

(a) Sợi được sử dụng để làm vệ sinh kẽ chân răng (chỉ tơ nha khoa), ở dạng từng cuộn riêng để bán lẻ của **nhóm 33.06**.

(b) Các sản phẩm của Chương 40, đặc biệt là chỉ và dây bện của **nhóm 40.07.**

(c) Các sản phẩm của **Chương 55**, đặc biệt là sợi staple, sợi và vải dệt thoi từ sợi staple và phế liệu (kể cả xơ vụn, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) của sợi filament nhân tạo.

(d) Sợi cacbon và các mặt hàng từ sợi cácbon của **nhóm 68.15.**

(e) Sợi thuỷ tinh và các mặt hàng từ sợi thuỷ tinh của **nhóm 70.19**.

54.01 - Chỉ khâu từ sợi filament nhân tạo, đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ.

5401.10 - Từ sợi filament tổng hợp
5401.20 - Từ sợi filament tái tạo

Nhóm này bao gồm chỉ khâu từ sợi filament nhân tạo ở các dạng và tuân theo các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Tuy nhiên, nếu các loại chỉ như thuộc phạm vi định nghĩa dây xe v.v... (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát phần XI) thì bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.07)**.

Chỉ khâu vẫn thuộc nhóm này dù đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ hoặc được gia công như đã nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các loại sợi đơn và sợi monofilament, ngay cả khi được sử dụng như là chỉ khâu (**nhóm 54.02, 54.03, 54.04** hoặc **54.05** tùy từng trường hợp).

54.02 - Sợi filament tổng hợp (trừ chỉ khâu), chưa đóng gói để bán lẻ, kể cả sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh dưới 67 decitex (+).

- Sợi có độ bền cao làm từ ni lông hoặc các polyamit khác, đã hoặc chưa làm dún:
5402.11 - - Từ các aramit
5402.19 - - Loại khác
5402.20 - Sợi có độ bền cao làm từ polyeste, đã hoặc chưa làm dún
- Sợi dún:
5402.31 - - Từ ni lông hoặc các polyamit khác, độ mảnh mỗi sợi đơn không quá 50 tex
5402.32 - - Từ ni lông hoặc các polyamit khác, độ mảnh mỗi sợi đơn trên 50 tex
5402.33 - - Từ các polyeste
5402.34 - - Từ polypropylen
5402.39 - - Loại khác
- Sợi khác, đơn, không xoắn hoặc xoắn không quá 50 vòng xoắn trên mét:
5402.44 - - Từ nhựa đàn hồi
5402.45 - - Loại khác, từ ni lông hoặc từ các polyamit khác
5402.46 - - Loại khác, từ các polyeste, được định hướng một phần
5402.47 - - Loại khác, từ các polyeste
5402.48 - - Loại khác, từ polypropylen
5402.49 - - Loại khác
- Sợi khác, đơn, xoắn trên 50 vòng xoắn trên mét:
5402.51 - - Từ ni lông hoặc các polyamit khác
5402.52 - - Từ polyeste
5402.53 - -Từ polypropylene
5402.59 - - Loại khác
- Sợi khác, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp:
5402.61 - - Từ ni lông hoặc các polyamit khác

5402.62 - - Từ polyeste

5402.63 - - Từ polypropylene

5402.69 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm sợi filament tổng hợp (**trừ** chỉ khâu) gồm :

(1) **Sợi monofilament** (monophin) có độ mảnh dưới 67 decitex.

(2) **Sợi multifilament** thu được bằng cách gộp nhiều sợi monofilamnet lại với nhau (từ hai tới vài trăm sợi filament) thường được tạo ra từ bộ phun tơ. Các sợi này có thể không được xoắn hoặc được xoắn (sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc cáp). Do đó chúng gồm:

(i) Sợi đơn gồm có các filament quấn song song không xoắn sợi. Tô filament không được nói đến trong Chương 55 thì thuộc nhóm này.

(ii) Sợi đơn từ các sợi filament xoắn khi chúng được lấy ra từ bộ phun tơ hoặc ở công đoạn xoắn sau đó.

(iii) Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được sản xuất bằng cách kết hợp các sợi đơn đó, kể cả thu được từ các sợi monofilament của nhóm 54.04 (xem Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Tuy nhiên, các loại sợi nói trên bị loại trừ khỏi nhóm này nếu chúng tạo nên sợi xe của **nhóm 56.07** hoặc sợi đã được đóng gói để bán lẻ thuộc **nhóm 54.06** (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Ngoài những dạng thông thường mà sợi dệt có thể được đóng gói không phải để bán lẻ, một số sợi của nhóm này cũng được đóng gói ở nhiều dạng không có lõi đỡ bên trong (dạng bánh....)

Ngoài những loại trừ đã nêu, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Sợi monofilament tổng hợp và sợi dạng dải và dạng tương tự từ vật liệu dệt tổng hợp, thuộc **nhóm 54.04**.

(b) Tô filament tổng hợp có chiều dài trên 2 mét của **nhóm 55.01.**

(c) Tô filament tổng hợp có chiều dài không quá 2 mét của **nhóm 55.03.**

(d) Top (tô được kéo đứt) của **nhóm 55.06.**

(e) Sợi trộn kim loại, kể cả sợi của nhóm này được kết hợp với sợi kim loại với tỷ lệ bất kỳ hoặc được phủ bằng kim loại (**nhóm 56.05**).

°

° °

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm từ 5402.31 đến 5402.39

Sợi dún là sợi mà đã được làm thay đổi bằng quá trình cơ học hoặc vật lý (ví dụ xoắn, tháo xoắn, xoắn giả, nén, tạo nếp chun, định hình nhiệt hoặc kết hợp của vài quá trình này), dẫn đến kết quả là từng sợi được định hình với các nếp cong, nếp chun, vòng sợi v.v.. Những sự biến dạng này có thể được kéo thẳng ra một phần hoặc toàn bộ bởi một lực duỗi nhưng tự trở lại hình dạng như đã định trước khi chúng ra khỏi máy.

Sợi dún có được đặc trưng bởi có độ xốp cao hoặc độ giãn nở rất cao. Độ đàn hồi cao của cả hai loại này làm chúng đặc biệt phù hợp để sử dụng sản xuất quần áo co giãn (ví dụ quần áo nịt, bít tất dài, quần lót), trong khi sợi có độ xốp cao mang lại cho vải cảm giác mềm mại và ấm khi chạm vào.

Có thể phân biệt sợi dún với sợi filament không dún (sợi phẳng) bằng các đặc tính xoắn đặc biệt, các vòng sợi nhỏ hoặc sự định hướng song song bị giảm xuống của filament trong sợi.

Phân nhóm 5402.46

Phân nhóm này bao gồm các sợi mà các phân tử của chúng được định hướng một phần. Các

sợi này thường ở dạng sợi phẳng, không được sử dụng trực tiếp cho sản xuất vải và trước tiên phải trải qua một quá trình kéo duỗi hoặc quá trình kéo duỗi- tạo dún. Chúng cũng được biết đến dưới tên "POY".

54.03 - Sợi filament tái tạo (trừ chỉ khâu), chưa đóng gói để bán lẻ, kể cả sợi monofilament tái tạo có độ mảnh dưới 67 decitex.

5403.10 - Sợi có độ bền cao từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

- Sợi khác, đơn:

5403.31 - - Từ tơ tái tạo vit-cô (viscose), không xoắn hoặc xoắn không quá 120 vòng xoắn trên mét

5403.32 - - Từ tơ tái tạo vit-cô (viscose), xoắn trên 120 vòng xoắn trên mét

5403.33 - - Từ xenlulo axetat

5403.39 - - Loại khác

- Sợi khác, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp:

5403.41 - - Từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5403.42 - -Từ xenlulô axêtat

5403.49 - - Loại khác

Chú giải của nhóm 54.02 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

54.04 - Sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang không quá 1 mm; sợi dạng dải và dạng tương tự (ví dụ, sợi giả rơm) từ nguyên liệu dệt tổng hợp có chiều rộng bề mặt không quá 5 mm.

- Sợi monofilament:

5404.11 - - Từ nhựa đàn hồi

5404.12 - - Loại khác, từ polypropylene

5404.19 - - Loại khác

5404.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm :

(1) **Sợi monofilament tổng hợp**: đây là những filament được ép đùn như là filament đơn. Chúng được phân loại ở đây **chỉ khi** chúng có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang bất kì không quá 1mm. Sợi monofilament thuộc nhóm này có thể có hình dạng mặt cắt bất kỳ và có thể thu được không chỉ bằng cách ép đùn mà còn bằng cách cán mỏng hoặc ép nóng.

(2) **Sợi dạng dải và các dạng tương tự làm từ nguyên liệu dệt tổng hợp**: Các sợi dải thuộc nhóm này dẹt, có bề rộng không quá 5mm, hoặc được sản xuất bằng cách ép đùn hoặc cắt từ dải rộng hơn hoặc từ các tấm.

Với điều kiện chiều rộng bề mặt (tức là ở trạng thái gập đôi, ép dẹt, bị nén hoặc xoắn) không vượt quá 5mm, nhóm này cũng bao gồm :

(i) Sợi dạng dải được gấp đôi dọc theo chiều dài.

(ii) Sợi dạng ống được ép dẹt, đã được hoặc chưa được gập đôi dọc theo chiều dài.

(iii) Sợi dạng dải, và các mặt hàng được đề cập ở phần (i) và (ii) nêu trên, đã nén hoặc được xoắn.

Nếu chiều rộng (hoặc chiều rộng bề mặt) không đồng đều, việc phân nhóm được quyết định bằng cách xem xét bề rộng trung bình.

Nhóm này cũng bao gồm các loại sợi xe (folded) dạng dải hoặc sợi cáp dạng dải và các dạng tương tự.

Tất cả sản phẩm này thông thường có chiều dài lớn, nhưng vẫn được phân loại ở nhóm này thậm chí khi sản phẩm đã được cắt thành các đoạn ngắn và đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ. Chúng được sử dụng tuỳ theo các đặc tính khác nhau trong sản xuất bàn chải, vợt bóng thể thao, dây câu cá, chỉ phẫu thuật, vải bọc đồ đạc, băng tải, mũ phụ nữ, dây bện...

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Sợi monofilament tổng hợp vô trùng (**nhóm 30.06**)

(b) Sợi monofilament tổng hợp có kích thước mặt cắt ngang bất kì vượt quá 1mm, hoặc sợi dạng dải và dạng ống được ép dẹt (kể cả sợi dạng dải và dạng ống đã ép dẹt được gấp đôi dọc theo chiều dài) đã hoặc chưa được nén hoặc xoắn (thí dụ: sợi giả rơm), **với điều kiện** chiều rộng bề mặt (tức là ở trạng thái đã xe, ép dẹt, bị nén hoặc xoắn) quá 5mm (**Chương 39**).

(c) Sợi monofilament tổng hợp có độ mảnh dưới 67 decitex thuộc **nhóm 54.02.**

(d)) Sợi dạng dải và các mặt hàng và các mặt hàng tương tự thuộc **Chương 56.**

(e) Sợi monofilament tổng hợp kèm lưỡi câu hoặc được làm thành dây câu cá (**nhóm 95.07**).

(f) Các thắt nút và búi sợi đã được chuẩn bị sẵn để làm bàn chải (**nhóm 96.03**)

54.05 - Sợi monofilament tái tạo có độ mảnh từ 67 decitex trở lên và kích thước mặt cắt ngang không quá 1 mm; sợi dạng dải và dạng tương tự (ví dụ, sợi giả rơm) từ vật liệu dệt tái tạo có chiều rộng bề mặt không quá 5 mm.

Chú giải chi tiết của nhóm 54.04 được áp dụng *tương tự* với các mặt hàng của nhóm này.

54.06 - Sợi filament nhân tạo (trừ chỉ khâu), đã đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm sợi filament nhân tạo (trừ chỉ khâu), khi được đóng gói để bán lẻ, tức là ở các dạng và tuân theo các điều kiện được mô tả trong Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

54.07 - Vải dệt thoi bằng sợi filament tổng hợp, kể cả các loại vải dệt thoi từ các nguyên liệu thuộc nhóm 54.04.

5407.10	- Vải dệt thoi từ sợi có độ bền cao bằng nylon hoặc polyamit hoặc các polyeste khác
5407.20	- Vải dệt thoi từ dải hoặc dạng tương tự
5407.30	- Vải dệt thoi được nêu ở Chú giải 9 của Phần XI
	- Vải dệt thoi khác, có tỷ trọng sợi filament bằng nylon hay các polyamit khác từ 85% trở lên:
5407.41	- - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
5407.42	- - Đã nhuộm
5407.43	- - Từ các sợi có các mầu khác nhau

5407.44	- - Đã in
	- Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament polyeste dún từ 85% trở lên:
5407.51	- - Chưa hoặc đã tẩy trắng
5407.52	- - Đã nhuộm
5407.53	- - Từ các sợi có các màu khác nhau
5407.54	- - Đã in
	- Vải dệt khác có tỷ trọng sợi filament polyeste từ 85% trở lên:
5407.61	- - Có tỷ trọng sợi filament polyeste không dún từ 85% trở lên
5407.69	- - Loại khác
	- Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament polyeste tổng hợp từ 85% trở lên:
5407.71	- - Chưa hoặc đã tẩy trắng
5407.72	- - Đã nhuộm
5407.73	- - Từ các sợi có các màu khác nhau
5407.74	- - Đã in
	- Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi (filament) tổng hợp dưới 85%, được pha chủ yếu hay pha duy nhất với bông:
5407.81	- - Chưa hoặc đã tẩy trắng
5407.82	- - Đã nhuộm
5407.83	- - Từ các sợi có các màu khác nhau
5407.84	- - Đã in
	- Vải dệt thoi khác:
5407.91	- - Chưa hoặc đã tẩy trắng
5407.92	- - Đã nhuộm
5407.93	- - Từ các sợi có các màu khác nhau
5407.94	- - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt (như đã mô tả tại phần (1) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi filament tổng hợp hoặc bằng sợi monofilament hoặc dải thuộc nhóm 54.04; nhóm bao gồm nhiều loại vải khác nhau, vải may quần áo, vải dùng may lớp lót, vải rèm, vải trang trí, vải căng bạt, vải dù v.v...

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Vải dệt thoi bằng sợi monofilament tổng hợp có kích thước mặt cắt bất kỳ trên 1mm, hoặc loại dải hoặc các loại tương tự có chiều rộng từ 5mm trở lên bằng các nguyên liệu dệt tổng hợp (**nhóm 46.01**).

(c) Vải dệt thoi bằng sợi staple tổng hợp (**nhóm 55.12 đến 55.15**).

(d) Vải mành dùng làm lốp thuộc **nhóm 59.02.**

(e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11.**

54.08 - Vải dệt thoi bằng sợi filament tái tạo, kể cả vải dệt thoi thu được từ các nguyên liệu thuộc nhóm 54.05.

5408.10 - Vải dệt thoi bằng sợi có độ bền cao từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

- Vải dệt thoi khác có tỷ trọng sợi filament tái tạo hoặc sợi dạng dải hay dạng tương tự từ 85% trở lên:

5408.21 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng

5408.22 - - Đã nhuộm

5408.23 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5408.24 - - Đã in

- Vải dệt thoi khác:

5408.31 - - Chưa hoặc đã tẩy trắng

5408.32 - - Đã nhuộm

5408.33 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5408.34 - - Đã in

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi (như đã mô tả tại phần (I) (c) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm bằng sợi filament tái tạo hoặc bằng sợi monofilament hoặc dải thuộc nhóm 54.05; nhóm này bao gồm nhiều loại vải khác nhau, như là vải may quần áo, vải dùng may lớp lót, vải rèm, vải căng bạt, vải dù, v.v...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Vải dệt thoi bằng sợi monofilament tái tạo có kích thước mặt cắt bất kỳ trên 1mm, hoặc dạng dải hoặc dạng tương tự có chiều rộng một mặt cắt trên 5mm, bằng các nguyên liệu dệt tái tạo (**nhóm 46.01**).

(c) Vải dệt thoi bằng sợi staple tái tạo (**nhóm 55.16**).

(d) Vải mành dùng làm lốp (**nhóm 59.02**).

(e) Vải dệt thoi phục vụ cho kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11.**

Chương 55: Xơ sợi staple nhân tạo

Chú giải.

1.- Các nhóm 55.01 và 55.02 chỉ áp dụng với tô filament nhân tạo, bao gồm các filament song song có cùng chiều dài tương đương chiều dài của tô, thoả mãn các chỉ tiêu kỹ thuật dưới đây:

(a) Chiều dài của tô trên 2m;

(b) Xoắn dưới 5 vòng trên mét;

(c) Độ mảnh mỗi filament dưới 67 decitex;

(d) Nếu là tô filament tổng hợp: tô phải được kéo duỗi nhưng không thể kéo dài hơn 100% chiều dài của nó;

(e) Tổng độ mảnh của tô trên 20.000 decitex.

Tô có chiều dài không quá 2m thì được xếp vào nhóm 55.03 hoặc 55.04.

TỔNG QUÁT

Khi đọc Chú giải Chi tiết của Chương này cần phải kết hợp xem xét với Chú giải tổng quát của Phần XI.

Chương này bao gồm các xơ nhân tạo được mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương 54 khi ở dạng xơ sợi staple (tức là các xơ sợi không liên tục) hoặc dưới dạng tô filament nhất định; chương này cũng gồm các sản phẩm sản xuất ra tại nhiều công đoạn gia công các loại xơ hoặc tô này, cho tới và bao gồm cả sợi và vải dệt thoi. Chương này bao gồm thêm các sản phẩm dệt pha được phân loại như là các sản phẩm từ xơ, sợi staple nhân tạo bằng cách áp dụng Chú giải 2 của Phần XI.

Xơ sợi staple nhân tạo thường được sản xuất bằng cách ép đùn qua các bộ phun tơ có rất nhiều lỗ (có thể tới vài nghìn); sau đó các filament từ nhiều bộ phun tơ được gom lại với nhau ở dạng tô. Tô này có thể được kéo dãn và được cắt thành các đoạn ngắn hoặc ngay lập tức hoặc trải qua nhiều quá trình gia công (giặt, tẩy trắng, nhuộm ..v.v) trong khi vẫn ở dạng tô. Chiều dài mà xơ được cắt ngắn ra thường từ 25mm tới 180mm và thay đổi theo xơ nhân tạo có liên quan, theo loại sợi sẽ được sản xuất và theo bản chất của bất kì xơ dệt khác mà chúng sẽ được pha trộn với.

Phế liệu (kể cả phế liệu xơ, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) từ sợi filament nhân tạo hoặc xơ, sợi staple nhân tạo cũng được phân loại vào Chương này.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các loại xơ dệt dài không quá quá 5mm (xơ vụn) của **nhóm 56.01**.

(b) Amiăng của **nhóm 25.24** và các mặt hàng làm từ amiăng và các sản phẩm khác của **nhóm 68.12** hoặc **68.13**.

(c) Carbon và các mặt hàng từ carbon của **nhóm 68.15.**

(d) Sợi thuỷ tinh và các mặt hàng từ sợi thuỷ tinh của **nhóm 70.19**.

55.01 - Tô (tow) filament tổng hợp

5501.10 - Từ ni lông hay từ các polyamit khác

5501.20 - Từ các polyeste

5501.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic

5501.40 - Từ polypropylene

5501.90 - Loại khác

Nhóm này gồm tô filament tổng hợp được sản xuất như mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương này, chỉ khi nó đáp ứng các chỉ tiêu kỹ thuật sau (xem Chú giải 1 đầu Chương):

(A) Chiều dài của tô trên 2m.

(B) Tô phải không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên 1 mét.

(C) Độ mảnh mỗi filament dưới 67 decitex.

(D) Tô phải được kéo duỗi, tức là không thể kéo dãn quá 100 % chiều dài của nó.

(E) Tổng độ mảnh của tơ phải trên 20.000 decitex.

Yêu cầu đưa ra trong đoạn (D) để đảm bảo rằng tô ở trạng thái sẵn sàng để chuyển thành xơ staple. Sau khi ép đùn, các sợi filament tổng hợp chưa được định hướng đủ và phải được kéo duỗi để làm định hướng các phân tử của chúng và tạo cho chúng các đặc tính cần thiết. Tô đã kéo duỗi giữ được độ đàn hồi nhất định nhưng thông thường đứt khi đang được kéo dãn nhỏ hơn đáng kể so với 100% chiều dài của nó. Mặt khác tô chưa kéo duỗi có thể được kéo dãn tới 3 đến 4 lần chiều dài của nó trước khi đứt.

Tô thuộc nhóm này thông thường được sử dụng để sản xuất sợi từ xơ staple tổng hợp hoặc bằng cách:

(1) Cắt thành xơ staple và sau đó được chuyển thành cúi sợi, sợi thô và sợi bằng các quá trình gia công tương tự như các quá trình dùng cho bông hoặc lông cừu; hoặc

(2) Được chuyển thành cúi (top) bằng quá trình "biến tô thành cúi"(tow-to-top) (xem Chú giải của nhóm 55.06) và sau đó thành sợi.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các cụm sợi filament tổng hợp thoả mãn các điều kiện của mục (A), (B) và (C) ở trên có độ mảnh không quá 20.000 decitex hoặc bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu đối với trường hợp các filament chưa được kéo duỗi (**nhóm 54.02**).

(b) Các cụm sợi filament tổng hợp (mỗi filament có độ mảnh từ 67 decitex trở lên), không xoắn hoặc xoắn dưới 5 vòng xoắn trên mét, đã hoặc chưa được kéo duỗi, và bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu (**nhóm 54.04** nếu không có mặt cắt ngang nào của từng sợi filament quá 1mm hoặc nếu không thì được xếp vào **Chương 39**).

(c) Tô filament tổng hợp thoả mãn các điều kiện (B) và (C) ở trên, nhưng có chiều dài không quá 2m, đã hoặc chưa được kéo duỗi và bất kể tổng độ mảnh là bao nhiêu (**nhóm 55.03**).

55.02 - Tô (tow) filament tái tạo.

5502.10 - Từ axetat xenlulo

5502.90 – Loại khác

Ngoại trừ của Chú giải 1 (d) của Chương này, Chú giải nhóm 55.01 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.03 - Xơ staple tổng hợp, chưa chải thô, chưa chải kỹ hoặc chưa gia công cách khác để kéo sợi.

- Từ ni lông hoặc từ các polyamit khác:

5503.11 - - Từ các aramit

5503.19 - - Loại khác

5503.20 - Từ các polyeste

5503.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic

5503.40 - Từ polypropylen

5503.90 - Loại khác

Các loại xơ của nhóm này được sản xuất như mô tả trong Chú giải tổng quát của Chương này.

Xơ staple tổng hợp thường được ép-đóng gói thành kiện. Nói chung các xơ có chiều dài đồng đều, điều này phân biệt chúng với phế liệu của **nhóm 55.05.**

Nhóm cũng bao gồm tô filament tổng hợp có chiều dài không quá 2m miễn là mỗi filament có độ mảnh dưới 67 decitex. Tô filament tổng hợp có chiều dài trên 2m bị loại trừ (**nhóm 54.02** hoặc **55.01)**.

Xơ staple tổng hợp đã được chải thô, chải kỹ hoặc được gia công cách khác để kéo sợi cũng bị loại trừ (**nhóm 55.06)**.

55.04 - Xơ staple tái tạo, chưa chải thô, chưa chải kỹ hoặc chưa gia công cách khác để kéo sợi.

5504.10 - Từ tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5504.90 - Loại khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.03 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.05 - Phế liệu (kể cả phế liệu xơ, phế liệu sợi và nguyên liệu tái chế) từ xơ nhân tạo.

5505.10 - Từ các xơ tổng hợp

5505.20 - Từ các xơ tái tạo

Nhóm này cũng bao gồm các phế liệu xơ nhân tạo (sợi filament và xơ staple, xem Chú giải tổng quát của Chương 54) và gồm:

(1) **Phế liệu xơ (phế liệu mềm)** như xơ tương đối dài thu được dưới dạng phế liệu trong quá trình hình thành và gia công sợi filament; xơ ngắn thu được dưới dạng phế liệu từ quá trình chải thô, chải kỹ và các quá trình gia công khác chuẩn bị cho kéo sợi từ xơ staple (ví dụ phế liệu xơ, các miếng đứt đoạn nhỏ từ các lớp bông, cúi hoặc sợi thô...).

(2) **Phế liệu sợi (phế liệu cứng)** tức là sợi đứt, sợi thắt nút hoặc sợi rối được gom lại dưới dạng phế liệu trong quá trình kéo sợi, xe sợi, guồng sợi, dệt thoi, dệt kim v.v.

(3) Nguyên liệu **tái chế**, tức là xơ có được bằng cách xé các miếng vải vụn hoặc sợi thành các xơ thành phần.

Phế liệu như vậy được xếp vào nhóm này cho dù đã hoặc chưa được tẩy trắng hoặc nhuộm, **miễn là** nó chưa được chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Mền xơ, bông (nhóm **30.05** hoặc **56.01**).

(b) Xơ phế liệu đã được chải thô, chải kỹ, hoặc gia công cách khác để kéo sợi (nhóm **55.06** hoặc **55.07**).

(c) Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt (nhóm 56.01).

(d) Vải vụn mới hoặc cũ (**Chương 63**).

55.06 - Xơ staple tổng hợp, đã chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi.

5506.10 - Từ nylon hoặc từ các polyamit khác

5506.20 - Từ các polyeste

5506.30 - Từ acrylic hoặc modacrylic

5506.40 - Từ polypropylene

5506.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại xơ staple tổng hợp (kể cả các phế liệu của xơ staple tổng hợp hoặc phế liệu sợi filament) đã qua các xử lý như chải thô, chải kỹ hoặc các xử lý khác để kéo sợi.

Trong quá trình chải thô, xơ staple và xơ phế liệu được đi qua máy làm cho các xơ ít nhiều được song song và cho ra dưới dạng màng xơ rộng hoặc lớp bông, các sản phẩm này sau đó thông thường được gom lại thành cúi (một dải xơ được kết hợp lại lỏng lẻo mà không có xoắn).

Trong quá trình chải kỹ, cúi chải thô được đi qua máy lần nữa làm cho các xơ gần như hoàn toàn song song và, trong trường hợp phế liệu, thì loại bỏ các xơ ngắn (xơ vụn (noil)). Cúi chải kỹ luôn luôn được quấn thành cuộn hoặc cuộn hình cầu, được biết đến là "top".

Top cũng được làm trực tiếp từ filament bằng qúa trình được biết đến dưới tên gọi "biến tô thành top" (top to tow).

Tô được đi qua một thiết bị kéo đứt hoặc cắt các filament mà không làm rối loạn tính liên tục hoặc sự sắp xếp song song của chúng. Thao tác này có thể thực hiện, ví dụ bằng cách đưa tô đi qua các trục quay với tốc độ khác nhau, do vậy gây ra một lực kéo làm đứt các filament; hoặc các trục răng có thể kéo đứt các filament bằng cách ép trực tiếp; hoặc tô có thể được cắt theo đường chéo bằng cơ cấu dao. Trong khi đi qua máy, tô sẽ được kéo dãn thành cúi (sliver). Các quá trình này tránh cắt tô thành các xơ staple và loại bỏ quá trình chải thô hoặc thông thường là cả chải thô và chải kỹ.

Cúi (sliver) dù được sản xuất bằng quá trình chải thô, chải kỹ hoặc bằng quá trình " biến tô thành top" được kéo dài thành sợi thô (roving) - là dòng các xơ song song mảnh hơn có độ xoắn nhẹ - có thể được kéo thành sợi trong một công đoạn.

Nhóm này **không bao gồm** mền xơ, bông (**nhóm 30.05** hoặc **56.01**).

55.07 – Xơ staple tái tạo, đã chải thô, chải kỹ hoặc gia công cách khác để kéo sợi

Chú giải chi tiết của nhóm 55.06 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.08 - Chỉ khâu làm từ xơ staple nhân tạo, đã hoặc chưa đóng gói để bán lẻ.

5508.10 - Từ xơ staple tổng hợp

5508.20 - Từ xơ staple tái tạo

Nhóm này bao gồm các chỉ khâu ở các dạng và theo các điều kiện mô tả trong Phần (I) (B) (4) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

Tuy nhiên, nếu chỉ khâu như vậy thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe v.v (xem Phần (I) (B) (2) của Chú giải tổng quát của Phần XI) thì bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.07)**.

Chỉ khâu được phân loại trong nhóm này cho dù đã hoặc chưa được đóng gói để bán lẻ hoặc đã qua các quá trình nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

55.09 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple tổng hợp, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Có tỷ trọng xơ staple bằng ni lông hoặc các polyamit khác từ 85% trở lên:

5509.11 - - Sợi đơn

5509.12 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

- Có tỷ trọng xơ staple polyeste từ 85% trở lên:

5509.21 - - Sợi đơn

5509.22 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

- Có tỷ trọng xơ staple bằng acrylic hoặc modacrlic từ 85% trở lên:

5509.31 - - Sợi đơn

5509.32 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

- Sợi khác, có tỷ trọng xơ staple tổng hợp từ 85% trở lên

5509.41 - - Sợi đơn

5509.42 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

- Sợi khác, từ xơ staple polyeste:

5509.51 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple tái tạo

5509.52 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn

5509.53 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông

5509.59 - - Loại khác

- Sợi khác, từ xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic:

5509.61 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn

5509.62 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông

5509.69 - - Loại khác

- Sợi khác:

5509.91 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn

5509.92 - - Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông

5509.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm sợi (**trừ** chỉ khâu), cho dù là sợi đơn hay sợi xe (folded) thu được từ việc kéo sợi thô làm từ xơ staple tổng hợp thuộc nhóm 55.06.

Tuy nhiên, sợi từ xơ staple tổng hợp không được xếp trong nhóm này nếu chúng được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 55.11**) hoặc nếu thuộc phạm vi định nghĩa về dây xe, chão bện,...(**nhóm 56.07**) (xem Phần (I) (B) (2) và (3) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Nhóm này bao gồm sợi đã được xử lý như nêu tại Phần (I) (B) (1) của Chú giải tổng quát Phần XI.

55.10 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple tái tạo, chưa đóng gói để bán lẻ.

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo từ 85% trở lên:

5510.11 - - Sợi đơn

5510.12 - - Sợi xe (folded) hoặc sợi cáp

5510.20 - Sợi khác, được pha chủ yếu hoặc duy nhất với lông cừu hay lông động vật loại mịn

5510.30 - Sợi khác, được pha chủ yếu hoặc duy nhất với bông

5510.90 - Sợi khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.09 được áp dụng, một cách tương tự, với các mặt hàng của nhóm này.

55.11 - Sợi (trừ chỉ khâu) từ xơ staple nhân tạo, đã đóng gói để bán lẻ.

5511.10 - Từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này từ 85% trở lên

5511.20 - Từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%

5511.30 - Từ xơ staple tái tạo

Nhóm này bao gồm các loại sợi (trừ chỉ khâu) làm từ xơ staple nhân tạo, đã được đóng gói để bán lẻ, tức là, ở các dạng và đáp ứng điều kiện nêu tại Phần (I) (B) (3) của Chú giải tổng quát Phần XI.

55.12 - Các loại vải dệt thoi từ xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này từ 85% trở lên.

- Có tỷ trọng xơ staple polyeste từ 85% trở lên:

5512.11 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.19 - - Loại khác

- Có tỷ trọng xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic từ 85% trở lên:

5512.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.29 - - Loại khác

- Loại khác:

5512.91 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5512.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát của Phần XI) có tỷ trọng xơ staple tổng hợp từ 85% trở lên. Loại vải này rất đa dạng, được dùng trong may mặc quần áo, rèm hoặc vải dệt trang trí và vải trải bàn, chăn, khăn tắm,... v.v. Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ thì **bị loại trừ** (**nhóm 30.05**).

55.13 - Vải dệt thoi bằng xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông, trọng lượng không quá 170 g/m^2.

- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

5513.11 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5513.13 - - Vải dệt thoi khác làm từ xơ staple polyeste

5513.19 - - Vải dệt thoi khác

- Đã nhuộm:

5513.21 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.23 - - Vải dệt thoi khác từ xơ staple polyeste

5513.29 - - Vải dệt thoi khác

- Từ các sợi có các màu khác nhau:

5513.31 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.39 - - Vải dệt thoi khác

- Đã in:

5513.41 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5513.49 - - Vải dệt thoi khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt thoi được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI.

Nhóm này bao gồm các loại vải trên nếu chúng được phân loại như vải làm từ xơ staple tổng hợp bằng cách áp dụng Chú giải 2 của Phần XI (xem Phần (I) (A) của Chú giải tổng quát của Phần XI) và nếu chúng đáp ứng được các tiêu chuẩn kỹ thuật sau:

(a) Có tỷ trọng xơ staple tổng hợp dưới 85%;

(b) Được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông;

(c) Trọng lượng không vượt quá 170g/m^2.

Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ thì **bị loại trừ** (**nhóm 30.05**).

55.14 - Vải dệt thoi bằng xơ staple tổng hợp, có tỷ trọng loại xơ này dưới 85%, pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông, trọng lượng trên 170 g/m^2.

- Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

5514.11 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.12 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.19 - - Vải dệt thoi khác

- Đã nhuộm:

5514.21 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.22 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.23 - - Vải dệt thoi khác làm từ xơ staple polyeste

5514.29 - - Vải dệt thoi khác

5514.30 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

- Đã in:

5514.41 - - Từ xơ staple polyeste, dệt vân điểm

5514.42 - - Vải vân chéo 3 sợi hoặc vân chéo 4 sợi, kể cả vải vân chéo chữ nhân, từ xơ staple polyeste

5514.43 - - Vải dệt thoi khác từ xơ staple polyeste

5514.49 - - Vải dệt thoi khác

Chú giải chi tiết của nhóm 55.13 được áp dụng, một cách tương tự, cho các mặt hàng thuộc nhóm này.

55.15 - Các loại vải dệt thoi khác từ xơ staple tổng hợp.

- Từ xơ staple polyeste:

5515.11 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với xơ staple tơ tái tạo vit-cô (viscose)

5515.12 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.13 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5515.19 - - Loại khác

- Từ xơ staple bằng acrylic hoặc modacrylic:

5515.21 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.22 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5515.29 - - Loại khác

- Vải dệt thoi khác:

5515.91 - - Pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo

5515.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI) được làm bằng sợi từ xơ staple tổng hợp. Tuy nhiên, cần chú ý rằng nhóm này chỉ bao gồm vải dệt thoi đã được pha như định nghĩa tại Chú giải 2 của Phần XI, **trừ** những loại được nêu trong các nhóm trước của Chương này hoặc được chi tiết trong phần hai của Phần XI (thường thuộc **Chương 58 và Chương 59**).

Băng, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ bị loại trừ (**nhóm 30.05**).

55.16 - Vải dệt thoi từ xơ staple tái tạo.

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo từ 85% trở lên:

5516.11 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.12 - - Đã nhuộm

5516.13 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.14 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với sợi filament nhân tạo:

5516.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.22 - - Đã nhuộm

5516.23 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.24 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với lông cừu hoặc lông động vật loại mịn:

5516.31 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.32 - - Đã nhuộm

5516.33 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.34 - - Đã in

- Có tỷ trọng xơ staple tái tạo dưới 85%, được pha chủ yếu hoặc pha duy nhất với bông:

5516.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.42 - - Đã nhuộm

5516.43 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.44 - - Đã in

- Loại khác:

5516.91 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

5516.92 - - Đã nhuộm

5516.93 - - Từ các sợi có các màu khác nhau

5516.94 - - Đã in

Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (được định nghĩa trong Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát cho Phần XI) được làm bằng sợi từ xơ staple tái tạo. Loại vải này rất đa dạng, được dùng trong may mặc quần áo, rèm hoặc vải dệt trang trí và vải trải bàn, chăn, khăn tắm,... v.v.

Băng, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ thì bị loại trừ (**nhóm 30.05**).

Chương 56: Mền xơ, phớt và các sản phẩm không dệt; các loại sợi đặc biệt; sợi xe, chão bện (cordage), thừng và cáp và các sản phẩm của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Mền xơ, phớt hoặc các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng hoặc phủ bằng các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ, nước hoa hoặc mỹ phẩm thuộc Chương 33, xà phòng hoặc các chất tẩy thuộc nhóm 34.01, các chất đánh bóng, kem hoặc các chế phẩm tương tự thuộc nhóm 34.05, các chất làm mềm vải thuộc nhóm 38.09) ở đó vật liệu dệt chỉ được xem như là vật mang;

(b) Các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11;

(c) Bột hoặc hạt mài tự nhiên hoặc nhân tạo, bồi trên nền phớt hoặc trên nền sản phẩm không dệt (nhóm 68.05);

(d) Mica đã liên kết khối hoặc tái chế, bồi trên nền phớt hoặc trên nền vật liệu không dệt (nhóm 68.14);

(e) Lá kim loại bồi trên nền phớt hoặc bồi trên vật liệu không dệt (thường thuộc Phần XIV hoặc XV); hoặc;

(f) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampons), khăn và tã lót cho trẻ sơ sinh và các vật phẩm tương tự thuộc **nhóm 96.19**.

2.- Thuật ngữ "phớt" kể cả phớt xuyên kim (needleloom) và vải được cấu tạo từ một màng bằng xơ dệt được liên kết tốt hơn do khâu đính bằng chính xơ của màng đó.

3.- Các nhóm 56.02 và 56.03 bao gồm phớt và các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic hoặc cao su bất kể tính chất của các vật liệu này (đặc hoặc xốp). Nhóm 56.03 cũng bao gồm các sản phẩm không dệt trong đó plastic hoặc cao su tạo thành chất kết dính.

Tuy nhiên, các nhóm 56.02 và 56.03, không bao gồm:

(a) Phớt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic hoặc cao su, có chứa vật liệu dệt từ 50% trở xuống tính theo trọng lượng hoặc phớt đã bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc cao su (Chương 39 hoặc 40);

(b) Sản phẩm không dệt, hoặc bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc cao su, hoặc tráng hoặc phủ cả hai mặt bằng vật liệu trên, với điều kiện là việc tráng hoặc phủ như vậy có thể nhìn thấy được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự biến đổi về mầu sắc (Chương 39 hoặc 40); hoặc

(c) Tấm, bản mỏng hoặc dải bằng plastic xốp hoặc cao su xốp kết hợp với phớt hoặc vật liệu không dệt, trong đó vật liệu dệt chỉ đơn thuần là vật liệu để gia cố (Chương 39 hoặc 40).

4.- Nhóm 56.04 không bao gồm sợi dệt, hoặc sợi dạng dải hoặc các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, trong đó chất ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn được bằng mắt thường (thường thuộc các Chương từ 50 đến 55); theo mục đích của phần này, không cần quan tâm đến bất cứ sự thay đổi nào về màu sắc.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm nhiều sản phẩm dệt có đặc tính đặc biệt. Ví dụ: mền xơ, phớt và các sản phẩm không dệt, các loại sợi đặc biệt, chão bện (cordage) và một số sản phẩm làm từ các vật liệu đó.

56.01 – Mền xơ bằng vật liệu dệt và các sản phẩm của nó; các loại xơ dệt, chiều dài không quá 5mm (xơ vụn), bụi xơ và kết xơ (neps) từ công nghiệp dệt.

- Mền xơ từ vật liệu dệt và các sản phẩm của nó:

5601.21 - - Từ bông
5601.22 - - Từ xơ nhân tạo
5601.29 - - Loại khác
5601.30 - Xơ vụn và bụi xơ và kết xơ từ công nghiệp dệt

(A) MỀN XƠ BẰNG CÁC NGUYÊN LIỆU DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM CỦA NÓ

Mền xơ được đề cập ở đây được chế tạo bởi phương pháp ghép các lớp sợi dệt đã chải thô hoặc những sợi dệt air-laid lên trên lớp khác và sau đó nén chúng lại để tăng khả năng kết dính của sợi. Mền xơ đôi khi được ép nhẹ để tăng liên kết sợi, và trong một số trường hợp, để cố định lớp mền xơ lên trên lớp lót làm từ vải dệt thoi hoặc các loại vải dệt khác.

Mền xơ có thể ở các dạng dễ uốn, xốp, tấm rất lớn, hoặc thậm chí rất dày, các sợi trong các dạng đó là ở dạng dễ bị tách riêng. Thông thường chúng được làm từ sợi bông (thấm nước hoặc các loại Mền xơ bông khác) hoặc bằng các sợi staple tái tạo. Mền xơ chất lượng thấp, được làm từ phế liệu từ quá trình chải thô hoặc tái chế, thường chứa một tỷ lệ phế liệu kết xơ hoặc phế liệu sợi.

Mền xơ được phân loại ở đây dù đã được hoặc chưa được tẩy trắng, nhuộm hoặc in. Nhóm này cũng bao gồm mền xơ mà trên đó láng một lượng nhỏ chất dính bám để tăng cường độ kết dính trên bề mặt của sợi; ngược lại với các sản phẩm không dệt, các sợi của các lớp bên trong mền xơ như vậy có thể tách ra một cách dễ dàng.

Tuy nhiên, chú ý rằng mền xơ được láng với chất dính và trong đó chất này không thấm được vào lớp bên trong thì được phân loại như một sản phẩm không dệt vào **nhóm 56.03,** thậm chí nếu các sợi của các lớp bên trong có thể tách ra dễ dàng.

Mền xơ, được gắn với chất liệu nền làm từ vật liệu dệt bên trong hoặc bên ngoài bởi đập nhẹ, mền xơ đã được bao phủ một hoặc cả hai mặt bằng giấy, nguyên liệu dệt hoặc vật liệu khác (bằng cách khâu hoặc dán dính), cũng vẫn được phân loại ở đây **với điều kiện** đặc tính cơ bản của chúng tương tự như của mền xơ và chúng không là các nguyên liệu để tạo ra sản phẩm của **nhóm 58.11.**

Mền xơ được sử dụng rộng rãi trong sản xuất đệm (ví dụ: trong sản xuất các loại miếng lót vai, các lớp lót quần áo, lót hộp trang sức vv... trong nghề bọc đồ đạc và trong máy giặt ép khô), như vật liệu bao gói, hoặc sử dụng cho vệ sinh.

Nhóm này cũng bao gồm mền xơ ở dạng miếng hoặc cắt theo chiều dài, và các sản phẩm của mền xơ **trừ** các sản phẩm được đề cập một cách đặc biệt hơn ở các nhóm khác của danh mục (xem các loại trừ bên dưới).

Các sản phẩm làm bằng mền xơ phân loại ở đây bao gồm:

(1) Cửa sổ, cửa ra vào hoặc cửa kéo ngăn cấu tạo bởi các cuộn mền xơ xoắn ốc được phủ bằng sợi, nhưng **trừ** các loại được bao phủ hoàn toàn bằng vải dệt (**nhóm 63.07).**

(2) Các mặt hàng mền xơ dùng cho trang trí, **trừ** các sản phẩm có đặc tính của mặt hàng **Chương 95.**

Bên cạnh đó, các mặt hàng mền xơ **không được phân loại** ở đây là:

(a) Mền xơ hoặc các mặt hàng mền xơ, đã được thấm tẩm hoặc tráng phủ dược chất, hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc các mục đích thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Mền xơ, đã thấm tẩm, bọc hoặc phủ các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (**Chương 33),** các loại xà phòng hoặc chất tẩy (**nhóm 34.01**), thuốc đánh bóng, các loại kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), các chất làm mềm vải (**nhóm 38.09**) ở đó vật liệu dệt chỉ coi như vật mang.

(c) Mền xơ xenlulo và các mặt hàng của nó (**Chương 48**).

(d) Sợi bông đã chải thô ở dạng cúi (sliver) như loại được sử dụng bởi thợ cắt tóc (ví dụ: mền xơ của thợ cắt tóc (barbers' "wadding") (**nhóm 52.03**).

(e) Các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc, gồm một hoặc nhiều lớp vật liệu dệt được gắn với mền xơ bởi việc khâu hoặc các phương pháp khác, trừ đồ thêu của nhóm 58.10 **(nhóm 58.11**).

(f) Lót quần áo (**nhóm 61.17** hoặc **62.17**).

(g) Hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo và các bộ phận của chúng (**nhóm 67.02**).

(h) Tóc giả, râu giả và các mặt hàng khác của **nhóm 67.04**.

(ij) Đồ dùng trong lễ hội, hội hoá trang hoặt trong các trò chơi giải trí khác, đồ trang trí cây nôen và mặt hàng khác (ví dụ: bộ tóc của búp bê) của **Chương 95**.

(k) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampons), khăn và tã lót cho trẻ sơ sinh và các vật phẩm tương tự thuộc **nhóm 96.19**.

(B) CÁC LOẠI XƠ DỆT, CHIỀU DÀI KHÔNG QUÁ 5 MM (XƠ VỤN), BỤI XƠ TỪ CÔNG NGHIỆP DỆT

"**Xơ vụn**" bao gồm các loại xơ dệt có chiều dài không quá 5 mm (lụa, lông cừu, bông, sợi nhân tạo...). Chúng thu được như phế liệu trong nhiều quy trình gia công và đặc biệt từ quy trình cắt vải nhung. Nó cũng được sản xuất bởi việc cắt các tô hoặc xơ dệt. Bụi xơ thu được ở dạng phế liệu, hoặc bởi quá trình nghiền các xơ dệt thành bột. Xơ vụn và bụi xơ được phân loại trong nhóm này thậm chí cả khi đã được tẩy trắng hoặc nhuộm hoặc thậm chí xơ được uốn nhân tạo.

Các sản phẩm này được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ: cho việc pha trộn với các loại xơ khác và xe thành sợi, sản xuất đồ giả Thụy Điển, cho việc bọc hoặc trang trí bằng giấy dán tường, như phấn bôi mặt hoặc đồ trang điểm.

Tuy nhiên xơ vụn và bụi xơ đã tẩm hương bị loại trừ (**nhóm 33.07**).

Xơ vụn của nhóm này không được nhầm lẫn với những mảnh vụn làm từ các vải vụn và được sử dụng để nhồi chăn, ga, gối đệm,.... Những mảnh vụn như vậy được phân loại trong nhóm "phế liệu" tương ứng thuộc các **Chương từ 50 đến 55**.

(C) KẾT XƠ (NEPS)

Chúng ở dạng nhỏ, thường có dạng cầu (đôi khi hơi bị kéo dài), làm bằng lụa, lông cừu, cotton, xơ staple nhân tạo..., thường được tạo ra bằng cách cuộn các sợi giữa hai đĩa. Chúng có thể được tẩy trắng hoặc nhuộm và được sử dụng trong sản xuất các loại sợi trang trí như việc làm giả dây bện**.**

56.02 – Phớt, nỉ đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp.

5602.10 - Phớt, nỉ xuyên kim và vải khâu đính
- Phớt, nỉ khác, chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép:
5602.21 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
5602.29 - - Từ vật liệu dệt khác
5602.90 - Loại khác

Phớt, nỉ luôn thu được bởi quá trình ép chồng nhiều lớp xơ dệt, lớp này lên lớp khác (thường thường các lớp mềm như được sản xuất bằng việc chải thô hoặc tạo lớp đệm không khí); Sau đó chúng được làm ẩm (thường là với hơi nước hoặc nước xà phòng nóng) và được đưa vào ép mạnh và qua tác động cọ xát hoặc đập. Các quá trình này làm cho các sợi khớp vào nhau và tạo ra các tấm rất dầy, rắn chắc hơn và khó phân rã hơn mền xơ và dễ phân biệt với vải dệt thoi đã được ép phớt (thường thuộc các **Chương 50 đến 55**).

Phớt, nỉ thường được sản xuất từ lông cừu hoặc lông động vật khác, hoặc từ các hỗn hợp của các loại xơ đó với các loại xơ tự nhiên khác (ví dụ: xơ thực vật, lông bờm ngựa hoặc lông đuôi ngựa) hoặc với các loại xơ nhân tạo.

Phớt, nỉ được sử dụng trong sản xuất quần áo, mũ, giầy dép, đế giầy, thanh gõ của đàn piano, các mặt hàng nội thất, hàng trang trí vv... để sử dụng trong kỹ thuật như các vật liệu cách âm hoặc cách nhiệt, vv...

Nhóm này cũng bao gồm **phớt, nỉ xuyên kim** được làm từ một trong các cách sau:

(1) dập một mảnh hoặc tấm vải từ xơ dệt staple (tự nhiên hoặc nhân tạo), không có nền vải dệt, với những chiếc kim đã được cắt nấc; hoặc

(2) xuyên các loại xơ dệt như vậy qua một tấm nền bằng vải dệt hoặc vật liệu khác và cuối cùng được phủ bởi các sợi dệt.

Kỹ thuật xuyên kim có thể thu được phớt, nỉ từ các xơ thực vật không phải là phớt, nỉ (ví dụ: xơ đay) hoặc các loại xơ nhân tạo.

Vải dệt kim từ các xơ staple mà trong đó quá trình khâu nhằm để bổ sung cho các loại hình khâu đính khác và các tấm vải dệt kim từ filament đều được coi là các vật liệu không dệt (**nhóm 56.03**).

Nhóm này cũng bao gồm **vải khâu đính** có đặc điểm cơ bản là chúng bao gồm một tấm vải làm từ xơ dệt, độ kết dính của chúng được tăng cường bằng việc lấy các xơ từ chính tấm vải dệt đó, không phải bằng các sợi dệt. Kim kéo các xơ xuyên qua tấm vải, và tạo thành các đường chỉ theo hàng trên bề mặt.. Một số loại vải này có thể có bề mặt nổi vòng (pile) đã hoặc chưa bị cắt và có thể được gia cố bằng nền làm từ vật liệu dệt hoặc vật liệu khác. Quá trình dệt kim đính được mô tả trong Chú giải tổng quát Chương 60.

Trừ khi được đề cập một cách cụ thể hơn ở các nhóm khác trong Danh mục, nhóm này bao gồm phớt, nỉ ở dạng miếng hoặc cắt theo chiều dài hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) từ những miếng lớn chưa qua gia công thêm (ví dụ: một số khăn lau hoặc chăn) đã hoặc chưa gập hoặc đóng gói (ví dụ: để bán lẻ).

Phớt có thể được nhuộm, in, thấm tẩm, tráng, phủ, bọc, gắn lớp mặt hoặc được gia cố (ví dụ: với chỉ dệt hoặc dây (wire)). Loại phớt này có thể được bọc một hoặc cả hai mặt bằng giấy, bìa cứng, các loại vải dệt vv... (ví dụ: khâu hoặc dán), **với điều kiện** là đặc tính cơ bản của sản phẩm giống như của phớt, nỉ.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm sau nằm trong **Chương 39** hoặc **40**:

(a) Phớt đã thấm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp bằng plastic hoặc cao su, chứa tỷ trọng vật liệu dệt từ 50% trở xuống, hoặc phớt được bao toàn bộ bằng plastic hoặc cao su;

(b) Tấm mỏng, tấm hoặc dải làm từ plastic xốp hoặc cao su xốp, kết hợp với phớt trong đó vật liệu dệt chỉ nhằm mục đích gia cố (xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tiêu đề "**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dệt**" và Mục (A) của Chú giải chi tiết nhóm 40.08).

Nhóm này bao gồm phớt tẩm bitum chế tạo bằng việc tạo phớt nỉ thông thường và sau đó được thấm tẩm bằng hắc ín hoặc các chất tương tự.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Phớt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc bằng các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (C**hương 33**), các loại xà phòng hoặc các chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), chất đánh bóng, kem các loại hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), chất mềm vải (**nhóm 38.09**) ở đó vật liệu dệt được coi như vật mang.

(b) Các loại vải lót yên và đệm yên (**nhóm 42.01**).

(c) Các loại thảm và các loại tấm trải sàn khác từ phớt thuộc **Chương 57.**

(d) Phớt nổi nhung (tufted felt) thuộc **nhóm 58.02.**

(e) Phớt đã thêu ở dạng miếng, dải hoặc ở dạng hoa văn (**nhóm 58.10).**

(f) Các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc, bao gồm một hoặc nhiều lớp vật liệu dệt ráp với nhau bằng cách khâu hoặc các cách khác với vật liệu đệm **trừ** các mặt hàng thêu của nhóm 58.10 (**nhóm 58.11).**

(g) Tấm trải sàn có lớp tráng hoặc phủ lên trên lớp nền của phớt đã hoặc chưa bị cắt thành hình dạng (**nhóm 59.04**).

(h) Phớt đã tráng, phủ hoặc ép lớp bằng cao su, da hoặc vật liệu khác, loại sử dụng cho băng kim máy, và các loại vải tương tự khác dùng cho mục đích kỹ thuật khác, của **nhóm 59.11**.

(ij) Phớt được phủ bằng bột hoặc hạt mài (**nhóm 68.05**) hoặc bằng mi ca ép liên kết khối hoặc tái chế **(nhóm 68.14**).

(k) Tấm ốp dùng trong xây dựng được chế tạo ra từ một số lớp sợi dệt hoàn toàn được bao bọc trong asphalt hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).

(l) Lá kim loại được bồi trên nền phớt, nỉ (**Phần XIV** hoặc **XV**).

56.03 - Các sản phẩm không dệt, đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng phủ hoặc ép lớp.

- Từ sợi filament nhân tạo:

5603.11 - - Trọng lượng không quá 25 g/m^2

5603.12 - - Trọng lượng trên 25 g/m^2 nhưng không quá 70 g/m^2

5603.13 - - Trọng lượng trên 70 g/m^2 nhưng không quá 150 g/m^2

5603.14 - - Trọng lượng trên 150 g/m^2

- Loại khác:

5603.91 - - Trọng lượng không quá 25 g/m^2

5603.92 - - Trọng lượng trên 25 g/m^2 nhưng không quá 70 g/m^2

5603.93 - - Trọng lượng trên 70 g/m^2 nhưng không quá 150 g/m^2

5603.94 - - Trọng lượng trên 150 g/m^2

Sản phẩm không dệt là sản phẩm ở dạng tấm hoặc mạng bằng các sợi dệt trội được định hướng theo một hướng nhất định hoặc ngẫu nhiên và liên kết với nhau. Những sợi này có thể có nguồn gốc từ tự nhiên hay nhân tạo. Chúng có thể là sợi staple (tự nhiên hoặc nhân tạo) hoặc các sợi filament nhân tạo hoặc tự hình thành.

Các sản phẩm không dệt có thể được sản xuất theo nhiều cách và việc sản xuất này có thể được chia ra một cách phù hợp thành 3 giai đoạn: giai đoạn tạo mạng, giai đoạn liên kết và giai đoạn hoàn thiện.

I. **Giai đoạn tạo mạng vải dệt**

Có 4 phương pháp cơ bản:

(a) Bằng cách chải thô hoặc tạo lớp đệm không khí (airlaying) các sợi để hình thành một tấm mạng. Các sợi đó có thể song song, chéo hoặc tạo hướng ngẫu nhiên (quá trình đặt khô-dry laid).

(b) Bằng phương pháp kéo sợi filament được định hướng theo hướng nhất định, được làm lạnh và được đặt trực tiếp xuống một tấm mạng hay được làm đông tụ, được giặt và đặt trực tiếp lên trên mạng ở dạng ẩm trong quy trình (quá trình xe).

(c) Bằng phương pháp lọc và hòa tan các sợi trong nước, kết tủa sệt tạo thành màng lọc kết sợi và hình thành một tấm mạng bởi việc loại bỏ nước (quá trình ẩm).

(d) Bằng phương pháp kỹ thuật chuyên ngành khác nhau. Trong đó việc sản xuất sợi, tạo mạng vải dệt và liên kết luôn xảy ra cùng một lúc (trong quá trình làm tại chỗ).

II. **Giai đoạn liên kết**

Sau giai đoạn hình thành, các sợi được ghép qua độ dày và độ rộng của mạng vải (phương pháp liên tục) hoặc ở những vị trí hoặc ở những miếng vá (phương pháp dứt đoạn).

Sự liên kết này có thể được chia thành 3 dạng:

(a) Sự liên kết hóa học, trong đó các sợi được ráp nối bằng cách sử dụng chất liên kết. Cách này có thể được tiến hành bằng việc thấm tẩm bằng một chất kết dính như cao su, gôm, hồ bột, nhựa dính hoặc plastic trong dung dịch hoặc nhũ tương, bằng cách xử lý nhiệt với plastic ở dạng bột, bằng các dung môi... Các sợi liên kết này cũng có thể sử dụng cho quy trình liên kết hóa học.

(b) Liên kết nhiệt, trong đó các sợi được ghép lại bằng sự ép nhiệt (hoặc sóng siêu âm), đưa mạng vải dệt qua lò sấy hoặc giữa những con lăn nung nóng (vùng liên kết) hoặc qua máy cán nung nóng (liên kết điểm). Các sợi dệt liên kết cũng có thể sử dụng cho liên kết nhiệt.

(c) Liên kết cơ học, trong đó các tấm vải được gia cố bằng đính vật lý các sợi cấu thành. Liên kết có thể đạt được bằng các luồng ép cường độ cao không khí và nước có áp suất cao. Nó cũng có thể thực hiện được bằng khâu nhưng không phải bằng liên kết đính buộc. Tuy nhiên, các sản phẩm dệt kim được coi như là sản phẩm không dệt khi chúng là :

- các loại mạng vải có thành phần cơ bản là sợi filament;
- các loại mạng vải có sợi staple mà khâu là quá trình bổ sung cho các liên kết khác.

Các quy trình liên kết khác nhau này cũng thường được kết hợp với nhau

III. **Giai đoạn hoàn thiện**

Các sản phẩm không dệt có thể được nhuộm, in, ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp. Những sản phẩm này được phủ trên một hoặc cả hai mặt (bằng cách dán, khâu hoặc bằng các cách khác) với vải dệt hoặc những tấm làm từ vật liệu bất kỳ khác được phân loại trong nhóm này chỉ khi chúng mang các đặc tính cơ bản của sản phẩm không dệt.

Nhóm này bao gồm: băng dính cấu tạo từ một sản phẩm không dệt được phủ bằng một chất dính như cao su, plastic hoặc một hỗn hợp các vật liệu này.

Nhóm này cũng bao gồm một số "phớt tẩm bitum để lợp mái (roofing felt)" trong đó các sợi dệt được kết dính với nhau bằng hắc ín hoặc bằng các chất tương tự, và một số sản phẩm có tên "phớt bitum" thu được theo cùng cách nhưng kết hợp với một lượng nhỏ những mảnh li e.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm nằm trong **Chương 39** hoặc **40**. sau đây:

(a) Các sản phẩm không dệt, hoặc được nhúng hoàn toàn vào plastic hoặc cao su, hoặc được tráng, hoặc được phủ toàn bộ cả hai mặt với các vật liệu trên, với điều kiện việc tráng hoặc phủ bọc như vậy có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không tính đến kết quả thay đổi màu sắc.

(b) Đĩa, tấm hoặc dải bằng plastic xốp hoặc cao su xốp kết hợp với các sản phẩm không dệt, tại đó mà các vật liệu dệt chỉ nhằm mục đích để gia cố (xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tiêu đề "**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dệt**" , và mục (A) của Chú giải chi tiết nhóm 40.08).

Sản phẩm không dệt khác nhau về độ dày và về đặc tính cơ bản của chúng (tính linh hoạt, tính đàn hồi, tính chống rách, độ hấp thụ, tính bền vững...) phù hợp với việc sản xuất hoặc quá trình liên kết, mật độ của các sợi (fibre) hoặc các sợi filament và số lượng mạng vải (web). Một số sản phẩm không dệt giống như giấy, bìa giấy hoặc mền xơ xenllulo, da sơn dương, hoặc mền xơ thuộc nhóm 56.01. Chúng có thể được phân biệt với giấy, bìa giấy hoặc mền xơ xenlulo vì các loại sợi dệt không bị tiêu hủy trong quá trình sản xuất.

Cuối cùng, thực tế là các loại sợi dệt hoặc sợi filament được liên kết dọc theo chiều dày, thường theo chiều rộng của mạng vải (web) hoặc tấm cũng giúp phân biệt các mặt hàng từ một số loại mền xơ của nhóm 56.01 (xem Chú giải chi tiết nhóm 56.01).

Một số sản phẩm không dệt nhất định có thể được giặt hoặc vắt như các mặt hàng bằng vải dệt khác.

Trừ trường hợp được đề cập một cách cụ thể hơn ở các nhóm khác trong Danh mục, nhóm này bao gồm các sản phẩm không dệt ở dạng miếng, cắt theo chiều dài hoặc đơn giản là được cắt theo hình chữ nhật (bao gồm cả hình vuông) từ những miếng lớn chưa gia công khác, đã hoặc chưa được gấp hoặc đóng gói (ví dụ: để bán lẻ). Chúng bao gồm: vải phủ (khăn trải) dùng vào việc gắn vào trong các tấm plastic làm lớp mặt, các tấm phủ dùng trong sản xuất tã lót trẻ con dùng một lần (tã lót) hay khăn tắm hoặc vải để sản xuất quần áo bảo hộ hay lớp lót quần áo, các tấm lọc chất lỏng hoặc không khí, dùng như các vật liệu nhồi, vật liệu cách âm, dùng trong việc lọc hoặc tách trong các công trình xây dựng hoặc các công trình kỹ thuật đô thị khác; là chất nền trong sản xuất vải tấm bitum; tấm bồi đầu tiên hoặc thứ hai cho các loại thảm chần nổi nhung... các loại khăn mùi xoa, vải lanh trải giường, vải lanh trải bàn...

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hay đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc với các chất hoặc các chế phẩm (ví dụ: nước hoa hoặc mỹ phẩm (**Chương 33**), các loại xà phòng hoặc các chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), chất đánh bóng, loại kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**), các chất làm mềm vải (**nhóm 38.09**)) ở đó vật liệu dệt chỉ được coi như vật mang.

(c) Các loại phớt xuyên kim (**nhóm 56.02**).

(d) Các loại thảm và các tấm trải sàn khác làm từ các sản phẩm không dệt của **Chương 57.**

(e) Các sản phẩm không dệt chần sợi nổi vòng thuộc **nhóm 58.02.**

(f) Chất keo dính (**nhóm 58.06**).

(g) Các sản phẩm không dệt đã thêu ở dạng mảnh, dạng dải hoặc dạng theo mẫu hoa văn (**nhóm 58.10**).

(h) Các sản phẩm dệt đã được chần ở dạng chiếc, bao gồm một hay nhiều lớp vật liệu dệt kết hợp với lớp đệm bằng cách khâu hoặc cách khác với lớp đệm không dệt, trừ hàng thêu thuộc nhóm 58.10 (**nhóm 58.11**).

(ij) Các sản phẩm không dệt sử dụng trong kỹ thuật, thuộc **nhóm 59.11**.

(k) Các sản phẩm không dệt được phủ bằng bột mài hoặc hạt mài (**nhóm 68.05**) hoặc bằng mica liên kết thành khối hoặc mi ca tái chế (**nhóm 68.14)**

(l) Lá kim bồi trên nền vật liệu không dệt (thường thuộc **Phần XIV hoặc Phần XV)**.

56.04 - Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt; sợi dệt, và dải và dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic.

5604.10 - Chỉ cao su và sợi (cord) cao su, được bọc bằng vật liệu dệt

5604.90 - Loại khác

(A) CHỈ CAO SU VÀ SỢI CAO SU, ĐƯỢC BỌC BẰNG VẬT LIỆU DỆT

Với điều kiện chúng được bao bọc bằng vật liệu dệt (ví dụ: bằng việc dính hoặc bện), nhóm này bao gồm: chỉ cao su (tết đơn) với mặt cắt bất kỳ và dây bằng cao su (tết đa), được làm bằng các loại chỉ này.

(B) SỢI DỆT, VÀ DẢI VÀ DẠNG TƯƠNG TỰ THUỘC NHÓM 54.04 HOẶC 54.05, ĐÃ NGÂM TẨM, TRÁNG, PHỦ HOẶC BAO NGOÀI BẰNG CAO SU HOẶC PLASTIC

Nhóm này bao gồm sợi dệt, và dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05 đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic, **với điều kiện**, trong trường hợp sợi đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài vv... thì việc ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần tính đến thay đổi màu sắc.

Sợi dệt đã ngâm tẩm bao gồm sợi đã nhúng cấu tạo từ các sợi dệt đã xử lý bề mặt để nâng cao độ kết dính với cao su, trong đó thường được kết hợp trong quá trình sản xuất sản phẩm như lốp, các loại dây đai hoặc dây curoa của máy, và các loại ống.

Trong số các sản phẩm nằm trong nhóm này là các loại dây giả catgut làm bằng các sợi dệt với lớp hồ plastic dày, được sử dụng phù hợp với các đặc tính khác nhau của chúng trong sản xuất các loại vợt thể thao, dây câu cá, các loại dây đai, dây tết, vải bọc đệm, chỉ khâu phẫu thuật, vv... và các lớp lót quần áo gồm sợi dệt được kết hợp với một lớp bảo vệ bằng plastic.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại vải gồm sợi dệt đặt song song được kết tụ với cao su (**nhóm 59.06**).

(b) Dây giả catgut có móc kèm theo hoặc các loại khác tạo nên các loại dây câu cá (**nhóm 95.07**).

56.05 - Sợi trộn kim loại, có hoặc không quấn bọc, là loại sợi dệt hoặc dải hoặc dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, được kết hợp với kim loại ở dạng dây, dải hoặc bột hoặc phủ bằng kim loại.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Sợi làm bằng chất liệu dệt bất kỳ (bao gồm cả sợi monofilament, dải và các dạng tương tự, và sợi giấy) kết hợp với chỉ kim loại hoặc dải, thu được từ quá trình xoắn, đánh cáp hoặc quấn**, bất kể tỷ lệ kim loại tham gia. Các loại sợi quấn thu được bằng việc bọc chỉ kim loại hoặc dải xoắn xung quanh lõi dệt mà nó không được bọc với kim loại. Các kim loại quý hoặc các kim loại được dát khác thường được sử dụng.

(2) **Sợi làm bằng vật liệu dệt bất kỳ (bao gồm: sợi monofilament, dải và các dạng tương tự, và sợi giấy) được bọc kim loại bởi bất kỳ một quá trình nào khác**. Loại này bao gồm sợi đã được bọc kim loại bằng phương pháp kết tủa điện phân, hoặc bằng việc tạo cho nó một lớp bọc bằng chất kết dính (ví dụ: gelatin) và sau đó tiến hành trộn lẫn với bột kim loại (ví dụ: nhôm hoặc đồng).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm có cấu tạo bằng một lõi lá kim loại (thông thường là bằng nhôm) hoặc một lõi bằng màng plastic được tráng bụi kim loại, được xen vào giữa bằng cách sử dụng một lớp chất dính giữa 2 lớp màng plastic.

Nhóm này bao gồm sợi xe (folded) hoặc sợi cáp chứa các lớp (ply) sợi đã chỉ ra ở trên (ví dụ: các loại dây thừng trang trí được sử dụng bởi những người làm bánh kẹo, thu được bằng việc xoắn hai hay nhiều sợi kim loại đã miêu tả ở trên). Hơn thế nữa, nó bao gồm một số dạng sợi khác tạo được cùng cách và được sử dụng cho mục đích tương tự, cấu tạo bằng 2 hoặc nhiều sợi trộn kim loại song song kết hợp với nhau bằng liên kết chỉ hoặc dải kim loại, và sợi hoặc búi sợi được quấn với sợi của nhóm này.

Sợi trộn kim loại cũng có thể được quấn. Nó được sử dụng trong sản xuất đồ trang sức và các loại vải đăng ten hoặc một số loại vải khác, như dây trang trí vv...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Sợi cấu tạo từ hỗn hợp vật liệu dệt và sợi kim loại làm cho chúng có khả năng chống lại sự tĩnh điện (các **Chương 50** đến **55**, tùy từng trường hợp).

(b) Sợi được gia cố với chỉ kim loại (**nhóm 56.07).**

(c) Các loại dây (cord), dải trang sức hoặc các sản phẩm khác có đặc tính của các loại dải trang trí (**nhóm 58.08).**

(d) Dây (wire) hoặc dải bằng vàng, bạc, đồng, nhôm hoặc các kim loại khác (**Phần XIV và XV**).

56.06 - Sợi cuốn bọc, và sợi dạng dải và các dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05, đã quấn bọc (trừ các loại thuộc nhóm 56.05 và sợi quấn bọc lông bờm ngựa); sợi sơnin (chenille) (kể cả sợi sơnin xù); sợi sùi vòng.

(A) SỢI QUẤN, BỌC, VÀ SỢI DẠNG DẢI VÀ CÁC DẠNG TƯƠNG TỰ THUỘC NHÓM 54.04 HOẶC 54.05, ĐÃ QUẤN BỌC (TRỪ CÁC LOẠI THUỘC NHÓM 56.05 VÀ SỢI QUẤN BỌC LÔNG BỜM NGỰA)

Các sản phẩm đó được hình thành bởi một lõi, thường làm bằng một hoặc nhiều các loại sợi dệt, xung quanh nó là các sợi khác hoặc các sợi được cuộn xoắn ốc. Thường thường có các chỉ bao phủ hoàn toàn lõi này, nhưng trong một số trường hợp việc xoay theo hình xoắn ốc được đặt cách nhau. Trong trường hợp sau cùng, các sản phẩm có thể hơi có hình dạng của một số loại sợi xe (folded), sợi cáp hoặc các loại sợi trang trí thuộc **Chương 50 đến 55**, nhưng có thể phân biệt bằng đặc tính của sợi đã quấn bọc mà lõi chưa được xoắn với các loại chỉ bọc.

Lõi của sợi đã quấn bọc thuộc nhóm này thường bằng bông, các loại sợi thực vật khác hoặc các loại sợi nhân tạo và các loại chỉ bọc thường là loại mịn hơn hoặc nhẵn hơn (ví dụ: lụa, bông đã làm bóng hoặc các loại sợi nhân tạo).

Các loại sợi đã quấn bọc với các loại lõi bằng vật liệu khác là không nhất thiết bị loại trừ khỏi nhóm với điều kiện sản phẩm này có các đặc tính cơ bản của một sản phẩm dệt.

Các loại sợi đã quấn bọc được sử dụng như một loại dải trang trí và cũng được sử dụng rộng rãi cho việc sản xuất các băng dải trang trí. Tuy nhiên, một số loại cũng phù hợp cho các cách sử dụng khác, ví dụ, dây khuyết áo, trong việc thêu hoặc cho đóng gói bưu kiện.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi quấn bọc từ lông đuôi hoặc bờm ngựa (**nhóm 51.10**).

(b) Chỉ cao su đã quấn bọc bằng chất liệu dệt (**nhóm 56.04).**

(c) Sợi trộn kim loại đã quấn bọc (**nhóm 56.05**).

(d) Dây milanaise và các loại dây tương tự và các sản phẩm dệt khác đã quấn bọc thuộc **nhóm 58.08.**

(e) Dây kim loại đã quấn bọc, ví dụ:

(i) Dây sắt hoặc thép dùng cho sản xuất các loại khung mũ (dây quai nón) và thân bằng dây sắt hoặc thép cho các loại hoa nhân tạo hoặc dụng cụ uốn tóc (**nhóm 72.17**).

(ii) Dây cách điện (**nhóm 85.44**).

(B) SỢI SƠNIN (CHENILLE) KỂ CẢ SỢI SƠNIN XÙ

Thông thường, sợi sơnin cấu tạo bằng hai hoặc nhiều sợi dệt được xoắn bện với nhau và giữ những đầu mút ngắn của sợi dệt đứng gần như thẳng góc. Các sợi đôi khi được duy trì trong vòng hình thành trên một khung cửi dệt kim. Bởi vậy nó trông như loại sợi đã chần với các chỉ tuyết chạy theo chiều dài. Thường được sản xuất trực tiếp trên khung dệt đặc biệt (ví dụ: máy xoắn tròn và máy tết bện Raschel) hoặc bằng việc cắt đi, các sợi leno đặc biệt; trong giai đoạn cuối cùng, sau khi vải được cắt dọc theo từng mặt của mỗi một loại sợi dọc, sợi ngang tạo thành dọc (chỉ nền và chỉ đan nhau) làm nền trong sợi viền, và sợi ngang đã hình thành thành chồng.

Nhóm này cũng bao gồm sợi sơnin thu được bằng kết ghép xơ vụn dệt với một lõi bằng sợi dệt. Trong quá trình này sợi lõi nhúng qua một bể dung dịch keo và sau đó đưa qua một khoang mà ở đó xơ vụn dệt được phân kết cố định theo cách tỏa tròn xung quanh lõi dưới tác động của một môi trường tĩnh điện có hiệu điện thế cao.

Sợi sơnin được sử dụng trong sản xuất vải sơnin (**nhóm 58.01**) hoặc phần lớn các sản phẩm đồ nội thất, giường, thảm, đồ trang trí, quần áo.

(C) SỢI SÙI VÒNG

Sợi sùi vòng là một loại sợi dạng ống được làm trên một máy dệt kim chuyển động vòng và có kích thước 1,5 đến 2 mm khi bị ép phẳng. Sợi này được sử dụng trong chế tạo các viền tua và các phụ liệu dệt khác và trong chế tạo các loại vải dệt thoi trên các khung dệt ngang và dệt dọc.

56.07 - Dây xe, chão bện (cordage), thừng và cáp, đã hoặc chưa tết hoặc bện và đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su hoặc plastic (+).

- Từ xizan (sisal) hoặc từ xơ dệt khác của các cây thuộc chi cây thùa:

5607.21 - - Dây xe để buộc hoặc đóng kiện

5607.29 - - Loại khác

- Từ polyetylen hoặc polypropylen:

5607.41- - Dây xe để buộc hoặc đóng kiện

5607.49 - - Loại khác

5607.50 - Từ xơ tổng hợp khác

5607.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm dây xe, chão bện, dây thừng và cáp được sản xuất bằng việc xoắn, bện hoặc tết.

(1) **Dây xe, chão bện (cordage), dây thừng và cáp chưa tết hoặc bện.**

Các Phần (I) (B) (1) và (2) (đặc biệt là Bảng) thuộc Chú giải tổng quát của Phần XI đưa ra các trường hợp trong đó các loại sợi đơn, sợi xe (folded) hoặc sợi cáp được xem như dây xe, chão bện (cordage), dây thừng và cáp thuộc nhóm này.

Sợi dệt được gia cố bằng chỉ kim loại luôn được phân loại ở đây và phân biệt với các sợi trộn kim loại thuộc **nhóm 56.05** trong đó tao dây (strand) kim loại thường dày hơn và có tác dụng chỉ để gia cố và không dùng cho mục đích trang trí.

Nhóm này cũng bao gồm dây xe, chão bện, dây thừng và cáp thu được từ việc bóc tách các dải đã gần như được tách hoàn toàn thành các sợi filament bằng cách xoắn.

(2) **Dây xe, chão bện (cordage), dây thừng và cáp đã tết hoặc bện**

Các loại này nằm trong các trường hợp được phân loại ở đây không tính đến trọng lượng trên độ dài của chúng. Chúng thường ở dạng dải viền hình ống thường được làm bằng vật liệu dệt thô hơn các loại dải viền của nhóm 58.08. Tuy nhiên, những hàng hóa đã tết bện thuộc nhóm này ít khác với hàng hóa thuộc nhóm 58.08 bởi bản chất của sợi được sử dụng hơn là do được tết chặt, với kết cấu vững, tạo cho chúng khả năng phù hợp để sử dụng như dây xe, chão bện, dây thừng hoặc cáp. Thêm vào đó, chúng thường không bị nhuộm màu.

Các sợi quan trọng nhất được sử dụng trong sản xuất dây xe, chão bện, dây thừng, cáp là sợi gai, đay, sợi xixan, sợi bông, và các loại sợi tổng hợp.

Dây xe, chão bện, dây thừng, cáp bằng sợi giấy được phân loại ở đây nếu chúng được tết hoặc được gia cố bằng chỉ kim loại.

Dây xe, chão bện, dây thừng và cáp được sử dụng như dây xe để buộc dùng trong bao gói hàng kiện, dây kéo, dây tải hàng... Tiết diện của chúng thường là hình tròn nhưng một số (ví dụ: một số cáp truyền) có dạng hình vuông, hình thang hoặc hình tam giác. Thông thường chúng không được tẩy trắng, nhưng có thể được nhuộm, thấm tẩm tạo cho chúng lớp vỏ chống mục, các tao dây được nhuộm màu khác nhau, hoặc được thấm tẩm, tráng, bọc, phủ hoặc được bọc lớp bảo vệ bằng cao su hoặc plastic.

Các sản phẩm này được phân loại ở đây cho dù đã hoặc chưa bị cắt theo chiều dài.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây trang trí được sử dụng bởi người bán bánh kẹo, người bán hoa... thuộc **nhóm 56.05.**

(b) Sợi quấn bọc, sợi sonin và sợi sùi vòng thuộc **nhóm 56.06.**

(c) Các mặt hàng thuộc **nhóm 56.09**.

(d) Sợi Milanaise và các loại dây tương tự và các sản phẩm dệt đã quấn bọc khác thuộc **nhóm 58.08.**

(e) Các loại dây, dây tết và các loại tương tự, đã hoặc chưa được tráng, ngâm tẩm hoặc đã được gia cố bằng kim loại, loại được sử dụng trong ngành công nghiệp như vật liệu đóng gói hoặc vật liệu bôi trơn (**nhóm 59.11).**

(f) Các mẩu dây xe, chão bện, dây thừng và cáp thuộc **nhóm 63.10.**

(g) Dây xe, sợi bện (cord) được tráng vật liệu mài,... (**nhóm 68.05).**

(h) Các mặt hàng dùng cho thể dục (**nhóm 95.06).**

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5607.21

Phân nhóm này bao gồm dây xe đơn bằng sợi xizan (sisal) hoặc các loại sợi dệt khác thuộc giống *Agave* xoắn hình ”Z” và dây xe chịu lực giật nhỏ nhất được tính bằng công thức sau:

$$R = \frac{17.400}{n} - 18$$

(R là lực chịu giật của dây xe tính bằng decaneuwtons (daN) và n là độ dài chịu lực của dây xe tính bằng mét trên kilogram)

Ví dụ : Lực chịu giật của dây xe nhỏ nhất 150 (150 m/kg) là 98 daN, cho dây xe 200 (20m/kg) là 69 daN và cho dây xe 300 (300m/kg) là 40 daN.

Phân nhóm 5607.41

Phân nhóm này bao gồm dây xe đơn bằng polyetylen hoặc polypropylen, đã được làm ổn định chống lại sự lão hóa dưới ánh sáng mặt trời, có xoắn hình ”Z” và:

(a) Lực chịu giật nhỏ nhất được tính bằng công thức sau :

$$R = \frac{32.400}{n}$$

(R là lực chịu giật dây xe tính bằng decanewtons (daN) và n là độ dài chịu lực của dây xe tính bằng mét trên kg);

(b) Lực chịu giật trung bình tối thiểu được tính bằng công thức sau:

$$R' = 0,58R$$

(R’ là lực bứt đứt trung bình tính theo daN).

Ví dụ : Lực chịu giật dây xe nhỏ nhất loại 98 daN và lực bứt đứt trung bình của 57 daN sẽ áp dụng cho số dây xe 330 (330 m/kg).

56.08 - Tấm lưới được thắt nút bằng sợi xe, chão bện (cordage) hoặc thừng; lưới đánh cá và các loại lưới khác đã hoàn thiện, từ vật liệu dệt.

- Từ vật liệu dệt nhân tạo:

5608.11 - - Lưới đánh cá thành phẩm

5608.19 - - Loại khác

5608.90 - Loại khác

(1) **Tấm lưới được thắt nút bằng sợi xe, chão bện (cordage) hoặc thừng.**

Các sản phẩm này thường là những tấm lưới dài, cụ thể, là vải thắt nút ở dạng có mắt lưới mở làm bằng tay hoặc bằng máy. Chúng khác với các loại vải lưới thuộc nhóm 58.04 mà tại đó chúng được làm bằng dây xe, chão bện hoặc thừng thuộc nhóm 56.07.

(2) **Lưới đánh cá và các loại lưới khác đã hoàn thiện, từ vật liệu dệt.**

Khác biệt với các sản phẩm được đề cập ở đoạn (1) nói trên, các mặt hàng hoàn chỉnh của nhóm này có thể được làm bằng sợi và các mắt lưới mở có thể được tạo ra bằng cách đan hoặc các phương pháp khác.

Các loại lưới hoàn chỉnh là các loại lưới, đã hoặc chưa sẵn sàng để sử dụng, được làm trực tiếp thành hình hoặc được ráp từ những mảnh lưới. Sự xuất hiện của tay cầm, các vòng, chì đáy, và các phao, các dây hoặc các bộ phận khác không gây ảnh hưởng tới phân loại các hàng hóa vào nhóm này.

Các loại lưới hoàn chỉnh chưa được chi tiết tại các nhóm khác của Danh mục thì thuộc nhóm này. Nhóm này bao gồm các loại lưới đánh cá, các loại lưới ngụy trang, lưới dựng phông biểu diễn, lưới an toàn, túi lưới đi chợ và các loại lưới tương tự (ví dụ, dành cho chơi tennis hay đá bóng), võng, các loại khinh khí cầu hoặc lưới của khinh khí cầu có điều khiển, lưới chống côn trùng,...

Các sản phẩm thuộc nhóm này vẫn được xếp ở đây thậm chí nếu nó được thấm tẩm (ví dụ: để giúp chúng chống lại thời tiết, nước).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Lưới ở dạng mảnh được sản xuất bằng dệt kim hoặc móc (**nhóm 60.02 đến 60.06**).

(b) Lưới bao tóc (**nhóm 65.05**).

(c) Các loại lưới thể thao (ví dụ: lưới gôn và lưới vợt tennis), lưới bắt cá và các loại lưới khác thuộc **Chương 95**.

56.09 - Các sản phẩm làm từ sợi, sợi dạng dải và dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hoặc 54.05; dây xe, chão bện (cordage), thừng hoặc dây cáp, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm các mặt hàng bằng các loại sợi thuộc các Chương từ 50 tới Chương 55, các mặt hàng làm bằng dải hoặc dạng tương tự thuộc nhóm 54.04 hay 54.05 và các sản phẩm làm từ dây xe, chão bện và dây cáp... thuộc nhóm 56.07 **trừ** các sản phẩm đã được phân loại vào nhóm cụ thể hơn trong Danh mục.

Chúng bao gồm các loại sợi, chão bện, dây thừng... đã cắt theo chiều dài và được thắt nút ở một hoặc hai đầu, hoặc đã ráp khít với lỗ khuyên, vòng, móc... (ví dụ: dây giầy, các lớp lót quần áo, các loại chão...), dây bảo vệ tàu, đệm dỡ hàng, thang dây, dây treo chịu tải, "vải" dùng để rửa đĩa chén làm từ một bó sợi được gập thành 2 và buộc chặt cùng nhau ở đầu gấp,...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Bộ dây cương, dây cương, dây bọc cổ để kéo ngựa đi, bộ yên cương... (**nhóm 42.01**).

(b) Dây cắt theo chiều dài, với các nút, vòng, hoặc các lỗ xâu kim loại hoặc thủy tinh, loại được sử dụng trên máy dệt Jacquard hoặc máy khác (**nhóm 59.11**).

(c) Vải dệt và các mặt hàng làm từ các loại vải dệt như vậy, được phân loại vào các nhóm thích hợp (ví dụ: dây giầy làm từ dây tết được phân loại trong **nhóm 63.07**).

(d) Chão dùng đóng đế cho dép sandal (**nhóm 64.06).**

(e) Các mặt hàng dùng cho thể dục và các mặt hàng khác thuộc Chương 95.

Chương 57: Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác

Chú giải.

1.- Theo mục đích của Chương này, thuật ngữ "thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác" có nghĩa là các loại trải sàn trong đó vật liệu dệt được dùng làm bề mặt ngoài của sản phẩm khi sử dụng và cả các sản phẩm có các đặc tính của hàng dệt trải sàn nhưng được dự định dùng cho các mục đích khác.

2.- Chương này không bao gồm các loại lớp lót của hàng dệt trải sàn.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác trong đó các vật liệu dệt dùng như mặt trên của sản phẩm khi sử dụng. Chương này bao gồm các mặt hàng có đặc tính của các loại trải sàn bằng hàng dệt (ví dụ: độ dầy, độ cứng, độ bền) nhưng nó cũng được dự định sử dụng cho các mục đích khác (ví dụ: đồ treo tường hoặc các loại phủ bàn hoặc cho các mục đích trang trí nội thất khác).

Các sản phẩm trên được phân loại trong Chương này mặc dù đã được làm hoàn chỉnh (làm thành kích cỡ nhất định, được gấp mép, tạo đường nét, kết diềm tua, ráp nối vv...) ở dạng thảm vuông, thảm phủ xung quanh giường, thảm lò sưởi, hoặc ở dạng thảm được dùng trong phòng, phủ hành lang, lối đi lại hoặc cầu thang, đủ độ dài dùng để cắt và làm hoàn chỉnh.

Chúng có thể được thấm tẩm (ví dụ: với mủ cao su) hoặc được bồi bằng chất liệu vải dệt thoi hoặc không dệt hoặc bằng cao su xốp, plastic xốp.

Chương này **không bao gồm:**

(a) Các lớp lót của hàng dệt trải sàn, ví dụ, chất liệu vải thô hoặc tấm đệm bằng nỉ ngăn cách giữa sàn và thảm (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Vải sơn lót sàn và các loại trải sàn khác cấu tạo từ một tấm phủ hoặc tấm bọc được một lớp bồi bằng vật liệu dệt **(nhóm 59.04)**

57.01 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, thắt nút, đã hoặc chưa hoàn thiện.

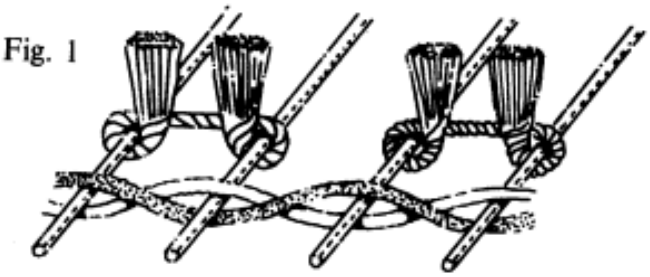
5701.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5701.90 - Từ các vật liệu dệt khác.

Thảm thắt nút và sản phẩm trải sàn khác bằng hàng dệt thắt nút có một sợi dọc kéo căng, có sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) được đan thắt nút hoặc xoắn thành một vòng hoàn chỉnh xung quanh ít nhất một sợi chỉ dọc. Các sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) sẽ được đan bện chặt bằng việc lồng các sợi chỉ dệt ngang. Việc thắt nút và xoắn này là đặc trưng cơ bản của các sản phẩm thuộc nhóm này.

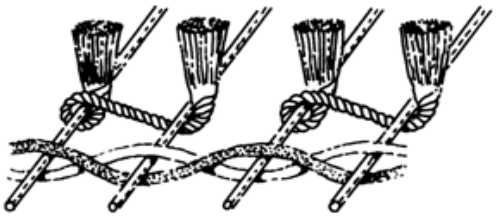
Các kiểu thắt nút được sử dụng thông dụng nhất là:

(1) **Kiểu Ghiorder hoặc Turkish**: chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) được đặt trên hai sợi chỉ dọc sát nhau và hai đầu mút của nó được quay vào nhau giữa hai sợi chỉ dọc đó làm thành một vòng hoàn chỉnh xung quanh sợi chỉ dọc (xem Hình 1), hai đầu mút dựng ngược tạo thành bề mặt thảm.



Hình 1

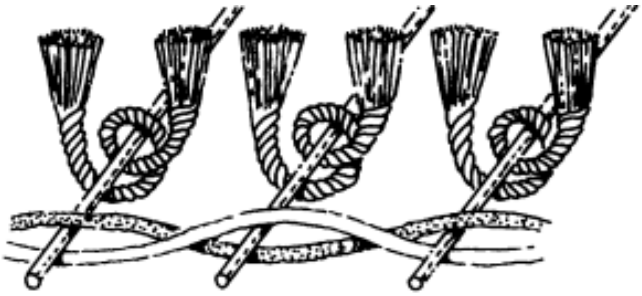
(2) **Kiểu Senna hoặc Persia**n: chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) được xoắn xung quanh mỗi sợi chỉ dọc và sau đó luồn qua phía dưới sợi chỉ dọc tiếp sau (xem Hình 2), hai đầu mút dựng ngược tạo thành bề mặt thảm.



Hình 2

Trong các kiểu Ghiorder và Senna chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) cũng có thể bọc lên bốn sợi chỉ dọc.

(3) **Kiểu thắt nút sợi chỉ dọc đơn:** mỗi sợi chỉ tạo vòng (chỉ tuyết) cũng có thể được xoắn hoặc thắt nút trên một sợi dọc; mỗi chỉ tạo vòng tạo thành một 1,5 vòng xung quanh một sợi chỉ dọc (xem Hình 3), hai đầu mút dựng ngược tạo thành bề mặt thảm.



Hình 3

Do vậy, sẽ có nhiều cách thắt nút, hai nút kề nhau nhưng hoàn toàn độc lập cho mỗi sợi, phủ qua toàn bộ chiều rộng của thảm, do đó sẽ bao phủ vải nền.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thảm nhất định được làm bằng việc thắt nút các chỉ tạo vòng lên trên tấm nền dệt thưa.

Phần lớn các loại thảm thắt nút, được làm thủ công có kích cỡ phù hợp cho sử dụng, với các chỉ tạo vòng được nhuộm mầu khác nhau tạo nên một mẫu hoa văn. Tuy nhiên, chúng cũng được dệt trên khung dệt máy và sau đó nhìn chung là sản phẩm dệt tương đối phẳng và mép vải thẳng hơn so với các trường hợp vải dệt thủ công. Chỉ tạo vòng thường bằng lông cừu hoặc tơ nhưng đôi khi bằng lông dê Angora hoặc lông dê Kashmir. Vải nền thường làm bằng sợi bông, lông cừu hoặc lông động vật trong trường hợp thảm làm bằng thủ công, và bằng bông, lanh, gai dầu, hoặc đay trong trường hợp thảm làm bằng máy.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được sử dụng làm tấm trải sàn nhưng đôi khi sử dụng theo cách khác trong đồ nội thất (ví dụ: dùng như tấm treo tường hoặc trải bàn) (xem Chú giải tổng quát Chương này).

Các loại thảm này vẫn được phân loại ở đây nếu chúng được viền bằng các loại tua diềm (được chế tạo trong quá trình dệt hoặc được đính vào sau) hoặc nếu chúng được hoàn thiện theo cách khác tùy sử dụng.

Các sản phẩm này chủ yếu có xuất xứ từ phương đông (Iran, Thổ Nhĩ Kỳ, Turkestan, Apganistan, Pakistan, Trung Quốc, Ấn Độ) hoặc từ Bắc Phi (Angiêni, Tuynigi, Moroco, Ai cập).

Nhóm này **loại trừ** các loại thảm mà chỉ tạo vòng chỉ được móc đơn giản dưới các sợi dọc mà không cần tạo thành vòng xung quanh sợi chỉ dọc (xem Hình 4 và 5 dưới đây) (**nhóm 57.02**).

57.02 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, dệt thoi, không chần sợi vòng hoặc phủ xơ vụn, đã hoặc chưa hoàn thiện, kể cả thảm "Kelem", "Schumacks", "Karamanie" và các loại thảm dệt thủ công tương tự.

5702.10 - Thảm "Kelem", "Schumacks", "Karamanie" và các loại thảm dệt thủ công tương tự

5702.20 - Hàng trải sàn từ xơ dừa

- Loại khác, có cấu tạo vòng lông, chưa hoàn thiện:

5702.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5702.32 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.39 - - Từ các loại vật liệu dệt khác

- Loại khác, có cấu tạo vòng lông, đã hoàn thiện:

5702.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5702.42 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

5702.50 - Loại khác, không có cấu tạo vòng lông, chưa hoàn thiện

- Loại khác, không có cấu tạo vòng lông, đã hoàn thiện:

5702.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

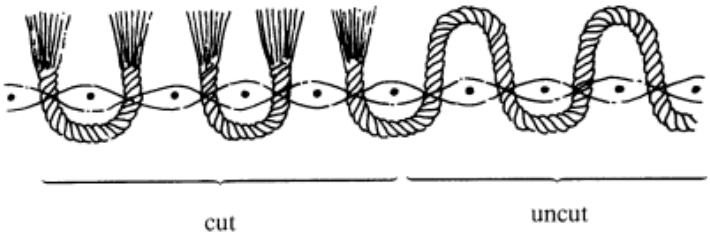
5702.92 - - Từ các vật liệu dệt nhân tạo

5702.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

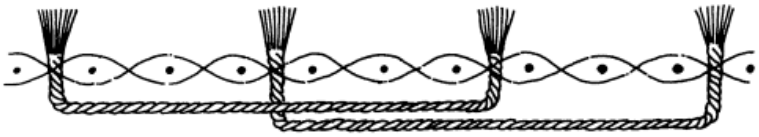
Các loại thảm và hàng dệt trải sàn khác thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Thảm Wilton và các loại thảm tương tự.** Chúng có vải nền bền, nặng được phủ bởi một bề mặt vòng lông (như là, mặt phải được hình thành bởi các sợi chỉ sát nhau hoặc các túm sợi dựng thẳng góc), hoặc bởi một bề mặt nổi vòng.

Bề mặt của các loại thảm này được cấu tạo bằng các sợi chỉ dọc bổ sung dùng để làm thành các vòng trên mặt phải của vải trong quá trình dệt bằng việc gắn tạm thời các thanh hoặc dây kim loại. Khi các vòng này được cắt đi thì sẽ tạo nên mặt vòng lông của thảm (như thảm Wilton, xem hình 4); trong loại thảm này, chỉ tạo vòng được móc đơn giản dưới sợi chỉ ngang. Ngược lại, nếu các vòng (được để lại trong tình trạng) không bị cắt thì các thảm làm ra có mặt vòng lông dạng vòng, như tấm thảm loại Brussel (xem Hình 4 &5)



Hình 4



Hình 5

Các thảm này có thể được để trơn hoặc được trang trí hoa văn. Các hoa văn này được dệt trên một khung dệt (ví dụ khung dệt Jacquard) được trang bị đặc biệt để mà có khả năng tạo ra một mẫu hoa văn thu được bằng cách sử dụng 2 đến 5 loại sợi màu khác nhau.

Thảm Wilton cũng được sản xuất bằng việc dệt hai tấm vải với một sợi chỉ tạo vòng thông thường mà sợi chỉ này bị cắt sau khi dệt để tạo thành 2 tấm thảm nổi vòng (thảm mặt đối mặt Wilton).

Sợi tạo vòng thường làm bằng lông cừu hoặc một hỗn hợp lông cừu/nylon, nhưng nó cũng có thể bằng bông, polyamít, acrylic, viscose hoặc hỗn hợp các loại sợi đó. Vải nền thường là bông, đay hoặc popypropylen.

(2) **Thảm Axminster**: đây là các loại thảm dệt máy mà trong đó các hàng sợi nhung thảm (dệt) theo chiều ngang liên tiếp được đan ghép với nhau trong quá trình dệt phù hợp với sự sắp xếp mầu sắc được xác định trước.

(3) **Thảm sơnin**. Đặc tính chính của chúng là bề mặt nổi vòng được sản xuất bằng việc sử dụng các loại sợi sơnin (xem Chú giải chi tiết nhóm 56.06). Các loại sợi này có thể được dùng như một sản phẩm dệt ngang bổ sung vào theo cách thông thường; trong một số trường hợp các đoạn sợi sơnin ngắn được chèn thêm vào như một sợi dọc phụ không liên tục và được giữ cố định bằng vải nền.

(4) **Thảm dệt ngang** không có các vòng hoặc nổi vòng nhưng có thể được phân biệt với vải dệt thuộc các Chương từ Chương 50 đến 55 vì các loại thảm này nặng và bền, được dự kiến sử dụng như các tấm trải sàn.

Loại thảm này bao gồm thảm Kidderminster hoặc còn gọi là thảm Bỉ "Belgian" là các loại thảm đúp, mẫu thiết kế được sản xuất bằng cách thay đổi khoảng cách của hai tấm vải. Ngoài các loại thảm sử dụng ở nhà tương đối mịn, nhóm này cũng bao gồm các loại thảm thô hoặc sản phẩm thô để làm thảm (như thảm vải thô) bằng sợi đay, sơ dừa, lông, sợi giấy... (luôn là kiểu dệt thô, dệt chéo, dệt hình chữ V), và các loại thảm giẻ (rag carpet) có sợi dọc làm từ sợi đay và sợi ngang làm từ dải vải phế liệu được buộc hai đầu với nhau.

(5) **Thảm chùi chân ở cửa ra vào và các loại thảm tương tự**. Chúng được cấu tạo chủ yếu gồm các búi cứng, thường làm bằng xơ dừa hoặc sợi xizan, được móc một cách đơn giản bên dưới sợi chỉ dọc của vải nền; chúng được sản xuất có kích cỡ nhỏ phù hợp với mục đích sử dụng dự kiến.

(6) **Thảm terry hoặc hoặc các loại thảm lót buồng tắm tương tự.**

Cần lưu ý rằng một số loại thảm nhất định được làm bằng cùng một phương pháp tương tự như các sợi nổi vòng hoặc vải sơnin thuộc **nhóm 58.01**, nhưng được chủ yếu dùng như

tấm trải sàn, chúng được phân biệt bằng độ bền chắc, tính thô mộc của vật liệu sử dụng trong sản xuất hoặc bằng độ cứng của vải nền, thường có một sợi dọc thêm vào (stuffer).

(7) **Thảm "Kelem", "Schumacks", "Karamanie" và các thảm được dệt thủ công tương tự**. Kelme (hoặc Khilim) cũng còn gọi là Karamanie, được sản xuất bằng cùng một phương pháp như thảm dệt thủ công được mô tả trong Chú giải chi tiết nhóm 58.05, Phần (A). Bởi vậy, cấu trúc dệt của nó so sánh được với các mặt hàng thuộc các loại thảm đã nêu ở trên và nhìn chung, những khoảng trống là như nhau khi nhìn vào giữa các sợi dọc. Tuy nhiên, nếu chỉ đề cập tới mẫu hoa văn, thảm "Kelem" không có bất cứ trang trí hình hoa hoặc hình lá nào, mà chỉ là những mẫu trang trí bằng đường thẳng. Mặc dù mặt trước có thể được phân biệt với mặt sau bởi các trang trí, nhưng sự khác nhau này chỉ rất ít đến mức mà hai mặt đều có thể được sử dụng.

Thảm Kelem đôi khi được làm bằng hai dải được khâu lại với nhau, cách trang trí này được làm như một cách thức để che dấu các đường khâu. Đó chính là tại sao mà nó chỉ có một đường viền (các đầu mút của sản phẩm dệt) trên các mép ngắn hoặc thậm chí không có gì cả. Điều này hiển nhiên không loại trừ các đường viền thêm vào.

Nói chung, sợi dọc là làm bằng len và sợi ngang là sợi lông cừu hoặc sợi bông.

Nhóm này cũng bao gồm mặt hàng được sản xuất theo kỹ nghệ Kelem (ở vùng trung tâm Châu âu nói riêng) mà chúng được trang trí với hoa văn bằng các mẫu trang trí cùng kiểu như các loại thảm Kalem phương Đông sáng bóng.

Schumacks được dệt cùng cách như Kelem nhưng lại khác so với Kelem ở những điểm sau đây:

- Ngay sau khi một hoặc hai sợi ngang tạo thành hoa văn được làm hoàn chỉnh thì sợi ngang bổ sung sẽ được chèn vào theo chiều rộng của tấm vải, điều này sẽ hạn chế bớt những khoảng trống trong sợi dọc;
- Khi đề cập đến mẫu hoa văn, hình nền thường được trang trí bằng 3 đến 5 ngôi sao sặc sỡ trải dài trông giống như huân chương; đường viền nhìn chung bao gồm một băng chính rộng và 2 đến 3 băng phụ. Mặt trái có các đầu mút có lông mịn, dài vài cm theo chiều dài của nó, vẫn được giữ lại sau khi sợi ngang bị tách nhỏ ra.

Sợi ngang của thảm Schumacks là loại len trong khi đó sợi dọc có thể là len hoặc sợi bông; hoặc thậm chí là lông dê.

Các loại thảm tương tự thuộc thảm Sileh đặc biệt được sản xuất bằng cách tương tự với thảm Schumacks. Mẫu hoa văn của thảm Sileh cơ bản được hoàn thiện bằng các mẫu trang trí rời hình chữ S hoặc ở mặt chính hoặc từ sau ra trước, và một số mẫu trang trí rời có hình động vật được điểm xuyết dọc theo toàn bộ bề mặt. Sợi dọc và sợi ngang của thảm Sileh là len (trong một số ít trường hợp sợi dọc là sợi bông).

Nhóm này **loại trừ** các loại chiếu và thảm làm từ vật liệu tết bện **(Chương 46).**

57.03 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, được chần, đã hoặc chưa hoàn thiện.

5703.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

5703.20 - Từ ni lông hoặc các polyamit khác

5703.30 - Từ các vật liệu dệt nhân tạo khác

5703. 90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm thảm may chần (nổi nhung) và các loại hàng dệt trải sàn khác may chần, được sản xuất trên máy chần, bằng hệ thống kim và móc, đưa xen thêm các sợi dệt vào một

tấm nền đã được làm sẵn từ trước (thường là một sản phẩm dệt hoặc không dệt) như vậy tạo ra các vòng, hoặc nếu các kim và móc được phối hợp với một thiết bị cắt, thì tạo lớp nhung tuyết (tuft). Các sợi hình thành vòng lông (pile) sau đó thường được cố định bằng một lớp phủ bằng cao su hoặc plastic. Thường trước khi tấm phủ được làm khô, nó hoặc được bao phủ bằng một tấm đệm phụ bằng chất liệu dệt của sản phẩm dệt thưa, ví dụ: đay, hoặc được phủ bằng cao su bọt.

Nhóm này cũng bao gồm thảm may chần và các loại hàng dệt trải sàn khác may chần được làm bằng việc sử dụng súng chần hoặc chần bằng tay.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được phân biệt với các sản phẩm dệt đã may chần thuộc nhóm 58.02 ví dụ, bởi các tính chất của chúng như: độ cứng vững, độ dày và độ bền, giúp tạo cho chúng những khả năng phù hợp trong việc sử dụng như các tấm trải sàn.

57.04 - Thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, từ phớt không chần hoặc phủ xơ vụn, đã hoặc chưa hoàn thiện.

5704.10 - Các tấm để ghép, có diện tích bề mặt tối đa 0,3m^2
5704.20 - Các tấm để ghép, có diện tích bề mặt tối đa trên 0,3 m^2 nhưng không quá 1 m^2
5704.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, bằng phớt. Về mặt ý nghĩa của thuật ngữ "phớt", xem Chú giải chi tiết nhóm 56.02.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các tấm lát sàn thường bằng phớt làm từ lông cừu hoặc lông các loại động vật khác.
(2) Các loại hàng dệt trải sàn bằng phớt dệt kim, nhìn chung đã được bồi hoặc ngâm tẩm ở mặt dưới bằng cao su hoặc plastic để gia cố cho các sản phẩm hoặc tạo cho chúng các đặc tính chống trơn trượt.

57.05 - Các loại thảm khác và các loại hàng dệt trải sàn khác, đã hoặc chưa hoàn thiện.

Nhóm này bao gồm thảm và các loại hàng dệt trải sàn khác, **trừ** các sản phẩm được bao hàm bởi một nhóm cụ thể hơn của Chương này.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại thảm nổi vòng liên kết, ở đó các bề mặt nổi vòng được liên kết hoặc với một chất nền hoặc trực tiếp với một chất kết dính mà chất kết dính này hình thành chất nền. Liên kết này được tạo ra bằng kết dính hoặc bằng nhiệt hoặc bằng sự kết hợp của cả hai hoặc bằng hàn siêu âm. Các vòng có thể được liên kết hoặc với một bề mặt nền đơn hoặc ở giữa hai bề mặt nền, trong trường hợp thứ hai để phân chia thành hai tấm thảm.
(2) Các loại thảm bằng chất liệu không dệt, bao gồm một lớp sợi dệt đã chải thô được uốn giữa các cuộn có dạng khe tạo thành các vòng, nó có thể được đặt ra ở một vị trí nhất định bởi một tấm phủ dày bằng cao su, plastic,... có tác dụng như một tấm nền, hoặc được liên kết với một loại vải nền khác bằng chất kết dính tương tự.
(3) Các loại thảm làm bằng "cách nhồi" ("flocking"), ví dụ: bằng việc ghép các sợi dệt thẳng đứng trên một tấm nền bằng chất liệu dệt, được phủ bằng cao su, plastic...
(4) Các loại thảm dệt kim. Nhìn chung chúng có dạng bên ngoài như của vải nhung dày hoặc đôi khi như các loại da thú.

Chương 58: Các loại vải dệt thoi đặc biệt; các loại vải dệt chần sợi vòng; hàng ren; thảm trang trí; hàng trang trí; hàng thêu

Chú giải.

1.- Chương này không áp dụng cho các loại vải dệt nêu trong Chú giải 1 của Chương 59, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp, hoặc những mặt hàng khác thuộc Chương 59.

2.- Nhóm 58.01 cũng bao gồm các loại vải dệt thoi có sợi ngang nổi vòng, chưa được cắt phần nổi, ở trạng thái này chúng không có vòng nổi (pile) đứng.

3.- Theo mục đích của nhóm 58.03 vải ”dệt quấn" (gauze) là loại vải có sợi dọc gồm toàn bộ hoặc một phần của sợi dựng hoặc sợi nền và sợi cuốn cả vòng hoặc nửa vòng đi bắt chéo qua sợi dựng hoặc sợi nền tạo thành nửa vòng, một vòng hoàn chỉnh hoặc nhiều hơn để tạo thành vòng sợi cho sợi ngang đi qua.

4.- Nhóm 58.04 không áp dụng cho vải lưới thắt nút từ *dây* xe , *chão bện* (cordage) hoặc thừng, thuộc nhóm 56.08.

5.- Theo mục đích của nhóm 58.06 khái niệm "vải dệt thoi khổ hẹp" là:

(a) Vải dệt thoi có khổ rộng không quá 30cm, hoặc được dệt sẵn như thế hoặc được cắt từ những tấm rộng hơn, với điều kiện đã tạo biên ở hai mép (dệt thoi, gắn keo hoặc bằng cách khác);

(b) Vải dệt thoi dạng ống, có chiều rộng khi trải phẳng không quá 30cm; và

(c) Vải cắt xiên với các mép gấp, có chiều rộng khi chưa gấp mép không quá 30cm.

Vải dệt thoi khổ hẹp có tua viền được phân loại vào nhóm 58.08.

6.- Trong nhóm 58.10, không kể những cái khác, khái niệm "hàng thêu" là hàng thêu bằng chỉ kim loại hoặc chỉ thủy tinh trên vải lộ nền, và hàng được khâu đính trang trí sequin, hạt hoặc các mẫu trang trí bằng vật liệu dệt hoặc vật liệu khác. Nhóm này không bao gồm loại thảm trang trí thêu tay (nhóm 58.05).

7.- Ngoài các sản phẩm của nhóm 58.09, chương này cũng bao gồm các mặt hàng làm từ sợi kim loại và loại làm trang trí như các loại vải dùng cho nội thất hoặc dùng cho các mục đích tương tự.

TỔNG QUÁT

Trừ **nhóm 58.09**, Chương này bao gồm nhiều các sản phẩm dệt khác nhau *mà* sự phân loại các sản phẩm này không phụ thuộc vào các vật liệu dệt cấu thành của chúng. Một số trong những sản phẩm này chỉ nằm trong chương này nếu chúng không được làm hoàn chỉnh theo ý nghĩa của Phần (II) thuộc Chú giải tổng quát của Phần XI, nhưng những sản phẩm khác *thì* được phân loại ở đây dù có được làm hoàn chỉnh hay không.

Nên chú ý rằng, theo các Chú giải của Chương 59, vải dệt quấn thuộc nhóm 58.03, vải dệt thoi khổ hẹp thuộc nhóm 58.06 và các dây tết, mảnh trang trí dạng chiếc thuộc nhóm 58.08, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp bị **loại trừ** khỏi Chương 58 (thường ở **Chương 39**, **40** hoặc **59**), trái lại những sản phẩm khác thuộc Chương này đã được xử lý tương tự vẫn được phân loại ở đây, **với điều kiện** là chúng không mang đặc điểm của các sản phẩm thuộc Chương 39 hoặc 40.

58.01 - Các loại vải dệt nổi vòng và các loại vải sơnin (chenille), trừ các loại vải thuộc nhóm 58.02 hoặc 58.06 (+).

5801.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

- Từ bông:

5801.21 - - Vải có sợi ngang nổi vòng không cắt

5801.22 - - Nhung kẻ đã cắt

5801.23 - - Vải có sợi ngang nổi vòng khác

5801.26 - - Các loại vải sơnin

5801.27 - - Vải có sợi dọc nổi vòng

- Từ xơ nhân tạo:

5801.31 - - Vải có sợi ngang nổi vòng không cắt

5801.32 - - Nhung kẻ đã cắt

5801.33 - - Vải có sợi ngang nổi vòng khác

5801.36 - - Các loại vải sơnin

5801.37 - - Vải có sợi dọc nổi vòng

5801.90 - Từ các vật liệu dệt khác

(A) CÁC LOẠI VẢI DỆT NỔI VÒNG, TRỪ CÁC LOẠI VẢI THUỘC NHÓM 58.02

Các loại vải dệt nổi vòng được tạo thành từ ít nhất 3 loại sợi: sợi dọc và ngang kết hợp chặt chẽ tạo thành vải nền và sợi dọc hoặc sợi ngang tạo thành nổi vòng (pile). Loại nổi vòng này bao gồm hoặc chùm lông (tuft) hoặc những vòng (loop) trên toàn bộ hoặc từng phần của bề mặt; thông thường, loại nổi vòng này (pile) chỉ có ở một mặt, nhưng đôi khi nó có cả hai mặt.

Vải có sợi dọc nổi vòng (vải nhung , vải lông, vải nhung dày dùng để bọc ghế...) có thể được sản xuất bằng cách cào dựng nổi vòng các sợi nhung dọc trên các dây đã lồng vào theo chiều của sợi ngang. Vì thế những vòng (loop) bị cắt trong quá trình dệt hoặc bị cắt sau đó, hoặc thỉnh thoảng không cắt các loại vải nổi vòng đã được móc lại hoặc các vải nổi vòng chưa cắt. Các vòng hoặc nhung tuyết đã cắt được cố định lại ở một chỗ bằng các sợi ngang.

Vải có sợi dọc nổi vòng cũng được sản xuất bằng việc dệt hai thớ vải đối diện nhau với một sợi dọc vòng chung; sau đó hai thớ vải được tách ra bằng việc cắt thành hai sản phẩm vải có vòng lông (pile) đã được cắt.

Vải có sợi ngang nổi vòng đã cắt (vải nhung, nhung kẻ...) có một lớp nhung (pile) thường được sản xuất bằng cách dệt những sợi ngang đan xen dưới những sợi dọc và sau đó nổi lên trên bề mặt qua hai hoặc nhiều sợi dọc. Sau khi dệt, những phần nổi lên trên bề mặt được cắt đi, các đầu cắt dựng đứng lên để tạo thành các thớ nhung (pile). Kết quả tương tự thu được bằng cách lồng các dây song song với sợi dọc, sợi ngang nổi vòng bị cắt trong quá trình dệt. Vì thế các búi lông vẫn được cố định bởi các sợi dọc.

Vải có sợi ngang nổi vòng chưa được cắt phần nổi, ở trạng thái này chúng không có lông đứng, thì được bao gồm ở nhóm này (xem Chú giải 2 của Chương này).

(B) CÁC LOẠI VẢI SƠNIN (CHENILLE)

Vải sơnin rất giống với loại thảm sơnin thuộc nhóm 57.02; giống như những loại này, bề mặt nổi vòng của chúng (thường là cả hai mặt) được sản xuất bằng sợi bằng sợi sơnin. Thông thường, chúng được làm bằng cách bổ sung thêm một sợi ngang làm từ sợi sơnin hoặc bằng

cách lồng vào sợi sonin (có độ dài và mầu sắc khác nhau) vào các sợi dọc trong suốt quá trình dệt nền vải.

Vải nổi vòng (pile) và vải sonin được làm bằng nhiều chất liệu khác nhau nhưng tơ, lông cừu, lông động vật loại mịn, bông và sợi nhân tạo được sử dụng hầu hết để sản xuất vải nổi vòng.

Tất cả các loại vải này có thể trơn, có gân hoặc được in hình hoặc có thể được in hình nổi sau khi dệt; vải nổi vòng (pile) được in hình bao gồm những loại vải có một mặt được bao bọc một phần bằng nhung (pile), hoặc có một mặt với thớ nhung được cắt một phần hoặc thớ nhung được tạo vòng một phần (ciselé velvets) để tạo ra các hình trang trí rất khác nhau.Vải dệt có sợi nổi vòng giả da thú (ví dụ: bộ da lông cừu, da lông cừu caracul, hoặc da báo giả) cũng được phân loại ở đây, nhưng vải giả da thú được làm bằng cách may hoặc dán bằng keo trên nhung thì bị loại trừ (**nhóm 43.04)**.

Nên chú ý rằng nhiều loại vải thuộc nhóm này được sản xuất theo cách giống với cách sản xuất thảm thuộc nhóm 57.02; tuy nhiên, trên thực tế chúng được phân biệt một cách dễ dàng với các loại thảm, vì được thiết kế chủ yếu thành các loại vải trang trí hoặc các loại vải dùng cho may mặc và không phải làm vật liệu phủ nền, chúng được làm bằng các vật liệu mịn hơn và có vải nền mềm hơn.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Vải thô sần (Bouclé), vải len tuyết xoắn (ratin) và các loại vải khác có hình dạng giống như đối với các loại vải nhung (pile), nhưng chúng được dệt bằng các loại sợi đặc biệt (ví dụ: sợi thô sần (bouclé) hoặc được sản xuất bằng phương thức xử lý của các loại vải dệt thông thường (ví dụ: cạo sạch và chải)) (thường thuộc **Chương 50 đến Chương 55**)

(b) Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự và các loại vải dệt chần sợi nổi vòng (thuộc **nhóm 58.02**).

(c) Các loại vải tuyết nhung (pile)..., các loại vải nằm trong định nghĩa vải dệt thoi khổ hẹp (**nhóm 58.06**).

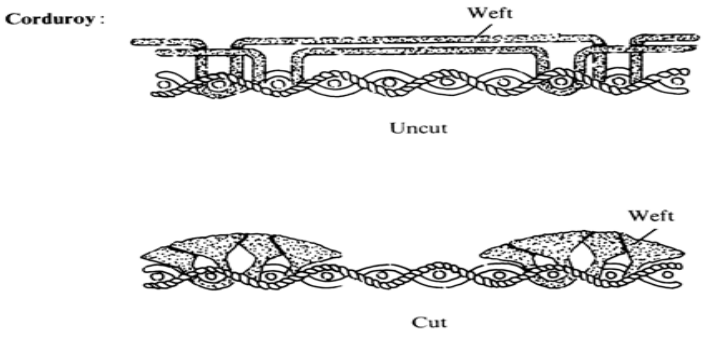
(d) Các loại vải dệt kim hoặc hàng khâu đính với một lớp nhung đã cắt hoặc nổi vòng (**nhóm 60.01** hoặc **56.02** tùy từng trường hợp).

(e) Các loại vải nhung (pile),... được hoàn thiện theo phương pháp nêu tại Phần (II) thuộc phần Chú giải tổng quát của Phần XI.

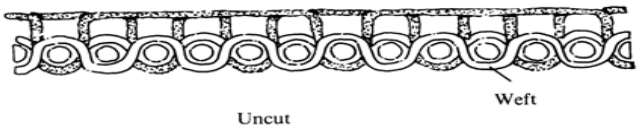
Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 5801.22 và 5801.32

Theo mục đích của phân nhóm 5801.22 và 5801.32, các minh họa dưới đây về tiết diện của sợi dọc sẽ được dùng để phân biệt nhung kẻ đã cắt với các vải lông nhung ngang đã cắt khác.



Vải nhung kẻ





Vải nhung

58.02 - Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, trừ các loại vải khổ hẹp thuộc nhóm 58.06; các loại vải dệt chần sợi nổi vòng, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 57.03.

- Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, từ bông:

5802.11 - - Chưa tẩy trắng

5802.19 - - Loại khác

5802.20 - Vải khăn lông và các loại vải dệt thoi tạo vòng lông tương tự, từ các vật liệu dệt khác

5802.30 - Các loại vải dệt có chần sợi nổi vòng

(A) VẢI KHĂN LÔNG VÀ CÁC LOẠI VẢI DỆT THOI TẠO VÒNG LÔNG TƯƠNG TỰ

Những loại vải này là loại vải có sợi móc nổi vòng được sử dụng làm khăn lau, áo choàng tắm, áo choàng tắm biển, áo choàng ngủ, găng tay vệ sinh vv... Chúng có một thớ vải ngang xít và 2 loại sợi dọc, một loại xít và một loại lỏng hình thành các vòng trên bề mặt của vải. Tỷ lệ của 2 loại sợi dọc trên tấm vải có thể khác, nhưng thường có sự tương đồng về số lượng sợi dọc nền và số lượng sợi nổi vòng.

Các móc thường xuất hiện dưới dạng bị xoắn lại và thông thường được sản xuất trên cả 2 mặt của vải may mặc, nhưng đôi khi chỉ có trên một mặt; đôi khi có thể bị cắt. Các móc có thể phủ lên toàn bộ bề mặt một cách đồng nhất hoặc tạo thành các sọc vằn, caro, hình thoi hoặc những hoa văn phức tạp hơn.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại vải có vòng lông chỉ trên 1 mặt, tất cả các móc bị cắt (**nhóm 58.01**).

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Các loại vải khăn lông, dệt kim hoặc móc (**nhóm 60.01**)

(b) Vải tấm, qua quá trình cắt dọc theo đường xác định làm mất đi các sợi ngang tạo thành các loại sản phẩm có đính tua riêng rẽ (**nhóm 63.02**)

(B) CÁC LOẠI VẢI DỆT CHẦN SỢI NỔI VÒNG

Những loại vải này được làm bằng cách lồng sợi, bằng hệ thống các kim và móc, vào một nền vải có sẵn (vải dệt thoi, vải dệt kim hoặc móc, phớt, vải không dệt vv...) để tạo thành các vòng hoặc, nếu các móc được kết hợp với dụng cụ cắt thì tạo thành các chùm tuyết cắt.

Các sản phẩm của nhóm này được phân biệt với các tấm thảm chần và các tấm trải sàn được chần nổi vòng thuộc nhóm 57.03 bởi các sản phẩm này thiếu độ cứng, độ dày và độ bền làm cho chúng không phù hợp để sử dụng như các loại trải sàn.

Hơn thế nữa, những loại vải này có thể được phân biệt với các loại vải có sợi nổi vòng thuộc nhóm 60.01, chúng có các hàng chỉ khâu trên mặt sau của vải dệt, do đặc tính các đường chỉ khâu làm xuất hiện các đường khâu chạy dọc theo chiều dài phía sau tấm vải.

58.03 - Vải dệt quấn, trừ các loại vải khổ hẹp thuộc nhóm 58.06.

Vải dệt quấn (đôi khi được biết như kiểu dệt leno) được định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương này.

Trong vải dệt quấn trơn, các sợi chéo chạy hoán vị nhau về phía bên phải và trái của sợi đứng qua sợi ngang, nhưng chạy chéo dưới những sợi đứng; các sợi dọc đứng luôn luôn ở về một phía của các sợi ngang, các sợi dọc đứng và các sợi ngang không bị đan vào nhau nhưng chúng được liên kết với nhau bằng sợi dọc chéo.

Biến thể của vải dệt quấn có thể thu được bằng cách đan chéo các sợi chéo với nhau (vì thế được gọi là vải dệt quấn đã móc, dệt quấn Marly), bằng cách lồng 2 hoặc nhiều sợi ngang đồng thời qua các móc được hình thành từ các sợi đứng và sợi chéo, bằng cách sử dụng hai hoặc nhiều sợi đứng trên một sợi chéo và ngược lại.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Vải dệt quấn mỏng (broché) được sản xuất với một sợi phụ (sợi broché) được dùng trong quá trình dệt để tạo mẫu thiết kế trên một nền vải quấn.

(2) Các loại vải cấu tạo bằng các phần vải dệt quấn và các phần dệt thoi bằng các kiểu dệt khác với tỷ lệ bất kỳ của các chất liệu trên. Những loại vải này thường có kết quả là các sợi kẻ sọc có sợi dọc chạy qua, kẻ caro hoặc các mẫu thiết kế khác.

Vải dệt quấn thường được dệt thưa và vì vậy nó khá nhẹ, nó được sử dụng làm màn che là chủ yếu; một số loại vải chủ yếu được sản xuất thành sợi sonin bằng cách cắt thành các dải hẹp theo chiều của sợi dọc.

Các loại vải dệt quấn khác có hình thức phong phú, và các mẫu thiết kế được sản xuất trong suốt quá trình dệt cũng rất đa dạng, và không được nhầm lẫn loại vải này với vải broché hoặc vải khác thuộc **Chương 50 đến Chương 55**, dây đăng ten được làm thủ công hoặc bằng máy, đồ trang trí phụ, vải tuyn hoặc các loại vải lưới khác thuộc Chương này.

Nhóm này **không áp dụng** cho các loại vải dệt thưa trơn của vải dệt vân điểm, các loại vải này được dùng cho các băng dùng trong y tế; các vải này thường được gọi là vải dệt quấn nhưng lại thuộc **nhóm 30.05** (nếu đã được tẩm thuốc hoặc làm thành dạng nhất định hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y) hoặc từ **Chương 50 đến 55.**

Nhóm này cũng không bao gồm vải dùng để rây sàng (**nhóm 59.11)**

58.04 - Các loại vải tuyn và các loại vải dệt lưới khác, không bao gồm vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc; hàng ren dạng mảnh, dạng dải hoặc dạng mẫu hoa văn, trừ các loại vải thuộc các nhóm từ 60.02 đến 60.06 (+).

5804.10 - Vải tuyn và vải dệt lưới khác

- Ren dệt bằng máy:

5804.21 - - Từ xơ nhân tạo

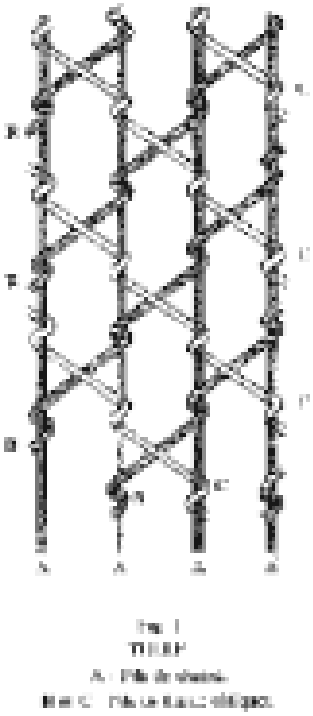
5804.29 - - Từ vật liệu dệt khác

5804.30 - Ren làm bằng tay

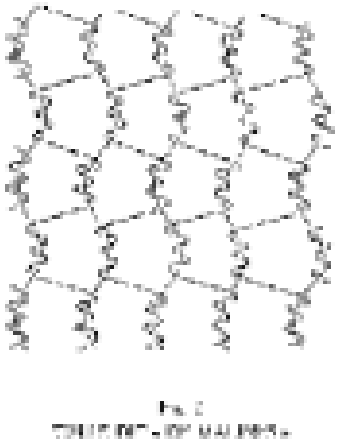
(I) CÁC LOẠI VẢI TUYN VÀ VẢI DỆT LƯỚI KHÁC

Những sản phẩm này được sử dụng để làm rèm, khăn trải giường hoặc các loại trang trí trong nhà tương tự, màn, quần áo phụ nữ, sản phẩm thêu... Các loại vải này thông thường làm bằng sợi tơ, các loại sợi nhân tạo, bông hoặc bằng lanh.

(A) **Các loại vải tuyn và vải dệt lưới dệt chỉ ống khác** có các sợi dọc và sợi ngang xoắn quanh mỗi sợi dọc và chạy dọc theo đường chéo từ đường viền này đến đường viền khác, nửa số sợi ngang được làm nghiêng theo một hướng và nửa còn lại bị làm nghiêng theo hướng khác (xem Hình1). Những sợi ngang này tạo thành một mắt lưới mở cùng với sợi dọc; các mắt lưới có thể hình thành 6 cạnh đều, hình vuông hoặc dạng thoi (lưới Neville). Loại vải tuyn khác có hình 6 cạnh (lưới Mechlin) có các sợi dọc và một hệ thống các sợi chỉ ống chạy theo chiều dọc giữa 2 sợi dọc (xem Hình 2).



Hình 1
TUYN A – Sợi dọc
B và C – Sợi ngang



Hình 2

LƯỚI MECHELIN

(B) **Vải tuyn Bobinot** là một loại vải tuyn đặc biệt được tạo thành từ 3 loại sợi: (1) các sợi dọc thẳng song song như trong vải tuyn thường, (2) các sợi mẫu (chúng được gọi như vậy bởi vì chúng tạo ra mẫu vẽ trên vải) chạy thay thế nhau dọc theo các sợi thẳng và tạm thời tách xa các sợi thẳng này tới các sợi thẳng khác (thường là sợi liền kề), vì thế tạo ra các mắt lưới hình tam giác, các mắt lưới hình tam giác này được nằm rải rác trên các khoảng cách hình thang hoặc hình dạng khác, và (3) các sợi chéo xoắn quanh sợi thẳng và kéo các sợi

mẫu lại với nó (xem Hình 3). Các phần mờ trong trong mẫu thiết kế được sản xuất bằng cách nhóm một số mắt lưới hình tam giác như trên lại gần với nhau.

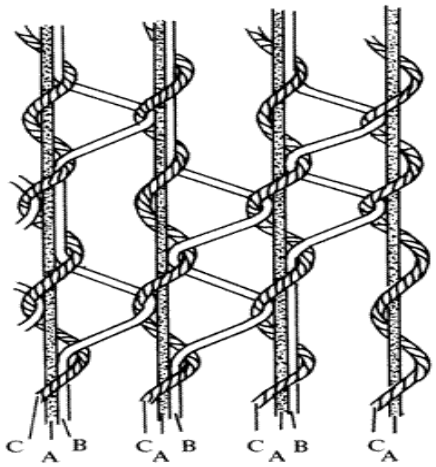


Fig. 3
TULLE BOBINOT.
A - Warp thread.
B - Pattern thread.
C - Crossing thread.

Hình 3

(C) **Vải dệt lưới** có 3 loại sợi: các sợi dọc song song, sợi có mắt và sợi kẹp (ví dụ lưới mạng). Mỗi sợi có mắt chạy hoán vị nhau dọc theo các sợi dọc khác nhau tạo nên các mắt hình vuông khi sợi có mắt chạy từ một chỗ này đến một chỗ khác. Các sợi kẹp giữ vải lại bằng cách buộc những sợi có mắt với những sợi dọc ở một số chỗ nhất định (xem Hình 4).

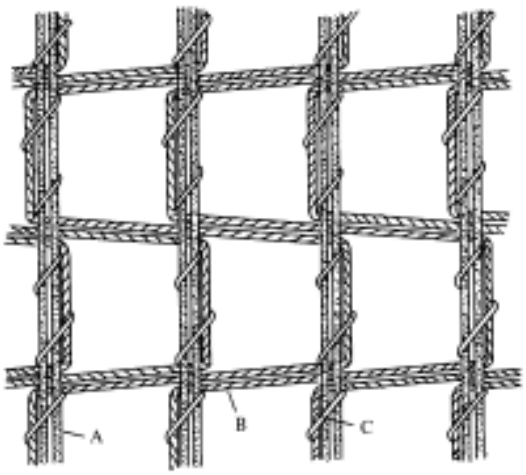


Fig. 4
PLAIN FILET NET.
A - Warp thread.

Hình 4

(D) **Vải dệt lưới đã thắt nút** có một mắt dạng hình vuông hoặc hình thoi đồng nhất được thắt lại tại từng điểm góc để các sợi không thể bị kéo tách ra, có thể được làm thủ công hoặc làm bằng máy.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Vải dệt thưa thuộc các **Chương 50 đến 55** và vải dệt quấn thuộc **nhóm 58.03.**

(b) Các loại lưới thuộc **nhóm 56.08**.

(c) Vải dung để sàng (**nhóm 59.11).**

(d) Vải dệt kim hoặc móc thuộc **Chương 60**.

(e) Vải tuyn và các vải dệt lưới khác được tạo thành như đã nêu ở Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

(II) HÀNG REN

Hàng ren là một loại vải trang trí có mắt lưới trong đó các yếu tố mẫu thiết kế (tương đối phức tạp) được tạo thành bằng xoắn các sợi, các sợi xoắn này được nối hoặc bằng các mắt, thường có kích cỡ và hình dạng bình thường, tạo thành một tấm vải nền có lỗ thủng nhìn thấy được, hoặc bằng các mắt liên kết làm trang trí mà chính chúng tạo ra hình mẫu. Các yếu tố thiết kế mẫu và tấm nền của mắt lưới hoặc các mắt liên kết làm trang trí thường được sản xuất đồng bộ nhưng đôi khi các yếu tố thiết kế mẫu được làm một cách riêng rẽ và sau đó được ghép lại.

Một đặc điểm thiết yếu của hàng ren là yếu tố thiết kế mẫu không được thực hiện trên nền vải đã sẵn có. Theo mục đích của nhóm này, loại hàng này không áp dụng thêm đối với các sản phẩm có cùng hình dạng bên ngoài và đôi khi chúng được xem như hàng ren (ví dụ: hàng ren lưới), được làm bằng cách điền phủ hoặc trang trí các mắt lưới của nền vải đã có sẵn làm từ tuyn hoặc lưới, hoặc bằng cách ghép trang trí trên mặt nền, bất kể sau đó có hay không việc mặt nền được gỡ bỏ một phần hoặc gỡ bỏ toàn bộ. Những sản phẩm như vậy được phân loại như các đồ thêu **nhóm 58.10**, vì những sản phẩm này là các dải đăng ten thật, sau đó chúng được thêu và lớp ren nổi được tạo ra bằng cách trang trí ghép.

Nhóm này cũng **loại trừ** các sản phẩm có lỗ của bất kỳ loại nào được sản xuất bằng dệt kim bằng tay hoặc dệt kim bằng máy (**Chương 60**) những sản phẩm này có thể được nhận ra bằng các mũi dệt kim điển hình, đặc biệt là tại các phần không có lỗ.

Không giống như các loại vải tuyn, vải dệt quấn hoặc các loại vải dệt thoi thưa khác, hàng ren không có các sợi ngang và dọc rõ ràng. Hàng ren thường được dệt với một sợi đơn và khi nhiều hơn một sợi đơn được sử dụng thì chúng có cùng một chức năng.

Hàng ren có thể được làm bằng tay hoặc bằng máy.

Các hàng ren chủ yếu được **làm bằng tay** là:

(A) **Hàng ren kim** được thực hiện với một chiếc kim trên một tấm giấy hoặc giấy giả da có sẵn mẫu thiết kế. Hàng ren chạy theo những nét chính của bản thiết kế mẫu, những sợi cấu thành của nó nằm dọc trên tờ giấy nhưng không xuyên qua tờ giấy; ví dụ những sợi tạo khung hình thành sườn khung ban đầu của hàng ren, được gắn tạm thời vào mẫu thiết kế bằng những mũi khâu để thuận tiện cho gia công.

Hàng ren kim gồm có: Alencon, Argerentan, Venetian,...

(B) **Hàng ren cuộn** (hàng ren gối) được làm bằng các sợi quấn trên các ống chỉ và xoắn lại với nhau trên một "gối" hoặc "cái lót mềm" trên đó mẫu thiết kế được gắn chặt và trong đó các gim được lồng tạm thời để thuận tiện cho việc sản xuất hàng ren.

Hàng ren cuộn hay hàng ren gối bao gồm Valencienus, Chantilly, Malines, Bruges, Duchesse, Puy...

(C) **Hàng ren móc** (được biết như là hàng ren móc Ailen) không giống như các loại khác đã được nêu trên, hàng ren móc không trải trên mẫu thiết kế hay trên một nền nào đó khi gia công; được sản xuất bằng tay với một kim móc.

(D) **Các loại hàng ren khác** và các mặt hàng tương tự, ví dụ:

(1) **Hàng ren Teneriffe**, được làm theo cách giống như hàng ren mũi kim.

(2) **Kiểu trang trí Lacet**, hàng ren kim có những bộ phận nhất định thu được bằng cách sử dụng dây tết Lacet; được làm trên một gối (pillow) hoặc làm bằng máy.

(3) **Hàng ren thêu,** tương tự như hàng ren móc nhưng có mẫu tròn và thắt nút bằng con thoi.

(4) **Hàng ren tết**, hàng ren dày được làm bởi việc thắt nút một loạt các loại sợi được đặt sẵn tại những góc vuông với một sợi dẫn theo nhiều cách khác.

Ren làm bằng máy có bề ngoài nhìn chung giống bề ngoài hàng ren làm thủ công bằng tay (trừ trường hợp của hàng ren cuộn) nhưng phương pháp kết các sợi thì khác nhau và hàng ren được sản xuất bằng máy thì đều hơn làm bằng tay.

Hàng ren làm bằng tay hoặc làm bằng máy được phân loại ở đây nếu:

(i) Ở dạng mảnh hoặc dạng dải với độ dài bất kỳ.

hoặc (ii) Ở dạng mẫu hoa văn, ví dụ: các mảnh riêng biệt được thiết kế một cách độc lập được liên kết trong hoặc gắn vào, các loại sản phẩm khác như các loại quần áo ngủ, áo choàng, các loại quần áo khác, các loại khăn mùi xoa, các loại vải trải bàn hoặc các đồ trang trí khác.

Những mặt hàng được phân loại trong nhóm này dù được người thêu ren làm trực tiếp thành một sản phẩm, hoặc được cắt từ các tấm lớn hơn hoặc được ghép lại từ nhiều tấm hàng ren rời.

Nhóm này **không bao gồm** tất cả các loại sản phẩm làm từ hàng ren; những loại sản phẩm này được phân loại theo đặc điểm của chúng, nhìn chung ở các **Chương 62** hoặc **63** (ví dụ các loại áo khoác có ren thuộc **nhóm 62.14**, các loại cổ áo có ren dùng cho các loại quần áo phụ nữ thuộc **nhóm 62.17**, và các loại khăn trải bàn có hàng ren thuộc **nhóm 63.04)**.

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 5804.21, 5804.29 và 5804.30

Hàng ren làm bằng máy giả hàng ren làm bằng tay, bề ngoài thì giống như hàng ren làm bằng tay nhưng chúng có thể phân biệt được nhờ các yếu tố cơ bản sau:

Hàng ren làm bằng máy thường được sản xuất thành từng mảnh khá rộng mà được cắt thành các dải trong quá trình hoàn thiện. Trong trường hợp này, các mép ren của các dải đã cắt gần như luôn luôn vẫn còn các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu từ vải có lỗ mà được ghép nối một dải với dải tiếp theo trên máy dệt. Các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu được nhận biết ở mặt ngoài của hàng ren. Chúng thường lộ ra bên ngoài trên đường biên tạo thành góc dốc, ví dụ khó phát hiện ngay ra chúng mà không cùng lúc phá đường biên. Sự có mặt các mũi khâu hoặc một phần các mũi khâu chứng tỏ loại hàng ren đó là hàng ren làm bằng máy.

Việc phân biệt có thể thực hiện bằng cách kiểm tra các mẫu trang trí của hàng ren, hướng đi của các sợi nổi (hoặc đường viền) và sợi lót. Trong hàng ren làm thủ công bằng tay, những sợi này có thể chạy theo nhiều hướng và có thể được dồn quay lại hướng ban đầu của nó. Đối với loại hàng ren làm bằng máy, không thể khâu ngược lại như mô tả ở trên; những sợi này có thể vì thế mà bị dạt sang bên trái hoặc phải, nhưng chúng phải theo định hướng dệt.

Phương pháp phủ vào các phần mờ của mẫu thiết kế là nhân tố thứ ba được ghi nhận để phân biệt hàng ren làm bằng máy và hàng ren làm thủ công. Loại hàng ren làm thủ công chỉ sử dụng các yếu tố sau:

- mũi khâu thắt, ví dụ, mũi viền đăng ten hoặc mũi khâu khuyết áo nếu nó là hàng ren mũi khâu
- mũi khâu vải hoặc mũi khâu cửa nếu nó là hàng ren cuộn.

Mũi khâu vải sao chép lại một cách chính xác kiểu dệt vân điểm. Ở mũi khâu cửa, các sợi hợp với nhau như những sợi dọc và được chia thành 2 lớp, giữa 2 lớp tạo thành một góc xấp xỉ 90 độ, sợi quang xuyên qua bề mặt này, sợi ngang chạy thay thế nhau trên đỉnh của một sợi thuộc lớp đầu tiên (phần sợi ở trên) và phần sợi ở dưới những sợi thuộc lớp thứ 2.

Hàng ren làm bằng máy, sử dụng phương pháp thêu đục một cách phổ biến nhất như sau :

- mũi khâu vải với một nét đặc trưng là các loại sợi hình thành sợi ngang không nhất thiết chạy từ một biên vải này tới một biên vải khác của mẫu thiết kế. Trong một vài trường hợp, những sợi này chỉ chạy qua một phần của đường chéo và sợi khác bắt ngay vào lớp sợi đầu để hoàn tất phần cắt;
- một phương pháp lắp ghép tương tự với nó được sử dụng để thu được toàn bộ các suốt chỉ dệt vải tuyn (các sợi thẳng, các sợi mẫu, sợi buộc);
- lồng qua mạng (lưới), một sợi hình thành với những sợi dọc một kiểu dệt vân điểm. Trong hai quá trình trên, mạng dệt kết thúc tại điểm mà mẫu thiết kế bắt đầu thực hiện, nhưng đối với phương pháp lồng qua mạng lưới này thì không như vậy.

Những nhận xét sau đây có thể giúp ta phân biệt hàng ren làm bằng máy và hàng ren làm bằng tay. Thực tế, trong một vài trường hợp những nhận xét như vậy sẽ cung cấp những phương thức duy nhất để có thể nhận biết , đặc biệt là khi phân biệt giữa các cuộn chỉ hàng ren làm bằng tay và những cuộn chỉ hàng ren làm bằng máy.

(a) Các lỗi nhỏ của hàng ren làm thủ công bằng tay không thường có khoảng trống và hiếm khi có bề ngoài tương tự nhau, trái lại ren làm bằng máy được lặp đi lặp lại một cách thường xuyên, dựa vào hoạt động của thiết bị máy móc được sử dụng trong việc sản xuất hàng ren.

(b) Những móc đường rua (picot loops), thường để trang trí cho đường viền của hàng ren làm bằng tay, và được tạo nên từ các sợi làm thành lưới, trái lại những móc đường rua này đôi khi được thêm vào đối với những hàng ren làm bằng máy. Trong những trường hợp hàng ren làm bằng máy như vậy, các móc đường rua được gắn một cách ít chắc chắn hơn và có thể bị rút ra mà không tự làm hỏng ren. Đối với hàng ren làm bằng tay thì không thể làm được điều này.

(c) Phương pháp giao dịch và đóng gói cũng là một cách để phân biệt giữa hàng ren làm bằng tay và hàng ren làm bằng máy. Hàng ren làm bằng tay thường không được xuất xưởng với độ dài hơn 20cm, và mỗi cuộn trong lô thì luôn có kiểu mẫu khác nhau. Hàng ren làm bằng máy thì luôn luôn dài hơn và có thể dài tới 500m; mỗi lô hàng thường có nhiều sản phẩm có kiểu mẫu giống nhau.

Thêm vào đó có hàng ren "lẫn", được biết đến như loại ren Lacet, ren Renaissance, ren Luxeuil và ren nữ hoàng. Việc sản xuất các loại hàng ren như vậy bắt đầu từ một dải đăng ten (lacet/braid) làm bằng máy, dải này được trải dài theo một vệt và theo các đường của mẫu thiết kế. Tại các góc, dải này được gấp lại để theo đường mẫu; những phần chồng lên nhau được may lại với nhau; những đầu của những dải viền đã được cắt thì được may lại rất công phu. Sau đó, kim khâu sẽ tạo ra các vòng và mũi khâu lót.

Bên cạnh dải viền đã được gấp, cắt và may như mô tả ở trên, loại ren như vậy đôi khi có thể nhận ra bằng những nếp nhăn (chỗ chun) trong đường viền, các đường biên của mẫu thiết kế.

Loại ren này được coi như là hàng ren làm bằng tay.

58.05 - Thảm trang trí dệt bằng tay theo kiểu Gobelins, Flanders, Aubusson, Beauvais và các kiểu tương tự, và các loại thảm trang trí thêu tay (ví dụ, thêu mũi nhỏ, thêu chữ thập), đã hoặc chưa hoàn thiện.

Nhóm này bao gồm các loại thảm được dệt bằng tay hoặc được thêu tay trên một tấm vải nền (thông thường là vải không thấm nước). Đặc điểm cơ bản của nó là được làm trên dạng các bức tranh có mẫu thiết kế riêng, hoàn chỉnh, thường xuyên có một đặc tính tạo hình.

(A) THẢM TRANG TRÍ DỆT THỦ CÔNG

Thảm dệt thủ công được sản xuất bằng cách kéo các sợi dọc trên một máy dệt và kết các sợi ngang với nhiều màu sắc khác và liên kết đan phủ các sợi dọc, tạo mẫu hình và đồng thời làm thành vải dệt.

Ngược với quy trình thường sử dụng đối với vải có sợi ngang và dọc, thông thường các sợi ngang có màu sắc khác nhau không dài hơn mức cần thiết để tạo mẫu, để sao cho nhìn chung các sợi ngang không xuyên dọc hết độ rộng của tấm vải; vì thế, dọc theo từng sợi ngang, sợi dọc được phủ bằng hàng loạt các sợi ngang có mầu khác nhau, những đầu nới lỏng của sợi ngang xuất hiện trên mặt trái của mẫu thiết kế. Những khoảng cách không được dệt để lại sợi dọc qua suốt quá trình dệt thường được củng cố lại bằng cách khâu.

Những loại thảm như vậy bao gồm loại Gobelins, Flanders, Aubusson hoặc Beauvais.

Những thảm được sản xuất bằng máy (trên một máy Jaccquard hoặc trên một máy dệt tương tự) làm giả như thảm dệt bằng tay này thường là những tấm vải có sợi dọc và ngang và trong những tấm vải này, các sợi ngang mầu sắc chạy từ đường biên này tới đường biên khác và những loại thảm này được phân loại như **vải dệt thoi** trong các nhóm tương ứng hoặc như **sản phẩm đã hoàn thiện** tùy từng trường hợp.

(B) THẢM TRANG TRÍ THÊU TAY

Thảm trang trí thêu tay (cũng được coi như thảm đính) được phân biệt bằng việc các loại thảm này được làm với một tấm vải nền (thường là loại vải không thấm nước có mắt lưới hình vuông), trên đó mẫu thiết kế như mong muốn được điền đầy bằng việc sử dụng kim cùng với nhiều loại sợi có nhiều màu sắc khác nhau.

Thảm trang trí thêu tay đôi khi được làm rất công phu bằng các mũi thêu nhưng vẫn ở trong nhóm này và không được xem như đồ thêu.

Trái với phần lớn các đồ thêu thuộc **nhóm 58.10**, vải nền (thường là vải không thấm nước) được bao phủ toàn bộ trừ phần biên. Các mũi thêu đã sử dụng được đặt tên theo cách khác nhau theo lối mà chúng được thực hiện: mũi khâu đơn nhỏ, mũi khâu thô, mũi thêu chữ thập, mũi thêu chữ thập kép, mũi thêu Gobelins,....

Loại thảm này được sử dụng chủ yếu cho các mục đích trang trí, các bức treo tường hoặc các ghế đệm.. và chúng thường được làm bằng tơ, lông cừu, các loại sợi nhân tạo hoặc thậm chí bằng sợi trộn kim loại.

Những loại sợi này vẫn thuộc nhóm này thậm chí chúng được viền, ngăn cách, lót... nhưng nếu chúng đã được làm thành sản phẩm như túi xách tay, đệm, giầy dép,.... thì **bị loại trừ.**

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Thảm Kenlem, Schumacks, Karamanie và các loại thảm tương tự (**nhóm 57.02).**

(b) Các bộ gồm có vải dệt thoi và các loại sợi để tạo nên các tấm thảm trang trí **(nhóm 63.08).**

(c) Các loại thảm có tuổi quá 100 năm **(Chương 97)**.

58.06 - Vải dệt thoi khổ hẹp, trừ các loại hàng thuộc nhóm 58.07; vải khổ hẹp gồm toàn sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất keo dính (các dây gói).

5806.10 - Vải dệt thoi có tạo vòng lông (kể cả vải khăn lông và vải dệt tạo vòng lông tương tự) và vải dệt từ sợi sonin.

5806.20 - Vải dệt thoi khác, có chứa sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc chỉ cao su từ 5% trở lên tính theo trọng lượng:

- Vải dệt thoi khác:

5806.31 - - Từ bông

5806.32 - - Từ xơ nhân tạo

5806.39 - - Từ vật liệu dệt khác

5806.40 - Các loại vải dệt chỉ có sợi dọc không có sợi ngang liên kết với nhau bằng chất kết dính (các dây buộc)

(A) VẢI DỆT KHỔ HẸP

Theo Chú giải 5 thuộc Chương này nhóm này gồm các sản phẩm như **vải dệt khổ hẹp**:

(1) Các dải vải có sợi ngang và sợi dọc với chiều rộng không vượt quá 30cm, với điều kiện các đường viền (hình dẹt hoặc hình ống) ở cả hai đường biên. Những sản phẩm này được sản xuất trên các máy dệt có cuộn chỉ, đặc biệt, các cuộn chỉ được sản xuất đồng thời; trong một số trường hợp, các cuộn chỉ được dệt bằng các đường biên lượn sóng trên một hoặc cả hai mặt.

(2) Các dải có bề rộng không 30cm, cắt từ các cuộn vải rộng hơn có sợi ngang và sợi dọc (hoặc cắt theo chiều dọc hoặc chéo) và có các đường viền lệch trên cả 2 đường biên, hoặc một đường viền dệt thông thường trên một đường biên và một đường viền lệch trên một đường biên khác. Các đường viền lệch được thiết kế để ngăn sự sổ chỉ của một tấm vải khi cắt (hoặc rạch), ví dụ có thể gồm có 1 loạt các mũi khâu quấn (gauze stitch) được dệt thành tấm vải lớn hơn trước khi cắt (hoặc rạch), thuộc một mép rìa đơn giản, hoặc chúng có thể được sản xuất bằng cách dán keo lên các đường biên của dải, hoặc bằng cách kết hợp đường biên của các ruy băng làm từ sợi nhân tạo. Các đường viền cũng được tạo ra khi một tấm vải được xử lý trước khi cắt tấm vải thành các dải, bằng cách đó ngăn các đường biên của những dải này không sổ sợi được. Hiển nhiên trong trường hợp đó không có sự phân loại giữa vải khổ hẹp và các đường viền lệch của nó. Các dải được cắt ra từ tấm vải nhưng chưa có một đường viền thẳng hoặc lệch, trên mỗi đường biên, thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này và được phân loại với các loại vải dệt thoi thông thường. (Đối với vải cắt chéo, xem đoạn 4 dưới đây).

(3) Vải có các sợi ngang và dọc có hình ống liền mạch và có bề rộng khi được làm phẳng không vượt quá 30cm. Tuy nhiên, các tấm vải có các dải với các biên vải được nối lại với nhau tạo thành một hình ống (bằng cách may, dán keo hoặc các cách khác) **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này.

(4) Vải cắt chéo gồm có các dải, với các mép gấp, có chiều rộng khi chưa gấp không quá 30cm, được cắt viền trên những điểm giao của vải sợi dọc và sợi ngang. Vì thế, những sản

phẩm này được cắt từ những tấm vải rộng và không được cung cấp bằng một đường viền xiên hoặc thẳng.

Các sản phẩm nói trên gồm có cả những ruy băng và vải làm đai cũng như các dải trang sức có đặc điểm của các vải ruy băng dệt thoi .

Ruy băng thường làm từ tơ, lông cừu, bông, hoặc xơ nhân tạo, có hay không có sợi đàn hồi hoặc sợi cao su, và chúng sử dụng để sản xuất quần áo lót, quần áo phụ nữ, trong sản xuất mũ và cổ áo có trang trí, cuống huân chương, chất liệu trong trang trí, đồ trang trí nội thất, vv...

Nhóm này cũng bao gồm vải dệt khổ khổ hẹp được làm từ sợi kim loại với điều kiện loại vải này dùng cho may mặc, trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự khác (xem phần Chú giải 7 của Chương này).

Các dải trang sức được phân loại ở đây là các dải ruy-băng hẹp; vải làm đai thường là vải dệt thoi dày, chắc, hẹp, thường làm từ bông, lanh, đay, để làm yên cương ngựa, để sản xuất dây đai, thắt lưng, dây bảo hiểm, vv...

Nhóm này cũng bao gồm những loại vải làm rèm, chứa hai dải được nối liền với nhau tại những khoảng cách vừa phải bằng các đường chỉ nhỏ, toàn bộ những dải này thu được bởi một quá trình dệt đơn liên tục.

Các mặt hàng được đưa ra trong nhóm này thường là những mặt hàng được dệt giống như cách dệt các loại vải thuộc Chương 50 đến 55 hoặc thuộc **nhóm 58.01** (các loại vải nhung), và các mặt hàng hoàn chỉnh khác bằng các loại vải này đã được đề cập đến trong các đoạn (1) đến (4) trên đây.

Các sản phẩm này vẫn được phân loại ở nhóm này khi đã được tẩm nước (“ moiré ”), phủ hồ, in , vv...

(B) CÁC DÂY BUỘC

Nhóm này cũng gồm có các loại vải dệt khổ hẹp (các dây buộc) có khổ rộng từ vài mm đến 1 cm, bao gồm sợi dọc (những sợi song song, sợi monofilament hoặc sợi dệt) không có sợi ngang nhưng được liên kết với nhau bằng một chất kết dính. Những loại vải này chủ yếu được sử dụng để buộc những gói đồ, một số được sử dụng để làm đồ phụ kiện cho mũ phụ nữ.

Đôi khi chúng mang tên thương mại của người sử dụng được in với những khoảng cách đều nhau. Điều này không ảnh hưởng đến việc phân loại của chúng.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Băng dùng trong y tế, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Vải dệt khổ hẹp với các đường viền dệt, các đồ trang trí bằng vải và các dải tết **(nhóm 58.08).**

(c) Vải dệt khổ hẹp được đề cập chi tiết hơn ở các nhóm khác, những loại vải này có đặc điểm:
   (1) Các loại nhãn dệt, phù hiệu dệt và các sản phẩm tương tự dạng dải **(nhóm 58.07 hoặc 58.08).**
   (2) Các loại bấc đèn, lò, bật lửa, nến hoặc các loại tương tự **(nhóm 59.08).**
   (3) Các loại ống dẫn bằng hàng dệt, hoặc các loại ống tương tự **(nhóm 59.09).**
   (4) Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai **(nhóm 59.10).**

(d) Các loại vải dệt thoi khổ hẹp đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **Chương 59**, đặc biệt các loại vải dệt khổ hẹp làm từ vải nhung được ngâm tẩm cao su, để phủ con suốt (trục dệt) **(nhóm 59.11).**

(e) Vải dệt thoi khổ hẹp (trừ những loại đã đề cập ở các Phần (A) (2) trên) được làm theo phương pháp mô tả tại Phần (II) của Chú giải tổng quát của Phần XI.

(f) Khóa kéo (**nhóm 96.07**) và các móc, mắt cài khóa hoặc các bấm, làm từ kim loại thường, đã cố định tại các khoảng trên dải, với điều kiện các móc và các khóa hoặc các bấm khác làm cho các mặt hàng có đặc tính riêng (**nhóm 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp cụ thể).

(g) Ruy băng đánh máy chữ **(nhóm 96.12).**

58.07 - Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự từ vật liệu dệt, dạng chiếc, dạng dải hoặc đã cắt theo hình hoặc kích cỡ, không thêu.

5807.10 - Dệt thoi
5807.90 - Loại khác

Theo các điều kiện được nêu dưới đây, nhóm này bao gồm:

(A) **Các loại nhãn mác làm từ nguyên liệu dệt bất kỳ** (kể cả hàng dệt kim). Các loại nhãn này bao gồm những loại nhãn được sử dụng để gắn lên quần áo, đồ gia dụng bằng lanh, đệm, lều, các loại đồ chơi mềm của trẻ em, hoặc các loại hàng khác. Chúng là những nhãn hiệu hữu dụng mang các dòng chữ (câu khắc) hoặc các hoa văn riêng biệt. Những loại nhãn như vậy gồm có các nhãn hiệu thương mại có tên thương mại hoặc tên thương mại của các nhà sản xuất hoặc bản chất của nguyên liệu dệt được sử dụng ("tơ", "viscorayon"...) và các loại nhãn được dùng cho các cá nhân (phù hiệu học sinh, lính...) để xác định nhân thân của họ; các loại nhãn cá nhân đôi khi có tên họ viết tắt, các con số hoặc đôi khi bao gồm một khoảng trống để lưu in chữ viết tay.

(B) **Phù hiệu và các sản phẩm tương tự làm từ những vật liệu dệt bất kỳ** (kể cả hàng dệt kim). Loại này gồm có các nhãn hiệu, biểu tượng, "phù hiệu"... thuộc loại thông thường để khâu dán lên phía ngoài các loại quần áo (phù hiệu thể thao, quân đội, phù hiệu địa phương hoặc phù hiệu quốc gia,... các loại phù hiệu mang tên của các hội thanh niên, những phù hiệu của các thủy thủ mang tên của các con tàu...).

Các loại nêu trên chỉ được phân loại trong nhóm này **khi** chúng có đầy đủ các điều kiện sau:

(1) Chúng không là hàng thêu. Các dòng chữ (câu khắc) hoặc các hoa văn trên các loại nhãn, phù hiệu được phân loại ở đây phần lớn được sản xuất bằng việc dệt (thường là dệt nổi (broché) hoặc in ấn.

(2) Chúng ở dạng chiếc, dạng dải (thông thường là ở dạng dải) hoặc thành các phần mảng riêng biệt được sản xuất bằng việc cắt thành cỡ hoặc theo hình dạng nhưng không được chế tạo, sản xuất bằng cách khác.

Nhóm này không có các loại nhãn, phù hiệu và các loại tương tự, đã được thêu **(nhóm 58.10)** hoặc sản xuất bằng các phương thức khác ngoài cách cắt thành cỡ hoặc thành hình dạng (**nhóm 61.17, 62.17** hoặc **63.07**).

58.08 - Các dải bện dạng chiếc; dải, mảnh trang trí dạng chiếc, không thêu, trừ loại dệt kim hoặc móc; tua, ngù và các mặt hàng tương tự.

5808.10 - Các dải bện dạng chiếc
5808.90 - Loại khác

(A) CÁC DẢI BỆN DẠNG CHIẾC; DẢI, MẢNH TRANG TRÍ DẠNG CHIẾC, KHÔNG THÊU, TRỪ CÁC LOẠI DỆT KIM HOẶC MÓC

Ngoài các loại dải bện, phần (A) của nhóm này gồm có nhiều sản phẩm khác nhau về chiều dài, được thiết kế để trang hoàng hoặc trang trí các loại quần áo (ví dụ như quần áo phụ nữ,

trang phục quân đội, trang phục lễ hội cho các giáo sĩ, trang phục sân khấu) hoặc các loại trang trí nội thất (kể cả đồ trang trí tàu thuyền hoặc xe cộ).

Chúng có thể được gắn các móc, khóa, lỗ xâu, dây và các sản phẩm bổ trợ tương tự, với điều kiện đặc điểm các loại hàng thành phẩm của chúng không bị ảnh hưởng; chúng được trang trí bằng các đồng Sêquyn, các chuỗi hạt, và các phụ kiện tương tự, miễn là những loại này không được gán bằng kỹ thuật gán hình (appliqué work) mà với kỹ thuật này chúng được phân loại như hàng thêu thuộc **nhóm 58.10**.

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này gồm có :

(1) **Các dải bện hình dẹt hoặc hình ống.**

Các dải này thu được bằng cách đan chéo các sợi, hoặc sợi monofilament, mảnh và các loại tương tự thuộc Chương 54. Đối với các dải bện hình dẹt, các sợi chỉ chạy chéo từ một mép biên này đến một mép biên khác theo hình zig-zag hoặc kiểu phức tạp hơn, trái lại, các dải bện hình ống có các sợi chỉ chạy theo đường xoắn ốc; trong cả hai trường hợp một nửa số sợi chạy theo một hướng và nửa còn lại chạy theo hướng khác và kết lại theo một kiểu có sẵn, kiểu có sẵn này thường rất đơn giản. Trong một số loại dải bện, các sợi phụ có thể được kết lại với nhau theo chiều dài của tấm vải hoặc giữ các biên vải, hoặc được đặt ở phần nối tiếp để sản xuất các kiểu mẫu.

Các loại dải bện được sản xuất bằng một loại máy đặc biệt gọi là máy tết băng vải hoặc máy có các suốt chỉ.

Sự đa dạng của dải bện kể cả dây buộc (ví dụ dây buộc giầy hoặc ủng), các dây viền, các dải trang trí, các dây thừng trang trí, các dải trang sức bện,... Dải bện hình ống có thể có một lõi dệt.

Dải bện được sử dụng để làm đường viền trang trí cho một số loại quần áo (ví dụ dây viền trang trí) hoặc các đồ trang trí nội thất (dây buộc rèm), các vỏ bọc ngoài dây điện, một số loại dây buộc giầy nhất định hoặc các dây buộc áo choàng hay bộ trang phục hoặc các dây đai lưng của bô áo choàng (của giáo sư đại học hoạc của quan tòa)...

Các loại vải bện như vậy khác với các loại sản phẩm được tết hoặc bện thuộc nhóm 56.07 căn cứ vào các nếp gấp của nó lỏng và cấu trúc của nó cũng kém chặt chẽ hơn.

Tuy vậy, nói chung nhóm này **loại trừ** các loại vải bện được nêu cụ thể hơn ở các nhóm hàng khác và cụ thể:

(a) Dải bện làm từ sợi monofilament có diện tích mặt cắt ngang trên 1mm hoặc làm từ dải và các dạng tương tự độ rộng trên 5mm bằng plastic hoặc làm từ vật liệu tết bện khác **(nhóm 46.01).**

(b) Dây xe, chão bện, dây thừng, dây cáp và chỉ giả catgut được tết bện thuộc **nhóm 56.07.**

(c) Các loại bấc dùng cho các loại đèn, các loại lò, các loại bật lửa, các loại nến hoặc những loại tương tự **(nhóm 59.08).**

(d) Ống dẫn và các loại ống tương tự (**nhóm 59.**09**).**

(e) Băng tải, băng truyền hoặc các loại băng đai thuộc **nhóm 59.10.**

(f) Các loại sản phẩm dùng trong kỹ thuật thuộc **nhóm 59.11** (ví dụ: các loại dây được sử dụng trong công nghiệp như là vật liệu bôi trơn hoặc đóng gói).

(g) Khóa kéo **(nhóm 96.07),** và móc, mắt cài khóa hoặc các bấm nén, bằng kim loại thường, cố định tại các khoảng trên dải bện, miễn là các móc và mắt khóa và bấm nén tạo nên đặc điểm cơ bản cho các sản phẩm **(nhóm 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp).

(2) **Dây thừng milan và dây thừng tương tự:**

Các loại này là các sản phẩm dải viền giống như sợi được nẹp viền nhưng có lõi dày hơn gồm có một bó sợi hoặc các sợi dệt thô mà các sợi dệt thô này được xoắn trong suốt quá trình nẹp viền. Thường thì chúng được làm thành dải bằng các loại sợi đã được xe chặt. Chúng được phân loại ở đây theo ciều dài và được sử dụng như các đồ trang trí có sẵn, để cho việc sản xuất các loại đai trang sức, kéo mành cửa...

Nhóm này **loại trừ** các sợi kim loại được phủ bằng các nguyên liệu dệt, ví dụ:

(a) Dây sắt hoặc thép dùng cho việc sản xuất khung mũ (dây thép của người làm nón mũ) và cuống bằng dây thép hoặc sắt dùng làm hoa giả hoặc làm dụng cụ uốn tóc **(nhóm 72.17).**

(b) Dây điện cách điện **(nhóm 85.44)**

(3) **Vải dệt thoi khổ hẹp với các tua (đã rạch hoặc đã cắt) được dệt thành mép của chúng.**

Những sản phẩm này được sản xuất trên các máy dệt ruy băng, việc bố trí trên các biên vải được sản xuất bằng các thao tác bằng tay từ sợi ngang hoặc bằng cách sử dụng các sợi dọc thô lỏng được xem như roquetins.

Trong trường hợp đầu tiên, sợi ngang không tạo thành một đường viền với 2 sợi chỉ dọc ngoài nhưng lại trải ra vượt quá 2 sợi dọc để tạo thành các móc; những cái móc này có được bằng cách đưa các sợi ngang quay quanh hai hoặc nhiều sợi kim loại trên máy dệt, sợi này song song đối với sợi dọc và được rút đi một khi tấm vải được hoàn tất.

Trong trường hợp thứ hai, các sợi thớ nhão được kết hợp chặt chẽ tạo thành đường viền tại các khoản bằng các sợi ngang nhất định - trong khi các dây giữ sợi này từ tấm vải tại các khu vực đan xen, vì thế tạo thành các móc.

Các móc được sản xuất bằng những quá trình này có thể có khoảng cách rộng hơn hoặc kém rộng hơn và đặt cách nhau với độ rộng đều nhau hay không đều nhau. Đôi khi chúng bị cắt để tạo thành một đường biên có tua, đường biên có tua này sau đó có thể được thắt nút lại hoặc được trang trí với những núm tua, các ngù,...

Những loại vải dệt thoi khổ hẹp này được sử dụng chủ yếu cho việc trang trí nội thất hoặc các loại quần áo.

Các loại ruy băng hoặc viền và ruy băng răng cưa không được xếp tại nhóm này **(nhóm 58.06).**

(4) **Các dải trang trí thành phẩm khác ở dạng chiếc.** Nhóm này cũng bao gồm nhiều sản phẩm có bề rộng, hẹp khác nhau có độ dài phù hợp để sử dụng trang trí quần áo, trang trí nội thất,...

Những loại sản phẩm này thường được sản xuất từ ruy băng hoặc các loại băng, dải, viền hoặc các sản phẩm khác đã nêu trên. Chúng có thể được làm bằng việc may hoặc bằng cách khác, hoặc bằng cách lắp ghép hai hoặc nhiều loại ruy băng và dải với nhau để tạo trang trí (ví dụ: các ruy băng hoặc các dải có các đồ trang trí hoặc dải trang trí hoặc các dải trang điểm; các dải ruy băng hoặc các băng, dải viền cùng với các quả tua hoặc các đồ trang trí khác được lồng vào tại các khoảng cách dọc theo chiều dài, trừ bằng kỹ thuật thêu.

Nhóm này **không bao gồm** các dải trang trí bằng dệt kim hoặc móc thuộc các nhóm từ **60.02** đến **60.06.**

(B) TUA, NGÙ VÀ CÁC MẶT HÀNG TƯƠNG TỰ

Không giống như các sản phẩm của phần (A) trên, các sản phẩm này là các sản phẩm đơn chiếc độc lập và bao gồm các tua, ngù trang trí đủ các cỡ và các hình dạng và các đầu trang trí cho các dải trang trí nội thất...ví dụ :

(1) **Các lõi** (bằng gỗ hoặc các vật liệu khác) được bao bọc bằng các sợi dệt có các đầu mút đôi khi được treo lơ lửng - nhiều loại được xếp gọn nhiều loại được trang trí với các dây đăng ten hoặc với nhiều núm trang trí.

(2) **Các bó đơn giản của sợi dệt** được gấp hoặc buộc bằng các đầu mút treo lỏng.

(3) **Các lõi có màu ôliu hoặc lõi hình quả** (bằng gỗ, bằng giấy,...) được bọc bằng các chất liệu dệt, đôi khi bằng một lõi mở cho phép để sử dụng như một vòng trượt.

(4) **Ngù** gồm các sợi ngắn được đan với nhau một cách chắc chắn ở giữa và các sợi chĩa ra mọi hướng.

Tất cả những loại này có thể được lắp một cái móc nhằm để gắn; chúng được dùng chủ yếu để trang trí nội thất nhưng cũng dùng trong may mặc. Chúng có đặc điểm trang trí nổi trội hơn.

Nhóm này **không bao gồm** các loại đồ trang trí riêng biệt trừ những loại đã nêu trên.

Nơ hoa hồng làm bằng các loại dải và dải trang trí thuộc mục này được phân loại trong **nhóm 62.17** hoặc **63.07**. Các loại quai đeo lưỡi lê, cầu vai và các loại dây buộc làm từ dải bện và dải trang trí được phân loại ở **nhóm 62.17** và các dây giày, dây coocxê,... từ các chất liệu này, có các đầu mút được bện với nhau hoặc được xử lý cách khác để ngăn sổ sợi, cũng như các thắt nút (swordknot) làm bằng những chất liệu này được phân loại ở **nhóm 63.07**.

Rất nhiều vật liệu được sử dụng trong việc sản xuất các loại sản phẩm thuộc nhóm này. Các vật liệu bao gồm tơ, lông cừu, lông động vật mịn, bông, sợi lanh, sợi nhân tạo và sợi trộn kim loại.

Bên cạnh các loại trừ nêu trên, nhóm này **không bao gồm** các dải trang trí là các dải dệt thoi đơn giản như nêu tại định nghĩa về vải dệt thoi khổ hẹp **(nhóm 58.06).**

58.09 - Vải dệt thoi từ sợi kim loại và vải dệt thoi từ sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05, sử dụng để trang trí, như các loại vải trang trí nội thất hoặc cho các mục đích tương tự, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm vải dệt thoi (như đã định nghĩa ở Phần (I) (C) của Chú giải tổng quát Phần XI) làm từ các sợi trộn kim loại thuộc nhóm 56.05, và cả vải dệt thoi bằng sợi kim loại thuộc Phần XIV hoặc Phần XV, **với điều kiện** chúng là những loại vải dùng trong may mặc, trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự, chưa được nêu chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, đặc biệt là thuộc các nhóm trước của Chương này.

Các loại vải gồm có sợi kim loại hoặc sợi trộn kim loại cùng các loại sợi dệt khác được phân loại ở đây, **miễn là** sợi kim loại hoặc sợi trộn kim loại vượt quá khối lượng sợi dệt bất kỳ. Theo mục đích này sợi trộn kim loại được xem như một vật liệu dệt và khối lượng của nó bằng toàn bộ khối lượng của sợi dệt và sợi kim loại mà nó chứa (xem Phần (I) (A) của Chú giải tổng quát Phần XI).

Nhóm này **loại trừ** vải dệt thoi không dùng trong may mặc, trang trí hoặc các mục đích tương tự, ví dụ: dải vải sa lượt hoặc quần áo dệt bằng sắt, đồng, thép, nhôm các kim loại quý,... (các **nhóm 71.15, 73.14, 74.19, 76.16...).**

58.10 – Hàng thêu dạng chiếc, dạng dải hoặc dạng theo mẫu hoa văn (+).

5810.10 - Hàng thêu không lộ nền

- Hàng thêu khác:

5810.91 - - Từ bông

5810.92 - - Từ xơ nhân tạo

5810.99 - - Từ vật liệu dệt khác

Hàng thêu được làm bằng các sợi thêu trên nền đã có sẵn làm từ vải tuyn, lưới, lớp nhung, ruy băng, vải móc hoặc đan, đăng ten hoặc vải dệt thoi, hoặc làm từ nỉ hoặc sợi không dệt, để tạo mẫu trang trí trên nền đó. Chỉ thêu thường là đồ dệt, nhưng nhóm này cũng bao gồm cả các loại vật liệu khác (ví dụ: kim loại, thuỷ tinh, hoặc sợi cọ). Vải nền thường tạo thành một phần của sản phẩm thêu hoàn thiện nhưng trong một số trường hợp nhất định nó được tách ra (ví dụ, bằng hóa học hoặc bằng việc cắt) sau khi được thêu và chỉ có mẫu thiết kế được giữ lại. Một số sản phẩm thêu nhất định không được làm bằng sợi thêu nhưng bằng các dải hoặc các loại băng viền.

Chính vì vậy việc sản xuất bắt đầu từ một nền vải đã có sẵn khác với sản phẩm thêu từ hàng ren, và hàng ren không được nhầm lẫn với hàng thêu mà vải nền sẽ bị gỡ bỏ sau khi thêu xong. Sản phẩm thêu sẽ không bị lẫn với các loại vải dệt có các mẫu thiết kế được sản xuất bằng sợi trang trí trong suốt quá trình dệt (kiểu dệt lông chim và nổi hoa văn khác). Các đặc điểm để phân biệt sản phẩm thêu với các sản phẩm khác sẽ có trong phần Chú giải chi tiết này.

Hàng thêu có thể làm thủ công bằng tay hoặc bằng máy. Hàng thêu thủ công bằng tay có kích thước nhỏ hơn, hàng thêu làm bằng máy thì thường có độ dài lớn hơn.

Hàng thêu được phân loại vào nhóm này có 3 loại chính :

(I) HÀNG THÊU KHÔNG ĐỂ LỘ NỀN

Đây là loại hàng thêu mà nền vải đã bị loại bỏ (ví dụ bằng một quá trình hóa học, bằng cắt bỏ). Vì thế vật liệu gồm có toàn bộ các mẫu thiết kế đã thêu.

Vì nó không có nền, đồ thêu làm bằng máy thuộc loại này có thể bị nhầm lẫn với hàng ren thuộc nhóm 58.04, tuy nhiên nó có thể được phân biệt bằng cách căn cứ vào các điểm sau :

(A) Trong khi hàng ren được làm bằng một sợi chỉ đơn liên tục hoặc bằng cách lồng 2 hoặc nhiều sợi chỉ nối liền với chức năng giống nhau, và thường thì hàng ren có hai mặt giống nhau, còn hàng thêu máy thuộc loại này gồm có 2 sợi chỉ với các chức năng khác nhau; một là sợi thêu, hai là sợi con thoi nằm dưới tấm vải, loại thứ hai thường mịn hơn loại sợi thứ nhất. Vì thế mặt phải và mặt trái của đồ thêu hoàn toàn khác nhau, mặt phải biểu hiện hình nổi, mặt trái thì hình dẹt.

(B) Các đường viền của hàng thêu cắt thường lộ ra các đầu mút nhỏ của sợi vải nền chưa được loại bỏ hoàn toàn.

(II) HÀNG THÊU CÓ NỀN ĐƯỢC GIỮ LẠI SAU KHI THÊU

Đây là loại sản phẩm thêu mà trong đó sợi thêu thường không bao phủ toàn bộ tấm vải nền, nhưng sợi thêu lộ ra để tạo thành các mẫu trên bề mặt hoặc xung quanh các đường biên của tấm vải nền. Các mũi thêu được sử dụng rất phong phú và bao gồm mũi thêu chạy, mũi khâu chuyền, mũi khâu sau hoặc mũi khâu thắt, mũi khâu chữ chi, mũi khâu hạt, mũi khâu vòng, mũi khâu lỗ. Về nguyên tắc toàn bộ mẫu thiết kế chỉ có thể được thấy trên bề mặt phải của vải. Nhiều sản phẩm thêu khác nhau có các lỗ nhỏ hoặc khoảng trống tạo ra bởi việc cắt, khoan lỗ trên tấm vải nền với một con dao nhỏ hoặc bằng cách rút đi các sợi dọc hay ngang (hoặc cả hai) từ tấm vải nền và sau đó được làm hoàn thiện hoặc làm đẹp các tấm vải bằng các mũi thêu. Điều này làm cho các sản phẩm thêu nhẹ nhàng hơn hoặc thậm chí có thể tạo sức hấp dẫn riêng của hàng thêu; ví dụ kiểu thêu đăng – ten và thêu rút sợi.

Các vật liệu dệt **chỉ** được gia công bằng quy trình đơn giản là rút bỏ các sợi chỉ **không** nằm trong nhóm này.

Với một số loại hàng thêu nhất định, mẫu thêu như mong muốn đầu tiên được phác họa hoặc nhồi vào một đường chỉ lót để làm cho mẫu nổi hơn.

Một số máy sản xuất hàng thêu khác nhau, đặc biệt là đồ thêu bóng móc và vải mutsơlin đã thêu, bề ngoài rất giống các loại vải musơlin dùng để trang trí khác và các loại vải trang trí khác (ví dụ vải thêu nổi) được phân loại trong các **Chương từ 50** đến **55**. Tuy nhiên, có thể phân biệt các sản phẩm này qua các đặc điểm sau do phương pháp sản xuất đưa lại. Ở vải trang trí nổi (broché), vì mẫu được sản xuất bằng các sợi trang trí nổi được đưa vào trong suốt quá trình dệt, mỗi phần của các mẫu thiết kế luôn luôn nằm giữa sợi ngang hoặc sợi dọc của tấm vải nền; trái lại ở các tấm vải nền thêu, tấm vải nền được dệt trước khi sản xuất các mẫu trên bề mặt. Để có được các mẫu này, tấm vải nền được căng ra trên máy thêu vì vậy độ căng và vị trí của vải không thể ăn khớp hoàn toàn với các mũi kim của máy dệt để lồng toàn bộ các phần tương ứng của đồ thêu một cách chính xác giữa các sợi dọc và sợi ngang giống nhau thuộc vải nền. Hơn nữa, các mũi kim xuyên các sợi của tấm vải nền thì không xảy ra đối với các tấm vải trang trí nổi (broché).

Các đặc điểm phân biệt vải trang trí nổi và vải thêu này có thể được thấy bằng việc tước các đường biên của mẫu.

(III) THÊU ĐÍNH

Sản phẩm thêu đính gồm có một tấm nền làm từ vải dệt hoặc phớt mà trên tấm nền này được may bằng các mũi thêu hoặc các mũi khâu thông thường:

(A) Các hạt trang trí, các đồng xê-quin hoặc các đồ trang trí tương tự; các đồ trang trí này thường được làm bằng thủy tinh, gelatin, kim loại hoặc gỗ và chúng được khâu để tạo ra một mẫu trang trí hoặc một mẫu rải trên tấm vải nền.

(B) Những hoa văn trang trí từ vật liệu dệt hoặc các vật liệu khác. Những hoa văn này thường là một tấm vải dệt (kể cả đăng ten), làm bằng kiểu dệt khác với kiểu dệt của tấm vải nền và các hoa văn trang trí được cắt theo nhiều kiểu khác nhau và chúng được đính vào tấm vải nền; trong một số trường hợp nhất định, tấm vải nền bị gỡ ra ở vị trí đã được đính mẫu hoa văn.

(C) Sợi trang trí, sợi viền hoặc các loại trang trí khác vv... tạo mẫu trên tấm vải nền.

Tất cả các loại hàng thêu khác nhau đã mô tả ở trên vẫn được phân loại trong nhóm này khi ở các dạng sau:

(1) **Dạng chiếc hay dạng dải với độ rộng khác nhau**. Dạng chiếc hay dạng dải này có một loạt các mẫu thêu giống nhau, bất kể có hay không có ý định cho việc tách rời sau đó để tạo ra các sản phẩm hoàn thiện (ví dụ, các dải nhãn thêu để làm nhãn các loại quần áo, hoặc các mảnh đã thêu tại những khoảng cách bình thường đã tính phải cắt và tạo thành các dải yếm).

(2) **Ở dạng có mẫu trang trí hoa văn**, ví dụ, các sản phẩm mẫu đã thêu riêng biệt không có chức năng nào khác ngoài chức năng được kết hợp hoặc được khâu đính như là những chi tiết của đồ thêu như cho quần áo lót hoặc các loại quần áo hoặc đồ trang trí nội thất. Những hoa văn trang trí này có thể được cắt thành hình bất kỳ, được bồi hoặc được lắp ghép lại. Chúng bao gồm các phù hiệu, hình vẽ tượng trưng, miếng nhận diện, tên họ viết tắt, các con số, hình ngôi sao, huy hiệu quốc gia hoặc huy hiệu thể thao vv...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Hàng thêu trên vật liệu không dệt (ví dụ: da, nhựa, liễu gai, bìa cứng).

(b) Các loại thảm trang trí thêu tay (**nhóm 58.05**).

(c) Các bộ sản phẩm gồm có vải dệt thoi và sợi để tạo thành các loại khăn trải bàn hoặc khăn đã thêu hoặc các loại tương tự (**nhóm 63.08)**.

(d) Sản phẩm thêu (trừ các loại hoa văn trang trí) được sản xuất theo phương pháp nêu tại Phần II thuộc Chú giải tổng quát Phần XI, ở dạng hay không ở dạng các loại sản phẩm thêu đã hoàn tất để sử dụng. Các loại đồ thêu cá nhân đã hoàn tất để sử dụng, các sản phẩm này đã được thêu trực tiếp theo mẫu cuối cùng của chúng mà không cần thêm quá trình sản xuất nào khác nữa. Phần lớn các loại sản phẩm này được phân loại như là các sản phẩm hoàn chỉnh (**Chương 61, 62, 63** hoặc **65**) và bao gồm, ví dụ như khăn tay, tạp dề, cổ tay áo, cổ áo, áo lót, quần áo, khăn trải, các loại khăn dùng để trải, khăn trải bàn và màn.

(e) Hàng thêu bằng sợi thủy tinh không lộ nền **(nhóm 70.19).**

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5810.10

Phân nhóm này **không bao gồm** các loại hàng thêu đăng ten (broderie anglaise).

58.11 - Các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc, bao gồm một hay nhiều lớp vật liệu dệt kết hợp với lớp đệm bằng cách khâu hoặc cách khác, trừ hàng thêu thuộc nhóm 58.10.

Nhóm này gồm có các sản phẩm dệt dạng chiếc làm từ:

(1) một lớp vải, thường được dệt kim hoặc dệt thoi hoặc không dệt, và một lớp nguyên liệu lót (ví dụ, từ sợi dệt thường có dạng mạng, dạng phớt, dạng lót xenlulo, dạng nhựa bọt hoặc cao su bọt), hoặc

(2) hai lớp vải, thường được dệt kim hoặc dệt thoi hoặc không dệt hoặc kết hợp các cách trên, được tách rời bằng một lớp lót.

Những lớp này được ghép với nhau bằng cách khâu hoặc may (bao gồm mũi khâu khép) hoặc bằng các mũi khâu thẳng hoặc khâu trên một mẫu trang trí, miễn là các mũi khâu được sử dụng chủ yếu để chần và không tạo mẫu thêu mang đặc điểm của hàng thêu. Các lớp này có thể được liên kết với nhau bằng những dây thắt nút hoặc bằng chất dính, bằng dây nóng hoặc bằng các biện pháp khác, miễn là các sản phẩm được chần kỹ, đó là kết quả giống như việc chần bằng cách khâu, các mũi kim hoặc là hàng loạt các mũi khâu.

Những sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ, hay các tấm vải được sử dụng trong việc sản xuất có thể được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ.

Các nguyên liệu này thường được sử dụng để sản xuất hàng may mặc đã chần, khăn trải giường hoặc bộ đồ dùng cho giường, khăn trải nệm, quần áo, màn, thảm, khăn trải để cố định mép bàn,...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các tấm nhựa đã chần, bằng cách khâu hoặc được gắn bằng nhiệt, với 1 lõi đã lót đệm **(Chương 39)**.

(b) Các sản phẩm khâu hoặc các sản phẩm dệt chần trong đó các mũi khâu tạo thành mẫu có đặc điểm của hàng thêu **(nhóm 58.10).**

(c) Các sản phẩm **hoàn thiện** thuộc Phần này (xem Chú giải 7 của Phần).

(d) Các loại bộ đồ dùng cho giường hoặc đồ trang trí nội thất tương tự thuộc **Chương 94** đã được lót đệm hoặc được lắp đặt.

Chương 59: Các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp; các mặt hàng dệt thích hợp dùng trong công nghiệp

Chú giải.

1. Trừ khi có yêu cầu khác, theo mục đích của Chương này khái niệm "vải dệt" chỉ áp dụng đối với vải dệt thoi thuộc các Chương từ 50 đến 55 và các nhóm 58.03 và 58.06, dải viền và vải trang trí dạng chiếc thuộc nhóm 58.08 và vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 60.02 đến 60.06.

2. Nhóm 59.03 áp dụng đối với:

   (a) Các loại vải dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, bất kể trọng lượng tính trên 1m^2 và bất kể tính chất của vật liệu plastic (đặc hoặc xốp), trừ:

   (1) Vải trong đó chất ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn được bằng mắt thường (thường ở các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60); theo mục đích của phần này, không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc;

   (2) Các sản phẩm không thể được quấn bằng tay quanh một trục tròn có đường kính 7mm, ở nhiệt độ từ 15ºC đến 30ºC mà không bị nứt vỡ (thường thuộc Chương 39);

   (3) Các sản phẩm trong đó vải dệt hoặc được bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc được tráng hoặc phủ cả hai mặt bằng vật liệu đó, miễn là việc tráng hoặc phủ có thể nhìn được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc (Chương 39);

   (4) Vải được tráng hoặc phủ từng phần bằng plastic và có họa tiết do việc xử lí đó tạo nên (thường gặp ở các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60);

   (5) Tấm, lá hoặc dải bằng plastic xốp, kết hợp với vải dệt, mà trong đó vải dệt chỉ đơn thuần nhằm mục đích gia cố (Chương 39); hoặc

   (6) Các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11;

   (b) Vải dệt từ sợi, dải hoặc từ các dạng tương tự, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng plastic, thuộc nhóm 56.04.

3. Theo mục đích của nhóm 59.05, khái niệm "các loại hàng dệt phủ tường" áp dụng đối với các sản phẩm ở dạng cuộn, chiều rộng không dưới 45 cm, phù hợp để trang trí trần nhà hoặc tường, có bề mặt dệt được gắn chặt trên lớp bồi hoặc được xử lý mặt sau (ngâm tẩm hoặc tráng để có thể phết hồ).

   Tuy nhiên, nhóm này không áp dụng cho các mặt hàng phủ tường có xơ vụn hoặc bụi xơ dệt gắn trực tiếp trên lớp bồi giấy (nhóm 48.14) hoặc trên lớp bồi vật liệu dệt (thường thuộc nhóm 59.07).

4. Theo mục đích của nhóm 59.06, khái niệm "vải dệt đã được cao su hóa" có nghĩa là:

   (a) Vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su,

   (i) Trọng lượng không quá 1.500 g/m^2; hoặc

   (ii) Trọng lượng trên 1.500 g/m^2 và chứa vật liệu dệt trên 50% tính theo trọng lượng;

   (b) Các loại vải làm từ sợi, dải hoặc các dạng tương tự, đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su, thuộc nhóm 56.04; và

   (c) Các loại vải gồm sợi dệt đặt song song được liên kết với cao su, bất kể trọng lượng tính trên 1m^2 của chúng.

   Tuy nhiên, nhóm này không áp dụng cho các tấm, tấm mỏng hoặc dải bằng cao su xốp, kết hợp với vải dệt, mà trong đó vải dệt chỉ đơn thuần phục vụ cho mục đích gia cố (Chương 40), hoặc các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11.

5. Nhóm 59.07 không áp dụng cho:

(a) Các loại vải trong đó việc ngâm tẩm, tráng hoặc phủ không thể nhìn thấy được bằng mắt thường (thông thường thuộc các Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60); theo mục đích của phần này, không tính đến sự thay đổi về màu sắc;

(b) Vải được vẽ các hoạ tiết (trừ vải canvas đã sơn vẽ để làm phông cảnh cho rạp hát, phông trường quay hoặc các loại tương tự);

(c) Vải được phủ từng phần bằng xơ vụn, bụi xơ, bột cây bần hoặc các loại tương tự và mang họa tiết do việc xử lý đó tạo nên; tuy nhiên, các loại vải giả tạo vòng cũng được phân loại trong nhóm này;

(d) Vải được hoàn thiện bằng cách hồ thông thường có thành phần cơ bản là tinh bột hoặc các chất tương tự;

(e) Gỗ được trang trí trên lớp bồi là vải dệt (nhóm 44.08);

(f) Hạt mài hoặc bột mài tự nhiên hoặc nhân tạo, trên lớp bồi bằng vải dệt (nhóm 68.05);

(g) Mica liên kết khối hoặc tái chế, trên lớp bồi bằng vải dệt (nhóm 68.14); hoặc

(h) Lá kim loại trên lớp bồi bằng vải dệt (thường thuộc Phần XIV hoặc XV).

6. Nhóm 59.10 không áp dụng đối với:

(a) Băng truyền hoặc băng tải, bằng vật liệu dệt, có độ dày dưới 3 mm; hoặc

(b) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây cuaroa bằng vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su hoặc làm từ sợi dệt hoặc sợi bện (cord) đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su (nhóm 40.10).

7. Nhóm 59.11 áp dụng đối với các loại hàng hoá dưới đây, những loại hàng hoá này không xếp vào bất kỳ nhóm nào khác của Phần XI:

(a) Sản phẩm dệt dạng tấm, được cắt thành từng đoạn hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) (trừ các loại sản phẩm có đặc tính của các sản phẩm thuộc các nhóm từ 59.08 đến 59.10), chỉ có các loại sau:

(i) Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt, đã được tráng, phủ, bọc hoặc ép với cao su, da thuộc hoặc vật liệu khác, dùng để làm vải nền kim chải, và các loại vải tương tự sử dụng cho các mục đích kỹ thuật khác, kể cả vải nhung khổ hẹp được ngâm tẩm bằng cao su, dùng để bọc các trục dệt (trục cuộn vải dệt);

(ii) Vải dùng để rây sàng;

(iii) Vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu hoặc các mục đích tương tự, làm từ vật liệu dệt hoặc làm từ tóc người;

(iv) Vải dệt thoi dạng tấm với nhiều lớp sợi dọc hoặc sợi ngang, có hoặc không tạo phớt, ngâm tẩm hoặc tráng, dùng cho máy móc hoặc cho các mục đích kỹ thuật khác;

(v) Vải dệt được gia cố bằng kim loại, dùng cho các mục đích kỹ thuật;

(vi) Sợi bện (cord), dây tết hoặc loại tương tự, có hoặc không ngâm tẩm, tráng hoặc gia cố bằng kim loại, dùng trong công nghiệp như vật liệu để đóng gói hoặc vật liệu bôi trơn;

(b) Các mặt hàng dệt (trừ các sản phẩm thuộc các nhóm từ 59.08 đến 59.10) loại sử dụng cho các mục đích kỹ thuật (ví dụ, vải dệt và phớt, được dệt vòng liền hoặc kèm theo cơ cấu nối ráp, dùng trong máy sản xuất giấy hoặc các máy tương tự (ví dụ, để chế biến bột giấy hoặc ximăng amiăng), các miếng đệm, gioăng, đĩa đánh bóng hoặc các chi tiết máy khác).

59.01- Vải dệt được tráng gôm hoặc hồ tinh bột, dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc loại tương tự; vải can; vải canvas đã xử lý để vẽ; vải hồ cứng và các loại vải dệt đã được làm cứng tương tự để làm cốt mũ.

5901.10 - Vải dệt được tráng gôm hoặc hồ tinh bột, dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc các loại tương tự

5901.90 - Loại khác

(1) **Vải dệt đã được tráng gôm hoặc hồ tinh bột dùng để bọc ngoài bìa sách hoặc các loại tương tự.**

Loại vải này thường là vải dệt vân điểm, thường làm từ bông, lanh hoặc sợi nhân tạo, đã được tráng nhiều gôm hoặc hồ tinh bột (ví dụ như: tinh bột), loại được sử dụng trong sản xuất tấm bọc ngoài bìa của sách, hộp, tranh ảnh hoặc hộp đựng dao kéo, vỏ dao,...

Những sản phẩm này có thể không được tẩy trắng, tẩy trắng, nhuộm, hoặc in và bề mặt thường được xếp nếp, gấp nếp, bọc da sargin (có bề mặt thô), chạm nổi hoặc gia công bằng cách khác.

Các loại vải sử dụng cho các mục đích tương tự, được ngâm tẩm, hoặc tráng bằng plastic (ví dụ: giả da) bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 59.03).**

(2) **Vải can.**

Vải can là loại vải được dệt dày và kỹ, thường chúng làm bằng bông hoặc lanh, đã được xử lý (ví dụ, như được xử lý bằng nhựa cây tự nhiên) vì thế có bề mặt trơn mịn và hầu như trong suốt vì thế thích hợp cho việc đồ lại bức vẽ của các kiến trúc sư, những người phác họa thiết kế, ...

(3) **Vải bạt đã được xử lý để vẽ.**

Vải bạt đã được xử lý để vẽ, thường làm bằng lanh, sợi gai dầu hoặc bông, được cắt theo kích thước và sau đó được phủ một mặt với một hỗn hợp dầu hạt lanh với các chất khác (chẳng hạn như: ôxit kẽm). Vải bạt được xử lý để vẽ thường ở dạng tấm có kích thước phù hợp cho việc kéo căng trên khung, nhưng vẫn phải được phân loại ở nhóm này dù là nó có được gia cố bằng gỗ hoặc bìa cứng.

(4) **Vải hồ cứng và các loại vải dệt tương tự đã được làm cứng làm để làm cốt mũ.**

Các loại vải dệt cứng này thường được tạo ra bằng cách ngâm tẩm 1 lớp vải dệt thưa, nhẹ với chất kết dính và các chất làm đầy (chẳng hạn như: keo hồ hoặc hồ tinh bột trộn với bột cao lanh). Một số loại vải hồ cứng hoặc các loại vải tương tự được tạo nên bằng cách dán 2 loại vải cứng này với nhau. Loại vải này chủ yếu được sử dụng cho việc sản xuất cốt mũ thuộc nhóm 65.07.

Vải sử dụng cho các mục đích tương tự, được ngâm tẩm hoặc tráng plastic thì bị **loại trừ** (**nhóm 59.03**)

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm được mô tả ở đoạn (1), (2) và (4) nói trên khi đã hoàn thiện như đã mô tả trong Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

59.02 - Vải mành dùng làm lốp từ sợi có độ bền cao từ ni lông hoặc các polyamit khác, các polyeste hoặc tơ nhân tạo vit-cô.

5902.10 - Từ ni lông hoặc các polyamit khác

5902.20 - Từ các polyeste

5902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm vải mành dùng làm lốp, đã được hoặc chưa được nhúng hoặc ngâm tẩm với cao su hoặc plastic.

Vải loại này được sử dụng trong sản xuất lốp xe và bao gồm sợi dọc từ các sợi filament song song, được cố định, với những khoảng cách nhất định, bằng các sợi ngang. Sợi dọc luôn bao gồm các sợi có độ bền cao từ nylon hoặc polyamit khác, polyeste hoặc tơ nhân tạo visco, trong khi sợi ngang được xếp ngang với khoảng cách khá xa và mục đích duy nhất là để giữ cho sợi dọc đứng yên, cũng có thể có thêm các sợi khác. Xem thêm mô tả về sợi có độ bền cao tại Chú giải 6 Phần XI.

Nhóm này **không bao gồm** các loại vải dệt thoi khác được sử dụng để sản xuất lốp xe cũng như các loại vải sợi không thỏa mãn các chi tiết kỹ thuật của Chú giải 6 Phần XI (**Chương 54** hoặc **nhóm 59.03** hoặc **59.06**, tùy từng trường hợp).

59.03 - Vải dệt đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với plastic, trừ các loại thuộc nhóm 59.02.

5903.10 - Với poly (vinyl clorua)
5903.20 - Với polyurethan
5903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt đã được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với plastic (ví dụ như poly (vinyl chloride)).

Những sản phẩm nói trên được phân loại trong nhóm này không tính đến trọng lượng của chúng trên m^2 và tính chất của thành phần plastic (đặc hoặc xốp), **với điều kiện**:

(1) Trong trường hợp vải được ngâm tẩm, phủ, tráng, các chất ngâm tẩm, phủ hoặc tráng có thể được nhận biết bằng mắt thường không tính đến sự thay đổi về màu sắc.

Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, hoặc tráng, không thể nhận thấy bằng mắt thường hoặc có thể nhìn thấy được là do sự thay đổi về màu sắc thì được phân vào các **Chương 50 đến 55, 58 hoặc 60**. Loại vải này được thấm tẩm các chất với mục đích duy nhất là làm cho chúng có thể chống nhăn, gấp, chống mối mọt (cắn quần áo), chống co lại hoặc chống thấm nước (ví dụ như: vải ga-ba-din và vải pop-pơ-lin không thấm nước). Vải dệt được phủ hoặc tráng từng phần bằng plastic và có các họa tiết nhờ việc xử lý nói trên cũng được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc Chương 60**.

(2) Những sản phẩm này không cứng lắm, chẳng hạn như, chúng có thể được cuộn (không bị gãy) xung quanh 1 trục có đường kính 7 mm, ở nhiệt độ trong khoảng 15^0C và 30^0C.

(3) Vải dệt chưa được bọc hoàn toàn, hay chưa được phủ hoặc tráng trên 2 mặt, bằng plastic.

Những sản phẩm không thỏa mãn những yêu cầu của phân đoạn (2) hoặc (3) trên, thì được phân loại vào **Chương 39**. Tuy nhiên, vải dệt được phủ hoặc tráng trên 2 mặt bằng plastic mà các chất phủ, tráng không thể nhận thấy bằng mắt thường, hoặc chỉ có thể nhìn thấy bởi sự thay đổi về màu sắc, thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58 hoặc 60**. Trừ trường hợp các sản phẩm dệt của nhóm 58.11, vải dệt kết hợp với tấm, lá hoặc dải bằng plastic xốp, ở đây vải dệt chỉ đóng vai trò gia cố, và cũng được phân loại vào **Chương 39** (Xem Chú giải tổng quát Chương 39, phần có tên là "**sự kết hợp giữa plastic và vật liệu dệt**", đoạn gần cuối).

Các loại vải được ép của nhóm này không được nhầm lẫn với vải đã được ghép các lớp một cách đơn giản bằng chất dính plastic. Những loại vải này, chúng ta không thấy plastic ở tiết diện cắt ngang. Chúng thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55.**

Trong nhiều loại vải dệt được phân loại ở nhóm này, vật liệu plastic thường được nhuộm màu, tạo thành 1 lớp trên bề mặt, lớp này có thể là trơn hoặc được chạm nổi để làm giả da sần (vải da).

Nhóm này cũng bao gồm vải đã được nhúng (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 59.02**), đã được ngâm tẩm để làm tăng khả năng kết dính của chúng với cao su và vải dệt được phun bằng cách xịt các hạt có thể nhìn thấy của nguyên liệu nhựa nhiệt dẻo và có khả năng tạo một lớp liên kết với các loại vải khác hoặc vật liệu khác khi dùng nhiệt và áp suất cao.

Nhóm này cũng bao gồm vải dệt làm bằng sợi, dải hay các vật liệu tương tự, đã được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bao ngoài bằng plastic, thuộc nhóm 56.04.

Các loại vải thuộc nhóm này được sử dụng cho nhiều mục đích khác nhau kể cả dùng để làm vật liệu trang trí nội thất và sản xuất túi xách và các đồ dùng du lịch, áo quần, dép lê, đồ chơi..., dùng để đóng sách, như băng dính, dùng trong sản xuất các thiết bị điện...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Sản phẩm dệt đã chần thuộc **nhóm 58.11**.

(b) Vải dệt được phủ hoặc tráng plastic dùng để trải sàn (**nhóm 59.04**).

(c) Vải dệt được ngâm tẩm, hoặc tráng có những đặc điểm giống vải phủ tường (**nhóm 59.05).**

(d) Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với plastic đã hoàn thiện như đã mô tả chi tiết trong Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

59.04 - Vải sơn, đã hoặc chưa cắt thành hình; các loại trải sàn có một lớp tráng hoặc phủ gắn trên lớp bồi là vật liệu dệt, đã hoặc chưa cắt thành hình.

5904.10 - Vải sơn

5904.90 - Loại khác

(1) **Vải sơn.**

Vải sơn là loại vải có lớp bồi là vật liệu dệt (thường là vải canvas làm từ sợi đay nhưng thỉnh thoảng cũng được làm bằng bông...) được phủ một mặt bằng chất kết dính đặc bao gồm dầu hạt lanh đã ôxy hóa, nhựa cây và gôm và chất làm đầy (thường là lie (bần) tán nhỏ đôi lúc là mạt cưa hoặc bột gỗ); trong hầu hết các trường hợp chất màu cũng được thêm vào chất kết dính nói trên. Có thể là màu trơn hoặc có hình, hoa văn; trong trường hợp có hình, hoa văn, thì hình và hoa văn đó có được là do in hoặc, bằng cách dùng chất kết dính có màu khác nhau đối với vải sơn đã được khâu.

Khi chất kết dính được làm bằng lie (bần) tán nhỏ nhưng không có chất màu, vật liệu thu được cũng có thể biết đến như thảm lie (bần). Loại vật liệu này không được nhầm lẫn với loại thảm nền dệt hoặc các sản phẩm khác làm từ lie (bần) kết dính thuộc **nhóm 45.04** - nhóm mà các sản phẩm không được làm từ hỗn hợp vải sơn được đề cập ở phần trên và thường thô hơn và kém dẻo hơn.

Vải sơn có độ dày khác nhau và dùng làm tấm trải sàn cũng như phủ tường, phủ giá kệ,...

Nhóm này cũng bao gồm các loại vải dệt, phần lớn là vải bông dệt thoi, được phủ bột dẻo vải sơn không có chất màu. Những sản phẩm này có mặt làm bằng lie (bần) và được dùng để sản xuất phần lót trong của giầy.

(2) **Các loại tấm trải sàn gồm một lớp tráng hoặc phủ gắn trên một lớp bồi là vật liệu dệt.**

Những loại trải sàn này tương đối cứng, làm từ vật liệu khó bị mòn, sờn gồm một lớp bồi là vật liệu dệt (kể cả phớt) được tráng một mặt vì thế lớp nền đó bị che khuất hoàn toàn. Hỗn hợp thường có dầu và bột đá phấn, sau khi quét hỗn hợp này lên lớp bồi thì được phủ bằng sơn. Những sản phẩm cũng có thể bao gồm 1 lớp plastic dày (ví dụ như: poly (vinyl

chloride) hoặc thậm chí đơn giản chỉ là các lớp sơn được phủ trực tiếp lên lớp bồi là vật liệu dệt.

Trong nhiều trường hợp những sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phủ lên trên lớp nền để tăng độ bền. Những sản phẩm này vẫn được phân loại vào nhóm này dù ở dạng cuộn hay được cắt thành hình sẵn sàng để sử dụng.

Nhóm này không bao gồm phiến và tấm, bằng hỗn hợp vải sơn và các tấm trải sàn, không có lớp bồi; những sản phẩm này được phân loại theo vật liệu tạo thành chúng (**Chương 39, 40, 45...).**

Nhóm này cũng không bao gồm phần lót trong của giày (**nhóm 64.06).**

59.05 – Các loại vải dệt phủ tường.

Nhóm này bao gồm các loại vải dệt phủ tường thỏa mãn các định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương 59, nghĩa là, các sản phẩm ở dạng cuộn, chiều rộng không dưới 45 cm, dùng để trang trí trần nhà hoặc tường, có bề mặt dệt được gắn cố định trên lớp bồi là bất kỳ vật liệu nào (ví dụ, giấy) hoặc đã được xử lý mặt sau (ngâm tẩm hoặc tráng để có thể dán, dính).

Nhóm này bao gồm :

(1) Sợi xếp song song, vải dệt thoi, phớt, vải được dệt kim hoặc móc (kể cả vải khâu đính), được gắn trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì.

(2) Sợi xếp song song, vải dệt thoi hoặc ren, đăng ten, trên 1 lớp plastic mỏng được gắn lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì.

(3) Sợi xếp song song (lớp trên cùng), được gắn bằng đường may vào một lớp không dệt mỏng (lớp giữa), được bôi keo lên trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì.

(4) Mạng sợi dệt (lớp trên cùng) được gắn bằng cách may, với các sợi chồng lên nhau (lớp giữa), được bôi keo lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì.

(5) Sản phẩm không dệt, phủ trên mặt 1 lớp xơ vụn (giả da lộn) và được phết hoặc bôi keo lên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì .

(6) Vải dệt thoi được trang trí bằng các hình vẽ bằng tay, được gắn cố định trên 1 lớp bồi làm bằng vật liệu bất kì .

Đối với tấm phủ tường thuộc nhóm này, bề mặt dệt có thể được phủ màu, in hình hoặc được trang trí bằng cách khác và trong trường hợp có lớp bồi, thì có thể phủ **toàn bộ hay một phần** lớp bồi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tấm phủ tường làm bằng plastic như đã được định nghĩa tại Chú giải 9 của Chương 39 **(nhóm 39.18).**

(b) Tấm phủ tường bằng giấy hoặc giấy phủ plastic, được trang trí trực tiếp trên bề mặt bằng xơ vụn và bụi xơ **(nhóm 48.14).**

(c) Vải dệt phủ xơ vụn, có hoặc không có sẵn một lớp bồi hoặc được ngâm tẩm hoặc tráng để có thể phết hồ **(nhóm 59.07).**

59.06 - Vải dệt cao su hoá, trừ các loại thuộc nhóm 59.02.

5906.10 - Băng dính có chiều rộng không quá 20 cm

- Loại khác :

5906.91 - - Vải dệt kim hoặc móc

5906.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép bằng cao su, kể cả vải được nhúng (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 59.02**), có trọng lượng:

(1) Không quá 1.500 g/m^2, không tính đến tỷ lệ giữa nguyên liệu dệt và cao su; hoặc

(2) Nếu quá 1.500 g/m^2, thì trọng lượng của vật liệu dệt lớn hơn 50%.

Vải phủ cao su này chủ yếu để sản xuất hàng may mặc chống thấm nước, trang phục đặc biệt chống phóng xạ, sản phẩm bơm hơi, dụng cụ cắm trại, đồ vệ sinh, vv...

Một số loại vải dùng để bọc nệm, được phủ một lớp mủ cao su mỏng, không nhất thiết thuộc loại chống thấm nước, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Không nên nhầm lẫn vải loại này với vải được dán lớp bằng chất dính cao su, như sản phẩm dùng cho thân xe (coachwork) hoặc cho giầy dép. Mặt cắt ngang của loại vải thứ hai không cho thấy bề dày của cao su và chúng thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55.**

(B) Vải làm từ sợi, dải hoặc các vật liệu tương tự, được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bao ngoài bằng cao su, thuộc nhóm 56.04.

(C) Vải không có sợi ngang hình thành bởi các sợi song song được kết lại bằng keo dính hoặc cán láng bằng cao su, không xét đến trọng lượng của chúng tính trên một mét vuông. Những sản phẩm này dùng để sản xuất lốp xe, ống cao su, băng truyền hoặc băng tải hoặc băng đai, vv....

(D) Băng dính, kể cả băng dính cách điện, trong đó lớp bồi làm bằng vải dệt, đã được hoặc chưa được phủ cao su trước đó và chất dính bằng cao su.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dính ngâm tẩm hoặc tráng bằng dược chất hoặc làm thành dạng nhất định hoặc được đóng gói để bán lẻ phục vụ cho mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa, hoặc thú y **(nhóm 30.05).**

(b) Vải phủ cao su làm từ loại được mô tả trong đoạn (A) (2) ở trên nhưng trọng lượng của nguyên liệu dệt không quá 50% (**nhóm 40.05** hoặc **40.08)**.

(c) Phiến, tấm, hoặc dải làm từ cao su xốp kết hợp với vải dệt, trong đó vải dệt chỉ đóng vai trò gia cố **(nhóm 40.08).** Khi đề cập đến các tiêu chí để phân biệt giữa những sản phẩm này và các sản phẩm tương tự thuộc nhóm 59.06 thì xem mục (A) của Chú giải chi tiết của nhóm 40.08.

(d) Băng tải hoặc băng truyền và băng đai, thường bao gồm vải cốt lốp (carcass) làm từ nhiều lớp vải dệt (được hoặc không được cao su hóa) được phủ cao su lưu hóa **(nhóm 40.10).**

(e) Thảm, vải sơn và các tấm trải sàn khác được bồi bằng cao su để làm tăng tính đàn hồi và kết dính với sàn **(Chương 57** hoặc **nhóm 59.04** tùy từng trường hợp).

(f) Sản phẩm dệt được chần thuộc **nhóm 58.11**.

(g) Vải dệt (có hay không có phớt) có nhiều lớp vải được kết lại bằng cao su và lưu hóa dưới áp suất, loại được dùng trong việc sản xuất bằng máy kim chải, lớp in lót hoặc các sản phẩm khác tương tự dùng cho mục đích kỹ thuật, kể cả vải khổ hẹp làm từ nhung được ngâm tẩm cao su, dùng để bọc các trục dệt **(nhóm 59.11).**

(h) Vải được cao su hóa đã hoàn thiện như được mô tả tại phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI (thường là các **Chương từ 61 đến 63**).

59.07 – Các loại vải dệt được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ bằng cách khác; vải canvas được vẽ làm phông cảnh cho rạp hát, phông trường quay hoặc loại tương tự.

(I) CÁC LOẠI VẢI DỆT ĐÃ ĐƯỢC NGÂM TẨM, PHỦ HOẶC TRÁNG BẰNG CÁCH KHÁC

Nhóm này gồm vải dệt (không kể các sản phẩm thuộc **nhóm từ 59.01 đến 59.06**), đã được ngâm tẩm, phủ hoặc tráng, với điều kiện việc ngâm tẩm, phủ, tráng có thể nhìn thấy bằng mắt thường; theo mục đích đó, không cần xem xét đến việc thay đổi về màu sắc do quá trình thấm tẩm, phủ hoặc tráng tạo ra.

Vải dệt, trong đó việc ngâm tẩm, phủ hoặc tráng không thể nhìn thấy hoặc có thể nhìn thấy là do có sự thay đổi màu sắc, và vải hoàn thiện bằng cách hồ thông thường chủ yếu là chất bột hoặc các chất tương tự, bị loại ra khỏi nhóm này (xem Chú giải 5 của Chương này); những sản phẩm này thường được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55, 58** hoặc **60**. Ví dụ về loại vải kiểu này bị loại trừ là loại vải đã được thấm tẩm với hồ, tinh bột hoặc các chất hồ tương tự (ví dụ như vải phin (organdies), vải muslin), hoặc với các chất chỉ dùng cho mục đích chống nhăn, chống mối mọt, chống co hoặc chống thấm nước (ví dụ như vải ga-ba-din và pô-pơ-lin chống thấm nước).

Vải được kể đến ở đây bao gồm :

(A) Vải được phủ, tráng nhựa đường, bitum hoặc các sản phẩm tương tự, chúng dùng để làm vải sơn dầu hoặc các loại vải để đóng gói khác.

(B) Vải phủ sáp.

(C) Vải mịn được phủ hoặc ngâm tẩm chế phẩm mà thành phần chính là nhựa cây tự nhiên và long não hoặc được làm cho không thấm thấu được bằng cách đem đi ngâm tẩm hoặc phủ dầu (đôi lúc được biết đến dưới tên sau "Tafftetas cirés")

(D) Vải dệt khác được phủ hoặc ngâm tẩm dầu hoặc các chế phẩm có thành phần chủ yếu là dầu khô (drying oil).

Nhóm này bao gồm **vải dầu** là loại vải thường làm từ bông hoặc lanh, được phủ trên 1 hoặc 2 mặt với các chất dán chủ yếu bao gồm dầu hạt lanh được ôxy hóa, chất làm đầy vào và chất màu.

Nhóm này cũng bao gồm vải dùng để đóng gói, vải thô bền làm từ sợi cây gai dầu, sợi đay, bông, lanh hoặc sợi nhân tạo có thể chống thấm nước bằng cách phủ 1 lớp dày hỗn hợp dầu khô (drying oil) và bồ hóng.

(E) Vải phủ si-li-cát làm cho chúng có thể chịu lửa (ví dụ tấm chắn chịu lửa).

(F) Vải được tráng phủ hoàn toàn với lớp màu đồng nhất của sơn hoặc bột kim loại

(G) Vải, bề mặt được phủ keo dán (keo dán cao su hoặc loại khác), chất liệu plastic, cao su hoặc các vật liệu khác và được rắc 1 lớp mịn các vật liệu khác như :

(1) Bột xơ vụn hoặc bụi xơ để sản xuất vải giả da lộn, (Vải được làm bằng cách tương tự với sợi dệt dài hơn bị **loại trừ** khỏi nhóm này nếu chúng có đặc điểm giống da lông nhân tạo thuộc **nhóm 43.04)**. Vải phủ xơ vụn hoặc bụi xơ để làm giả vải tuyết nhung (ví dụ như: vải nhung kẻ) vẫn được phân loại trong nhóm này.

(2) Lie (bần) ở dạng bột (ví dụ: dùng phủ tường).

(3) Bột hoặc hạt thủy tinh nhỏ (như vi hạt thủy tinh dùng cho màn hình máy chiếu phim).

(4) Mica ở dạng bột.

(H) Vải đã được ngâm tẩm ma-tít chủ yếu là va-sơ-lin hoặc các loại matít khác, dùng để dán kính, để làm mái chống thấm nước, sửa chữa máng nước,...

Nhóm này không bao gồm vải có hoa văn với các hình mẫu có được do sơn hoặc phủ (ví dụ: với bụi xơ dệt - xem Chú giải 5 của Chương này) (nhìn chung chúng được phân loại vào các **nhóm 59.05** hoặc các **Chương từ 50 đến 55, 58** hoặc **60)**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tơ dầu và các loại vải thấm dầu tương tự đã được làm thành các hình dạng hoặc đóng gói để bán lẻ dùng cho mục đích y tế, phẫu thuật hay thú y; đồ băng bó đã tẩm thuốc; băng đã phủ thạch cao dùng cho bó bột khi gãy, vỡ hoặc rạn nứt xương được làm thành các hình dạng hoặc đóng gói để bán lẻ **(nhóm 30.05).**

(b) Vải dệt có phủ 1 lớp chất nhạy (**các nhóm 37.01 đến 37.04**).

(c) Gỗ trang trí trên lớp bồi bằng vải dệt **(nhóm 44.08).**

(d) Vải đã được ngâm tẩm, phủ, tráng đã hoàn thiện như đã mô tả tại Phần (II) của Chú giải tổng quát Phần XI.

(e) Vải canvas dùng để vẽ **(nhóm 59.~~10~~01).**

(f) Vải sơn và các sản phẩm khác thuộc **nhóm 59.04.**

(g) Bột mài hoặc hạt mài tự nhiên hoặc nhân tạo, trên lớp bồi bằng vải dệt (**nhóm 68.05).**

(h) Tấm lợp có lớp nền bằng vải dệt được bao xung quanh hoặc phủ cả hai mặt bằng một lớp asphalt hoặc các vật liệu tương tự (**nhóm 68.07).**

(ij) Lá kim loại trên lớp bồi bằng vải dệt (**thường thuộc Phần XVI** hoặc **XV**).

(II) VẢI CANVAS ĐƯỢC VẼ LÀM PHÔNG CẢNH CHO RẠP HÁT, PHÔNG TRƯỜNG QUAY HOẶC LOẠI TƯƠNG TỰ.

Nhóm này bao gồm các tấm vải canvas hoặc vật liệu dệt tương tự đã được vẽ dùng để trang trí cảnh trong nhà hoặc cảnh ngoài trời hay các hình vẽ có mô típ khác nhau, dùng để dựng cảnh trên sân khấu hoặc dùng để vẽ chân dung hoặc dùng trong trường quay phim hay phòng chụp ảnh vv... Vải loại này có thể được cắt thành hình, ở dạng cuộn hoặc được gắn vào khung kim loại hoặc vào khung gỗ.

59.08 - Các loại bấc dệt thoi, kết, tết hoặc dệt kim, dùng cho đèn, bếp dầu, bật lửa, nến hoặc loại tương tự; mạng đèn măng xông và các loại vải dệt kim hình ống dùng làm mạng đèn măng xông, đã hoặc chưa ngâm tẩm.

(A) Các loại bấc dệt thoi

Bấc các loại kể đến trong nhóm này là đoạn vải dệt dẹt, tròn hoặc hình ống, thường làm bằng bông, và được dệt thoi, dệt kim hoặc tết bện. Các sản phẩm này có nhiều kích cỡ và hình dáng khác nhau thích hợp dùng làm bấc cho nến cây hoặc bật lửa đến loại to hơn dùng cho đèn đốt dầu, bếp dầu,...

Những sản phẩm này được phân loại trong nhóm này dù đã được hay chưa được cắt ra thành các cỡ khác nhau hay được gắn với dây kim loại hoặc mẩu kim loại để thuận tiện cho việc luồn bấc.

Nhóm này **không bao gồm :**

(a) Nến sáp (**nhóm 34.06).**

(b) Dây cháy chậm và ngòi nổ (**nhóm 36.03).**

(c) Bấc có được là nhờ xoắn đơn giản hoặc xoắn chập đôi sợi dệt, dây xe, chão bện,... Bấc loại này vẫn được phân vào như sợi trong các **Chương từ 50 đến 55** hoặc như dây xe, chão bện,... thuộc **nhóm 59.07**.

(d) Bấc từ sợi thủy tinh **(nhóm 70.19).**

(B) **Các loại vải dệt kim hình ống dùng làm mạng đèn măng sông.**

Vải dùng làm mạng đèn măng sông là vải hình ống được dệt kỹ khổ nhỏ,-dày thường là bằng sợi gai, sợi bông hoặc sợi tơ nhân tạo visco rayon; và được phân loại vào trong nhóm này dù đã được hoặc chưa được ngâm tẩm chất hóa học (đặc biệt là thorium nitrat và xeri nitrat).

(C) Mạng đèn măng sông.

Mạng đèn măng sông được phân loại vào nhóm có thể ở dạng bán thành phẩm (ví dụ: gồm 1 trục ngắn hoặc túi vải, đã được hay chưa được ngâm tẩm hóa chất được nói đến trong đoạn (B) ở trên), hoặc ở dạng thành phẩm, nghĩa là sau khi đốt để tách vải nền và chuyển muối nitrát đã thấm tẩm thành oxít, vẫn giữ được hình dáng của vải ban đầu, mạng đèn măng sông này được ngâm tẩm collodion để bảo đảm tính ổn định cho đến khi chúng được đem ra sử dụng. Các sản phẩm này được phân loại ở đây dù có hoặc không có chỉ amiăng hoặc được gắn với các bộ phận phụ trợ.

59.09 - Các loại ống dẫn dệt mềm và các loại ống dệt tương tự có lót hoặc không lót, bọc vỏ cứng hoặc có các phụ kiện từ vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm ống mềm, ví dụ ống chữa cháy và các loại ống dẫn tương tự làm bằng vật liệu dệt để dẫn chất lỏng. Chúng thường được làm bằng vải dệt thoi dày và khít từ bông, lanh, gai hoặc sợi nhân tạo, được dệt hoặc may hoặc ở dạng ống, và có thể được hoặc không được phủ hoặc ngâm tẩm dầu, hắc ín hoặc các chế phẩm hóa học.

Ống dệt cũng được phân loại trong nhóm này, nếu được phủ ở mặt trong bằng cao su, hoặc plastic hoặc được gia cố bằng kim loại (ví dụ: gia cố bằng dây kim loại cuốn hình xoắn ốc) hoặc được gắn các bộ phận phụ trợ không dệt, chẳng hạn như: ống nối dùng để liên kết phần này với phần khác, vòi,…

Ống, ống dẫn và vòi bằng cao su lưu hoá được gia cố bên trong bằng các vật liệu dệt hoặc được bọc bên ngoài một lớp vải mỏng thì được phân loại vào **nhóm 40.09.**

59.10 - Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai, bằng vật liệu dệt, đã hoặc chưa ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép bằng plastic, hoặc gia cố bằng kim loại hoặc vật liệu khác.

Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai này dùng để truyền năng lượng hoặc chuyển hàng hóa. Các sản phẩm này thường được dệt hoặc tết, bện bằng sợi lông cừu, bông, sợi nhân tạo, vv... Chúng có chiều rộng (khổ) khác nhau và có thể ở dạng 2 lớp hoặc nhiều lớp bằng các vật liệu nói trên được dệt hoặc khâu liên kết với nhau; đôi lúc những sản phẩm này được dệt có bề mặt làm gợn bằng vòng lông ngắn với nhau hoặc rìa nhung kẻ. Những sản phẩm này có thể được ngâm tẩm dầu hạt lanh, hắc ín Stockholm vv..., và có thể được phủ vécni, chì đỏ, vv... để chống mài mòn do điều kiện không khí, khói a xít...gây ra, vv...

Nhóm này cũng bao gồm dây đai và băng đai làm từ sợi dệt tổng hợp, đặc biệt là polyamit, đã được phủ, tráng hoặc ép bằng plastic.

Các sản phẩm này có thể được gia cố bằng dải hoặc sợi kim loại hoặc da thuộc.

Theo Chú giải 6 của Chương, băng đai bằng vật liệu dệt có độ dày nhỏ hơn 3mm bị loại ra khỏi nhóm này; loại băng đai này vẫn được phân loại vào các **Chương từ 50 đến 55**, như là vải dệt thoi khổ hẹp (**nhóm 58.06**), như dải bện (**nhóm 58.08), vv**... Băng truyền hoặc băng tải (như là, các đoạn băng tải được cắt theo các kích cỡ khác nhau và các đầu được nối lại với nhau hoặc các đầu được gắn với các móc để nối các băng tải này lại với nhau) được phân loại vào nhóm này không tính đến độ dày vật liệu.

Nhóm này cũng bao gồm băng truyền làm bằng dây thừng dệt hoặc sợi bện (cord) có thể sử dụng ngay; những sản phẩm này có thể không có đầu mút hoặc các đầu mút đã được nối lại với nhau.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng tải hoặc băng truyền hoặc băng đai, được -trình bày cùng với máy hoặc thiết bị mà chúng được thiết kế để dùng cho các máy và thiết bị đó, cho dù thực tế lúc đó chúng đã hoặc chưa được lắp ráp vào máy (thì được phân loại với thiết bị và máy – cụ thể là **Phần XVI**).

(b) Băng hoặc băng đai làm bằng vải dệt được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép với cao su hoặc được làm từ sợi dệt hoặc sợi bện (cord) đã ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc bọc với cao su (**nhóm 40.10**, xem Chú giải 6 (b) của Chương này).

59.11 – Các sản phẩm và mặt hàng dệt, phục vụ cho mục đích kỹ thuật, đã nêu tại Chú giải 7 của Chương này (+).

5911.10 - Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt đã được tráng, phủ, hoặc ép bằng cao su, da thuộc hoặc vật liệu khác, loại sử dụng cho băng kim máy chải, và vải tương tự phục vụ cho mục đích kỹ thuật khác, kể cả vải khổ hẹp làm từ nhung được ngâm tẩm cao su, để bọc các lõi, trục dệt

5911.20 - Vải dùng để rây sàng (bolting cloth), đã hoặc chưa hoàn thiện

- Vải dệt và phớt, được dệt liền hoặc kèm theo cơ cấu nối ráp, dùng cho máy sản xuất giấy hoặc các máy tương tự (ví dụ, để chế biến bột giấy hoặc xi măng amiăng):

5911.31 - - Trọng lượng dưới 650 g/m^2

5911.32 - - Trọng lượng từ 650 g/m^2 trở lên

5911.40 - Vải lọc dùng trong ép dầu hoặc loại tương tự, kể cả loại làm từ tóc người

5911.90 - Loại khác

Sản phẩm dệt và các sản phẩm thuộc nhóm này có các đặc trưng qua đó xác định chúng được dùng trong nhiều loại máy móc, thiết bị , công cụ hoặc dụng cụ hoặc các bộ phận của dụng cụ.

Nhóm này bao gồm, đặc biệt là các sản phẩm dệt bị loại ra khỏi các nhóm khác và được chỉ dẫn sang nhóm 59.11 theo qui định riêng của Danh mục (ví dụ, Chú giải 1 (e) của Phần XVI). Tuy nhiên, cũng nên lưu ý, các bộ phận và các đồ phụ trợ bằng chất liệu dệt của hàng hóa thuộc Phần XVII, như là dây đai an toàn, lớp vải lót của thân xe có động cơ và tấm cách ly **(nhóm 87.08)** và thảm dùng cho xe có động cơ **(Chương 57)**, không được xếp vào nhóm này.

(A) VẢI DỆT VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT KHÁC, DÙNG TRONG KỸ THUẬT, Ở DẠNG TẤM, ĐƯỢC CẮT DỌC HOẶC CẮT ĐƠN GIẢN THÀNH HÌNH CHỮ NHẬT (KỂ CẢ HÌNH VUÔNG)

Với điều kiện là các sản phẩm này không có đặc trưng của **nhóm từ 59.08 đến 59.10** thì chúng được phân loại trong phần này (và không nằm trong bất cứ nhóm nào khác của Phần XI), dù ở dạng tấm, được cắt dọc hoặc đơn giản là cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này **chỉ** bao gồm vải dệt và các sản phẩm dệt khác như đã định nghĩa trong Chú giải 7 (a) của Chương, và liệt kê tại mục từ (1) đến (6) dưới đây.

(1) Vải dệt, phớt và vải dệt thoi lót phớt, được phủ, tráng, bọc hoặc ép bằng cao su, da hoặc các vật liệu khác (như plastic), loại dùng để làm vải nền kim chải và các loại vải tương tự dùng trong kỹ thuật khác, kể cả vải nhung khổ hẹp được ngâm tẩm cao su, dùng để bọc các trục dệt (weaving beams)

(2) Vải dùng để sàng, rây. Đây là loại vải thủng như dạng tổ ong (ví dụ như, làm từ kiểu dệt quấn, leno, dệt vân điểm), về mặt hình học có kích cỡ và hình mắt lưới (thường là hình vuông), không bị biến dạng khi sử dụng. Các sản phẩm này chủ yếu dùng để dần, sàng, rây (chẳng hạn như: bột, bột mài, plastic ở dạng bột, thức ăn cho gia súc), lọc hoặc dùng trong kỹ thuật in lưới (sereen printing). Vải rây, sàng thường được làm bằng sợi tơ chưa tẩy, được xoắn chặt hoặc sợi filament tổng hợp.

(3) Vải lọc (ví dụ: vải lọc dệt thoi và vải lọc dệt kim), được hoặc không được ngâm tẩm, dùng để ép dầu hoặc cho các mục đích lọc tương tự (ví dụ dùng trong tinh chế đường hoặc bia) và dùng để làm sạch khí hoặc ứng dụng về mặt kỹ thuật trong hệ thống thu gom bụi công nghiệp. Nhóm này bao gồm vải dùng để lọc dầu, một số loại vải dày làm từ lông cừu hoặc lông động vật khác, và vải chưa được tẩy trắng làm từ sợi tổng hợp (ví dụ như ny lông) mỏng hơn các loại vải nói trên nhưng được dệt dày và đặc điểm của nó là cứng. Nhóm này cũng bao gồm các loại vải lọc tương tự làm từ tóc (người).

(4) Vải dệt thoi phẳng có nhiều sợi dọc hoặc sợi ngang dệt phẳng, được hoặc không được bọc nỉ, ngâm tẩm hoặc phủ, dùng cho các loại máy móc hoặc cho các mục đích kỹ thuật khác.

(5) Vải dệt, đã được gia cố kim loại, dùng cho các mục đích kỹ thuật; sợi kim loại (kim loại không được cách điện, dây kim loại đã được xoắn hoặc quấn với sợi dệt,...) có thể được đưa vào trong quá trình dệt (đặc biệt là sợi dọc) hoặc được đưa vào giữa 2 lớp vật liệu.

Tuy nhiên, phớt được gia cố kim loại bị **loại trừ** khỏi nhóm này **(nhóm 56.02).**

(6) Sợi bện (cord), dải bện và các loại tương tự dùng trong công nghiệp như là vật liệu đóng gói hoặc bôi trơn; các sản phẩm này thường có tiết diện vuông, đã được phủ hoặc ngâm tẩm dầu mỡ nhờn, than chì, bột đá tan,... và đôi lúc chúng được gia cố bằng kim loại. Sợi bện,...không được phủ hoặc ngâm tẩm, vẫn được phân loại trong nhóm này **miễn là** sản phẩm này có thể nhận biết một cách dễ dàng là những sản phẩm dùng trong công nghiệp như là vật liệu đóng gói hoặc bôi trơn.

(B) CÁC SẢN PHẨM DỆT DÙNG CHO CÁC MỤC ĐÍCH KỸ THUẬT

Tất cả các sản phẩm dệt dùng cho các mục đích kỹ thuật (trừ các sản phẩm thuộc các **nhóm từ 59.08 đến 59.10)** được phân loại trong nhóm này và không được phân loại ở nơi nào khác trong Phần XI (xem Chú giải 7 (b) của Chương này); ví dụ như:

(1) Vải bất kỳ thuộc đoạn (A) nói trên đã được hoàn thiện (được cắt hình, được ghép lại bằng cách may,...), ví dụ: vải lọc dùng trong công nghệ ép dầu được làm bằng cách chồng nhiều mảnh vải lên nhau; vải dùng để rây, sàng được cắt thành hình và được trang trí với những dải hoặc được gắn thêm các khuy (lỗ xâu) kim loại hoặc vải được gắn vào một khung dùng trong kỹ thuật in lưới.

(2) Vải dệt và nỉ, không có đầu mút, hoặc được lắp thiết bị kết nối, của loại sử dụng trong máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự (ví dụ cho bột giấy hoặc xi măng - amiăng) (không kể đai máy **thuộc nhóm 59.10).**

(3) Các sản phẩm dệt tạo thành bởi các sợi monofilament xoắn ốc liên kết lại với nhau và có các công dụng tương tự như vải dệt và nỉ dùng cho máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự đã được đề cập đến trong đoạn (2) nói trên.

(4) Miếng đệm, màng chắn dùng cho bơm, động cơ,... và máy giặt (không kể loại thuộc **nhóm 84.84)**.

(5) Đĩa, khớp nối và tấm dùng cho đánh bóng giầy và các loại máy khác.

(6) Túi dệt dùng trong kỹ thuật ép dầu.

(7) Sợi bện (cord) được cắt theo chiều dọc, có thắt nút, thắt vòng, hoặc có khuy, lỗ bằng kim loại hoặc thủy tinh, dùng cho khung dệt Jacquard hoặc khung dệt khác.

(8) Bộ gom (picker) khung dệt.

(9) Túi cho máy hút bụi chân không, túi lọc của thiết bị lọc không khí, túi lọc của các lọc dầu cho động cơ...

Các sản phẩm dệt của nhóm này có thể có đi kèm với các bộ phận phụ trợ làm bằng vật liệu khác miễn là chúng vẫn mang đặc tính cơ bản các sản phẩm dệt.

*

* *

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 5911.90

Các sản phẩm tạo thành từ các sợi monofilament xoắn ốc liên kết lại với nhau và có các công dụng tương tự vải dệt và nỉ dùng trong máy sản xuất giấy hoặc các loại máy tương tự nằm trong phân nhóm này và không nằm trong phân nhóm 5911.31 hoặc 5911.32.

Chương 60: Các loại hàng dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Hàng ren móc thuộc nhóm 58.04;
   (b) Các loại nhãn, phù hiệu hoặc các sản phẩm tương tự, dệt kim hoặc móc, thuộc nhóm 58.07; hoặc
   (c) Vải dệt kim hoặc móc, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp thuộc chương 59. Tuy nhiên, các loại vải dệt kim hoặc móc có tạo vòng lông được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép lớp vẫn được phân loại vào nhóm 60.01.
2. Chương này cũng kể cả các loại vải làm từ sợi kim loại và được sử dụng trong trong trang trí, như vải trang trí nội thất hoặc dùng cho các mục đích tương tự.
3. Trong toàn bộ Danh mục bất kỳ sự liên quan nào đến hàng "dệt kim" kể cả hàng khâu đính trong đó các mũi khâu móc xích đều được tạo thành bằng sợi dệt.

Chú giải Phân nhóm.

1.- Phân nhóm 6005.35 bao gồm vải từ chất liệu sợi đơn polyethylene hoặc sợi đa polyester, có trọng lượng từ 30g/m^2 đến 55g/m^2, có kích cỡ lưới từ 20 lỗ/cm^2 đến 100 lỗ/cm^2, và được tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại vải dệt được sản xuất bằng cách tạo ra hàng loạt các vòng khâu nối với nhau, không giống vải dệt thoi được sản xuất bằng cách đan xen kẽ sợi ngang và sợi dọc. Nói chung, các sản phẩm này bao gồm:

(A) **Vải dệt kim** (dệt kim sợi ngang và dệt kim sợi dọc)

(I) Dệt kim sợi ngang bao gồm 1 sợi dệt quấn liên tục, tạo thành các hàng vòng nằm cùng hướng ngang qua tấm vải, các vòng trong các hàng kề sát nhau cài vào nhau tạo thành mắt lưới. Có kẽ hở giữa các đường khâu (mũi khâu) của tấm vải, điều này cho phép tấm vải có thể duỗi ra một cách dễ dàng theo mọi hướng; khi 1 sợi trong số các sợi đó bị đứt thì tấm vải sẽ bị "rã ra".

(II) Dệt kim sợi dọc có nhiều sợi chạy theo cùng hướng của sợi dọc (nghĩa là, theo chiều dọc của tấm vải) mỗi sợi tạo thành các vòng lần lượt cài xen kẽ với các vòng ở hàng bên trái và hàng bên phải. Các vòng trong dệt kim sợi dọc trông giống như là chạy chéo theo khổ vải. Đối với một số loại vải dệt kim sợi dọc, sợi dọc có 2 chuỗi chạy chéo theo các hướng ngược nhau ngang qua tấm vải. Vải loại này không "rã ra". Nếu 1 ô vuông nhỏ bị cắt ra khỏi tấm vải dệt kim sợi dọc, thì sợi không dễ bị kéo ra từ bất kỳ cạnh nào của ô vuông đó; khi các sợi có thể được kéo từ ô vuông trên, thì chúng sẽ bung ra theo hướng sợi dọc (tại các góc phải của hàng vòng ngoài)....

Dệt kim sợi dọc cũng bao gồm thêm:

(1) Các sản phẩm khâu đính, **miễn là** các sản phẩm này có đường khâu được tạo thành bởi sợi dệt.

Quá trình khâu đính sử dụng một loại máy tương tự như máy dệt kim sợi dọc, máy này hoạt động bằng kim có móc mở, nhọn (kim trượt) và dây go. Những chiếc kim này cho phép tạo ra các mạng bằng sợi dệt để sản xuất vải từ một mảng xơ dệt hoặc 1 hay nhiều lớp sợi dệt, hoặc từ 1 nền, ví dụ như một tấm vải dệt thoi hoặc một tấm

plastic. Trong một vài trường hợp, các mũi khâu có thể tạo thành hoặc cố định một vòng lông (cho dù đã được cắt hoặc chưa cắt). Các sản phẩm được may chần được ghép lại bằng cách khâu đính bị loại ra khỏi nhóm này (**nhóm 58.11**).

(2) Vải được sản xuất ra bởi máy dệt kim sợi dọc vì thế các sợi dọc bao gồm một chuỗi các vòng móc giữ các sợi ngang đúng vị trí, thỉnh thoảng tạo hoa văn.

Tất cả các loại vải trong đoạn (I) và (II) trên có thể được khâu đơn giản hoặc phức tạp; trong một vài trường hợp chúng tạo ra các lỗ hở, khe hở tương tự như đăng ten, nhưng tuy nhiên, chúng vẫn được phân loại trong nhóm này. Nhìn chung các sản phẩm này có thể phân biệt với đăng ten, ren các loại bởi đường dệt kim đặc trưng của chúng (đặc biệt ở các phần dày khít).

(B) **Vải móc**, được tạo thành bởi các sợi liên tục được gia công bằng tay dùng kim móc để tạo ra hàng loạt các vòng, vòng này xâu qua các vòng khác và tạo thành, theo cách tập hợp các vòng lại, kể cả vải trơn hay vải trang trí có hình mẫu sít hoặc hở. Một số loại vải có lỗ hở bao gồm 1 loạt các vòng tạo thành hình vuông, hình lục giác hoặc các hình mẫu hoặc hoa văn trang trí khác.

Các sản phẩm thuộc Chương này có thể được làm bằng tay với hai hay nhiều kim đan hoặc với một kim móc. Các sản phẩm này cũng có thể tạo ra bởi máy đan thẳng hoặc tròn có lắp kim móc hình nhỏ dáng đặc biệt (kim có ngạnh hoặc kim cong, kim chốt dệt kim và kim ống).

Các nhóm của Chương này bao gồm vải dệt kim hoặc móc, **cho dù các vải dệt kim hoặc móc thuộc Phần XI** được sử dụng để sản xuất ra sản phẩm và chúng có hoặc không đi kèm sợi đàn hồi hoặc sợi cao su. Chương này cũng bao gồm vải dệt kim hoặc móc **làm từ sợi kim loại nguyên chất miễn là** các loại vải này rõ ràng để làm khăn phủ, đồ trang trí hoặc các mục đích tương tự.

Chương này bao gồm vải dệt kim hoặc móc ở dạng mảnh (kể cả mảnh hình ống) hoặc chỉ cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông). Các mảnh vải này bao gồm vải trơn và có gân/sọc và vải đúp được ghép bằng việc khâu hoặc dán dính.

Tất cả các loại vải này có thể được nhuộm, in hoặc được làm từ các sợi màu khác nhau. Các loại vải thuộc các nhóm từ 60.02 đến 60.06 đôi lúc được chải mượt mặt vải đến mức trạng thái tự nhiên của vải được che đi.

Chú giải Phân nhóm.

Các Phân nhóm từ 6005.21 đến 6005.44 và 6006.21 đến 6006.44

Vải dệt kim hoặc móc, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng, đã nhuộm, bằng các sợi màu khác nhau, hoặc đã in

Các điều khoản của Chú giải Phân nhóm 1 Phần XI, (d) đến (h), áp dụng, *một cách tương tự*, hợp đối với vải dệt kim hoặc móc, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng, đã nhuộm, bằng các sợi màu khác nhau, hoặc đã được in.

Vải bao gồm một phần hoặc toàn bộ các sợi đã in màu sắc khác nhau hoặc những sợi đã được in với những sắc thái khác nhau của cùng một mầu được coi như **những vải làm từ những sợi màu khác nhau** và không được coi như vải đã in hoặc đã nhuộm màu.

60.01 - Vải có tạo vòng lông, kể cả các loại vải "vòng lông dài" và vải khăn lông, dệt kim hoặc móc.

6001.10 - Vải "vòng lông dài"

- Vải tạo vòng lông bằng dệt kim:

6001.21 - - Từ bông
6001.22 - - Từ xơ nhân tạo
6001.29 - - Từ các loại vật liệu dệt khác
- Loại khác:
6001.91 - - Từ bông
6001.92 - - Từ xơ nhân tạo
6001.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Không giống như vải dệt thoi thuộc nhóm 58.01, các sản phẩm của nhóm này thu được bằng dệt kim. Các phương pháp sản xuất sau đây được sử dụng chủ yếu:

(1) một máy dệt kim đan tròn sản xuất ra vải dệt kim, trong đó, vòng nhô ra được tạo bằng sợi đưa thêm vào; sau đấy các vòng này được cắt tạo thành lông tuyết (pile) và vì thế có bề mặt giống như nhung;

(2) một máy dệt kim sợi dọc chuyên biệt đan 2 mảnh vải đối diện nhau bằng sợi vòng lông chung; sau đó 2 mảnh vải này được tách ra bằng cách cắt để làm thành 2 tấm vải với vòng lông cắt;

(3) sợi dệt từ 1 cúi sợi đã chải thô được lồng vào các vòng của 1 tấm vải nền đã được dệt kim theo như cách tấm nền đó được hình thành (vải "vòng lông dài" (long pile));

(4) sợi dệt để tạo thành các vòng ("vải bông xù giả" (imitation terry fabric)) (xem phần Chú giải Tổng quát). Các vải như vậy có các đường mũi khâu trên mặt sau của vải và chúng khác với vải dệt nổi vòng thuộc nhóm 58.02, với đặc điểm là có các hàng mũi khâu chạy dọc theo chiều dài của mặt sau tấm vải.

Vải dệt kim hoặc móc nổi vòng, được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc dát mỏng, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Da lông nhân tạo thuộc **nhóm 43.04**.

(b) Vải dệt nổi vòng (**nhóm 58.01**).

(c) Vải dệt kim hoặc móc, may chần sợi nổi vòng (**nhóm 58.02**).

60.02 -Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên, trừ loại thuộc nhóm 60.01.

6002.40 - Có tỷ trọng sợi đàn hồi từ 5% trở lên nhưng không có sợi cao su
6002.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên.

Sợi đàn hồi được định nghĩa tại Chú giải 13 Phần XI. Sợi dún được nói đến trong Chú giải đó được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm ở phần cuối Chú giải chi tiết nhóm 54.02.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Sợi sùi vòng (**nhóm 56.06**).

(c) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.

(d) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.

(e) Vải thuộc **Chương 59** (ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, và vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**).

(f) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.03 - Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, trừ loại thuộc nhóm 60.01 hoặc 60.02.

6003.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6003.20 - Từ bông
6003.30 - Từ các xơ tổng hợp
6003.40 - Từ các xơ tái tạo
6003.90 - Loại khác

Loại trừ vải tạo vòng lông **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, không chứa sợi đàn hồi hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su không quá 5%.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đã đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Sợi sùi vòng (**nhóm 56.06**).

(c) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc, thuộc **nhóm 58.07**.

(d) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.

(e) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: Vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa **nhóm 59.06**, và bấc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng xông thuộc **nhóm 59.08**).

(f) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.04 - Vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng hơn 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên, trừ các loại thuộc nhóm 60.01.

6004.10 - Có tỷ trọng sợi đàn hồi từ 5% trở lên nhưng không có sợi cao su
6004.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông thuộc **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim hoặc móc có khổ rộng không quá 30 cm, có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su từ 5% trở lên.

Sợi đàn hồi được định nghĩa tại Chú giải 13 Phần XI. Sợi dún được nói đến trong Chú giải đó được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm ở phần cuối Chú giải chi tiết nhóm 54.02.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.

(c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.

(d) Vải thuộc Chương 59 (Ví dụ: Vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc nhóm 59.03 hoặc 59.07, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**).

(e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.05 -Vải dệt kim đan dọc (kể cả các loại làm trên máy dệt kim dệt dải trang trí), trừ loại thuộc các nhóm 60.01 đến 60.04.

- Từ bông:

6005.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

6005.22 - - Đã nhuộm

6005.23 - - Từ các sợi có màu khác nhau

6005.24 - - Đã in

- Từ xơ tổng hợp:

6005.35 - - Các loại vải được chi tiết trong Chú giải phân nhóm 1 Chương này

6005.36 - - Loại khác, chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng:

6005.37 - - Loại khác, đã nhuộm

6005.38 - - Loại khác, từ các sợi có màu khác nha

6005.39 - - Loại khác, đã in

- Từ xơ tái tạo:

6005.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng

6005.42 - - Đã nhuộm

6005.43 - - Từ các sợi có màu khác nhau

6005.44 - - Đã in

6005.90 - Loại khác

Loại trừ vải có tạo vòng lông **nhóm 60.01**, nhóm này bao gồm vải dệt kim sợi dọc có khổ rộng trên 30 cm, không chứa sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi (elastomeric) hoặc sợi cao su dưới 5%. Nó cũng bao gồm vải từ chất liệu sợi đơn polyethylene hoặc sợi đa polyester, có trọng lượng từ 30g/m^2 đến 55g/m^2, có kích cỡ lưới từ 20 lỗ/cm^2 đến 100 lỗ/cm^2, và được tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO). (Xem Chú giải Phân nhóm 1 của Chương này). Các chi tiết liên quan tới việc sản xuất vải dệt kim sợi dọc (bao gồm các loại vải được làm trên máy dệt kim dệt dải trang trí) được diễn giải ở Chú giải tổng quát Chương 60, Phần (A) (II).

Vải dệt kim sợi dọc có nhiều dạng. Ngoài các loại vải truyền thống không thưa sợi như các loại vải được sử dụng cho may quần áo, loại vải này bao gồm cả vải dệt thủng lỗ. Những loại vải này, được làm trên máy dệt sợi dọc (đặc biệt là máy Raschel), thường tương tự với vải lưới hoặc ren (nhưng không nên nhầm lẫn đối với loại vải ren: xem Chú giải chi tiết **nhóm 58.04**) và thường được dùng để làm rèm, màn. Giống ren làm trên máy, loại vải dệt kim hoặc móc giả ren này thường được làm thành các mảnh khá lớn và các mảnh này được cắt thành các dải trong quá trình hoàn thiện. Các dải đó, có chiều dài không xác định, được phân loại vào nhóm này miễn là các mép dải thẳng và song song và khổ rộng trên 30 cm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.

(c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.

(d) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06**, và bấc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng sông **nhóm 59.08**).

(e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

60.06 - Vải dệt kim hoặc móc khác.

6006.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
- Từ bông:
6006.21 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.22 - - Đã nhuộm
6006.23 - - Từ các sợi có màu khác nhau
6006.24 - - Đã in
- Từ xơ sợi tổng hợp:
6006.31 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.32 - - Đã nhuộm
6006.33 - - Từ các sợi có màu khác nhau
6006.34 - - Đã in
- Từ xơ tái tạo :
6006.41 - - Chưa tẩy trắng hoặc đã tẩy trắng
6006.42 - - Đã nhuộm
6006.43 - - Từ các sợi có màu khác nhau
6006.44 - - Đã in
6006.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm vải dệt kim và móc **loại trừ** vải thuộc các **nhóm trước** của Chương này.

Nhóm này bao gồm, ví dụ như vải dệt kim sợi ngang và vải móc có khổ rộng hơn 30 cm, không chứa sợi đàn hồi hoặc sợi cao su hoặc có tỷ trọng sợi đàn hồi hoặc sợi cao su dưới 5%. Chú giải chi tiết của Chương này giải thích nghĩa của cụm từ "dệt kim sợi ngang" và "vải móc" (xem Khái quát chung, các Phần (A) (I) và (B) tương ứng).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng, đã tẩm thuốc hoặc đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**).

(b) Các loại nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc thuộc **nhóm 58.07**.

(c) Vải thêu thuộc **nhóm 58.10**.

(d) Vải thuộc **Chương 59** (Ví dụ: vải đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép thuộc **nhóm 59.03** hoặc **59.07**, vải cao su hóa thuộc **nhóm 59.06** và bấc hoặc vải dùng làm mạng đèn măng sông thuộc **nhóm 59.08**).

(e) Các mặt hàng hoàn thiện theo nghĩa của Chú giải 7 Phần XI (xem cả Phần (II) Chú giải tổng quát của Phần).

Chương 61: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này chỉ áp dụng với mặt hàng may mặc sẵn được dệt kim hoặc móc.
2. Chương này không bao gồm:
   (a) Những mặt hàng thuộc nhóm 62.12;
   (b) Quần áo hoặc các sản phẩm may mặc đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09; hoặc
   (c) Dụng cụ chỉnh hình, đai thắt phẫu thuật, băng giữ hoặc loại tương tự (nhóm 90.21).
3. Theo mục đích của các nhóm 61.03 và 61.04:
   (a) Khái niệm "bộ com-lê" có nghĩa là một bộ quần áo có hai hoặc ba chiếc may sẵn, có lớp ngoài may bằng cùng một loại vải và bao gồm:
   - một áo vét hoặc jacket có lớp ngoài, trừ tay áo, gồm từ 4 mảnh trở lên, được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có thể kèm theo một áo gilê có hai thân trước may bằng loại vải giống hệt như lớp ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và thân sau may bằng loại vải giống hệt như lớp vải lót của áo vét hoặc jacket; và
   - một bộ trang phục được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và bao gồm một quần dài, quần ống chẽn hoặc quần soóc (trừ quần bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần, không có yếm cũng như dây đeo.

   Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu dáng và có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có các dải viền (dải bằng vải khâu vào đường nối) bằng loại vải khác.

   Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc, hoặc chân váy hoặc chân váy dạng quần kèm quần dài), thì bộ phận cấu thành của phần dưới là một quần dài hoặc, đối với trường hợp bộ com-lê của phụ nữ hoặc trẻ em gái, là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

   Khái niệm "bộ com-lê" kể cả những bộ quần áo dưới đây, dù có hoặc không có đủ các điều kiện nêu trên:
   - bộ lễ phục ban ngày, gồm một áo jacket trơn (áo khoác dài) có vạt sau tròn trễ xuống và một quần sọc;
   - bộ lễ phục buổi tối (áo đuôi tôm) thường bằng vải màu đen, áo jacket tương đối ngắn ở phía trước, không cài khuy, vạt áo hẹp được cắt đến ngang hông và trễ xuống ở phía sau;
   - bộ jacket dạ tiệc, trong đó có một jacket giống kiểu jacket thông thường (mặc dù loại áo này có thể để lộ mặt trước áo sơ mi nhiều hơn), nhưng có ve áo làm bằng lụa bóng tơ tằm hoặc giả tơ tằm.

   (b) Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" có nghĩa là bộ quần áo (trừ bộ com-lê và quần áo thuộc nhóm 61.07, 61.08 hoặc 61.09), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:
   - một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu là chiếc áo thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và một áo gilê cũng tạo thành một chiếc áo thứ hai, và

- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm có quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn, quần soóc (trừ đồ bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần.

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" không bao gồm bộ quần áo thể thao hoặc bộ quần áo trượt tuyết, thuộc nhóm 61.12.

4. Các nhóm 61.05 và 61.06 không bao gồm các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm. Nhóm 61.05 không bao gồm áo không tay.
5. Nhóm 61.09 không bao gồm áo có dây rút, dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc dây đai khác thắt ở gấu.
6. Theo mục đích của nhóm 61.11:

(a) Khái niệm "quần áo và phụ kiện may mặc dùng cho trẻ em" chỉ các sản phẩm dùng cho trẻ có chiều cao không quá 86 cm;

(b) Những mặt hàng mà, thoạt nhìn, có thể vừa xếp vào nhóm 61.11, vừa xếp được vào các nhóm khác của Chương này phải được xếp vào nhóm 61.11.

7. Theo mục đích của nhóm 61.12, "bộ quần áo trượt tuyết" có nghĩa là quần, áo hoặc bộ quần áo mà, theo hình thức và chất vải, chúng có thể nhận biết được qua mục đích sử dụng chủ yếu là mặc khi trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc). Gồm có:

(a) một "bộ đồ trượt tuyết liền quần", là một bộ đồ liền được thiết kế để che phần trên và dưới của cơ thể; bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân ngoài tay áo và cổ áo; hoặc

(b) một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ", là bộ quần áo gồm hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:

- một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khoá rút (khoá kéo), có thể kèm thêm một áo gilê, và
- một quần có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chẽn hoặc một quần yếm và quần có dây đeo.

"Bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" có thể cũng bao gồm một áo liền quần tương tự như loại áo đã nêu ở mục (a) trên và một kiểu áo jacket có lót đệm, không có ống tay mặc ở ngoài bộ áo liền quần.

Tất cả các bộ phận của một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" phải được may bằng cùng loại vải, kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau.

8. Loại quần áo mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 61.13 và vừa xếp được vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 61.11, thì được xếp vào nhóm 61.13.
9. Quần áo thuộc Chương này được thiết kế để cài thân trước từ trái qua phải được coi là quần áo nam giới hoặc trẻ em trai, và quần áo được thiết kế để cài thân trước từ phải qua trái được coi là quần áo phụ nữ hoặc trẻ em gái. Những quy định này không áp dụng cho những loại quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ.

Quần áo không thể nhận biết được là quần áo nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm quần áo phụ nữ hoặc trẻ em gái.

10. Các mặt hàng của Chương này có thể được làm bằng sợi kim loại.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm hàng may mặc sẵn, của nam, trẻ em trai, ~~và~~ nữ~~,~~ hoặc trẻ em gái được dệt kim hoặc móc và đồ phụ trợ, đã hoàn chỉnh, được dệt kim hoặc móc. Chương này cũng bao gồm các bộ phận, đã hoàn chỉnh, được dệt kim hoặc móc, của quần áo hoặc đồ phụ trợ may mặc. Tuy nhiên, Chương này **không bao gồm** xu chiêng, gen, áo nịt ngực, dây đeo quần, dây móc bít tất, nịt tất~~,~~ hoặc các sản phẩm tương tự hoặc các bộ phận của chúng, được ~~từ~~ dệt kim hoặc móc **(nhóm 62.12).**

Việc phân loại hàng hóa trong Chương này không bị ảnh hưởng do sự hiện diện của các bộ phận hoặc đồ phụ trợ, ví dụ như: vải dệt thoi, da lông, lông vũ, da thuộc, plastic hoặc kim loại. Tuy nhiên, khi sự hiện diện của các vật liệu cấu thành này **vượt quá mục đích dùng làm trang trí thuần túy**, thì các sản phẩm này được phân loại dựa theo các Chú giải Chương liên quan (đặc biệt là Chú giải 4 của Chương 43 và Chú giải 2(b) của Chương 67, liên quan đến sự hiện diện của da lông và lông vũ), hoặc ngoài ra, thì theo các Quy tắc phân loại (GIR).

Các sản phẩm đã được xử lý bằng cách làm nóng bằng điện vẫn thuộc Chương này.

Bằng cách áp dụng Chú giải 9 của Chương này, quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gối lên nhau theo chiều từ trái sang phải được coi là quần áo của nam giới hay trẻ em trai, và quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gối lên nhau theo chiều từ phải sang trái được coi là quần áo của phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ. Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các loại áo sơ mi và sơ mi cách điệu là trang phục được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có tay áo dài hoặc ngắn, và được mở hoàn toàn hoặc một phần bắt đầu từ đường viền cổ áo. Chúng cũng có thể có nhiều túi, nhưng (chỉ nằm ở phần phía trên thắt lưng~~)~~, và có một cổ áo.

Bằng cách áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, quần áo thuộc các nhóm khác nhau sẽ được phân loại theo các nhóm phù hợp của từng loại ngay cả khi đã sắp xếp theo bộ để bán lẻ. Tuy nhiên, Chú giải này không áp dụng cho các loại áo quần đã sắp xếp theo bộ mà đã được đề cập một cách chi tiết trong phần mô tả nhóm, ví dụ như: bộ complê, bộ quần áo ngủ, bộ đồ bơi. Chúng ta nên lưu ý rằng, đối với việc áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, khái niệm "hàng dệt may sẵn" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 61.01 đến 61.14.

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm chưa hoàn thiện hoặc chưa hoàn chỉnh được mô tả sau đây, kể cả vải dệt kim hoặc móc đã được định hình để tạo thành các sản phẩm nói trên. Miễn là các loại vải đã được định hình này có đặc trưng cơ bản của các sản phẩm liên quan, thì chúng được phân loại vào cùng nhóm của các sản phẩm hoàn chỉnh. Tuy nhiên, các bộ phận được móc của áo quần hoặc của đồ phụ trợ may mặc (**trừ** các chi tiết như vậy thuộc **nhóm 62.12**) được phân loại trong **nhóm 61.17.**

Quần áo, hàng may mặc, đồ phụ trợ hoặc các chi tiết của chúng đã được dệt kim hoặc móc thành các hình dạng, hoặc được trình bày ở dạng các chi tiết riêng biệt hoặc ở dạng một số các chi tiết gắn thành một dải, được xem như là sản phẩm hoàn thiện (Chú giải 7 (b) và 7 (g) của Phần XI).

Chương này **không bao gồm:**

(a) Quần áo và đồ phụ trợ may mặc thuộc các **nhóm 39.26, 40.15, 42.03 hoặc 68.12.**

(b) Miếng vải dệt kim hoặc móc đã trải qua 1 vài công đoạn gia công (như làm đường viền hoặc tạo đường viền cổ áo), dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa được hoàn thiện đầy đủ để được xem như áo quần hoặc các chi tiết của áo quần **(nhóm 63.07).**

(c) Quần áo hoặc các sản phẩm dệt may đã qua sử dụng khác thuộc **nhóm 63.09.**

(d) Áo quần cho búp bê (**nhóm 95.03).**

Chú giải phân nhóm

Việc phân loại các sản phẩm làm từ sản phẩm dệt may đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11.

Các sản phẩm làm từ sản phẩm dệt may đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 được phân loại vào các phân nhóm của các nhóm thuộc Chương này theo Chú giải phân nhóm 2 của Phần XI. Theo mục đích phân loại các sản phẩm này, các vật liệu dệt của phần vải bọc ngoài tạo nên những đặc trưng cơ bản cho các sản phẩm. Điều này có nghĩa là ví dụ như, áo khoác có mũ trùm của đàn ông may đã chần có lớp vải ngoài dệt kim làm từ 60% bông và 40% polyeste, sản phẩm này được phân vào phân nhóm 6101.20. Lưu ý rằng, mặc dù vải ngoài bản thân nó được phân vào nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 thì chiếc áo quần này không nằm trong nhóm 61.13

61.01 - Áo khoác dài, áo khoác mặc khi đi xe (car-coat), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc, trừ các loại thuộc nhóm 61.03.

6101.20 - Từ bông

6101.30 - Từ sợi nhân tạo

6101.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo dệt kim hoặc móc dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, có đặc điểm là chúng thường mặc phủ bên ngoài lên tất cả loại áo khác để chống lại tác động thời tiết.

Bao gồm:

Áo khoác dài, áo đi mưa, áo khoác mặc khi đi xe, áo khoác không tay kể cả áo khoác pônsô, áo choàng không tay, áo khoác có mũ kể cả áo jacket trượt tuyết, áo gió, áo Jacket chống gió và các loại áo tương tự như áo choàng 3/4 (three - quarter), áo bành tô, áo khoác không tay có mũ trùm đầu, áo choàng làm từ vải len thô, áo choàng mặc khi đào đắp, áo ga-ba-đin (áo paca), áo gi lê độn bông.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Quần áo thuộc **nhóm 61.03.**

(b) Quần áo hoàn chỉnh được làm từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc các nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 61.13**).

61.02 - Áo khoác dài, áo khoác mặc khi đi xe (car-coat), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ trùm (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc, trừ các loại thuộc nhóm 61.04.

6102.10 - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6102.20 - Từ bông

6102.30 - Từ sợi nhân tạo

6102.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.01 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

61.03 - Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

6103.10 - Bộ com - lê

- Bộ quần áo đồng bộ:

6103.22 - - Từ bông

6103.23 - - Từ sợi tổng hợp

6103.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Áo jacket và Blazer :

6103.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6103.32 - - Từ bông

6103.33 - - Từ sợi tổng hợp

6103.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc:

6103.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6103.42 - - Từ bông

6103.43 - - Từ sợi tổng hợp

6103.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này chỉ bao gồm bộ com-lê và bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo Blazer, quần dài, quần ống chẽn và quần soóc (trừ bộ đồ bơi) và các loại quần yếm có dây đeo dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

(A) Theo mục đích của Chú giải 3 (a) của Chương này, chúng ta cũng nên lưu ý rằng:

(a) "áo vét hoặc jacket" được thiết kế để che phần trên của cơ thể có thân trước mở hoàn toàn không có cài hoặc có cài, trừ khoá rút (khóa kéo). Nó không dài quá nửa bắp đùi và không dùng để mặc bên ngoài phủ lên áo khoác, áo jacket hoặc áo blazer khác;

(b) "những mảnh" (tối thiểu phải có 2 mảnh ở đằng trước và 2 mảnh ở đằng sau) tạo thành lớp ngoài của áo vét hoặc jacket phải được may lại với nhau theo chiều dọc. Theo mục đích này, thuật ngữ "những mảnh" được hiểu là không bao gồm tay áo, những lớp vải ngoài, cổ áo, nếu có;

(c) một "áo gi-lê" có thân trước may bằng cùng một loại vải giống lớp vải ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và có thân sau may bằng loại vải giống lớp vải lót của áo vét hoặc jacket, cũng có thể bao gồm trong bộ.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu cách, và có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có dải viền (một dải vải được khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc), thì bộ phận cấu thành phần dưới của bộ com-

lê sẽ là một quần dài, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Theo mục đích của Chú giải 3 (a) của Chương, thuật ngữ "cùng một loại vải" được hiểu là một loại vải duy nhất, chúng phải là:

- vải có cùng cấu trúc, như là, nó được tạo ra bằng kỹ thuật liên kết sợi giống nhau (có kích thước đường khâu như nhau); và cấu trúc, độ mảnh (ví dụ, số deccitex) của sợi được sử dụng cũng phải như nhau;
- vải có cùng màu sắc (thậm chí kể cả sự đậm nhạt và kiểu màu); nhóm này bao gồm cả các loại vải làm từ các sợi đã được nhuộm màu khác nhau và vải đã in;
- vải có cùng thành phần nguyên liệu, như là, tỷ lệ phần trăm nguyên liệu dệt được sử dụng trong vải (ví dụ, 100% tỷ trọng là lông cừu, 51% tỷ trọng là sợi tổng hợp và 49% tỷ trọng là bông) phải như nhau.

(B) Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ của nam giới hoặc trẻ em trai" có nghĩa là một bộ quần áo (**trừ** bộ com-lê và quần áo thuộc **nhóm 61.07, 61.08 hoặc 61.09**), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu là chiếc áo thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và những chiếc áo gi-lê cũng làm thành một-chiếc áo che phần trên thứ hai, và
- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm có quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn, quần soóc (trừ đồ bơi).

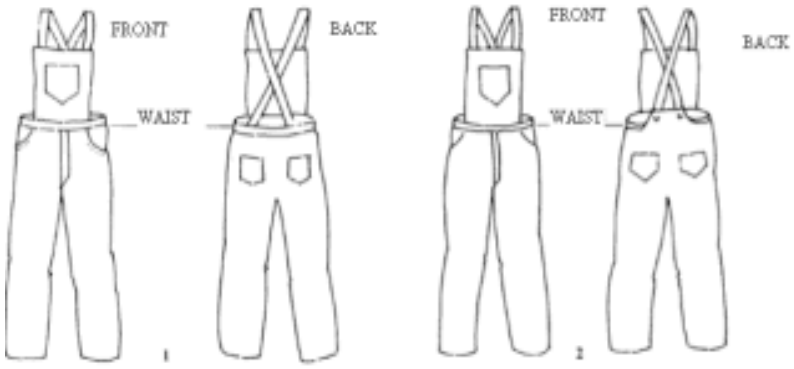
Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, có cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" **không áp dụng cho** bộ quần áo thể thao và bộ quần áo trượt tuyết, thuộc **nhóm 61.12**. (xem Chú giải 3(b) của Chương).

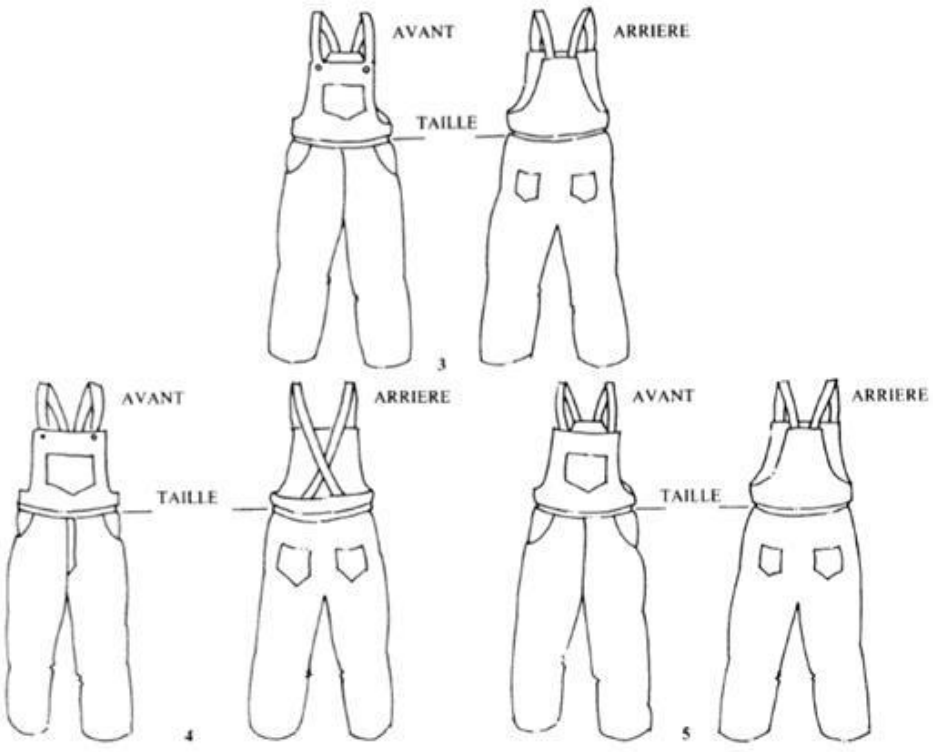
Ngoài ra:

(C) " Áo jacket hoặc áo **blazer** " có cùng đặc điểm như áo vét và áo jacket được mô tả trong Chú giải 3 (a) của Chương và trong Phần (A) nói trên, trừ đặc điểm lớp vải ngoài (trừ tay áo và những lớp vải ngoài hoặc cổ áo, nếu có) có thể bao gồm 3 mảnh hoặc nhiều hơn (2 mảnh ở phía trước) được may lại với nhau theo chiều dọc. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm áo khoác có mũ, áo gió, áo jacket trượt tuyết và các loại tương tự thuộc **nhóm 61.01 hoặc 61.02.**

(D) "Quần dài" được hiểu là sản phẩm may mặc bao bọc mỗi chân riêng biệt, bao phủ đầu gối và thường là dài đến hoặc dài quá mắt cá chân; những quần loại này thường cao đến thắt lưng; dây đeo, nếu có, vẫn không làm mất đặc trưng cơ bản của quần dài.

(E) "Quần yếm có dây đeo" là các loại sản phẩm may mặc được minh họa dưới đây từ Hình 1 đến Hình 5 và các loại sản phẩm may mặc tương tự không phủ quá đầu gối.





(F) "Quần soóc" được hiểu là "quần dài" nhưng không che phủ đầu gối.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Áo gi-lê riêng lẻ (**nhóm 61.10)**

(b) Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và bộ quần áo bơi (**nhóm 61.12).**

61.04- Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, váy liền thân (dress), chân váy (skirt), chân váy dạng quần, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

- Bộ com-lê:

6104.13 - - Từ sợi tổng hợp

6104.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Bộ quần áo đồng bộ:

6104.22 - - Từ bông
6104.23 - - Từ sợi tổng hợp
6104.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Áo jacket và áo blazer**:**

6104.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6104.32 - - Từ bông
6104.33 - - Từ sợi tổng hợp
6104.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Váy liền thân (dress):

6104.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6104.42 - - Từ bông
6104.43 - - Từ sợi tổng hợp
6104.44 - - Từ sợi tái tạo
6104.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Các loại chân váy (skirt) và chân váy dạng quần:

6104.51 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6104.52 - - Từ bông
6104.53 - - Từ sợi tổng hợp
6104.59 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Các loại quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc:

6104.61 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6104.62 - - Từ bông
6104.63 - - Từ sợi tổng hợp
6104.69 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.03 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có cùng kiểu cách, có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có dải viền (một dải vải được khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, chân váy hoặc chân váy dạng quần và quần dài), thì bộ phận cấu thành phần dưới của bộ com-lê sẽ là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Tuy nhiên, theo mục đích của nhóm này, khái niệm "bộ quần áo đồng bộ của phụ nữ và trẻ em gái " có nghĩa là một bộ quần áo (**trừ** bộ com-lê và quần áo **thuộc nhóm 61.07, 61.08** hoặc **61.09**), gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo chui đầu có thể làm thành chiếc áo che phần trên thứ hai mặc trong của bộ áo kép, và những chiếc áo gi-lê cũng có thể làm thành một chiếc áo che phần trên thứ hai, và
- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm

quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn, quần soóc (trừ đồ bơi), một chân váy hoặc chân váy dạng quần, có hoặc không có yếm hoặc dây đeo.

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải được may bằng cùng một loại vải, có cùng kiểu cách, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" **không áp dụng cho** bộ quần áo thể thao hoặc bộ quần áo trượt tuyết, thuộc **nhóm 61.12** (xem Chú giải 3 (b) của Chương).

Hơn nữa, nhóm này **loại trừ** váy lót bồng và váy lót thuộc **nhóm 61.08**.

61.05 – Áo sơ mi nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

6105.10 - Từ bông
6105.20 - Từ sợi nhân tạo
6105.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Trừ áo ngủ thuộc **nhóm 61.07** và áo phông, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác thuộc **nhóm 61.09**, nhóm này bao gồm các loại áo sơ mi dệt kim hoặc móc dành cho nam giới hoặc trẻ em trai, kể cả áo sơ mi có cổ có thể tháo ra, áo sơ mi công sở, áo sơ mi thể thao và các loại áo sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** các loại áo không có ống tay **cũng như không bao gồm** các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có **bình quân** dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm (xem Chú giải 4 của Chương).

Các loại áo không được xem là áo sơ mi của nam giới hoặc của trẻ em trai và bị loại trừ khỏi nhóm này theo Chú giải 4 thường được phân loại như sau:

- Có túi ở phía dưới thắt lưng; như áo jacket **thuộc nhóm 61.03**, hoặc áo cardigan thuộc **nhóm 61.10**.
- Có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều; **nhóm 61.01** hoặc **61.10**.
- Các loại áo không có ống tay của nam giới hoặc trẻ em trai; **nhóm 61.09, 61.10** hoặc **61.14.**

61.06 - Áo blouse, sơ mi và sơ mi cách điệu (shirt-blouse) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

6106.10 - Từ bông
6106.20 - Từ sợi nhân tạo
6106.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo của phụ nữ và trẻ em gái được dệt kim hoặc móc gồm có áo (blouse), áo sơ mi và sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** các loại áo có túi ở phía dưới thắt lưng, có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc loại áo có bình quân dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều tính trên một đơn vị diện tích ít nhất là 10 cm x 10 cm (xem Chú giải 4 của Chương).

Các loại áo không được xem là áo (blouse), áo sơ mi hoặc sơ mi cách điệu dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 4 của Chương thường được phân loại như sau:

- Có túi ở phía dưới thắt lưng; như áo jacket thuộc nhóm **61.04,** hoặc áo (cardigan) thuộc **nhóm 61.10.**
- Có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo, hoặc có trung bình dưới 10 mũi khâu/1 cm dài theo mỗi chiều; **nhóm 61.02** hoặc **61.10**.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Áo phông, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09).**

(b) Áo được làm từ các loại vải thuộc các nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 (**nhóm 61.13).**

(c) Áo khoác ngoài (smock) và các loại áo bảo hộ tương tự thuộc **nhóm 61.14**.

61.07 - Quần lót, quần sịp, áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, dệt kim hoặc móc.

- Quần lót và quần sịp:

6107.11 - - Từ bông
6107.12 - - Từ sợi nhân tạo
6107.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Các loại áo ngủ và bộ pyjama:

6107.21 - - Từ bông
6107.22 - - Từ sợi nhân tạo
6107.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6107.91 - - Từ bông
6107.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm hai nhóm sản phẩm riêng biệt của nam giới hoặc trẻ em trai, bao gồm bộ quần áo lót, quần sịp và những loại tương tự (quần áo lót) và áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo choàng dài mặc trong nhà và các loại áo tương tự, dệt kim hoặc móc.

Nhóm này **không bao gồm** áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09**).

61.08 - Váy lót, váy lót bồng (petticoats), quần xi líp, quần đùi bó, váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt (negligees), áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, dệt kim hoặc móc.

- Váy lót, và váy lót bồng (petticoats):

6108.11 - - Từ sợi nhân tạo
6108.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần xi líp và quần đùi bó:

6108.21 - - Từ bông
6108.22 - - Từ sợi nhân tạo
6108.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Váy ngủ và bộ pyjama:

6108.31 - - Từ bông

6108.32 - - Từ sợi nhân tạo

6108.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6108.91 - - Từ bông

6108.92 - - Từ sợi nhân tạo

6108.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm hai loại nhóm sản phẩm riêng biệt của phụ nữ hoặc trẻ em gái, bao gồm váy lót, , váy lót bồng, quần xi líp, quần đùi bó và các loại tương tự (quần lót các loại) và váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt, áo choàng tắm (kể cả áo tắm biển), áo choàng dài mặc trong nhà và các loại áo tương tự, dệt kim hoặc móc.

Nhóm này **không bao gồm** áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác (**nhóm 61.09).**

61.09 - Áo phông, áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, dệt kim hoặc móc.

6109.10 - - Từ bông

6109.90 - - Từ các vật liệu dệt khác

Thuật ngữ "áo phông" có nghĩa là loại áo lót có trọng lượng nhẹ dệt kim hoặc móc, làm từ bông hoặc sợi nhân tạo, chưa được làm tuyết (napped), mà còn không làm từ vải lông mịn hoặc vải tạo vòng lông, một màu hoặc nhiều màu, có hoặc không có túi, có ống tay áo vừa sát người dài hoặc ngắn, không có khuy cài hoặc các chốt cài khác, không có cổ áo, không có chỗ mở tại đường viền cổ áo, có đường viền cổ vừa sát người hoặc trễ (hình tròn, hình vuông, hình thuyền hay hình chữ V). Các loại áo này có thể có trang trí, trừ trang trí bằng đăng ten (ren), bằng các hình quảng cáo, tranh ảnh hoặc câu chữ, được tạo nên bằng cách in, dệt kim hoặc bằng các phương pháp khác. Phần gấu dưới cùng của các loại áo này thường được may viền.

Nhóm này cũng bao gồm các loại áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác.

Nên lưu ý rằng các sản phẩm nói trên được phân loại vào nhóm này không phân biệt là dùng cho nam hay nữ.

Theo Chú giải 5 của Chương này, các loại áo có dây rút, dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc dây đai khác thắt ở gấu **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại áo sơ mi của nam giới hoặc trẻ em trai thuộc **nhóm 61.05**.

(b) Áo choàng (blouse), áo sơ mi và sơ mi cách điệu dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái thuộc **nhóm 61.06**.

61.10 - Áo bó, áo chui đầu, áo (cardigan), gi-lê và các mặt hàng tương tự, dệt kim hoặc móc (+).

- Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn:

6110.11 - - Từ lông cừu

6110.12 - - Từ lông dê Ca-sơ-mia

6110.19 - - Loại khác

6110.20 - Từ bông

6110.30 - Từ sợi nhân tạo
6110.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm loại sản phẩm dệt kim hoặc móc, không phân biệt là của nam hay của nữ, được thiết kế để che phần trên của cơ thể (áo bó, áo chui đầu, áo (cardigan), áo gi-lê và các loại áo tương tự). Các sản phẩm có gắn các bộ phận bảo vệ như là miếng lót khuỷu tay được khâu ở trên các ống tay áo và được sử dụng cho một số hoạt động thể thao (ví dụ: áo bó của thủ môn bóng đá) vẫn được phân loại ở nhóm này

Nhóm này cũng bao gồm các loại áo gi-lê **trừ khi** chúng đi kèm bộ và là một trong các bộ phận của bộ com-lê của nam giới hoặc của trẻ em trai hoặc của phụ nữ hoặc của trẻ em gái thuộc các **nhóm 61.03** hoặc **61.04**, tùy từng trường hợp.

Nhóm này cũng loại trừ **các loại áo gi-lê có lót đệm thuộc các** nhóm 61.01 **hoặc** 61.02**.**

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6110.12

Những quy định của Chú giải phân nhóm 5102.11 được áp dụng, *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp,* đối với các sản phẩm của phân nhóm này.

61.11 - Quần áo và hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em, dệt kim hoặc móc.

6111.20 - Từ bông
6111.30 - Từ sợi tổng hợp
6111.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Theo Chú giải 6 (a) của Chương này, khái niệm "quần áo và hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em" áp dụng cho các sản phẩm dùng cho trẻ có chiều cao không quá 86cm.

Nhóm này, bao gồm, *ngoài các sản phẩm khác,* các sản phẩm dệt kim hoặc móc như áo khoác ngắn cho trẻ em, áo tiên, quần yếm của trẻ con, yếm dải của trẻ sơ sinh, găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, quần nịt và giầy len của trẻ em không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác hoặc được kết vào mũi giày.

Lưu ý rằng các sản phẩm mà, *thoạt nhìn,* có thể vừa phân loại vào nhóm 61.11 và vừa phân loại vào nhóm khác thuộc Chương này thì được phân loại vào **nhóm 61.11** (xem Chú giải 6 (b) của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mũ bonnet dành cho trẻ em, dệt kim hoặc móc (**nhóm 65.05**).

(b) Khăn (bỉm) và tã lót cho trẻ (**nhóm 96.19**).

(c) Hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em được chi tiết hơn trong các Chương khác của Danh mục này.

61.12 - Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và bộ quần áo bơi, dệt kim hoặc móc.

- Bộ quần áo thể thao:
6112.11 - - Từ bông
6112.12 - - Từ sợi tổng hợp
6112.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

6112.20 - Bộ quần áo trượt tuyết

- Quần áo bơi cho nam giới hoặc trẻ em trai:

6112.31 - - Từ sợi tổng hợp

6112.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần áo bơi cho phụ nữ hoặc trẻ em gái:

6112.41 - - Từ sợi tổng hợp

6112.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Bộ quần áo thể thao, nghĩa là các sản phẩm dệt kim bao gồm 2 chiếc, không được lót nhưng đôi lúc có mặt bên trong được dệt tuyết (nap), là loại áo, do hình thức và chất vải thông thường của chúng, thể hiện rõ ràng dành riêng và chủ yếu được mặc trong các hoạt động thể thao.

Bộ quần áo thể thao bao gồm hai chiếc, cụ thể:

- Một áo được hiểu là dùng để che phần trên của cơ thể xuống tới thắt lưng hoặc xuống bên dưới thắt lưng một chút. Áo loại này có ống tay dài, có dây đai gân nổi hoặc co dãn, có dây khóa kéo hoặc các loại dây thắt khác ở cổ tay. Các loại dây thắt tương tự, kể cả dây rút, thường được nhìn thấy ở (gấu áo). Nếu là loại áo có thể mở ra một phần hoặc mở hoàn toàn ở mặt trước, thì nó thường được cài chặt lại bằng khóa kéo (zipper). Loại áo này có thể có hoặc không có gắn một mũ trùm đầu, có một cổ áo và có nhiều túi.
- Một quần dài có thể bó sát người hoặc không, có hoặc không có túi, có một dây thắt lưng co dãn, có dây rút hoặc các loại dây thắt khác ở thắt lưng, không có chỗ mở ở thắt lưng và vì thế không có cúc cài hoặc hệ thống cài kéo khác. Tuy nhiên, loại quần này có thể được thắt chặt bằng những dây đai gân nổi hoặc co dãn, bằng khóa kéo (zipper) hoặc các bộ phận cài, thắt, kéo khác ở gấu quần mà chúng thường chạy xuống đến mắt cá. Chúng có thể có hoặc không có dây đai chân (footstrap).

(B) "Bộ quần áo trượt tuyết", nghĩa là, bộ quần áo rời hoặc bộ áo liền quần, mà bằng hình thức và chất liệu vải, có thể nhận thấy chúng được sử dụng chủ yếu để mặc cho trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc).

Bao gồm:

(1) một "bộ đồ trượt tuyết liền quần", là, bộ đồ liền được thiết kế để che phần trên và dưới của cơ thể;, bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân ngoài tay áo và cổ áo; hoặc

(2) một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ", là bộ quần áo gồm có hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:

- một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khóa kéo (zipper), ngoài ra có thể kèm thêm một áo gi-lê, và
- một quần dài có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chẽn hoặc một quần yếm và quần có dây đeo.

"Bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" có thể cũng bao gồm một áo liền quần tương tự như loại áo đã nêu ở mục (1) trên và một kiểu áo jacket có lót đệm, không có ống tay, mặc ở ngoài bộ áo liền quần.

Tất cả các bộ phận của một "bộ đồ trượt tuyết đồng bộ" phải được may bằng cùng loại vải, kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau (xem Chú giải 7 của Chương

này).

(C) Bộ đồ bơi (bộ đồ tắm một hoặc hai mảnh, quần soóc bơi và quần bơi của nam dệt kim hoặc móc, co dãn hoặc không co dãn).

61.13 - Quần áo được may từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07.

Trừ quần áo của trẻ sơ sinh thuộc **nhóm 61.11** nhóm này bao gồm tất cả các loại quần áo may từ các loại vải dệt kim hoặc móc thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07, không phân biệt là quần áo dành cho nam hay là nữ.

Nhóm này cũng bao gồm áo mưa, quần áo vải dầu, bộ quần áo lặn và bộ quần áo chống phóng xạ, không có thiết bị thở đi kèm.

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà, *thoạt nhìn*, chúng vừa có thể được phân loại vào nhóm này và vừa có thể phân loại vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 61.11, thì được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 8 của Chương này).

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Quần áo được may từ các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 (thường thuộc các **nhóm 61.01** hoặc **61.02**). Xem Chú giải phân nhóm ở cuối phần Chú giải tổng quát của Chương này.

(b) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.16**) và hàng may mặc phụ trợ khác, dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).

61.14 – Các loại quần áo khác, dệt kim hoặc móc.

6114.20 - - Từ bông

6114.30 - - Từ sợi nhân tạo

6114.90 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại quần áo dệt kim hoặc móc chưa được mô tả chi tiết tại các nhóm trước thuộc Chương này.

Nhóm này bao gồm, *ngoài các mặt hàng khác*:

(1) Tạp dề, bộ quần áo bảo hộ chống hơi, nước nóng (liền quần), áo khoác bảo hộ mặc bên ngoài (chống hỏng, bẩn các quần áo khác) và các loại áo bảo hộ khác dành cho thợ cơ khí, công nhân nhà máy, bác sĩ phẫu thuật , .v.v mặc.

(2) Bộ quần áo của mục sư hoặc thầy tu và các áo lễ phục, (ví dụ: áo dài của thầy tu, áo chùng của các giáo sĩ, áo lễ của tu sĩ, áo tế).

(3) Áo choàng của các giáo sư hoặc học giả.

(4) Áo quần đặc biệt cho các nhà du hành vũ trụ.v.v. (ví dụ như: áo quần được làm nóng bằng điện của các nhà du hành vũ trụ).

(5) Các trang phục đặc biệt, có hoặc không gắn với các bộ phận bảo vệ như miếng lót hoặc phần lót ở khuỷu tay, đầu gối hoặc phần háng, được dùng cho một số môn thể thao hoặc khiêu vũ hoặc các hoạt động thể dục (ví dụ như: áo quần dùng cho môn đấu kiếm, quần áo bằng lụa dùng cho đua ngựa, váy múa ba lê, trang phục bó sát dùng cho khiêu vũ, rèn luyện thể chất của nữ). Tuy nhiên, các thiết bị bảo vệ dùng cho thể thao hoặc trò chơi (ví dụ như: mặt nạ và các tấm che ngực dùng cho môn đấu kiếm, quần chơi khúc quân cầu trên băng,...) **bị loại trừ (nhóm 95.06).**

61.15 – Quần tất, quần nịt, bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn và các loại hàng bít tất dệt kim khác, kể cả nịt chân (ví dụ, dùng cho người giãn tĩnh mạch) và giày, dép không đế, dệt kim hoặc móc (+).

6115.10 - Nịt chân (ví dụ, dùng cho người dãn tĩnh mạch)
- Quần tất và quần nịt khác:
6115.21 - - Từ sợi tổng hợp, có độ mảnh sợi đơn dưới 67 decitex
6115.22 - - Từ sợi tổng hợp, có độ mảnh sợi đơn từ 67 decitex trở nên
6115.29 - - Từ các vật liệu dệt khác
6115.30 - Tất dài đến đầu gối hoặc trên đầu gối dùng cho phụ nữ, có độ mảnh mỗi sợi đơn dưới 67 decitex
- Loại khác:
6115.94 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6115.95 - - Từ bông
6115.96 - - Từ sợi tổng hợp
6115.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc sau đây, không phân biệt dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai:

(1) Quần tất, quần nịt được thiết kế để che bàn chân và các ống chân (bít tất dài) và che phần dưới của cơ thể cho đến thắt lưng (tất kiểu quần), kể cả loại không có phần che bàn chân.

(2) Bít tất dài (trên đầu gối) và bít tất ngắn (kể cả bít tất che mắt cá chân).

(3) Tất dùng bên trong bít tất dài, được dùng chủ yếu để bảo vệ khỏi lạnh

(4) Nịt chân, ví dụ, dùng cho người dãn tĩnh mạch.

(5) Các đầu chụp (Socket) dùng để bảo vệ bàn chân hoặc các ngón chân của tất khỏi bị cọ xát và mài mòn.

(6) Giày, dép không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác hoặc kết vào mũi giầy, **loại trừ** giày len của trẻ em.

Nhóm này cũng bao gồm các loại bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn.v.v. chưa hoàn chỉnh, được làm từ vải dệt kim hoặc móc, miễn là chúng có các đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn và giầy len không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào mũ giầy, dùng cho trẻ em (**nhóm 61.11**).

(b) Bít tất dài (trên đầu gối), bít tất ngắn.v.v. **trừ** các loại bít tất dệt kim hoặc móc (thường nằm ở **nhóm 62.17**).

(c) Giày dép dệt kim có đế ngoài được dán keo, khâu, hoặc gắn bằng cách khác vào mũ giầy (**Chương 64**).

(d) Ống ôm sát chân (leggings) và ghệt (kể cả bít tất dài dùng trong môn thể thao leo núi, loại không có bàn chân") (**nhóm 64.06**).

Chú giải Phân nhóm

Phân nhóm 6115.10

Theo mục đích của phân nhóm 6115.10, "nịt chân" nghĩa là loại tất mà sức nén lên mắt cá chân là mạnh nhất và giảm dần theo độ dài lên phía trên ống chân, nhờ vậy kích thích lưu thông máu.

61.16 - Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc.

6116.10 - Được ngâm tẩm, tráng hoặc phủ với plastic hoặc cao su

- Loại khác:

6116.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6116.92 - - Từ bông

6116.93 - - Từ sợi tổng hợp

6116.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại găng tay dệt kim hoặc móc, không phân biệt dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái và dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai . Nhóm này bao gồm các loại găng tay ngắn thông thường có các ngón riêng lẻ, găng tay hở ngón chỉ che phủ một phần các ngón tay, găng tay bao chỉ tách biệt ngón tay cái và bao tay dài, hoặc các găng dài khác có thể che tới cẳng tay hoặc thậm chí là phần trên của cánh tay.

Nhóm này cũng bao gồm các loại găng tay chưa hoàn chỉnh, dệt kim hoặc móc, miễn là chúng có các đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao, dệt kim hoặc móc, được lót bằng da lông hoặc da lông nhân tạo, hoặc mặt ngoài được phủ da lông hoặc da lông nhân tạo (**trừ** loại trang trí thuần túy) (**nhóm 43.03** hoặc **43.04**).

(b) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao dùng cho trẻ em (**nhóm 61.11**).

(c) Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao dệt, không được dệt kim hoặc móc (**nhóm 62.16**).

(d) "Găng tay" cọ xát dùng để xoa bóp hoặc dùng cho vệ sinh (**nhóm 63.02**).

61.17 - Hàng phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh khác, dệt kim hoặc móc; các chi tiết dệt kim hoặc móc của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ.

6117.10 - Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che mặt và các loại tương tự

6117.80 - Các phụ kiện may mặc khác

6117.90 - Các chi tiết

Nhóm này bao gồm các đồ phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh, dệt kim hoặc móc, chưa được chi tiết hoặc ở ghi ở các nhóm trước của Chương này hoặc ở nơi khác trong toàn bộ Danh mục. Nhóm này cũng bao gồm các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, dệt kim hoặc móc (**trừ** các chi tiết của các sản phẩm thuộc **nhóm 62.12**).

Nhóm này bao gồm, *ngoài những mặt hàng khác*:

(1) **Khăn choàng, khăn choàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che mặt** và các loại tương tự.

(2) Cà vạt, **nơ con bướm và cravat.**

(3) **Các miếng độn của quần áo, vai áo hoặc các tấm lót khác.**

(4) **Thắt lưng các loại (kể cả dây đeo súng) và khăn thắt lưng (ví dụ, loại dùng trong quân**

sự hoặc giáo hội), co dãn hoặc không co dãn. Các sản phẩm trên sẽ thuộc nhóm này thậm chí chúng có kèm theo khóa cài hoặc các bộ phận ghép nối khác làm bằng kim loại quý hoặc được trang trí bằng ngọc trai, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo).

(5) **Các loại bao tay (muffs)**, kể cả bao tay được trang trí thuần túy bằng da lông hoặc da lông nhân tạo bên ngoài.

(6) **Các bộ phận bảo vệ tay áo**.

(7) **Băng đầu gối**, **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 95.06** dùng trong thể thao.

(8) **Các loại nhãn mác, phù hiệu, biểu tượng, "flashes" và các sản phẩm tương tự** (**trừ** các mẫu hoa văn được thêu thuộc **nhóm 58.10**) đã được làm hoàn chỉnh, trừ được làm bằng cách cắt để tạo hình dạng và tạo kích cỡ (Khi được làm bằng cách cắt để tạo hình dạng hoặc kích cỡ thì các sản phẩm đó bị loại ra khỏi nhóm này - được phân loại vào **nhóm 58.07**).

(9) **Các lớp vải lót có thể tháo rời được trình bày riêng lẻ dùng cho áo mưa** hoặc các sản phẩm tương tự.

(10) **Túi, tay áo, cổ áo, cổ áo lông/cổ áo có viền đăng ten (của phụ nữ), khăn trùm, đồ trang trí các loại** (như: nơ hoa hồng, nơ con bướm, nếp xếp hình tổ ong (ở đăng ten, ren...), diềm xếp nếp (ở áo phụ nữ) và đường viền ren (ở váy phụ nữ)), **vạt trên ở phía trước (của áo dài nữ), ren, đăng ten (viền áo cánh đàn bà, ngực áo sơ mi đàn ông), cổ tay áo, cầu vai,/lá sen áo, ve áo và các sản phẩm tương tự;**

(11) **Khăn tay**.

(12) **Dải buộc đầu**, dùng để chống lạnh, để giữ tóc, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đồ phụ trợ may mặc dùng cho trẻ em, dệt kim hoặc móc, thuộc **nhóm 61.11**.

(b) Xu chiêng, gen, áo nịt ngực (corset), dây đeo quần, dây móc bít tất, nịt tất, các sản phẩm tương tự và các chi tiết của chúng (**nhóm 62.12**).

(c) Thắt lưng chuyên dùng (ví dụ: như thắt lưng của người lau cửa sổ hoặc thắt lưng của thợ điện) hoặc nơ hoa hồng **không phải** loại dùng cho áo quần các loại (**nhóm 63.07**)

(d) Mũ và các vật đội đầu, dệt kim hoặc móc (**nhóm 65.05**) và các phụ kiện của mũ và vật đội đầu (**nhóm 65.07**).

(e) Vật trang trí bằng lông vũ (**nhóm 67.01**).

(f) Hoa, cành, lá, và quả nhân tạo dùng để trang trí thuộc **nhóm 67.02.**

(g) Các dải khuy bấm, móc cài và các mắt cài khóa trên băng dệt kim (**nhóm 60.01**, **60.02**, **60.03**, **83.08** hoặc **96.06**, tùy từng trường hợp).

(h) Khóa kéo (zipper) (**nhóm 96.07**).

Chương 62: Quần áo và hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc

Chú giải.

1. Chương này chỉ áp dụng đối với những mặt hàng may sẵn bằng vải dệt bất kỳ trừ mền xơ, không bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 62.12).
2. Chương này không bao gồm:

(a) Quần áo hoặc hàng may mặc đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09; hoặc

(b) Dụng cụ chỉnh hình, đai thắt phẫu thuật, băng giữ hoặc loại tương tự (nhóm 90.21).

3. Theo mục đích của các nhóm 62.03 và 62.04:

(a) Thuật ngữ "bộ com-lê" có nghĩa là một bộ quần áo có hai hoặc ba chiếc, có lớp ngoài may bằng cùng một loại vải và bao gồm:

- một áo vét hoặc jacket có lớp ngoài, trừ tay áo, gồm từ 4 mảnh trở lên, được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có thể kèm theo một áo gi-lê có thân trước may bằng cùng một loại vải như mặt ngoài của những chiếc khác trong cùng bộ và thân sau may bằng loại vải giống như vải lót của áo vét hoặc jacket; và

- một bộ trang phục được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và bao gồm quần dài, quần ống chẽn hoặc quần soóc (trừ quần bơi), một chân váy hoặc một chân váy dạng quần, không có yếm cũng như dây đeo.

Tất cả các bộ phận cấu thành của một "bộ com-lê" phải may bằng cùng một loại vải, cùng màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải giống nhau về kiểu dáng và kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Tuy nhiên, các bộ phận này có thể có các dải viền (dải bằng vải khâu vào đường nối) bằng một loại vải khác.

Nếu một vài thành phần riêng biệt để che phần dưới của cơ thể được trình bày cùng nhau (ví dụ, hai quần dài hoặc quần dài kèm quần soóc, hoặc chân váy hoặc chân váy dạng quần kèm quần dài), thì bộ phận cấu thành của phần dưới là một quần dài hoặc, đối với trường hợp bộ com-lê của phụ nữ hoặc của trẻ em gái, thì phải là chân váy hoặc chân váy dạng quần, các hàng may mặc khác được xem xét một cách riêng rẽ.

Thuật ngữ "bộ com-lê" bao gồm những bộ quần áo dưới đây, dù có hoặc không đáp ứng đủ các điều kiện nêu trên:

- bộ lễ phục ban ngày, gồm một áo jacket trơn (áo khoác dài) có vạt sau tròn trễ xuống và một quần sọc;

- bộ lễ phục buổi tối (áo đuôi tôm), thường bằng vải màu đen, áo jacket tương đối ngắn ở phía trước, không cài khuy, vạt áo hẹp được cắt đến ngang hông và trễ xuống ở phía sau;

- bộ jacket dạ tiệc, trong đó một jacket giống kiểu jacket thông thường (mặc dù có thể để lộ mặt trước của áo sơ mi nhiều hơn), nhưng có ve áo làm bằng lụa

(b) Thuật ngữ "bộ quần áo đồng bộ" có nghĩa là bộ quần áo (trừ bộ com-lê và quần áo thuộc nhóm 62.07 hoặc 62.08) gồm một số chiếc được may sẵn bằng cùng một loại vải, được xếp bộ để bán lẻ, và bao gồm:

- một áo được thiết kế để che phần trên của cơ thể, trừ áo gi-lê cũng có thể tạo thành chiếc áo thứ hai, và

- một hoặc hai loại trang phục khác nhau, được thiết kế để che phần dưới của cơ thể và gồm quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn, quần soóc (trừ đồ bơi), chân váy hoặc chân váy dạng quần.

Tất cả các bộ phận của một bộ quần áo đồng bộ phải có cùng một loại vải, cùng kiểu dáng, màu sắc và thành phần nguyên liệu; chúng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau. Khái niệm "bộ quần áo đồng bộ" không áp dụng cho bộ đồ thể thao hoặc bộ đồ trượt tuyết, thuộc nhóm 62.11.

4. Theo mục đích của nhóm 62.09:

(a) Khái niệm "quần áo may sẵn và hàng phụ trợ may mặc dùng cho trẻ em" chỉ các sản phẩm dùng cho trẻ em có chiều cao không quá 86 cm;

(b) Những hàng hoá mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 62.09 vừa có thể xếp được vào các nhóm khác của Chương này, phải được xếp vào nhóm 62.09.

5. Các mặt hàng mà, *thoạt nhìn*, có thể vừa xếp được vào nhóm 62.10 vừa có thể xếp vào các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 62.09, phải được xếp vào nhóm 62.10.

6. Theo mục đích của nhóm 62.11, "bộ quần áo trượt tuyết" có nghĩa là quần, áo hoặc bộ quần áo, mà xét theo hình thức và chất vải, chúng được sử dụng chủ yếu để mặc cho trượt tuyết (trượt tuyết băng đồng hoặc trượt tuyết đổ dốc). Gồm có:

(a) một " bộ đồ trượt tuyết liền quần" là một bộ đồ liền được thiết kế để che các phần trên và dưới của cơ thể; bộ đồ trượt tuyết liền quần có thể có túi hoặc dây đai chân, ngoài tay áo và một cổ áo; hoặc

(b) một "bộ quần áo đồng bộ trượt tuyết", là bộ quần áo bao gồm hai hoặc ba chiếc, được xếp bộ để bán lẻ và bao gồm:

- một áo như kiểu áo khoác có mũ trùm, áo khoác chắn gió, áo jacket chắn gió hoặc loại tương tự, được cài bằng khóa rút (khóa kéo), có thể kèm thêm 1 áo gi-lê, và

- một quần có cạp cao hơn hoặc không cao quá thắt lưng, một quần ống chẽn hoặc một quần yếm có dây đeo. (TT dịch có cạp, dịch sát k có).

"Bộ quần áo trượt tuyết đồng bộ" cũng có thể gồm một bộ quần áo liền quần giống như bộ quần áo đã nêu ở mục (a) ở trên và một áo jacket có lót đệm, không có ống tay mặc ở ngoài bộ áo liền quần đó.

Tất cả các bộ phận của một "bộ quần áo trượt tuyết đồng bộ" phải được may bằng cùng một loại vải, cùng kiểu dáng và thành phần nguyên liệu dù đồng màu hay khác màu; chúng cũng phải có kích cỡ tương ứng hoặc phù hợp với nhau.

7. Khăn choàng và các mặt hàng thuộc dạng khăn quàng, vuông hoặc gần như vuông, không có cạnh nào trên 60 cm, phải được phân loại như khăn tay (nhóm 62.13). Khăn tay có cạnh trên 60 cm phải được xếp vào nhóm 62.14.

8. Quần áo của Chương này được thiết kế để cài thân trước từ trái qua phải sẽ được coi là cho nam giới hoặc trẻ em trai, và áo được thiết kế để cài thân trước từ phải qua trái được coi là quần áo dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái. Quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ.

Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

9. Các mặt hàng của Chương này có thể được làm bằng sợi kim loại.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các loại quần áo của nam và nữ hoặc của trẻ em, hàng may mặc phụ trợ và các chi tiết của quần áo hoặc các chi tiết của hàng may mặc phụ trợ, làm từ các loại vải (trừ mền xơ nhưng kể cả phớt hoặc các sản phẩm không dệt) của các Chương từ 50 đến 56, 58 và 59). T**rừ** các sản phẩm thuộc nhóm 62.12, áo quần, hàng may mặc phụ trợ và các chi tiết được làm từ vật liệu dệt kim hoặc móc **bị loại trừ** khỏi Chương này.

Việc phân loại hàng hóa trong chương này không bị ảnh hưởng do sự hiện diện của các chi tiết hoặc phụ kiện làm từ làm các loại chất liệu khác nhau ví dụ như: vải dệt kim hoặc móc, da lông, lông vũ, da thuộc, plastic hoặc kim loại. Tuy nhiên, khi sự hiện diện của các vật liệu cấu thành này **không chỉ nhằm mục đích trang trí mà còn có các mục đích khác**, thì các sản phẩm đó được phân loại theo các Chú giải Chương liên quan (đặc biệt là Chú giải 4 của Chương 43 và Chú giải 2 (b) của Chương 67, liên quan đến sự hiện diện của da lông (thuộc Chương 43) và lông vũ (thuộc Chương 67), nếu không được thì theo các Qui tắc phân loại (GIR)

Các sản phẩm được làm được nóng bằng điện vẫn được phân loại trong Chương này.

Bằng cách áp dụng các quy định của Chú giải 8 của Chương này, quần áo có các thân trước mở, được cài hoặc gối lên nhau từ trái sang phải được xem là quần áo của nam giới hay trẻ em trai. Khi quần áo có thân trước mở, được cài hoặc gối lên nhau theo chiều từ phải sang trái được coi là quần áo của phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các quy định này không áp dụng cho những quần áo mà cách cắt may của chúng thể hiện rõ ràng là dùng cho nam hoặc nữ. Quần áo mà không thể phân biệt được là dùng cho nam hoặc nữ thì được xếp vào nhóm dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

Các loại áo sơ mi và áo sơ mi cách điệu (dịch theo 61.06) là trang phục được thiết kế để che phần trên của cơ thể, có tay áo dài hoặc ngắn, được mở hoàn toàn hoặc một phần bắt đầu từ đường viền cổ áo. Áo choàng (blouses) được thiết kế để che phần trên của cơ thể nhưng có thể không có tay áo và không có phần mở ở đường viền cổ.

Bằng cách áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, quần áo thuộc các nhóm khác nhau sẽ được phân loại theo các nhóm phù hợp của từng loại ngay cả khi đóng thành bộ để bán lẻ. Tuy nhiên, Chú giải này không áp dụng cho áo quần các loại được đóng bộ đã được đề cập một cách chi tiết trong phần mô tả của nội dung nhóm, ví dụ như: bộ complê, bộ quần áo ngủ, bộ đồ bơi. Chúng ta nên lưu ý rằng, đối việc áp dụng Chú giải 14 của Phần XI, khái niệm "quần áo dệt" nghĩa là các hàng hoá của các nhóm từ 62.01 đến 62.11.

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm được mô tả trong Chương dưới dạng chưa hoàn thiện hoặc chưa hoàn chỉnh, kể cả vải dệt đã được định hình để làm ra sản phẩm đó và vải dệt kim hoặc móc đã định hình để tạo thành các sản phẩm hoặc các chi tiết của các sản phẩm thuộc nhóm 62.12. Nếu vải đã được định hình này có đặc trưng cơ bản của các thành phẩm liên quan, thì chúng được phân loại vào cùng nhóm của các thành phẩm. Tuy nhiên, các chi tiết của áo quần hoặc của hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc (**trừ** các chi tiết như vậy của **nhóm 62.12**) được phân loại trong **nhóm 62.17.**

Chương này **không bao gồm:**

(a) Các loại quần áo và hàng may mặc phụ trợ thuộc các **nhóm 39.26, 40.15, 42.03** hoặc **68.12**.

(b) Các miếng vải dệt đã qua một vài công đoạn gia công (như làm viền hoặc tạo đường viền cổ áo) dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa được hoàn thiện đầy đủ và được xem như quần áo hoặc các chi tiết của quần áo **(nhóm 63.07).**

(c) Quần áo và các sản phẩm đã qua sử dụng khác thuộc **nhóm 63.09.**

(d) Quần áo cho búp bê **(nhóm 95.03).**

Chú giải phân nhóm

Việc phân loại các sản phẩm làm từ các sản phẩm dệt đã chần dạng chiếc thuộc nhóm 58.11.

Các hàng hóa làm từ **các** sản phẩm dệt **đã** chần dạng **chiếc** thuộc nhóm 58.11 được phân loại trong các phân nhóm của các nhóm thuộc Chương này theo Chú giải phân nhóm 2 của Phần XI.

Theo mục đích phân loại các sản phẩm này, các vật liệu dệt của phần vải bọc ngoài tạo nên những đặc trưng cơ bản cho các sản phẩm. Ví dụ như áo ngoài có mũ trùm đầu may chần của đàn ông có vải ngoài làm từ 60% bông và 40% polyeste được phân loại vào phân nhóm 6201.92. Lưu ý, mặc dù vải ngoài bản thân nó được phân vào nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07 thì chiếc áo quần này không thuộc nhóm 62.10.

62.01 - Áo khoác ngoài, áo choàng mặc khi đi xe (car-coats), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ trùm (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai, trừ các loại thuộc nhóm 62.03.

- Áo khoác ngoài, áo mưa, áo choàng mặc khi đi xe, áo khoác không tay, áo choàng không tay và các loại tương tự:

6201.11 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6201.12 - - Từ bông
6201.13 - - Từ sợi nhân tạo
6201.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6201.91 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6201.92 - - Từ bông
6201.93 - - Từ sợi nhân tạo
6201.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.01 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 **(nhóm 62.10).**

62.02 - Áo khoác ngoài, áo choàng mặc khi đi xe (car-coats), áo khoác không tay, áo choàng không tay, áo khoác có mũ (kể cả áo jacket trượt tuyết), áo gió, áo jacket chống gió và các loại tương tự, dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái, trừ loại thuộc nhóm 62.04.

- Áo khoác ngoài, áo mưa, áo choàng mặc khi đi xe, áo khoác không tay, áo choàng không tay và các loại tương tự:

6202.11 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn.
6202.12 - - Từ bông
6202.13 - - Từ sợi nhân tạo
6202.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6202.91 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6202.92 - - Từ bông
6202.93 - - Từ sợi nhân tạo
6202.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.02 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 **(nhóm 62.10).**

62.03 – Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc (trừ quần áo bơi), dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai.

- Bộ complê:

6203.11 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6203.12 - - Từ sợi tổng hợp
6203.19 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Bộ quần áo đồng bộ:

6203.22 - - Từ bông
6203.23 - - Từ sợi tổng hợp
6203.29 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Áo jacket và blazer:

6203.31 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6203.32 - - Từ bông
6203.33 - - Từ sợi tổng hợp
6203.39 - - Từ các vật liệu dệt khác

- Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc:

6203.41 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6203.42 - - Từ bông
6203.43 - - Từ sợi tổng hợp
6203.49 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiếtnhóm 61.03 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 **(nhóm 62.10).**

62.04- Bộ com-lê, bộ quần áo đồng bộ, áo jacket, áo blazer, váy liền thân (1), chân váy (skirt), chân váy dạng quần, quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc (trừ quần áo bơi) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái. (theo TT 56)

- Bộ com- lê:

6204.11 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6204.12 - - Từ bông
6204.13 - - Từ sợi tổng hợp
6204.19 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Bộ quần áo đồng bộ :
6204.21 - - Từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn
6204.22 - - Từ bông
6204.23 - - Từ sợi tổng hợp
6204.29 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Áo jacket và áo blazers:
6204.31 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6204.32 - - Từ bông
6204.33 - - Từ sợi tổng hợp
6204.39 - - Từ các vật liệu dệt khác.
- Váy liền thân:
6204.41 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6204.42 - - Từ bông
6204.43 - -Từ sợi tổng hợp
6204.44 - - Từ sợi nhân tái tạo
6204.49 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Chân váy (skirt) và chân váy dạng quần:
6204.51 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6204.52 - - Từ bông
6204.53 - - Từ sợi tổng hợp
6204.59 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Quần dài, quần yếm có dây đeo, quần ống chẽn và quần soóc:
6204.61 - - Từ lông cừu hay lông động vật loại mịn
6204.62 - - Từ bông
6204.63 - - Từ sợi tổng hợp
6204.69 - - Từ các vật liệu dệt khác

Những quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.04 được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** quần áo làm từ vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 **(nhóm 62.10).**

62.05 – Áo sơ mi nam giới hoặc trẻ em trai.

6205.20 – Từ bông
6205.30 – Từ sợi nhân tạo
6205.90 – Từ các vật liệu dệt khác

Trừ áo ngủ, áo may ô và các loại áo lót khác thuộc **nhóm 62.07,** nhóm này bao gồm các loại áo sơ mi không dệt kim hoặc móc cho nam giới hoặc trẻ em trai, gồm áo sơ mi có cổ có thể tháo ra, áo sơ mi dài tay, áo sơ mi thể thao và các loại áo sơ mi cách điệu.

Nhóm này **không bao gồm** áo có đặc trưng của áo chống gió, áo jacket chống gió,... thuộc **nhóm 62.01 (**loại áo này thường có dây thắt ở gấu áo), hoặc có đặc trưng của áo jacket thuộc **nhóm 62.03 (**loại áo này thường là loại áo có túi nằm dưới thắt lưng). Áo không có tay cũng **bị loại ra** khỏi nhóm này.

62.06 - Áo blouse, sơ mi và sơ mi cách điệu (shirt-blouses) dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

6206.10 – Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
6206.20 – Từ lông cừu hoặc lông động vật mịn
6206.30 – Từ bông
6206.40 – Từ sợi nhân tạo
6206.90 – Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại áo của phụ nữ và trẻ em gái không được dệt kim hoặc móc, bao gồm áo choàng, áo sơ mi và áo sơ mi **cách điệu.**

Nhóm này **không bao gồm** áo các loại có túi nằm ở dưới thắt lưng hoặc có dây thắt lưng kẻ gân nổi hoặc có dây, đai khác thắt ở gấu áo.

Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Áo may ô và các loại áo **lót** khác **(nhóm 62.08)**

(b) Quần áo may từ các vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07 **(nhóm 62.11).**

(c) Áo khoác ngoài và và các loại áo bảo vệ tương tự **(nhóm 62.11).**

62.07- Áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, quần lót, quần đùi, quần sịp, áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai.

- Quần lót, quần đùi và quần sịp:
6207.11 - - Từ bông
6207.19 - - Từ vật liệu dệt khác
- Áo ngủ và bộ pyjama:
6207.21 - - Từ bông
6207.22 - - Từ sợi nhân tạo
6207.29 - - Từ vật liệu dệt khác
- Loại khác:
6207.91 - - Từ bông
6207.99 - - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ đồ lót cho nam giới và trẻ em trai (áo may ô và các loại áo lót khác, quần lót, quần đùi, quần sịp và các loại tương tự), không dệt kim hoặc móc.

Nhóm này cũng bao gồm áo ngủ, bộ pyjama, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo khoác ngoài mặc trong nhà và các sản phẩm tương tự của nam giới hoặc trẻ em trai (thường là áo quần mặc trong nhà).

Cũng nên lưu ý rằng các **sản phẩm dệt kim hoặc móc** của loại này được phân loại trong **nhóm 61.07** hoặc **61.09** tuỳ trường hợp**.**

6208- Áo ba lỗ (singlet) và các loại áo lót khác, váy lót, váy lót trong, váy lót bồng, quần xi líp, quần đùi bó, váy ngủ, bộ pyjama, áo ngủ của phụ nữ bằng vải mỏng và trong suốt (negligees), áo choàng tắm, áo choàng dài mặc trong nhà và các loại tương tự dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái.

- Váy lót và váy lót trong:

6208.11 - - Từ sợi nhân tạo

6208.19 - - Từ vật liệu dệt khác

- Váy ngủ và bộ pyjama:

6208.21 - - Từ bông

6208.22 - - Từ sợi nhân tạo

6208.29 - - Từ vật liệu dệt khác

- Loại khác:

6208.91 - - Từ bông

6208.92 - - Từ sợi nhân tạo

6208.99 - - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ đồ lót cho phụ nữ hoặc trẻ em gái (áo **may ô** và các loại áo **lót** khác, váy lót, quần **lót**, quần đùi bó và các loại tương tự), không dệt kim hoặc móc.

Nhóm này cũng bao gồm áo ngủ, bộ pyjama, áo ngủ mỏng, áo choàng tắm (kể cả áo choàng tắm biển), áo choàng mặc ở nhà và các loại áo tương tự (các loại áo này thường mặc trong nhà).

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm dệt kim hoặc móc của loại này được phân loại trong **nhóm 61.08** hoặc **61.09**, tùy trường hợp.

Nhóm này loại trừ xu chiêng, gen, áo nịt ngực và các loại tương tự **(nhóm 62.12).**

62.09 - Quần áo **may sẵn** (bản tiếng Anh không có chữ này) và phụ kiện may mặc cho trẻ em.

6209.20 – Từ bông

6209.30 – Từ sợi tổng hợp

6209.90 – Từ vật liệu dệt khác

Theo Chú giải 4 (a) của Chương này, thuật ngữ "quần áo và phụ kiện may mặc cho trẻ em" chỉ áp dụng cho trẻ em có chiều cao không quá 86 cm.

Nhóm này, không kể những cái khác, bao gồm các sản phẩm như áo khoác ngắn cho trẻ em, áo tiên, quần yếm của trẻ con, yếm dải của trẻ sơ sinh, găng tay, găng tay hở ngón, quần tất và giầy len của trẻ em không có đế ngoài được may hoặc được gắn bằng cách khác hoặc được kết với mũ giày, không được dệt kim hoặc móc.

Chúng ta cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà *thoạt nhìn* thì có thể phân chúng vào nhóm 62.09 và nhóm khác thuộc Chương này thì được phân loại vào nhóm 62.09 (xem Chú giải 4 (b) của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mũ bonnet (mũ rộng vành có dây buộc ở cằm) dành cho trẻ em (**nhóm 65.05**).

(b) Khăn (bỉm) và tã lót cho trẻ (**nhóm 96.19**).

(c) Hàng may mặc phụ trợ dùng cho trẻ em được chi tiết hơn trong các Chương khác của Danh mục này.

62.10 - Quần áo may từ các loại vải thuộc nhóm 56.02, 56.03, 59.03, 59.06 hoặc 59.07.

6210.10 - Từ các loại vải thuộc nhóm 56.02 hoặc 56.03
6210.20 - Quần áo khác, loại được mô tả từ phân nhóm 6201.11 đến 6201.19
6210.30 - Quần áo khác, loại được mô tả từ phân nhóm 6202.11 đến 6202.19
6210.40 - Quần áo khác dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai
6210.50 - Quần áo khác dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái

Trừ quần áo của trẻ sơ sinh thuộc **nhóm 62.09,** nhóm này bao gồm tất cả các loại quần áo may làm từ phớt hoặc vật liệu không dệt đã được hoặc chưa được ngâm tẩm, phủ, tráng hoặc ép, hoặc bằng vải dệt (**trừ** vải dệt kim hoặc móc) thuộc nhóm 59.03, 59.06 hoặc 59.07, không phân biệt là dành cho nam hay nữ.

Nhóm này bao gồm quần áo mưa, quần áo vải dầu, bộ đồ lặn và bộ quần áo chống phóng xạ, không có thiết bị thở đi kèm.

Cũng nên lưu ý rằng các sản phẩm mà thoạt nhìn chúng có thể được phân loại vào nhóm này và cả các nhóm khác của Chương này, trừ nhóm 62.09, thì được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 5 của Chương này).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Áo quần làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo (**nhóm 48.18**).

(b) Áo quần làm từ các sản phẩm dệt đã chần ở dạng chiếc thuộc nhóm 58.11 (thường được phân loại vào **nhóm 62.01** hoặc **62.02**). Xem Chú giải phân nhóm ở cuối phần Chú giải tổng quát của Chương này.

(c) Hàng may mặc phụ trợ (ví dụ như: găng tay thường, găng tay hở ngón thuộc **nhóm 62.16**).

62.11 - Bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và quần áo bơi; quần áo khác.

- Quần áo bơi:
6211.11 - - Dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai
6211.12 - - Dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái
6211.20 - Bộ quần áo trượt tuyết
- Quần áo khác, dùng cho nam giới hoặc trẻ em trai:
6211.32 - - Từ bông
6211.33 - - Từ sợi nhân tạo
6211.39 - - Từ vật liệu dệt khác
- Quần áo khác dùng cho phụ nữ hoặc trẻ em gái:

6211.42 - - Từ bông
6211.43 - - Từ sợi nhân tạo
6211.49 - - Từ vật liệu dệt khác

Các quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.12 đối với bộ quần áo thể thao, bộ quần áo trượt tuyết và quần áo bơi và của Chú giải chi tiết nhóm 61.14 về các loại áo quần khác được áp dụng *tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp* đối với các sản phẩm của nhóm này. Tuy nhiên, bộ đồ thể thao thuộc nhóm này có thể được lót.

Lưu ý rằng, không giống như **nhóm 61.14,** nhóm này cũng bao gồm áo gi-lê may được trình bầy riêng biệt, không dệt kim hoặc móc.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh, có sợi ngang cách đều, có thể tạo ra khố (khăn quấn quanh thắt lưng) bằng cách cắt đơn giản và không phải gia công thêm). Khố riêng chiếc cũng được phân loại vào nhóm này.

62.12 - Xu chiêng, gen, áo nịt ngực, dây đeo quần, dây móc bít tất, nịt tất, các sản phẩm tương tự và các chi tiết của chúng, được làm hoặc không được làm từ dệt kim hoặc móc.

6212.10 - Xu chiêng
6212.20 - Gen và quần gen
6212.30 - Áo nịt toàn thân
6212.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm được thiết kế để mặc như là y phục dùng để nâng, đỡ cơ thể hoặc cho các trang chế phục khác, và các bộ phận của nó. Các sản phẩm này có thể làm từ bất cứ vật liệu dệt nào kể cả vải dệt kim hoặc móc (co giãn hoặc không co giãn).

Nhóm này bao gồm:

(1) Xu chiêng các loại

(2) Gen và quần gen.

(3) Áo nịt toàn thân (kết hợp nịt bụng hoặc nịt quần áo lót (phụ nữ) và xu chiêng).

(4) Áo nịt ngực và dây áo nịt. Các sản phẩm này thường được gia cố bằng kim loại mềm hoặc gọng plastic và chúng thường được thắt lại là nhờ viền đăng ten hoặc móc.

(5) Đai treo, đai vệ sinh, băng treo, dây đeo khố (vận động viên), dây treo quần, nịt bít tất, ống tay áo có kèm băng và băng cánh tay

(6) Đai thân của đàn ông (kể cả đai thân kết hợp với ~~đồ~~ quần lót).

(7) Đai, dây phụ trợ cho phụ nữ có thai, phụ nữ sau khi sinh hoặc các loại tương tự hoặc dùng cho đai hiệu chỉnh, **không kể** dụng cụ chỉnh hình thuộc **nhóm 90.21** (xem Chú giải chi tiết của nhóm đó).

Tất cả các sản phẩm nói trên có thể được trang trí với các vật trang sức (ruy băng, ren,...), và có thể kết hợp với các phụ tùng phụ kiện bằng vật liệu không dệt (như kim loại, cao su, plastic hoặc da thuộc).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm dệt kim hoặc móc và các chi tiết của nó được tạo hình trực tiếp do tăng hoặc giảm số hoặc kích cỡ mũi khâu và dùng để sản xuất các sản phẩm thuộc nhóm này, thậm chí khi chúng ở dạng chiếc nối cùng nhau theo chiều dài.

The heading **does not include** corsets and belts made wholly of rubber (**heading 40.15**).

62.13 - Khăn tay và khăn vuông nhỏ quàng cổ.

6213.20 - Từ bông
6213.90 - Từ các vật liệu dệt khác

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này có hình vuông, hoặc gần vuông, không có cạnh nào lớn hơn 60 cm (xem Chú giải 7 của Chương). Chúng có thể là khăn tay bình thường hoặc khăn quàng nhỏ hình vuông dùng để che hoặc phủ đầu, quấn quanh cổ hoặc làm như một vật trang trí ở thắt lưng. Cạnh của các loại khăn tay và khăn quàng nhỏ hình vuông này có thể là thẳng hoặc hình vỏ sò, được làm viền, được quấn hoặc có tua, loại khăn tay hình vuông thường có sợi ngang và sợi dọc lòi ra. Đối với các sản phẩm có tua thì chiều dài của chúng cũng tính cả mép tua.

Khăn tay thuộc nhóm này có thể cũng được làm hoàn toàn từ ren.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh bao gồm nhiều hình vuông có đặc trưng của khăn tay hoặc khăn choàng được dệt nối lại với nhau và bằng cách cắt đơn giản dọc theo các đường được đã định (thấy được là do không có sợi ngang ~~và~~ hoặc sợi dọc), nó có thể được chuyển thành các sản phẩm rời có tua dùng như khăn tay hoặc khăn choàng mà không có thêm thao tác nào khác.

Tương tự, ngoài việc được cắt đơn giản theo các kích thước và hình dạng như yêu cầu, đã qua quá trình "thêu rút chỉ" mang lại cho các sản phẩm **chưa hoàn thiện** đặc trưng của khăn tay hoặc khăn choàng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Khăn tay làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo (**nhóm 48.18**).

(b) Các sản phẩm không dệt được cắt đơn giản thành hình vuông hoặc hình chữ nhật (**nhóm 56.03**).

(c) Vải được cắt đơn giản thành hình vuông và được thêu, nhưng với cạnh chưa hoàn chỉnh hoặc không có tua (**nhóm 58.10**).

(d) Các sản phẩm như khăn tay hoặc khăn choàng hình vuông có cạnh lớn hơn 60 cm và khăn choàng có hình khác hình vuông và gần vuông (**nhóm 62.14**).

62.14 - Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng rộng đội đầu, khăn choàng vai, mạng che và các loại tương tự.

6214.10 – Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
6214.20 – Từ lông cừu hoặc lông động vật mịn
6214.30 – Từ sợi tổng hợp
6214.40 – Từ sợi nhân tạo
6214.90 – Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Khăn choàng,** khăn này thường có hình vuông, hình tam giác hoặc hình tròn, và rộng đủ để che, phủ đầu và vai.

(2) **Khăn quàng cổ và khăn choàng rộng đội đầu**. Khăn loại này có hình vuông hoặc hình tam giác và thường được dùng để quấn quanh cổ.

(3) **Khăn choàng vai** là loại khăn choàng/khăn quàng nhẹ, thường làm bằng **ren**, dùng cho phụ nữ che, phủ đầu và vai.

(4) **Mạng che.** Mô tả này áp dụng cho nhiều sản phẩm, thường làm bằng vật liệu nhẹ, trong

suốt hoặc lưới, hoặc thỉnh thoảng được làm bằng ren, được mang để trang trí hoặc phục vụ mục đích sử dụng khác (như: đám cưới, đám tang, nghi thức tôn giáo hoặc các loại mạng và mũ tương tự hoặc mạng che mặt).

Cạnh, rìa của các sản phẩm này thường được làm viền, quấn hoặc có tua.

Nhóm này cũng bao gồm vải ở dạng mảnh có các dải chỉ không dệt cách đều nhau và với thiết kế này, bằng cách cắt đơn giản chỉ không dệt thu được các sản phẩm có tua của các loại được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các sản phẩm không dệt được cắt đơn giản hình vuông hoặc hình chữ nhật (**nhóm 56.03**).

(b) Vải được cắt đơn giản thành khăn quàng, khăn choàng,... và đã được thêu, nhưng cạnh của chúng không có tua hoặc chưa hoàn chỉnh (**nhóm 58.10**).

(c) Khăn choàng, khăn quàng cổ ... được dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).

(d) Các sản phẩm như khăn quàng cổ vuông không có cạnh quá 60 cm (**nhóm 62.13**).

(e) Khăn thắt lưng ... dùng trong quân sự hay của các giáo sĩ, thầy tu (**nhóm 62.17**).

62.15 - Cà vạt, nơ con bướm và cravat.

6215.10 – Từ tơ tằm hoặc phế liệu tơ tằm
6215.20 – Từ sợi nhân tạo
6215.90 – Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm cà vạt, nơ con bướm, cravat và cổ cồn, chúng thường được nam giới đeo (kể cả các sản phẩm trên được gắn, ép vào phụ kiện bằng plastic hoặc kim loại,... để gắn vào cổ áo dễ dàng hơn).

Vải được cắt thành mẫu để sản xuất thành cà vạt,... cũng được phân loại trong nhóm này, nhưng **không** bao gồm các dải làm từ các vật liệu làm cà vạt được cắt đơn giản theo đường chéo.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Cà vạt, nơ con bướm và nơ thường được dệt kim hoặc móc (**nhóm 61.17**).

(b) Cổ bẻ to (rabat), khăn đeo ngực (jabot) và các mặt hàng tương tự thuộc **nhóm 62.17.**

62.16 - Găng tay, găng tay hở ngón và găng tay bao.

Nhóm này đề cập đến các sản phẩm găng tay được làm bằng mọi loại chất liệu dệt (kể cả bằng hàng ren) **trừ** các sản phẩm dệt kim hoặc móc.

Các quy định của Chú giải chi tiết nhóm 61.16 được áp dụng tương tự nhưng phải có sự sửa đổi sao cho phù hợp đối với các sản phẩm của nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm cả găng tay bảo vệ trong công nghiệp,...

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Găng tay ma sát xơ mướp (loofah friction gloves), đã được lót hoặc không (**nhóm 46.02**).

(b) Găng tay, găng tay bao và găng tay hở ngón làm bằng giấy, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo **(nhóm 48.18).**

62.17 – Hàng phụ kiện may mặc đã hoàn chỉnh khác; các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, trừ các loại thuộc nhóm 62.12.

6217.10 – Hàng phụ trợ

6217.90 – Các chi tiết

Nhóm này bao gồm các các hàng may mặc phụ trợ, **trừ** các sản phẩm dệt kim hoặc móc, chưa được nêu chi tiết hoặc kể đến trong các nhóm khác của Chương này hoặc nơi khác trong Danh mục. Nhóm này cũng bao gồm các chi tiết của quần áo hoặc của hàng may mặc phụ trợ, không dệt kim hoặc móc, trừ các chi tiết của các sản phẩm thuộc **nhóm 62.12.**

Nhóm này bao gồm, không kể những cái khác:

(1) **Miếng độn của quần áo**, thường làm bằng vải bọc/tráng cao su hoặc bằng cao su có phủ vật liệu dệt. Miếng độn làm hoàn toàn bằng plastic hoặc bằng cao su **bị loại ra** khỏi nhóm này (nhóm 39.26 và nhóm 40.15 tương ứng).

(2) **Các miếng đệm vai hoặc miếng đệm khác**. Các sản phẩm này thường làm bằng mền xơ, phớt hoặc phế liệu dệt được bọc bởi vải dệt. Các miếng đệm vai hoặc miếng đệm khác làm bằng cao su (thường là cao su xốp) không được bọc nguyên liệu dệt **không được phân loại** vào nhóm này (nhóm 40.15).

(3) **Các loại đai, dây (kể cả dây đeo súng) và khăn thắt lưng (dùng trong quân sự hoặc của giáo sĩ, thầy tu)**, làm bằng vải dệt, co giãn hoặc không co giãn, bọc cao su hoặc không bọc, hoặc làm bằng sợi kim loại dệt. Các sản phẩm được kể đến ở đây dù là chúng có đi kèm khóa (thắt lưng...) hoặc các phụ kiện khác bằng kim loại quý, hoặc thường được trang trí ngọc trai, đá quí hoặc đá nửa quí (tự nhiên, tổng hợp hoặc được chế tác lại).

(4) **Bao tay**, kể cả bao tay có da lông tự nhiên hoặc da lông nhân tạo dùng chỉ để trang trí ở bên ngoài.

(5) **Vật bảo vệ tay áo** (trùm tay áo).

(6) **Cổ áo lính thủy**.

(7) **Cầu vai và băng tay**,....

(8) **Nhãn, phù hiệu, biểu tượng, "huy hiệu" (** *flash: a small piece of coloured cloth worn on the shoulderof a military uniform)* **... và các sản phẩm tương tự (trừ** các mẫu hoa văn được thêu thuộc nhóm 58.10 các mẫu hoa văn được thêu được sản xuất bằng các cách, **trừ** cách cắt để tạo hình dạng và tạo kích cỡ (khi được sản xuất bằng cách cắt để tạo hình dạng hoặc kích cỡ thì các sản phẩm đó **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này, và được phân loại vào nhóm **58.07**)

(9) **Quai đeo kiếm, quai đeo lưỡi lê, dây buộc (còi), dây giật (bắn đại bác)**,...

(10) **Lớp vải lót có thể tháo ra, được trình bầy riêng lẻ của áo mưa và các y phục tương tự.**

(11) **Túi, tay áo, cổ áo, cổ áo lông, cổ áo có viền ren đăng ten (của phụ nữ), khăn trùm, ł vật trang trí các loại** (như nơ hoa hồng, nơ con bướm, nếp xếp hình tổ ong (ở đăng ten, ren...)), diềm xếp nếp (ở áo phụ nữ) và đường viền ren (ở áo phụ nữ), **vạt trên ở phía trước** (của áo dài nữ), khăn đeo ngực (kể cả các sản phẩm kết hợp với cổ áo), **cổ tay áo, vai áo, ve áo và các sản phẩm tương tự**;

(12) **Bít tất dài, bít tất ngắn và** tất bàn chân (kể cả các sản phẩm bít tất làm bằng đăng ten, ren) và giầy dép không có đế ngoài được may hoặc được gắn bằng cách khác hoặc được kết với mũ giày, không kể giầy len của trẻ sơ sinh.

Một số vật trang trí đã hoàn thiện (ví dụ: ngù len và núm tua, và hoa văn bằng ren hoặc hàng thêu) được phân loại ở **Chương 58**, thường là vật trang trí ở dạng chiếc.

Các sản phẩm thuộc nhóm này được làm bằng ren, hoặc được thêu và vẫn được xếp vào nhóm này cho dù được tạo hình trực tiếp hoặc làm từ ren, hoặc vải được thêu thuộc nhóm 58.04 hoặc 58.10.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Hàng phụ trợ may mặc của trẻ em (**nhóm 62.09**).

(b) Đai, thắt lưng chuyên nghiệp (ví dụ: của thợ chùi, cọ cửa số hoặc thắt lưng của thợ điện) hoặc nơ hoa hồng không dùng để may vào áo quần (**nhóm 63.07**).

(c) Đồ trang trí bằng lông vũ (**nhóm 67.01**).

(d) Đồ trang trí bằng hoa, hoa, lá hoặc quả nhân tạo (**nhóm 67.02**).

(e) Các dải khuy bấm, khóa có chốt và các mắt cài khóa (thuộc **nhóm 58.06, 83.08** hoặc **96.06** tùy từng trường hợp).

(f) Khóa kéo (zipper) (**nhóm 96.07**).

Chương 63: Các mặt hàng dệt đã hoàn thiện khác;bộ vải; quần áo dệt đã qua sử dụng và các loại hàng dệt đã qua sử dụng khác (khác 65); vải vụn

Chú giải.

1. - Phân chương I chỉ áp dụng cho các sản phẩm may sẵn đã hoàn thiện, được làm từ bất cứ loại vải dệt nào.

2. - Phân chương I không bao gồm:

(a) Hàng hoá thuộc các chương từ 56 đến 62; hoặc

(b) Quần áo đã qua sử dụng và các mặt hàng đã qua sử dụng khác thuộc nhóm 63.09

3.- Nhóm 63.09 chỉ bao gồm các mặt hàng được nêu ra dưới đây:

(a) Các mặt hàng làm bằng vật liệu dệt:

(i) Quần áo và các phụ kiện, và các chi tiết rời của chúng;

(ii) Chăn và chăn du lịch;

(iii) Vỏ ga, vỏ ga, vỏ gối, khăn trải giường (bed linen), khăn trải bàn, khăn vệ sinh và khăn nhà bếp

(iv) Các mặt hàng dùng cho nội thất, trừ thảm thuộc nhóm các nhóm từ 57.01 đến 57.05 và thảm thêu trang trí thuộc nhóm 58.05.

(b) Giày dép, mũ và các vật đội đầu khác làm bằng vật liệu bất kỳ trừ amiăng.

Để được xếp vào nhóm này, các mặt hàng nêu trên phải thoả mãn cả hai điều kiện sau đây :

(i) Chúng phải có dấu hiệu là hàng còn mặc được;

(ii) Chúng phải được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn hoặc kiện, bao hoặc các kiểu đóng gói tương tự.

°

° °

Chú giải Phân nhóm.

1.- Phân nhóm 6304.20 bao gồm các mặt hàng làm từ vải dệt kim sợi dọc, được ngâm tẩm hoặc phủ alpha-cypermethrin (ISO), chlorfenapyr (ISO), deltamethrin (INN, ISO), lambda-cyhalothrin (ISO), permethrin (ISO) hoặc pirimiphos-methyl (ISO).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Theo các nhóm từ 63.01 đến 63.07 (phân Chương I) các sản phẩm dệt làm thành từ bất kỳ loại vải dệt nào (vải dệt hoặc vải móc, phớt, sản phẩm không dệt,...) và các sản phẩm này **không** được mô tả chi tiết hơn ở các Chương khác của Phần XI hoặc nơi khác trong Danh mục này. (Thuật ngữ "các sản phẩm dệt may đã hoàn thiện" được hiểu là các sản phẩm làm thành phẩm như đã định nghĩa trong Chú giải 7 của Phần XI (cũng xem Phần (II) của Chú giải tổng quát của Phần XI).

Phân chương này bao gồm các sản phẩm làm bằng vải tuyn hoặc các loại vải lưới khác, ren hoặc đồ thêu, được tạo hình trực tiếp hoặc được làm thành từ vải tuyn hoặc vải lưới khác, ren hoặc vải đã được thêu thuộc nhóm 58.04 hoặc 58.10.

Việc phân loại các sản phẩm thuộc phân chương này không bị ảnh hưởng bởi sự có mặt của đồ trang trí có kích thước nhỏ hoặc các bộ phận phụ trợ làm bằng da lông, kim loại (kể cả kim loại quý), da thuộc, plastic,...

Tuy nhiên, nếu sự có mặt của các vật liệu khác trong thành phẩm **không chỉ** đóng vai trò trang trí hoặc phụ kiện mà còn đóng vai trò cao hơn, các sản phẩm được phân loại theo các phần liên quan hoặc theo các Chú giải chương (GIR 1) hoặc theo các Quy tắc diễn giải chung (GIR) khác nếu có thể.

Đặc biệt, phân chương này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm mềm xơ thuộc **nhóm 56.01.**

(b) Các sản phẩm không dệt chỉ được cắt thành hình vuông hoặc hình chữ nhật (ví dụ, tấm trải giường dùng một lần) (**nhóm 56.03**)

(c) Các loại lưới hoàn chỉnh thuộc **nhóm 56.08.**

(d) Mẫu hoa văn bằng ren hoặc đồ thêu thuộc **nhóm 58.04** hoặc **nhóm 58.10**.

(e) Các sản phẩm áo quần và các phụ kiện hàng may mặc thuộc **Chương 61** hoặc **62.**

(2) Theo nhóm 63.08 (phân chương II) các bộ sản phẩm gồm vải dệt và sợi chỉ có hoặc không có các phụ kiện, dùng để làm chăn, tấm thảm trang trí, các loại vải trải bàn được thêu hoặc khăn ăn hoặc các vật liệu dệt tương tự, được đóng gói để bán lẻ.

(3) Theo nhóm 63.09 hoặc 63.10 (phân chương III) áo quần cũ các loại và các mặt hàng cũ khác như đã được định nghĩa trong Chú giải 3 của chương, vải vụn và mẫu dây xe đã sử dụng hoặc còn mới, ...

Phân chương 1

CÁC MẶT HÀNG DỆT ĐÃ HOÀN THIỆN KHÁC

63.01 - Chăn và chăn du lịch

6301.10 - Chăn điện

6301.20 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ lông cừu hoặc lông động vật loại mịn

6301.30 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ bông

6301.40 - Chăn (trừ chăn điện) và chăn du lịch, từ xơ sợi tổng hợp

6301.90 - Chăn và chăn du lịch khác

Chăn và chăn du lịch thường được làm từ sợi len, lông động vật, bông hoặc bằng sợi nhân tạo, bề mặt có tuyết nổi, và thường được làm từ vật liệu được dệt dày dùng để chống lạnh. Nhóm này cũng bao gồm thảm, chăn cho giường cũi của trẻ nhỏ hoặc xe đẩy trẻ con.

Chăn du lịch thường có tua, rua (thường được tạo thành bởi các sợi ngang và sợi dọc lồi ra) nhưng cạnh, viền của chăn thường được bảo quản bằng các đường khâu hoặc đường viền.

Nhóm này bao gồm vải ở dạng mảnh, bằng cách cắt đơn giản theo các đường đã định sẵn, được chỉ ra bởi những đoạn không có sợi chỉ ngang, và có thể chuyển thành các sản phẩm rời có đặc trưng của chăn hoặc chăn du lịch.

Chăn được làm nóng bằng điện cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các loại chăn có hình dáng đặc biệt dùng để che, phủ động vật (thuộc **nhóm 42.01**)

(b) Khăn trải giường và khăn phủ giường (**nhóm 63.04**)

(c) Các loại tấm phủ giường được may chần hoặc nhồi thuộc **nhóm 94.04**.

63.02 - Vỏ ga, vỏ gối, Khăn trải giường, khăn trải bàn, khăn phòng vệ sinh và khăn nhà bếp

6302.10 - Vỏ ga, vỏ gối, khăn trải giường, dệt kim hoặc móc
- Vỏ ga, vỏ gối, khăn trải giường khác, đã in :
6302.21 - - Từ bông
6302.22 - - Từ sợi nhân tạo
6302.29 - - Từ nguyên liệu dệt khác.
- Vỏ ga, vỏ gối, khăn trải giường khác :
6302.31 - - Từ bông
6302.32 - - Từ sợi nhân tạo
6302.39 - - Từ nguyên liệu dệt khác
6302.40 - Khăn trải bàn, dệt kim hoặc móc
- Khăn trải bàn khác :
6302.51 - - Từ bông
6302.53 - - Từ sợi nhân tạo
6302.59 - - Từ nguyên liệu dệt khác
6302.60 - Khăn phòng vệ sinh và khăn nhà bếp, từ vải dệt vòng lông hoặc các loại vải dệt vòng lông tương tự, từ bông
- Loại khác :
6302.91 - - Từ bông
6302.93 - - Từ sợi nhân tạo
6302.99 - - Từ nguyên liệu dệt khác

Các sản phẩm này thường làm từ bông hoặc lanh, nhưng thỉnh thoảng làm bằng sợi gai dầu, sợi cây gai hoặc sợi nhân tạo,...; các sản phẩm này thường dùng cho việc giặt, lau. Chúng bao gồm :

(1) **Khăn trải giường**, ví dụ như: tấm trải giường, gối, ống gối, chăn lông vịt và tấm phủ nệm, đệm.

(2) **Khăn trải bàn**, ví dụ như: vải trải bàn, bộ khăn trang trí bàn ăn, vải phủ khay, khăn dùng để phủ giữa bàn ăn, khăn ăn, khăn dùng để uống trà, hộp đựng khăn ăn, khăn lót để dưới bát ăn, cốc,

Tuy nhiên, cũng nên lưu ý rằng, một số sản phẩm nhất định được mô tả ở phần trên (khăn dùng để phủ giữa bàn làm bằng ren, nhung, vật liệu thêu kim tuyến (gấm) không được xem như là các sản phẩm của khăn bàn; các sản phẩm này thường được phân loại trong nhóm 63.04.

(3) **Khăn phòng vệ sinh**, như khăn tay hoặc khăn mặt (kể cả khăn lau mặt dạng cuộn), khăn tắm, khăn tắm biển, khăn mặt và găng tay vệ sinh.

(4) **Khăn dùng cho nhà bếp**: Như khăn trải đựng cho bộ đồ trà và đồ thủy tinh. Các mặt hàng như: khăn lau sàn nhà, khăn lau đĩa, khăn lau chùi sạch, khăn lau bụi và khăn lău chùi tương tự, các sản phẩm này thường được làm bằng các vật liệu thô dày, không được xem là phù hợp với miêu tả "Khăn dùng cho nhà bếp" **được loại ra khỏi** nhóm này (**nhóm 63.07**)

Bên cạnh những mặt hàng được miêu tả ở trên, nhóm này còn bao gồm các mảnh vải, bằng cách cắt dọc đơn giản theo đường định sẵn, được chỉ ra do không có sợi chỉ ngang, có thể chuyển đổi thành các mặt hàng tua riêng biệt (ví dụ: khăn tắm)

63.03 - Màn che (kể cả rèm trang trí) và rèm mờ che phía trong; diềm màn che hoặc diềm giường

- Dệt kim hoặc móc :
6303.12 - - Từ sợi tổng hợp
6303.19 - - Từ các vật liệu dệt khác
- Loại khác :
6303.91 - - Từ bông
6303.92 - - Từ sợi tổng hợp
6303.99 - - Từ các vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Màn che (kể cả rèm trang trí), được sử dụng như, ví dụ: để che bên trong của cửa sổ hoặc để che, đóng sân khấu khi nghỉ giải lao,... thuật ngữ "màn che" bao gồm các sản phẩm nhẹ và trong suốt hoặc bán trong suốt và các sản phẩm làm bằng vải dày.

(2) Rèm mờ (che phía trong), các sản phẩm này thường mờ đục và có dạng cuốn (như các sản phẩm dùng trong các toa tàu hỏa).

(3) Diềm màn che (vải đặt phía bên trên cửa sổ để cho que luồn qua rèm- pelmets), bao gồm các dải vải dùng để gắn trên cửa sổ để che phần gáy (phần trên cùng) của rèm cửa sổ, và diềm giường dùng để gắn vào giường để che dậy hoặc trang trí.

Nhóm này cũng bao gồm vật liệu với độ dài sợi không hạn chế, được gia công sau khi dệt để thể hiện rõ ràng là thích hợp cho việc chuyển thành các sản phẩm hoàn chỉnh của nhóm này bằng các thao tác nhỏ (ví dụ, vải có chiều dài cho đến một cạnh rìa của nó được thêm vào lề xếp nếp và được cắt đơn giản theo chiều dài thích hợp và có viền, được chuyển thành màn che).

Nhóm này **không bao gồm** tấm che nắng ở bên ngoài (**nhóm 63.06**).

63.04 - Các sản phẩm trang trí nội thất khác, trừ các loại thuộc nhóm 94.04.

- Bộ khăn phủ giường :
6304.11 - - Dệt kim hoặc móc
6204.19 - - Loại khác
6304.20 - Màn ngủ được chi tiết tại Chú giải Phân nhóm 1 Chương này
- Loại khác :
6304.91 - - Dệt kim hoặc móc
6304.92 - - Không dệt kim hoặc móc, từ bông
6304.93 - - Không dệt kim hoặc móc, từ sợi tổng hợp
6304.99 - - Không dệt kim hoặc móc, từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm làm bằng chất liệu dệt trang bị trong nhà, **trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trước đó hoặc thuộc **nhóm 94.04**, để dùng trong nhà, các tòa nhà công cộng, nhà hát, nhà thờ,... và các sản phẩm tương tự dùng trên tàu thuỷ, toa tàu hỏa, máy bay, xe rơ-móoc dùng làm nhà ở, ô tô,...

Các sản phẩm này bao gồm màn phủ tường và các sản phẩm dệt dùng cho các các nghi thức, nghi lễ (ví dụ như : đám tang hoặc đám cưới); màn chống muỗi hoặc màn ngủ (bao gồm màn ngủ chi tiết tại Chú giải Phân nhóm 1 Chương này; khăn trải giường (nhưng **không bao gồm** vỏ bọc, giường thuộc **nhóm 94.04**); vỏ nệm, vỏ bọc mềm dùng để phủ, che đồ đạc, áo ghế;

tấm phủ bàn (**trừ** các sản phẩm có các đặc trưng của tấm phủ sàn - xem Chú giải 1 của chương 57); khăn phủ bệ lò sưởi, ri-đô; diềm (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 63.03**).

Nhóm này **không bao gồm** chụp đèn (**nhóm 94.05**).

63.05 - Bao và túi, loại dùng để đóng, gói hàng

6305.10 - Từ đay hoặc các nguyên liệu dệt từ sợi libe khác thuộc nhóm 53.03
6305.20 - Từ bông
- Từ vật liệu dệt nhân tạo :
6305.32 - - Túi, bao đựng hàng loại lớn có thể gấp, mở linh hoạt
6305.33 - - Loại khác, từ polyetylen hoặc dải polyethylen hoặc dạng tương tự
6305.39 - - Loại khác
6305.90 - Từ vật liệu dệt khác

Nhóm này bao gồm các loại túi dệt và bao loại thường được sử dụng để gói, đựng hàng hóa để vận chuyển, cất giữ hoặc bán.

Các mặt hàng này có kích cỡ và hình dáng khác nhau, đặc biệt kể cả túi loại lớn có thể gấp, mở một cách nhanh chóng và linh hoạt, các loại túi để đựng ngũ cốc, than, tinh bột, khoai tây, cà phê hoặc các loại túi tương tự, túi đưa thư, và các loại túi nhỏ dùng để gửi hàng hóa mẫu theo đường bưu điện. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm như túi trà.

Vải để đóng gói hay đựng hàng hóa sau khi sử dụng như đồ để gói, bọc kiện hàng, chúng được khâu chặt hay lỏng lại với nhau ở cạnh hoặc rìa, nhưng chúng không tạo thành các loại túi, bao thành phẩm hay bán thành phẩm, **bị loại trừ (nhóm 63.07)**.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6305.32

Túi loại lớn có thể gấp mở linh hoạt thường được làm bằng vải dệt polyethylene hoặc polypropylene và thông thường có thể chứa từ 250 kg đến 3000kg. Túi loại này có thể có quai để nâng lên cao ở 4 đỉnh và có thể có các lỗ ở đỉnh và ở đáy để thuận tiện cho việc bốc, dỡ. Túi loại này thường dùng để đóng gói, cất giữ, vận chuyển và đựng các vật liệu khô, dễ trôi

63.06 - Tấm vải chống thấm nước, tấm hiên và tấm che nắng; tăng (lều); buồm cho tàu thuyền, ván lướt hoặc ván lướt cát; các sản phẩm dùng cho cắm trại.

- Tấm vải chống thấm nước, tấm hiên và tấm che nắng:
6306.12 - - Từ sợi tổng hợp
6306.19 - - Từ vật liệu dệt khác
- Tăng (lều):
6306.22 - - Từ sợi tổng hợp
6306.29 - - Từ vật liệu dệt khác
6306.30 - Buồm cho tàu thuyền
6306.40 - Đệm hơi
6306.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các mặt hàng thường làm bằng các loại vải bạt dệt dày, chắc.

(1) **Tấm vải chống thấm nước.** Các sản phẩm này được sử dụng để bảo vệ hàng hóa được cất giữ ở ngoài trời hoặc đã được chất lên tàu hoặc toa xe, xe tải,... để chống lại thời tiết xấu. Chúng thường được làm từ vải sợi nhân tạo được phủ, tráng hoặc không, hoặc vải bạt dệt tương đối dày (bằng sợi cây gai dầu, sợi đay, sợi lanh hoặc bông). Các sản phẩm loại này không thấm nước. Các sản phẩm làm từ vải bạt thường được làm chống thấm nước hoặc chống mục nát bằng cách xử lý tẩm nhựa đường hắc ín hoặc tẩm các hóa chất. Tấm vải chống thấm nước loại này thường ở dạng tấm hình chữ nhật, được may viền dọc theo các cạnh, và có thể được gắn lỗ xâu, dây thừng nhỏ, dây đai,... Tấm vải chống thấm nước có hình dạng đặc biệt (dùng để phủ, che đống cỏ khô, bong của tàu loại nhỏ, xe tải, ...) cũng nằm trong thuộc nhóm này **nếu** chúng làm tấm trải phẳng.

Tấm vải chống thấm nước không nên nhầm lẫn với vỏ bọc loại mềm dùng để phủ đậy ô tô, máy móc,..., làm bằng các nguyên liệu vải chống thấm nước theo hình dáng của các mặt hàng này hoặc các tấm bảo vệ phẳng làm bằng các loại vật liệu nhẹ tương tự tấm vải chống thấm nước (**nhóm 63.07**).

(2) **Buồm cho tàu thuyền** (cho du thuyền, xuồng nhỏ, tàu đánh cá hoặc các loại tàu thuyền khác, cho ván lướt hoặc ván lướt cát). Các sản phẩm này được làm bằng nguyên vật liệu dệt chắc chắn (ví dụ như: sợi nhân tạo có độ dai cao) được cắt thành nhiều hình dáng đặc biệt và được tạo viền, và thường có các lỗ xâu (dây...) hoặc các bộ phận thắt, buộc khác.

(3) **Tấm hiên, tấm che nắng** (dùng cho cửa hàng, quán cafe,...). Các sản phẩm này dùng để chống nắng; chúng thường làm bằng vải bạt thô, chắc và có sọc hoặc đơn màu, và có thể được gắn trên con lăn hoặc thiết bị gấp lại. Các sản phẩm này vẫn được phân loại trong nhóm này thậm chí khi chúng được đặt vào khung, như đối với tấm che nắng cửa sổ.

(4) **Lều** là tấm che được làm bằng vải dệt từ mỏng đến tương đối dày từ sợi nhân tạo, bông hoặc các vật liệu dệt hỗn hợp, được hoặc không được thấm tẩm, phủ, tráng hoặc dát, hoặc làm bằng vải bạt. Các sản phẩm này thường có một hoặc hai mái và các cạnh hoặc tường (đơn hoặc đôi), cho phép có thể quay kín lại. Nhóm này bao gồm lều các loại với nhiều kích cỡ và hình dáng khác nhau, ví dụ như: rạp bằng vải, lều dùng trong quân sự, cắm trại, (bao gồm lều dã ngoại đeo vai), gánh xiếc, dùng trên bãi biển. Chúng được phân loại trong nhóm này, có hoặc không có các cọc cắm để căng dây lều, dây thừng để chằng buộc, dây cáp chằng néo hoặc các phụ kiện khác.

"Tấm vải che" của xe tải lớn có mui//xe mooc làm nhà lưu động (còn được gọi là phần phụ) có cơ cấu như tăng (lều) cũng được xem là tăng. Các sản phẩm này thường làm bằng vải từ sợi nhân tạo hoặc vải bạt tương đối dày và bền chắc. Chúng có 3 tấm vách và một mái và dùng để làm tăng thêm khoảng không dùng để ở và sinh hoạt mà xe tải lớn có mui/xe mooc làm nhà lưu động tạo ra.

Nhóm này **loại trừ** lều bạt dạng ô của **nhóm 66.01**.

(5) **Các sản phẩm dùng cho cắm trại**. Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng vải bạt như gầu, túi đựng nước, bồn rửa, tấm trải trên mặt đất, nệm, đệm khí, gối và đệm (**trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 40.16**); võng (trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 56.08**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ba lô các loại và đồ đựng các túi, bao tương tự (**nhóm 42.02**).

(b) Túi ngủ được đệm, lót và nệm nhồi, gối và đệm (**nhóm 94.04).**

(c) Lều chơi cho trẻ em sử dụng trong nhà hoặc ngoài trời (**nhóm 95.03**).

63.07 - Các mặt hàng đã hoàn thiện khác kể cả mẫu cắt may

6307.10 - Khăn lau sàn, khăn lau bát đĩa, khăn lau bụi và các loại khăn lau tương tự
6307.20 - áo cứu sinh và đai cứu sinh
6307.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng may sẵn làm từ bất cứ vật liệu dệt nào, **không được đề cập** một cách chi tiết hơn ở trong nhóm khác của phần XI hoặc ở nơi khác trong Danh mục.

Cụ thể, nhóm này bao gồm :

(1) Khăn lau sàn, khăn lau bát, đĩa, khăn lau bụi và các loại khăn lau tương tự (được hoặc không thấm tẩm các chế phẩm làm sạch, nhưng loại trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 34.01** hoặc **34.05)**

(2) Áo cứu sinh và đai cứu sinh.

(3) Mẫu quần áo, thường làm bằng vải bạt loại cứng; đôi khi gồm có các bộ phận được khâu lại với nhau tạo thành dạng áo quần.

(4) Cờ, cờ hiệu, cờ đuôi nheo (treo trên nóc cột buồm trong ngành hàng hải) và biểu ngữ, kể cả cờ trang trí dùng cho giải trí, hội hè, hoặc cho các mục đích khác.

(5) Túi đựng đồ giặt là dùng trong nhà, túi đựng giầy, túi đựng bít tất dài, khăn mùi xoa, khăn tay hoặc túi đựng dép, túi đựng bộ pyjama hoặc túi áo ngủ và các mặt hàng tương tự.

6) Túi đựng áo quần (tủ đựng quần áo di động) **trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 42.02.**

(7) Tấm phủ xe máy, máy móc, vali, vợt tennis ...

(8) Tấm bảo vệ loại phẳng (**loại trừ** tấm vải bạt chống nước và tấm trải sàn thuộc **nhóm 63.06**).

(9) Cái lọc cà phê làm bằng vải dệt, túi ướp lạnh.

(10) Miếng đánh bóng giầy (**loại trừ** các sản phẩm thuộc **nhóm 34.05**).

(11) Đệm khí, hơi (**loại trừ** đồ dùng để cắm trại thuộc **nhóm 63.06**).

(12) Vỏ bọc ngoài của ấm ủ trà cho nóng (tea cosy).

(13) Cái gối nhỏ để cắm ghim kim (của thợ may)

(14) Dây cột Giầy boot (ủng), giầy, coóc xê,... có các đầu mút khớp nhau; nhưng dây từ sợi bện hoặc dây thừng có các đầu mút khớp nhau bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 56.09**).

(15) Dây lưng mặc dù chúng được mặc quấn quanh thắt lưng nhưng chúng không có đặc trưng của thắt lưng thuộc **nhóm 62.17**, ví dụ: đai, dây chuyên dụng (của thợ điện, phi công, vận động viên nhảy dù,...); dây, đai, dây nịt dùng để chuyên chở và các mặt hàng tương tự. (đai có đặc trưng của bộ yên cương hoặc bộ đai bảo hộ bị **loại ra khỏi** nhóm này **-nhóm 42.01**).

(16) Nôi di động, nôi xách tay và các sản phẩm tương tự dành cho trẻ em.

Ghế của trẻ sơ sinh loại dùng để mắc vào vật khác (như đặt vào ghế sau của xe ô tô) bị loại trừ ra khỏi nhóm này (thuộc nhóm 94.01).

(17) Vỏ bọc và túi đựng của ô cầm tay và ô loại lớn dùng cho bãi biển

(18) Quạt và màn chắn cầm tay, có gọng (phiến/lá) làm bằng chất liệu dệt và khung làm bằng bất cứ vật liệu gì, và giá phần gọng (phiến/lá) tách rời. Tuy nhiên, quạt hay màn chắn có khung làm bằng kim loại quý được phân loại trong nhóm 71.13.

19) Vải đóng gói, loại này sau khi dùng để bọc kiện hàng, được khâu chặt hoặc lỏng lại với nhau ở cạnh, nhưng không tạo thành túi hoặc bao hoặc túi hoặc bao chưa hoàn chỉnh thuộc **nhóm 63.05.**

(20) Vải làm pho mát, được cắt thành hình chữ nhật, có đầu múi bằng sợi dọc đan để làm cho chúng không bị sổ sợi xơ ra. (Vải dệt này ở dạng mảnh chuẩn bị để cắt thành các kích cỡ hoặc hình dáng khác nhau, nhưng cần phải được gia công nữa trước khi sử dụng, được phân loại như tấm vải dệt.)

(21) Đồ trang trí của ô cầm tay và ô loại lớn, gậy, ...; quai kiếm và các sản phẩm tương tự.

(22) Mạng che mặt chất liệu dệt của bác sĩ phẫu thuật dùng trong khi tiến hành phẫu thuật.

(23) Mạng che mặt dùng để che bụi, mùi,..., không được lắp các bộ phận lọc thể thay thế được, nhưng có nhiều lớp làm từ vật liệu không dệt, được hoặc không được xử lý bằng than hoạt tính hoặc có 1 lớp giữa bằng sợi tổng hợp.

(24) Nơ hoa hồng (ví dụ, các sản phẩm được tặng trong các cuộc), trừ các sản phẩm dùng cho áo quần.

(25) Mảnh vải dệt dải đã trải qua một vài quá trình gia công, chế biến (chẳng hạn như: làm viền hoặc tạo đường viền cổ áo phụ nữ), dùng để sản xuất áo quần nhưng chưa đủ để phân biệt là áo quần hoặc các bộ phận của áo quần.

(26) Các băng dải, sản phẩm hỗ trợ loại được đề cập đến trong Chú giải 1(b) của chương 90 cho các khớp (như đầu gối, mắt cá, cùi tay hoặc cổ tay) cơ (như cơ bắp đùi), trừ các sản phẩm nằm trong các nhóm của phần XI.

(27) Các mặt hàng không dệt, đã cắt theo một hình dạng cụ thể, tráng trên một mặt với một chất kết dính được bảo vệ bởi một tờ giấy hoặc vật liệu khác và được thiết kế để dán xung quanh phần dưới của bộ ngực để tạo dáng hoặc hình thành hoặc hình dạng của bộ ngực.

Ngoài các mặt hàng hoàn chỉnh được liệt kê ra trên đây, nhóm này bao gồm các sản phẩm liền thành 1 dải, dưới dạng đã hoàn thiện theo Chú giải 7 của phần XI, **với điều kiện** là nếu chúng không được bao gồm trong các nhóm khác của phần XI. Chẳng hạn, miếng chắn gió bằng vải cho cửa ra vào hoặc cửa sổ (bao gồm cả ….???).

Nhóm này **loại trừ** các mặt hàng dệt được phân loại trong các nhóm chi tiết hơn của Chương này hoặc Chương từ 56 đến 62. Ngoài ra nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm sau đây:

(a) Bộ yên cương và yên cương cho bất cứ loại động vật nào (nhóm **42.01**).

(b) Đồ dùng du lịch (vali, ba lô,...), túi mua hàng, túi vệ sinh,... và tất cả các loại túi tương tự thuộc **nhóm 42.02**.

(c) Sản phẩm của công nghiệp in (C**hương 49**).

(d) Nhãn, phù hiệu và các mặt hàng tương tự thuộc các **nhóm 58.07**, **61.17** hoặc **62.17.**

(e) Băng/Dải bịt đầu dệt kim (**nhóm 61.17).**

(f) Túi và bao các loại thuộc **nhóm 63.05**.

(g) Giầy dép, các bộ phận của chúng (kể cả đế trong có thể tháo ra được), và các sản phẩm khác (ghệt (cái bao chân từ dưới đầu gối đến mắt cá), ghệt mắt cá (phủ mặt trên của giầy và phần mắt cá chân), xà cạp (leggings),… thuộc **Chương 64.**

(h) Mũ và Vật đội đầu khác và các bộ phận và phụ kiện của chúng thuộc **Chương 65**.

(ij) ô cầm tay và ô loại lớn che nắng (**nhóm 66.01**).

(k) Hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo và các bộ phận của chúng và các sản phẩm làm bằng hoa, cành, lá hoặc quả nhân tạo (**nhóm 67.02**).

(l) Xuồng bơm hơi, thuyền kayaks và xuồng, thuyền khác **(nhóm 89.03)**.

(m) Thước dây các loại **(nhóm 90.17)**.

(n) Dây đồng hồ **(nhóm 91.13)**.

(o) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và các sản phẩm giải trí,... thuộc **Chương 95.**

(p) Giẻ lau sàn (**nhóm 96.03**), giần và sàng tay (**nhóm 96.04**) và nùi bông thoa phấn (**nhóm 96.16**).

(q) Khăn (tấm/miếng) vệ sinh và băng vệ sinh, khăn ăn (tã), tã lót cho trẻ sơ sinh và các loại tương tự của **nhóm 96.19**.

Phân Chương II

BỘ VẢI

63.08 - Bộ vải bao gồm vải và chỉ, có hoặc không có phụ kiện dùng để làm chăn, thảm trang trí, khăn trải bàn hoặc khăn ăn đã thêu, hoặc các sản phẩm dệt tương tự, đóng gói sẵn để bán lẻ.

Bộ vải thuộc nhóm này được sử dụng cho việc may vá, làm thảm, ..

Ít nhất chúng phải có một mảnh vải dệt (ví dụ, vải bạt, đã hoặc chưa in các hình mẫu đã hoán thiện) và chỉ, được hoặc không được cắt theo chiều dài định sẵn (sợi thêu, sợi để tạo tuyết trên thảm,...). Chúng có thể có các phụ kiện như kim và móc các loại.

Vải dệt loại này có thể ở bất cứ dạng nào và thậm chí ở dạng đã hoàn thiện , ví dụ, như trong trường hợp vải bạt được may viền dùng để sản xuất thảm may; tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng vải dệt nên có các đặc trưng của nguyên liệu thô trên cơ sở xem xét các công việc cần được thực hiện và không bao giờ được tạo thành một "mặt hàng" ở trạng thái thích hợp cho việc sử dụng mà không cần phải hoàn thiện thêm nữa, vi dụ như, một tấm vải trải bàn đã may viền cần được trang trí thêm một vài hình mẫu thêu.

Cần lưu ý rằng để được phân loại trong nhóm này, bộ vải kèm chỉ trang trí phải được trình bày dưới dạng đóng gói để bán lẻ.

Nhóm này **không bao gồm** bộ vải gồm vải dệt, được hoặc không được cắt thành hình, dùng để may quần áo; các sản phẩm này phải được phân vào các chương thích hợp của chúng.

Phân chương III

QUẦN ÁO VÀ CÁC SẢN PHẨM DỆT MAY ĐÃ QUA SỬ DỤNG; VẢI VỤN

63.09 - Quần áo và các sản phẩm dệt may đã qua sử dụng khác

Để được phân vào nhóm này, các mặt hàng trong danh sách **liệt kê hạn chế** tại đoạn (1) và (2) của Chú giải này, cần phải thỏa mãn cả hai điều kiện sau đây. Nếu các sản phẩm này không thỏa mãn các điều kiện này, chúng phải được phân loại vào các nhóm thích hợp của chúng.

(A) **Chúng phải cho thấy rõ các dấu hiệu sự hao mòn,** có thể cần hoặc không cần làm sạch hoặc sửa chữa trước khi sử dụng.

Các mặt hàng mới có các chỗ bị hỏng, thiếu sót khi dệt, nhuộm,... và các mặt hàng bày bán đã bị xuống cấp **bị loại trừ** khỏi nhóm này.

(B) **Chúng phải được thể hiện ở dạng hàng rời khối lượng lớn (ví dụ như được chở trong các toa của tàu hỏa) hoặc đóng trong kiện,** túi hoặc các loại túi tương tự loại lớn hoặc các bó được buộc lại với nhau không có vỏ bọc bên ngoài, hoặc được đóng gói thô trong các thùng đựng.

Các mặt hàng này thường được giao thương với khối lượng lớn, thường dùng để bán lại, và nhìn chung được cất gói kém cẩn thận hơn so với mặt hàng mới.

Theo yêu cầu nói trên, nhóm này bao gồm hàng hóa **trong danh sách hạn chế** sau đây:

(1) Các mặt hàng sau đây làm bằng vật liệu dệt thuộc phần XI : áo quần và các phụ kiện của áo quần (ví dụ như : áo quần, khăn choàng, khăn san, khăn choàng cổ, bít tất ngắn cổ và dài cổ, găng tay và cổ áo), chăn và chăn du lịch, các loại khăn trải dùng trong gia đình (như khăn trải bàn và tấm trải giường) và mặt hàng trang trí nội thất (như : ri đô, màn che và các loại tấm phủ bàn). Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận rời của các sản phẩm trên hoặc phụ kiện của chúng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại đồ dùng trang trí **nội thất** được chỉ rõ ra trong **Chương 57** hoặc **nhóm 58.05** (thảm các loại và các tấm phủ sàn dệt khác) kể cả "Kelem", "Schumacks", "karamanie", và các loại chăn mền dệt tay tương tự, và thảm) thậm chí khi chúng cho chúng ta thấy dấu hiệu hao mòn và được đóng bao gói ở mọi dạng. Các mặt hàng nằm trong **Chương 94** và đặc biệt là các mặt hàng được chi tiết trong **nhóm 94.04** (các bộ phận hỗ trợ của nệm, đệm; các sản phẩm của giường và các đồ trang bị trong nhà tương tự có lò xo hoặc được nhồi hoặc gắn bên trong, ví dụ như, đệm, chăn bông, chăn lông vịt, nệm dùng làm ghế, nệm dài, gối) **bị loại ra** khỏi nhóm này không tính đến mức độ hao mòn của chúng hoặc phương thức đóng gói của chúng.

(2) Giày dép, các loại mũ và vật đội đầu khác và làm từ bất cứ vật liệu gì **trừ** các sản phẩm làm bằng amiăng (như da thuộc, cao su, vật liệu dệt, rơm hoặc plastic).

Tất cả các sản phẩm khác (ví dụ như bao tải và túi, bạt, lều, các đồ dùng cắm trại) có dấu hiệu hao mòn **bị loại ra khỏi** nhóm này và được phân loại với các sản phẩm mới tương ứng.

63.10 - Vải vụn, mẩu dây xe, chão bện (cordage), thừng và dây cáp đã qua sử dụng hoặc mới và các phế liệu từ vải vụn, dây xe, chão bện (cordage), thừng hoặc cáp, từ vật liệu dệt.

6310.10 - Đã được phân loại

6310.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm dệt sau đây:

(1) Vải vụn (kể cả vải dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt). Vải vụn có thể bao gồm các sản phẩm trang bị trong nhà, mặt hàng áo quần hoặc bao gồm các sản phẩm dệt cũ khác bị hao mòn nhiều, bị vấy bẩn, dơ bẩn nhiều hoặc bị rách, xé không thể làm sạch hoặc sửa chữa hoặc bao gồm các miếng cắt nhỏ mới (ví dụ như : mảnh vụn của thợ may).

(2) Mảnh vải vụn rời, dây xe, chão bện (cordage), dây thừng hoặc dây cáp, đã qua sử dụng hoặc chưa qua sử dụng (mảnh vụn thu được từ quá trình sản xuất dây bện, chão bện (cordage), cáp hoặc các sản phẩm của chúng), và dây bện, chão bện (cordage), cáp và dây thừng và các sản phẩm bị sờn, mòn làm từ các vật liệu trên.

Để được phân loại vào nhóm này, các sản phẩm này **phải** bị mòn, sờn, dơ bẩn hoặc rách, hoặc ở dạng mảnh nhỏ. Các sản phẩm này thường chỉ thích hợp cho việc tái sinh sợi (ví dụ bằng cách kéo lại), dùng để sản xuất giấy hoặc plastic, dùng để sản xuất các vật liệu dùng để đánh bóng (ví dụ như bánh xe đánh bóng) hoặc dùng làm giẻ lau trong công nghiệp (ví dụ như : giẻ lau máy móc, thiết bị).

Tuy nhiên, tất cả các mẫu, phế liệu dệt khác bị **loại ra** khỏi nhóm này. Việc loại trừ này áp dụng đặc biệt đối với sợi rối thu được trong quá trình sản xuất vải đan hoặc móc, hoặc bằng cách tháo các sản phẩm đan hoặc móc cũ ra; các mẫu, phế liệu sợi dệt vụn khác (kể cả các sản phẩm thu được từ quá trình đệm, lót của đệm, nệm, tấm trải giường,...) nguyên liệu tái chế tồn kho. Các sản phẩm này được xếp trong các **Chương từ 50 đến 55** tại các nhóm tương ứng có liên quan đến "chất thải" hay "nguyên liệu tái chế"

Nhóm này cũng **loại trừ** vải bị lỗi khi dệt, nhuộm... nhưng không đáp ứng các điều kiện đưa ra ở trên. Các loại vải này được phân loại trong các nhóm thích hợp với vải mới các loại.

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 6310.10

Các sản phẩm của nhóm 63.10 được xem là sản phẩm đã được "phân loại" khi các sản phẩm này được phân loại theo các tiêu chí cụ thể hoặc khi chúng là kết quả từ việc sử dụng một sản phẩm dệt nhất định nào đó (ví dụ, các hàng hóa có cùng tính chất hoặc cùng vật liệu dệt, sợi bện từ hỗn hợp dệt giống nhau, toàn bộ các miếng cắt mới cùng màu sắc).

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

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

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm:

(a) Giày hoặc dép đi một lần bằng vật liệu mỏng (ví dụ, giấy, tấm plastic) không gắn đế. Các sản phẩm này được phân loại theo vật liệu làm ra chúng;

(b) Giày, dép bằng vật liệu dệt, không có đế ngoài được dán keo, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào mũ giày (Phần XI);

(c) Giày, dép đã qua sử dụng thuộc nhóm 63.09;

(d) Các sản phẩm bằng amiăng (nhóm 68.12);

(e) Giày, dép chỉnh hình hoặc các thiết bị chỉnh hình khác, hoặc các bộ phận của chúng (nhóm 90.21); hoặc

(f) Giày, dép đồ chơi hoặc giày ống có gắn lưỡi trượt băng hoặc trượt patanh; tấm ốp bảo vệ ống chân hoặc các đồ bảo vệ tương tự dùng trong thể thao (Chương 95).

2. Theo mục đích của nhóm 64.06, khái niệm "các bộ phận" không bao gồm các móc gài, bộ phận bảo vệ, khoen, móc cài, khoá cài, vật trang trí, dải viền, đăng ten, búp cài hoặc các vật trang trí khác (được phân loại trong các nhóm thích hợp) hoặc các loại khuy hoặc các hàng hoá khác thuộc nhóm 96.06.

3. Theo mục đích của Chương này:

(a) thuật ngữ "cao su" và "plastic" kể cả vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường; theo mục đích của phần này, không tính đến sự thay đổi về màu sắc; và

(b) thuật ngữ "da thuộc" liên quan đến các mặt hàng thuộc các nhóm 41.07 và từ 41.12 đến 41.14.

4. Theo Chú giải 3 của Chương này:

(a) vật liệu làm mũ giày được xếp theo loại vật liệu cấu thành có diện tích mặt ngoài lớn nhất, không tính đến các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ như những mảng ở mắt cá chân, mép viền, vật trang trí, khoá cài, mác nhãn, khoen xỏ dây giày hoặc các vật gắn lắp tương tự;

(b) vật liệu cấu thành của đế ngoài được tính là vật liệu có bề mặt rộng nhất trong việc tiếp xúc với đất, không tính đến phụ tùng hoặc các vật phụ trợ như đinh đóng đế giày, đinh, que, các vật bảo vệ hoặc các vật gắn lắp tương tự.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 6402.12, 6402.19, 6403.12, 6403.19 và 6404.11, khái niệm "giày, dép thể thao" chỉ áp dụng với:

(a) giày, dép được thiết kế cho hoạt động thể thao và đã có, hoặc chuẩn bị sẵn để gắn, đóng đinh, bịt đầu, ghim kẹp, chốt hoặc loại tương tự;

(b) giày ống trượt băng, giày ống trượt tuyết và giày trượt tuyết băng đồng, giày ống gắn ván trượt, giày ống đấu vật, giày ống đấu quyền anh và giày đua xe đạp.

TỔNG QUÁT

Ngoài các trường hợp loại trừ nhất định (xem cụ thể những loại trừ được đề cập ở phần cuối của Chú giải tổng quát), chương này bao gồm các loại giầy, dép khác nhau (kể cả các loại giầy đi bên ngoài phủ lên các giầy, dép khác) được phân loại vào các nhóm từ 64.01 đến 64.05 không phân biệt kiểu dáng và kích cỡ, không phân biệt chúng được thiết kế cho mục đích sử dụng nào, không phân biệt phương thức sản xuất hoặc nguyên liệu được sử dụng để làm ra chúng.

Tuy nhiên, theo mục đích của chương này, thuật ngữ "giầy, dép" không bao gồm giày, dép đi một lần bằng vật liệu mỏng (như giấy, tấm plastic.v.v), không gắn đế. Các sản phẩm này được phân loại theo vật liệu làm ra chúng.

(A) Giầy, dép có thể là dép xăng- đan với mũ dép được cấu tạo đơn giản bằng các dây buộc hoặc những dải ruy băng có thể điều chỉnh được cho đến các loại giầy ống cao quá đùi (là loại mà mũ giầy che phủ phần chân và đùi, và có thể có cả quai buộc, .v.v, để thắt chặt mũ giầy vào thắt lưng để giữ chắc hơn). Chương này bao gồm :

(1) Giầy gót phẳng hoặc cao gót thông thường để đi trong nhà hoặc ngoài trời.

(2) Các loại giầy có cổ, giầy ống ngắn, giầy ống cao đến đầu gối, giầy ống cao quá đùi.

(3) Các loại dép Sandal "espadrilles" (loại dép có mũ dép bằng vải bạt, đế dép được bện bằng loại vật liệu thực vật), các loại giầy dùng để chơi tenis, giày để chạy bộ tập thể dục, các loại dép mềm dùng khi tắm và các loại giầy, dép thông thường khác.

(4) Giầy, dép thể thao chuyên dùng là các loại giầy, dép được thiết kế dùng cho các hoạt động thể thao và đã có, hoặc chuẩn bị sẵn, để gắn các loại đóng đinh, bịt đầu, ghim kẹp, chốt hoặc các loại tương tự và các loại-giầy ống trượt băng, giầy ống trượt tuyết và giầy trượt tuyết băng đồng, giầy ống gắn ván trượt, giầy ống đấu vật, giầy ống đấu quyền anh và giầy đua xe đạp (xem Chú giải Phân nhóm 1 của Chương này).

Tuy nhiên, giầy ống có gắn lưỡi trượt patanh hoặc giầy ống có gắn lưỡi trượt băng với phần ~~giầy~~ lưỡi trượt được gắn cố định vào đế giầy bị **loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 95.06)**

(5) Các loại giầy dép mềm để khiêu vũ

(6) Các loại giầy, dép đi trong nhà (ví dụ, như dép mềm dùng để đi trong phòng ngủ)

(7) Các loại giầy, dép được làm một mảnh, chủ yếu được làm bằng cách đúc cao su hoặc các chất liệu nhựa hoặc được làm bằng cách đẽo từ một miếng gỗ cứng.

(8) Các loại giầy, dép được thiết kế đặc biệt để chống dầu, mỡ, các chất hóa học hoặc chống lạnh.

(9) Các loại giầy được đi bên ngoài phủ lên các giày, dép khác; trong một số trường hợp, chúng không có gót giày.

(10) Các loại giầy, dép dùng một lần, có gắn đế, thường được thiết kế sử dụng chỉ một lần.

(B) Giầy, dép được phân loại trong chương này có thể được làm bằng mọi chất liệu (cao su, da, nhựa, gỗ, li-e, các vật liệu dệt bao gồm cả các loại nỉ và sản phẩm không dệt, da lông, các chất vật liệu tết bện v.v...), **ngoại trừ** bằng amiăng, và có thể chứa, theo tỷ lệ bất kỳ, các chất liệu thuộc chương 71.

Tuy nhiên. trong giới hạn của chương này, nguyên liệu cấu thành đế ngoài và mũ của giày, dép sẽ quyết định giầy, dép được phân loại vào các nhóm từ 64.01 đến 64.05~~)~~.

(C) Khái niệm "đế ngoài" được sử dụng trong các nhóm 64.01 đến 64.05 được hiểu là bộ phận của giày, dép (trừ gót giày đã được gắn) mà bộ phận này tiếp xúc trực tiếp với đất khi sử dụng. Nguyên liệu cấu thành đế giày, dép với mục đích để phân loại hàng hóa sẽ là phần nguyên liệu có bề mặt tiếp xúc với đất lớn nhất.. Để xác định nguyên liệu cấu thành của đế ngoài, chúng ta sẽ không tính đến các phụ kiện hay đồ phụ trợ mà một phần phủ lên đế giày, dép (xem Chú giải 4 (b) của Chương này). Các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ bao gồm: đinh đóng đế, đinh, que, các vật bảo vệ hoặc các vật gắn lắp tương tự (bao gồm cả một lớp mỏng bông len dệt (ví dụ như để tạo ra một họa tiết) hoặc vật liệu dệt có thể tháo rời, được gắn vào nhưng không bọc đế giày.

Trong trường hợp giầy, dép được làm ~~từ~~ một mảnh (ví dụ như: guốc), không gắn đế, không cần ~~có~~ đế ngoài riêng biệt; các loại giầy, dép này sẽ được phân loại theo vật liệu cấu thành lên bề mặt bên dưới của giày dép.

(D) Với mục đích phân loại giày, dép vào Chương này, vật liệu cấu thành mũ giày cũng phải được tính đến. Mũ giầy là bộ phận của giày hoặc giầy ống nằm ở phía trên đế giày. Tuy nhiên, ở một số loại giầy nhất định có đế giầy được đúc bằng nhựa hoặc ở loại giầy kiểu da mềm (moccasin) của người thổ dân Châu Mỹ, một mảnh nguyên liệu được sử dụng để làm đế giầy và đồng thời làm toàn bộ hoặc một phần mũ giầy, như vậy sẽ khó phân định được đế ngoài của giầy và mũ giầy. Trong những trường hợp như vậy, mũ giầy sẽ được xem là một phần của giầy để bao phủ các bên và phần trên của bàn chân. Kích cỡ của mũ giầy thay đổi tùy theo kiểu cách của từng loại giầy dép, từ những loại bao trùm bàn chân và toàn bộ chân, kể cả lên tới đùi (ví dụ như: giầy ống của người đi câu), cho tới những loại đơn giản chỉ gồm có đai hoặc dây da (ví dụ như dép sandal).

Nếu mũ giầy được làm từ hai hay nhiều vật liệu, việc phân loại sản phẩm sẽ được xác định theo vật liệu cấu thành có diện tích bề mặt phủ ngoài lớn nhất, không tính đến các phụ kiện hoặc đồ phụ trợ như những mảng ở mắt cá chân, những dải bảo vệ hoặc trang trí hoặc mép viền, các bộ phận trang trí khác (ví dụ như tuarua, búp cài hoặc dải viền...), khóa cài, mác nhãn, khoen xỏ dây, dây buộc hoặc khoá kéo. Vật liệu cấu thành của bất kỳ lớp lót nào đều không ảnh hưởng tới việc phân loại.

(E) Cần lưu ý rằng theo mục đích của chương này, các khái niệm "cao su" và "plastic " bao gồm cả vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có ~~t~~ lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường, không tính tới sự thay đổi về màu sắc.

(F) Theo quy định của phần (E) nêu trên, theo mục đích của chương này, khái niệm "vật liệu dệt" bao gồm các loại xơ, sợi, vải, phớt (nỉ), các sản phẩm không dệt, sợi xe, chão bện (cordage), thừng, cáp.v.v.thuộc Chương từ 50 đến 60.

(G) Theo mục đích của chương này, khái niệm "da thuộc" liên quan đến các sản phẩm của các nhóm từ 41.07 và 41.12 tới 41.14.

(H) Các phần dưới cùng của giầy ống hoặc của các loại giầy dép khác, bao gồm một đế ngoài được gắn với mũ chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, mà phần mũ này không che phủ quá mắt cá chân cũng được xem như giày dép (và không xem như các bộ phận của giầy dép). Những sản phẩm này có thể được hoàn chỉnh đơn giản bằng cách trang trí mép trên cùng bằng một đường diềm và thêm bộ phận chốt cài.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các loại giầy, dép bằng vật liệu dệt, không có đế được dán, khâu hoặc gắn bằng cách khác vào phần mũ giày (P**hần XI**).

(b) Các loại giầy, dép đã qua sử dụng có dấu hiệu còn sử dụng được hoặc chúng phải được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn hoặc kiện, bao hoặc các kiểu bao gói tương tự (**nhóm 63.09**).

(c) Các loại giầy, dép bằng amiăng (**nhóm 68.12).**

(d) Các loại giầy, dép chỉnh hình (**nhóm 90.21**).

(e) Các loại giầy, dép đồ chơi và giầy ống có gắn lưỡi trượt băng hoặc trượt patanh; tấm ốp bảo vệ ống chân và các đồ bảo vệ tương tự dùng trong thể thao (**Chương 95**).

64.01 – Giày, dép không thấm nước có đế ngoài và mũ giày bằng cao su hoặc plastic, mũ giày, dép không gắn hoặc lắp ghép với đế bằng cách khâu, tán đinh, xoáy ốc, cắm đế hoặc các cách tương tự.

6401.10 - Giày, dép có mũi gắn kim loại bảo vệ

- Giày, dép khác:

6401.92 - - Giầy cổ cao quá mắt cá chân nhưng không qua đầu gối

6401.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm giầy, dép không thấm nước có ~~cả~~ đế ngoài và mũ giầy (xem Chú giải tổng quát, đoạn (C) và (D)), bằng cao su (theo định nghĩa của Chú giải 1 Chương 40), bằng plastic hoặc bằng vật liệu dệt có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường (xem Chú giải 3(a) của Chương này), **miễn là** phần mũ giầy không gắn với đế hoặc lắp ghép theo các quy trình đã được nêu trong nhóm.

Nhóm này bao gồm giày, dép được sản xuất để chống thấm nước hoặc các chất lỏng khác và sẽ bao gồm, *ngoài các sản phẩm khác*, một số loại giầy ống đi trên tuyết, giầy cao su (để đi mưa, đi tuyết, (thường) đi ra ngoài các giầy, dép khác), giày đi bên ngoài phủ lên các loại giày, dép khác và giầy ống trượt tuyết.

Giầy, dép được phân loại vào nhóm này thậm chí kể cả khi chúng được làm một phần bằng vật liệu này và một phần bằng vật liệu khác ví dụ như: đế giầy, dép có thể được làm bằng cao su và mũ giầy, dép được làm bằng vải dệt thoi có lớp ngoài bằng plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường theo mục đích của phần này, chúng ta không tính đến sự thay đổi của màu sắc sản phẩm).

Ngoài những ~~i~~ đề cập khác, nhóm này bao gồm các loại giày, dép được làm ra bởi các quy trình đây:

(1) Đúc bằng lực ép

Trong quy trình này, một lõi, đôi khi được phủ bằng vật liệu dệt " lớp lót" mà sau này hình thành lớp vải lót của sản phẩm, được đặt trong một chiếc khuôn hoặc với các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt.

Khuôn này được đóng kín và được đặt giữa các tấm ép, rồi được làm nóng ở nhiệt độ cao.

Dưới tác động của hơi nóng, các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt đạt tới một độ dẻo nhất định và hoàn toàn lấp đầy khoảng trống giữa lõi và các mép của khuôn đúc; vật liệu thừa chảy ra theo các lỗ thông. Sau đó, vật liệu được lưu hóa (cao su) hoặc gel hóa (poly(vinyl chloride)).

Khi quy trình đúc hoàn thành, chiếc giày được lấy ra khỏi khuôn và lõi được lấy ra khỏi giày.

(2) Đúc phun

Quy trình này tương tự như đúc bằng lực ép, chỉ khác là các phôi đã tạo hình trước hoặc phôi ở dạng hạt được sử dụng trong quy trình đúc bằng lực ép được thay thế bằng một hỗn

hợp với cao su là chất nền hoặc với chlorua polyvinyl là chất nền, được làm nóng trước nhằm làm cho hỗn hợp này đạt độ dẻo cần thiết để phun vào khuôn.

(3) Đúc dập

Trong quy trình này, poly(vinyl chloride) hoặc polystyren ở dạng bột nhão được bơm vào khuôn để tạo thành một lớp phủ hoàn chỉnh mà lớp phủ này sẽ được gel hóa, vật liệu thừa thoát ra ngoài thông qua các lỗ thông.

(4) Đúc quay

Quy trình này tương tự quy trình đúc dập, chỉ khác là lớp phủ được tạo thành bằng cách quay nguyên liệu ở dạng bột nhão trong khuôn đóng kín.

(5) "Đúc nhúng"

Trong quy trình này, một khuôn đúc nóng được nhúng chìm vào trong nguyên liệu ở dạng bột nhão (quy trình này ít được sử dụng trong công nghiệp sản xuất giày, dép).

(6) Lắp ráp bằng phương pháp lưu hóa

Trong quy trình này, nguyên liệu thô (thường là cao su hoặc nhựa nhiệt dẻo) được xử lý với bột lưu huỳnh và được trải qua một quá trình ép để tạo ra các tấm dẹt. Tấm dẹt được cắt (và đôi khi được cán láng) để tạo lên hình dạng của các bộ phận khác nhau của đế ngoài và mũ giầy, dép (tức là thân giày trước, quai hậu/thân giày sau, miếng đệm lót, miếng ngón chân...của giầy, dép). Các bộ phận đó được làm nóng nhẹ đủ làm cho vật liệu có tính kết dính và sau đó được lắp ghép trên một cốt giày, ~~có~~ hình dáng của cốt giày giống với hình dáng của chiếc giày. Giầy, dép đã được lắp ráp sau đó được ép lên cốt giầy, để các bộ phận đó dính chặt vào nhau, và sau đó được lưu hóa. Giầy, dép được làm bằng quy trình này được biết đến trong thương mại là "giầy, dép lắp ghép".

(7) Dán và lưu hóa

Quy trình này được sử dụng trong việc đúc và lưu hóa đế ngoài và gót bằng cao su **lên một mũ đã được lắp ghép trước** trong cùng một công đoạn. Đế giầy, dép được liên kết chặt chẽ với mũ giầy, dép bằng chất gắn~~,~~ mà chất này sẽ được làm cứng trong quá trình lưu hóa.

(8) Hàn điện cao tần

Trong quy trình này, các vật liệu được ghép lại với nhau bằng nhiệt độ và áp suất, ~~mà~~ không dùng chất gắn.

(9) Dán bằng chất gắn

Trong quy trình này, **đế giày, dép loại mà đã được đúc trước đó** hoặc đã được cắt ra từ các tấm nguyên liệu sẽ được gắn chặt vào mũ giày, dép **bằng chất kết dính**; **quá trình ép** được thực hiện sau đó, và sản phẩm sẽ được để **khô**. Mặc dù quá trình ép có thể được thực hiện ở một nhiệt độ cao nhất định, vật liệu được sử dụng làm đế giầy, dép vẫn có hình dạng cuối cùng như hình dạng trước khi được gắn chặt vào mũ giày, dép, và phẩm chất vật lý không bị thay đổi bởi quá trình này.

64.02 - Các loại giầy, dép khác có đế ngoài và mũ giày bằng cao su hoặc plastic

- Giầy, dép thể thao:

6402.12 - - Giày ống trượt tuyết, giày trượt tuyết băng đồng và giày ống gắn ván trượt

6402.19 - - Loại khác

6402.20 - Giày, dép có đai hoặc dây gắn mũ giày với đế bằng chốt cài

- Giầy, dép khác:

6402.91 - - Giầy cổ cao quá mắt cá chân

6402.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm giày, dép có đế ngoài và mũ giày bằng cao su hoặc plastic, **loại trừ** các loại giày, dép thuộc **nhóm 64.01**.

Giày, dép cũng được phân loại vào nhóm này thậm chí kể cả khi chúng được làm một phần bằng vật liệu này và một phần bằng vật liệu khác (ví dụ như: đế giầy, dép có thể được làm bằng cao su và mũ giày, dép được làm bằng vải dệt thoi có lớp ngoài bằng plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường; theo mục đích của phần này, chúng ta không tính đến sự thay đổi của màu sắc sản phẩm).

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(a) Giầy ống trượt tuyết, loại có một vài bộ phận đúc được gắn với nhau bằng đinh tán hoặc các loại tương tự;

(b) Guốc không có quai hậu hoặc miếng đệm lót, mũ của loại này được làm một mảnh thường được gắn vào thân đế hoặc chân đế bằng đinh tán;

(c) Các loại dép lê hoặc dép ~~có~~ đế mỏng không có quai hậu hoặc miếng đệm lót, mũ của các loại này được làm một mảnh hoặc được lắp ráp trừ lắp ráp bằng cách khâu, được gắn vào đế bằng cách khâu;

(d) Sandal có đai vòng qua mu bàn chân, có miếng đệm lót, hoặc có đai gót chân được gắn với đế bằng bất kỳ nào;

(e) Sandal *kiểu dây gắn*, là loại có các dây da được gắn với đế bằng các chốt cài mà chốt cài này được chốt vào các lỗ đục trên đế;

(f) Giày, dép không thấm nước được làm một mảnh (ví dụ như: dép lê mỏng, nhẹ đi trong nhà tắm).

64.03 - Giày, dép có đế ngoài bằng cao su, plastic, da thuộc hoặc da tổng hợp và mũ giày bằng da thuộc

- Giày, dép thể thao:

6403.12 - - Giày ống trượt tuyết, giày trượt tuyết băng đồng và giày ống gắn ván trượt

6403.19 - - Loại khác

6403.20 - Giày, dép có đế ngoài bằng da thuộc, và mũ giày có đai vòng qua mu bàn chân và quai xỏ ngón chân cái

6403.40 - Giày, dép khác, có mũi gắn kim loại bảo vệ.

- Giày, dép khác có đế ngoài bằng da thuộc :

6403.51 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân.

6403.59 - - Loại khác

- Giày, dép khác:

6403.91 - - Giày cổ cao quá mắt cá chân.

6403.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm giày, dép có phần mũ (xem Chú giải tổng quát, Phần (D)) được làm bằng da thuộc và có đế ngoài (xem Chú giải tổng quát, Phần (C)) được làm bằng:

(1) Cao su (theo định nghĩa của Chú giải 1 của Chương 40).

(2) Plastic.

(3) Vải dệt thoi hoặc các sản phẩm dệt khác có lớp ngoài bằng cao su hoặc plastic có thể nhìn thấy được bằng mắt thường, không tính đến sự thay đổi về màu sắc (xem Chú giải 3(a) của Chương này và Chú giải tổng quát, Phần (E)).

(4) Da thuộc (xem Chú giải 3(b) của Chương này).
(5) Da tổng hợp (theo Chú giải 3 của Chương 41, "da tổng hợp" được giới hạn chỉ bao gồm những vật liệu có thành phần cơ bản là da thuộc hoặc sợi da thuộc).

64.04 - Giày, dép có đế ngoài bằng cao su, plastic, da thuộc hoặc da tổng hợp và mũ giày bằng vật liệu dệt

- Giày, dép có đế ngoài bằng cao su hoặc plastic:

6404.11 - - Giày, dép thể thao, giày tennis, giày bóng rổ, giày thể dục, giày luyện tập và các loại tương tự.

6404.19 - - Loại khác

6404.20 - Giày, dép có đế ngoài bằng da thuộc hoặc da tổng hợp

Nhóm này bao gồm giày, dép có phần mũ (xem Chú giải tổng quát, Phần (D)) được làm bằng vật liệu dệt và có đế ngoài (xem Chú giải tổng quát, Phần (C)) được làm bằng các loại vật liệu giống các vật liệu dùng làm đế của giày, dép thuộc nhóm 64.03 (xem Chú giải của nhóm đó).

64.05 - Giày, dép khác

6405.10 - Có mũ giày bằng da thuộc hoặc da tổng hợp

6405.20 - Có mũ giày bằng vật liệu dệt

6405.90 - Loại khác

Theo Chú giải 1 và 4 của Chương này, nhóm này bao gồm toàn bộ các loại giày, dép có đế ngoài và mũ được làm bằng một loại vật liệu hoặc kết hợp các loại vật liệu chưa được đề cập trong các nhóm trước của Chương này.

Nhóm này bao gồm các loại giày, dép cụ thể như:

(1) Giày, dép, có đế ngoài bằng cao su hoặc plastic, và phần mũ được làm bằng các vật liệu trừ cao su, plastic, da thuộc hoặc vật liệu dệt;
(2) Giày, dép có đế ngoài làm bằng da thuộc hoặc da tổng hợp, và có phần mũ được làm bằng các vật liệu trừ da thuộc hoặc vật liệu dệt;
(3) Giày, dép có đế ngoài làm bằng gỗ, lie, dây xe hoặc dây thừng, bìa giấy, da lông, vải dệt, nỉ (phớt), sản phẩm không dệt, vải sơn, sợi cọ, rơm, xơ mướp,.v.v. Phần mũ giày của các loại giày, dép này có thể được làm bằng bất cứ vật liệu gì.

Nhóm này **không bao gồm** các chi tiết lắp ráp của các bộ phận (ví dụ như: mũ, đã gắn hoặc chưa gắn vào đế trong) không những chưa tạo thành mà còn chưa ~~có~~ mang đặc trưng cơ bản của các loại giày, dép được mô tả trong các nhóm từ 64.01 đến 64.05 (**nhóm 64.06**).

64.06 - Các bộ phận của giày, dép (kể cả mũ giày đã hoặc chưa gắn đế, trừ đế ngoài); miếng lót của giày, dép có thể tháo rời, đệm gót chân và các sản phẩm tương tự; ghệt, ống ôm sát chân (leggings) và các sản phẩm tương tự, và các bộ phận của chúng.

6406.10 - Mũ giày và các bộ phận của chúng, trừ miếng lót bằng vật liệu cứng trong mũ giày.

6406.20 - Đế ngoài và gót giầy, bằng cao su hoặc plastic.

6406.90 - Loại khác:

(I) CÁC BỘ PHẬN CỦA GIÀY, DÉP (KỂ CẢ MŨ GIÀY, ĐÃ HOẶC CHƯA GẮN ĐẾ TRỪ ĐẾ NGOÀI); MIẾNG LÓT CỦA GIÀY, DÉP CÓ THỂ THÁO, ĐỆM GỚT CHÂN VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm :

(A) Các loại bộ phận cấu thành của giày, dép; các bộ phận này có thể được làm bằng mọi loại vật liệu **trừ** amiăng.

Các bộ phận của giày, dép có thể ở nhiều hình dạng khác nhau tùy theo từng kiểu loại hoặc kiểu cách của giày, dép mà các bộ phận này được dùng để sản xuất. Các bộ phận này bao gồm :

(1) Các bộ phận của mũ (ví dụ như: thân giày trước, mũi giày (toecaps), quai hậu/thân giày sau, ống giầy, lớp vải lót và quai guốc), kể cả những miếng da thuộc dùng để làm giày, dép đã được cắt gần giống với hình dạng của mũ giày.

(2) Miếng lót bằng vật liệu cứng. Những miếng lót này được chèn vào giữa thân giày sau và lớp vải lót, hoặc giữa mũi (toecap) và lớp vải lót, để làm tăng độ cứng và độ rắn các bộ phận này ủa giày dép.

(3) Đế trong, đế giữa và đế ngoài, kể cả đế ở dạng ½ đế hoặc đế patin; cũng như đế lót trong gắn lên bề mặt của đế trong.

(4) Các bộ phận hỗ trợ uốn cong hoặc ống chân và miếng ống chân (thường bằng gỗ, da thuộc, tấm xơ ép hoặc plastic) dùng để kết hợp với đế để tạo thành đường cong của giày dép.

(5) Các loại gót được làm bằng gỗ, cao su,.v.v, kể cả loại được gắn keo, đóng đinh và bắt vít ốc; các bộ phận của gót (ví dụ, miếng đệm trên của gót giầy).

(6) Khuy cài, đinh đóng đế giầy.v.v. dùng cho giày, dép thể thao

(7) Các chi tiết lắp ráp của các bộ phận (ví dụ như: mũ giày, đã gắn hoặc chưa gắn vào đế trong) không những chưa tạo thành mà còn chưa ~~có~~ mang những đặc trưng cơ bản của giầy, dép như đã được mô tả trong các nhóm từ 64.01 đến 64.05.

(B) Những phụ kiện ghép, nối mà được lắp, đặt bên trong của giầy (làm bằng bất cứ vật liệu gì trừ amiăng) như: miếng lót trong có thể tháo ra được, tấm bảo vệ đặt giữa gót chân và giày để giảm độ trượt (làm bằng cao su, vải bọc cao su, ...) và tấm đệm gót chân ở bên trong có thể tháo ra được.

(II) GHỆT, ỐNG ÔM SÁT CHÂN (LEGGINGS) VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ, VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG

Các sản phẩm này được thiết kế nhằm che toàn bộ hoặc một phần của chân, và trong một số trường hợp che một phần của bàn chân (chẳng hạn như mắt cá và mu bàn chân). Tuy nhiên, các sản phẩm này khác với các loại bít tất ngắn, bít tất dài (trên đầu gối) ở chỗ là chúng không che toàn bộ bàn chân.

Các sản phẩm này có thể được làm bằng bất cứ vật liệu gì (da thuộc, vải bạt, nỉ (phớt), vải dệt kim hoặc móc,.v.v.) loại trừ amiăng.

Các sản phẩm này bao gồm: ghệt, ống ôm sát chân (leggings), ghệt mắt cá, xà cạp, "mountain stockings" không có lớp lót làm ấm chân và bàn chân và các mặt hàng tương tự.

Một số mặt hàng có thể có một đai định vị hoặc dải băng co dãn để sản phẩm bó sát theo đường cong của chân.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm được nhận biết như những bộ phận của các mặt hàng trên.

*
* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dải diềm bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (**nhóm 42.05),** bằng plastic (**Chương 39**) hoặc bằng cao su (**Chương 40**).

(b) Tấm đệm đầu gối và mắt cá (chẳng hạn như vải co giãn được sản xuất đơn giản chỉ nhằm hỗ trợ hoặc bảo vệ các vị trí dễ đau); các sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp theo vật liệu cấu thành.

(c) Ống ôm sát chân (leggings) một mảnh (quần bó) được mặc bởi trẻ em; đây là những sản phẩm may mặc dài tới thắt lưng, và ôm sát quanh chân và đôi khi phủ toàn bộ chân (**Chương 61** hoặc **62**).

(d) Các bộ phận và các đồ phụ trợ của giày dép bằng amiăng (**nhóm 68.12**)

(e) Đế trong được thiết kế đặc biệt dùng để hỗ trợ lòng bàn chân, được làm theo số đo và các dụng cụ chỉnh hình (**nhóm 90.21**).

(f) Đệm bảo vệ ống chân, tấm ốp bảo vệ ống chân, miếng đệm đầu gối và các sản phẩm bảo vệ khác dùng trong các hoạt động thể thao (**nhóm 95.06).**

(g) Chốt, đinh, khoen, móc cài, khóa cài, bộ phận bảo vệ, dải viền, búp cài, đăng ten, các sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp của chúng, các loại khuy, khuy bấm, khuy dập, khuy đẩy (**nhóm 96.06**) và khóa kéo (**nhóm 96.07**).

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

Chú giải:

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Mũ và các vật đội đầu khác đã qua sử dụng thuộc nhóm 63.09

(b) Mũ và các vật đội đầu khác, bằng amiăng (nhóm 68.12); hoặc

(c) Mũ búp bê, mũ đồ chơi khác, hoặc các mặt hàng dùng trong lễ hội carnival của Chương 95

2.- Nhóm 65.02 không bao gồm thân mũ được làm bằng cách khâu, trừ các thân mũ được làm một cách đơn giản bằng cách khâu các dải theo hình xoáy ốc.

TỔNG QUÁT

Loại trừ các mặt hàng được liệt kê dưới đây, Chương này bao gồm các thân mũ, thân mũ hình nón, thân mũ hình chuông, và các loại mũ và các vật đội đầu khác, bất kể chúng được làm từ chất liệu nào và chúng được sử dụng cho mục đích gì (đội hàng ngày, đội trên sân khấu, hoá trang, bảo vệ, v.v.).

Chương này cũng bao gồm các loại lưới bao tóc làm bằng mọi chất liệu và một số đồ phụ kiện chuyên dùng cho mũ và các vật đội đầu.

Các loại mũ và vật đội đầu khác thuộc Chương này có thể gắn đồ trang trí các loại bằng mọi chất liệu, kể cả các đồ trang trí được làm từ chất liệu thuộc Chương 71.

Chương này **không bao gồm**:

(a) Mũ , và các vật đội đầu khác dành cho động vật **(nhóm 42.01).**

(b) Khăn choàng, khăn quàng cổ, khăn choàng vai , mạng che mặt và các loại tương tự **(nhóm 61.17 hoặc nhóm 62.14)**.

(c) Mũ và vật đội đầu khác đã qua sử dụng nhưng có dấu hiệu là còn sử dụng được và được thể hiện ở dạng đóng gói cỡ lớn, đóng kiện, đóng bao hoặc các kiểu đóng gói cỡ lớn tương tự **(nhóm 63.09)**.

(d) Tóc giả và các sản phẩm tương tự **(nhóm 67.04)**.

(e) Mũ và các vật đội đầu khác bằng amiăng **(nhóm 68.12).**

(f) Mũ búp bê, mũ đồ chơi khác hoặc các mặt hàng dùng trong lễ hội carnival **(Chương 95).**

(g) Các đồ phụ kiện dùng để trang trí mũ (khóa cài, móc cài, phù hiệu, lông vũ, hoa giả,v.v) khi chưa được gắn vào mũ và các vật đội đầu khác (sẽ phân loại vào các nhóm phù hợp).

65.01 - Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ), chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành; thân mũ chóp bằng và thân mũ hình trụ (kể cả thân mũ hình trụ đa giác), bằng phớt (nỉ, dạ)

(A) Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ), chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành.

Các loại thân mũ hình nón, hình chuông bằng phớt (nỉ, dạ) lông thú thường được làm từ lông thỏ, lông thỏ rừng, lông chuột, nước, lông chuột hải ly, hoặc lông hải ly; các loại thân mũ làm bằng phớt (nỉ, dạ) lông cừu, v.v., thường được làm bằng lông cừu hoặc lông của lạc đà không bướu vicuna, lông lạc đà (kể cả lông lạc đà một bướu).v.v. Trong một số

trường hợp, các loại phớt (nỉ, dạ) được làm bằng hỗn hợp những nguyên liệu này, đôi khi được pha trộn với sợi nhân tạo.

Sau quá trình xử lý phù hợp, lông thú được gắn lên trên một khuôn hình chóp nón bằng sức hút, trong trường hợp lông cừu, thì được áp lên trên khuôn bằng cách tết, bện lông đã được làm sạch lên một hình chóp nón đôi. (Khuôn sau này khi được cắt thành hai tại phần rộng nhất tạo thành hai khuôn mũ hình chóp nón).Sau khi đã phun nước sôi hoặc hấp qua hơi nước, các khuôn tạo hình được tách rời khỏi các thân hình chóp nón. Các thân này, vẫn ở trong tình trạng kết phớt (nỉ, dạ) lỏng lẻo (thường không thấy trong thương mại quốc tế), sẽ phải xử lý qua một loạt các quy trình làm cứng và co lại để kết phớt (nỉ, dạ) hoàn toàn, có thân mũ gần giống hình chóp nón. Nhóm này cũng bao gồm các thân mũ đã được kéo dãn phần đỉnh để tạo thành những chiếc mũ hình tròn, đôi khi có những mặt bên song song nhưng thông thường hơn là những mặt bên dốc thoai thoải và một vành mũ rất ngắn (gần như không có, chơm chớm). Loại này có thể phân biệt với thân mũ trùm đầu đã dựng theo khuôn bởi vì, khi được đặt thẳng đứng trên bề mặt phẳng, vành mũ không chìa ra từ chóp mũ với góc tương đối vuông (xem nhóm 65.05). Một số loại thân mũ, thân mũ trùm đầu không dựng theo khuôn,v.v. thuộc nhóm này đôi khi được mô tả như những chiếc mũ rộng vành một nửa. (Tuy nhiên, các sản phẩm được biết đến như những chiếc mũ rộng vành toàn bộ đã qua quá trình dựng khuôn thuộc **nhóm 65.05**).

Việc phân loại vào nhóm này không ảnh hưởng bởi các quá trình như phết, nhuộm hay hồ cứng.

Nhóm này bao gồm một số thân mũ trùm đầu rất mỏng và nhẹ được biết đến như "những chiếc áo yếm" hoặc những tấm phớt (nỉ, dạ) kiểu khăn tay ~~nỉ~~, được sử dụng để gắn vào các cốt mũ cứng.

(B) Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Thân mũ chóp bằng làm bằng phớt (nỉ, dạ)** ban đầu được làm-theo hình nón đáy rộng, và sau đó được kéo ra thành hình đĩa phẳng có đường kính khoảng 60 cm. Các sản phẩm hình đĩa bằng phớt (nỉ, dạ) này thường được cắt thành các mảnh và sau đó được khâu thành hình một chiếc mũ vành hoặc mũ lưỡi trai. Loại nỉ này cũng được sử dụng để sản xuất các loại mũ cho quân đội hoặc cho các bộ đồng phục.

(2) **Thân mũ hình trụ bằng phớt (nỉ, dạ)** thường được làm bằng lông vũ trên một khuôn hình trụ (khoảng 40 và 50 cm cao và chu vi khoảng 100 cm) bởi quá trình hút tương tự như đối với cách được sử dụng để làm mũ hình chóp nón nỉ-lông. Thông thường chúng được những người làm mũ cho phụ nữ sử dụng, và được xếp vào nhóm này bất kể chúng ở dạng hình trụ hay được xẻ thành hình chữ nhật. Tấm nỉ hình chữ nhật được cắt thành mảnh để sử dụng làm đồ trang trí hay được khâu lại thành hình mũ vành hay mũ lưỡi trai.

65.02 - Các loại thân mũ, được làm bằng cách tết hoặc ghép các dải bằng vật liệu bất kỳ, chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, chưa có lót, chưa có trang trí.

Nhóm này gồm **các loại thân mũ, chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, chưa có lót, chưa có trang trí, được làm bằng:**

(1) Được tết trực tiếp từ các loại sợi hoặc các dải bằng vật liệu bất kỳ (đặc biệt là rơm, cây sậy, sợi cây cọ, sợi cọ sợi, xơ xidan, các dải giấy, dải nhựa hay dải gỗ). Các vật liệu này có thể được tết lại bằng nhiều phương pháp bao gồm cả "tết" bằng cách sắp xếp một bộ các sợi hoặc dải để chúng xòe ra từ phần trung tâm của chóp mũ và bện chúng đan xen với các sợi hoặc dải khác

theo dạng xoắn ốc. Các sợi hoặc dải toả ra được tết thêm vào khi khoảng cách từ phần giữa mũ tăng lên.

hoặc

(2) Theo Chú giải 2 của Chương này, bằng việc ghép các dải vật liệu (thường có độ rộng tối đa là 5 cm) làm từ chất liệu bất kỳ (ví dụ như: đã được tết bện hoặc các dải phớt (nỉ, dạ) hoặc vải dệt khác, sợi monofilament hoặc sợi nhựa), thường bằng cách khâu các dải vật liệu với nhau theo hình xoắn ốc, bắt đầu từ chóp mũ, theo cách như mỗi đường xoáy ốc chồng lên đường xoáy ốc trước đó, hoặc bằng cách sắp xếp các dải tết bện theo hình xoáy ốc để các mép răng cưa ăn khớp vào nhau và ghép chúng lại bằng chỉ.

Do phương pháp tết bện hay ghép các dải vật liệu, các loại thân mũ thuộc nhóm này, không giống như các sản phẩm thuộc **nhóm 65.01,** là thường có một đường phân chia ranh giới giữa chóp mũ và vành mũ mà chúng đôi khi có thể hơi vuông góc với nhau. Các loại thân mũ thuộc loại này đôi khi được sử dụng như để đội đi biển hoặc dùng ở các vùng nông thôn, nhưng vì chúng **chưa** được dựng theo khuôn, **chưa** được làm vành nên chúng vẫn thuộc nhóm này **v**ới **điều kiện** chúng chưa ~~có~~ được lót hay được trang trí.

Nhìn chung, các thân mũ loại này có thể được phân biệt với các loại thân mũ đã dựng theo khuôn ở điểm là các loại thân mũ đã dựng theo khuôn sau này thường có chóp mũ hình oval do kết quả của quá trình dựng khuôn mang lại (xem Chú giải chi tiết nhóm 65.04).

Việc phân loại các sản phẩm vào nhóm này không bị ảnh hưởng bởi các quá trình như nhuộm, tẩy trắng, cắt xén hoặc gắn các phần đuôi tết nhô ra, và cũng không bị ảnh hưởng bởi các quá trình gia công đơn giản được áp dụng chỉ để khôi phục hình dạng ban đầu (ví dụ hình tròn mở) của sản phẩm sau khi tẩy, nhuộm,v.v.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng các thân mũ chưa dựng theo khuôn thuộc nhóm này được phân loại như các loại mũ thuộc **nhóm 65.04** nếu chúng đã được lót hoặc trang trí.

65.04 - Các loại mũ và các vật đội đầu khác, được làm bằng cách tết hoặc ghép các dải làm bằng chất liệu bất kỳ, đã hoặc chưa có lót hoặc trang trí.

Nhóm này chủ yếu bao gồm các loại mũ và các vật vật đội đầu khác được làm từ các loại thân mũ thuộc nhóm 65.02, sau khi chúng đã được dựng theo khuôn để tạo hình dáng, đã được làm vành~~,~~ hoặc đã được lót hoặc trang trí.

Các loại thân mũ được dựng theo khuôn bằng cách ép hoặc là trên khuôn, sau đó thường được gia cố bằng việc sử dụng giê-la tin, hồ, gôm,v.v. Trong quá trình dựng theo khuôn, phần mở của chóp mũ được tạo thành một hình ô-van theo kích cỡ yêu cầu và đồng thời vành được tạo rõ rệt hơn.

Sau khi dựng theo khuôn, vành được tạo theo hình dáng yêu cầu.

Các loại thân mũ mà đã được dựng theo khuôn không nên nhầm lẫn với các loại thân mũ chưa được dựng theo khuôn (**nhóm 65.02**), kể cả khi các thân mũ này về sau đôi khi có thể được sử dụng mà không cần trang trí (ví dụ như, dùng trên bãi biển~~,~~ hoặc ở nông thôn,).

Sau khi dựng khuôn và, tùy theo được dùng ở đâu, sau khi tạo hình vành, mũ và các vật đội đầu có thể được trải qua những thêm những công đoạn hoàn thiện cuối cùng (ví dụ, được gắn thêm lớp vải lót, băng lót vành, ~~i~~ băng mũ, quai mũ, các loại phụ kiện để trang trí như hoa, quả nhân tạo hoặc cành lá nhân tạo, ghim và lông vũ).

Ngoài những mặt hàng kể trên, nhóm này cũng bao gồm:

(1) Mũ và các vật đội đầu khác, với hình dáng khác nhau, được làm bởi những người làm mũ phụ nữ từ những thân mũ thuộc nhóm 65.02, chưa dựng theo khuôn~~,~~ chưa làm vành.

(2) Mũ và các vật đội đầu khác được làm trực tiếp bằng cách ghép các dải làm bằng vật liệu bất kỳ (**trừ** những thân mũ thuộc **nhóm 65.02** được ghép bằng cách khâu theo hình xoáy ốc mà chúng có thể được đội ngay như mũ).

(3) Các loại thân mũ thuộc nhóm 65.02, đơn giản được ~~gò~~ dựng theo khuôn hoặc làm vành, và các loại thân mũ chưa dựng theo khuôn, chưa làm vành, nhưng đã được lót hoặc trang trí (bằng ruy băng, dây thắt, v.v...).

65.05 – Các loại mũ và các vật đội đầu khác, dệt kim hoặc móc, hoặc làm từ ren, nỉ hoặc vải dệt khác, ở dạng mảnh (trừ dạng dải), đã hoặc chưa lót hoặc trang trí; lưới bao tóc bằng vật liệu bất kỳ, đã hoặc chưa có lót hoặc trang trí;

Nhóm này bao gồm mũ và các vật đội đầu (đã hoặc chưa được lót hoặc trang trí) được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc (đã hoặc chưa được chuội và hồ hoặc tạo phớt (nỉ, dạ)), hoặc được làm từ những chất liệu như ren, phớt (nỉ, dạ), hoặc các vật liệu dệt khác ở dạng mảnh, kể cả vải đã hoặc chưa được ngâm dầu, bọc sáp, tráng cao su hoặc các cách ngâm tẩm hoặc tráng phủ khác.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thân mũ được làm bằng cách khâu, nhưng **không** phải là các thân mũ hoặc các vật đội đầu được làm bằng cách khâu hay ghép các dây tết hay các dải (**nhóm 65.04**). Nhóm này cũng bao gồm phớt (nỉ, dạ) và các vật đội đầu bằng phớt (nỉ, dạ), được làm từ thân mũ hình nón, thân mũ hình chuông, thân mũ chóp bằng (các đĩa phớt (nỉ, dạ)) thuộc **nhóm 65.01**, bao gồm mũ trùm đầu đơn giản chỉ dựng theo khuôn để tạo hình dạng và các mũ trùm đầu có vành.

Các sản phẩm được phân loại vào nhóm này bất kể đã hoặc chưa được lót hay trang trí.

Các sản phẩm thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Các loại mũ, đã hoặc chưa được trang trí với các dải ruy băng, đinh ghim, khóa cài, hoa nhân tạo, cành, lá nhân tạo, lông vũ hoặc các đồ trang trí khác làm bằng chất liệu bất kỳ.

Các vật đội đầu được làm từ lông chim hoặc bằng hoa nhân tạo bị **loại trừ (nhóm 65.06).**

(2) Các loại mũ nồi, mũ bê rê (của người Ê-cốt), mũ chỏm đầu và các loại mũ tương tự. Những chiếc mũ này thường được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc, và thường được xếp nhiều nếp (ví dụ, mũ nồi Baxcơ).

(3) Một số loại mũ và vật đội đầu của người phương đông (ví dụ: mũ đuôi seo). Những chiếc mũ này thường được làm trực tiếp bằng cách dệt kim hoặc móc, và thường được xếp nhiều nếp.

(4) Các loại mũ lưỡi trai (mũ đồng phục,v.v.).

(5) Các loại mũ và vật đội đầu dùng theo nghề nghiệp và vật đội đầu của các giáo hội (mũ tế (của giám mục), mũ màu đen (của các giáo sĩ Thiên chúa giáo), mũ vuông (của giáo sư và các học sinh trường đại học Anh),v.v.

(6) Các loại mũ và các vật đội đầu khác được làm bằng vải dệt thoi, vải ren, vải lưới, vv., như là các loại mũ của người đầu bếp, vật đội đầu của nữ tu sí, mũ của y tá hoặc mũ của nữ hầu bàn, có những đặc tính rõ ràng của mũ và các đội đầu.

(7) Các loại mũ bảo hiểm (helmet) bằng li-e hay bằng lõi xốp, được bọc ngoài bằng vải dệt.

(8) Các loại mũ không thấm nước bằng vải dầu có vành rộng ở phía sau để bảo vệ cổ.

(9) Các loại mũ trùm đầu (mũ được đính vào cổ áo).

Tuy nhiên, các loại mũ trùm đầu có thể tháo rời dùng cho áo khoác không tay, áo choàng không tay .v.v. khi được trình bày cùng với các trang phục mà chúng được sử dụng cùng **bị loại trừ**, và được phân loại theo các trang phục đó theo vật liệu cấu thành

(10) Các loại mũ có đỉnh cao và các loại mũ chóp cao (của đàn ông).

Nhóm này cũng bao gồm các loại lưới bao tóc, lưới buộc tóc và những loại tương tự. Những sản phẩm này được làm bằng mọi chất liệu, thông thường được làm bằng vải tuyn hoặc các loại lưới khác, tuyn, dệt kim hoặc móc hoặc bằng tóc người.

65.06 – Mũ và các vật đội đầu khác, đã hoặc chưa lót hoặc trang trí

6506.10 - Mũ bảo hộ

- Loại khác:

6506.91 - - Bằng cao su hoặc bằng plastic

6506.99 - - Bằng các loại vật liệu khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại mũ và các vật đội đầu chưa được phân loại vào các nhóm trước của Chương này hoặc các Chương 63, 68 hoặc 95. Nhóm này bao gồm chủ yếu là các loại mũ bảo hiểm (ví dụ như: các loại mũ được sử dụng khi luyện tập thể thao, các loại mũ bảo hiểm dùng trong quân đội hoặc của lính cứu hoả, mũ của vận động viên đua mô tô, mũ bảo hiểm của công nhân hầm lò hoặc của công nhân xây dựng), có hoặc chưa có lớp lót bảo vệ hoặc, trong một số mũ bảo hiểm, có gắn micro hoặc tai nghe.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Mũ và vật đội đầu bằng cao su hoặc bằng plastic (ví dụ, mũ trùm đầu khi tắm, mũ trùm đầu).

(2) Mũ và vật đội đầu bằng da hoặc da tổng hợp.

(3) Mũ và vật đội đầu bằng da lông tự nhiên hoặc bằng da lông nhân tạo.

(4) Mũ và vật đội đầu bằng lông vũ hoặc bằng các loại hoa giả.

(5) Mũ và vật đội đầu bằng kim loại.

65.07 - Băng lót vành trong thân mũ, lớp lót, lớp bọc, cốt, khung, lưỡi trai, và quai, dùng để sản xuất mũ và các vật đội đầu khác.

Nhóm này **chỉ** bao gồm các phụ kiện của mũ và vật đội đầu sau đây:

(1) **Các dải băng lót vành** được gắn vào mép trong của chóp mũ. Những sản phẩm này thường được làm bằng da thuộc, nhưng cũng có thể được làm bằng da thuộc tổng hợp, bằng vải dầu hoặc vải đã tráng, phủ khác, v.v… Chúng được xếp vào nhóm này **chỉ** khi đã được cắt ra theo chiều dài hoặc bằng cách khác đã được làm để sẵn sàng lắp ráp vào mũ và các vật đội đầu. Chúng thường mang một dòng chữ về tên của nhà sản xuất, v.v.

(2) **Vải lót mũ và vải lót mũ từng phần**, thông thường được làm bằng vật liệu dệt nhưng đôi khi làm bằng plastic, da thuộc, v.v…. Chúng cũng thường được in các chỉ dẫn về tên nhà sản xuất,v.v….

Cần phải lưu ý rằng những nhãn mác mà được dùng để gắn bên trong chóp mũ .v.v, **không thuộc** nhóm này.

(3) **Lớp bọc mũ**, thông thường bằng vải dệt hoặc plastic.

(4) **Các loại cốt mũ**; các loại cốt mũ này có thể được làm bằng vải dệt đã được gia cố (ví dụ, vải thô hồ cứng), bằng bìa giấy, giấy bồi, li-e, lõi xốp, kim loại.v.v.

(5) **Khung mũ,** v.v..., ví dụ, khung dây (đôi khi được quấn bằng vải dệt hoặc chất liệu khác) và khung lò xo để làm các loại mũ chóp cao.

(6) **Các loại lưỡi trai** (ví dụ, dùng với đồng phục hoặc mũ lưỡi trai khác). Các loại lưỡi trai được thiết kế chủ yếu đội để che mắt được phân loại như mũ và các vật đội đầu nếu chúng

được thiết kế một mảnh đầu (chóp), nếu không chúng sẽ được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(7) **Các loại quai mũ;** những dải băng hẹp hoặc đai (kể cả dải băng tết) được làm bằng da thuộc, vải dệt, plastic…v.v... Các quai mũ này thường được làm để chúng có thể điều chỉnh theo độ dài yêu cầu. Các sản phẩm này cũng có thể được dùng như một vật trang trí. Các loại quai mũ được xếp vào nhóm này **chỉ** khi chúng đã được làm sẵn phù hợp để ghép vào mũ và vật đội đầu.

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

Chú giải:

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Gậy chống dùng để đo hoặc loại tương tự (nhóm 90.17);

(b) Báng súng, chuôi kiếm, gậy chống chịu lực hoặc loại tương tự (chương 93); hoặc

(c) Hàng hoá thuộc chương 95 (ví dụ: ô, dù che, loại dùng làm đồ chơi).

2.- Nhóm 66.03 không bao gồm các bộ phận, đồ trang trí hoặc đồ phụ kiện bằng vật liệu dệt, hoặc bao bì, tua rua, dây da, hộp đựng ô hoặc các loại tương tự, bằng vật liệu bất kỳ. Những hàng hoá này đi kèm nhưng không gắn vào các sản phẩm của nhóm 66.01 hoặc 66.02, được phân loại riêng và không được xem như là bộ phận tạo thành của các sản phẩm đó.

66.01 – Các loại ô và dù (kể cả ô có cán là ba toong, dù che trong vườn và các loại ô, dù tương tự).

6601.10 - Dù che trong vườn và các loại ô, dù tương tự

- Loại khác:

6601.91 - - Có cán kiểu ống lồng

6601.99 - - Loại khác

Không kể các loại ô, dù che, loại được thiết kế rõ ràng để sử dụng làm đồ chơi hoặc mặt hàng dùng trong các lễ hội (**Chương 95**), nhóm này gồm các loại ô, dù che và gậy chống đủ các loại (ví dụ, ô có cán là ba toong, dù che có thể chuyển thành ghế, dù che dùng trong "nghi lễ", dùng trong vườn, trong chợ, trong quán cà phê, các loại dù che làm lều và các sản phẩm kiểu tương tự), không phụ thuộc chất liệu các thành phần cấu thành (kể cả các bộ phận và đồ trang trí lắp vào) bằng bất kỳ nguyên liệu nào. Do đó, các phần dùng để làm phần mái che được làm bằng các chất liệu như vải, nhựa, giấy… và có thể được trang trí bằng thêu, viền ren, tua hoặc trang trí khác.

Ô có cán ba toong là loại ô có lớp bao bọc ngoài cứng làm cho sản phẩm này có bề ngoài giống như cái ba toong.

Dù che làm thành lều là loại dù lớn có gắn "một màn che bao quanh" có thể đóng chặt xuống đất (ví dụ, bằng cách dùng các chốt nhỏ theo cách dựng lều chuông, hoặc được neo bằng những túi cát buộc vào phía trong màn che).

Các loại cán và cột thường được làm bằng gỗ, song mây, nhựa hoặc kim loại. Tay nắm có thể làm bằng những vật liệu giống như cán, hoặc được làm toàn bộ hoặc một phần bằng kim loại quý, được bọc bằng kim loại quý, bằng xương, xà cừ, mai, đồi mồi, ngà, sừng, hổ phách, v.v… và chúng có thể được trang trí bằng đá quí hoặc bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo)… Tay nắm có thể được bọc bằng da hoặc những nguyên liệu khác, và có thể gắn thêm tua rua hoặc vòng dây kiểm.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại hộp để ô và các sản phẩm tương tự, có thể hoặc không đi kèm, nhưng không được gắn với các sản phẩm này. (Những sản phẩm này được phân loại vào các nhóm phù hợp của chúng).

(b) Các loại lều trại trên bãi biển, không mang tính chất như dù che hoặc dù che có thể làm thành lều (**nhóm 63.06**).

°
° °

Chú giải phân nhóm:

Phân nhóm 6601.10

Dù che được thiết kế không phải để cầm tay mà để gắn cố định (ví dụ, gắn lên mặt đất, gắn vào bàn hay giá đỡ) được coi là "dù che dùng trong vườn hoặc tương tự". Như vậy, phân nhóm này bao gồm các loại dù che cho ghế nằm nghỉ ngoài trời, giá vẽ của hoạ sỹ, bàn đặt trong vườn, bàn trắc địa, v.v…. và các loại dù che làm thành lều.

66.02 - Ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế, roi, roi điều kiển súc vật thồ, kéo và các loại tương tự

Ngoài những hàng hoá đã loại trừ như ghi ở dưới đây, nhóm này bao gồm các loại ba toong, gậy, roi, (kể cả các loại roi dắt), roi điều khiển súc vật, và các mặt hàng tương tự, với mọi kích thước và được làm bằng các chất liệu bất kỳ.

(A) **Ba toong, gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế và các sản phẩm tương tự**

Ngoài các loại ba toong thông thường, nhóm này cũng bao gồm gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế (với tay cầm được thiết kế để mở ra tạo thành một chỗ ngồi), gậy chống được thiết kế đặc biệt cho những người tàn tật hoặc cho những người cao tuổi, gậy dùng trong hoạt động hướng đạo, gậy của người chăn cừu.

Nhóm này cũng bao gồm các loại gậy chống chưa hoàn chỉnh bằng mây hoặc gỗ đã được uốn, tiện hoặc được gia công theo cách khác; nhưng nhóm này **không bao gồm** mây hoặc gỗ phù hợp cho việc chế tạo gậy chống mới được đẽo, gọt tròn thô(**nhóm 14.01** hoặc C**hương 44**). Nhóm cũng **loại trừ** những loại phôi có hình dạng tay cầm chưa hoàn thành (**nhóm 66.03**).

Các đoạn tay cầm hoặc cán (gậy) của gậy chống để đi bộ…có thể được làm bằng bằng các loại nguyên liệu và có thể gắn với kim loại quí hoặc kim loại dát phủ kim loại quí, đá quí hoặc đá bán quí (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo, .v.v). Chúng cũng có thể được bọc toàn bộ hoặc một phần bằng da thuộc hoặc các chất liệu khác.

(B) **Roi, roi điều khiển súc vật kéo và các loại tương tự**

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại roi thông thường gồm chuôi cầm nối với dây buộc đầu roi.

(2) Roi điều khiển súc vật, thường gồm chuôi cầm nối với thòng lọng ngắn bằng da thay cho dây buộc đầu roi.

*
* *

Các sản phẩm này có thể được gắn với quai kiếm hoặc các đồ phụ kiện khác làm bằng nguyên liệu bất kỳ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại ba toong, gậy dùng để đo và các loại tương tự (**nhóm 90.17**).

(b) Các loại nạng và các loại gậy chống sử dụng làm nạng (**nhóm 90.21**).

(c) Các loại báng súng, chuôi kiếm, các loại gậy chống chịu lực và các loại tương tự (**Chương 93**).

(d) Các sản phẩm của **Chương 95** (ví dụ, các loại gậy sử dụng để chơi gôn, các loại gậy khoằm để chơi hockey, các loại gậy để trượt tuyết và rìu phá băng dùng để leo núi).

66.03 – Các bộ phận, đồ trang trí và đồ phụ kiện cho các mặt hàng thuộc nhóm 66.01 hoặc 66.02

6603.20 - Khung ô, kể cả khung có gắn với cán (thân gậy)

6603.90 - Loại khác

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận, đồ trang trí hoặc đồ phụ kiện bằng nguyên liệu dệt, và các loại bao bì, các loại tua rua, dây, hộp đựng ô và các loại tương tự bằng chất liệu bất kỳ; loại này được phân loại riêng ngay cả khi được kèm hoặc không, nhưng không gắn với ô, dù che, gậy chống… (xem Chú giải 2 của Chương). Với những trường hợp **loại trừ** này, nhóm bao gồm các bộ phận, các đồ trang trí và các đồ phụ trợ có thể nhận biết được của các mặt hàng thuộc nhóm 66.01 hoặc 66.02.

Các loại được phân loại vào nhóm này không phụ thuộc vào nguyên liệu tạo thành (kể cả kim loại quí hoặc kim loại dát phủ kim loại quý hoặc đá bán quý, tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo). Chúng bao gồm:

(1) Các loại tay cầm (kể cả các loại phôi hình dạng của tay cầm chưa hoàn thiện) và tay nắm của ô, dù, ba toong, gậy chống, roi da, vv….

(2) Các loại khung, kể cả các loại khung ~~có~~ gắn liền với cán, gọng và khung căng.

(3) Các loại cán (gậy) có hoặc không kết hợp với cán hay tay nắm dành cho ô, dù hoặc ô che nắng.

(4) Stocks for whips or riding-crops.

(5) Con trượt, đầu gọng, vòng bít đỉnh và vòng bít tay nắm, đầu bịt cán ô, lò xo đóng mở, cổ, các bộ phận chỉnh độ nghiêng để điều chỉnh đỉnh ô nghiêng một góc với cột, đầu gậy, tấm đỡ dưới đất cho gậy chống và các loại tương tự v.v…

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại gậy chống chưa hoàn chỉnh (xem chú giải chi tiết của **nhóm 66.02).**

(b) Các loại ống bằng sắt hoặc bằng thép, các thanh bằng sắt hoặc thép để làm gọng, khung căng, được cắt đơn giản với độ dài xác định (**Chương 72** hoặc **Chương 73**).

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

Chú giải

1- Chương này không bao gồm:

(a) Vải lọc loại làm bằng tóc người (nhóm 59.11);

(b) Các hoa văn trang trí bằng ren, đồ thêu hoặc vải dệt khác (Phần XI)

(c) Giày, dép (Chương 64);

(d) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc lưới bao tóc (Chương 65);

(e) Đồ chơi, dụng cụ thể thao hoặc các mặt hàng dùng trong các lễ hội carnival (Chương 95); hoặc

(f) Chổi phất trần, nùi bông thoa phấn hoặc mạng lọc bằng lông (Chương 96).

2- Nhóm 67.01 không bao gồm:

(a) Các sản phẩm mà trong đó lông vũ hoặc lông tơ chỉ dùng làm đệm, lót, nhồi (ví dụ: đệm giường thuộc nhóm 94.04);

(b) Các sản phẩm may mặc hoặc đồ phụ trợ của quần áo mà trong đó lông vũ và lông tơ chỉ dùng như vật trang trí hoặc lót đệm; hoặc

(c) Hoa hoặc cành lá nhân tạo hoặc các phần của chúng hoặc các sản phẩm làm sẵn thuộc nhóm 67.02.

3- Nhóm 67.02 không bao gồm:

(a) Các sản phẩm bằng thuỷ tinh (Chương 70); hoặc

(b) Hoa, lá, cành hoặc quả nhân tạo bằng gốm, đá, kim loại, gỗ hoặc vật liệu khác, được làm trên một tấm lá bằng cách đúc, luyện, khắc, dập, hoặc các cách khác, hoặc gồm các bộ phận được lắp ráp lại với nhau trừ việc ghép, gắn bằng keo, lắp với một sản phẩm khác hoặc các phương pháp tương tự.

67.01- Da và các bộ phận khác của loài chim có lông vũ hoặc lông tơ, lông vũ, các phần của lông vũ, lông tơ và các sản phẩm làm từ chúng (trừ các mặt hàng thuộc nhóm 05.05 và các ống, lông cánh, lông đuôi đã chế biến)

Trừ một số hàng hoá nhất định được đề cập cụ thể hoặc được xếp trong nhóm khác và được nêu trong những trường hợp loại trừ dưới đây, nhóm này bao gồm:

(A) Các loại da và các phần khác của chim có lông vũ hoặc lông tơ, lông vũ và lông tơ, các phần của lông vũ, nhưng chưa tạo thành những sản phẩm hoàn chỉnh, đã trải qua quá trình xử lý **trừ** các biện pháp xử lý đơn giản-như làm sạch, khử trùng hoặc xử lý để bảo quản chúng (xem Chú giải chi tiết của **nhóm 05.05**); ví dụ, hàng hoá của nhóm này có thể được tẩy trắng, nhuộm, uốn quăn hoặc cuộn lại.

(B) Các mặt hàng chế biến từ da hoặc từ các phần khác của chim có lông vũ và lông tơ, các sản phẩm làm từ lông vũ, lông tơ hoặc những phần của lông vũ, ngay cả khi lông vũ hoặc lông tơ ... chưa được xử lý hoặc mới chỉ được làm sạch, nhưng **không bao gồm** các sản phẩm được làm từ các ống, lông cánh hoặc lông đuôi chim. Do đó, nhóm bao gồm:

(1) Các loại lông vũ đơn phần ống đã được bọc hoặc buộc lại để sử dụng ví dụ như lông chim trên mũ phụ nữ, và lông vũ hỗn hợp đơn được lắp ghép từ nhiều thành phần khác nhau.

(2) Các loại lông vũ được ghép lại để tạo thành chùm, và các loại lông vũ và lông tơ được ghép lại bằng keo hoặc được đính chặt vào tấm vải dệt hoặc được gắn vào một đế khác.

(3) Các đồ dùng để trang trí được làm từ chim, các bộ phận của chim, từ lông vũ hoặc lông tơ, được đính trên mũ, khăn quàng lông, cổ áo, áo măng tô hoặc những loại quần áo khác hoặc các phụ kiện của quần áo.

(4) Các loại quạt được làm bằng lông vũ trang trí, có khung được làm bằng mọi chất liệu. Tuy nhiên, quạt có khung được làm bằng kim loại quí được xếp vào **nhóm 71.13**.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm là quần áo và phụ kiện của quần áo trong đó lông vũ, hoặc lông tơ chỉ tạo thành những phần trang trí hoặc lớp lót đệm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Giày, dép làm từ lông vũ hoặc lông tơ **(Chương 64)**.

(b) Mũ và các vật đội đầu khác làm từ lông vũ hoặc lông tơ (**Chương 65**).

(c) Các sản phẩm thuộc **nhóm 67.02.**

d) Các mặt hàng thuộc bộ đồ giường…vv, trong trường hợp lông vũ chỉ được đưa vào sử dụng như chất liệu để nhồi hoặc lót ở trong (thuộc **nhóm 94.04**).

(e) Các sản phẩm thuộc **Chương 95** (ví dụ, quả cầu lông, đồ chơi ném phi tiêu bằng lông vũ hoặc phao của cần câu cá).

(f) Các ống, lông cánh, lông đuôi đã gia công (ví dụ, tăm xỉa răng thuộc **nhóm 96.01**), chổi lông (**nhóm 96.03**), và nùi bông thoa phấn và đệm bằng lông tơ được sử dụng trong ngành chế tạo mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (**nhóm 96.16**).

(g) Các vật phẩm sưu tập (**nhóm 97.05**).

67.02 Hoa, cành, lá, quả nhân tạo và các phần của chúng; các sản phẩm làm bằng hoa, lá hoặc quả nhân tạo

6702.10 - Bằng plastic

6702.90 - Bằng vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Hoa, lá và quả nhân tạo ở dạng giống với những sản phẩm tự nhiên, được tạo ra bởi việc ghép các phần khác nhau (bằng cách chằng buộc, dán bằng keo gắn, hoặc lắp với một vật khác hoặc bằng các phương pháp tương tự). Loại này cũng bao gồm các loại tượng trưng cho hoa, lá hoặc quả thông thường được làm sẵn theo kiểu hoa nhân tạo …

(2) Các phần của hoa, lá hoặc quả nhân tạo, (ví dụ, nhị hoa, nhụy hoa, bầu hoa, cánh hoa, đài hoa, lá, và cuống hoa).

(3) Những sản phẩm được làm từ hoa, lá hay quả nhân tạo (ví dụ, các bó hoa, tràng hoa, vòng hoa, các loại cây) và các sản phẩm khác, để sử dụng làm trang trí hoặc phụ kiện trang sức, được làm bằng cách lắp ghép hoa, lá hoặc quả nhân tạo.

Nhóm bao gồm hoa, lá hoặc quả nhân tạo gắn với ghim hoặc các thiết bị cài chặt nhỏ khác.

Các sản phẩm thuộc nhóm này chủ yếu được sử dụng để trang trí (ví dụ, trang trí trong nhà hoặc tại nhà thờ), hoặc trang trí trên mũ, quần áo…

Nằm trong những trường hợp **bị loại trừ** được nêu dưới đây, những hàng hoá này có thể được làm bằng nguyên liệu dệt, nỉ, giấy, nhựa, cao su, da, lá kim loại, lông vũ, vỏ sò ốc hoặc các nguyên liệu khác có nguồn gốc từ động vật (ví dụ: cành lá nhân tạo có được làm nguồn gốc sinh vật biển, đã được nhuộm và chế biến, gồm có những phần mềm dẻo của thuỷ tức hoặc động vật hình rêu) v.v... **Với điều kiện** chúng có những đặc tính đã được quy định trong những

đoạn trước đây, tất cả những sản phẩm này được xếp trong nhóm này và không phụ thuộc mức độ hoàn chỉnh của chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hoa và cành, lá tự nhiên thuộc **nhóm 06.03** hoặc **06.04** (ví dụ: được nhuộm, tráng bạc, mạ vàng).

(b) Mẫu ren rời hình hoa, vải thêu hoặc vải dệt khác, nhìn chung chúng có thể được sử dụng như vật trang trí cho quần áo, nhưng chúng không được chế tạo theo cách làm hoa nhân tạo (ví dụ: bằng cách lắp ráp nhiều phần khác nhau (cánh hoa, nhị hoa, cuống hoa vv...) và được gắn chặt với dây kim loại, nguyên liệu dệt, giấy, cao su bằng dán keo hoặc bằng những phương pháp khác) (**Phần XI**).

(c) Mũ và các vật đội đầu khác làm từ hoa hoặc cành lá nhân tạo (**Chương 65**).

(d) Các sản phẩm bằng thuỷ tinh (**Chương 70**).

(e) Hoa, lá, cành hoặc quả nhân tạo bằng gốm, đá, kim loại, gỗ hoặc vật liệu khác, được làm trên một tấm lá bằng cách đúc, luyện, khắc, dập, hoặc các cách khác, hoặc gồm các bộ phận được lắp ráp lại với nhau trừ việc ghép, gắn bằng keo, lắp với một sản phẩm khác hoặc các phương pháp tương tự.

(f) Dây kim loại cắt thành đoạn được bọc ngoài bằng chất liệu dệt, bằng giấy, v.v... để cuống của hoa nhân tạo (**Phần XV**).

(g) Những mặt hàng có thể rõ ràng nhận dạng là được dùng làm đồ chơi hoặc những mặt hàng dùng trong lễ hội (**Chương 95**).

67.03- Tóc người đã được chải, chuốt, tẩy hoặc xử lý bằng cách khác; lông cừu hoặc lông động vật khác hoặc loại vật liệu dệt khác, được chế biến để dùng làm tóc giả hoặc sản phẩm tương tự

Loại trừ tóc người mới chỉ được xử lý đơn giản như rửa sạch hoặc gột tẩy hoặc sắp xếp theo độ dài (nhưng chưa được sắp xếp để đầu và chân tóc chải được xếp cùng nhau) và các phế liệu tóc (**nhóm 05.01**); nhóm này bao gồm những loại tóc đã được chải, kể cả khi chúng đã được xử lý bằng cách khác (ví dụ, chuốt, khử màu, tẩy, nhuộm, uốn quăn, uốn làn sóng, vv...) để phục vụ cho việc sản xuất tóc giả (ví dụ, bộ tóc giả, ,lọn tóc, búi tóc) hoặc sử dụng cho các mục đích khác.

Khái niệm "đã được chải" bao gồm tóc mà từng sợi tóc đã được sắp xếp để chân tóc, và ngọn tóc theo cùng chiều.

Nhóm này còn bao gồm cả lông cừu, lông động vật (ví dụ: lông của bò tây tạng, lông của dê cái angora hoặc lông của dê tây tạng) và các loại nguyên liệu dệt khác (ví dụ các loại sợi dệt nhân tạo) được sử dụng để làm tóc giả và các sản phẩm tương tự, hoặc để làm các bộ tóc giả cho búp bê. Các sản phẩm được chế tạo theo các mục đích trên cụ thể bao gồm:

(1) Các mặt hàng gồm 1 miếng nhỏ, thông thường bằng lông cừu hoặc lông động vật, được quấn xung quanh hai dây mảnh song song và được mang dáng vẻ của một bím tóc. Những sản phẩm được gọi là "tóc bồng" thường dài và trọng lượng khoảng 1kg.

(2) Những sợi xơ dệt được uốn làn sóng bằng sợi dệt có chiều dài từ 14 - 15m, được uốn thành những bó nhỏ nặng khoảng 500g.

(3) Các "dải được tết lại" được làm từ những sợi dệt nhân tạo đã được nhuộm số lượng lớn, được gập làm đôi để tạo thành các búi rồi ~~tết~~ liên kết lại với nhau ở các đầu gập bằng một dải tết bằng sợi dệt có chiều rộng khoảng 2mm. Các "dải tết" này mang hình dáng của mái tóc ngang trán có chiều dài xác định.

Lông cừu, lông động vật khác ~~và~~ hoặc những loại sợi dệt khác dưới dạng cuôn dây thô hoặc dùng để kéo sợi, được phân loại vào **Phần XI.**

67.04 - Tóc giả, râu, lông mi, lông mày giả, tóc độn và các loại sản phẩm tương tự bằng tóc người, bằng lông động vật hoặc bằng các loại vật liệu dệt; các sản phẩm bằng tóc người chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác

- Bằng vật liệu dệt tổng hợp:

6704.11 - - Bộ tóc giả hoàn chỉnh

6704.19 - - Loại khác

6704.20 - Bằng tóc người

6704.90 - Bằng vật liệu khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Những món tóc giả dưới tất cả các dạng** được **làm từ tóc thật, lông động vật hoặc bằng các loại vật liệu dệt**. Những sản phẩm này bao gồm tóc giả, râu, lông mi, lông mày, độn tóc, lọn tóc, bím tóc, râu mép, và các sản phẩm tương tự. Các sản phẩm này thường thuộc dạng cao cấp được sử dụng để trang điểm cá nhân hoặc cho các công việc chuyên môn khác (như tóc giả dùng trong các nhà hát kịch).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tóc giả dùng cho búp bê (**nhóm 95.03**).

(b) Những sản phẩm dùng cho lễ hội, thường là nguyên liệu có chất lượng thấp hơn và được hoàn thiện (**nhóm 95.05**).

(2) **Các mặt hàng bằng tóc, chưa được nêu hoặc đưa vào những phần khác**, đặc biệt nguyên liệu nhẹ dệt bởi tóc người.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại vải lọc làm bằng tóc thuộc **nhóm 59.11**.

(b) Lưới bao tóc (**nhóm 65.05**).

(c) Mạng lọc bằng lông cầm tay (**nhóm 96.04**).

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

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

Chú giải

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Hàng hoá thuộc Chương 25;
   (b) Giấy và bìa đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc nhóm 48.10 hoặc 48.11 (ví dụ, giấy và bìa đã được tráng bột mica hoặc graphit, giấy và bìa đã được bi-tum hóa hoặc asphalt hóa);
   (c) Vải dệt đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc Chương 56 hoặc 59 (ví dụ, vải đã được tráng hoặc phủ bột mica, vải đã được asphalt hóa hoặc bi-tum hóa);
   (d) Các sản phẩm của Chương 71;
   (e) Dụng cụ hoặc các bộ phận của dụng cụ, thuộc Chương 82;
   (f) Đá in litô thuộc nhóm 84.42;
   (g) Vật liệu cách điện (nhóm 85.46) hoặc các khớp gioăng làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
   (h) Đầu mũi khoan, mài răng (nhóm 90.18);
   (ij) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ và vỏ đồng hồ);
   (k) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);
   (l) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi hoặc dụng cụ thể thao);
   (m) Các sản phẩm của nhóm 96.02, nếu làm bằng các vật liệu đã được ghi trong Chú giải 2(b) của Chương 96, hoặc của nhóm 96.06 (ví dụ, khuy), của nhóm 96.09 (ví dụ, bút chì bằng đá phiến) hoặc nhóm 96.10 (ví dụ, bảng đá phiến dùng để vẽ) hoặc của nhóm 96.20 (chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự); hoặc
   (n) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).
2. Trong nhóm 68.02, khái niệm "đá xây dựng hoặc đá làm tượng đài đã được gia công" được áp dụng không chỉ đối với nhiều loại đá đã được nêu ra trong nhóm 25.15 hoặc 25.16 mà còn đối với tất cả các loại đá thiên nhiên khác (ví dụ, đá thạch anh, đá lửa, khoáng đolomit và steatit) đã được gia công tương tự; tuy nhiên, không áp dụng đối với đá phiến.

68.01 - Các loại đá lát, đá lát lề đường và phiến đá lát đường, bằng đá tự nhiên (trừ đá phiến)

Nhóm này bao gồm đá tự nhiên trừ đá phiến (ví dụ: granite, cát kết, porfia) được gia công thành các dạng thường dùng để lát vỉa hè hoặc lát viền lề đường hoặc tương tự; các loại đá này vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng cũng thích hợp cho các mục đích sử dụng khác. Đá cuội, sỏi và các loại đá trải đường tương tự chưa được tạo hình được xếp vào **nhóm 25.17**.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thu được bằng cách xẻ, đẽo thô hoặc tạo hình đá hộc (đá tảng) bằng phương pháp thủ công hay bằng máy. Các loại đá lát (sett) và phiến đá lát đường

(flagstone) thường có bề mặt hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tuy nhiên trong khi phiến đá lát đường (flagstone) thường nhỏ về chiều dài và chiều rộng thì đá lát (sett) có khối thô hoặc hình tháp cụt. Đá lát lề đường (curbstone) có thể thẳng hoặc cong; chúng thường có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm đá ở dạng dễ nhận biết như đá lát (sett), đá lát lề đường (curbstone) hoặc phiến đá lát đường (flagstone), thậm chí cả loại đá thu được đơn giản bằng cách xẻ, cưa hoặc cắt thô thành hình vuông; nhóm này cũng bao gồm các loại đá đã được đẽo gọt, mài giũa bằng cát, mài, mài tròn các rìa, vát cạnh, đục và ghép mộng hoặc được gia công đặc biệt dùng cho lát đường (đá lát lề đường (curbstone) đã được tạo hình dùng cho hệ thống đường thoát nước hoặc lối ra của garage).

Nhóm này **không bao gồm** đá lát lề đường, ví dụ: bằng bêtông hoặc đá nhân tạo **(nhóm 68.10)** và các phiến đá lát đường bằng ceramic **(Chương 69)**.

68.02 - Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng đã được gia công (trừ đá phiến) và các sản phẩm làm từ các loại đá trên, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.01; đá khối dùng để khảm và các loại tương tự, bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến), có hoặc không có lớp lót; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo, làm bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến)

6802.10 - Đá lát, đá khối và các sản phẩm tương tự, có hoặc không ở dạng hình chữ nhật (kể cả dạng hình vuông), mà diện tích bề mặt lớn nhất của nó có thể nằm gọn trong một hình vuông có cạnh nhỏ hơn 7 cm; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo

- Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng khác và các sản phẩm làm từ chúng, mới chỉ cắt hoặc cưa đơn giản, có bề mặt nhẵn hoặc phẳng:

6802.21 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.23 - - Đá granit

6802.29 - - Đá khác

- Loại khác:

6802.91 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.92 - - Đá vôi khác

6802.93 - - Đá granit

6802.99 - - Đá khác

Nhóm này bao gồm các loại đá tự nhiên làm tượng đài hoặc đá dùng trong xây dựng (**trừ** đá phiến), đã được gia công hoàn chỉnh hơn so với các sản phẩm lấy từ mỏ thông thường thuộc Chương 25. Tuy nhiên, có một số trường hợp **loại trừ** đối với các sản phẩm được phân loại một cách cụ thể hơn tại các nhóm khác của Danh mục và các ví dụ của các trường hợp này được nêu ở phần cuối của Chú giải Chi tiết này và trong phần Chú giải Tổng quát của Chương này.

Do đó, nhóm này bao gồm các loại đá đã được gia công thêm hơn là chỉ được tạo hình thành các khối, tấm hoặc phiến bằng cách xẻ, cắt thô hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa (các bề mặt hình vuông hoặc hình chữ nhật).

Do vậy nhóm này gồm sản phẩm đá ở các dạng được tạo bởi thợ đá, thợ điêu khắc v.v, nghĩa là:

(A) Các phôi được cưa thô; các tấm không ở dạng hình chữ nhật (có một hoặc nhiều mặt hình tam giác, ngũ giác, hình thang, hình tròn, v.v...)

(B) Đá ở bất kỳ dạng nào (kể cả dạng khối, phiến hay tấm), đã hoặc chưa ở dạng thành phẩm

mà đã được định hình (nghĩa là đá được gọi tên là "đá mặt thô" bằng cách làm nhẵn dọc theo các rìa trong khi loại bỏ các bề mặt lồi thô), được đẽo gọt bằng búa chim, búa gõ, hoặc bằng đục v.v, được xẻ rãnh bằng phay ren lược, v.v, được bào, mài giũa bằng cát, mài, mài bóng, vát cạnh, tạo khuôn, tiện, trang trí, khắc chạm, v.v.

Do vậy nhóm này không chỉ bao gồm đá xây dựng (kể cả phiến lát-facing slab) được gia công như ở trên, mà còn bao gồm các sản phẩm như bậc cầu thang hay nền cầu thang, mái đua, trán tường, cột lan can, chấn song, rầm chìa; khung cửa sổ hoặc cửa ra vào và lanh tô cửa, ngưỡng cửa ra vào; bệ lò sưởi; gờ cửa sổ; bậc cửa ra vào; bia mộ; cột ranh giới và cột cây số, cọc ngăn; biển chỉ đường (được tráng men hoặc không được tráng men); cột bảo vệ và vật chắn; chậu, máng, bể có đài phun nước, bi của máy nghiền; bình hoa, cột, đế và mũ cột; tượng, tượng nhỏ, bệ tượng đài; hình chạm nổi cao hoặc thấp (phù điêu); cây thập tự; tượng có hình các con thú; bát, bình, tách chén, hộp đựng kẹo cao su, hộp đựng bút, gạt tàn thuốc lá, cái chặn giấy, hoa quả và lá cây giả, v.v. Các sản phẩm đá dùng để trang trí được kết hợp với các vật liệu khác có thể được phân loại như đồ trang sức hoặc giả trang sức, hoặc các đồ trang sức bằng bạc hoặc vàng (xem phần Chú giải Chi tiết của Chương 71); các sản phẩm trang trí khác chủ yếu bằng đá nhìn chung được xếp vào nhóm này.

Các phiến đá dùng làm bề mặt của các đồ nội thất (như tủ, bồn rửa mặt, bàn...) được xếp vào **Chương 94** nếu chúng được trình bày cùng với các bộ phận của đồ nội thất (đã hoặc chưa được lắp ráp) và mục đích sử dụng rõ ràng sẽ được dùng làm bộ phận của chúng, tuy nhiên các sản phẩm dùng làm bề mặt của các đồ nội thất này được trình bày riêng thì vẫn được xếp trong nhóm này.

Các sản phẩm bằng đá làm tượng đài hoặc xây dựng đã được gia công thường được tạo ra từ các loại đá thuộc nhóm 25.15 hay 25.16, tuy nhiên cũng có thể được tạo ra từ những loại đá tự nhiên khác **trừ** đá phiến, (như quaczit, dolomit, đá lửa, steatit). Ví dụ: Steatite được dùng cho công trình kết cấu công nghiệp nơi cần có độ chịu nhiệt hoặc ăn mòn hoá học (ví dụ trong lò thu hồi nhiệt - recuperative furnace). Nó cũng được dùng trong nhà máy hoá chất và bột giấy.

Nhóm này cũng bao gồm đá khối dùng để khảm nhỏ đã được gia công và các sản phẩm tương tự từ đá cẩm thạch, v.v dùng để ốp tường hoặc lát nền, v.v, đã hoặc chưa được lót giấy hoặc các loại vật liệu khác. Nhóm này cũng bao gồm thêm đá hạt, đá dăm và bột đá hoa cẩm thạch hoặc các loại đá tự nhiên khác được nhuộm màu nhân tạo (kể cả đá phiến) (ví dụ dùng để trưng bày trên các tủ kính bày hàng), tuy nhiên đá cuội, đá hạt, đá dăm chưa được xử lý và các loại cát tự nhiên được nhuộm màu được xếp vào **Chương 25**.

Các sản phẩm như đá phiến, gạch v.v… thu được bằng cách gắn kết các mảnh vụn của đá tự nhiên với xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa), và các pho tượng nhỏ, cột, tách chén, ...vv được làm từ đá viên hoặc bột đá đã được gắn kết và tạo khuôn, cũng được phân loại là các sản phẩm đá nhân tạo thuộc **nhóm 68.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đá phiến và các sản phẩm bằng đá phiến đã được gia công, trừ đá khối dùng để khảm và sản phẩm tương tự (**nhóm 68.03**, **96.09** và **96.10**).

(b) Các sản phẩm bằng basan nung chảy (**nhóm 68.15**).

(c) Các sản phẩm từ đá steatit đã nung (**Chương 69** hoặc **Chương 85**).

(d) Các sản phẩm giả trang sức (**nhóm 71.17**).

(e) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ và vỏ đồng hồ và các bộ phận của nó).

(f) Đèn, bộ đèn và các bộ phận của nó (**nhóm 94.05**).

(g) Khuy bằng đá (**nhóm 96.06**) và phấn viết thuộc **nhóm 95.04** hoặc **96.09**.

(h) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc (**nhóm 97.03**).

68.03 - Đá phiến đã gia công và các sản phẩm làm bằng đá phiến hoặc làm bằng đá phiến kết khối (từ bột đá phiến kết lại thành khối).

Đá phiến tự nhiên được xếp vào **nhóm 25.14** khi ở dạng tảng, hoặc khối, tấm hoặc phiến được tạo bằng cách xẻ, cắt hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa. Nhóm này bao gồm các sản phẩm tương tự được gia công hoàn chỉnh hơn (nghĩa là được cưa hoặc cắt **trừ** các loại hình chữ nhật (kể cả hình vuông), được mài, mài bóng, vát cạnh, khoan, đánh vecni, tráng, tạo khuôn hoặc được trang trí cách khác).

Ngoài những cái khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm được mài bóng hoặc được gia công bằng cách khác như gạch ốp tường, phiến đá lát đường và đá tấm (để lát, nhà xưởng, các thiết bị dùng trong ngành hoá chất, v.v); máng, bể chứa, bồn rửa, chậu rửa, hệ thống thoát nước và bệ lò sưởi.

Nhóm này cũng bao gồm phiến đá lợp, đá ốp mặt và đá kè đập không chỉ ở các hình dạng đặc biệt (hình đa giác, hình tròn, v.v) mà còn ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm đá phiến kết khối.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến, không được nhuộm màu nhân tạo **(nhóm 25.14)**.

(b) Đá khối dùng để khảm và các loại tương tự, đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến được nhuộm màu nhân tạo (**nhóm 68.02**).

(c) Bút chì viết bảng đá đen (**nhóm 96.09**), bảng đá đen dùng để vẽ, hoặc viết có thể sử dụng được ngay và các bảng có hoặc không có khung (**nhóm 96.10**).

68.04 - Đá nghiền, đá mài, đá mài dạng hình tròn và tương tự, không có cốt, dùng để nghiền, mài, đánh bóng, giũa hoặc cắt, đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay, và các phần của chúng, bằng đá tự nhiên, bằng các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã được kết khối, hoặc bằng gốm, có hoặc không kèm theo các bộ phận bằng các vật liệu khác (+).

6804.10 - Đá nghiền (thớt cối xay) và đá mài để nghiền, mài hoặc xay thành bột
- Đá nghiền, đá mài khác, đá mài dạng hình tròn và dạng tương tự:
6804.21 - - Bằng kim cương tự nhiên hoặc kim cương nhân tạo đã được kết khối
6804.22 - -Bằng vật liệu mài đã được kết khối hoặc bằng gốm khác.
6804.23 - - Bằng đá tự nhiên
6802.30 - Đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay

Nhóm này chủ yếu bao gồm:

(1) **Đá nghiền và đá mài** thường có kích thước tương đối lớn, **dùng để nghiền, mài, nghiền nhão**, v.v... (ví dụ để nghiền hạt (đá tầng trên hoặc tầng dưới); nghiền gỗ, amiăng, v.v; đá mài các loại dùng trong sản xuất giấy, chất mầu...

(2) **Đá mài dùng để mài dao (cutlery) các dụng cụ,** v.v và được thiết kế để gắn trên các máy vận hành bằng tay, bàn đạp hoặc điện.

Đá mài và đá nghiền được mô tả ở hai mục trên thường ở dạng phẳng, hình trụ hoặc hình nón cụt.

(3) **Mũi, đĩa, đầu, bánh mài dạng hình tròn, v.v** được dùng trên các dụng cụ cơ khí, các dụng cụ cầm tay chạy cơ điện hoặc khí nén, dùng để xén, mài bóng, mài, giũa hoặc đôi khi dùng để cắt kim loại, đá, thuỷ tinh, nhựa, gốm, cao su, da, xà cừ, ngà voi, v.v.

Loại trừ một số loại đĩa cắt có thể có đường kính khá lớn, các sản phẩm này thường có kích thước nhỏ hơn nhiều các loại sản phẩm đã nêu ở trên, và chúng có thể có nhiều dạng

khác nhau (ví dụ, hình phẳng, hình nón, hình cầu, hình đĩa, hình vòng, hình lõm hoặc hình bậc thang); chúng cũng có thể được bào hoặc gia công định hình ở các gờ.

Nhóm này bao gồm các dụng cụ không chỉ khi chúng chủ yếu là các vật liệu mài, mà còn khi chúng chỉ có một đầu mài rất nhỏ gắn trên thân kim loại, hoặc lõi vật liệu cứng (kim loại, gỗ, nhựa, lie, v.v) mà trên đó các lớp bánh ép của vật liệu mài đã kết khối được gắn cố định (ví dụ các đĩa cắt bằng kim loại,v.v được gắn các vòng hoặc các đệm lót biên của các vật liệu mài). Nhóm này cũng bao gồm các thành phần mài dùng cho các đầu mài, có hoặc không được gắn vào các giá đỡ để cố định phần thân của đầu mài.

Tuy nhiên cũng cần lưu ý một số dụng cụ mài bị loại trừ và được xếp vào C**hương 82**. Tuy nhiên, Chương 82 **chỉ** bao gồm các dụng cụ mài có răng cắt, đường máng, đường rãnh soi, v.v, và vẫn giữ được đặc tính và chức năng thậm chí sau khi gắn vật liệu mài (nghĩa là các dụng cụ không giống với các dụng cụ trong nhóm này, có thể được đưa vào sử dụng kể cả khi vật liệu mài chưa được gắn). Do vậy, các loại cưa có răng cắt được phủ vật liệu mài vẫn được xếp vào **nhóm 82.02**. Tương tự, các mũi khoan vành ~~khi~~ được dùng để cắt các loại đĩa từ các tấm thủy tinh, thạch anh, v.v được xếp vào nhóm này nếu cạnh cắt nhẵn trừ chất phủ vật liệu mài, nhưng được xếp vào nhóm **82.07** nếu cạnh cắt có răng (có hoặc không được phủ vật liệu mài).

(4) **Đá mài bóng, đá mài, đá dầu, đá mài dao cạo và các sản phẩm tương tự**, có hoặc không có tay cầm được sử dụng trực tiếp bằng tay để mài, mài sắc, mài bóng hoặc mài sạch kim loại hoặc các vật liệu khác.

Chúng có thể có nhiều hình dạng (ví dụ, hình chữ nhật, hình thang, hình quạt hoặc hình viên phân của hình tròn, hình lưỡi dao, hình thuôn có hai đầu dạng côn) và có thể có hình vuông, tam giác, hình tròn, hình bán nguyệt, v.v, theo tiết diện ngang. Chúng cũng có thể gồm có các tấm hình lăng trụ, chủ yếu bằng cacbua bo kết khối, được sử dụng bằng tay để mài hoặc mài sắc đá mài bằng vật liệu mài nhân tạo, và có chức năng phụ để mài sắc các dụng cụ kim loại.

Các loại đá này đặc biệt được dùng để mài sắc các dụng cụ và các dụng cụ cắt (ví dụ, dao, kéo, lưỡi dao của máy gặt, hái, liềm, dao cắt cỏ khô, v.v) hoặc để mài bóng kim loại, v.v.

Các dụng cụ có lưỡi cắt sắc (ví dụ, lưỡi dao cạo hoặc các dụng cụ phẫu thuật) được mài sắc bằng đá dầu hoặc đá mài dao cạo được làm từ đá phiến hoặc đá hạt mịn đặc biệt; các loại đá này thường được làm ẩm bằng nước hoặc dầu trước khi sử dụng. Một số loại đá (ví dụ, đá bọt) cũng được dùng cho các mục đích trong nhà vệ sinh, sơn sửa móng tay, móng chân, và cũng dùng để làm sạch, mài bóng, v.v, kim loại, v.v.

Đá mài, đá mài dạng hình tròn, v.v, **phải** được làm chủ yếu bằng đá tự nhiên, được hoặc chưa kết khối (ví dụ đá cát kết, đá granite, dung nham, đá lửa tự nhiên, molát, đôlômit, thạch anh, trachit), bằng các vật liệu mài nhân tạo hoặc tự nhiên đã được kết khối (ví dụ, đá nhám, đá bọt, tripolite, đất tảo cát, thuỷ tinh vụn, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, kim cương, cacbua bo) hoặc bằng gốm (bằng đất nung hoặc đất chịu lửa hoặc bằng sứ).

Các đá mài dạng hình tròn đã kết khối, v.v được làm bằng cách trộn vật liệu mài hoặc đá với các chất kết dính như các vật liệu gốm (ví dụ, đất sét dạng bột hoặc cao lanh, đôi khi bổ sung thêm **tràng thạch**), natri silicat, xi măng (đặc biệt xi măng magie) hoặc các nguyên vật liệu xi măng ít cứng (như cao su, nhựa cánh kiến hoặc nhựa). Xơ dệt các loại như coton, nilon, hoặc lanh đôi khi được đưa vào các hỗn hợp. Các hỗn hợp này được tạo khuôn để tạo hình, sấy và sau đó được nung (nếu cần tới giai đoạn hoá thành thủy tinh trong trường hợp sử dụng các chất kết dính bằng gốm) hoặc được lưu hoá (trong trường hợp bằng cao su, nhựa, v.v, các chất kết dính). Các sản phẩm này sau đó được đẽo theo kích cỡ và hình dạng.

Trong quá trình tạo một số loại đá mài bóng (đá dầu), có sử dụng bột mài đã được làm sạch.

Các loại đá mài của nhóm này, và đặc biệt các loại đá dùng cho kho thóc hoặc cho bột giấy, đôi khi có bề mặt kẻ gân. Chúng có thể là một mảnh hoặc được tạo bởi nhiều đoạn ghép lại, được gắn với các ổ cắm, các mâm bánh bên trong hoặc bên ngoài, các quả đối trọng hoặc các hốc; chúng cũng có thể được gắn trên các trục, cọc sợi, nhưng chúng phải không có khung. Đá mài có khung được phân loại vào **nhóm 82.05** nếu được vận hành bằng tay hoặc bàn đạp hoặc vào C**hương 84** hoặc **Chương 85** nếu được vận hành bằng điện.

Ngoài các loại đá nghiền, đá mài hoàn chỉnh, v.v được mô tả ở trên, nhóm này cũng bao gồm các phôi có thể nhận biết được; các đoạn và các bộ phận hoàn chỉnh của các sản phẩm này, nếu chủ yếu làm từ đá, vật liệu mài đã kết khối hoặc gốm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đá bọt thơm, được đóng gói thành khối, viên hoặc các dạng đã được gia công tương tự thuộc **nhóm 33.04.**

(b) Hạt hoặc bột mài tự nhiên hoặc nhân tạo được phủ lên các vật liệu dệt, giấy, bìa cứng hoặc các vật liệu khác (**nhóm 68.05**), có hoặc không các vật liệu dệt, giấy này...được dán thêm lên trên các vật đỡ như đĩa hoặc dải gỗ mỏng (dũa mài dùng trong ngành công nghiệp sản xuất đồng hồ, kỹ thuật cơ khí v.v...)

(c) Đầu mũi khoan, mài dùng trong nha khoa (**nhóm 90.18**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm:

Phân nhóm 6804.10

Các sản phẩm trong phân nhóm này được thiết kế dùng giảm kích cỡ hạt của các vật liệu như hạt, bột, bột màu, v.v chứ không dùng để đẽo, mài bóng, mài sắc, giũa hoặc bóc tách vật liệu khác.

Đá nghiền và đá mài để mài hoặc nghiền

Các loại đá này chủ yếu được đóng gói thành cặp, và có bề mặt hình nón (một viên đá có bề mặt lõm và một viên có bề mặt lồi), được xoi rãnh vào phía trong để các hạt đã nghiền có thể chảy qua tâm của đá.

Đá mài và đá nghiền dùng để xay thành bột

Các sản phẩm này đều có kích thước lớn và thường nặng vài tấn, và được làm thành từng cục một hay từ nhiều khối ghép lại với nhau.

68.05- Bột mài hoặc hạt mài tự nhiên hay nhân tạo, có nền bằng vật liệu dệt, giấy, bìa hoặc các vật liệu khác, đã hoặc chưa cắt thành hình hoặc đã khâu hoặc hoàn thiện bằng cách khác

6805.10 - Trên nền chỉ bằng vải dệt

6805.20 - Trên nền chỉ bằng giấy hoặc bìa

6805.30 - Trên nền bằng vật liệu khác

Nhóm này gồm các vật liệu dệt, giấy, bìa giấy, sợi lưu hoá, da hoặc các vật liệu khác, dạng cuộn hoặc cắt theo hình (tấm, băng, dải, đĩa, đoạn nhỏ, v.v), hoặc dạng sợi chỉ hoặc dây bện, mà trên đó các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã nghiền được phủ lên, thường bằng hồ dán hoặc plastic. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm không dệt tương tự, theo đó các vật liêu mài được phân tán toàn bộ và được gắn trên các xơ dệt bằng chất kết dính. Các vật liệu

mài được sử dụng bao gồm đá nhám, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, đá bọt, đá lửa tự nhiên, thạch anh, cát và bột thuỷ tinh. Các băng (dải), đĩa, v.v, có thể được khâu, gắn, dính hoặc bằng các cách khác; ví dụ, nhóm này bao gồm các dụng cụ như, dũa mài thường được làm bằng cách gắn cố định giấy mài hoặc vải lên các khối hoặc các dải gỗ mỏng, v.v. Tuy nhiên nhóm này không bao gồm các đá mài dạng hình tròn có vật đỡ cứng (ví dụ, bằng bìa, gỗ, kim loại) được gắn với lớp ép kết khối hơn là bằng bột hoặc hạt mài, và các dụng cụ cầm tay tương tự (**nhóm 68.04**).

Các sản phẩm của nhóm này chủ yếu được dùng (bằng tay hoặc bằng máy) để làm nhẵn hoặc làm sạch kim loại, gỗ, lie, thuỷ tinh, da, cao su (đã hoặc chưa được đông cứng) hoặc plastic; cũng dùng để làm nhẵn hoặc mài bóng các bề mặt được đánh vecni hoặc dầu bóng hoặc để mài sắc vải nền kim chải.

68.06 - Sợi xỉ, bông len đá (rock wool) (1) và các loại sợi khoáng tương tự; vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bọt và các loại vật liệu khoáng trương nở tương tự; các hỗn hợp và các sản phẩm cách nhiệt, cách âm hoặc các vật liệu khoáng hấp thụ âm, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.12 hoặc Chương 69.

6806.10 - Sợi xỉ, bông len đá (rock wool) và các loại sợi khoáng tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng), ở dạng rời, dạng tấm hoặc dạng cuộn

6806.20 - Vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bọt và các loại vật liệu quặng khoáng trương nở tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng)

6806.90 - Loại khác

Sợi xỉ và bông len đá (ví dụ, đá granite, bazan, đá vôi hoặc đolomit) thu được bằng cách nấu chảy một hoặc nhiều các thành phần này và chuyển hoá dòng chất lỏng thu được thành sợi, thường bằng quay ly tâm và làm chảy hoặc thổi luồng khí.

Nhóm này cũng gồm loại sợi "alumino- silicat" còn được gọi là "sợi gốm". Chúng được tạo hình bằng cách nấu chảy hỗn hợp nhôm oxit và silic dioxyt, với tỉ lệ khác nhau, đôi khi bổ sung thêm một lượng nhỏ các ôxit khác như ôxít ziricon, crôm hay bo, và bằng cách thổi hoặc đùn các hợp chất đã nấu chảy thành khối lượng lớn sợi.

Len khoáng vật của nhóm này, giống như len thuỷ tinh thuộc nhóm 70.19, thường ở dạng kết bông hoặc có sợi. Len khoáng vật này khác với len thuỷ tinh bởi thành phần hoá học của chúng (xem Chú giải 4 của Chương 70), trong khi đó các sợi của chúng thường ngắn hơn và không trắng như len thuỷ tinh.

Vermiculit nung nở hoặc trương nở thu được từ vermiculit (nhóm 25.30) bằng cách xử lý nhiệt tạo nên một trương nở rất lớn vật liệu, đôi khi lớn gấp 35 lần so với khối lượng ban đầu.

Nhóm này cũng bao gồm các dạng trương nở của peclit (đá trân châu), obniđi (đá vỏ chai), clorua v.v, thu được tương tự bằng cách xử lý nhiệt. Nhìn chung các sản phẩm này gồm các hạt hình phồng cầu rất nhẹ. Đá chân trâu được hoạt tính bằng xử lý nhiệt sẽ có dạng bột vi lá mỏng màu trắng bóng và được phân loại vào **nhóm 38.02.**

Đất sét trương nở thu được bằng cách nung các loại đất sét được lựa chọn đặc biệt, hoặc bằng cách nung hỗn hợp đất sét với các vật liệu khác (ví dụ dung dịch kiềm sunfit). **Bọt xỉ** được tạo bằng cách thêm một lượng nhỏ nước vào xỉ nấu chảy, và không được nhầm lẫn với xỉ hạt (xỉ cát) có tỷ trọng cao hơn nhiều; xỉ hạt này được tạo bằng cách đổ xỉ nấu chảy vào nước và được phân loại vào **nhóm 26.18**.

Tất cả vật liệu trên đều là loại sản phẩm không bắt cháy và cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thu

âm thanh cực tốt. Các sản phẩm này đều được xếp ở nhóm này ngay cả khi chúng ở dạng khối.

*

* *

Tùy thuộc vào độ dung sai liên quan đến hàm lượng amiăng (xem phần dưới), nhóm này cũng bao gồm các hợp chất của **các vật liệu khoáng** ở dạng khối **cách nhiệt, cách âm** hoặc **hấp thu âm thanh**, ví dụ, các hỗn hợp gồm chủ yếu đất tảo cát, bột hoá thạch silic, cacbon magie, v.v thường được thêm thạch cao, xỉ, lie dạng bột, mùn cưa hoặc vỏ bào, xơ sợi dệt, v.v. Len khoáng vật được mô tả ở trên cũng có thể tạo thành một phần của các hỗn hợp này mà nói chung, được dùng như là vật liệu đóng gói, tấm cách nhiệt trần nhà, mái, tường, v.v.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm, thường có tỷ trọng thấp, được làm từ các sản phẩm hoặc hỗn hợp ở trên (ví dụ các khối, tấm, gạch xây, tấm lát, ống, vỏ xilanh dây mềm, tấm lót). Các sản phẩm này có thể được nhuộm màu nhân tạo nói chung, được thấm các chất chống cháy, có bề mặt bằng giấy hoặc được gia cố bằng kim loại.

Các hợp chất và các mặt hàng được phân loại trong nhóm này có thể chứa một lượng nhỏ sợi amiăng để dễ sử dụng. Tỷ lệ amiăng được thêm vào thường không quá 5% tính theo trọng lượng. Nhóm này không bao gồm các sản phẩm bằng ximăng – amiăng (**nhóm 68.11**) và các hỗn hợp có thành phần cơ bản là amiăng hoặc amiăng và cabon magie (và các sản phẩm làm từ chúng) (**nhóm 68.12**).

Nhóm này cũng gồm điatomit hoặc các loại đất silic khác được cưa thành khối hoặc các hình dạng khác.

Các sản phẩm bằng bêtông nhẹ (kể cả bê tông được làm bằng cốt vermiculit nung nở, đất sét trương nở hoặc tương tự) đều bị loại trừ (**nhóm 68.10**).

Các sản phẩm thu được bằng cách nung thì được xếp vào **Chương 69**

68.07 - Các sản phẩm bằng asphalt hoặc bằng vật liệu tương tự (ví dụ, bi-tum dầu mỏ hoặc hắc ín than đá).

6807.10 - Dạng cuộn

6807.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm được làm từ nhựa đường hoặc bi-tum tự nhiên, hắc ín than đá, bi-tum dầu mỏ, hỗn hợp bi-tum, v.v (xem nhóm 27.08, 27.13, 27.14, hoặc 27.15). Các sản phẩm này thường chứa chất độn như cát, xỉ, phấn, thạch cao, xi măng, bột tan, lưu huỳnh, sợi amiăng, bột gỗ, mùn cưa, chất thải li-e và nhựa tự nhiên.

Nhựa đường (Asphalt), bi-tum, hắc ín, v.v ở dạng khối loại được nấu chảy lại trước khi sử dụng ~~thì~~ bị loại trừ (**Chương 27**) có hoặc không các vật liệu này đã được tinh chế hoặc khử nước, hoặc trộn với các vật liệu khác; mặt khác, các sản phẩm của nhóm này phải cho thấy là các sản phẩm cụ thể.

Nhóm này bao gồm:

(1) Tấm, gạch xây, tấm lát, phiến đá lát đường, được tạo bằng cách ép hoặc tạo khuôn và được dùng để lợp mái, ốp bề mặt, hoặc lát.

(2) Các tấm lợp mái bao gồm một lớp nền (ví dụ: bằng bìa, bằng màng xơ hoặc vải sợi thuỷ tinh, bằng vải từ các xơ nhân tạo hoặc đay hoặc bằng nhôm lá mỏng) được bọc hoặc phủ hoàn toàn ở cả hai mặt bằng một lớp nhựa đường- hoặc vật liệu tương tự.

(3) Ván xây dựng được làm bằng một hoặc nhiều lớp vải dệt hoặc giấy được bọc hoàn toàn bằng nhựa đường hoặc vật liệu tương tự.

(4) Ống và các loại đồ chứa được đúc hoặc tạo khuôn.

Ống và các loại đồ chứa bằng nhựa đường được phủ hoặc gia cố bằng kim loại được phân

loại như là các sản phẩm bằng kim loại hoặc nhựa đường tuỳ theo thành phần nào tạo nên đặc trưng cơ bản của sản phẩm.

Ống và các loại đồ chứa bằng kim loại (ví dụ bằng sắt hoặc thép đúc) được phủ asphalt, bi-tum, v.v vẫn được phân loại như các sản phẩm kim loại.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Giấy, chỉ được phủ, thấm hoặc bọc bằng hắc ín hoặc bằng vật liệu tương tự, để dùng, ví dụ, làm giấy gói (**nhóm 48.11**).

(b) Vải dệt được phủ, thấm tẩm hoặc bọc, ví dụ, bi-tum hoặc nhựa đường (asphalt) (**Chương 56** hoặc C**hương 59**).

(c) Các sản phẩm được làm chủ yếu bằng amiăng- xi măng có trộn thêm nhựa đường (asphalt) (**nhóm 68.11**).

(d) Vải hoặc mạng, v.v bằng sợi thủy tinh, được bọc hoặc thấm tẩm đơn giản bằng bi-tum hoặc bằng nhựa đường (asphalt) (**nhóm 70.19**).

68.08 – Panen, tấm, tấm lát (tiles), khối và các sản phẩm tương tự làm bằng sợi thực vật, rơm rạ hoặc bằng phoi bào, mạt gỗ, dăm gỗ, mùn cưa hoặc phế liệu khác, bằng gỗ, đã được kết khối bằng xi măng, thạch cao hoặc chất kết dính khoáng khác.

Nhóm này gồm các panel, tấm, tấm lát (tiles) khối, v.v xây dựng hoặc cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thụ âm, được chế tạo từ các vật liệu thực vật (như sợi xen-lu-lô, bột gỗ, ~~tơ~~ sợi gỗ, mạt gỗ, phoi bào hoặc phế liệu từ gỗ, rơm rạ, mùn cưa, cây sậy, cây mây song hoặc sợi thực vật loại cứng khác) được kết khối và tạo khuôn bằng các chất dính khoáng như xi măng, (kể cả xi măng có ôxít clorua- magiê), thạch cao, vôi, hoặc silicat natri. Chúng cũng bao gồm các chất độn khoáng (như đất hoá thạch silic, magie, cát hoặc amiăng), hoặc được gia cố bằng kim loại.

Các loại tấm, pa-nen, v.v của nhóm này đều tương đối nhẹ nhưng cứng, và các vật liệu từ thực vật vẫn giữ được đặc tính riêng của nó trong chất kết dính.

Vì chúng phải được kết khối bằng các chất kết dính khoáng, chúng không được nhầm với ván dăm của **nhóm 44.10** hoặc ván sợi ép của **nhóm 44.11** vì các sản phẩm này phải được kết khối với các chất kết dính hữu cơ. Nhóm này cũng không bao gồm các lie được kết khối (**nhóm 45.04**) và các sản phẩm của **nhóm 68.11**

68.09 - Các sản phẩm làm bằng thạch cao hoặc bằng các hỗn hợp có thành phần cơ bản là thạch cao

- Tấm, lá, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm tương tự, chưa được trang trí:

6809.11 - - Được phủ mặt hoặc gia cố chỉ bằng giấy hoặc bìa

6809.19 - - Loại khác

6809.90 - Các sản phẩm khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thạch cao hoặc bằng các vật liệu làm từ thạch cao, đã hoặc chưa nhuộm màu, như vữa stucô (thạch cao được trộn với dung dịch hồ, và, sau khi tạo khuôn, thường có bề ngoài giống đá cẩm thạch), thạch cao có xơ sợi (thạch cao được gia cố với bó gai thô và thường được trộn với dung dịch gelatin hoặc hồ), thạch cao ngâm phèn (cũng được gọi là ximăng Keene hoặc ximăng Anh) và các chế phẩm tương tự mà có thể có chứa xơ dệt, bột gỗ, mùn cưa, cát, vôi, xỉ, photphat, v.v nhưng chứa thạch cao là thành phần chủ yếu.

Các sản phẩm này có thể được nhuộm, đánh bóng, đánh xi, sơn bóng, mạ đồng, mạ vàng, mạ

bạc (bằng mọi phương pháp), hoặc đôi khi được phủ bằng nhựa đường (asphalt); chúng cũng có thể được gia cố. Nhóm này bao gồm pa-nen, tấm, bảng hoặc gạch lát, đôi khi được phủ mặt bằng bìa, được dùng trong ngành xây dựng; và các sản phẩm được tạo khuôn như sản phẩm đúc, tượng, tượng nhỏ, vành sứ hoa hồng, cột, bát, bình, các đồ trang trí, khuôn đúc công nghiệp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng cố định vết gẫy được phủ thạch cao, được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**) và nẹp bằng thạch cao cố định vết gẫy (**nhóm 90.21**).

(b) Các pa-nen, v.v được kết khối bằng thạch cao thuộc **nhóm 68.06** hoặc **68.08**.

(c) Các mô hình giải phẫu học, mô hình pha lê, mô hình hình học, thuỷ tinh, bản đồ địa hình và các mô hình khác, được thiết kế chỉ cho mục đích trưng bày (**nhóm 90.23**).

(d) Ma-nơ-canh dùng trong ngành may, v,v (**nhóm 96.18**).

(e) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc, (**nhóm 97.03**).

68.10 - Các sản phẩm bằng xi măng, bằng bê tông hoặc đá nhân tạo, đã hoặc chưa được gia cố (+).

- Tấm lát (tiles), phiến đá lát đường, gạch xây và các sản phẩm tương tự:

6810.11 - - Gạch và gạch khối xây dựng

6810.19 - - Loại khác

- Sản phẩm khác:

6810.91 - - Các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng

6810.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được đúc sẵn, ép hoặc quay li tâm (ví dụ, một số đường ống) bằng ximăng (kể cả ximăng xỉ), bằng bê tông hoặc bằng đá nhân tạo, trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 68.06**, hoặc **68.08** (trong sản phẩm xi măng chỉ là chất kết dính), **hoặc nhóm 68.11** (các sản phẩm ximăng-amiăng).

Nhóm này cũng gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng.

Đá nhân tạo là sản phẩm giả đá tự nhiên được tạo bằng cách kết khối các viên đá tự nhiên, hoặc đá tự nhiên dạng bột hoặc xay (đá vôi, đá cẩm thạch, granite, porfia, serpentin, v.v) với vôi hoặc xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa). Các sản phẩm bằng đá nhân tạo gồm đá "granito" hoặc đá "terazo".

Nhóm này cũng gồm các sản phẩm được làm từ xi măng xỉ.

Ngoài các đề cập khác, nhóm này bao gồm khối đá, gạch xây, tấm lát, lưới thép hoặc ván gỗ dùng ốp trần nhà hoặc tường (gồm có khung lưới thép kết hợp với tỉ lệ bê tông vượt trội); phiến đá lát đường, xà, dầm, các tấm lát nền rỗng và các sản phẩm xây dựng khác; cột, cột trụ, cột mốc ranh giới, đá lát lề đường; ống các loại, bậc thang, rào chắn, bồn tắm, chậu rửa, chậu xí, máng, thùng, bể chứa, bể phun nước, bia mộ, cột đèn, cọc, tà vẹt đường sắt; đoạn rãnh dẫn của tàu chạy trên đệm hơi, khung cửa ra vào, hoặc cửa sổ, ống khói, gờ cửa sổ, bậc cửa ra vào, viền dải gỗ trang trí, mái đua, bình, chậu hoa, đồ trang trí dùng trong kiến trúc hoặc trong vườn; tượng, tượng nhỏ, tượng thú; các sản phẩm trang trí.

Nhóm này cũng gồm các loại gạch xây, tấm lát, và các sản phẩm cát và vôi khác được làm từ hỗn hợp nhão của cát, vôi và nước; sau khi tạo khuôn bằng áp lực, các sản phẩm này sẽ được xử lý bằng hơi nước trong nhiều giờ trong nồi hấp nằm ngang với áp suất lớn, ở nhiệt độ khoảng 140°C. Các sản phẩm này, mà có thể có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, được dùng với rất nhiều mục đích tương tự như các sản phẩm gạch xây, tấm lát thông thường v.v...

Khi các cục thạch anh với các kích thước khác nhau được đưa vào hỗn hợp, sẽ thu được các sản phẩm đá nhân tạo. Các tấm làm từ cát vôi xốp và nhẹ dùng để cách nhiệt cũng được làm bằng cách thêm bột kim loại vào hỗn hợp sao cho khí gas bay hơi; tuy nhiên, các tấm này không được tạo khuôn bằng áp lực mà được đúc trước khi đưa vào nồi hấp.

*

* *

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được lót, mài, mài bóng, đánh vecni, mạ đồng, tráng men, được làm giả đá phiến, được đúc hoặc trang trí bằng cách khác, được nhuộm màu toàn bộ, được gia cố bằng kim loại, v.v (ví dụ: bê tông cốt thép hoặc bê tông dự ứng lực), hoặc được gắn với các phụ kiện của các vật liệu khác (ví dụ, bản lề, v.v).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các mảnh bê tông vỡ (**nhóm 25.30**)

(b) Các sản phẩm làm từ đá phiến kết khối (**nhóm 68.03**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 6810.91.

Nhóm này cũng gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng.

Phân nhóm này gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kĩ thuật dân dụng như các tấm ốp lát mặt, tường bên trong, các cấu kiện của sàn nhà, trần nhà, hoặc móng, cột, các phần lò tuynen, các cấu kiện làm cổng hoặc đập nước, cầu tầu, gờ, mái đua. Các cấu kiện này, chủ yếu được làm bằng bê tông, thường có các thiết bị để tiện lắp ráp.

68.11 - Các sản phẩm bằng xi măng-amiăng, bằng xi măng-sợi xenlulô hoặc tương tự.

6811.40 - Chứa amiăng

- Không chứa amiăng:

6811.81 - - Tấm làn sóng

6811.82 - - Tấm, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm tương tự khác

6811.89 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được tôi cứng gồm chủ yếu hỗn hợp sợi trộn kỹ (ví dụ: amiăng, xen-lu-lô hoặc các loại sợi thực vật khác, sợi polyme tổng hợp, sợi kim loại hoặc thuỷ tinh) và xi măng hoặc các chất kết dính thuỷ lực khác, các loại sợi hoạt động như các tác nhân gia cố. Các sản phẩm này có thể chứa nhựa đường asphalt, hắc ín, v.v.

Các sản phẩm này thường được tạo ra bằng cách ép các lớp mỏng của hỗn hợp sợi, ximăng và nước với nhau hoặc bằng cách tạo khuôn (có thể bằng áp suất), bằng cách ép hoặc ép đùn.

Nhóm này gồm các tấm với nhiều kích cỡ và độ dày khác nhau, thu được theo cách như mô tả ở trên, và cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách cắt các tấm này hoặc bằng cách ép, tạo khuôn hoặc uốn chúng trước khi chúng được tạo hình, ví dụ, tấm lợp mái, ốp mặt hoặc vách ngăn và tấm lát; các tấm làm đồ nội thất; gờ cửa sổ; biển chỉ dẫn, hình chữ và số; các rào chắn; tấm làn sóng; bể chứa, máng, bồn chứa, chậu rửa, khớp nối ống, gioăng, và các khớp nối, pa-nen theo kiểu điêu khắc, ngói nóc, ống máng, khung cửa sổ, chậu hoa, ống thông gió, hoặc đường ống khác, ống dẫn dây cáp, nắp ống khói, v.v...

Tất cả các mặt hàng này có thể được nhuộm màu toàn bộ, đánh vec-ni, in, tráng men, trang trí, đục lỗ, giũa, bào, mài nhẵn, mài bóng, hoặc gia công theo cách khác; chúng cũng có thể được gia cố bằng kim loại,v.v....

68.12 - Sợi amiăng đã được gia công; các hỗn hợp với thành phần cơ bản là amiăng hoặc thành phần chính là amiăng và magie carbonat; các sản phẩm làm từ hỗn hợp đó hoặc làm từ amiăng (ví dụ, chỉ, vải dệt thoi, quần áo, mũ và vật đội đầu, giầy dép, các miếng đệm), đã hoặc chưa được gia cố, trừ các loại thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.13

6812.80 - Bằng crocidolite

- Loại khác:

6812.91 - - Quần áo, phụ kiện quần áo, giầy dép và vật đội đầu

6812.92 - - Giấy, bìa cứng và nỉ

6812.93 - - Vật liệu ghép nối làm bằng sợi amiăng ép, ở dạng tấm hoặc cuộn

6812.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm sợi amiăng được gia công hơn mức làm đập, làm sạch, chọn lọc hoặc phân loại (ví dụ, sợi đã được chải và nhuộm). Chúng có thể được dùng cho nhiều mục đích (như: kéo sợi, ép nỉ, v.v hoặc được dùng như là các vật liệu lọc, cách nhiệt, đóng gói v.v)... Các loại sợi amiăng thô hoặc sợi đã được phân loại đơn giản theo chiều dài, đã được đập hoặc làm sạch bị loại trừ (**nhóm 25.24**).

Nhóm này cũng gồm các hỗn hợp amiăng có cacbonat magie, sợi xen-lu-lô, mùn cưa, đá bọt, talc, thạch cao, đất hoá thạch silic, xỉ, ôxit nhôm, sợi thuỷ tinh, lie, v.v, được dùng như vật liệu đóng gói cho các mục đích cách nhiệt, hoặc được dùng như các vật liệu lọc hoặc dùng để đúc sản phẩm amiăng.

Tuy nhiên nhóm này đặc biệt bao gồm các loại sản phẩm amiăng có thành phần duy nhất là amiăng hoặc hỗn hợp amiăng như đã đề cập ở đoạn trước và thường cũng có thêm nhựa tự nhiên, plastic, silicat natri, asphalt hoặc cao su v.v. Các sản phẩm này có thể được làm bằng cách ép nỉ, kéo sợi, xe sợi, tết bện, dệt, may hoặc đúc khuôn.

Đối với mô tả của amiăng crocidolite, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 25.24.

Giấy, bìa và nỉ amiăng thường được làm bằng cách nghiền các sợi thành bột mà sau đó được tạo hình và ép thành các tấm ví như trong quá trình làm các tấm ximăng-amiăng (nhóm 68.11). Các loại bìa cũng được tạo bằng cách kết dính các lớp chồng lên nhau của các tấm amiăng với plastic. Các sản phẩm này khác với các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 ở chỗ các sợi amiăng tách riêng có thể phân biệt được dễ dàng. Chúng có thể ở dạng cuộn, bản mỏng, hoặc tấm, hoặc có thể được cắt thành các dạng dải, khung, đĩa, vòng, v.v.

Trong quá trình sản xuất sợi, đơn sợi hoặc sợi kép, các sợi amiăng được đập, chải và sau đó được kéo thành sợi. Vì các sợi amiăng không thể kéo được nên các sợi dài được dùng để kéo sợi, trong khi các sợi ngắn hơn được dùng để sản xuất bìa, nỉ, giấy, ximăng amiăng hoặc bột amiăng.

Các sản phẩm amiăng khác của nhóm này gồm dây xoắn, dây tết bện, tết, vòng đệm; vải dạng miếng hoặc được cắt thành các hình; dải, bao vỏ, đường ống, ống dẫn, các khớp nối ống, bình chứa, thanh, phiến, tấm lát, các khớp đóng gói (**trừ** các vòng đệm và các khớp nối tương tự bằng kim loại và amiăng và bộ vòng đệm và khớp nối thuộc **nhóm 84.84**); tấm lọc, vải trải bàn, quần áo bảo hộ, mũ và vật đội đầu, giày dép, dùng cho lính cứu hoả, các công nhân trong các ngành công nghiệp, hoá chất, bảo vệ dân dụng, v.v. (ví dụ, áo khoác, quần bảo hộ, tạp dề, túi đựng, găng tay, găng tay bao, ghệt, mũ trùm đầu và mặt nạ có mắt kính mica, mũ bảo hiểm, ủng có amiăng phần trên hoặc đế giày); đệm, tấm chắn của lính cứu hoả, tấm dập lửa, màn che rạp hát, vật hình cầu hoặc hình nón bằng sắt được phủ amiăng dùng để chữa cháy tại các đường ống dẫn khí đốt.

Toàn bộ các sản phẩm này có thể được gia cố bằng kim loại (thường bằng dây đồng hoặc kẽm), hoặc bằng một số các vật liệu khác (ví dụ vải hoặc sợi thuỷ tinh); chúng cũng có thể được phủ bằng mỡ, talc, graphit, hoặc cao su, hoặc được đánh vec ni, mạ đồng, nhuộm màu toàn bộ, đánh bóng, đục lỗ, nghiền, hoặc được gia công bằng cách khác.

Ngoài các sản phẩm bị loại trừ ở phần eChú giải tổng quá, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Bột và mảnh lát amiăng (**nhóm 25.24**).

(b) Các vật liệu và các sản phẩm chủ yếu làm từ plastic dù có chứa amiăng như là một chất độn. (**Chương 39**).

(c) Các sản phẩm bằng amiăng- ximăng (**nhóm 68.11**).

(d) Các vật liệu ma sát có thành phần cơ bản là amiăng (**nhóm 68.13**).

68.13 - Vật liệu ma sát và các sản phẩm từ vật liệu ma sát (ví dụ, tấm mỏng, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, tấm lót), chưa lắp ráp, để làm phanh, côn hoặc các sản phẩm tương tự, với thành phần chính cơ bản là amiăng, các chất khoáng khác hoặc xenlulo, đã hoặc chưa kết hợp với vật liệu dệt hoặc các vật liệu khác

6813.20 - Chứa amiăng

- Không chứa amiăng:

6813.81 - - Lót và đệm phanh

6813.89 - - Loại khác

Vật liệu ma sát amiăng thường được làm bằng cách đổ khuôn áp suất cao hỗn hợp sợi amiăng, plastic, v.v. Nó cũng có thể được làm bằng cách nén các lớp amiăng đã dệt hoặc tết bện mà đã được thấm tẩm plastic, hắc ín hoặc cao su. Nó có thể được gia cố bằng dây đồng, kẽm hoặc chì, hoặc đôi khi có thể được làm từ dây kim loại hoặc sợi cotton phủ amiăng. Nhờ có hệ số ma sát cao và độ bền chịu nhiệt và mài mòn, vật liệu này được dùng để lót phanh, đĩa côn, v.v cho tất cả các loại phương tiện, cần cẩu, tàu hút nạo vét hoặc các loại máy móc khác. Nhóm này bao gồm các vật liệu ma sát tương tự có thành phần cơ bản là các vật liệu khoáng khác (ví dụ graphit, đất hoá thạch silic) hoặc sợi xen-lu-lô.

Tuỳ theo mục đích sử dụng cụ thể, mà vật liệu ma sát của nhóm này có thể có dạng tấm, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, miếng đệm hoặc được cắt thành các dạng khác. Vật liệu ma sát này cũng có thể được lắp ráp bằng cách khâu, khoan hoặc được gia công theo cách khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các vật liệu ma sát không chứa các vật liệu khoáng hoặc sợi xen-lu-lô (ví dụ: các vật liệu bằng lie) và chúng thường được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(b) Lót phanh đã lắp ráp (kể cả vật liệu ma sát đã lắp cố định trên tấm kim loại có các lỗ/hốc xung quanh, các mộng đã đục lỗ, hoặc các phụ kiện tương tự, dùng cho phanh đĩa); các sản phẩm này được phân loại như các bộ phận của máy hoặc các phương tiện mà chúng được thiết kế để sử dung cho các máy hoặc phương tiện đó (**nhóm 87.08**).

68.14 - Mica đã gia công và các sản phẩm làm từ mica, kể cả mica đã được liên kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ bằng giấy, bìa hoặc các vật liệu khác.

6814.10 - Tấm, tấm mỏng và dải bằng mica đã được kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ

6814.90 - Loại khác

Nhóm này gồm mica tự nhiên đã được gia công hơn mức chỉ xẻ và đẽo (ví dụ, được cắt thành hình) và cũng gồm các sản phẩm chứa mica kết khối (kết dính) hoặc mica nghiền bột (tái chế) và các sản phẩm làm từ các vật liệu này.

Các tấm mỏng và các lớp thu được bằng cách chỉ tách và đẽo các khối mica khai thác từ mỏ được xếp vào **nhóm 25.25**.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm thu được bằng cách cắt các tấm xẻ và mỏng này. Vì chúng được tạo bằng khuôn dập nên các rìa tấm được cắt gọn.

Mica tự nhiên thường được sử dụng ở dạng tấm xẻ hoặc tấm mỏng. Tuy nhiên, vì kích thước nhỏ của tinh thể và tính linh hoạt kém, chi phí cao, v.v, mica tự nhiên không thích hợp cho nhiều mục đích sử dụng, chúng thường được thay thế bằng mica kết khối (ví dụ, micanit, micafolium), thu được bằng cách kết dính các tấm xẻ mica chồng lên nhau hoặc sát cạnh nhau bằng cách sử dụng các chất kết dính như gôm sơn, nhựa tự nhiên, plastic, asphalt v.v. Mica kết khối được làm thành dạng tấm mỏng, tấm hoặc dải với độ dày khác nhau, thường có diện tích bề mặt khá lớn; các tấm, v., thường được phủ một hoặc cả hai mặt bằng vải dệt, vải sợi thủy tinh, giấy hoặc amiăng.

Các tấm mica mỏng cũng có thể được làm mà không cần có chất kết dính bằng cách cho phế thải mica dạng nghiền và bột vào qui trình xử lý nhiệt, hoá chất và cơ khí tương tự như mica được dùng để sản xuất giấy (mica tái chế).

Các tấm mỏng này sau đó được gắn vào mặt sau của giấy hoặc vải dệt sử dụng vật liệu kết dính thích ứng ; ngoài ra, chúng có thể được dùng để sản xuất các tấm và dải có độ dày định sẵn bằng cách xếp nhiều tấm mỏng chồng lên nhau và kết dính chúng bằng chất kết dính hữu cơ.

Nhóm này bao gồm các tấm, dải và cuộn có độ dài bất kỳ; các mảnh được cắt thành các hình cho các mục đích sử dụng đặc biệt có dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đĩa, v.v, các sản phẩm được đổ khuôn như ống tuýp, ống dẫn, v.v. Toàn bộ các sản phẩm này có thể được nhuộm màu hoàn toàn, được sơn, khoan lỗ, nghiền hoặc được gia công theo cách khác.

Do khả năng chịu nhiệt cao và độ trong mờ của chúng, ngoài các đề cập khác, mica chủ yếu được dùng để làm cửa lò, lò sấy, lò nung, v.v, các loại kính bảo hộ và đèn không vỡ, v.v. . . Tuy nhiên, do những ưu điểm về tính cách điện, chúng chủ yếu được sử dụng trong các ngành công nghiệp điện (trong việc chế tạo môtơ, biến thế, máy phát điện, tụ điện, điện trở ...). Tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng các cách điện và bộ phận cách điện của các thiết bị điện bằng mica kể cả chưa được lắp ráp, được xếp vào **các nhóm từ 85.46 đến 85.48**, và thiết bị ngưng tụ cách điện bằng mica (tụ điện) được xếp vào **nhóm 85.32.**

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Mica dạng bột và phế liệu mica (**nhóm 25.25**).

(b) Giấy hoặc bìa được phủ bột mica (**nhóm 48.10** hoặc **48.14**), và vải dệt thoi được phủ bột mica (**nhóm 59.07**). Các sản phẩm này không được nhầm với mica đã liên kết khối hoặc tái chế như mô tả ở trên.

(c) Vermiculit trương nở (**nhóm 68.06**) (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).

(d) Kính bảo hộ và kính mắt bằng mica (**nhóm 90.04**).

(e) Mica dùng làm trang trí cây thông Noel (**nhóm 95.05**).

68.15 - Các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất liệu khoáng khác (kể cả xơ carbon, các sản phẩm bằng xơ carbon và các sản phẩm làm bằng than bùn), chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

6815.10 - Các sản phẩm làm từ graphit hoặc carbon khác không phải là sản phẩm điện:
6815.20 - Sản phẩm từ than bùn
- Các loại sản phẩm khác:
6815.91 - - Có chứa magiezit, dolomit hoặc cromit
6815.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất khoáng khác, chưa được xếp vào các nhóm trước của chương này và chưa được ghi ở nơi khác trong Danh mục; do vậy nhóm này **không bao gồm**, ví dụ, các sản phẩm gốm của **Chương 69.**

Nhóm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm làm từ graphit tự nhiên hoặc nhân tạo không phải là sản phẩm điện (kể cả dạng hạt nhân), hoặc bằng loại cac-bon khác, ví dụ: bộ lọc, vòng đệm, ổ bi đũa, ống tuýp và lớp bảo vệ; gạch xây dựng và tấm lát đã được gia công; khuôn để sản xuất các sản phẩm nhỏ được thiết kế tinh xảo (ví dụ: tiền xu, huân, huy chương, bộ sưu tập lính chì...).

(2) Xơ carbon và các sản phẩm bằng xơ carbon. Xơ carbon thường được làm bằng cách carbon hoá polyme hữu cơ ở dạng sợi. Ví dụ, các sản phẩm được sử dụng để gia cố.

(3) Các sản phẩm được làm từ than bùn (ví dụ, tấm, vỏ xilanh, bình dùng để trồng cây). Tuy nhiên các sản phẩm dệt bằng xơ than bùn không bị loại trừ (**Phần XI**).

(4) Gạch xây **chưa nung** được làm bằng dolomit được kết khối với hắc ín.

(5) Gạch xây và các hình khối khác (đặc biệt các sản phẩm bằng magiê hoặc magiê crom), được liên kết bằng hoá học, **nhưng chưa được nung**. Các sản phẩm này được nung trong quá trình nung đầu tiên của lò mà chúng đã được xếp trong đó. Các sản phẩm tương tự sau nung được **loại trừ** (**nhóm 69.02** hoặc **69.03**).

(6) Bình chứa bằng nhôm hoặc silic **chưa nung** (ví dụ, được dùng cho thuỷ tinh nấu chảy).

(7) Đá thử dùng để thử các kim loại quý; chúng có thể là đá tự nhiên (ví dụ, đá lidit, loại đá cứng, đen và có hạt mịn chịu được axit).

(8) Khối và phiến lát vỉa hè thu được bằng cách đổ khuôn xỉ nấu chảy không có chất kết dính, tuy nhiên **loại trừ** các sản phẩm có đặc tính của các sản phẩm cách nhiệt thuộc **nhóm 68.06.**

(9) Ống tuýp lọc bằng thạch anh hoặc bằng đá lửa đã được nghiền mịn và kết khối.

(10) Các khối, miếng, tấm và các sản phẩm khác bằng bazan nung chảy; do độ bền lớn, các sản phẩm này được dùng làm lớp lót ống dẫn, băng chuyền, máng chuyển than cốc, than đá, quặng, sỏi, đá, v.v.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Khối, tấm, và các bán thành phẩm tương tự bằng graphit nhân tạo, hoặc bằng loại "carbon khác", chủ yếu được dùng để cắt thành các chổi điện (**nhóm 38.01**), (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).

(b) Các sản phẩm chịu lửa, được nung như các sản phẩm gốm, có thành phần cơ bản là chất carbon (graphit, than cốc, v.v…) và nhựa chưng hắc ín than đá hoặc đất sét (**nhóm 69.02** hoặc **69.03**, tuỳ trường hợp cụ thể).

(c) Than, chổi, điện cực và các bộ phận hoặc sản phẩm khác sử dụng trong ngành điện (**nhóm 85.45**).

Chương 69: Đồ gốm, sứ

Chú giải.

1.- Chương này chỉ áp dụng đối với những sản phẩm gốm, sứ đã được nung sau khi tạo hình. Các nhóm từ 69.04 đến 69.14 chỉ áp dụng đối với những sản phẩm như vậy trừ những sản phẩm được phân loại trong các nhóm từ 69.01 đến 69.03.

2. Chương này không bao gồm:

(a) Các sản phẩm thuộc nhóm 28.44;

(b) Các sản phẩm thuộc nhóm 68.04;

(c) Các sản phẩm thuộc Chương 71 (ví dụ, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);

(d) Gốm kim loại thuộc nhóm 81.13;

(e) Các sản phẩm thuộc Chương 82;

(f) Vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;

(g) Răng giả (nhóm 90.21);

(h) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ thời gian và vỏ đồng hồ thời gian);

(ij) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộ đèn, nhà lắp ghép);

(k) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao);

(l) Các sản phẩm thuộc nhóm 96.06 (ví dụ, khuy) hoặc thuộc nhóm 96.14 (ví dụ, tẩu hút thuốc); hoặc

(m) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

TỔNG QUÁT

Thuật ngữ "các sản phẩm gốm" áp dụng cho các sản phẩm thu được:

(A) Bằng cách nung các vật liệu phi kim loại, vô cơ đã được chuẩn bị và tạo hình trước đó, thường ở mức nhiệt độ trong phòng. Các nguyên liệu thô bao gồm đất sét vật liệu silíc, các vật liệu có điểm nóng chảy cao như ô xít, cacbua, nitrua, graphit hoặc cacbon khác và trong một số trường hợp, các chất kết dính như đất sét chịu lửa hoặc phốt phát.

(B) Từ đá (ví dụ, steatit), được nung sau khi tạo hình.

Quá trình sản xuất các sản phẩm gốm được đề cập ở phần (A)- nêu trên (mọi vật liệu cấu thành của chúng) đều bao gồm các công đoạn chính sau:

(i) **Chuẩn bị bột nhão (hay phần xương).**

Trong một số trường hợp (ví dụ, sản xuất các sản phẩm nhôm được thiêu kết), vật liệu cấu thành được sử dụng trực tiếp ở dạng bột có thêm một lượng nhỏ chất bôi trơn. Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, nguyên liệu trước tiên phải được làm thành bột nhão. Điều này liên quan đến việc định lượng và trộn các thành phần khác nhau và, nếu cần, phải nghiền, sàng, ép-lọc, nhào, đánh nhuyễn và khử không khí. Một số sản phẩm chịu lửa cũng được làm từ hỗn hợp các cốt liệu mịn đã được phân loại, có bổ sung thêm một lượng nhỏ chất kết dính lỏng, mà có thể ở dạng nước (ví dụ, hắc ín, vật liệu nhựa, axít phôtphoric, dung dịch chất gỗ (linh-in)).

(ii) **Tạo hình.**

Bột hoặc bột nhão đã chuẩn bị sau đó được tạo hình gần giống với hình mong muốn.

Công đoạn này được thực hiện bằng cách đùn (thông qua khuôn đùn), ép, đổ khuôn, đúc hoặc tạo hình bằng tay, trong một số trường hợp được thực hiện theo mức độ của máy.

(iii) **Sấy khô sản phẩm thu được.**

(iv) **Nung.**

Ở công đoạn này, "sản phẩm màu lục" được nung ở mức nhiệt độ 800 °C hoặc cao hơn tuỳ thuộc vào bản chất của sản phẩm. Sau khi nung, các hạt kết dính chặt lại với nhau như là kết quả của sự khuyếch tán, sự chuyển đổi hoá học hoặc sự nóng chảy từng phần.

Các sản phẩm được nung ở mức nhiệt độ dưới 800 °C cho các mục đích như đóng rắn nhựa, làm tăng nhanh phản ứng hyđrat hoá, hoặc dùng để loại bỏ nước hoặc các thành phần dễ bay hơi khác, sẽ không được coi là được nung cho các mục đích sử dụng ở của Chú giải 1 của Chương này. Các sản phẩm này bị loại trừ khỏi **Chương 69**.

(v) **Hoàn thiện.**

Các công đoạn hoàn thiện phụ thuộc vào mục đích sử dụng của sản phẩm gốm. Đôi khi cần phải có máy hoàn thiện có độ chính xác cao. Công đoạn hoàn thiện cũng có thể bao gồm việc đánh dấu hàng, mạ kim loại hoặc thấm tẩm.

Các sản phẩm gốm cũng thường được nhuộm màu (ở phần xương hoặc bề mặt), được trang trí hoặc tráng men bằng cách sử dụng thích hợp các chất màu hoặc chất ở cản quang được pha chế đặc biệt, men kính hoặc men sứ, men sành, chất láng bóng, v.v.

Sau khi tạo hình, công đoạn nung là cơ sở phân biệt chủ yếu giữa các sản phẩm của chương này với các sản phẩm khoáng hoặc đá được phân loại ở Chương 68 mà nhìn chung không được nung, và các sản phẩm thuỷ tinh của Chương 70 trong đó hỗn hợp có thể thuỷ tinh hoá đã được nấu chảy hoàn toàn.

Tùy theo thành phần và qui trình nung được áp dụng, có thể thu được các sản phẩm sau:

I. Hàng hóa bằng bột hóa thạch silíc hoặc bằng đất silíc tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I (từ nhóm 69.01 đến nhóm 69.03)

II. Các sản phẩm gốm khác, chủ yếu gồm đồ gốm, đồ đá, đồ đất, đồ sứ thông thường, v.v, thuộc phân Chương II (từ nhóm 69.04 đến 69.14).

Chương này **không bao gồm**:

(a) Gốm vỡ và các mảnh gạch xây vỡ (**nhóm 25.30**)

(b) Các sản phẩm thuộc **nhóm 28.44**

(c) Các khối, tấm, thanh và bán sản phẩm tương tự bằng graphít hoặc bằng các loại cac-bon khác, hoặc hợp chất graphit-kim loại hoặc bằng hợp chất khác được dùng, ví dụ, để cắt thành chổi điện (**nhóm 38.01**) (xem Chú giải chi tiết tương ứng).

(d) Các phần cắt rời, chưa được lắp ráp, bằng vật liệu gốm áp điện từ, ví dụ bằng titanat bari hoặc bằng zircotitanat chì (**nhóm 38.24**)

(e) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04.**

(f) Các sản phẩm gốm- thủy tinh (**Chương 70**)

(g) Các hỗn hợp thiêu kết bằng bột kim loại cơ bản và hỗn hợp kim loại dị thể trộn kỹ cơ bản thu được bằng cách nấu chảy (**Phần XV**).

(h) Gốm kim loại thuộc **nhóm 81.13**

(ij) Chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ, chưa được gắn vào dụng cụ, làm bằng gốm kim loại (**nhóm 82.09**) và sản phẩm khác của **Chương 82**.

Phân chương I

CÁC LOẠI HÀNG HOÁ BẰNG BỘT HOÁ THẠCH SILIC HOẶC BẰNG CÁC LOẠI ĐẤT SILIC TƯƠNG TỰ, VÀ CÁC SẢN PHẨM CHỊU LỬA

TỔNG QUÁT

Phân chương này bao gồm, có hoặc không chứa đất sét:

(A) Trong nhóm 69.01 các sản phẩm ceramic (gốm) thu được bằng cách nung sau khi tạo hình bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự như kiezingur (đất tảo cát), tripolit (đá tảo silic) hoặc diatomit (đá tảo silic) (hầu hết được xếp vào nhóm 25.12) hoặc silica thu được bằng cách nung một số các sản phẩm thực vật (ví dụ tro quả nang gạo). Các vật liệu này thường được trộn với các chất kết dính (như đất sét hoặc magie) và đôi khi được trộn với các chất khác (ví dụ amiăng, lông (tóc), mùn cưa, bụi than).

Các sản phẩm này thường có trọng lượng rất nhẹ, và kết cấu xốp của chúng khiến chúng trở thành vật liệu cách nhiệt rất tốt dùng trong xây dựng, lớp cách ống hơi nước và khí gas. Một số các sản phẩm này cũng được dùng như vật liệu chịu lửa trong việc xây dựng lò, lò luyện, nung công nghiệp, nồi tạo hơi, hoặc các nhà máy công nghiệp khác và cho các ứng dụng khác mà cần đến vật liệu nhẹ, độ dẫn nhiệt thấp, cũng như độ bền chịu nhiệt. Các sản phẩm khác được dùng như các vật liệu cách nhiệt để gia công ở mức nhiệt độ dưới 1.000^0C.

(B) **Trong nhóm 69.02 và 69.03 các sản phẩm chịu lửa**, nghĩa là các sản phẩm đã nung có đặc tính đặc biệt chịu được nhiệt độ cao phù hợp với các ngành công nghiệp thuỷ tinh, luyện kim, v.v (ví dụ ở mức 1.500^0C hoặc cao hơn). Tùy theo mục đích sử dụng cụ thể mà chúng được dự kiến sử dụng, các sản phẩm chịu lửa cũng có thể cần chịu được các thay đổi nhanh về nhiệt độ, cần phải là các vật liệu dẫn nhiệt hoặc cách nhiệt tốt, cần phải có hệ số giãn nở nhiệt thấp, phải xốp và không thấm, chịu được các tác động mài mòn của các sản phẩm mà chúng tiếp xúc, phải có độ bền cơ khí và sức chịu mài mòn cao, v.v.

Tuy nhiên, để xếp vào nhóm 69.02 hoặc 69.03 như các sản phẩm chịu lửa, các sản phẩm không chỉ có khả năng phải chịu được nhiệt độ cao, mà chúng còn phải được thiết kế phù hợp khi làm việc ở mức nhiệt độ cao. Do vậy nhóm 69.03 sẽ bao gồm các nồi nấu kim loại bằng nhôm thiêu kết, tuy nhiên các gạt dẫn chỉ máy dệt bằng vật liệu tương tự sẽ được xếp vào nhóm 69.09 vì chúng được thiết kế rõ ràng dành cho các mục đích sử dụng không chịu lửa.

Các loại sản phẩm chịu lửa chính là:

(1) Vật liệu chịu lửa cao bằng nhôm được làm từ bauxit, mulit hoặc corundum (đôi khi được trộn với đất sét) hoặc từ kialit, silimanit hoặc andalisit (nhôm silicat) trộn với đất sét hoặc nhôm thiêu kết.

(2) Vật liệu chịu lửa nhôm silicat (ví dụ được làm từ đất sét nung với samot hoặc grog (sét nung chịu lửa).

(3) Vật liệu chịu lửa silic điôxit hoặc bán silic đioxit (được làm từ cát, thạch anh nghiền, đá lửa tự nhiên, v.v, và được kết dính bằng đất sét hoặc vôi).

(4) Vật liệu chịu lửa magie được làm từ magie, magie nước biển hoặc đôlômit; các loại vật liệu chịu lửa được làm từ crom hoặc oxit crom; các loại vật liệu chịu lửa magie-crom.

(5) Vật liệu chịu lửa làm từ cacbua silic.

(6) Vật liệu chịu lửa oxit kẽm hoặc silicat kẽm, thường được kết khối với đất sét; các vật liệu chịu lửa được làm từ ôxit beryli, ôxit thori, oxit xeri, v.v.

(7) Vật liệu chịu lửa làm từ graphit hoặc cacbon khác, thường được kết khối bằng nhựa, hắc ín hoặc đất sét. (Các sản phẩm làm từ graphit hoặc cácbon khác loại được dùng cho các mục đích sử dụng điện được xếp vào **nhóm 85.45**).

(8) Vật liệu chịu lửa làm từ các vật liệu khác, ví dụ nitrua silic, nitrua bo, titanat nhôm và các hợp chất liên quan.

Các vật liệu chịu lửa được dùng chủ yếu để lót lò thổi, lò than, các thiết bị cracking xăng dầu, các lò nấu thuỷ tinh, lò nung gốm và các lò công nghiệp khác, và trong việc sản xuất các loại bình, nồi nấu kim loại và các thiết bị khác trong ngành công nghiệp hoá chất, thuỷ tinh, ximăng, nhôm và luyện kim khác.

Tuy nhiên các nhóm 69.02 và 69.03 **không bao gồm** các sản phẩm mặc dù đôi khi được mô tả như là vật liệu chịu lửa hoặc bán chịu lửa, không có khả năng chịu được các mức nhiệt độ công nghiệp như đã mô tả ở trên. Các sản phẩm này sẽ được xếp vào nhóm thích hợp của Phần chương II.

69.01 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) và các loại hàng gốm, sứ khác làm từ bột silic hóa thạch (ví dụ, đất tảo cát, đá tảo silic hoặc diatomit) hoặc từ các loại đất silic tương tự.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm được làm từ các nguyên vật liệu trong tiêu đề nhóm, ở bất kỳ dạng nào (ví dụ: gạch xây, gạch khối, đá phiến, tấm, ngói, gạch rỗng, vỏ xilanh, ống dẫn) có hoặc không có tính chịu lửa.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Gạch xốp không chịu lửa không chứa bột hóa thạch silic hoặc đất silíc tương tự (ví dụ: các sản phẩm được làm từ khối có chứa hỗn hợp mùn rơm rạ, mùn cưa, sợi than bùn, v.v, các chất hữu cơ được thiêu cháy trong quá trình nung để lại kết cấu xốp) (**nhóm 69.04**).

(b) Các tấm lọc làm từ khối có chứa đất tảo cát và thạch anh (**nhóm 69.09**).

69.02 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) chịu lửa và các loại vật liệu xây dựng bằng gốm, sứ chịu lửa tương tự, trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự (+).

6902.10 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là một hay nhiều nguyên tố magie (Mg), canxi (Ca) hoặc crom (Cr), thể hiện ở dạng magie oxit (MgO), canxi oxit (CaO) hoặc crom oxit (Cr_2O_3)

6902.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al_2O_3), đioxit silic (SiO_2) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của các chất này

6902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một nhóm các sản phẩm chịu lửa (**trừ** sản phẩm thuộc **nhóm 69.01**) thường được dùng trong xây dựng lò, lò nung, lò nấu hoặc các thiết bị khác cho các ngành công nghiệp luyện kim, hoá chất, gốm, thuỷ tinh và các ngành công nghiệp khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Gạch xây thuộc tất cả các loại hình dạng (hình hộp, hình nêm, hình trụ, hình bán trụ.v.v...) bao gồm cả đá đỉnh vòm và gạch xây có hình dạng đặc biệt khác (ví dụ: gạch rôto, có rãnh lõm ở một mặt và mặt kia phẳng) ngay cả khi chúng được nhận biết rõ ràng như là loại gạch được thiết kế để dùng riêng trong xây dựng nhà máy hoặc máy móc của Phần XVI.

(2) Gạch lát, gạch khối chịu lửa để lát nền, ốp tường, lò v.v.

Nhóm này **không gồm** các loại ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ) và các góc, các khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm .

Phân nhóm 6902.10

Vấn đề quyết định để được xếp vào phân nhóm này là hàm lượng ô xít ma giê (MgO), ô xit can xi (CaO) hoặc ô xít crôm (Cr_2O_3). Điều này thường được thực hiện bằng cách xác định hàm lượng của các thành phần có mặt (nghĩa là magie, canxi hoặc crom), và từ các hàm lượng này có thể tính được hàm lượng ôxit tương ứng. Ví dụ, 40% canxi (Ca) tương đương với 56% CaO và 24% Mg tương đương với 40% MgO. Do vậy, một sản phẩm được làm từ silic oxit canxi (Canxi Silicate) có chứa 40% Ca (tương đương với 56%CaO) sẽ được xếp vào phân nhóm này.

69.03 - Các loại hàng gốm, sứ chịu lửa khác (ví dụ, bình cổ cong, nồi nấu kim loại, lò muffle, nút, phích cắm, giá đỡ, chén thử vàng bạc, các loại ống, ống dẫn, bao vỏ và tay cầm), trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự.

6903.10 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là graphit hoặc carbon khác hoặc hỗn hợp của các sản phẩm này

6903.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al_2O_3) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của oxit nhôm và của đioxit silic (SiO_2)

6903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm chịu lửa **chưa** được nêu cụ thể hoặc được xếp trong các nhóm trước.

Các sản phẩm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm mà, không giống với các sản phẩm chịu lửa thuộc **nhóm 69.02**, trong nhiều trường hợp không phải là sản phẩm cố định thường xuyên, như bình cổ cong, bình phản ứng, nồi nấu kim loại, chén nung và các sản phẩm tương tự dùng cho các ngành công nghiệp hoặc phòng thí nghiệm, lò nung cách lửa, vòi phun, phích cắm, vòi đốt, và các bộ phận tương tự của lò; áo gốm, giá đỡ và các dụng cụ khác của lò để đỡ hoặc tách đồ gốm trong quá trình nung; vỏ bọc và thanh; giá đỡ cho các nồi nấu kim loại; khuôn thỏi đúc; v.v.

(2) Ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ), và các góc, khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự, thậm chí có thể được dùng như các sản phẩm có tính chất cố định thường xuyên trong công việc xây dựng.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm nón Seger (chất thử gia nhiệt gốm sứ) (xem phần chú giải chi tiết của **nhóm 38.24**); các sản phẩm này không được nung sau khi tạo hình.

Phân chương II
CÁC SẢN PHẨM GỐM, SỨ KHÁC
TỔNG QUÁT

Phân chương này bao gồm các sản phẩm gốm **trừ** các sản phẩm làm từ bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I.

Dành cho mục đích của Danh mục này, các sản phẩm này được phân loại theo chủng loại (gạch xây, ngói, các thiết bị vệ sinh, v.v) và việc phân loại không bị ảnh hưởng bởi bản chất của các

sản phẩm gốm, sứ được dùng trong quá trình sản xuất chúng hoặc bởi sự tráng men, **ngoại trừ** trường hợp:

(i) Gạch, phiến lát bằng gốm, sứ, và các khối khảm và các sản phẩm tương tự, được xếp vào nhóm 69.07 khi chưa tráng men, và được xếp vào nhóm 69.08 khi đã tráng men.

(ii) Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ sinh khác, được xếp vào nhóm 69.11 khi bằng sứ (china) và nhóm 69.12 nếu thuộc loại đồ gốm, sứ khác.

(I) SỨ HOẶC ĐỒ SỨ

Sứ hoặc đồ sứ nghĩa là sứ cứng, sứ mềm, sứ mộc (kể cả parian) và sứ xương. Tất cả các sản phẩm gốm này hầu như được tạo thành thuỷ tinh hoàn toàn (vitrified), cứng và chủ yếu không thấm nước (thậm chí chúng không được tráng men). Chúng có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, trong mờ (trừ khi chúng có độ dày tương đối lớn), và có độ vang.

Sứ cứng được làm từ xương chứa caolanh (hoặc đất sét chứa caolanh), thạch anh, tràng thạch (hoặc fenspatthoid), và đôi khi có chứa cacbonat canxi. Nó được phủ một lớp men trong suốt không màu được nung đồng thời với xương và do đó bị nấu chảy với nhau.

Sứ mềm chứa ít nhôm nhưng nhiều silic và chất giúp chảy (ví dụ tràng thạch). Sứ xương, mà chứa ít nhôm, chứa photphat canxi (ví dụ ở dạng tro xương); xương trong mờ bởi vậy thu được ở mức nhiệt độ nung thấp hơn so với sứ cứng. Men thường được ứng dụng bằng cách nung thêm ở mức nhiệt độ thấp hơn, do vậy cho phép phạm vi trang trí men lót rộng hơn.

Sứ mộc là sứ chưa tráng men, trong đó sứ parian (đôi khi được gọi là sứ Carrara) là loại đặc biệt, hạt mịn, hơi vàng, có chứa nhiều tràng thạch, và bề ngoài thường giống đá cẩm thạch Paros.

(II) CÁC SẢN PHẨM GỐM, SỨ KHÁC

Các sản phẩm gốm, sứ trừ các sản phẩm sứ hoặc đồ sứ, gồm có:

(A) Các sản phẩm gốm, sứ có xương xốp mà, không giống sứ, mờ đục, có khả năng thấm các chất lỏng, dễ bị xây xước bởi sắt và có vết nứt bám vào mộng. Các sản phẩm gốm, sứ này bao gồm:

(1) Đồ gốm làm bằng đất sét chứa vôi và sắt thông thường (đất làm gạch). Nó có kết cấu bằng đất xỉn, và thường có màu nâu, đỏ hoặc vàng.

(2) Một loạt các loại gốm, sứ trắng hoặc màu (đồ đất nung, majolica, đồ gốm, v.v). Xương xốp và phải được tráng men để tạo ra các sản phẩm không có tính thấm (ví dụ các loại men trong hoặc mờ như các ôxit kim loại trắng hoặc màu). Đồ đất nung (earthenware) v.v được làm từ các loại đất sét đã được sàng mịn được trộn với nước. Nó có xương hạt mịn được tạo bằng cách nung tới mức nhiệt độ cao hơn so với trường hợp đồ gốm được làm từ loại đất sét thông thường; nó khác với sứ hoặc đồ sứ bởi vì nó không được thủy tinh hóa toàn phần.

(B) Đồ gốm đá (stoneware) mà mặc dù tỷ trọng và độ cứng đủ để chịu được sự xây xước bởi sắt nhọn, thép, khác hẳn với với đồ sứ bởi vì nó mờ đục và thường chỉ được thủy tinh hóa một phần. Đồ gốm đá có thể là đồ thuỷ tinh (không thấm nước) hoặc bán thuỷ tinh. Nó thường có màu xám hoặc hơi nâu do các tạp chất có chứa trong đất sét được dùng để sản xuất chúng, và thường được tráng men.

(C) Một số loại sản phẩm được gọi là "bán sứ" hoặc "giả sứ", đôi khi được làm, trang trí và tráng men để có vẻ bề ngoài là sản phẩm sứ. Không cần thực sự mờ đục giống như đồ đất nung, hoặc thực sự trong suốt giống như đồ sứ, các sản phẩm này có thể hơi trong suốt ở các bộ phận mỏng hơn như phần đáy của cốc chén. Tuy nhiên, các sản phẩm này có thể được phân biệt với sản phẩm sứ thực thụ bởi vì vết nứt của chúng nổi hạt sần, xỉn và không

tạo thành thuỷ tinh. Do đó chúng xốp ở dưới lớp men và vết nứt bám vào mộng. Hơn nữa, chúng dễ bị xây xước bằng dao thép, mặc dù cần phải lưu ý rằng một số sứ mềm cũng có thể bị xây xước bởi thép. Các sản phẩm "giả sứ" này **không** được xem như là sản phẩm sứ hoặc đồ sứ.

Phân chương này cũng bao gồm một số sản phẩm được làm bằng cách tạo hình và nung steatit dạng bột, v.v, thường được trộn với đất sét (ví dụ caolanh), fenspat, v.v. nhưng cũng cần lưu ý rằng rất nhiều các sản phẩm làm từ các nguyên liệu này được thiết kế cho các mục đích sử dụng điện và do vậy được phân loại vào **Chương 85**. Phân chương này cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách nung steatit được tạo hình bằng cách cưa.

Một số sản phẩm gốm, sứ được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ nhôm thiêu kết) cũng có thể được xếp vào phân Chương II nếu nó không thuộc loại được thiết kế cho mục đích sử dụng là các sản phẩm chịu lửa (xem Chú giải Chi tiết của nhóm 69.09).

69.04 - Gạch xây dựng, gạch khối lát nền, tấm đỡ hoặc tấm lót và các loại tương tự bằng gốm, sứ.

6904.10 - Gạch xây dựng

6904.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm gạch gốm, sứ không chịu lửa (nghĩa là loại gạch không thể chịu được nhiệt độ 1500ºC hoặc cao hơn) thuộc loại thường được dùng để xây tường, nhà, thân ống khói công nghiệp, v.v. Các loại gạch này vẫn được xếp trong nhóm thậm chí nếu chúng cũng có thể được dùng cho các mục đích sử dụng khác (ví dụ gạch thủy tinh hóa mà có thể được dùng để lát vỉa hè hoặc trụ cầu, cũng như cho việc xây dựng nhà xưởng.

Gạch thường tương đối xốp (đồ gốm thông thường), tuy nhiên một số loại ít nhiều được thuỷ tinh hóa (đồ gốm hoặc gạch dùng trong kỹ thuật) và sau đó được dùng trong công việc xây dựng do độ bền cơ học hoặc độ bền axit cao (ví dụ trong nhà máy hoá chất).

Nhóm này gồm:

(1) Gạch đặc thông thường hình chữ nhật, bề mặt phẳng hoặc khoét lỗ.

(2) Gạch cong, đôi khi được tạo lỗ, dùng cho thân ống khói công nghiệp.

(3) Gạch rỗng , gạch lỗ, gạch khối lát nền rỗng, dài và các tấm xây dựng đặc biệt được dùng để lát nền, trần nhà, v.v kết hợp với kết cấu thép và tấm đỡ hoặc tấm lót (nghĩa là các phụ kiện gốm, sứ được thiết kế để đỡ các khối trong khi đóng cốt pha các dầm.)

(4) Gạch lát (ví dụ để lát nhà hoặc tường, khu vực xung quanh cửa ra vào hoặc cửa sổ kể cả gạch xây đặc biệt dùng làm mũ cột, đường viền, đường gờ hoặc các trang trí kiến trúc khác).

Gạch "kép" được tạo lỗ đặc biệt theo chiều dài, có thể tách trước khi sử dụng, vẫn được xếp vào nhóm này **miễn là** chúng giữ được các đặc tính của gạch xây dựng sau khi tách.

Toàn bộ các loại gạch này, đặc biệt các loại gạch dùng để lát, có thể được mài bóng, được phủ cát (bằng cách nấu chảy cát lên bề mặt trong quá trình nung), được phủ một lớp mỏng có màu trắng hoặc nước áo màu che giấu màu của xương, được hun khói hoặc đốt, tạo màu trong xương hoặc trên bề mặt (bằng cách bổ sung thêm ôxit kim loại, bằng cách sử dụng đất sét chứa sắt, hoặc bằng cách nung ở môi trường không khí khử bằng cacbon hyđro hoặc cacbon), được thấm nhựa đường, hoặc được tráng men, v.v. Chúng cũng có thể được tạo khuôn, được chạm nổi hoặc dùng để trang trí trên một mặt hoặc cả hai mặt.

Nhóm này cũng bao gồm gạch xốp được làm từ các hỗn hợp chứa mùn cưa, sợi than bùn, mùn rơm, v.v, mà được đốt cháy trong quá trình nung, để lại kết cấu rất xốp.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Gạch kizengua,v.v. (**nhóm 69.01**) và gạch chịu lửa (**nhóm 69.02)**.

(b) Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường (xem phần Chú giải Chi tiết **nhóm 69.07** và **69.08**).

69.05 – Ngói lợp, ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói, hàng trang trí kiến trúc và hàng xây dựng bằng gốm, sứ khác

6905.10 – Ngói lợp mái

6905.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm không chịu lửa, thường là đồ gốm thông thường nhưng đôi khi ít nhiều được tạo thành thuỷ tinh, mà, giống như gạch, được dùng trong công việc xây dựng.

Nhóm này bao gồm :

(1) Ngói lợp mái (để làm mái, tường phủ, v.v.). Các loại ngói này thường được thiết kế thêm các khe, được tạo lỗ để đóng đinh, hoặc có thể được tạo khuôn để khoá liên động, và về khía cạnh này chúng khác với loại gạch lát thuộc **nhóm 69.07**. Chúng có thể ở dạng phẳng, bán trụ hoặc các dạng đặc biệt dùng cho các mái đua, nóc nhà, góc đỉnh hồi hoặc các thung lũng, v.v.

(2) Chụp ống khói, nắp chụp, lớp lót ống khói, hộp ống dẫn khói, v.v.

(3) Các đồ trang trí kiến trúc cho các toà nhà, trên tường, cổng, v.v (ví dụ các mái đua và các đường gờ); đầu rìa biên, trán tường, hình hoa, lan can, rầm chìa, nóc, mũ cột, mi nhà, mái đua, nóc nhà, và các đồ trang trí mái, v.v.

(4) Các sản phẩm xây dựng bằng gốm khác, ví dụ: ống thông gió, lưới thép trát đất sét được dùng như là giá đỡ sản phẩm thạch cao và được tạo hình bằng lưới thép có các chạc chữ thập hoặc các tấm bằng đất sét nung tại các phần giao nhau, đất sét nung tạo thành thành phần chính.

Các sản phẩm này được xếp vào nhóm này cho dù chúng ở dạng phẳng, được phủ cát, được phủ lớp áo, được nhuộm màu toàn bộ, được thấm các chất khác, được tráng men, tạo gờ, tạo rãnh, tạo khía hoặc được trang trí cách khác bằng cách tạo khuôn.

Nhóm này **không bao gồm** các loại ống dẫn, máng dẫn và các sản phẩm tương tự như ống thoát nước mưa (**nhóm 69.06**), kể cả khi được dùng cho các mục đích xây dựng.

69.06 - Ống dẫn, máng dẫn, máng thoát nước và các phụ kiện để lắp ráp bằng gốm, sứ.

Nhóm này áp dụng cho hệ thống ống dẫn không chịu lửa, v.v, được thiết kế, theo qui tắc chung, để khoá liên động và dùng để thoát hoặc phân phối các chất lỏng. Chúng có thể có hình dạng hoặc đoạn bất kỳ (thẳng, cong, có nhánh, có đường kính không đổi hoặc biến đổi, v.v), và có thể được tráng men.

Nhóm này bao gồm:

(1) Ống dẫn nước tưới tiêu dùng trong nông nghiệp và ngành trồng hoa, bằng đồ gốm xốp thông thường, chỉ được nung ở mức nhiệt độ thấp và được hoàn thiện thô.

(2) Các loại ống dẫn, máng dẫn và máng thoát nước khác (ví dụ ống thoát nước mưa, ống cống rãnh, ống dẫn để bảo vệ cáp điện nhưng không được thiết kế để làm vật liệu cách điện, các loại sản phẩm ống cắt nửa có dạng máng thoát nước hoặc đường dẫn, các ống thoát trên tường).

Các ống dẫn này, v.v …có thể là đồ gốm thông thường chưa tráng men, nhưng thường được làm thành các sản phẩm không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách tạo thành thuỷ tinh (ví dụ: hệ thống ống dẫn hoá chất)

(3) Các phụ kiện đường ống để nối hoặc chia nhánh (vòng đai, mặt bích, ống khuỷu, các đoạn nối hình chữ T, si phông,v.v……)

Nhóm này **không gồm**:

(a) Các bộ phận ống khói có dạng ống (ví dụ: ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói và hộp dẫn ống khói) (**nhóm 69.05**).

(b) Các ống dẫn nhỏ và hệ thống ống dẫn (ví dụ ống đốt), thường bằng sứ hoặc đồ sứ, được thiết kế đặc biệt để dùng trong phòng thí nghiệm (nhóm 69.09).

(c) Các khớp nối và hệ thống ống dẫn cách điện, và toàn bộ các phụ kiện dạng ống được thiết kế cho mục đích sử dụng điện (đặc biệt là **nhóm 85.46** và **85.47**).

69.07 - Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường bằng gốm, sứ; các khối khảm và các loại sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ, có hoặc không có lớp nền; Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện (+).

- Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường trừ loại thuộc phân nhóm 6907.30 và 6907.40 :

6907.21 - - Của loại có độ hút nước không vượt quá 0.5% tính theo trọng lượng

6907.22 - - Của loại có độ hút nước vượt quá 0.5% nhưng không vượt quá 10% tính theo trọng lượng

6907.23 - - Của loại có độ hút nước trên 10% tính theo trọng lượng

6907.30 - Khối khảm và các sản phẩm tương tự, trừ loại thuộc phân nhóm 6907.40

6907.40 - Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện

Nhóm này bao gồm phiến lát đường và tấm lát bằng gốm, sứ, bao gồm cả gạch lát nền, thường được sử dụng để lát hoặc ốp tường, lát nền và lòng lò, vv.

Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường có kích thước bề mặt mỏng hơn so với gạch xây dựng. Trong khi gạch xây dựng có vai trò quan trọng trong việc xây dựng, để tạo khung nhà thì phiến lát và tấm lát được dùng đặc biệt hơn để ốp lên bề mặt các bức tường hiện có, bằng xi măng, chất kết dính hoặc bằng phương tiện khác vv. Phiến lát đường và tấm lát khác ngói lợp ở chỗ chúng thường phẳng và không cần khoan lỗ hoặc gắn đầu nhọn hoặc định hình để lồng ghép vào nhau, và được thiết kế để xếp cạnh nhau mà không chồng lên nhau. Phiến lát đường lớn hơn tấm lát và thường có hình chữ nhật; tấm lát có thể ở dạng hình học khác (như hình lục giác, bát giác, v.v). Tấm lát chủ yếu được sử dụng để ốp tường, lò sưởi, nền và lòng lò sưởi, sàn nhà và lối đi; phiến lát đường thường được sử dụng đặc biệt hơn để lát sân và sàn, hoặc bệ đặt trước lò đốt (hearth slab). Cả hai loại có thể được làm từ đất sét hoặc các chất liệu thô vô cơ khác, thường được định hình bằng cách ép đùn hoặc ép ở nhiệt độ phòng, nhưng có thể được hình thành bởi các quá trình khác, rồi sấy khô và sau đó nung ở nhiệt độ đủ để biểu lộ các thuộc tính cần thiết. Tuy nhiên những loại phải chịu sự mài mòn cao thường được thuỷ tinh hoá, ví dụ, tấm lát của đồ gốm, hoặc sứ, hoặc từ steatit đã nung (ví dụ tấm lát dùng để lót máy nghiền, v.v).

Khả năng kháng mài mòn và tốc độ thủy tinh hóa tùy thuộc vào cấu trúc của tấm lát. Những đặc điểm cấu trúc này được biểu hiện bởi khả năng hấp thụ nước. Mức độ hấp thụ nước cao

tương ứng với cấu trúc xốp. Mức độ hấp thụ nước thấp tương ứng với cấu trúc rắn chắc (được thuỷ tinh hoá).

Độ xốp hoặc hệ số hấp thụ nước (ký hiệu E) được xác định bằng tỷ lệ phần trăm của nước theo khối lượng sau khi bão hòa các mẫu sản phẩm khô (tấm lát) trong nước.

Việc xác định mức độ hấp thu nước được dựa trên phương pháp chân không quy định trong tiêu chuẩn ISO 10.545-3.

Công thức tính sự hấp thu nước được xác định bởi phương trình sau:

$E = \{(M_f - M_i) / M_i\} \times 100$ Trong đó:

E = Sự hấp thụ nước thể hiện bằng tỷ lệ phần trăm

M_i = Khối lượng khô của mẫu vật

M_f = Khối lượng bão hòa của mẫu vật

Không giống như gạch xây dựng, một số tấm lát gốm, sứ nhất định chỉ được sử dụng cho việc lát đường, thường có hình lập phương hoặc ở dạng ở dạng hình nón cụt. Thực tế, chúng thường làm bằng gốm hoặc, đặc biệt, bằng sứ (ví dụ, phiến lát cho các phần đường giao nhau dành cho người đi bộ).

Do vậy việc phân loại các sản phẩm trong nhóm này được xác định bởi hình dạng và kích thước của chúng, hơn là dựa vào thành phần của chúng; vì vậy gạch phù hợp để dùng cả trong xây dựng và cho lát đường **được loại trừ** (thuộc **nhóm 69.04**).

Hàng hoá của nhóm này có thể được nhuộm màu toàn bộ, được cẩm thạch hoá, tạo vân nổi, tạo khe (channeled), tạo rãnh (fluted), làm bóng (glazed), vv.

Theo các điều kiện nêu trên, nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các sản phẩm gốm sứ để hoàn thiện như các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, góc hoặc các viên, tấm ghép khác được dùng để hoàn thiện việc ốp, lát, vv., các sản phẩm trên có đặc tính của những mảnh để hoàn thiện có hoặc không có các cạnh tròn, dạng không phẳng hoặc dạng ba chiều. Trong trường hợp cụ thể đối với các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, miếng góc, chèn trang trí và phụ kiện gốm, sứ khác cần phải phù hợp với các tấm lát cơ bản khác, vì vậy bề mặt của chúng thường có cùng màu hoặc cùng lớp hoàn thiện của tấm lát bình thường. Chúng thường được bán theo tấm hoặc theo mét.

(2) Ngói đôi được tách ra trước khi sử dụng.

(3) Bộ phận đất nung đã được sơn phủ dùng trong ngành công nghiệp xây dựng cho mục đích ốp bên ngoài hoặc bên trong, có kích thước khác nhau, cùng một cấu trúc mô đun, được gắn bởi, ví dụ như kẹp kim loại cho việc định hình kim loại ngang hoặc dọc được gắn vào các bức tường của cấu trúc chính.

(4) Khối khảm hoặc các sản phẩm tương tự, có hoặc không có lớp nền bằng giấy hoặc lớp nền khác, và chúng thường có kích thước nhỏ.

Mặt khác, ngoài các sản phẩm đã tráng men nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tấm lát được dùng như là tấm lót bàn ăn (table mats), vv. (**nhóm 69.11** hoặc **69.12**).

(b) Đồ trang trí và các sản phẩm tương tự thuộc nhóm **69.13**.

(c) Tấm lát gốm, sứ được thiết kế đặc biệt cho bếp, lò (**nhóm 69.14**).

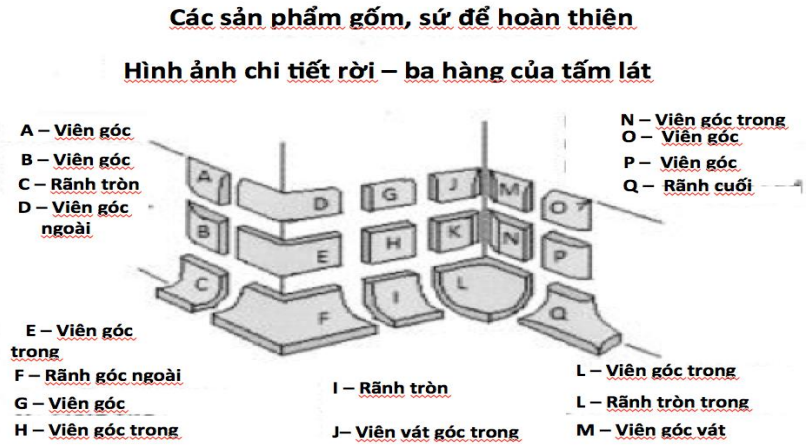
°

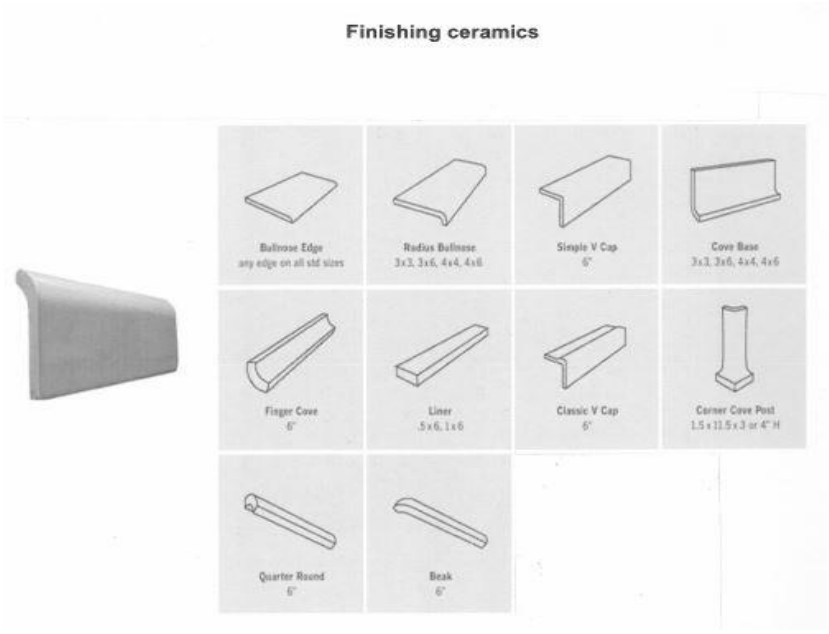
° °

Chú Giải Chi Tiết Phân Nhóm.

Phân nhóm 6907.40

Hình ảnh của một số loại sản phẩm gốm sứ để hoàn thiện thuộc phân nhóm này được mô tả như sau.





69.09 - Đồ gốm sứ dùng trong phòng thí nghiệm, dùng trong lĩnh vực hóa học hoặc kỹ thuật khác; máng, chậu và các vật chứa tương tự dùng trong nông nghiệp bằng gốm, sứ; bình, hũ, liễn và các sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ dùng trong việc chuyên chở hoặc đóng hàng (+)

- Đồ gốm sứ dùng trong phòng thí nghiệm, dùng trong hóa học hoặc kỹ thuật khác:

6909.11 - - Bằng sứ

6909.12 - - Các sản phẩm có độ cứng tương đương từ 9 trở lên trong thang đo độ cứng Mohs

6909.19 - - Loại khác

6909.90 - Loại khác

Nhóm này gồm toàn bộ các sản phẩm khác nhau thường được làm từ gốm đã được thủy tinh hóa (đồ gốm, sứ hoặc đồ sứ, gốm steatit, v.v) đã tráng men hoặc chưa tráng men. Tuy nhiên nhóm này không bao gồm sản phẩm chịu lửa các loại được thiết kế để chịu được các mức nhiệt độ cao như đã mô tả ở phần Chú giải giải tổng quát của Phân chương I. Tuy nhiên các sản phẩm **không được thiết kế phù hợp với các mức nhiệt độ cao vẫn được xếp vào nhóm này** ngay cả khi chúng được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ các thanh dẫn sợi dệt, thiết bị nghiền, v.v bằng nhôm thiêu kết).

Cụ thể, nhóm này bao gồm :

(1) Đồ dùng trong phòng thí nghiệm (ví dụ, cho mục đích nghiên cứu hoặc công nghiệp...), như chén nung và nắp của chén nung, cupen, cối và chày, thìa múc axit, dao phết, giá đỡ bộ lọc và chất xúc tác, đĩa lọc, ống dẫn, nến, côn, phễu, v.v; bể chứa nước, cốc có mỏ, bình chứa có khắc chia độ (**trừ** các bình chứa có khắc chia độ dùng trong gia đình); đĩa dùng trong phòng thí nghiệm, máng chứa thủy ngân, các ống dẫn nhỏ (ví dụ các ống đốt bao gồm các ống phân tích ước tính lưu huỳnh, cacbon v.v).

(2) Đồ gốm, sứ dùng cho mục đích kỹ thuật khác, như bơm, van, bình cổ cong, thùng to, bể chứa hoá chất và các bình chứa tĩnh khác có một hoặc hai thành (ví dụ dùng để đúc điện, chứa axit); vòi dẫn a xít, cuộn dây, cột và cuộn dây phân đoạn hoặc chưng cất… vòng Raschig dùng cho các thiết bị phân đoạn sử dụng xăng dầu; các thiết bị nghiền và bi nghiền, v.v dùng cho máy nghiền; các thanh dẫn sợi dệt cho máy dệt và các khuôn để đùn sợi dệt nhân tạo; tấm, thanh, và các sản phẩm tương tự dùng cho các dụng cụ cầm tay.

(3) Bình chứa các loại dùng để chuyên chở hoặc đóng gói sản phẩm, ví dụ các bình chứa lớn, bình axit, v.v để chuyên chở axit và các sản phẩm hoá chất khác; hũ, liễn sành, bình đựng,...dùng để đựng thực phẩm (ví dụ: mứt, mù tạt, gia vị, gan béo, rượu mùi, rượu, dầu,....), hoặc dùng để chứa dược phẩm và các loại mỹ phẩm, (ví dụ: mỡ bôi, thuốc bôi dạng kem, kem...) hoặc để đựng mực...v.v...

(4) Máng, chậu và các đồ chứa tương tự dùng trong nông nghiệp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04**

(b) Các loại bình cổ cong, chén nung thường, chén nung cupen và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).

(c) Các bình chứa dùng trong gia đình và nhà bếp (hộp dựng chè, thùng đựng bánh mì, hộp đựng bánh bích qui,...) (**nhóm 69.11** hoặc **69.12**).

(d) Các hộp, bình chứa cho mục đích chung, dùng cho phòng thí nghiệm và các loại lọ dùng trong cửa hàng dược phẩm, cửa hàng bán mứt kẹo (**nhóm 69.14**).

(e) Các sản phẩm bằng gốm kim loại (nhóm **81.13**).

(f) Các thiết bị điện (ví dụ: bộ chuyển mạch, hộp nối, công tắc, cầu chì....) thuộc các nhóm từ **85.33** đến **85.38** cũng như các bộ phận cách điện, các phụ kiện cách điện, v.v thuộc các nhóm **85.46** hoặc **85.47**.

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm

Phân nhóm 6909.12

Phân nhóm này gồm các sản phẩm gốm có đặc tính cao. Các sản phẩm này bao gồm một ma trận ceramic tinh thể (ví dụ: bằng nhôm, các bua silic, Ziriconi, hoặc nitrua silic, bo hoặc nhôm,

hoặc bằng hợp chất của chúng); tơ hoặc sợi của các vật liệu gia cố (ví dụ: bằng kim loại, hay graphit) cũng có thể bị phân tán trong ma trận để tạo ra một nguyên liệu gốm hỗn hợp.

Các sản phẩm này có đặc điểm là ma trận có độ xốp rất thấp và trong đó kích cỡ hạt rất nhỏ; có độ chịu mài mòn, độ ăn mòn và sức chịu va đập nhiệt cao; có độ bền ở nhiệt độ cao; và có các tỉ lệ tương quan giữa độ bền và trọng lượng có thể bằng hoặc cao hơn sơ với các tỉ lệ của thép.

Các sản phẩm này thường được dùng để thay thế cho các bộ phận bằng thép, hoặc bằng các kim loại khác dùng trong các ứng dụng cơ khí đòi hỏi độ dung sai về kích thước ít (ví dụ rô to của máy nén tua bin trong động cơ, giá đỡ máy cán và các dụng cụ của máy).

Thang Mohs được đề cập đến trong phân nhóm này phân loại vật liệu theo khả năng làm xây xước bề mặt của vật liệu ở dưới độ cứng của nó trên thang Mohs. Các vật liệu được phân loại từ 1 (đối với bột tan) đến 10 (đối với kim cương). Đa số các vật liệu gốm có đặc tính cao được xếp ở phần trên của thang. Các bua silic và ô xít nhôm, cả hai nguyên liệu này đều được dùng để sản xuất các sản phẩm gốm có đặc tính cao, được xếp thứ 9 hoặc cao hơn trong thang Mohs. Để phân biệt các vật liệu cứng hơn, thang Mohs đôi khi được mở rộng thêm, với bột tan là 1 và kim cương là 15. Trên thang Mohs được mở rộng, nhôm nóng chảy có độ cứng tương đương với 12 và cacbua silic có độ cứng tương đương với 13.

69.10 - Bồn rửa, chậu rửa, bệ chậu rửa, bồn tắm, bệ rửa vệ sinh (bidets), bệ xí, bình xối nước, bệ đi tiểu và các sản phẩm vệ sinh tương tự bằng gốm, sứ gắn cố định.

6910.10 - Bằng sứ

6910.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thiết bị được thiết kế **để gắn cố định** trong nhà, v.v, thường bằng cách nối với các hệ thống nước hoặc nước thải. Do vậy chúng phải được thiết kế không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách nung kéo dài (ví dụ, đồ sứ, đồ gốm, sứ vệ sinh bằng đất sét nung, đồ giả sứ, hoặc đồ sứ dạng thuỷ tinh). Ngoài các thiết bị được liệt kê cụ thể trên, nhóm này còn bao gồm các hạng mục như bể chứa (cistern) dùng trong phòng vệ sinh.

Bình xối nước bằng gốm vẫn được xếp trong nhóm này, cho dù chúng có được trang bị các bộ phận bằng cơ khí hay không.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các phụ kiện vệ sinh hoặc các phụ kiện nhỏ cho nhà tắm, như đĩa đựng xà bông, hộp đựng đá kỳ, giá để bàn chải đánh răng, móc treo khăn tắm và giá để giấy vệ sinh, kể cả loại được thiết kế để gắn cố định lên tường và cũng không bao gồm các thiết bị vệ sinh có thể dịch chuyển như bồn tắm, tiểu treo; các sản phẩm này được xếp vào **nhóm 69.11** hoặc **69.12**.

69.11 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ sinh khác, bằng sứ.

6911.10 - Bộ đồ ăn và bộ đồ nhà bếp

6911.90 - Loại khác

Xem phần chú giải chi tiết của nhóm 69.12.

69.12 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ vệ sinh bằng gốm, trừ loại bằng sứ

Bộ đồ ăn, bộ đồ bếp, đồ gia dụng và đồ dùng vệ sinh được xếp **vào nhóm 69.11 nếu các sản phẩm này được làm bằng sứ và vào nhóm 69.12 nếu các sản phẩm đó bằng gốm** như đồ gốm, đồ giả sứ (xem Chú giải tổng quát của phân Chương II).

Do vậy nhóm này bao gồm:

(A) Bộ đồ ăn như các bộ uống chè, cà phê, các loại đĩa, nồi đựng súp, bát đựng xa lát, đĩa và khay các loại, bình pha cà phê, ấm chè, lọ đựng đường, tách uống nước, bát đựng nước xốt, đĩa đựng món ăn khai vị, mâm bồng, giỏ và làn đựng (ví dụ để đựng bánh, hoa quả...), lọ đựng bơ, đĩa đựng xà lách, lọ đựng mù tạt, cốc đánh trứng, phần đế của đĩa đựng, cái để dao, thìa, mắc treo khăn mặt...

(B) Các loại dụng cụ dùng trong nhà bếp như: xoong, chảo, nồi nấu, nồi hầm các hình dạng và kích cỡ, đĩa để quay hoặc nướng đồ ăn, chậu, khuôn làm bánh hoặc đổ thạch jelly, hũ đựng, lọ đựng mứt, đựng mỡ, đựng đồ ăn, muối, ; các loại lọ đựng trong bếp, (ví dụ lọ đựng bột trà, hộp đựng bánh mỳ, ...vv), phễu các loại, muôi, dụng cụ nhà bếp có chia độ, có thước đo, cây lăn bột...

(C) Các loại đồ gia dụng khác như gạt tàn thuốc lá, bình nước nóng, hộp đựng bao diêm....

(D) Đồ vệ sinh (cho dù được dùng trong gia đình hay không) như bộ đồ vệ sinh (bình, chậu, v.v) , bồn tắm vòi hoa sen, chậu vệ sinh, tiểu treo, bình nhổ, bốc thụt rửa, chậu tắm; hộp đựng xà phòng, xà treo khăn, cái treo bàn chải đánh răng, giá treo giấy vệ sinh, móc treo khăn tắm, và các sản phẩm tương tự dùng để sử dụng trong buồng tắm, phòng vệ sinh, nhà bếp, cho dù chúng được thiết kế để gắn hoặc lắp lên tường hay không.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bình, hũ, liễn và các sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ dùng trong việc chuyên chở hoặc đóng hàng (**nhóm 69.09**).

(b) Bồn tắm, bệ xí, bồn rửa và các phụ kiện vệ sinh tương tự (**nhóm 69.10**).

(c) Tượng nhỏ và các sản phẩm trang trí khác thuộc **nhóm 69.13**.

(d) Đồ gốm có các chỉnh sửa bavia nhỏ bằng kim loại quý hoặc được mạ kim loại với kim loại quý (**Chương 71**).

(e) Cối xay cà phê và xay gia vị có các hộp đựng bằng gốm và có các bộ phận bằng kim loại (**nhóm 82.10**).

(f) Các thiết bị nhiệt-điện (dùng để nấu, nung nóng, v.v) kể cả các bộ phận làm nóng bằng điện (đĩa nấu, điện trở làm nóng, v.v) thuộc **nhóm 85.16**.

(g) Các sản phẩm thuộc **Chương 91**, kể cả vỏ hộp đồng hồ.

(h) Bật lửa thuộc **nhóm 96.13** và các bình xịt nước hoa (**nhóm 96.16**).

69.13 - Các loại tượng nhỏ và các loại sản phẩm trang trí bằng gốm, sứ khác

6913.10 - Bằng sứ

6913.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm bằng gốm, sứ được thiết kế chủ yếu để trang trí nội thất trong nhà, văn phòng phòng họp, nhà thờ.... hoặc dùng để trang trí bên ngoài (ví dụ trang trí vườn).

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các sản phẩm thuộc các nhóm mô tả cụ thể hơn của Danh mục ngay cả khi chúng thích hợp vì lý do bản chất hoặc phù hợp cho mục đích trang trí, v.v :

(a) Mái đua, viền chân tường và các sản phẩm trang trí kiến trúc tương tự (**nhóm 69.05**).

(b) Hàng hóa có các phụ kiện nhỏ nhiều hơn được làm bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý (C**hương 71**).

(c) Đồ trang sức làm bằng vật liệu khác (**nhóm 71.17**).

(d) Khí áp kế, nhiệt kế và các thiết bị khác thuộc **Chương 90**.

(e) Đồng hồ, cũng như vỏ của chúng, kể cả khi các sản phẩm này được trang trí, ví dụ: các bức tượng nhỏ và các vật tương tự được thiết kế làm vỏ hộp đồng hồ. (**Chương 91**).

(f) Đèn và bộ đèn và kể cả bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.

(g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (C**hương 95**).

(h) Khuy, tẩu hút thuốc, bật lửa bàn, các bình xịt nước hoa và các sản phẩm khác thuộc **Chương 96**.

(ij) Tranh, tác phẩm hội họa hoàn toàn được làm bằng tay cũng như các các bức tượng độc đáo và các sản phẩm trong các bộ sưu tập, đồ cổ hơn 100 năm (**Chương 97**).

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các sản phẩm mà không còn giữ được giá trị sử dụng nhưng hoàn toàn là các sản phẩm trang trí, và các sản phẩm chỉ được dùng để đỡ hoặc chứa các sản phẩm trang trí khác hoặc để tăng thêm hiệu quả trang trí, ví dụ**:

(1) Các bức tượng, tượng nhỏ, tượng bán thân, các bức phù điêu chạm nổi và các mô típ trang trí tương tự dùng để trang trí nội thất hoặc bên ngoài; các vật trang trí (bao gồm các vật tạo thành các bộ phận của bộ đồng hồ) cho các vật ốp trên mặt lò sưởi, các giá để, v.v (các động vật, các chi tiết hình tượng hoặc phúng dụ, v.v); cúp thể thao hoặc nghệ thuật; các vật trang trí trên tường kèm theo các phụ kiện để treo (đĩa, khay); các tấm lắc, vách ngăn lò sưởi, hoa, quả, lá nhân tạo, v.v; vòng hoa và các vật trang trí tương tự dùng cho các bia mộ; các loại đồ mỹ nghệ bày trên giá hoặc trong tủ kính.

(2) Cây thánh giá và các đồ trang trí nhà thờ hoặc tôn giáo khác.

(3) Các loại bình, chậu cảnh, bát cắm hoa để bàn và lọ độc bình được sử dụng hoàn toàn để trang trí.

(B) **Bộ đồ ăn và các đồ dùng gia đình trong đó tính chất trang trí quan trọng hơn tính chất sử dụng trong gia đình**, ví dụ mâm có các mô típ trang trí chạm nổi không cho phép sử dụng bình thường, gạt tàn thuốc lá có cấu tạo đặc biệt mà chức năng dùng để đựng, chứa chỉ là phụ, các đồ vật có các tiểu tiết không có khả năng sử dụng trong thực tế. Tuy nhiên, thông thường, bộ đồ ăn và đồ dùng gia đình được thiết kế chủ yếu để phục vụ mục đích hữu dụng và các chi tiết trang trí thường là phụ sao cho không làm suy yếu sự hữu ích. Khi đó, khả năng sử dụng thực tế của các sản phẩm được trang trí cũng giống như tính năng của các sản phẩm không được trang trí, các sản phẩm trên thuộc các nhóm 69.11 và 69.12, và không thuộc nhóm này.

(C) **Các sản phẩm (trừ bát đĩa và đồ dùng trong gia đình) được sử dụng nhằm mục đích trang trí** nhà ở, phòng làm việc... Ví dụ, bộ dụng cụ cho người hút thuốc, hộp đựng đồ trang sức , hộp đựng kẹo, hộp đựng thuốc lá, lư hương, hộp mực, ke giữ sách, chặn giấy và các đồ dùng văn phòng tương tự và các khung ảnh.

69.14 - Các sản phẩm khác bằng gốm , sứ khác

6914.10 - Bằng sứ

6914.90 - Loại khác

Nhóm này gồm toàn bộ các sản phẩm bằng gốm, sứ không thuộc các nhóm khác của chương này hoặc ở các chương khác của Danh mục hàng hoá.

Nhóm này gồm:

(1) Lò sưởi và các thiết bị làm nóng, được làm chủ yếu bằng gốm (thường bằng đồ gốm sành, đôi khi bằng gốm thông thường, v.v); các tấm bên bằng gạch nung không chịu lửa, các bộ phận gốm của lò hoặc lò sưởi, các lớp lót gốm cho lò đốt bằng gỗ, kể cả gạch các loại được thiết kế đặc biệt cho lò nung. Tuy nhiên, các thiết bị làm nóng bằng điện được phân loại vào **nhóm 85.16**.

(2) Chậu hoa không trang trí (ví dụ dùng trong làm vườn)

(3) Các phụ kiện của cửa ra vào, cửa sổ, v.v... như nắm tay mở cửa, núm cửa, tấm chắn hoặc tay nắm, núm cửa kéo cho nhà vệ sinh.

(4) Chữ cái, chữ số, tấm biển chỉ dẫn, và các mô tuýp tương tự dùng làm biển hiệu cho cửa hàng, cửa sổ, có hoặc không có tranh ảnh hoặc nội dung được in sẵn, trừ khi được chiếu sáng (**nhóm 94.05**).

(5) Các nút có tay gạt bằng lò xo, v.v chủ yếu bằng gốm, sứ (ví dụ dùng cho các chai đựng nước chanh)..

(6) Lọ và các vật chứa đựng có mục đích dùng chung cho phòng thí nghiệm và lọ trưng bày trong hiệu thuốc, cửa hàng bánh mứt kẹo).

(7) Các sản phẩm phẩm khác như chuôi dao và lọ mực của học sinh, thiết bị làm ẩm trong bộ tản nhiệt của máy sưởi trung tâm, các đồ phụ kiện của lồng chim...v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Răng giả bằng gốm, sứ (**nhóm 90.21**).

(b) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).

(c) Khuy, ống tẩu và các sản phẩm khác của **Chương 96**.

Chương 70: Thuỷ tinh và các sản phẩm bằng thủy tinh

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm :
   (a) Hàng hoá thuộc nhóm 32.07 (ví dụ: men kính và men sứ, frit thuỷ tinh, thuỷ tinh khác ở dạng bột, hạt hoặc vẩy);
   (b) Các sản phẩm thuộc chương 71 (ví dụ: đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);
   (c) Cáp sợi quang thuộc nhóm 85.44, vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
   (d) Sợi quang học, các bộ phận quang học đã được gia công quang học, ống tiêm dưới da, mắt giả, nhiệt kế, dụng cụ đo khí áp, máy đo tỷ trọng chất lỏng hoặc các sản phẩm khác của chương 90;
   (e) Đèn hoặc bộ đèn, các biển hộp được chiếu sáng, các biển đề tên được chiếu sáng hoặc các loại tương tự, có nguồn sáng cố định thường xuyên, hoặc các bộ phận của chúng thuộc nhóm 94.05;
   (f) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao, các đồ trang trí cây thông Nô-en hoặc các sản phẩm khác thuộc chương 95 (trừ mắt thuỷ tinh không có bộ phận điều khiển, dùng cho búp bê hoặc cho các sản phẩm khác thuộc chương 95); hoặc
   (g) Khuy, bình chân không, bình xịt dầu thơm hoặc các bình xịt tương tự hoặc các sản phẩm khác thuộc chương 96.
2. - Theo mục đích của các nhóm 70.03, 70.04 và 70.05:
   (a) Thuỷ tinh không được coi là "đã gia công" bởi bất cứ một quá trình nào trước khi tôi luyện;
   (b) Việc cắt thành hình không ảnh hưởng đến phân loại thuỷ tinh dạng tấm;
   (c) Khái niệm "lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu" có nghĩa là lớp phủ cực mỏng bằng kim loại hoặc bằng hợp chất hoá học (ví dụ oxit kim loại) mà lớp đó có tác dụng hấp thụ, ví dụ hấp thụ tia hồng ngoại, hoặc để tăng tính phản chiếu của kính trong khi vẫn giữ được độ trong suốt hoặc mờ; hoặc không cho ánh sáng phản chiếu từ bề mặt của kính.
3. - Những sản phẩm được kể đến trong nhóm 70.06 vẫn được phân loại trong nhóm đó cho dù có hoặc không có đặc trưng của hàng hoá.
4. - Theo mục đích của nhóm 70.19, khái niệm "len thuỷ tinh" có nghĩa là:
   (a) Len khoáng vật với hàm lượng đioxit silic (SiO_2) không dưới 60% tính theo trọng lượng;
   (b) Len khoáng vật với hàm lượng đioxit silic (SiO_2) dưới 60% tính theo trọng lượng nhưng với một hàm lượng oxit kiềm (K_2O hoặc Na_2O) trên 5% tính theo trọng lượng hoặc hàm lượng oxit Boric (B_2O_3) trên 2 % tính theo trọng lượng.

   Len khoáng vật không có những đặc điểm kỹ thuật ở trên được phân loại trong nhóm 68.06.
5. - Trong bảng danh mục này, khái niệm "thuỷ tinh" kể cả thạch anh nấu chảy và dioxit silic nấu chảy khác.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 7013.22, 7013.33, 7013.41 và 7013.91, khái niệm "pha lê chì" có nghĩa là chỉ loại thuỷ tinh có hàm lượng chì monoxit (PbO) tối thiểu là 24% theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thuỷ tinh ở tất cả các dạng và các sản phẩm bằng thuỷ tinh (trừ các sản phẩm được loại trừ tại chú giải 1 của chương này hoặc những sản phẩm được đề cập một cách cụ thể hơn bởi các nhóm khác của danh mục).

Thuỷ tinh (Trừ thạch anh thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác được đề cập dưới đây) là một hỗn hợp nấu chảy đồng nhất, theo những tỷ lệ thay đổi, của silicat kiềm (natri hoặc kali) với một hay nhiều silicat của canxi và chì, và các chất phụ trợ các silicate của bari, nhôm, mangan, magiê, ...

Căn cứ vào thành phần của thuỷ tinh thì có rất nhiều loại thủy tinh (ví dụ: thuỷ tinh Bohem, thuỷ tinh cron, thuỷ tinh pha lê chì, thuỷ tinh quang học, thuỷ tinh giả kim cương Strass). Những loại thuỷ tinh này không kết tinh (vô định hình) và hoàn toàn trong suốt.

Các nhóm khác nhau của chương này bao gồm các sản phẩm tương ứng không phụ thuộc vào các dạng thuỷ tinh mà chúng bao gồm.

Các phương pháp sản xuất thay đổi đáng kể bao gồm:

(A) Phương pháp đúc (ví dụ: để sản xuất kính tấm).

(B) Phương pháp cán (ví dụ để sản xuất kính tấm hoặc kính có cốt lưới).

(C) Phương pháp làm nổi (để sản xuất kính nổi).

(D) Phương pháp đổ khuôn, có hoặc không kết hợp với các phương pháp ép, thổi hoặc kéo (ví dụ: để sản xuất chai lọ, cốc vại, một số loại kính quang học, gạt tàn thuốc lá).

(E) Phương pháp thổi, cơ khí hoặc phi cơ khí, có hoặc không có khuôn (ví dụ, để sản xuất chai, ống dạng ampoule, đồ trang trí và đôi khi để sản xuất kính tấm).

(F) Phương pháp kéo hoặc đùn (đặc biệt dùng cho sản xuất kính tấm, thanh, ống và ống dẫn, và thuỷ tinh sợi).

(G) Phương pháp ép, dùng với khuôn, thường được sử dụng như quá trình sản xuất gạt tàn thuốc lá, và cũng kết hợp với phương pháp cán (ví dụ đối với kính cán hoa văn) hoặc phương pháp thổi (ví dụ, để sản xuất chai).

(H) Phương pháp gia công đèn xì, với sự trợ giúp của một đèn xì (để sản xuất ống dạng ampoule, các sản phẩm trang trí,... từ thanh hoặc ống thuỷ tinh).

(IJ) Phương pháp cắt các sản phẩm theo yêu cầu từ các phôi, khối cầu,... thu được bởi bất kỳ quá trình nào (đặc biệt là các sản phẩm từ thạch anh nung chảy hoặc dioxit silic nung chảy khác thu được từ các phôi có tiết diện đặc hoặc rỗng).

Đối với **thuỷ tinh đa bào**, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 70.16.

Trong một số trường hợp, phương pháp sản xuất các sản phẩm quyết định việc phân loại của chúng trong chương này. Ví dụ, nhóm 70.03 chỉ áp dụng đối với thuỷ tinh đúc hoặc cán, và nhóm 70.04 chỉ áp dụng đối với thuỷ tinh kéo và thổi.

*

* *

Chú giải 5 Chương này quy định rằng khái niệm "thuỷ tinh" bao gồm cả thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác.

Chương này cũng bao gồm:

(1) **Thuỷ tinh trắng đục hoặc mờ đục**: là những thuỷ tinh trong mờ và thu được bằng cách bổ sung thêm các nguyên liệu như canxi florua hoặc tro xương (theo tỷ lệ khoảng 5%) vào cả khối thuỷ tinh; vật liệu được bổ sung thêm này làm tăng sự kết tinh từng phần của khối nấu chảy trong quá trình làm nguội hay làm nóng lại.

(2) **Các vật liệu đặc biệt được biết đến như gốm-thuỷ tinh**, là loại mà trong đó thuỷ tinh được chuyển thành vật liệu gần như hoàn toàn kết tinh bởi một quá trình kết tinh được kiểm soát. Chúng được tạo ra bằng cách thêm vào phối liệu thuỷ tinh các chất tạo mầm kết tinh thường là ôxit kim loại (ví dụ như titan điôxit và ôxit ziriconi) hoặc các kim loại (như bột đồng). Sau khi sản phẩm được tạo hình bằng các phương pháp kỹ thuật làm thủy tinh thông thường,

nó được duy trì ở mức nhiệt độ đủ để đảm bảo sự kết tinh của khối thuỷ tinh xung quanh các tinh thể tạo mầm (sự hoá mờ). Gốm thuỷ tinh có thể mờ đục hoặc đôi khi trong suốt. Chúng có các đặc tính bền cơ học, đặc tính điện và chịu nhiệt tốt hơn nhiều so với thuỷ tinh thông thường.

(3) **Thuỷ tinh có hệ số giãn nở thấp**, ví dụ như thuỷ tinh borosilicat.

70.01 - Thuỷ tinh vụn và thuỷ tinh phế liệu và mảnh vụn khác; thuỷ tinh ở dạng khối.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Thuỷ tinh vụn và thủy tinh phế liệu** của tất cả các loại thu được từ quá trình gia công thuỷ tinh (bao gồm cả phế liệu thuỷ tinh bắn ra bên ngoài bể nấu và sau đó được thu hồi), và các sản phẩm bị vỡ. Thuỷ tinh phế liệu nói chung có đặc điểm là các cạnh sắc.

(B) **Thuỷ tinh ở dạng khối** (kể cả thuỷ tinh "tráng men"), (ít nhiều ở dạng các khối thông thường), không có mục đích sử dụng cụ thể.

Thuỷ tinh "tráng men" có tính nóng chảy lớn hơn và tỷ trọng cao hơn so với hầu hết các loại thuỷ tinh thông thường. Loại thuỷ tinh này thường mờ đục mặc dù thỉnh thoảng trong suốt, nó có thể không màu hoặc có các màu khác nhau. Nó được phân loại trong nhóm này khi ở dạng khối (ở dạng cục hoặc tấm, phiến). Nó được sử dụng để nhuộm màu hoặc làm mờ đục thuỷ tinh khác, để gia công bằng đèn xì thành các đồ trang trí,... và để tráng men đồ gốm,...

Nhóm này cũng bao gồm vitrit ở dạng khối, một loại thuỷ tinh có điểm nóng chảy thấp, được dùng để cách điện các điểm tiếp xúc tại chân các bóng đèn điện. Nó có hàm lượng điôxit mangan cao tạo cho nó có màu hơi đen để che các phụ tùng bên trong của chân bóng.

Thuỷ tinh (kể cả vitrit và thuỷ tinh "tráng men") ở dạng bột, hạt hoặc vẩy là **bị loại trừ (nhóm 32.07).**

70.02 - Thuỷ tinh ở dạng hình cầu (trừ loại vi cầu thủy tinh thuộc nhóm 70.18), dạng thanh hoặc ống, chưa gia công.

7002.10 - Dạng hình cầu
7002.20 - Dạng thanh
- Dạng ống:
7002.31 - -Bằng thạch anh nung chảy hoặc các dạng điôxit silic nung chảy khác
7002.32 - -Bằng thuỷ tinh khác có hệ số giãn nở tuyến tính không vượt quá $5x10^{-6}$/độ Kêvin khi ở nhiệt độ từ 0^0C đến 300^0C
7002.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Thủy tinh ở dạng hình cầu đặc, thường được sản xuất bằng cách đúc hoặc ép hoặc bằng máy đùn trục vít đôi, và những loại mà không kể đến các mục đích khác có thể được sử dụng như nguyên liệu thô để sản xuất sợi, hoặc cho việc chuẩn bị các bản in litô.

(2) Các thanh và ống thuỷ tinh có đường kính khác nhau, là những loại thường thu được bằng quy trình kéo (kết hợp với phương pháp thổi trong trường hợp làm thành ống), chúng có thể được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ, làm dụng cụ thí nghiệm hoá học hoặc thiết bị công nghiệp; dùng trong công nghiệp dệt, hơn thế nữa là trong sản xuất nhiệt kế, ống dạng ampoule, các bóng đèn-điện hoặc đèn điện tử, hoặc các đồ trang trí). Một số ống đèn huỳnh quang (được sử dụng chủ yếu cho các mục đích quảng cáo) được kéo với những vách ngăn chạy suốt chiều dài.

Nhóm này bao gồm cả thuỷ tinh "tráng men", ở dạng thanh, que hoặc ống (thuỷ tinh "tráng men" được định nghĩa trong chú giải nhóm 70.01).

Dạng hình cầu thuộc nhóm này phải là loại chưa được gia công; Tương tự, dạng thanh và dạng ống phải là loại chưa được gia công (như thu được trực tiếp từ quá trình kéo hoặc chỉ được cắt thành các đoạn mà các đầu đoạn có thể chỉ đơn giản được làm nhẵn).

Nhóm này **không bao gồm** các thành phẩm hoặc bộ phận của các thành phẩm có thể nhận biết được ở dạng hình cầu, dạng thanh và ống, chúng được phân loại theo nhóm thích hợp (ví dụ, nhóm **70.11, 70.17, 70.18** hoặc **Chương 90)**. Nếu đã được gia công, nhưng không cho một mục đích cụ thể, chúng sẽ được phân loại vào **nhóm 70.02.**

Nhóm này bao gồm các dạng ống (đã hoặc chưa được cắt thành đoạn) bằng thuỷ tinh đã được thêm vật liệu phát huỳnh quang. Mặt khác, các ống được phủ vật liệu phát huỳnh quang bên trong, đã hoặc chưa được gia công cách khác, **bị loại trừ (nhóm 70.11).**

Thủy tinh ở dạng hình cầu có đặc tính của đồ chơi (thủy tinh có vân cẩm thạch ở bất kỳ dạng nào, và Thủy tinh ở dạng hình cầu được đóng trong các gói nhỏ dùng cho việc vui chơi giải trí của trẻ con) được phân loại vào **nhóm 95.03**. Thủy tinh ở dạng hình cầu được mài nhẵn sau khi tạo hình, sử dụng làm nút chai sẽ được xếp vào **nhóm 70.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm** vi cầu thủy tinh (đường kính không quá 1mm) được sử dụng như để sản xuất các biển báo hiệu giao thông, các biển phản quang hoặc các màn hình chiếu bóng hoặc được sử dụng trong việc làm sạch động cơ phản lực của máy bay hoặc bề mặt kim loại **(nhóm 70.18).**

70.03 - Thuỷ tinh đúc và thuỷ tinh cán, ở dạng tấm hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

- Dạng tấm không có cốt lưới:

7003.12 - - Thuỷ tinh được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu:

7003.19 - - Loại khác

7003.20 - Dạng tấm có cốt lưới

7003.30 - Dạng hình

Nhóm này bao gồm tất cả các loại thuỷ tinh đúc và thuỷ tinh cán ở dạng tấm (bất kể độ dầy và đã hoặc chưa cắt thành hình), hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

Nhóm này bao gồm:

(A) Thuỷ tinh dạng tấm chưa được gia công. Loại này nói chung không trong suốt do các bề mặt của nó nổi hạt và thô ráp. Loại này cũng có thể được phủ màu nhân tạo toàn bộ bằng các ôxit kim loại hoặc các muối khác. Thuỷ tinh dạng tấm đã được mài hoặc mài bóng bề mặt không được đưa vào này (nhóm 70.05).

(B) Thuỷ tinh không trong suốt, mà ít nhiều bị mờ đi và đôi khi hoàn toàn mờ đục. Nó thường có hình dạng bên ngoài giống với đá cẩm thạch, đồ sứ hoặc thạch cao. Dạng thuỷ tinh này được gia công theo các màu trắng, đen và các màu khác, trơn hoặc có vân, và được sử dụng để ốp tường, để làm phần bề mặt bồn rửa, khay đựng xà phòng, bề mặt quầy hàng, mặt bàn làm việc, mặt bàn, bàn phẫu thuật,.... làm bia mộ, làm bảng quảng cáo, hộp tín hiệu,..

Dạng thuỷ tinh này có thể được đánh bóng cơ học trên một hoặc cả hai mặt, nhưng khi đã được xử lý như vậy thì nó sẽ bị loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 70.05). Ở trạng thái chưa gia công dạng thuỷ tinh này có dấu vết do tiếp xúc với con lăn hoặc có thể mang các dấu vết tạo thành từ quá trình đúc. Bất kỳ loại thuỷ tinh mờ đục nào cũng có một bề mặt gân hoặc thô nhằm thuận tiện cho việc cố định (không rõ ý từ này).

(C) Một loại thuỷ tinh không trong suốt, với bề mặt không đều thu được trong quá trình gia công. Nhóm này bao gồm thuỷ tinh đúc thô, kính nhà thờ, kính nhà thờ đã được rèn,...

thuỷ tinh cán có một bề mặt được in họa tiết (đường kẻ sọc, các mẫu hình thoi, gờ,...) thuỷ tinh được làm gợn sóng và thuỷ tinh đúc được gọi là thuỷ tinh cổ (có nghĩa là thuỷ tinh có chứa các bọt khí, hoặc làm rạn trên bề mặt, hoặc với những "lỗi sai sót" có chủ ý). thuỷ tinh thuộc các loại này, những loại mà cũng có thể được phủ màu cả khối, được sử dụng làm các cửa sổ của các nhà máy, cửa hàng, văn phòng, buồng tắm, và nói chung là tất cả các công trình nhà cửa cần đến ánh sáng nhưng với mức độ làm tối khác nhau.

Do tính chất của quá trình mà chúng được gia công, các loại thuỷ tinh này không được làm phẳng bề mặt bằng cách xử lý thêm.

Như đã nêu, nhóm này chỉ bao gồm loại thuỷ tinh đúc và thuỷ tinh cán.

Phương pháp đúc (đang được thay thế bằng phương pháp cán, trừ trường hợp bề mặt rộng), thuỷ tinh nóng chảy được đổ vào bàn đúc cố định. Có hai gờ kim loại dọc theo các cạnh của bàn đúc để xác định độ dày của sản phẩm. Thuỷ tinh nóng chảy được đổ ra hết khỏi nồi nấu kim loại đến phía trước con lăn bằng kim loại nặng, con lăn này chạy trên các gờ và ép khối thuỷ tinh sệt bằng độ dầy của các gờ. Ngay khi thuỷ tinh đạt độ đồng nhất cần thiết, nó được đưa từ từ qua hầm ủ hoặc lò ủ thủy tinh, nơi có nhiệt độ giảm dần về phía ngoài, tại đây nhiệt độ khá mát. Trong quá trình đúc, thủy tinh dạng hình (ví dụ, hình chữ U) có thể thu được bằng cách uốn cong dải thủy tinh theo chiều dọc khi còn ở trạng thái bán nóng chảy.

Phương pháp cán, thuỷ tinh nóng chảy đổ vào giữa các trục cán cho ra thủy tinh dưới dạng dải liên tục hoặc ở dạng tấm hoặc dạng hình. Sau đó nó được tự động chuyển vào lò ủ thủy tinh.

Phương pháp cán hoặc đúc, bề mặt của thủy tinh hoa văn, thủy tinh rèn, v.v, sẽ được cán hoa văn. Với phương pháp đúc hoặc các bàn đúc hoặc trục cán được khắc hoa văn để tạo hoa văn trên thuỷ tinh bán nóng chảy. Với phương pháp cán, các hiệu ứng mong muốn thu được nhờ trục cán cuối cùng được khắc hoa văn.

Các loại thủy tinh được mô tả ở trên có thể có những lỗ hổng thu được trong quá trình gia công, hoặc có thể có cốt lưới. Kính tấm, kính hoa văn, kính nhà thờ và các loại kính tương tự đôi khi được đặt cốt lưới ở nơi mà cần sự bảo vệ khỏi sự nguy hiểm của các mảnh vỡ do bị nghiền nát hoặc vỡ vụn, để phù hợp với mục đích xây dựng. Thủy tinh cốt lưới thu được bằng cách đưa lưới bằng dây thép vào trong thuỷ tinh mềm trong khi nó đang được cán.

Thủy tinh được phân loại trong nhóm này có thể được tráng lớp phản chiếu, thông thường, trong quá trình gia công thuỷ tinh màu có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng **chưa được gia công thêm**.

Nhóm này loại trừ không chỉ thủy tinh đúc và thủy tinh cán, đã gia công thêm phân loại vào các nhóm khác (ví dụ: nhóm **70.05, 70.06, 70.08 hoặc 70.09**), mà còn loại trừ cả kính an toàn đã qua quá trình cán trong khi gia công (**nhóm 70.07**).

70.04 - Kính kéo và kính thổi, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7004.20 - Kính, được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng, hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu

7004.90 - Loại kính khác

Nhóm này **được giới hạn** cho kính kéo và kính thổi, được gia công và ở dạng tấm (đã hoặc chưa được cắt thành hình).

Hiện nay, phương pháp thổi thủ công gần như được loại bỏ hoàn toàn (trừ đối với một số dạng thuỷ tinh đặc biệt), đã được thay thế bằng các phương pháp cơ khí thiết yếu khác như phương pháp kéo (ví dụ các các phương pháp kéo Fourcault, Libbey-Owens hay Pittsburgh) hoặc phương pháp kéo kết hợp với phương pháp thổi.

Nhìn chung, kính thuộc nhóm này có thể có các độ dày khác nhau nhưng mỏng hơn so với thủy tinh đúc thuộc **nhóm 70.03**. Loại này có thể được phủ màu hoặc làm mờ đục toàn bộ, hoặc được tráng lớp phản chiếu với thuỷ tinh có màu khác khi gia công hoặc có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính kéo và kính thổi thường được dùng ở dạng mà chúng được sản xuất ban đầu, không có bất kỳ sự gia công thêm nào. Ngoài công dụng chính như làm kính dùng cho cửa sổ, cửa ra vào, hộp trưng bày, nhà kính, đồng hồ, tranh ảnh,... những loại kính này còn được sử dụng như các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc, cho các tấm chụp ảnh, kính đeo mắt thường,...

Nhóm này **không bao gồm** loại kính kéo và kính thổi đã được mài, mài bóng bề mặt hoặc gia công cách khác (xem Chú giải Chi tiết các **nhóm 70.05, 70.06, 70.09,...).**

70.05 - Kính nổi và kính đã mài hoặc đánh bóng bề mặt, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7005.10 - Kính không có cốt lưới, có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu

\- Kính không có cốt lưới khác:

7005.21 - - Phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc chỉ mài bề mặt:

7005.29 - - Loại khác

7005.30 - Kính có cốt lưới

Nhóm này bao gồm kính nổi ở dạng tấm. Các nguyên liệu thô của nó được nấu chảy trong lò. Thủy tinh nóng chảy lấy ra khỏi lò và được đưa vào bể nổi bằng kim loại nóng chảy. Tại bể nổi này, kính có được độ phẳng của bề chất lỏng và kết thúc quá trình này sẽ giữ được độ bóng nhẵn của chất lỏng phủ trên bề mặt. Trước khi đến điểm cuối của bể, kính được làm nguội tới mức nhiệt độ mà tại đó nó đủ cứng để được chuyển qua các trục lăn mà không bị in dấu hoặc làm biến dạng. Từ bể nổi, kính được chuyển qua lò ủ, tại phía cuối của lò ủ, kính được làm nguội và có thể được cắt. Kính này không được mài hay mài bóng bề mặt: nó hoàn toàn phẳng sau quá trình sản xuất.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thủy tinh thuộc các nhóm 70.03 và 70.04 **đã được mài hoặc mài bóng bề mặt** (hai quá trình này thường được kết hợp).

Trong quá trình mài bề mặt, kính chịu sự tác động của các đĩa bịt sắt quay, kết hợp với dòng nước có chứa các vật liệu mài sẽ làm mòn bề mặt thuỷ tinh đến độ nhẵn. Độ trong suốt có được bằng cách mài bóng trong máy có các đĩa phủ dạ, nỉ được thấm ôxit sắt). Quá trình mài bề mặt có thể liên tục và các máy mài kép có khả năng gia công cả hai bề mặt của kính cùng một lúc. Việc mài bóng cuối cùng đôi khi được thực hiện.

Kính thuộc nhóm này có thể được phủ màu hoặc làm mờ toàn bộ, hoặc được tráng phản chiếu với kính có màu khác trong khi gia công hoặc có thể được tráng một lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính thuộc nhóm này thường được sử dụng làm cửa sổ và cửa ra vào, ô tô, tàu thuỷ, máy bay,... để sản xuất gương, mặt bàn và bàn làm việc, các kệ, giá, các hộp trưng bày,... và trong việc sản xuất kính an toàn thuộc nhóm 70.07.

Kính ở dạng tấm đã trải qua quá trình gia công không được đề cập trong nội dung nhóm hoặc trong Chú giải 2 (b) của chương này, kể cả kính lồi hoặc lõm, sẽ bị **loại trừ (các nhóm 70.06, 70.07, 70.09,...).**

70.06 - Kính thuộc các nhóm 70.03, 70.04 hoặc 70.05 đã uốn cong, gia công cạnh, khắc, khoan, tráng hoặc gia công cách khác, nhưng chưa làm khung hoặc lắp với các vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm kính thuộc các loại được đề cập trong các nhóm 70.03 đến 70.05, những loại đã trải qua một hay các quá trình được đề cập dưới đây. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm kính an toàn (nhóm 70.07), kính hộp nhiều lớp (nhóm 70.08) hoặc gương thủy tinh (nhóm 70.09).

Nhóm này bao gồm:

(A) **Kính lồi hoặc uốn cong** như kính đặc biệt (ví dụ cho các ô cửa sổ trưng bày) thu được bằng cách uốn cong nhiệt hoặc làm cong nhiệt các tấm kính phẳng (trong lò thích hợp và trên các khuôn), tuy nhiên loại trừ kính lồi hoặc uốn cong thuộc nhóm 70.15.

(B) **Kính với các cạnh được gia công** (được mài, mài bóng, làm tròn, xẻ rãnh, vát cạnh, cắt vát, tạo dạng,...) mang đặc tính của các sản phẩm như mặt bàn, mặt cân hoặc mặt thiết bị cân khác, mắt của thiết quan sát và các loại tương tự, cho bảng hiệu các loại, các tấm gắn ở cửa ra vào, kính cho khung ảnh,... ô kính cửa sổ, mặt trước bằng kính cho đồ đạc,...

(C) **Kính được khoan lỗ hoặc tạo rãnh** như một thao tác tiếp theo,...

(D) **Kính đã được gia công bề mặt sau khi sản xuất**, ví dụ như kính đã trải qua quá trình làm mờ (kính phun cát, hoặc kính được làm cho mờ đi bằng cách xử lý với bột mài hoặc axit), kính mờ, kính được khắc hoặc khắc ăn mòn bởi bất kỳ quá trình nào, kính tráng men (có nghĩa là kính được trang trí với men hoặc các thuốc màu có thể tạo thành thuỷ tinh), kính có các hoạ tiết,, các trang trí, các hoạ tiết khác nhau,... được gia công bởi bất kỳ quá trình nào (vẽ bằng tay, in, các hình ảnh in trên kính trong suốt của cửa sổ,...) và tất cả các loại kính khác được trang trí theo bất kỳ cách khác nào, t**rừ** kính được vẽ bằng tay để tạo thành một bức tranh thuộc nhóm **97.01.**

Nhóm này không chỉ bao gồm kính phẳng ở dạng bán thành phẩm (ví dụ dạng tấm không có bất kỳ mục đích đặc biệt nào), mà còn gồm các sản phẩm kính phẳng được thiết kế cho mục đích đặc biệt, **miễn là** chúng không được đóng khung, đệm lót, cũng không được gắn với vật liệu nào khác ngoài thuỷ tinh. Vì vậy nhóm này bao gồm cả các tấm tránh để lại dấu vân tay (cho cửa ra vào hoặc đệm công tắc) được làm hoàn toàn bằng kính đã vát cạnh hoặc đã được đục lỗ và các tấm bảng hiệu, thậm chí khi đã được vát cạnh, nhuộm màu hoặc có các hoạ tiết hoặc các trang trí khác.

Mặt khác, các tấm kính được gắn vào gỗ hoặc vào kim loại, được dùng làm khung tranh ảnh, bức tranh,... được phân loại trong **nhóm 44.14 hoặc 83.06** tương ứng: gương kính để trang trí, có hoặc không được làm khung, có các hình ảnh được in trên một mặt, được phân loại trong **nhóm 70.09 hoặc 70.13**; khay phục vụ có tấm kính, có hoặc không được phủ màu, có khung và tay cầm,... được phân loại trong **nhóm 70.13**; các biển quảng cáo, bảng hiệu, các bảng địa chỉ, panen, chữ, số và các hoạ tiết tương tự được bọc lót bằng giấy, bìa cactông, dạ, nỉ, kim loại,... hoặc được đóng khung sẽ được xếp vào **nhóm 70.20** (hoặc trong **nhóm 94.05,** nếu được minh hoạ). Tương tự, các tấm kính được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, và các bộ phận máy móc hay thiết bị hoặc các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc được **phân loại với những máy móc, thiết bị hay các mặt hàng đồ đạc này.**

Các tấm kính cho các sản phẩm đồ gia dụng , không được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, vẫn được xếp trong nhóm này nếu được để riêng lẻ, nhưng sẽ được phân loại cùng với các mặt hàng đồ gia dụng nếu chúng được đi cùng tại thời điểm đó (có hoặc không được lắp ráp) và rõ ràng được định dùng để hợp nhất lại sau đó.

Các tấm kính ảnh (đã phủ lớp nhạy sáng, được phơi sáng hoặc được tráng) thuộc **Chương 37**.

Các tấm kính có mạch điện bao gồm các tấm kim loại dẫn điện, và các tấm kính nung nóng có các dải mạ kim loại hoặc các đường nét tạo mẫu trang trí có tác dụng như các điện trở sẽ thuộc **Chương 85.**

70.07 - Kính an toàn, bao gồm kính tôi hoặc kính dán nhiều lớp (laminated glass).

- Kính tôi an toàn:

7007.11 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền

7007.19 - - Loại khác

- Kính dán an toàn nhiều lớp:

7007.21 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền.

7007.29 - - Loại khác

Thuật ngữ "kính an toàn" **chỉ** bao gồm những loại kính được mô tả dưới đây và **không** đề cấp đến kính bảo hộ như kính có cốt lưới thông thường và kính tráng lớp hấp thụ chọn lọc (ví dụ: kính chống chói, kính bảo vệ tia X).

(A) Kính tôi.

Đó là:

(1) Kính thu được bằng cách nung nóng lại các tấm kính cho đến khi chúng mềm nhưng không mềm đến mức làm mất đi hình dáng của chúng. Kính này sau đó được làm nguội nhanh bằng các quá trình thích hợp (kính tôi nhiệt).).

(2) Kính mà độ bền cứng, tuổi thọ và tính dễ uốn của nó tăng lên đáng kể do sự xử lý hoá lý phức hợp (ví dụ sự trao đổi ion), sự xử lý này có thể bao gồm cả sự biến đổi kết cấu bề mặt (thường được biết đến như là "kính tôi bằng phương pháp hoá học").

Loại kính này không thể được gia công sau khi sản xuất vì các ứng suất bên trong được tạo nên bởi quá trình gia công và do vậy nó thường được sản xuất theo các hình dạng và kích cỡ yêu cầu trước khi tôi.

(B) Kính dán nhiều lớp.

Kính an toàn thuộc loại này, thường được biết đến như kính dán nhiều lớp, kính kiểu bánh sandwich ,... được làm ở dạng nhiều lớp, có một hay nhiều lớp xen kẽ bằng nhựa dẻo ở giữa hai hay nhiều tấm kính. Lõi của các chất dẻo này thường bao gồm các tấm bằng xenluloza axetat, các sản phẩm acrylic hoặc vinyl. Sự bám dính hoàn toàn thu được bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực đáng kể, đôi khi sau khi phun vào các mặt bên trong của các tấm kính một loại chất kết dính đặc biệt. Phương pháp khác là tạo ra một màng nhựa trực tiếp trên các tấm kính ; các tấm kính sau đó được hàn gắn với nhau bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực.

Một đặc tính của kính tôi an toàn là dưới tác dụng của lực va đập nó bị vỡ thành các mảnh nhỏ không có các cạnh sắc hoặc thậm chí nó tan ra, như vậy làm giảm bớt sự nguy hiểm do bị thương từ các mảnh vỡ văng ra. Kính dán nhiều lớp an toàn thường rạn nứt mà không có sự đập vỡ, nhưng nếu sự va đập đủ lớn để làm vỡ nó, và các mẩu văng ra thường không đủ lớn để gây ra các vết cắt nghiêm trọng. Vì các mục đích đặc biệt này, cốt lưới có thể được đưa vào kính dán nhiều lớp, hoặc các lớp xen nhựa có thể được nhuộm màu.

Do những đặc tính này mà các loại kính này được sử dụng làm kính chắn gió ô tô và các cửa sổ, cửa ra vào, các ô cửa sổ tàu thuỷ, kính bảo hộ cho các công nhân công nghiệp hoặc lái xe, và thị kính đối với mặt nạ phòng độc hoặc mũ phòng hộ cho thợ lặn. Kính chống đạn là một dạng đặc biệt của kính dán nhiều lớp.

Nhóm này không phân biệt giữa kính chưa được tạo hình và đã tạo hình (ví dụ lồi hoặc đã được uốn).

Tuy nhiên, kính lồi an toàn có đặc tính của kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân hoặc của loại được sử dụng cho kính râm thì sẽ được phân loại trong nhóm **70.15**. Kính an toàn được lắp vào các sản phẩm khác và vì vậy ở dạng các bộ phận của máy móc, thiết bị hoặc xe cộ sẽ được phân loại cùng với những máy móc, thiết bị hay xe cộ này, tương tự kính bảo hộ có chứa các thấu kính bằng kính an toàn sẽ thuộc **nhóm 90.04.**

Kính hộp nhiều lớp, ví dụ kính bao gồm một một hoặc hai tấm kính có một lớp xen giữa bằng sợi thuỷ tinh, sẽ thuộc **nhóm 70.08.**

Các sản phẩm của kính tôi và gốm- thuỷ tinh, trừ những sản phẩm thuộc loại được sử dụng cho các mục đích được đề cập ở trên, được phân loại tuỳ theo tính chất đặc thù của chúng (ví dụ: các trống quay làm cứng, các đĩa nung bằng borosilicat và các tấm bằng gốm thuỷ tinh thuộc **nhóm 70.13**).

Nhựa được sử dụng thay thế cho kính an toàn sẽ được phân loại tuỳ theo vật liệu cấu thành (**Chương 39**).

70.08 - Kính hộp nhiều lớp

Nhóm này bao gồm kính hộp nhiều lớp, dạng thông thường nhất của chúng bao gồm hai hay nhiều panen bằng thuỷ tinh (tấm, bản, mảng hay thậm chí những dạng như dạng được rèn hay dạng kính nhà thờ lớn) được chia tách bởi một lớp khí khô hoặc khí trơ, đôi khi ở bên trong được phân chia thành các ngăn. Những tấm này được hàn kín xung quanh các cạnh bằng kim loại, plastic hay bằng các khớp nối khác, mà tạo thành một bộ phận hoàn toàn kín khí.

Dạng khác của kính hộp nhiều lớp bao gồm một có hai tấm kính với một lớp xen giữa bằng sợi thuỷ tinh.

Những loại kính này, được sử dụng để lắp kính cửa sổ, mái nhà,... sẽ tạo một độ cách nhiệt, cách âm và làm giảm sự ngưng tụ.

70.09 - Gương thuỷ tinh, có hoặc không có khung, kể cả gương chiếu hậu

7009.10 - Gương chiếu hậu dùng cho xe

- Loại khác:

7009.91 - - Chưa có khung

7009.92 - - Có khung

Thuật ngữ "gương kính" áp dụng cho loại kính mà một mặt của nó đã được phủ kim loại (thường là bạc, đôi khi là platin hoặc nhôm) để tạo một sự phản chiếu rõ ràng và sáng loáng.

Với phương pháp tráng bạc, dung dịch amôniac loãng của nitrat bạc (được trộn với dung dịch khử trên cơ sở tartrat natri kali hoặc đường nghịch chuyển) được sử dụng. Những sản phẩm này được đổ lên trên bề mặt của kính sau khi nó đã được làm sạch một cách tỉ mỉ. Sự khử muối bạc sẽ tạo thành một chất kết tủa bạc kim loại bền vững và sáng loáng.

Với phương pháp kết tủa platin, hợp chất clorua platin được quét lên trên kính, sau đó được gia nhiệt tới điểm hoá mềm. Quá trình này tạo ra một lớp phủ chặt kim loại.

Lớp phủ kim loại (đặc biệt nếu là bạc) được phủ lớp bảo vệ, đôi khi bao gồm một hay nhiều lớp phủ bằng vecni hoặc chất kết tủa đồng bằng phương pháp điện phân, bản thân chất kết tủa này được bảo vệ bằng một lớp phủ vecni.

Nhóm này bao gồm gương ở dạng tấm, có hoặc không được gia công thêm. Nó cũng bao gồm gương đã được tạo hình các loại, ví dụ gương sử dụng cho đồ đạc, cho trang trí nội thất, cho các toa xe chở khách, ... gương nhà vệ sinh (kể cả gương cầm tay hoặc gương treo), gương bỏ túi (có hoặc không có vỏ bảo vệ). Nhóm này bao gồm cả gương khuếch đại hoặc gương thu nhỏ và gương chiếu hậu (ví dụ sử dụng cho xe cộ). Tất cả các loại gương này có thể được đệm lót (bằng cáctông, vải sợi, ...) hoặc được đóng khung (bằng kim loại, gỗ, plastic ...,) và bản thân khung này có thể được trang trí với các vật liệu khác (vải sợi, vỏ cứng động vật, xà cừ, mai rùa, ...). Các gương được thiết kế để đặt trên sàn hoặc trên nền (ví dụ: gương đứng, ngả được, hay gương quay thuộc loại sử dụng trong phòng thử đồ của thợ may hoặc trong các cửa hàng giầy dép) cũng vẫn thuộc nhóm này theo chú giải 1 (b) của chương 94.

Nhóm này cũng bao gồm gương, có hoặc không có khung, có các hình vẽ được in trên một mặt, với điều kiện chúng vẫn giữ được đặc tính cần thiết của gương. **Tuy nhiên**, khi việc in ấn vượt quá công dụng của gương, thì những sản phẩm này được phân loại vào **nhóm 70.13** là các sản phẩm trang trí bằng thuỷ tinh.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng gương là bộ phận của các mặt hàng đồ nội thất thuộc C**hương 94** (ví dụ, cửa phòng thử đồ) được phân loại cùng với những mặt hàng đồ nội thất này.

Nhóm này còn **không bao gồm**:

(a) Gương đã trở thành các sản phẩm khác bằng cách bổ sung thêm một vài bộ phận phụ, ví dụ một số loại khay phục vụ có tay cầm (**nhóm 70.13**) ; tuy nhiên phần trung tâm mặt bàn (xem lại từ này) bao gồm một gương đơn giản vẫn được phân loại trong nhóm này.

(b) Gương có giá đỡ hoặc khung bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý, có hoặc không có ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc gắn kim cương hay đá quý hay đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) (**trừ** những loại với tư cách là đồ trang hoàng) (**nhóm 71.14**), hoặc-theo cách khác giá đỡ hay khung của chúng có gắn ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc đá quý hay đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo) (**nhóm 71.16**).

(c) Gương kính được gia công về mặt quang học (**Chương 90**) (xem các chú giải tương ứng).

(d) Gương kết hợp với các yếu tố khác trở thành đồ chơi, thiết bị trò chơi, hoặc dụng cụ săn bắn (ví dụ, gương để bẫy chim chiền chiện – xem lại) (**Chương 95**).

(e) Gương có tuổi trên 100 năm (**nhóm 97.06**)

70.10 - Bình lớn có vỏ bọc ngoài, chai, bình thót cổ, lọ, ống, ống dạng phial, ống dạng ampoule và các loại đồ chứa khác, bằng thủy tinh, dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng; lọ, bình bảo quản bằng thủy tinh; nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác, bằng thủy tinh

7010.10 - Ống dạng ampoule
7010.20 - Nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác
7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các đồ chứa bằng thuỷ tinh thuộc loại thường dùng cho các mục đích thương mại để vận chuyển hoặc đóng các chất lỏng hay các sản phẩm rắn khác (bột, hạt,...). Chúng bao gồm:

(A) Bình lớn, hũ rượu to cổ nhỏ, chai (kể cả bình sy phông), ống dạng phial và các đồ chứa tương tự, với tất cả các hình dạng và kích cỡ, được sử dụng làm đồ chứa hóa chất (axit,...), đồ uống, dầu, chất chiết xuất từ thịt, các chế phẩm nước hoa, dược phẩm, mực viết, keo hồ,...

Những sản phẩm này, trước đây được sản xuất bằng phương pháp thổi, hiện nay hầu như đều được sản xuất bằng máy móc, tự động đưa thuỷ tinh nóng chảy vào khuôn và sản phẩm được tạo thành bởi tác động của khí nén. Chúng thường được làm từ thuỷ tinh thông thường (không màu hoặc có màu) mặc dù một số chai (ví dụ, để đựng nước hoa) có thể được làm bằng pha lê chì, và một số các bình lớn được làm bằng thạch anh nung chảy hoặc oxit silic nung chảy khác.

Những đồ chứa đề cập ở trên được thiết kế với kiểu nắp nào đó, các nút chai này có thể có dạng các nút chai thông thường (bằng lie, thuỷ tinh,...) quả cầu thuỷ tinh, nắp kim loại, nắp xoáy (bằng kim loại hoặc plastic), hoặc các hình đặc biệt (ví dụ: cho các chai bia, các chai đựng nước được sục khí, các sy phông nước uống có ga,...).

Những đồ chứa vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng được mài, cắt, thổi phun cát, khắc hoặc khắc, hoặc được trang trí (điều này đặc biệt áp dụng cho một số chai lọ đựng

nước hoa hoặc rượu mùi), có nẹp, đan cây liễu gai hoặc được trang trí cách khác với các vật liệu khác nhau (cây liễu gai, rơm, cây cọ dầu, kim loại,...), chúng cũng có thể có các nắp lẫy khoá được gắn vào cổ. Chúng có thể được gắn dụng cụ đo giọt hoặc có thể được chia độ, **miễn là** chúng không thuộc loại được sử dụng như các dụng cụ thuỷ tinh phòng thí nghiệm.

(B) Bình, lọ và các đồ chứa tương tự, để vận chuyển hoặc đóng thực phẩm (gia vị, nước xốt, quả, chất bảo quản, mật ong,...), mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (kem bôi mặt, nước thơm cho tóc,...), các sản phẩm dược (thuốc mỡ,...), chất đánh bóng, các chế phẩm làm sạch,...

Những sản phẩm này thường được làm bằng thuỷ tinh thông thường (không màu hoặc phủ màu) bằng phương pháp thổi khí nén tạo áp lực trong khuôn. Chúng thường có miệng rộng, cổ ngắn và theo nguyên tắc, có mép hoặc gờ để giữ nắp hoặc nắp đậy. Tuy nhiên, một số những đồ chứa này có thể được đóng bởi những nút lie hay các nắp xoáy.

Giống như chai, những sản phẩm này có thể được phun cát, cắt, khắc hoặc chạm trổ, trang trí, gắn nẹp ,...

(C) Ống dạng ampoule, thường thu được từ một ống thuỷ tinh kéo, và có mục đích sử dụng (sau khi hàn khí) để làm đồ đựng cho huyết thanh hoặc các sản phẩm dược khác, hoặc cho các nhiên liệu lỏng (ví dụ các ống đựng xăng cho các bật lửa hút thuốc lá), hoá chất, ...

(D) Các đồ chứa hình ống và các đồ chứa tương tự thu được từ phương pháp gia công bằng đèn xì hoặc bằng phương pháp thổi các ống thuỷ tinh, để vận chuyển hoặc đóng các sản phẩm dược hoặc các công dụng tương tự

Nhóm này cũng bao gồm các bình bảo quản bằng thuỷ tinh.

Nắp bằng mọi chất liệu, **đi kèm với đồ chứa** mà chúng được dùng cho, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các nút và các nắp đậy khác, bằng thuỷ tinh, hoặc được làm bằng thuỷ tinh thông thường, hoặc bằng pha lê chì, và có hoặc không được mài, cắt, phun cát, khắc hoặc chạm trổ, hoặc được trang trí. Nhóm này cũng bao gồm một số thuỷ tinh dạng hình cầu để đậy các chai, loại này được cắt từ các tấm kính và được gia công cơ khí sau khi đã được tạo hình thành hình cầu.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các chai và bình thót cổ, được bọc hoàn toàn hoặc phần lớn bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (nhóm **42.05**).

(b) Ruột thủy tinh của phích hoặc các bình chân không khác (nhóm **70.20**).

(c) Bình đựng rượu, bộ đồ dùng để uống và các đồ chứa bằng thuỷ tinh khác là đồ thuỷ tinh trong gia dụng (nhóm **70.13**), nhưng không phải những đồ chứa được sử dụng chủ yếu cho việc vận chuyển hoặc đóng hàng trong thương mại.

(d) Bình sữa trẻ em (nhóm **70.13**).

(e) Đồ thuỷ tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược (nhóm **70.17**).

(f) Các chai trưng bày chuyên dụng và các bình trưng bày thuộc loại sử dụng trong các cửa hàng (nhóm **70.20**).

(g) Các chai, bình thót cổ,... cho các bình xịt dầu thơm (chỗ này thấy sai sai) (nhóm **70.13**), bình, lọ xịt nước hoa (nhóm **96.16**), và phích chân không và các loại bình chân không khác (nhóm **96.17**).

70.11 - Vỏ bóng đèn thủy tinh (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống), dạng hở và các bộ phận bằng thủy tinh của vỏ bóng đèn, chưa có các bộ, dùng cho đèn điện, ống đèn tia âm cực hoặc các loại tương tự

7111.10 - Dùng cho đèn điện
7010.20 - Dùng cho ống đèn tia âm cực
7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm

(A) Tất cả các vỏ bóng đèn thuỷ tinh dạng hở (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống) có hình dạng và kích thước bất kỳ, **không có các bộ phận phụ trợ**, dùng để sản xuất đèn điện, đèn điện tử và đèn ống, là những loại để chiếu sáng hoặc cho các mục đích khác (đèn làm nóng hoặc các đèn phóng điện bằng hơi, ống tia X (ống Rơnghen), đèn điện tử rađiô, ống đèn tia catot, đèn chân không hoặc các đèn ống điện tử hay đèn điện tử khác, đèn hồng ngoại, ...). Hầu hết những vỏ bóng đèn này được sản xuất hàng loạt bằng các máy móc tự động ; chúng có thể được làm mờ, phủ màu, làm mờ đục, mạ kim loại, phủ vật liệu phát huỳnh quang ...

Các-bộ phận bằng thuỷ tinh của vỏ bóng đèn (ví dụ như các tấm mặt hay các chi tiết hình ống của đèn ống tia catôt cho các máy thu hình, các gương phản xạ của bóng đèn chiếu) vẫn thuộc nhóm này.

(B) Ống đèn có đầu được làm hẹp lại rõ ràng dùng cho đèn điện, hoặc được uốn thành hình dùng cho biển quảng cáo.

(C) Ống được lót huỳnh quang (ví dụ, silicat kẽm, borat cađimi, wonframat canxi).

Nhờ một loạt các thao tác (kể cả việc gắn dây tóc hoặc điện cực, hút chân không vỏ bóng đèn, đưa vào một hoặc nhiều khí khan hiếm, thuỷ ngân,... việc ghép nối đầu chụp hoặc đầu nối), những vỏ bóng đèn này được làm thành các đèn điện, ống đèn tia catot hoặc các loại tương tự thuộc Chương 85.

Tất cả các sản phẩm được đề cập ở trên có thể bằng thuỷ tinh thông thường, thuỷ tinh pha lê hoặc thạch anh nung chảy.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống thuỷ tinh mới chỉ được cắt thành đoạn, các đầu có hoặc không được mài bóng hoặc được làm nhẵn bằng cách khác, hoặc các ống có các vật liệu phát huỳnh quang (ví dụ, uranate natri) được vào thuỷ tinh ở dạng ống (**nhóm 70.02**).

(b) Bóng dạng bầu, dạng ống và vỏ bóng đèn, kín hoặc có các bộ phận phụ trợ, và đèn dạng bầu, dạng ống và đèn điện tử đã hoàn thiện (xem nhóm **85.39, 85.40, 90.22**,...).

70.13 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp, đồ vệ sinh, đồ dùng văn phòng, đồ trang trí nội thất hoặc đồ dùng cho các mục đích tương tự bằng thủy tinh (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 70.10 hoặc 70.18)

7013.10 - Bằng gốm thuỷ tinh
- Cốc (ly) có chân, bằng thuỷ tinh có chân, trừ loại bằng gốm thuỷ tinh:
7013.22 - - Bằng pha lê chì
7013.28 - - Loại khác
- Cốc (ly) bằng thủy tinh khác, trừ bằng gốm thuỷ tinh:
7013.33 - - Bằng pha lê chì
7013.37 - - Loại khác
- Bộ đồ ăn (trừ bộ đồ dùng để uống) hoặc đồ nhà bếp bằng thủy tinh, trừ loại bằng gốm thủy tinh:
7013.41 - - Bằng pha lê chì
7013.42 - - Bằng thuỷ tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5 x 10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ 0°C đến 300°C.

7013.49 - - Loại khác

- Đồ dùng bằng thuỷ tinh khác:

7013.91 - - Bằng pha lê chì

7013.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các dạng sản phẩm sau, hầu hết chúng thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp thổi theo khuôn:

(1) **Bộ đồ ăn hoặc bộ đồ nhà bếp bằng thuỷ tinh**, ví dụ như bộ đồ dùng để uống bằng thuỷ tinh, cốc, ly có chân, cốc vại có tay cầm, bình đựng rượu, bình sữa em bé, bình rót, hũ, đĩa, tô đựng xalat, tô đựng đường, đồ đựng nước sốt hình thuyền, giá đặt hoa quả, giá đặt bánh ngọt, đĩa đựng món đồ nguội khai vị, bát, tô, chén nhỏ đựng trứng luộc, đĩa đựng bơ, lọ đựng dầu hoặc dấm, đĩa (để phục vụ bàn, nấu nướng, ...) nồi hầm, xoong có tay cầm, khay, lọ đựng muối (để ở bàn ăn), rây đường, giá để dao, dụng cụ trộn thực phẩm, chuông nhỏ để bàn, ấm (bình) cà phê và lọc cà phê, hộp đựng bánh mứt, các đồ dùng nhà bếp được chia độ, lò làm ấm bát đĩa, lót bàn ăn, một số bộ phận của thùng đựng sữa trong gia đình, tách cho máy xay hạt cà phê, đĩa đựng pho mát, dụng cụ vắt nước chanh, xô đựng đá.

(2) **Các sản phẩm vệ sinh** ví dụ như đĩa đựng xà phòng, giỏ đựng bông tắm, hộp đựng xà bông dạng lỏng, mắc và sào treo (để treo khăn tắm, ...) bát đựng xà phòng bột, lọ nước hoa, các bộ phận của bình xịt vệ sinh (**trừ** các đầu của chúng) và các đồ giữ bàn chải đánh răng.

(3) **Đồ dùng văn phòng bằng thuỷ tinh**, ví dụ như đồ chặn giấy, giá để lọ mực và lọ mực, ke giữ sách, các đồ chứa cho đinh ghim, khay để bút và gạt tàn thuốc lá.

(4) **Đồ trang trí nội thất bằng thuỷ tinh** và đồ dùng thuỷ tinh khác (kể cả những đồ dùng cho nhà thờ các đồ dùng tương tự), ví dụ như bình (lọ) hoa, bát đựng trái cây để trang trí, tượng nhỏ, các sản phẩm để trang trí (động vật, hoa, cành, lá, quả, ...), tâm bàn (chưa rõ từ này) (**trừ** những loại thuộc **nhóm 70.09**), bể nuôi cá, lò đốt hương trầm, ..., và các đồ lưu niệm có các hình vẽ.

Những sản phẩm này có thể ví dụ như bằng thuỷ tinh thông thường, pha lê chì, thuỷ tinh có hệ số giãn nở thấp (ví dụ thuỷ tinh borosilicat) hoặc bằng gốm thuỷ tinh (hai sản phẩm cuối đặc biệt dùng cho bộ đồ nhà bếp). Chúng cũng có thể không màu, phủ màu hoặc tráng lớp phản chiếu, và có thể được cắt, làm mờ, khắc hay chạm trổ, hoặc được trang trí cách khác, hoặc mạ kim loại (ví dụ, một số khay được gắn với tay cầm). Tuy nhiên các trung tâm bàn bao gồm một gương đơn giản sẽ bị **loại trừ** (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 70.09**).

Mặt khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm để trang trí mà ở dạng gương, nhưng không thể được sử dụng như gương do sự có mặt của các hình vẽ được in, nếu không chúng được phân loại ở **nhóm 70.09.**

Các sản phẩm bằng thuỷ tinh kết hợp với các vật liệu khác (kim loại cơ bản, gỗ,...), được phân loại trong nhóm này **chỉ** khi thuỷ tinh tạo cho tổng thể đặc tính của các sản phẩm thuỷ tinh. Kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý có thể có mặt **chỉ như đồ trang điểm cho gương**, các sản phẩm mà trong đó những kim loại như vậy tạo thành những đồ vượt quá công dụng trang trí sẽ bị loại trừ (**nhóm 71.14).**

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gương kính, có hoặc không được gắn khung (**nhóm 70.09**).

(b) Chai, bình thót cổ, bình và lọ thuộc loại thường được sử dụng thông thường cho mục đích chuyên chở hay đóng hàng hoá, và các bình bảo quản (**nhóm 70.10**).

(c) Đèn phủ chì và các loại tương tự (**nhóm 70.16**).

(d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 70.18** phù hợp để trang trí nội thất (ví dụ hoa giả và bộ lá bằng hạt thuỷ tinh và các hạt cườm thuỷ tinh trang trí được gia công bằng đèn xì).

(e) Vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**).

(f) Đèn và bộ đèn và bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05.**

(g) Bình, lọ xịt nước hoa và bình, lọ xịt để trang điểm tương tự (**nhóm 96.16**).

(h) Phích chân không và các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17.**

70.14 - Dụng cụ tín hiệu bằng thủy tinh và các bộ phận quang học bằng thủy tinh (trừ những sản phẩm thuộc nhóm 70.15), chưa được gia công về mặt quang học

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau với **điều kiện** chúng vẫn chưa được gia công về mặt quang học:

(A) **Dụng cụ tín hiệu bằng thuỷ tinh** (không màu hoặc phủ màu) nhằm mục đích dùng để gắn vào các hộp tín hiệu giao thông phản chiếu (ví dụ: gắn vào các panen, bảng hiệu, biển chỉ đường,...), hoặc các biển hiệu trưng bày, hoặc như các thiết bị phản quang đơn giản cho xe đạp, ô tô,... Những sản phẩm này, thường có dạng lồi, bán cầu hoặc phẳng với các rãnh thường chạy song song, có đặc tính phản xạ ánh sáng chiếu lên chúng (ví dụ bởi đèn pha ô tô) và như vậy có thể nhìn thấy từ đằng xa trong bóng tối.

(B) **Các bộ phân quang học bằng thuỷ tinh** (không màu hoặc nhuộm màu). Nhóm này bao gồm các bộ phận được sản xuất bằng cách mà chúng tạo ra tác dụng quang học cần thiết nào đó mà không cần được gia công về mặt quang học. Những sản phẩm này bao gồm chủ yếu các thấu kính và các sản phẩm tương tự dùng cho đèn pha ô tô, các đèn báo dừng, đèn chỉ hướng, đèn hậu xe đạp, đèn tín hiệu giao thông, một số phao (chiếu sáng), bóng đèn chiếu, đèn bỏ túi, ngọc đuốc điện, đèn cho bảng điều khiển hoặc bảng hiệu, và còn một số kính lúp (kính phóng đại) thông thường.

Nhóm này cũng bao gồm các phôi của các linh kiện quang học và những linh kiện quang học mà đòi hỏi quá trình gia công quang học.

Quá trình gia công quang học bao gồm quá trình mài các bề mặt trước tiên với các vật liệu mài thô và sau đó với các vật liệu mài dần dần mịn hơn. vì vậy Các thao tác liên tiếp là quá trình gia công thô, chỉnh sửa, mài nhẵn và mài bóng.

Các sản phẩm mà đã qua một hay nhiều quá trình **gia công** trước khi mài bóng vẫn thuộc nhóm này. Nhưng những bộ phận mà đã được đánh bóng toàn bộ hay một phần của một hay nhiều bề mặt của chúng để tạo ra các đặc tính quang học theo yêu cầu sẽ bị **loại trừ** (**nhóm 90.01** hoặc **90.02** tuỳ theo việc chúng chưa được lắp ráp hay đã lắp ráp - xem các chú giải tương ứng).

Quá trình mài đơn giản các cạnh của đĩa hay thấu kính, không có sự gia công tiếp theo, không được xem như quá trình gia công về mặt quang học.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thường thu được bằng phương pháp đổ khuôn đơn giản hoặc phương pháp ép hoặc cắt từ các tấm, dải, khối, cục hoặc phiến.

Các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi đã được đóng khung, được đặt trong giá đỡ hay được lót đằng sau bề mặt phản quang, nhưng những sản phẩm được xem là hoàn thiện (thành phẩm) sẽ bị **loại trừ** (ví dụ **nhóm 83.10** trong trường hợp các bảng tín hiệu, các số, chữ cái và các tín hiệu khác, bằng kim loại cơ bản, **nhóm 85.12** trong trường hợp các loại đèn pha, đèn trước hoặc đèn báo dừng của xe đạp hoặc các loại mô tô).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh (**chưa được gia công về mặt quang học**) (xem Chú giải cho **nhóm 70.15**).

(b) "Các vi cầu" hình cầu bằng thuỷ tinh được biểu hiện theo đúng nghĩa (xem Chú giải cho nhóm 70.18). Mặt khác, nhóm này **bao gồm** các tấm phủ những vi cầu này và dự định dùng để cố định vào hộp tín hiệu hoặc bảng hiệu giao thông.

(c) **Các bộ phận quang học** bằng thuỷ tinh đã được gia công về mặt quang học, và các bộ phận quang học bằng các vật liệu khác trừ thuỷ tinh (**Chương 90**).

(d) Đèn và bộ đèn và các bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.

70.15 - Kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân và các loại kính tương tự, các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh, được uốn cong, làm lồi, lõm hoặc tương tự, chưa được gia công về mặt quang học; hạt cầu thủy tinh rỗng và mảnh của chúng dùng để sản xuất các loại kính trên

7015.10 - Các loại kính hiệu chỉnh dùng cho kính đeo mắt.
7015.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Kính, uốn cong, lồi, lõm hoặc tương tự, có hình dạng và kích thước bất kỳ, có hoặc không có các mặt phẳng song song, được sử dụng như kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân, nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại kính tương tự dùng cho các khung ảnh và tương tự, các huy chương lớn để đeo ở cổ, ẩm kế, khí áp kế và các dụng cụ tương tự. Nói cách khác, nhóm này bao gồm một loạt các kính thuộc kiểu thường được thiết kế để bảo vệ mặt số hay mặt của những sản phẩm đề cập tới, thậm chí khi trong các trường hợp đặc biệt các loại kính này có mục đích để sử dụng như kính đồng hồ phòng thí nghiệm hay để sản xuất gương.

Khi những loại kính kể trên không có các mặt song song, chúng có thể có một số đặc tính quang học nhất định, nhưng trong khi mà chức năng chủ yếu của các linh kiện bằng thuỷ tinh thuộc **nhóm 70.14** là để tạo ra tác dụng quang học cần thiết, thì chức năng chính của hàng hoá thuộc đoạn này là bảo vệ.

(B) Kính, uốn cong hoặc tương tự, sử dụng cho kính đeo mắt không hiệu chỉnh (ví dụ kính râm và các kính đeo mắt bảo hộ khác), là loại kính thường có chất lượng thấp hơn là kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Những kính này thường có các mặt song song, và trong thực tế không định dùng để gia công quang học. Tuy nhiên, nếu chúng được gia công về mặt quang học thì chúng sẽ bị **loại trừ (nhóm 90.01).**

Những loại kính được mô tả trong các Mục (A) và (B) chủ yếu được sản xuất bằng các quá trình sau:

(1) Thuỷ tinh được thổi thành một quả cầu rỗng có đường kính thường không quá 80 cm. Quả cầu này được chia thành ba hay bốn phần, những phần này lần lượt được cắt thành những mảnh nhỏ nhờ một loại compa được bịt đầu bằng kim cương. Các cạnh của những mảnh này sau đó được uốn cong vào phía trong bởi áp lực nóng trong một khuôn.

(2) Các hình vuông hoặc đĩa nhỏ được cắt từ kính phẳng, sau đó chúng được uốn cong bằng cách làm mềm trong một khuôn lõm (hình lòng chảo) hoặc xoay quanh vòng tròn dưới tác dụng của nhiệt, hoặc bằng sức ép nóng trong một khuôn.

(3) Thuỷ tinh nóng chảy được rót trực tiếp vào khuôn của máy ép cơ khí.

(4) Một lỗ được mài trên một bề mặt của một miếng kính phẳng hình tròn hoặc hình chữ nhật (kể cả hình vuông) để tạo một khoảng rỗng cho kim đồng hồ báo thức hay đồng hồ cá nhân.

Ngoài những loại kính được tạo hình để sử dụng (hình tròn, hình ô van hoặc hình chữ nhật bao gồm cả hình vuông), nhóm này cũng bao gồm các quả cầu rỗng và các mảnh thu được bởi phương pháp đã được mô tả trong mục (1) ở trên.

(C) Kính (kể cả các phôi, có nghĩa là những mảnh được ép đơn giản hoặc được đổ khuôn nhưng chưa được gia công về mặt quang học) để sử dụng cho các kính đeo mắt để hiệu chỉnh. Trong hầu hết các trường hợp, ngành công nghiệp kính đeo mắt sử dụng loại kính thu được bằng cách ép thuỷ tinh nóng chảy thành các phôi, những phôi này thường có hình dạng của các thấu kính của kính đeo mắt thành phẩm. Trong một số trường hợp, phôi thấu kính của kính đeo mắt thu được bằng cách cắt các mẩu của kính tấm được sản xuất bằng các quá trình cán hoặc kéo và sau đó làm mềm những mẩu kính được cắt này trong lò nấu trước khi ép chúng thành phôi. Các phôi từ mỗi nguồn đều đòi hỏi sự gia công bề mặt bổ sung, chủ yếu là mài bóng, trước khi chúng có thể được sử dụng như các thấu kính kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Nhóm này bao gồm các phôi để dùng cho các thấu kính của kính đeo mắt để hiệu chỉnh, có nghĩa là các mẩu được đổ khuôn một cách đơn giản và chưa được gia công về mặt quang học. Trước khi đổ khuôn, dạng kính này tuỳ theo sẽ thuộc **nhóm 70.03, 70.04, 70.05** hoặc **70.06**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kính phẳng dùng cho các công dụng tương tự (đặc biệt các **nhóm 70.05, 70.06** và **70.07**).

(b) Các bộ phận quang học thuộc **nhóm 70.14**.

(c) Kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân đặc biệt được chế tạo cho việc sử dụng trong phòng thí nghiệm (được khoan lỗ ở giữa, được mài trên các cạnh để đảm bảo sự kín khí,...) (**nhóm 70.17**).

(d) Kính đeo mắt để hiểu chỉnh hoặc kính áp tròng, đã được gia công về mặt quang học (C**hương 90**).

70.16 - Khối lát, tấm, gạch, tấm vuông, tấm lát (tiles) và các sản phẩm khác bằng thủy tinh ép hoặc thủy tinh đúc, có hoặc không có cốt lưới, thuộc loại được sử dụng trong xây dựng hoặc mục đích xây dựng; khối thủy tinh nhỏ và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc cho các mục đích trang trí tương tự; đèn phủ chì và các loại tương tự; thủy tinh đa phân tử hoặc thuỷ tinh bọt dạng khối, panel, tấm, lớp, vỏ hoặc các dạng tương tự.

7016.10 - Thủy tinh dạng khối và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc các mục đích trang trí tương tự

7016.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm thuỷ tinh thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp đúc khuôn (có hoặc không kết hợp với phương pháp thổi), chúng chủ yếu được sử dụng làm mái nhà, vòm mái nhà hoặc lối đi có mái vòm, nhưng khi kết hợp với bê tông chúng cũng thường được sử dụng để ốp các vách bọc lót của các hầm chứa, tầng hầm, hành lang dưới mặt đất, ...

Vì vậy nhóm này bao gồm cả gạch đặc hoặc rỗng, tấm vuông, tấm lát, phiến và các sản phẩm đúc khác nhau (có hai đầu, ...). Nhóm này cũng bao gồm cả các đồ trang trí kiến trúc (vành sứ hoa hồng, các trụ chính, ...) các bậc và thềm, tay vịn cầu thang, ...

Các sản phẩm này, khác nhau về độ trong mờ, có thể có các cạnh được gia công hoặc được tạo rãnh, và có thể được trang trí bằng mẫu vẽ, có cốt lưới hoặc được kết hợp với kim loại, bê tông hoặc các vật liệu khác.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Các khối khảm**, thường được phủ màu hoặc một mặt được mạ vàng, và **các hình chữ nhật nhỏ bằng thuỷ tinh** và các hình phẳng khác, có hoặc không được mạ bạc, được sử dụng như vật liệu ốp tường, đồ nội thất, ... Những sản phẩm này vẫn được phân loại ở đây, dù có hoặc không có lớp lót nền bằng giấy, bìa cactông, vải dệt hoặc lớp lót nền khác. Nhóm này cũng bao gồm các **mảnh thuỷ tinh nhỏ hoặc các mảnh vụn thuỷ tinh** được phủ màu, thường bằng thuỷ tinh mờ đục, những mảnh này được khảm trong chất gắn kết để tạo ra các kiểu trang trí trên mặt chính của toà nhà.

(2) Đèn phủ chì dùng cho các nhà riêng, cửa sổ có kính màu cho nhà thờ,... Những loại này bao gồm các panen, vành sứ hoa hồng,... được tạo thành từ thuỷ tinh (thường được phủ màu toàn bộ, phủ màu bề mặt hay được làm bằng kính cổ) có tất cả các hình dạng, được gắn vào khung chì gắn kính, và đôi khi được gia cố bởi các thanh kim loại.

Việc lắp ráp tương tự được làm với các can (vấu) bằng kim loại khác, đặc biệt là tráng men đèn mạ đồng, để làm cho chúng có độ bền nhiệt hơn.

(3) Kính nhiều ô hoặc kính bọt ở dạng khối, ván, tấm, vỏ hoặc các dạng tương tự, thường thu được từ thuỷ tinh nóng chảy, khí nén được thổi vào hoặc các tác nhân tách khí (bốc khí) được đưa vào trong thuỷ tinh nóng chảy này. Điều này sẽ làm cho kính không màu hoặc nhuộm màu có cấu trúc tương tự với cấu trúc của đá bọt, nó có trọng lượng riêng không quá 0,5 (do đó công dụng của nó như một sản phẩm thay thế cho lie), và được khoan, cưa, giũa, ... một cách dễ dàng. Nó là một vật liệu cách nhiệt, cách âm và hấp thụ âm thanh, được sử dụng, ở những dạng được đề cập ở trên, trong xây dựng, ...

Loại thuỷ tinh này cũng được sử dụng để sản xuất đai cứu sinh, phao cứu hộ, các đồ trang trí, ... ở những dạng như vậy, nó bị **loại trừ** khỏi nhóm này và được phân loại trong các nhóm có thể áp dụng cho các sản phẩm tương tự bằng các thuỷ tinh khác (cụ thể là các **nhóm 70.13, 70.17** hoặc **70.20**).

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Kính thuộc các nhóm **70.04** đến **70.06**

(b) Kính hộp nhiều lớp (nhóm **70.08**).

(c) Các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ các khối khảm (nhóm **70.20**).

(d) Đèn phủ chì có tuổi trên 100 năm (nhóm **97.06**).

70.17 - Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược phẩm, đã hoặc chưa được chia độ hoặc định cỡ

7017.10 - Bằng thạch anh nấu chảy hoặc dioxit silic nấu chảy khác:

7017.20 - Bằng thủy tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5×10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ từ 0°C đến 300°C

7017.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các **sản phẩm thuỷ tinh chung được có mục đích sử dụng chung trong các phòng thí nghiệm** (nghiên cứu, dược, công nghiệp,...), bao gồm các chai chuyên dụng (chất làm sạch khí, thuốc thử, Woulfs,...), các ống chuyên dụng (làm sạch khí, làm khô, ngưng tụ, bộ lọc, buret khí, ống nghiệm,...), dụng cụ khuấy, bình chưng cất, bình chia độ, bình nuôi cấy (Kolle, Roux,...), buret các loại, đĩa làm bay hơi, bình đo thể tích, bình (hay nắp) thuỷ tinh hình chuông và các thùng chứa (chân không, thót cổ,...), các bình nhỏ giọt chuyên dụng (được

định cỡ, chia độ,...), bình chưng, đĩa kết tinh, tang sấy khô, tấm và đĩa lọc, thìa, tủ sấy, màng thẩm tách, ống lồng (đầu nối), thiết bị ngưng tụ, thùng chứa cho các thiết bị chưng cất, các phễu chuyên dụng (có van đóng, các phễu dạng hình cầu,...) các bình chứa hình trụ, nồi, nồi lọc, bình thót cổ chuyên dụng (hình nón, nhiều chỗ thắt,...), đèn cồn chuyên dụng, cối, đĩa cân hình thuyền, pipet (ống hút chia độ), bình chân không có các kiểu chuyên dụng khác nhau (**không được phân loại trong nhóm 96.17**), bình rửa, van đóng, dao trộn, bình (thùng) (lọc, kết tủa, nhiều chỗ thắt,...), lò nung, nồi nấu kim loại, tấm dỡ, tiêu bản kính hiển vi và kính bảo vệ,...

Cần tham khảo chú giải nhóm 90.27 về các nguyên tắc điều chỉnh việc phân loại các dụng cụ và thiết bị phân tích lý, hoá, những loại mà dù có khả năng thuộc **nhóm 90.27** vẫn có thể đồng thời được coi như là dụng cụ thuỷ tinh dùng trong phòng thí nghiệm của nhóm này. Việc tham khảo này sẽ chỉ ra rằng nhóm này bao gồm như tỷ trọng kế axit (**trừ** những loại thuộc **nhóm 90.25**), dụng cụ đo tỷ trọng sữa, dụng cụ đo tỷ trọng dầu, dụng cụ đo tỷ trọng dầu - sữa, và các dụng cụ tương tự để kiểm tra các sản phẩm sữa; abumen kế và uree kế, ống đo khí, thể tích kế chất rắn, nitơ kế (dụng cụ định lượng nitơ), các thiết bị Kipps và Kjeldahl và tương tự, canxi kế (xác định hàm lượng canxi), khí cụ đo nhiệt độ đông lạnh và máy nghiệm sôi để xác định trong lượng phân tử,...

Khái niệm "đồ thuỷ tinh dùng cho vệ sinh hoặc dược phẩm" để cập đến các sản phẩm có mục đích sử dụng chung **không** yêu cầu phục vụ cho một nghề nhất định. Vì vậy nhóm này bao gồm các vòi phun (dùng cho bơm tiêm, chất thụt rửa, ...), bồn đi tiểu tiện, cái bô, bô đi tiểu trên giường, ống nhổ, đồ thuỷ tinh vuốt thúc rỗng, dụng cụ vắt sữa (có hoặc không có quả bóp cao su), chén dùng để rửa mắt, máy xông khí dung và dụng cụ khống chế lưỡi. Cũng bao gồm các lõi cuộn chỉ phẫu thuật.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được chia độ hoặc định cỡ. Chúng có thể được làm bằng thuỷ tinh thông thường (đặc biệt cho các mục đích dược hoặc vệ sinh), nhưng dụng cụ thuỷ tinh dùng cho phòng thí nghiệm thường bằng thuỷ tinh borosilicat, thạch anh nấu chảy hoặc ôxit silic nấu chảy khác do tính bền vững hoá học cao hơn và hệ số giãn nở của loại thuỷ tinh này thấp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các đồ chứa dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng (**nhóm 70.10**), kính đồng hồ cá nhân uốn cong thông thường đôi khi được sử dụng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.15**), xem Chú giải Chi tiết nhóm này), các chai hiển thị hóa học chuyên dụng và đồ thuỷ tinh sử dụng cho mục đích công nghiệp (**nhóm 70.20**).

(b) Các dụng cụ và thiết bị thuỷ tinh thuộc Chương 90**,** ví dụ, bơm tiêm dưới da, ống thông dò chuyên dụng và các sản phẩm khác là các dụng cụ hoặc thiết bị y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 90.18),** tỷ trọng kế và các dụng cụ nổi, nhiệt kế, hoả kế và khí áp kế thuộc nhóm **90.25** dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm **90.26** (để đo và kiểm tra lưu lượng chất lỏng,...) và các dụng cụ và thiết bị phân tích hoá hoặc lý,... thuộc nhóm **90.27.**

70.18 - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh, và các sản phẩm làm từ các loại trên trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; mắt thủy tinh trừ các bộ phận cơ thể giả khác; tượng nhỏ và các đồ trang trí khác bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xì (lamp-worked), trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; vi cầu thủy tinh có đường kính không quá 1 mm.

7018. - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh

7018.20 - Vi cầu thuỷ tinh có đường kính không quá 1 mm

7018.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm đa dạng bằng thuỷ tinh, hầu hết chúng được sử dụng trực tiếp hoặc sau khi gia công thêm cho các mục đích trang trí và trang hoàng.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Hạt bi thuỷ tinh** (ví dụ làm chuỗi hạt đeo cổ, tràng hạt, hoa giả, các đồ trang trí cho mồ mả,..., để trang trí các sản phẩm dệt (đồ trang trí, đồ thêu,...), túi xách hoặc các đồ tương tự, hoặc để sử dụng như các vật cách điện). Những hạt này, có hoặc không nhuộm màu, ở dạng các hạt cầu nhỏ được khoan lỗ, hầu như có hình tròn, chúng thu được từ các ống mà được cắt thành các đoạn có chiều dài và đường kính xấp xỉ bằng nhau. Các ống trụ nhỏ tạo thành sau đó cùng với một hỗn hợp các nguyên liệu dạng bột (chì than, graphit, thạch cao,...) được đưa vào trống kim loại quay trên lò. Nhiệt làm mềm các ống trụ thuỷ tinh và lực ma sát (sự mài xát) sẽ tạo cho chúng có hình dạng hâù như là hình cầu, trong khi nguyên liệu dạng bột ngăn cho chúng khỏi dính chặt vào một hình trụ khác.

(B) **Thủy tinh giả ngọc trai**, rỗng hoặc đặc, có tất cả các màu, hình dạng, kích cỡ, giống ngọc trai thật. Hầu hết các loại thủy tinh giả ngọc trai rỗng thu được bằng cách thổi các quả cầu thuỷ tinh mỏng dọc theo ống thuỷ tinh có đường kính rất nhỏ và sau đó tách chúng ra khỏi nhau. Do quá trình sản xuất, những ngọc trai này có hai lỗ đối diện trực tiếp mà qua đó một sợi dây có thể được xuyên qua. thủy tinh giả ngọc trai rỗng cũng có thể được thổi dọc theo thanh thuỷ tinh. Một vật liệu có chứa tinh chất ngọc trai (một chất sền sệt bao gồm một số vảy cá được hoà tan trong dung dịch amoniac) sau đó được thổi thành các hạt cầu thuỷ tinh, và đôi khi chúng được chứa đầy sáp parafin màu trắng để tăng sự rắn chắc của chúng. Những hạt như vậy có thể được phân biệt dễ dàng với ngọc trai thật thông qua độ nhẹ của chúng và thực tế rằng chúng có thể bị nghiền nhỏ dưới áp lực rất nhẹ.

Thủy tinh giả ngọc trai đặc thu được bằng cách xoay tròn giọt thuỷ tinh trên một dây đồng trong ngọn lửa hoặc bằng cách đúc thuỷ tinh trong các khuôn nhỏ nằm ngang qua một ống đồng mỏng. Sau khi làm nguội, kim loại được hoà tan trong axit nitric, thuỷ tinh không bị ăn mòn và thủy tinh giả ngọc trai có một lỗ xuyên tâm. thủy tinh giả ngọc trai này sau đó được phủ tinh chất ngọc trai và cuối cùng phủ một lớp bảo vệ bằng sơn bóng trong suốt.

(C) **Thuỷ tinh giả đá quý** (kể cả thuỷ tinh giả đá bán quý) không được nhầm lẫn với đá quý tổng hợp hoặc tái tạo thuộc **nhóm 71.04** (xem Chú giải tương ứng). Những loại thuỷ tinh giả đá quý này được làm bằng thuỷ tinh đặc biệt (ví dụ thuỷ tinh Strass) có chỉ số khúc xạ cao, thuỷ tinh giả đá quý này có thể không màu hoặc nhuộm màu trực tiếp với ôxit kim loại.

Thuỷ tinh giả đá quý thường thu được bằng cách cắt các mảnh có kích cỡ theo yêu cầu từ một khối thuỷ tinh, những mảnh này sau đó được xếp trên một tấm kim loại phủ tripoli (đá tảo silic) và được đặt đặt vào lò nung nhỏ, trong đó các cạnh của các mảnh này được làm tròn. Thuỷ tinh giả đá quý này sau đó có thể được cắt (thành dạng hình thoi, hình thoi cắt hoa hồng,...) hoặc được chạm trổ (các đồ trang sức đá chạm giả hoặc đá quý có hình chạm giả). Thuỷ tinh giả đá quý cũng có thể thu được bằng cách đúc khuôn trực tiếp (ví dụ trong trường hợp đá có hình dạng xác định dùng cho các đồ nữ trang rẻ tiền). Mặt dưới thuỷ tinh giả đá quý này thường được phủ sơn kim loại phản quang (hoàn thiện dạng ngọc).

(D) **Các đồ vật nhỏ khác bằng thuỷ tinh** như san hô giả.

(E) **Các sản phẩm thuỷ tinh khác nhau (trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)**, thu được bằng cách lắp ráp một số sản phẩm riêng rẽ được đề cập ở trên, như hoa, bộ lá và các đồ trang trí ngọc trai cho vòng hoa, các tua được làm từ các hạt hoặc bi và được định dùng cho các chao đèn, kệ,..., rèm và màn che ở cửa ra vào được làm bằng các hạt hoặc bi

thuỷ tinh, và tấm trải bàn ăn được làm tương tự, tràng hạt được làm từ các hạt bi thuỷ tinh hoặc thuỷ tinh giả đá quý hoặc đá bán quý.

(F) **Mắt thuỷ tinh (trừ những loại mắt để cho người sử dụng (nhóm 90.21)**, ví dụ, mắt thuỷ tinh cho búp bê, người máy, thú nhồi. Tuy nhiên, mắt thuỷ tinh của búp bê được gắn với một cơ cấu nhắm mắt mở mắt bị **loại trừ (nhóm 95.03).**

(G) **Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác (trừ đồ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)** thu được bằng cách gia công thuỷ tinh ở trạng thái sền sệt với một ống thổi. Những sản phẩm này được thiết kế để đặt trên các kệ (động vật, các cây nhỏ, tượng nhỏ,...). Chúng thường được làm bằng thuỷ tinh trong suốt (pha lê chì, strass,...) hoặc thuỷ tinh "tráng men".

(H) **Vi cầu thuỷ tinh** đường kính không quá 1mm, được sử dụng để sản xuất các panen cho các hộp tín hiệu giao thông, màn hình chiếu phim hoặc màn ảnh phản chiếu, hoặc trong việc làm sạch động cơ phản lực máy bay hay các bề mặt kim loại. Chúng là các hạt cầu hoàn hảo có mặt cắt ngang đặc.

Hoa, cành, lá và trái cây bằng thuỷ tinh đúc hoặc đổ khuôn, để trang trí nội thất và tương tự, bị **loại trừ (nhóm 70.13).** Các sản phẩm trang trí xa xỉ bằng thuỷ tinh được gia công bằng đèn xì kết hợp với kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý **trừ** những loại như đồ trang trí nhỏ hơn, hoặc để tạo thành đồ kim hoàn giả như được định rõ cho các mục đích của **Chương 7**1, sẽ thuộc Chương đó.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Bột thuỷ tinh, thường được mạ bạc hoặc nhuộm màu, để trang trí bưu thiếp, bưu ảnh, các đồ trang trí cây thông Nôen,... (**nhóm 32.07**).

(b) Túi xách và các sản phẩm tương tự bằng da hoặc hàng dệt, được trang trí bằng các hạt/bi thuỷ tinh, thuỷ tinh giả ngọc trai hoặc thuỷ tinh giả đá quý hay đá bán quý (**nhóm 42.02**).

(c) Bưu ảnh, thiệp Giáng sinh và các loại tương tự gắn đồ trang trí bằng thuỷ tinh (**nhóm 49.09**).

(d) Sản phẩm dệt gắn vật liệu để đính trang trí bằng các hạt thuỷ tinh (**phần XI** và đặc biệt là **nhóm 58.10**).

(e) Vải phủ các vi cầu để làm màn lọc quay phim,... (**nhóm 59.07**).

(f) Giầy dép, mũ và vật đội đầu khăn trùm đầu, ba toong và các loại ô, dù được trang trí các hạt thuỷ tinh, thuỷ tinh giả ngọc trai hoặc thuỷ tinh giả đá quý hay đá bán quý (các **Chương 64, 65** và **66**).

(g) Thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý được gắn hoặc nạm kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý (**nhóm 71.13** hoặc **71.14**) hoặc đồ trang sức làm bằng chất liệu khác, trong nghĩa của **nhóm 71.17** (xem Chú giải Chi tiết tương ứng).

(h) Khuy măng séc (phù hợp **nhóm 71.13** hoặc **71.17**).

(ij) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, các đồ trang trí cây thông Nôen (bao gồm cả các quả bóng nhỏ bằng thuỷ tinh thổi mỏng) (**Chương 95**).

(k) Khuy áo và đinh khuy tán (phù hợp **nhóm 96.06** hoặc **Chương 71**).

70.19 – Sợi thủy tinh (kể cả len thủy tinh) và các sản phẩm của nó (ví dụ, sợi, vải dệt)

- Ở dạng bị cắt mảnh, sợi thô, sợi xe và sợi bện đã cắt đoạn:

7019.11 - - Sợi bện đã cắt đoạn, chiều dài không qúa 50mm

7019.12 - - Sợi thô

7019.19 - - Loại khác

- Tấm mỏng (voan), mạng (webs), chiếu, đệm, tấm và các sản phẩm không dệt tương tự:

7019.31 - - Chiếu

7019.32 - - Tấm mỏng (voan)

7019.39 - - Loại khác

7019.40 - Vải dệt thoi từ sợi thô

- Vải dệt thoi khác :

7019.51 - - Có chiều rộng không quá 30 cm

7019.52 - - Có chiều rộng trên 30cm, dệt vân điểm, trọng lượng dưới 250g/m^2, dệt từ sợi filament có độ mảnh mỗi sợi đơn không qúa 136 tex

7019.59 - - Loại khác

7019.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm chính sợi thuỷ tinh và sợi thuỷ tinh (kể cả bông thuỷ tinh như đã được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này) được làm thành các dạng khác nhau, kể cả các sản phẩm từ sợi thuỷ tinh đã bị loại trừ khỏi các nhóm khác do bản chất của chúng.

Sợi thuỷ tinh có các đặc tính sau: chúng kém mềm dẻo hơn sợi dệt có nguồn gốc thực vật hoặc động vật (sợi chỉ thuỷ tinh không thể thắt nút được dễ dàng); không kéo rộng ra được, bền chắc (bền chắc hơn bất kỳ sợi dệt nào thuộc phần XI); không cháy; không mục nát và chịu nước và nhiều loại axit; dẫn điện kém và trong một số trường hợp là vật dẫn nhiệt và âm kém, không hút ẩm.

Trừ một vài ngoại lệ, sợi thuỷ tinh có thể thu được bởi các phương pháp khác nhau. Những phương pháp này có thể được phân thành ba loại chính:

(I) Phương pháp **kéo bằng cơ khí.**

Phương pháp này thuỷ tinh được nấu chảy trong lò nấu. Thuỷ tinh chảy vào buồng đốt trước, mặt dưới của nó được gắn với các khuôn kéo sợi thuỷ tinh (ống lót) được làm từ hợp kim loại quý (thường bằng rôđi hoặc platin) để chịu nhiệt độ cao. Các khuôn kéo sợi này được khoan rất nhiều lỗ nhỏ mà qua đó các sợi thuỷ tinh nóng chảy chảy qua. Sau một quá trình xử lý định cỡ (ví dụ với silicon), những sợi này tiếp tục được chuyển đến trục tâm tốc độ cao, trục này kéo chúng ra thành các sợi nhỏ, thanh mảnh song song. Như vậy sẽ liên tục thu được một sợi bện liên tục tương tự với sợi dệt filament nhân tạo.

Các sợi dày hơn có thể thu được bằng một quá trình hầu như đồng nhất (giống hệt nhau), những sợi này được quấn ở dạng mạng nhện được sử dụng trực tiếp (chiếu cách nhiệt hoặc cách âm).

(II) Phương pháp **kéo li tâm.**

Ở phương pháp này, thuỷ tinh nấu chảy trong các nồi nấu được đổ lên trên một đĩa bằng sét chịu lửa quay tròn ở tốc độ lớn và có gắn dọc theo **đường ngoại vi** một số lượng rất lớn các răng. Thuỷ tinh này dính chặt vào đĩa, đĩa được đốt nóng bởi ngọn lửa từ lò nấu, nhưng đồng thời nó được kéo thành các sợi bởi lực ly tâm. Những sợi này được thổi văng ra lên trên một bàn tĩnh và được cuộn vào một tang trống làm nguội.

Bằng phương pháp này việc sản xuất các sợi ngắn như bông thuỷ tinh, được sử dụng ở dạng đống mà không cần kéo sợi.

(III) Phương pháp kéo nhờ dung dịch lỏng.

Phương pháp này, việc kéo được thực hiện nhờ các tia hơi nước áp suất cao hoặc không khí nén được thổi từ một cạnh vào các sợi thuỷ tinh nóng chảy đến từ lò nấu qua một tấm kéo . Dưới tác dụng của những tia này, các sợi bị đứt thành những đoạn ngắn, những đoạn mà được phủ chất bôi trơn trong quá trình sản xuất.

Các sợi thu được bằng cách này được cuộn vào một tang trống để tạo thành hoặc là các tấm (dệt) được sử dụng (các phôi cách điện), hoặc là các mảnh liên tục hoặc sợi thô từ sợi (tương tự với các mảnh hoặc sợi thô của tơ lụa phế liệu) mà có thể được kéo tiếp tục thành sợi chỉ.

*

* *

Đặc biệt Sợi thuỷ tinh và các sản phẩm bằng sợi thuỷ tinh thuộc nhóm này có thể ở các dạng sau:

(A) Bông thuỷ tinh ở dạng đống.

(B) Mảnh, sợi thô, sợi chỉ và sợi bện được cắt đoạn.

(C) Các tấm mỏng (voan), tấm (dệt), chiếu, đệm, tấm ván và các sản phẩm không dệt tương tự.

(D) Vải dệt, kể cả vải khổ hẹp.

Nhóm này cũng bao gồm tấm rèm (màng ngăn), màn (trướng) và các sản phẩm khác bằng vải dệt từ thuỷ tinh.

Cần nhấn mạnh rằng mặc dù "đồ thêu hoá học" hoặc các đồ thêu không lộ nền, trong đó các sợi chỉ thêu bao gồm các sợi thuỷ tinh, được phân loại trong nhóm này, đồ thêu mà có trong bất kỳ sản phẩm dệt nào được phân loại trong phần XI, mà trong đó một vài kết quả thu được bằng những chỉ thêu được làm bằng sợi thuỷ tinh, sẽ bị **loại trừ (nhóm 58.10).**

*

* *

Sợi thuỷ tinh đang ngày càng tăng nhiều công dụng, ví dụ:

(1) Cho đồ nội thất và trang trí nội thất (ví dụ, cho nệm ghế, đồ treo tường, màn cửa, màn, mùng), ở dạng vải dệt, loại mà có thể được nhuộm hoặc in.

(2) Cho các mục đích cách nhiệt (ví dụ: cho các mái cách nhiệt, ống khói, nồi hơi, lò, đường ống hơi nước, thùng tua bin hơi nước, ống và đường ống, tủ đá và các xe hoặc toa cách nhiệt) ở dạng các sợi ở dạng đống, mẩu nhỏ, dạ nỉ, lớp độn, lớp bọc (cho các ống) hoặc dây bện (có hoặc không được thấm, tẩm keo, hồ, nhựa hoặc các chất khác, hoặc bằng giấy, vải sợi dệt hay lưới thép).

(3) Để cách âm (ví dụ cho các căn hộ, văn phòng, các cabin tàu thuyền, nhà hát) ở dạng các sợi dạng đống, dạ nỉ, đệm hoặc các tấm ép cứng.

(4) Để cách điện (ví dụ cho các dây điện, cáp điện hoặc các thiết bị tải dòng khác) ở dạng sợi, sợi chỉ, băng dải, dây tết, vải (có hoặc không được thấm tẩm nhựa tự nhiên, chất dẻo, atphan (nhựa đường),...).

(5) Để gia cố nhựa dẻo nóng và nhựa nhiệt cứng để làm các lớp phủ mặt tiền và các tấm ốp, mái vòm và các tấm tôn phẳng hoặc tôn uốn sóng cho công nghiệp xây dựng, các thùng chứa, bể chứa và các đường ống để cất giữ và vận chuyển chất lỏng, vỏ bọc hay nắp đậy các máy móc và các bộ phận dập khuôn khác để sử dụng trong công nghiệp và nông nghiệp, bộ giảm chấn cho ô tô, thiết bị cho các xe xích, xe chạy đường ray hoặc máy bay, vỏ tàu thuyền, ván trượt, vợt tennit và các sản phẩm khác dùng cho thể thao,...

(6) Để sản xuất nhiều loại sản phẩm khác nhau như: các sản phẩm lọc cho sự điều hoà không khí hoặc cho công nghiệp hoá chất, chổi, bấc cho đèn và bật lửa, màn hình chiếu phim.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các bán thành phẩm và các sản phẩm thu được bằng cách nén các sợi thuỷ tinh, hoặc các lớp chồng lên mặt bằng sợi thuỷ tinh, được thấm chất dẻo, nếu có đặc tính cứng, rắn và do đó mà làm mất đi đặc tính của các sản phẩm bằng sợi thuỷ tinh (**chương 39**).

(b) Sợi khoáng (xem Chú giải 4 cho Chương 70) và các sản phẩm của chúng thuộc **nhóm 68.06.**

(c) Tấm lợp có chất chứa vải dệt bằng sợi thuỷ tinh được bao phủ hoàn toàn, hoặc phủ trên cả hai mặt, một lớp atphan (nhựa đường) hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).

(d) Kính hộp nhiều lớp có một lớp xen giữa bằng sợi thuỷ tinh (**nhóm 70.08**).

(e) Cáp sợi quang học thuộc **nhóm 85.44**, vật cách điện (nhóm 85.46) và các phụ kiện bằng vật liệu cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Sợi quang, bó dây và cáp quang học thuộc nhóm 90.01.

(g) Bộ tóc giả của búp bê bằng sợi thuỷ tinh (**nhóm 95.03**) và cần câu được làm bằng những sợi thuỷ tinh được thiêu kết với nhựa tổng hợp (**nhóm 95.07**).

(h) Bàn chải bằng sợi thuỷ tinh (**nhóm 96.03**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7019.11

Sợi bện đã cắt đoạn được sản xuất bằng cách cắt những sợi bện có chứa nhiều sợi song song. Nói chung, các sợi bện đã cắt đoạn được sử dụng để tạo độ bền, ví dụ như cho chất dẻo hoặc vữa (hồ).

Phân nhóm 7019.12

Sợi thô bằng thuỷ tinh bao gồm sự kết hợp lỏng, rời rạc của một hay nhiều sợi dài (liên tục) bện từ sợi filament dài, với độ xoắn ít hoặc không xoắn (dưới 5 vòng xoắn trên một mét). Sợi thô nói chung được sử dụng trong sản xuất sợi chỉ filament thuỷ tinh liên tục, nhưng có thể còn được sử dụng trực tiếp trong việc dệt một số vải dệt từ thuỷ tinh, ví dụ như cho màn (trướng).

Phân nhóm 7019.19

Phân nhóm này bao gồm **mảnh.** Một mảnh bao gồm các sợi rời có chiều dài ngắn, thường chiều dài nhỏ hơn 380 mm. Sợi rời (sợi staple) được sắp xếp một cách rời rạc, lỏng lẻo ở dạng song song thành một sợi bện giống như dây thừng, xoắn ít hoặc không xoắn (dưới 5 vòng xoắn trên một mét). Mảnh thường được sử dụng để sản xuất chỉ sợi staple, nhưng cũng có thể chuyển qua sản xuất dây và cáp.

Sợi chỉ thuộc phân nhóm này được xoắn, và được làm từ sợi (filament) liên tục hoặc từ sợi staple.

Phân nhóm 7019.31

Chiếu là các sản phẩm phẳng gia cố bằng sợi bện thuỷ tinh bao gồm vài trăm sợi (filament) song song được phân bố theo thứ tự tuỳ tiện.

Những chỉ này có thể được cắt (chiếu làm từ sợi bện không liên tục) hoặc không được cắt (chiếu bằng chỉ liên tục) và được giữ với nhau nhờ một chất dính kết hoặc nhờ quá trình dệt kim.

Chúng vẫn giữ nguyên hình dáng ở dạng các sợi song song, có thể được tách đơn lẻ ra từ chiếu bằng tay mà không làm hư hại chiếu này.

Phân nhóm 7019.32

Tấm mỏng (voan) là những sản phẩm không dệt làm từ sợi thuỷ tinh đơn lẻ (filament) phân bố theo thứ tự tuỳ tiện. Những sợi này được giữ với nhau nhờ một chất dính kết và được ép và có thể hoặc không thể đưa vào các chỉ gia cố, những chỉ mà hầu hết thường kéo căng theo chiều dài khắp cả tấm.

Khác với chiếu thuỷ tinh, các sợi đơn lẻ của các sản phẩm này không thể được tháo ra bằng tay mà không làm hư hại tấm này.

Các tấm mỏng có thể phân biệt với tấm dệt, đệm và các sản phẩm cách nhiệt khác bởi độ dày thông thường của chúng, độ dày này không quá 5mm.

70.20 - Các sản phẩm khác bằng thuỷ tinh

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thuỷ tinh (kể cả các bộ phận của sản phẩm bằng thuỷ tinh) **không thuộc** các nhóm khác của chương này hoặc các chương khác trong Danh mục.

Những sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi được kết hợp với các vật liệu khác trừ thuỷ tinh, với **điều kiện** chúng vẫn giữ nguyên đặc tính cần thiết của các sản phẩm thuỷ tinh.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm công nghiệp như nồi, bát tô, xy lanh hoặc đĩa để đánh bóng các loại da sống hoặc da, các thiết bị bảo vệ an toàn hoặc các thiết bị khác, cốc tra mỡ, bộ phận dẫn hướng chỉ, lỗ quan sát và các ống đo mức, các ống hình chữ S, cuộn dây, ống máng và máng dùng cho các sản phẩm ăn mòn (thường bằng thạch anh nóng chảy hoặc ôxit silic nóng chảy khác), các tang hấp thụ dùng cho axit clohydric và các cột chảy nhỏ giọt

(2) Các sản phẩm dùng cho trồng trọt, chăn nuôi (thùng, máng xối,...) và các dụng cụ làm vườn (lồng kính cho cây,...).

(3) Các chữ cái, số hiệu, bảng hiệu và các hoạ tiết tương tự dùng cho biển cửa hàng và các cửa kính cửa hàng, có hoặc không có tranh ảnh hay phần chữ viết được in (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 70.06, 70.09** hoặc **70.14** hay thuộc **nhóm 94.05** nếu được chiếu sáng).

(4) Ruột thủy tinh của phích chân không hoặc các loại bình chân không khác, ngoài những loại được biến đổi bởi lớp phủ hay bất kỳ loại vỏ bảo vệ nào khác (hoàn toàn hay một phần) vào phích chân không hoặc các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**. Phần bên trong của các sản phẩm thuộc nhóm này thường được làm bằng thủy tinh thông thường hoặc thủy tinh với một hệ số mở rộng thấp. Chúng thường có dạng như hình trụ với thành kép phía bên trong được mạ bạc hoặc vàng. Không gian giữa các lớp gần như là bị rút hết không khí và được bịt kín. Nhóm này chỉ bao gồm ruột thủy tinh bên trong. Chúng có thể là dạng hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn chỉnh và có thể có hay không có thiết bị chặn hay tấm chắn khác (có được lắp vào cùng hay không)

(5) Các sản phẩm khác như các phao cho lưới đánh cá, tay nắm và tay cầm cho cửa ra vào, xích thùng,..., bình đựng chất màu nước, các đồ gá lắp cho lồng chim (các máng uống hoặc máng cho ăn,...), các bình trưng bày cho các cửa hàng, ống nhỏ giọt, đèn cồn **trừ** những loại thuộc **nhóm 70.17**, các cốc để dùng cho các chân đàn pianô hoặc đồ đạc, các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ khối khảm bằng thuỷ tinh, có hoặc không có khung, phao cứu hộ và đai cứu hộ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tay nắm, tay cầm và các dạng tương tự bằng thuỷ tinh dùng cho ô và các ba toong (**nhóm 66.03**).

(b) Vật cách điện và các phụ tùng bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm **85.46** hoặc **85.47.**

(c) Các dụng cụ, thiết bị và các sản phẩm khác thuộc **Chương 90.**

(d) Các sản phẩm thuộc **Chương 91** (ví dụ: vỏ đồng hồ bằng thuỷ tinh, trừ các vật phủ chỉ để bảo vệ)

(e) Nhạc cụ và các bộ phận, phụ tùng của chúng, thuộc **Chương 92** (ví dụ: âm thoa bằng ôxit silic nấu chảy)

(f) Đồ nội thất bằng thuỷ tinh và các bộ phận của chúng (**Chương 94**).

(g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, đồ trang trí cây thông Nôen, các vật dụng cần thiết cho câu cá và đi săn và các sản phẩm thuỷ tinh khác thuộc C**hương 95.**

(h) Các sản phẩm thuỷ tinh thuộc **Chương 96** (ví dụ khuy áo, quản bút máy, quản bút chì, đầu ngòi bút, bật lửa, bình xịt nước thơm, bình cách nhiệt chân không (phích) và các loại bình chân không khác, đầy đủ với vỏ).

(ij) Đồ cổ, là sản phẩm có tuổi thọ trên 100 năm (**nhóm 97.06**).

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

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

Chú giải.

1.- Theo Chú giải 1 (A) của Phần VI và loại trừ những sản phẩm được liệt kê ở các mục dưới đây, thì tất cả các sản phẩm gồm toàn bộ hoặc từng phần bằng:

(a) Ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy hoặc bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), hoặc

(b) Kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, được phân loại trong Chương này.

2.- (A) Nhóm 71.13, 71.14 và 71.15 không bao gồm các sản phẩm mà trong đó kim loại quý hoặc kim loại được dát phủ kim loại quý chỉ đóng vai trò như là thành phần phụ, chẳng hạn như các đồ đính kèm hoặc đồ trang trí phụ (ví dụ, chữ lồng, đai và viền), và mục (b) của Chú giải trên không áp dụng cho các sản phẩm này.

(B) Nhóm 71.16 không bao gồm các sản phẩm có chứa kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (trừ khi chúng được coi như là thành phần phụ).

3.- Chương này không bao gồm:

(a) Hỗn hống của kim loại quý, hoặc kim loại quý dạng keo (nhóm 28.43);

(b) Vật liệu khâu vô trùng trong phẫu thuật, các chất hàn răng hoặc các hàng hoá khác thuộc Chương 30;

(c) Các sản phẩm thuộc Chương 32 (ví dụ, các chất bóng);

(d) Các chất xúc tác có nền (nhóm 38.15);

(e) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02 hoặc 42.03 ghi trong Chú giải 3 (B) của Chương 42;

(f) Các sản phẩm thuộc nhóm 43.03 hoặc 43.04;

(g) Hàng hoá thuộc Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);

(h) Giày dép, mũ và các vật đội đầu khác hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 64 hoặc 65;

(ij) Ô dù, batoong, gậy chống hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 66;

(k) Những sản phẩm dùng để mài mòn thuộc nhóm 68.04 hoặc 68.05 hoặc Chương 82, có chứa bụi hoặc bột đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên hoặc tổng hợp); các sản phẩm thuộc Chương 82 có bộ phận làm việc bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo); máy móc, các thiết bị cơ khí hoặc hàng điện tử, hoặc các bộ phận của chúng, thuộc Phần XVI. Tuy nhiên, các sản phẩm và các bộ phận của chúng, toàn bộ bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) vẫn được phân loại trong Chương này, trừ đá saphia và kim cương đã được gia công nhưng chưa được gắn dùng cho đầu kim máy hát (nhóm 85.22);

(l) Các sản phẩm thuộc Chương 90, 91 hoặc 92 (dụng cụ khoa học, đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân, nhạc cụ);

(m) Vũ khí hoặc các bộ phận của chúng (thuộc Chương 93);

(n) Các sản phẩm ghi trong Chú giải 2 của Chương 95;

(o) Các sản phẩm được phân loại trong Chương 96 theo Chú giải 4 của Chương đó; hoặc

(p) Các tác phẩm điêu khắc hoặc tượng tạc nguyên bản (nhóm 97.03), đồ sưu tập (nhóm 97.05) hoặc đồ cổ trên 100 năm tuổi (nhóm 97.06), trừ ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy hoặc đá quý hoặc đá bán quý.

4.- (A) Khái niệm "kim loại quý" nghĩa là bạc, vàng và bạch kim.

(B) Khái niệm "bạch kim" nghĩa là platin, iridi, osmi, palladi, rodi và rutheni.

(C) Khái niệm "đá quý hoặc đá bán quý" không bao gồm bất cứ một loại nào đã được ghi trong Chú giải 2(b) của Chương 96.

5.- Theo mục đích của Chương này, hợp kim bất kỳ (kể cả hỗn hợp thiêu kết và hợp chất liên kết kim loại) có chứa kim loại quý được xem như là một hợp kim của kim loại quý nếu kim loại quý đó cấu thành bằng 2% tính theo trọng lượng của hợp kim. Các hợp kim của kim loại quý được phân loại theo các quy tắc sau:

(a) Một hợp kim có chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là bạch kim thì được coi là một hợp kim của bạch kim;

(b) Một hợp kim có chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là vàng, nhưng không có bạch kim, hoặc có dưới 2% tính theo trọng lượng, là bạch kim, thì được coi là hợp kim vàng;

(c) Các hợp kim khác chứa 2% trở lên, tính theo trọng lượng, là bạc thì được coi là hợp kim bạc.

6.- Trong Danh mục này, trừ khi có yêu cầu khác, khi đề cập đến một kim loại quý hoặc một kim loại quý đặc biệt cần đề cập đến cả các hợp kim đã được coi như hợp kim của kim loại quý hoặc của kim loại quý đặc biệt theo quy định đã nêu trong Chú giải 5 trên đây, nhưng không áp dụng với kim loại được dát phủ kim loại quý hoặc kim loại cơ bản hoặc phi kim loại dát phủ kim loại quý.

7.- Trong toàn bộ Danh mục này khái niệm "kim loại được dát phủ kim loại quý" có nghĩa là vật liệu có nền là kim loại mà trên một mặt hoặc nhiều mặt của kim loại đó được phủ kim loại quý bằng cách hàn thiếc, hàn hơi, hàn điện, cán nóng hoặc các phương pháp bọc phủ cơ khí tương tự. Trừ khi có yêu cầu khác, thuật ngữ này cũng bao gồm kim loại cơ bản được khảm dát kim loại quý.

8.- Theo Chú giải 1(A) Phần VI, các hàng hoá giống như mô tả của nhóm 71.12 được phân loại vào nhóm đó và không được xếp vào nhóm nào khác của Danh mục.

9.- Theo mục đích của nhóm 71.13, khái niệm "đồ trang sức" có nghĩa là:

(a) Các đồ vật nhỏ để trang sức cá nhân (ví dụ, nhẫn, vòng đeo tay, dây chuyền, trâm cài, hoa tai, dây đồng hồ, dây đeo đồng hồ bỏ túi, mặt dây chuyền, ghim cài cà vạt, khuy cài cổ tay áo, khuy cúc khác, huy chương và phù hiệu tôn giáo hoặc huy chương và phù hiệu khác); và

(b) Các sản phẩm sử dụng cho mục đích cá nhân loại thường bỏ túi, để trong túi xách tay hoặc mang trên người (ví dụ, hộp đựng thuốc lá điếu hoặc hộp đựng xì-gà, hộp đựng thuốc lá bột, hộp đựng kẹo cao su hoặc hộp đựng thuốc viên, hộp phấn, ví tay có dây hoặc chuỗi tràng hạt).

Các sản phẩm này có thể được kết hợp hoặc là một bộ, ví dụ, với ngọc trai tự nhiên hoặc ngọc trai nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý, đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo, mai rùa, xà cừ, ngà, hổ phách tự nhiên hoặc tái tạo, hạt huyền hoặc san hô.

10.- Theo mục đích của nhóm 71.14, khái niệm “mặt hàng vàng bạc” hoặc "đồ kỹ nghệ vàng bạc" kể cả các sản phẩm như các đồ vật trang trí, bộ đồ ăn, đồ vệ sinh, đồ dùng của người hút thuốc và các sản phẩm khác sử dụng trong gia đình, văn phòng hoặc tôn giáo.

11.- Theo mục đích của nhóm 71.17, khái niệm "đồ trang sức làm bằng chất liệu khác" có nghĩa là các sản phẩm trang sức như đã mô tả trong nội dung của mục (a) Chú giải 9 ở trên (nhưng không kể các loại khuy cài hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 96.06, hoặc lược chải, trâm cài tóc hoặc các loại tương tự, hoặc ghim cài tóc, thuộc nhóm 96.15), không gắn ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) cũng không gắn kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (trừ trường hợp tráng mạ hoặc chỉ là thành phần phụ).

Chú giải phân nhóm.

1.- Theo mục đích của các phân nhóm 7106.10, 7108.11, 7110.11, 7110.21, 7110.31 và 7110.41, khái niệm "bột" và "dạng bột" có nghĩa là các sản phẩm có 90% tính theo trọng lượng trở lên lọt qua rây (sàng) có đường kính mắt rây (sàng) 0,5 mm.

2.- Mặc dù đã quy định trong Chú giải 4 (B) của Chương này, nhưng theo các phân nhóm 7110.11 và 7110.19, khái niệm "bạch kim" không bao gồm iridi, osmi, paladi, rodi hoặc rutheni.

3.- Theo phân loại các hợp kim trong các phân nhóm của nhóm 71.10, mỗi hợp kim được phân loại theo kim loại, bạch kim, paladi, rodi, iridi, osmi hoặc rutheni có hàm lượng trội hơn so với mỗi kim loại khác.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Trong các nhóm từ 71.01 đến 71.04, ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương, các loại đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), ngọc trai thô hoặc ngọc trai thô, nhưng chưa được gắn, nạm dát hoặc xâu chuỗi; trong nhóm 71.05, phế liệu từ quá trình gia công các loại đá cũng nằm trong nhóm này.

(2) Trong các nhóm từ 71.06 đến 71.11, các kim loại quý và kim loại được phủ kim loại quý, chưa được gia công, bán thành phẩm, hoặc ở dạng bột, nhưng chưa đạt tới mức của các sản phẩm được phân loại trong phân Chương III, và trong nhóm 71.12, phế liệu và phế thải của kim loại quý hoặc kim loại được phủ kim loại quý, và phế liệu và phế thải chứa kim loại quý hoặc các hợp chất kim loại quý, của một loại chủ yếu được sử dụng để thu lại kim loại quý.

Theo Chú giải 4 của Chương này, khái niệm "kim loại quý" có nghĩa là bạc, vàng và bạch kim. Cần chú ý rằng thuật ngữ "platinum" cũng bao gồm iridi (Ir), osmi (Os), paladi (Pd), rodi (Rh) và ruteni (Ru).

Theo Chú giải 5 của chương này, các hợp kim (**trừ** các hỗn hợp - **nhóm 28.43**) có chứa các kim loại quý thì được phân loại như sau:

(A) **Là hợp kim bạch kim** - nếu chứa 2% trọng lượng trở lên là bạch kim.

(B) **Là hợp kim vàng**, nếu chứa 2% trọng lượng trở lên là vàng, nhưng không có bạch kim hoặc dưới 2% trọng lượng là bạch kim.

(C) **Là hợp kim bạc**, nếu các hợp kim khác có chứa 2% trọng lượng trở lên là bạc.

(D) **Là hợp kim kim loại cơ bản (phần XV)** - tất cả các hợp kim có chứa dưới 2% trọng lượng là bạch kim và dưới 2% trọng lượng là vàng và dưới 2% trọng lượng là bạc.

Theo Chú giải 6 của Chương này, trừ khi có các yêu cầu khác, khi tham chiếu tới kim loại quý thì cũng phải tham chiếu cả các hợp kim của nó như được nhắc đến ở mục (A), (B) và (C) trên đây, nhưng **không** áp dụng với kim loại được phủ kim loại quý, và cũng **không** tham chiếu đến các kim loại cơ bản hoặc phi kim loại có mạ bạc, vàng hoặc bạch kim.

Theo Chú giải 7 của Chương này, khái niệm "kim loại được phủ kim loại quý" có nghĩa là các vật liệu được làm từ kim loại cơ bản. Trên một hoặc nhiều mặt của kim loại đó được phủ một lớp kim loại quý có độ dày tùy ý bằng cách hàn thiếc, hàn đồng thau, hàn hơi, hàn điện, cán nóng hoặc các phương pháp cơ khí tương tự.

Các tấm và tấm mỏng, các thanh,... bằng kim loại mạ kim loại quý thường được chế tạo bằng cách phủ kim loại quý lên một hoặc cả hai mặt kim loại nền, "hàn" hai kim loại với nhau và sau đó cán chúng.

Dây thép mạ kim loại quý thu được bằng cách lồng một lõi kim loại cơ bản vào trong một ống kim loại quý, sau đó "hàn" hai kim loại đó với nhau và sau đó kéo chúng qua một khuôn kéo dây.

Trừ khi có yêu cầu khác, các sản phẩm kim loại cơ bản được dát khảm kim loại quý cũng được phân loại như các sản phẩm kim loại mạ kim loại quý (ví dụ : các tấm đồng được dát khảm các dải bạc để sử dụng trong công nghiệp điện, và sản phẩm được gọi là gia công kiểu Damas thép dát các dải hoặc các sợi đã được rèn)

Kim loại được phủ kim loại quý, như được định nghĩa trong chương này, không được nhầm lẫn với các kim loại cơ bản được mạ kim loại quý bằng cách điện phân, làm lắng đọng hơi, phun hoặc nhúng chìm trong một dung dịch muối của kim loại quý,.... Những kim loại cơ bản được mạ như vậy được phân loại trong các chương dành cho chúng bất kể chiều dày của lớp mạ.

Chương này cũng **không bao gồm:**

(a) Các kim loại quý ở dạng keo hoặc các hỗn hợp của kim loại quý (**nhóm 28.43**).

(b) Các đồng vị phóng xạ (ví dụ: iridi 192) bao gồm các kim loại quý ở dạng kim, sợi chỉ hoặc tấm mỏng có chứa các đồng vị phóng xạ (**nhóm 28.44**).

(c) Các hợp kim chế tạo đặc biệt cho các chất hàn răng (**nhóm 30.06**).

(3) Thông thường, các sản phẩm được làm toàn bộ hoặc từng phần bằng ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương hoặc đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), các kim loại quý hoặc kim loại phủ kim loại quý (thuộc các nhóm 71.13 đến 71.16). Đặc biệt, nhóm này bao gồm đồ trang sức và đồ trang sức bằng vàng hoặc bạc (xem Chú giải của các nhóm 71.13 và 71.14) nhưng nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm được nêu trong Chú giải 3 của Chương này.

(b) Các sản phẩm khác mà trong đó các bộ phận bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý chỉ là các thành phần phụ, chẳng hạn như các đồ lắp ráp phụ (ví dụ: các chữ lồng, vòng sắt đệm, măng sông và vành viền), với điều kiện các hàng hóa này không chứa ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo, kim cương, hoặc đá quý hoặc đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo).

Dao, dao nhíp, bộ dụng cụ dao chạm trổ, dao cạo và các mặt hàng dao kéo khác với các cán bằng kim loại cơ bản hoặc phi kim loại, vì vậy được phân loại trong **Chương 82**, ngay cả khi chúng có các chữ viết tắt, các chữ lồng, đai chuôi,... bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại mạ kim loại quý; (đồ dao kéo tương tự với cán cầm bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại mạ kim loại quý được phân loại trong chương này).

Theo cách tương tự, bát, bình và các đồ sứ khác, bộ đồ ăn bằng sứ hoặc thủy tinh được phân loại trong **Chương 69** hoặc **Chương 70**, ngay cả khi chúng có các đồ lắp ráp phụ hoặc trang trí (ví dụ: vành, viền) bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các sản phẩm bằng kim loại cơ bản hoặc phi kim loại được mạ kim loại quý (trừ các sản phẩm bằng kim loại được phủ kim loại quý).

(4) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác (nhóm 71.17) như đã được định nghĩa trong Chú giải 11 của Chương này (xem Chú giải tương ứng), **trừ** các mặt hàng được xác định trong Chú giải 3 của Chương này.

(5) Tiền kim loại (thuộc nhóm 71.18), **trừ** các đồ sưu tập quý hiếm của các nhà sưu tập (**thuộc nhóm 97.05**).

PHÂN CHƯƠNG I
NGỌC TRAI TỰ NHIÊN HOẶC NUÔI CẤY VÀ ĐÁ QUÝ HOẶC ĐÁ BÁN QUÝ

71.01 - Ngọc trai, tự nhiên hoặc nuôi cấy, đã hoặc chưa được gia công hoặc phân loại nhưng chưa xâu thành chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; ngọc trai, tự nhiên hoặc nuôi cấy, đã được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển.

7101.10 - Ngọc trai tự nhiên

- Ngọc trai nuôi cấy:

7101.21 - - Chưa được gia công

7101.22 - - Đã gia công

Ngọc trai được phân loại trong nhóm này, chẳng hạn như xà cừ, là kết quả của sự tiết chất tự nhiên của nhiều loại động vật thân mềm nước biển và nước ngọt (đặc biệt là của con sò ngọc trai và con trai ngọc trai).

Ngọc trai có bề mặt sáng bóng và chủ yếu bao gồm những lớp bằng cacbonat canxi được phủ lên một vật liệu sừng (conchiolin- vỏ ốc, vỏ cuộn xà cừ). Những lớp cacbonat này tạo ra sự nhiễu quang và sự nhiễu xạ và chính những hiện tượng này sẽ tạo ra ánh xà cừ đặc trưng của ngọc trai ("nước ánh của ngọc trai"); conchiolin (vỏ ốc, vỏ cuộn xà cừ) cho ngọc trai độ trong mờ hoặc "nước bóng láng".

Ngọc trai thường trắng, nhưng có thể chuyển mầu đậm hoặc bị nhuộm mầu (ví dụ: xám, đen, đỏ tía, đỏ, vàng, xanh lục hoặc xanh da trời).

Ngọc trai thường có hình dáng tròn, nhưng đôi khi có dạng bán nguyệt (ngọc trai hình khuy) hoặc không đều (ngọc trai Baroc hoặc ngọc trai có bọt khí), và kích thước của chúng rất khác nhau. Xà cừ (các **nhóm 05.08** và **96.01**) gần như có cấu tạo rất giống với ngọc trai, nhưng thường là mang hình dáng những tấm mỏng.

Nhóm này cũng bao gồm ngọc trai nuôi cấy (có nghĩa là những ngọc trai được tạo ra với sự can thiệp của con người). Việc này được làm bằng cách gắn một hạt xà cừ vào một nang cắt từ màng áo của một con trai và sau đó cấy ghép bao nang này vào mô của một con sò khoẻ mạnh khác. Sau một khoảng thời gian dài, hạt này sẽ từ từ bị bao trùm bởi các lớp đồng tâm của xà cừ. Vì vậy, ngọc trai nuôi cấy có dáng vẻ bề ngoài rất giống với ngọc trai thật nhưng vẫn có thể phân biệt được ngọc trai thật bằng thiết bị đặc biệt (thiết bị nội soi) hoặc bằng sự soi tia X.

Nhóm này bao gồm ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, có thể chưa được gia công, ví dụ chỉ được thu lượm lại và làm sạch để khử bỏ tạp chất một cách đơn thuần (ví dụ: như nhờ trung gian là muối và nước), hoặc đã được gia công, có nghĩa là được mài để loại bỏ những chi tiết khuyết tật, khoan hoặc cắt (ví dụ: một nửa hoặc ba phần tư ngọc trai). Ngọc trai thuộc nhóm này, có thể được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển. Những ngọc trai đã được nạm dát, gắn hoặc những ngọc trai đã được xâu chuỗi sau khi phân loại được **loại trừ** (ví dụ: tuỳ trường hợp có thể là **nhóm 71.13, 71.14** hoặc **71.16**).

Cần lưu ý rằng ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo bị loại trừ khỏi Chương 97 (các đồ sưu tập quý hiếm, đồ cổ của các nhà sưu tập,...) và do đó mà **vẫn được** phân loại trong chương này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Đồ giả ngọc trai (chất dẻo- **nhóm 39.26**, thuỷ tinh- **nhóm 70.18**; sáp- **nhóm 96.02**).

(b) Xà cừ, chưa được gia công hoặc mới được sơ chế (**nhóm 05.08**) hoặc đã gia công (**nhóm 96.01**).

71.02 - Kim cương, đã hoặc chưa được gia công, nhưng chưa được gắn hoặc nạm dát.

7102.10 - Kim cương chưa được phân loại

- Kim cương công nghiệp:

7102.21 - - Chưa được gia công hoặc chỉ được cắt, tách một cách đơn giản hay mới chỉ được chuốt hoặc mài sơ qua

7102.29 - - Loại khác

- Kim cương phi công nghiệp:

7102.31 - - Chưa được gia công hoặc mới chỉ được cắt, tách một cách đơn giản hay mới chỉ được chuốt hoặc mài sơ qua

7102.39 - - Loại khác

Kim cương là một tinh thể và là dạng thù hình khác của cacbon, ở trạng thái tinh khiết thì kim cương có chiết suất và năng suất tán sắc rất cao. Kim cương được biết đến như là một khoáng vật cứng nhất. Vì những đặc tính này mà kim cương được sử dụng để làm các sản phẩm trang sức và trang trí và cũng được sử dụng cho các mục đích công nghiệp (đặc biệt để kéo dây kim loại).

Nhóm này bao gồm kim cương chưa gia công, và kim cương đã được gia công, ví dụ: bằng việc tách, cắt, chuốt, mài mặt, mài, đánh bóng, khoan, chạm trổ (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các thiết kế hoặc các sản phẩm nghệ thuật đã được chạm khắc) chế tác như bản sao **với điều kiện** chúng chưa được nạm dát hoặc gắn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bụi và bột của kim cương (thuộc **nhóm 71.05**)

(b) Kim cương đã gia công nhưng chưa được gắn cho kim máy hát hoặc đầu từ (thuộc **nhóm 85.22**).

(c) Kim cương gia công để được xác định như là những chi tiết các máy đo, các dụng cụ đo hoặc hàng hóa khác thuộc Chương 90 (**Chương 90**).

ú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7102.10

Trước khi kim cương thô hoặc chưa gia công được định rõ là "công nghiệp" hoặc "phi công nghiệp" thì chúng cần được phân loại và phân cấp theo các quy định tiêu chuẩn kỹ thuật do các giám định viên kim cương tiến hành. Tiêu chí kỹ thuật bao gồm kích cỡ và sự thích hợp về tinh thể học cho việc cắt gọt. Cũng cần phải quan tâm đến hình dạng, độ trong suốt, màu sắc và độ tinh khiết và chất lượng của tinh thể.

Phân nhóm này bao gồm những lô (gói) kim cương hoặc những loại kim cương đơn lẻ mà vẫn chưa được thẩm định chuyên môn.

Phân nhóm này cũng bao gồm những gói kim cương thô mới chỉ được rây và đóng gói tương ứng với kích thước của chúng mà chưa được thực hiện bất kỳ giám định chuyên môn cao hơn.

Các phân nhóm 7102.21 và 7102.29

Các phân nhóm này bao gồm những dạng kim cương tự nhiên sau:

(1) Kim cương cơ bản, nghĩa là kim cương trong suốt hoặc trong mờ mà do những đặc điểm đặc trưng của chúng mà loại kim cương này không thể được sử dụng một cách thông thường cho đồ trang sức hoặc các đồ kỹ nghệ vàng bạc.

(2) Kim cương đen, và các dạng tích tụ kiểu tinh thể kim cương khác, bao gồm cả cacbonado, chúng là loại kim cương cứng hơn kim cương trong suốt.

(3) Mảnh vụn của kim cương cơ bản, nghĩa là, các kim cương kém phẩm chất và kim cương có cấu trúc tinh thể kém, (kể cả phế liệu thu được từ gia công kim cương), thường là không thích hợp cho việc cắt gọt.

(4) Vì các tính chất đặc trưng như (màu sắc, độ tinh khiết hoặc chất lượng, độ trong suốt…) các loại kim cương này được mặc định dành riêng cho các ứng dụng công nghiệp (như là dụng cụ chỉnh sửa, khuôn kéo dây hay đầu đe kim cương) nhưng cũng thích hợp cho sử dụng trong đồ trang sức.

Những kim cương này thường dùng để gắn lắp trong các dụng cụ (dao cắt kim cương, các mũi khoan, ...) hoặc lắp vào các phụ kiện máy móc hoặc thiết bị.

Phân nhóm 7102.21 bao gồm:

(1) Kim cương ở dạng tự nhiên… nghĩa là, như khi chúng xuất hiện trong các khoáng sản hoặc tách ra từ đá gốc, được sắp xếp phân loại vào các loạt hoặc các gói.

(2) Kim cương được cắt một cách đơn giản (ví dụ: thành các mảnh mỏng), tách (bằng sự chia tách dọc theo mặt tự nhiên của các lớp) dạng nguyên, dạng lộn xộn hay các loại kim cương mà nó chỉ có một phần nhỏ bề mặt đã được đánh bóng (được gọi là các cửa sổ để cho phép thực hiện việc giám định các tính chất bên trong của kim cương thô), có nghĩa là, những loại đá chỉ có một hình dạng tạm thời và rõ ràng là phải được gia công thêm. Các mảnh kim cương cũng có thể được cắt thành những chi tiết hình đĩa, hình chữ nhật, hình lục giác hoặc hình bát giác, với điều kiện là tất cả các mặt và các đỉnh phải thô nhám, mờ và chưa được đánh bóng.

(3) Kim cương dạng lộn xộn có bề mặt đã được làm cho bóng và sáng loáng bằng cách xử lý hóa chất, cách xử lý này còn được gọi là đánh bóng hóa học. Đánh bóng hóa học khác với phương pháp mài bóng truyền thống, phương pháp này không thực hiện phủ bóng từng viên kim cương riêng lẻ và cũng không sử dụng một bánh quay để đánh bóng mà sẽ cho cả một khối kim cương vào trong một bể xử lý hóa chất.

(4) Kim cương bị vỡ hay bị nghiền nát.

Phân nhóm 7102.29 bao gồm những viên kim cương được đánh bóng hay được khoan, và những viên kim cương được khắc (trừ những viên kim cương được khắc chỉ cho mục đích nhận dạng).

Các phân nhóm 7102.31 và 7102.39

Các phân nhóm này bao gồm những kim cương tự nhiên, vì những đặc điểm đặc trưng của chúng (như màu sắc, độ tinh khiết, độ trong suốt, ...) mà thích hợp cho những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng.

Phân nhóm 7102.31 bao gồm:

(1) Kim cương ở trạng thái tự nhiên, nghĩa là, khi nó xuất hiện ở lớp trầm tích (lớp lắng đọng) hay được chiết từ phiến đá mẹ, được xếp vào các loạt hoặc các gói.

(2) Kim cương được cắt một cách đơn giản (ví dụ: thành các mảnh mỏng), tách (bằng sự chia tách dọc theo mặt tự nhiên của các lớp) dạng nguyên, dạng lộn xộn hay các loại kim cương

mà nó chỉ có một phần nhỏ bề mặt đã được đánh bóng (được gọi là các cửa sổ để cho phép thực hiện việc giám định các tính chất bên trong của kim cương thô), ví dụ đá mà chỉ có một hình dạng tạm thời và rõ ràng là phải được gia công thêm.

(3) Kim cương dạng lộn xộn có bề mặt đã được làm cho bóng và sáng loáng bằng cách xử lý hóa chất, cách xử lý này còn được gọi là đánh bóng hóa học. Đánh bóng hóa học khác với phương pháp mài bóng truyền thống, phương pháp này không thực hiện phủ bóng từng viên kim cương riêng lẽ và cũng không sử dụng một bánh quay để đánh bóng mà sẽ cho cả một khối lộn xộn kim cương vào trong một bể xử lý hóa chất.

Phân nhóm 7102.39 bao gồm:

(1) Kim cương đã được đánh bóng có nhiều lớp phẳng được đánh bóng bề mặt hay các mặt kim cương, loại này không yêu cầu được gia công thêm trước khi được sử dụng làm đồ trang sức.

(2) Kim cương đã được khoan hoặc đã được chạm khắc (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các thiết kế hoặc các sản phẩm nghệ thuật đã được chạm khắc) và kim cương chế tác như những bản sao đôi, sao ba.

(3) Kim cương đã đánh bóng và khoan, hay điêu khắc, bị vỡ trong các quá trình gia công này, cũng như là kim cương được đánh bóng bị vỡ trong suốt quá trình vận chuyển hay cất giữ.

Phân nhóm 7102.39 **không bao gồm:**

(a) Kim cương mà chỉ có một số ít mặt được đánh bóng (ví dụ, khe hở được tạo ra cho phép việc kiểm tra của chuyên gia đối với các đặc tính kỹ thuật bên trong của kim cương thô) và nó rõ ràng phải được gia công tiếp.

(b) Kim cương mà chỉ được khắc cho mục đích nhận dạng.

71.03 - Đá quý (trừ kim cương) và đá bán quý, đã hoặc chưa được gia công hoặc phân loại nhưng chưa xâu chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; đá quý (trừ kim cương) và đá bán quý chưa được phân loại, đã được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển.

7103.10 - Chưa gia công hoặc mới chỉ được cắt đơn giản hoặc tạo hình thô

- Đã gia công cách khác:

7103.91 - - Rubi, saphia và ngọc lục bảo

7103.99 - - Loại khác

Do các đặc điểm như màu sắc, độ sáng, độ bền và cũng thường là do độ hiếm của chúng, những loại đá này, thường là tinh thể, được những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng để làm các sản phẩm trang điểm hoặc trang trí. Một số được sử dụng trong đồng hồ, đồng hồ cá nhân, trong các dụng cụ vì độ cứng hoặc các tính chất đặc biệt khác của chúng, hoặc chúng được sử dụng cho các mục đích công nghiệp (ví dụ: đá rubi, saphia, mã não, thạch anh áp điện).

Các quy định của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 71.02, với những sửa đổi phù hợp, thì áp dụng cho nhóm này.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các đá thuộc những dạng sau, **ngay cả khi** chúng chưa được gắn và nạm dát :

(a) Đá saphia đã gia công nhưng chưa gắn dùng cho kim đĩa hát (**nhóm 85.22**).

(b) Đá gia công để có thể được xem như các chi tiết của các máy đo, các dụng cụ đo, đồng hồ hoặc đồng hồ cá nhân hoặc các hàng hóa khác thuộc **Chương 90** hoặc **91**; cũng như các bộ phận quang học làm bằng thạch anh (**nhóm 90.01** hoặc **90.02**).

Do đó, các loại đá thuộc nhóm này là những đá chủ yếu dùng để gắn hoặc nạm dát trong các đồ kim hoàn hoặc các đồ kỹ nghệ vàng hoặc bạc; nhưng **với điều kiện chúng chưa được gắn**, nhóm này cũng bao gồm các đá dùng để lắp trong các dụng cụ thuộc các nhóm từ 82.01 đến 82.06 hoặc trong các máy móc,... thuộc Phần XVI (ví dụ: thạch anh áp điện đối với các thiết bị tần số cao...).

Nhóm này **không bao gồm** các loại đá đã được chuyển thành các sản phẩm, ví dụ như cối hoặc chày bằng mã não cắt, cây thánh giá và nhẫn mã não, ly và cốc bằng ngọc hồng lựu, tượng nhỏ và các hàng trang trí bằng đá ngọc bích, gạt tàn thuốc lá và cái chặn giấy bằng mã não dạng dài hoặc onixơ cẩm thạch, các vòng của cần câu...; các sản phẩm như vậy thường được phân loại trong **nhóm 71.16**.

Các loại đá thuộc nhóm này có thể được xâu thành chuỗi để tiện vận chuyển **với điều kiện** phương pháp lắp ráp này chỉ là tạm thời và những đá này vẫn chưa được phân loại và không thích hợp ngay cho việc sử dụng như đồ kim hoàn. Đá quý và đá bán quý đã được nạm dát hoặc gắn thì sẽ được xếp vào **nhóm 71.13, 71.14** hoặc **71.16** (xem các Chú giải có liên quan) **trừ khi** chúng được đưa vào những nhóm khác, theo các quy định của Chú giải 1 của Chương này.

Nhóm này bao gồm các đá quý hoặc đá bán quý được nêu trong Phụ lục của chương này, tên của các loại khoáng vật được đưa ra với những tên thương mại; tất nhiên nhóm này cũng được **hạn chế** cho những loại đá đó và những loại khác mà có chất lượng thích hợp để sử dụng trong các đồ trang sức,...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Một số loại đá cụ thể nào đó, mặc dù thuộc những loại khoáng vật được dẫn ra ở trên nhưng vẫn là những loại đá không quý, hoặc có chất lượng không thích hợp cho việc sử dụng trong đồ kim hoàn, đồ kỹ nghệ vàng hoặc bạc, những loại đá này được phân loại trong **Chương 25, 26** hoặc **68**.

(b) Khoáng vật steatit (chưa gia công, thuộc **nhóm 25.26**; đã gia công thuộc, **nhóm 68.02**).

(c) Tuôcmalin đen (chưa gia công, thuộc **nhóm 25.30**; đã gia công thuộc **nhóm 96.02**).

(d) Đá giả quý và bán quý được làm bằng thuỷ tinh (**nhóm 70.18**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7103.10

Phân nhóm này bao gồm những loại đá đã được gia công thô bằng cách xẻ (ví dụ: xẻ thành những mảnh mỏng), tách (tách dọc theo tự nhiên của các lớp) hoặc mài, ví dụ những loại đá mà chỉ có hình dạng tạm thời và rõ ràng phải được gia công tiếp. Các mảnh đá cũng có thể được cắt thành những chi tiết hình đĩa, hình chữ nhật, hình lục giác hoặc hình bát giác, với điều kiện là tất cả các mặt và các đỉnh phải thô nhám, mờ và chưa được đánh bóng.

Phân nhóm 7103.91 và 7103.99

Phân nhóm 7103.91 và 7103.99 bao gồm các loại đá quí đã được đánh bóng hoặc đã được khoan, đá quý được chạm trổ (bao gồm đồ trang sức đá chạm và các hình chạm chìm) và đá quý đã được chế tác như những bản sao đôi, sao ba.

71.04 - Đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo, đã hoặc chưa gia công hoặc phân loại nhưng chưa xâu thành chuỗi, chưa gắn hoặc nạm dát; đá quý hoặc đá bán quý tổng hợp hoặc tái tạo chưa phân loại, đã được xâu thành chuỗi tạm thời để tiện vận chuyển (+).

7104.10 - Thạch anh áp điện

7104.20 - Loại khác, chưa gia công hoặc mới chỉ được cắt đơn giản hoặc tạo hình thô

7104.90 - Loại khác

Những đá này được sử dụng với cùng mục đích như đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên thuộc hai nhóm trước.

(A) **Đá quý và đá bán quý tổng hợp**. Khái niệm này bao gồm một loạt các loại đá được sản xuất bằng phương pháp hoá học mà:

- vó cùng một thành phần hoá học và cấu trúc tinh thể như một đá tự nhiên nào đó (ví dụ: như đá rubi, saphia, emerald, kim cương công nghiệp, thạch anh áp điện); hoặc:
- do màu sắc, độ sáng chói, độ bền, và độ cứng mà được những người làm đồ nữ trang, thợ vàng và thợ bạc sử dụng thay thế cho những đá quý hoặc bán quý tự nhiên, thậm chí nếu chúng không có cùng thành phần hoá học và cấu trúc tinh thể như những đá mà chúng giống, ví dụ: như đá garnet nhôm ytri và đá zircon lập phương tổng hợp, cả hai loại đá này được sử dụng để làm giả kim cương.

Khi chưa được gia công, đá tổng hợp thường có hình trụ hoặc hình giọt sương, hình quả lê và được biết đến như là "ngọc nhân tạo"; những đá này thường được tách dọc theo chiều dài của chúng hoặc được cắt thành các chi tiết hình đĩa.

(B) **Đá quý và đá bán quý tái tạo** thu được theo cách nhân tạo bằng nhiều phương pháp khác nhau, ví dụ như thiêu kết (kết tụ), nén ép hoặc nung chảy (thường với sự trợ giúp của ống thổi tinh luyện) các mảnh đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên, những mảnh đá mà thường bị nghiền ra thành bột.

Đá tổng hợp và tái tạo thông thường có thể được phân biệt với đá tự nhiên bằng sự kiểm tra qua kính hiển vi (tốt nhất là trong một môi trường trừ không khí), kính hiển vi sẽ biểu hiện những vân và bọt khí nhỏ.

Các quy định của Chú giải cho các nhóm 71.02 và 71.03, đặc biệt liên quan đến sự gia công mà những loại đá này có thể phải chịu, cũng có thể được áp dụng ở đây.

Đá tổng hợp và tái tạo không được nhầm với đá quý hoặc bán quý giả bằng thuỷ tinh thuộc **nhóm 70.18** (xem chú giải tương ứng).

°

° °

Chú giải phân nhóm:

Phân nhóm 7104.10

Thạch anh áp điện khi chịu áp suất cơ học thì có đặc tính sinh ra điện tích có cường độ thay đổi theo áp suất đó và ngược lại, thạch anh áp điện có tính chất chuyển hoá chênh lệch điện thế (hiệu thế) mà nó phải chịu sang áp suất cơ học.

Do đặc tính này, thạch anh áp điện được sử dụng trong công nghiệp thiết bị điện nhằm các mục đích khác nhau: sản xuất chế tạo micrôphôn, loa, dụng cụ truyền hoặc nhận sóng siêu âm; dụng cụ cho dao động tần số cố định, ...

Thạch anh áp điện thuộc nhóm này thường ở dạng những tấm mỏng, bản mỏng, thanh, ... đạt được bằng cách cắt thạch anh tổng hợp với một sự cắt chính xác dọc theo đường trục điện.

Phân nhóm 7104.20

Chú giải của phân nhóm 7103.10 với những sửa đổi *phù hợp*, cũng áp dụng cho phân nhóm này.

Phân nhóm 7104.90

Chú giải cho các phân nhóm 7103.91 và 7103.99, với những sửa đổi *phù hợp* thì áp dụng cho phân nhóm này.

71.05 - Bụi và bột của đá quý hoặc đá bán quý tự nhiên hoặc tổng hợp.

7105.10 - Của kim cương

7105.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm bụi và bột thu được, ví dụ: từ sự đánh bóng hoặc mài các loại đá thuộc ba nhóm trước. Quan trọng nhất trong các bụi này là những bụi thu được từ kim cương và đá garnet.

Bụi và bột kim cương tự nhiên thu được chủ yếu là bằng cách đập vụn, nghiền mảnh vụn kim cương (các hạt kim cương loại công nghiệp). Bụi và bột kim cương tổng hợp được tạo ra bằng biến đổi trực tiếp, thông thường từ graphit, trong nhiệt độ và áp suất cao.

Bụi và bột này khác với những loại kim cương thuộc các nhóm 71.02 và 71.04 ở chỗ đối với các mục đích thực tế, chúng quá nhỏ để được gắn riêng lẻ. Chúng thường được sử dụng cho các mục đích mài mòn. Kích cỡ hạt của chúng thường không vượt quá 1.000 micromet (micron) nhưng sự phân loại theo kích cỡ được thực hiện thông qua rây chứ không phải bằng việc đo các hạt riêng lẻ. Có thể có mức độ trùng lặp đáng kể giữa kích thước của các hạt bụi, hạt bột và hạt đá, nhưng trái lại các đá được đếm từng hạt một để xác định số lượng, còn bụi và bột thì được cân.

Bụi và bột kim cương được sử dụng để sản xuất đá mài, đá đánh bóng hoặc đá mài khôn, các loại đá cắt, bột nhão đánh bóng, ...

Bột đá garnet chủ yếu được sử dụng để mài các thấu kính quang học hoặc được sử dụng như chất liệu mài trên nền giấy hoặc vật liệu khác.

Nhóm này **không bao gồm** bột đá corindon nhân tạo (nhóm 28.18).









THANK YOU & COMING SOON







Like

HS code

CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 4

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 6/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ









LỜI MỞ ĐẦU

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

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

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

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

*Sau khi hoàn thành và đăng tải các tập đầu của Dự án, **Hải quan Cái Lân** rất vui khi sản phẩm đã được cộng đồng doanh nghiệp quan tâm, đón nhận với hàng nghìn lượt like, chia sẻ cũng như đã có những đánh giá tích cực về tính thuận tiện, hữu ích trong sử dụng. **Tập 4 - Chú giải HS 2017** với 2 phần và 13 chương, từ chương 72 đến chương 85 (chương 77 không có chú giải) được chia sẻ ngay trong tháng 6/2019 tiếp tục là thông điệp của sự **Đồng hành** & tính **Minh bạch trong tiếp cận thông tin** mà **Hải quan Cái Lân** nói riêng và **Hải quanQuảng Ninh** nói chung muốn truyền tải đến các **Doanh nghiệp**.*

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

MỤC LỤC

PHẦN XV: KIM LOẠI CƠ BẢN VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN 5
Chương 72: Sắt và thép 10
Chương 73: Các sản phẩm bằng sắt hoặc thép 48
Chương 74: Đồng và các sản phẩm bằng đồng 80
Chương 75: Niken và các sản phẩm bằng niken 95
Chương 76: Nhôm và các sản phẩm bằng nhôm 103
Chương 77: Không có chú giải (Dự phòng cho việc phân loại tiếp theo trong tương lai)
Chương 78: Chì và các sản phẩm bằng chì 114
Chương 79: Kẽm và các sản phẩm bằng kẽm 119
Chương 80: Thiếc và các sản phẩm bằng thiếc 125
Chương 81: Kim loại cơ bản khác; gốm kim loại; các sản phẩm của chúng 130
Chương 82: Công cụ dụng cụ, dao kéo, thìa nĩa, các sản phẩm làm từ kim loại cơ bản; các bộ phận của chúng làm từ kim loại cơ bản 142
Chương 83: Hàng tạp hoá làm từ kim loại cơ bản 159
PHẦN XVI:MÁY VÀ CÁC TRANG THIẾT BỊ CƠ KHÍ; THIẾT BỊ ĐIỆN; CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG; THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO ÂM THANH, THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO HÌNH ẢNH, ÂM THANH TRUYỀN HÌNH VÀ CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CÁC THIẾT BỊ TRÊN 172
Chương 84: Lò phản ứng hạt nhân, nồi hơi, máy và thiết bị cơ khí; các bộ phận của chúng 180
Chương 85: Máy điện và thiết bị điện và các bộ phận của chúng; máy ghi và tái tạo âm thanh, máy ghi và tái tạo hình ảnh và âm thanh truyền hình, bộ phận và phụ kiện của các loại máy trên 398

PHẦN XV: KIM LOẠI CƠ BẢN VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN

Chú giải.

1. Phần này không bao gồm:

(a) Sơn, mực hoặc các sản phẩm khác đã được pha chế với chất cơ bản là vảy hoặc bột kim loại (các nhóm từ 32.07 đến 32.10, 32.12, 32.13 hoặc 32.15);

(b) Hợp kim ferro-xeri hoặc các hợp kim tự cháy khác (nhóm 36.06);

(c) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng thuộc nhóm 65.06 hoặc 65.07;

(d) Khung ô hoặc các sản phẩm khác thuộc nhóm 66.03;

(e) Hàng hoá thuộc Chương 71 (ví dụ, hợp kim kim loại quý, kim loại cơ bản dát phủ kim loại quý, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);

(f) Các sản phẩm thuộc Phần XVI (máy móc, các thiết bị cơ khí và đồ điện);

(g) Đường ray xe lửa hoặc tàu điện đã được lắp ráp (nhóm 86.08) hoặc các sản phẩm khác thuộc Phần XVII (xe, tàu và thuyền, phương tiện bay);

(h) Dụng cụ hoặc thiết bị phụ tùng thuộc Phần XVIII, kể cả dây cót của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian khác;

(ij) Các viên chì nhỏ được chế tạo để sản xuất đạn dược (nhóm 93.06) hoặc các sản phẩm khác thuộc Phần XIX (vũ khí và đạn dược);

(k) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, lót đệm giường, đèn và bộ đèn, biển hộp được chiếu sáng, nhà lắp ghép);

(l) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao);

(m) Giần, sàng bằng tay, khuy, bút máy, quản bút chì, ngòi bút, chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 96 (các mặt hàng khác); hoặc

(n) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, tác phẩm nghệ thuật).

2. Trong Danh mục này, khái niệm "các bộ phận có công dụng chung" có nghĩa:

(a) Các sản phẩm thuộc nhóm 73.07, 73.12, 73.15, 73.17 hoặc 73.18 và các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản khác;

(b) Lò xo và lá lò xo, bằng kim loại cơ bản, trừ dây cót dùng cho đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian khác (nhóm 91.14); và

(c) Sản phẩm thuộc các nhóm 83.01, 83.02, 83.08, 83.10 và khung và gương, bằng kim loại cơ bản, thuộc nhóm 83.06.

Từ Chương 73 đến Chương 76 và từ Chương 78 đến Chương 82 (nhưng trừ nhóm 73.15) các bộ phận của hàng hoá thuộc các chương này không bao gồm các bộ phận có công dụng chung như đã nêu ở trên.

Theo nội dung trên và theo Chú giải 1 của Chương 83, các sản phẩm thuộc Chương 82 hoặc 83 được loại trừ khỏi các Chương từ Chương 72 đến Chương 76 và từ Chương 78 đến Chương 81.

3. Trong Danh mục này, khái niệm "kim loại cơ bản" có nghĩa là: sắt và thép, đồng, niken, nhôm, chì, kẽm, thiếc, vonfram, molypđen, tantan, magie, coban, bismut, cađimi, titan,

zircon, antimon, mangan, berili, crôm, gemani, vanadi, gali, hafini, indi, niobi (columbi), rheni và tali.

4. Trong Danh mục này, khái niệm "gốm kim loại" chỉ các sản phẩm có sự kết hợp dị thể của một thành phần kim loại và một thành phần gốm trong cấu trúc tế vi. Khái niệm "gốm kim loại" cũng kể cả cacbua kim loại thiêu kết (cacbua kim loại thiêu kết với một kim loại).

5. Việc phân loại các hợp kim (trừ hợp kim fero và các hợp kim chủ như đã được xác định trong Chương 72 và 74):

(a) Một hợp kim cấu thành từ các kim loại cơ bản được phân loại vào nhóm hợp kim của kim loại có hàm lượng trội hơn so với từng kim loại khác có trong hợp kim;

(b) Một hợp kim mà thành phần gồm các kim loại cơ bản thuộc Phần này và các nguyên tố không thuộc Phần này thì hợp kim đó sẽ được coi như hợp kim của các kim loại thuộc phần này nếu tổng trọng lượng của các kim loại cơ bản đó bằng hoặc lớn hơn tổng trọng lượng của các thành phần khác có mặt trong hợp kim;

(c) Trong Phần này khái niệm "hợp kim" kể cả hỗn hợp bột kim loại thiêu kết, hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (trừ gốm kim loại), và hợp chất liên kết kim loại (thường gọi là hợp chất liên kim).

6. Trừ khi có những yêu cầu khác, khi việc xem xét có liên quan đến bất cứ một kim loại cơ bản nào trong Danh mục này, cũng cần phải xem xét những hợp kim mà chúng được phân loại như những hợp kim của kim loại đó theo Chú giải 5 ở trên.

7. Việc phân loại các sản phẩm hỗn hợp:

Trừ khi có yêu cầu khác, các sản phẩm bằng kim loại cơ bản (kể cả các sản phẩm bằng nguyên vật liệu pha trộn được coi như sản phẩm bằng kim loại cơ bản theo các nguyên tắc giải thích) gồm hai hoặc nhiều kim loại cơ bản thì được coi như sản phẩm của kim loại cơ bản nào có hàm lượng trội hơn so với từng kim loại khác.

Theo mục đích này:

(a) Sắt và thép, hoặc các dạng khác của sắt hoặc thép, được coi như là một và là cùng một kim loại;

(b) Một hợp kim được coi như chứa toàn bộ một loại kim loại khi mà hợp kim của kim loại đó được phân loại theo Chú giải 5; và

(c) Gốm kim loại của nhóm 81.13 được coi như một loại kim loại cơ bản.

8. Trong Phần này, các khái niệm sau đây có nghĩa:

(a) Phế liệu và mảnh vụn

Phế liệu và mảnh vụn kim loại từ quá trình sản xuất hoặc gia công kim loại bằng phương pháp cơ khí, và các sản phẩm bằng kim loại chắc chắn không thể sử dụng được vì nguyên nhân bị gãy, cắt ra, bị mài mòn hoặc các nguyên nhân khác.

(b) Bột

Là sản phẩm có hàm lượng từ 90% trở lên tính theo trọng lượng lọt qua được rây (sàng) có đường kính mắt rây bằng 1 mm.

TỔNG QUÁT

Phần này bao gồm kim loại cơ bản (bao gồm cả kim loại ở trạng thái tinh khiết hóa học) và các sản phẩm của chúng. Danh mục các sản phẩm bằng kim loại cơ bản không được bao gồm tại phần này được liệt kê lại tại phần cuối của Chú giải này. Phần này cũng bao gồm kim loại tự nhiên được tách ra từ đất đã lấy quặng và sten đồng, nicken hoặc cô ban (cobalt). Quặng kim loại và kim loại tự nhiên vẫn chứa đựng trong đất lấy quặng **bị loại trừ** (**nhóm 26.01** tới **26.17**).

Để phù hợp với Chú giải 3 phần này, trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ "kim loại cơ bản" có nghĩa: sắt và thép, đồng, nicken, nhôm, chì, kẽm, thiếc, vonfram, molipden, tantan, magiê, côban, bismut, cađimi, titan, zircon, antimon, mangan, berili, crom, gemani, vanadi, gali, hafini, indi, niobi, rheni và tali.

Các Chương từ 72 tới 76 và 78 tới 81 bao gồm các kim loại cơ bản riêng chưa được gia công và các sản phẩm của kim loại đó như thanh, que, dây, lá và các sản phẩm của chúng, **trừ** một số các sản phẩm kim loại cơ bản cụ thể, không tính đến bản chất kim loại kết cấu, được phân loại vào **Chương 82** và **83**, các chương này **được giới hạn trong** các sản phẩm cụ thể.

(A) HỢP KIM CỦA KIM LOẠI CƠ BẢN

Phù hợp với Chú giải 6 phần này, ngoại trừ những nội dung yêu cầu khác (ví dụ: trường hợp hợp kim thép), thì bất cứ dẫn chiếu về kim loại cơ bản từ Chương 72 tới 76 và 78 tới 81 hoặc nơi nào khác trong Danh mục cũng bao gồm hợp kim của kim loại đó. Tương tự, bất cứ dẫn chiếu nào tại Chương 82 hoặc 83 hoặc nơi khác về "kim loại cơ bản" bao gồm hợp kim được phân loại như hợp kim của kim loại cơ bản.

Theo Chú giải 5 Chương 71 và Chú giải 5 của phần này thì hợp kim kim loại cơ bản được phân loại như sau:

(1) Hợp kim của kim loại cơ bản với kim loại quý.

Hợp kim này được phân loại như kim loại cơ bản **với điều kiện** là không một kim loại quý nào (bạc, vàng, bạch kim) cấu thành tới 2% trọng lượng của hợp kim. Các hợp kim khác của kim loại cơ bản với kim loại quí được phân loại vào **Chương 71.**

(2) Hợp kim của kim loại cơ bản

Các hợp kim này được phân loại theo kim loại chiếm tỷ trọng trội hơn, loại trừ hợp kim Fero (xem Chú giải nhóm 72.02) và hợp kim đồng chủ (xem Chú giải nhóm 74.05).

(3) Hợp kim của kim loại cơ bản của phần này với phi kim loại hoặc với kim loại nhóm 28.05.

Được phân loại như hợp kim của kim loại cơ bản thuộc Phần này **với điều kiện** là tổng trọng lượng kim loại cơ bản thuộc Phần này lớn hơn hoặc bằng tổng trọng lượng các thành phần khác. Nếu không thì hợp kim này thường được phân vào **nhóm 38.24.**

(4) Hỗn hợp đã thiêu kết, hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (trừ gốm kim loại) và hợp chất liên kim.

Hỗn hợp bột kim loại thiêu kết và hỗn hợp dị thể trộn kỹ thu được bằng cách nung chảy (**trừ** gốm kim loại) được coi như hợp kim. Loại hỗn hợp thứ hai bao gồm các thỏi đặc biệt có thành phần thay đổi thu được từ nung chảy kim loại vụn.

Tuy nhiên, phân loại hỗn hợp bột kim loại không được thiêu kết được hướng dẫn tại Chú giải 7 phần này (Các sản phẩm hỗn hợp - xem phần (B) dưới đây).

Hợp chất liên kim gồm hai hay nhiều kim loại cơ bản cũng được coi như hợp kim. Sự khác biệt cơ bản giữa hợp chất liên kim và hợp kim là trong hợp chất liên kim thì các nguyên tử của kim loại khác nhau trong mạng tinh thể của hợp chất liên kim được sắp xếp có trật tự, trong khi trong một hợp kim thì không theo trật tự.

(B) CÁC SẢN PHẨM KIM LOẠI CƠ BẢN

Phù hợp với Chú giải Phần 7, các sản phẩm kim loại cơ bản gồm hai hay nhiều kim loại cơ bản được phân loại theo kim loại có hàm lượng trội hơn các kim loại khác, **trừ khi** nhóm có những yêu cầu khác (Ví dụ: đinh sắt hoặc thép có đầu bịt đồng được phân loại vào nhóm 74.15 thậm chí khi đồng không phải là kết cấu chính). Qui tắc tương tự được áp dụng đối với các sản phẩm được làm một phần từ phi kim loại **với điều kiện** là theo Qui tắc Chú giải tổng quát, kim loại cơ bản tạo cho các sản phẩm tính chất chủ yếu của chúng.

Để tính toán tỷ lệ các kim loại theo mục đích của qui tắc này, nên lưu ý rằng:

(1) Tất cả các loại sắt và thép được coi như cùng một kim loại.

(2) Hợp kim được coi như chứa toàn bộ một loại kim loại khi mà hợp kim của kim loại đó được phân loại (ví dụ: vì một số mục đích, một phần được làm từ đồng pha kẽm (đồng thau) cũng được coi như nó hoàn toàn bằng đồng).

(3) Gốm kim loại của nhóm 81.13 được coi như một loại kim loại cơ bản

(C) BỘ PHẬN CỦA CÁC SẢN PHẨM

Nói chung, bộ phận của các sản phẩm xác định được thì phân loại như bộ phận đó theo các nhóm thích hợp của chúng trong danh mục.

Tuy nhiên, những bộ phận có công dụng chung (được định nghĩa tại Chú giải 2 Phần này) được trình bày riêng lẻ **không** được xem xét như là bộ phận của những sản phẩm nhưng vẫn được phân loại vào các nhóm phù hợp trong Phần này. Nhóm này cũng áp dụng, ví dụ, trong trường hợp với bu lông dùng trong lò sưởi trung tâm hoặc vòng đệm đặc biệt dùng trong xe mô tô. Bu lông thì được phân loại tại nhóm 73.18 (đối với bu lông) mà không phải nhóm 73.22 (như là những phần của lò sưởi trung tâm). Vòng đệm thì được phân loại tại nhóm 73.20 (đối với vòng đệm) và không được phân loại 87.08 (như là bộ phận của phương tiện môtô).

Cũng cần phải lưu ý rằng lò xo của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian **bị loại trừ** bởi Chú giải (2) của Phần này và thuộc **nhóm 91.14**. Ngoài những mặt hàng được đề cập tại Chú giải 1 của Phần này, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Hỗn hống của kim loại cơ bản (**nhóm 28.53**).

(b) Dạng keo lỏng của kim loại cơ bản (thuộc **nhóm 30.03** hoặc **30.04**).

(c) Xi măng hàn răng và các chất hàn răng khác (**nhóm 30.06**).

(d) Các tấm để tạo ảnh có phủ lớp chất nhạy bằng kim loại, ví dụ bản khắc ảnh (**nhóm 37.01**).

(e) Vật liệu chiếu sáng dùng trong chụp ảnh thuộc **nhóm 37.07**.

(f) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05**), vải dệt thoi từ sợi kim loại hoặc từ chỉ kim loại, sử dụng để trang trí, như các loại vải trang trí nội thất hoặc tương tự (**nhóm 58.09**).

(g) Hàng thêu và các hàng hoá khác được miêu tả tại **Phần XI**, của chỉ kim loại.

Các bộ phận của giày, dép **trừ** các loại đã được đề cập tại Chú giải 2 Chương 64 (cụ thể: bộ phận bảo vệ, khoen, móc cài, khóa cài) (**nhóm 64.06**).

(ij) Tiền kim loại (**nhóm 71.18**).

(k) Phế liệu và phế thải của các loại pin và ắc quy điện; các loại pin và ắc quy điện đã sử dụng hết (**nhóm 85.48**).

(l) Bàn chải (**nhóm 96.03**).

Chương 72: Sắt và thép

Chú giải.

1. Trong Chương này và, trong các Chú giải (d), (e) và (f) của Danh mục, các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Gang thỏi

Là loại hợp kim sắt-carbon không có tính rèn, có hàm lượng carbon trên 2% tính theo trọng lượng và có thể chứa một hoặc nhiều nguyên tố khác trong giới hạn dưới đây:

- Crôm không quá 10%
- Mangan không quá 6%
- Phospho không quá 3%
- Silic không quá 8%
- Tổng các nguyên tố khác không quá 10%.

(b) Gang kính (gang thỏi giàu mangan)

Là loại hợp kim sắt-carbon chứa trên 6% nhưng không quá 30% mangan tính theo trọng lượng và các thành phần khác theo giới hạn đã nêu ở điểm (a) nêu trên.

(c) Hợp kim fero

Là các hợp kim có dạng thỏi, khối, cục hoặc dạng thô tương tự, các dạng thu được bằng phương pháp đúc liên tục và cũng như dạng hạt hoặc dạng bột, đã hoặc chưa kết tụ, thường được sử dụng như một chất phụ gia cho quá trình sản xuất các hợp kim khác hoặc như tác nhân khử ôxy, khử lưu huỳnh hoặc cho mục đích tương tự trong ngành luyện kim đen và thông thường hợp kim này không có tính rèn, có hàm lượng sắt từ 4% trở lên tính theo trọng lượng và một hoặc nhiều nguyên tố khác dưới đây:

- Crôm trên 10%
- Mangan trên 30%
- Phospho trên 3%
- Silic trên 8%
- Tổng các nguyên tố khác trên 10%, trừ carbon, riêng hàm lượng của đồng tối đa là 10%.

(d) Thép

Là các vật liệu dễ uốn có chứa sắt trừ các vật liệu thuộc nhóm 72.03 (không kể loại được sản xuất bằng phương pháp đúc) và có hàm lượng carbon không quá 2% tính theo trọng lượng. Tuy nhiên, riêng thép crôm có thể có hàm lượng carbon cao hơn.

(e) Thép không gỉ

Là loại thép hợp kim có hàm lượng carbon không quá 1,2% tính theo trọng lượng và crôm từ 10,5% trở lên tính theo trọng lượng, có thể chứa hoặc không chứa các nguyên tố khác.

(f) Thép hợp kim khác

Là những loại thép có thành phần không tuân theo định nghĩa của "thép không gỉ" và chứa ít nhất một trong các nguyên tố với hàm lượng sau:

- Nhôm từ 0,3% trở lên
- Bo từ 0,0008% trở lên
- Crôm từ 0,3% trở lên

- Coban từ 0,3% trở lên
- Đồng từ 0,4% trở lên
- Chì từ 0,4% trở lên
- Mangan từ 1,65% trở lên
- Molybđen từ 0,08% trở lên
- Nikel từ 0,3% trở lên
- Niobi từ 0,06% trở lên
- Silic từ 0,6% trở lên
- Titan từ 0,05% trở lên
- Vonfram từ 0,3% trở lên
- Vanadi từ 0,1% trở lên
- Zircon từ 0,05% trở lên
- Các nguyên tố khác tính cho mỗi nguyên tố từ 0,1% trở lên (trừ lưu huỳnh, phostpho, carbon và nitơ).

(g) Các thỏi sắt hoặc thép từ phế liệu nấu lại

Các sản phẩm đúc thô dạng thỏi không có đậu rót hoặc đậu ngót, có những khuyết tật bề mặt rõ ràng và thành phần hoá học của chúng không giống với gang thỏi, gang kính hoặc hợp kim fero.

(h) Hạt

Là những sản phẩm có dưới 90% tính theo trọng lượng lọt qua mắt sàng 1 mm và 90% trở lên tính theo trọng lượng lọt qua mắt sàng 5 mm.

(ij) Bán thành phẩm

Các sản phẩm đúc liên tục có mặt cắt đông đặc, đã hoặc chưa qua cán nóng thô; và

Các sản phẩm khác có mặt cắt đông đặc, chưa được gia công quá mức cán nóng thô hoặc được tạo hình thô bằng phương pháp rèn, kể cả phôi để tạo các sản phẩm dạng góc, khuôn hoặc hình.

Các sản phẩm này không ở dạng cuộn.

(k) Các sản phẩm được cán phẳng

Các sản phẩm cán có mặt cắt ngang đông đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông), không thích hợp như định nghĩa tại mục (ij) nêu trên ở dạng sau:

- cuộn từ các lớp được chồng lên nhau liên tiếp, hoặc
- đoạn thẳng, nếu chiều dày của nó dưới 4,75 mm thì chiều rộng tối thiểu phải gấp 10 lần chiều dày hoặc nếu chiều dày từ 4,75 mm trở lên thì chiều rộng phải trên 150 mm và tối thiểu phải gấp 2 lần chiều dày.

Các sản phẩm cán phẳng kể cả các sản phẩm đó với các hình nổi được tạo ra trực tiếp từ quá trình cán (ví dụ, rãnh, gân, kẻ carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm được khoan, gấp nếp hoặc đánh bóng, với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Các sản phẩm cán phẳng có hình dạng khác với dạng hình chữ nhật hoặc hình vuông, với mọi kích thước, được phân loại như các sản phẩm có chiều rộng từ 600 mm trở lên, với điều kiện là chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc các sản phẩm thuộc nhóm khác.

(l) Thanh và que, cán nóng, ở dạng cuộn cuốn không đều

Các sản phẩm cán nóng dạng cuộn cuốn không đều, có mặt cắt ngang đông đặc hình tròn, hình dẻ quạt, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, 2 cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm này có thể được khía răng cưa, gân, rãnh hoặc các dạng khác được tạo ra trong quá trình cán (thanh và que gia cố).

(m) Thanh và que khác

Các sản phẩm không phù hợp với các định nghĩa tại mục (ij), (k) hoặc (l) ở trên hoặc định nghĩa về dây, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài hình dạng mặt cắt là hình tròn, hình rẻ quạt, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, 2 cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm này có thể:

- có khía răng cưa, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo ra trong quá trình cán (thanh và que gia cố);
- được xoắn sau khi cán.

(n) Góc, khuôn và hình

Các sản phẩm có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc chiều dài và không thích hợp với mọi định nghĩa về sản phẩm tại mục (ij), (k), (l) hoặc (m) ở trên hoặc định nghĩa về dây.

Chương 72 không kể đến các sản phẩm của nhóm 73.01 hoặc 73.02.

(o) Dây

Các sản phẩm được tạo hình nguội, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc chiều dài, khác với định nghĩa về sản phẩm được cán phẳng.

(p) Thanh và que rỗng

Thanh và que rỗng với mặt cắt ngang bất kỳ, thích hợp cho các mũi khoan, kích thước bên ngoài lớn nhất của mặt cắt ngang trên 15 mm nhưng không quá 52 mm, và kích thước bên trong lớn nhất của mặt cắt không quá 1/2 kích thước bên ngoài lớn nhất. Thanh và que rỗng bằng sắt hoặc thép không đúng như định nghĩa này được phân loại vào nhóm 73.04.

2.- Kim loại đen được phủ bằng một kim loại đen khác được phân loại như những sản phẩm từ kim loại đen có trọng lượng trội hơn.

3.- Các sản phẩm sắt hoặc thép thu được bằng phương pháp điện phân, bằng đúc áp lực hoặc thiêu kết được phân loại vào các nhóm của Chương này như các sản phẩm được cán nóng tương tự, theo hình dạng, thành phần và mô tả bề ngoài của chúng.

*

* *

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Gang thỏi hợp kim**

Gang thỏi chứa 1 hoặc nhiều nguyên tố có phần trăm tính theo trọng lượng như sau:

- Crôm trên 0,2%
- Đồng trên 0,3%
- Niken trên 0,3%
- Trên 0,1% của một trong các nguyên tố bất kỳ sau: nhôm, molypden, titan, vonfram, vanadi.

(b) **Thép không hợp kim dễ cắt gọt**

Thép không hợp kim chứa 1 hoặc nhiều nguyên tố sau có phần trăm tính theo trọng lượng như sau:

- Lưu huỳnh từ 0,08% trở lên
- Chì từ 0,1% trở lên
- Selen trên 0,05%
- Telu trên 0,01%
- Bismut trên 0,05%.

(c) **Thép silic kỹ thuật điện**

Thép hợp kim có hàm lượng silic tối thiểu là 0,6% nhưng không quá 6% và chứa hàm lượng carbon không quá 0,08% tính theo trọng lượng. Trong thành phần của chúng có thể chứa nhôm không quá 1% tính theo trọng lượng và không chứa nguyên tố khác theo một tỷ lệ mà khiến chúng mang đặc tính của thép hợp kim khác.

(d) **Thép gió**

Thép hợp kim chứa ít nhất 2 trong 3 nguyên tố molybden, vonfram và vanadi với hàm lượng tổng cộng từ 7% trở lên tính theo trọng lượng, carbon từ 0,6% trở lên tính theo trọng lượng và crôm từ 3% đến 6% tính theo trọng lượng, có hoặc không có các nguyên tố khác.

(e) **Thép silic-mangan**

Thép hợp kim chứa các nguyên tố sau tính theo hàm lượng :

- Carbon không quá 0,7%,
- Mangan từ 0,5% đến 1,9%, và
- Silic từ 0,6% đến 2,3%, nhưng không chứa nguyên tố khác theo một tỷ lệ mà khiến chúng mang đặc tính của thép hợp kim khác.

2.- Khi phân loại các hợp kim fero trong các phân nhóm của nhóm 72.02 cần lưu ý nguyên tắc sau:

Một hợp kim fero được coi như 2 nguyên tố và được phân loại vào phân nhóm thích hợp (nếu có) nếu chỉ 1 trong các nguyên tố của hợp kim vượt quá tỷ lệ phần trăm tối thiểu được nêu ở Chú giải 1 (c) của Chương này; tương tự, nó sẽ được coi như 3 hoặc 4 nguyên tố nếu 2 hoặc 3 nguyên tố của hợp kim vượt quá phần trăm tối thiểu trên.

Để áp dụng nguyên tắc này hàm lượng "mỗi nguyên tố khác" không được nói rõ trong Chú giải 1 (c) của Chương này phải trên 10% tính theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các kim loại đen, có nghĩa là gang thỏi, gang kính, hợp kim fero và các vật liệu thô khác (phân Chương I), cũng như một số các sản phẩm của ngành công nghiệp sắt và thép (dạng thỏi và các dạng thô khác, bán thành phẩm và các sản phẩm chính thu được trực tiếp từ đó) bằng sắt hoặc thép không hợp kim (phân Chương II), bằng thép không gỉ (phân Chương III) và bằng thép hợp kim khác (phân Chương IV).

Các sản phẩm được gia công tiếp theo, như đúc, rèn, ... và cọc cừ, thép góc, khuôn và hình được hàn, các đường ống và nguyên vật liệu xây dựng đường ray xe lửa và đường tàu điện được phân loại ở **Chương 73** hoặc, trong một số trường hợp được phân loại trong các chương khác.

Công nghiệp sắt và thép sử dụng nhiều quặng sắt tự nhiên khác nhau làm nguyên liệu thô (quặng ôxít sắt, hydroxit, cacbonat sắt) được liệt kê trong Chú giải cho nhóm 26.01, bã pirit thiêu (ôxit sắt được thiêu kết còn lại sau khi thiêu hết lưu huỳnh từ pyrit, mackazit, pyrôtit, ...,) và phế thải và phế liệu sắt hoặc thép.

(I) Sự **biến đổi (sự khử) quặng sắt**

Quặng sắt được biến đổi bằng sự khử hoặc là thành gang thỏi, trong các lò cao hoặc lò điện, hoặc là thành dạng xốp (sắt xốp) hoặc thành nhiều cục bằng nhiều quá trình khử oxi trực tiếp khác nhau; chỉ khi cần sắt có độ nguyên chất ngoại lệ được đòi hỏi cho công dụng đặc biệt (ví dụ, trong công nghiệp hoá chất) thì nó thu được bằng sự điện phân hoặc bằng các quá trình hoá học khác.

(A) **Sự biến đổi quặng sắt bằng công nghệ lò cao**

Đa số sắt thu được từ quặng sắt là được nấu luyện theo phương pháp lò cao. Quá trình này chủ yếu sử dụng quặng như nguyên vật liệu thô, nhưng kim loại phế thải và các mảnh nhỏ, quặng sắt được biến đổi sơ bộ và phế thải có chứa sắt khác có thể cũng được sử dụng.

Chất khử oxi trong lò cao cần chủ yếu là than cốc cứng, đôi khi được kết hợp với những lượng nhỏ than hoặc Hydrocacbon ở dạng lỏng hoặc khí.

Sắt được thu như vậy là ở dạng gang thỏi nóng chảy. Sản phẩm phụ là xỉ, khí lò cao và bụi lò cao.

Phần lớn gang thỏi nóng chảy sản xuất theo cách này được biến đổi trực tiếp thành thép trong nhà máy luyện thép.

Một số có thể được sử dụng trong các xưởng đúc (các nhà máy sắt thép), cho sản xuất các khuôn đúc thép thỏi, đúc các đường ống và ống gang đúc ....

Phần còn lại có thể được đúc thành dạng thỏi hoặc khối, trong các máy đúc hoặc trong các khuôn cát; hoặc nó có thể được sản xuất ở dạng các cục được tạo dáng không đều, đôi khi được biết như "gang tấm", hoặc được kết tinh bằng cách rót vào nước.

Gang thỏi đặc hoặc được nấu luyện lại trong các nhà máy luyện thép với phế liệu chứa sắt, để sản xuất ra thép, hoặc được nấu luyện trong các xưởng đúc gang, trong các lò đứng hoặc lò điện, cũng với phế liệu chứa sắt, và biến đổi thành sản phẩm đúc.

(B) **Hoàn nguyên quặng sắt trong các thiết bị khử trực tiếp**

Trái ngược với quá trình công nghệ đã được mô tả ở trên, ở đây các chất khử thường là Hydrocacbon ở dạng khí hoặc lỏng hoặc là than đá, như vậy loại trừ được sự cần thiết về than cốc cứng.

Trong các quá trình này, nhiệt độ khử thấp hơn cho nên sản phẩm thu được (thường được biết như là sắt xốp) ở dạng các viên quặng hoặc các cục được biến đổi sơ bộ, xốp mà không cần phải qua trạng thái lỏng. Vì nguyên nhân này, mà hàm lượng Cacbon của chúng thường thấp hơn so với gang thỏi thu được từ lò cao (nơi mà kim loại nấu chảy được tiếp xúc chặt chẽ với Cacbon). Phần lớn các sản phẩm thô này được nấu chảy trong các nhà máy luyện thép và biến đổi thành thép.

(II) **Sản xuất thép.**

Gang thỏi hoặc gang đúc ở dạng nóng chảy hoặc rắn và các sản phẩm chứa sắt thu được bằng việc khử trực tiếp (sắt xốp) tạo thành, với thép phế thải và mảnh vụn thép là các vật liệu ban đầu của luyện thép. Một số các chất được thêm vào những vật liệu này là các chất tạo xỉ như vôi sống, Canxi - Florua, chất khử ôxy (ví dụ như Feromangan, Ferosilic, Nhôm) và một số các nguyên tố hợp kim khác nhau.

Có hai loại phương pháp nấu thép chính, tức là: phương pháp "thổi khí" trong đó gang thỏi nóng chảy được tinh luyện trong lò thổi hoặc bằng khí thổi, và phương pháp lò nung, như lò Martin hoặc lò điện.

Phương pháp thổi khí không đòi hỏi nguồn nhiệt bên ngoài. Các phương pháp này được sử dụng khi mẻ liệu chủ yếu gồm gang thỏi nóng chảy. Sự ôxy hoá một số các thành phần có mặt trong gang thỏi (ví dụ như Cacbon, Phốt pho, Silic và Mangan) sẽ sinh đủ nhiệt để giữ thép ở thể lỏng và thậm chí còn nấu chảy bất kỳ thép phế liệu thêm nào. Những phương pháp này gồm cả phương pháp thổi ôxy nguyên chất vào kim loại nóng chảy (phương pháp Linz – Donawitz: phương pháp LD hoặc LDAC, OBM, OLP, Kaldo và các phương pháp khác) và cả những phương pháp, mà nay đã trở nên lỗi thời, trong đó có sử dụng không khí, đôi khi đã được làm giàu ôxy (phương pháp Thomas và Bessemer).

Tuy nhiên các phương pháp tinh luyện lò Martin đòi hỏi một nguồn nhiệt bên ngoài. Những phương pháp này được sử dụng khi vật liệu thô nạp vào lò ở trạng thái đặc (ví dụ sắt phế thải và phế liệu, sắt xốp và gang thỏi đặc).

Hai phương pháp chính trong loại này là phương pháp lò Martin, trong đó nhiệt được cung cấp bởi dầu nặng hoặc khí đốt, và phương pháp lò hồ quang hoặc lò cảm ứng, nhiệt được cung cấp bằng điện.

Để sản xuất một số loại thép, hai phương pháp khác nhau có thể được ứng dụng liên tiếp (phương pháp kép). Ví dụ, sự tinh luyện có thể bắt đầu ở một lò Martin và kết thúc ở một lò điện; hoặc thép được nấu chảy trong lò điện có thể được chuyển sang một lò thổi đặc biệt nơi mà sự khử Cacbon được hoàn thành bằng việc thổi ôxy và Argon vào mẻ liệu (ví dụ phương pháp được sử dụng trong việc sản xuất thép không gỉ).

Nhiều phương pháp mới đã được sử dụng để sản xuất thép có thành phần đặc biệt hoặc với các đặc tính đặc biệt. Những phương pháp này gồm nấu luyện bằng lò điện hồ quang trong chân không, nấu chảy bởi sự bắn phá bằng điện tử và phương pháp xỉ điện phân. Trong tất cả các phương pháp này thép được sản xuất từ một điện cực tự tiêu thụ, điện cực mà trong khi nấu chảy nó chảy nhỏ giọt vào trong một khuôn đúc thép thỏi được làm lạnh bằng nước. Khuôn này được làm trong một chi tiết, hoặc đáy có thể tháo mở được để vật đúc đông đặc có thể được kéo ra ở phía dưới.

Thép lỏng thu được bằng các phương pháp đề cập ở trên, có hoặc không được tinh luyện tiếp theo, thường được rót vào một nồi chứa. Ở giai đoạn này các thành phần hợp kim hoặc các chất khử ôxy, ở dạng rắn hoặc lỏng, có thể được thêm vào. Quá trình này có thể được thực hiện trong chân không để đảm bảo tránh khỏi các tạp chất khí.

Thép thu được bằng tất cả các phương pháp này tuỳ theo hàm lượng các thành phần hợp kim của chúng mà được phân chia thành "thép không hợp kim" và "thép hợp kim" (không gỉ hoặc các loại khác). Tuỳ theo các tính chất đặc biệt của chúng mà chúng được phân chia tiếp, ví dụ thành thép dễ cắt gọt, thép Silic kỹ thuật điện, thép gió hoặc thép Silic - Mangan.

(III) **Sản xuất thép ở dạng thỏi hoặc các dạng thô khác, và các bán thành phẩm.**

Mặc dầu thép nóng chảy có thể được đúc (ở các xưởng đúc) thành hình dạng cuối cùng của nó trong các khuôn (các vật đúc thép), hầu hết thép được đúc thành các thỏi trong các khuôn đúc thép thỏi.

Ở giai đoạn đúc hoặc rót và ở giai đoạn trạng thái đông đặc, thép được chia thành ba nhóm chính: thép sôi (sủi bọt mạnh), thép lặng (hoặc không sủi bọt mạnh) và thép nửa lặng (hoặc

thép được cân bằng). Thép được đúc hoặc được rót trong trạng thái sôi được gọi như vậy vì trong và sau quá trình rót có một phản ứng giữa ôxit sắt và Cacbon hoà tan dẫn đến tách khí mạnh (sủi bọt). Trong giai đoạn làm nguội, các tạp chất tập trung trong lõi trung tâm và nửa trên của các thỏi. Lớp ngoài cùng~~, lớp mà~~ không bị nhiễm các tạp chất này sẽ tiếp tục cung cấp một hình dạng bề mặt tốt hơn cho những sản phẩm cán thu được từ những thỏi này. Dạng thép kinh tế hơn này cũng được sử dụng cho việc dập lòng đĩa nguội.

Trong nhiều trường hợp, thép không thỏa mãn được đúc trong trạng thái "sủi bọt mạnh". Áp dụng điều này, trong thực tế, cho các thép hợp kim và thép cacbon hàm lượng cao. Trong những trường hợp này, thép phải ở trạng thái lặng, có nghĩa là được khử ôxy. Sự khử ôxy có thể được thực hiện một phần bằng việc xử lý trong chân không, nhưng phổ biến hơn bằng việc thêm các nguyên tố như silic, nhôm, canxi hoặc mangan. Bằng cách này, những tạp chất còn lại sẽ được phân bố đều hơn khắp thỏi, đưa đến một đảm bảo tốt hơn, cho những mục đích sử dụng nhất định, mà các đặc tính của thép sẽ như nhau trong khắp khối lượng của nó.

Một số thép có thể được khử ôxy từng phần và thép này được biết đến như thép nửa lặng (hoặc thép cân bằng).

Sau khi thỏi được đông đặc và nhiệt độ của chúng được cân bằng, các thỏi sẽ được cán thành các bán thành phẩm (thép cán thô, phôi thanh, thép tròn, tấm, phôi tấm) trong máy cán thô hoặc máy cán phá (máy cán phôi, máy cán phôi tấm ...) hoặc được biến dạng bằng búa thả hoặc trong máy rèn dập tạo thành bán thành phẩm rèn.

Số lượng thép được đúc trực tiếp thành dạng bán thành phẩm trong các máy đúc liên tục ngày càng tăng. Hình dạng mặt cắt ngang của chúng trong một số trường hợp có thể tương tự như hình dạng mặt cắt ngang của các thành phẩm. Các bán thành phẩm thu được bằng quá trình đúc liên tục được đặc trưng bởi hình dạng bề mặt bên ngoài của chúng, hình dạng ~~mà~~ thường cho thấy các vành chống ngang có các màu khác nhau tại các khoảng cách đều hơn hay ít đều hơn, cũng như được đặc trưng bởi bề mặt cắt ngang của chúng thường với sự kết tinh hướng tâm do kết quả của sự làm nguội nhanh. Thép đúc liên tục là loại thép lắng.

(IV) **Sản xuất thành phẩm**

Các bán thành phẩm và, trong một số trường hợp, là các thỏi được biến đổi tiếp theo thành thành phẩm.

Những sản phẩm này thường được chia nhỏ thêm thành các **sản phẩm cán phẳng** ("mặt phẳng rộng", gồm cả "thép tấm phổ dụng", "cuộn rộng", tấm mỏng, tấm và dải) và các **sản phẩm dài** (thanh và que, được cán nóng, ở dạng cuộn không đều, các thanh và que khác, góc, khuôn, hình và dây).

Các sản phẩm này thu được bằng sự biến dạng dẻo, hoặc nóng trực tiếp từ các thỏi hoặc bán thành phẩm (bằng việc cán nóng, rèn hoặc kéo nóng), hoặc nguội - không trực tiếp từ các thành phẩm nóng (bằng cán nguội, đúc ép, kéo dây, chuốt dây), một số trường hợp bằng gia công hoàn thiện tiếp (ví dụ như các thanh hoàn thiện nguội thu được bằng mài không tâm hoặc bằng sự tiện chính xác).

Theo Chú giải 3 của Chương này, các sản phẩm sắt và thép thu được bằng sự kết tủa điện phân, bằng quá trình đúc dưới áp lực hoặc bằng sự thiêu kết sẽ được phân loại theo hình dạng, thành phần và dạng ngoài của chúng, trong các nhóm của Chương này thích hợp với các sản phẩm cán nóng tương tự.

Đối với mục đích của Chú giải này, có quy định một số định nghĩa sau:

(1) **Đúc dưới áp lực** (đúc bằng khuôn kim loại):

Phương pháp này gồm việc phun một hợp kim ở dạng lỏng hoặc nhão vào một khuôn dưới một áp lực cao mức độ nào đó.

Đó là một phương pháp để sản xuất số lượng lớn được dễ dàng và đảm bảo sự chính xác về kích thước.

(2) **Sự thiêu kết**

Đây là một quy trình thao tác của ngành luyện kim bột, nhờ vào quy trình này tạo sản phẩm bột đặc sít chặt, thu được theo hình dạng khuôn và thường đi kèm với ép dập, sau đó được tiếp tục gia nhiệt trong một lò nung đặc biệt.

Quy trình hoạt động tạo nên những tính chất cuối cùng cho các vật liệu thiêu kết, sẽ được thực hiện dưới các điều kiện đặc biệt về nhiệt độ, thời gian và áp suất. Quy trình này tạo ra một sự kết tụ ở dạng rắn ở dạng rắn. Sự thiêu kết cũng có thể được thực hiện trong chân không.

(A) **Sự biến dạng dẻo nóng**

(1) **Cán nóng** có nghĩa là cán ở một nhiệt độ nằm giữa khoảng từ điểm tái kết tinh nhanh và điểm bắt đầu nóng chảy. Khoảng nhiệt độ phụ thuộc vào các yếu tố khác nhau như thành phần của thép. Như một nguyên tắc, nhiệt độ cuối cùng của phôi gia công trong cán nóng là khoảng 900°C.

(2) **Rèn** có nghĩa là sự biến dạng nóng của kim loại chủ yếu nhờ búa thả hoặc trên các máy rèn, để thu được các phôi theo hình dạng bất kỳ.

(3) Trong **quá trình kéo nóng**, thép được nung nóng và cho lọt qua một khuôn kéo dây để sản xuất các thanh, ống hoặc các mặt cắt có các hình dạng khác nhau.

(4) **Sự rèn khuôn và dập khuôn nóng** có nghĩa là tạo ra các phôi hình và các đoạn cắt (thường trên đường băng chuyền) bằng cách tạo hình nóng các phôi cắt trong các khuôn dập (đóng kín hoặc với các mối nối rìa) nhờ các dụng cụ đặc biệt. Quá trình gia công, được thực hiện giai đoạn liên tục bằng sự va đập hoặc áp lực, thường được thực hiện trong các giai đoạn trình tự tiếp theo các quy trình cán thô, rèn dập, rèn tay hoặc uốn cong.

(B) **Sự biến dạng dẻo nguội**

(1) **Cán nguội** được thực hiện trong nhiệt độ môi trường, có nghĩa là thấp hơn nhiệt độ kết tinh lại.

(2) **Sự rèn khuôn và sự dập khuôn nguội** có nghĩa là tạo ra các hình dạng và mặt cắt bằng các phương pháp nguội tương tự với những phương pháp được mô tả ở Mục A(4) ở trên.

(3) **Sự ép đùn** là một quá trình công nghệ, thường là nguội, nhằm làm biến dạng thép đa số dưới áp lực cao giữa một khuôn kim loại và một dụng cụ ép, các khoảng trống bị bịt kín từ mọi phía ngoại trừ phía mà qua đó vật ép đi qua, để tạo ra hình dạng mong muốn.

(4) **Kéo dây** là một quá trình gia công nguội mà trong đó các thanh hoặc que trong các cuộn dây được cuốn không đều được kéo qua một hoặc nhiều khuôn kéo dây ở tốc độ cao nhằm thu được dây có đường kính nhỏ hơn ở dạng cuộn.

(5) **Chuốt dây** là một quá trình gia công nguội mà trong đó các thanh hoặc các que có hoặc không ở dạng cuộn không đều, được kéo (với tốc độ tương đối thấp), qua một

hoặc nhiều khuôn nhằm thu được các sản phẩm có mặt cắt được tạo hình khác nhau hoặc nhỏ hơn.

Các sản phẩm gia công nguội có thể được phân biệt với số sản phẩm cán nóng hoặc kéo nóng bởi các tiêu chuẩn sau:

- bề mặt của các sản phẩm gia công nguội có một hình dạng ngoài tốt hơn so với hình dạng ngoài của các sản phẩm thu được bởi một quá trình nóng và không bao giờ có lớp vảy bong;
- đối với các sản phẩm gia công nguội, dung sai về kích thước nhỏ hơn;
- các sản phẩm phẳng mỏng ("cuộn rộng" mỏng, tấm mỏng, tấm bản và dải) thường được sản xuất bởi sự biến dạng nguội;
- sự kiểm tra bằng kính hiển vi các sản phẩm gia công nguội cho thấy một sự biến dạng đáng kể của các hạt tinh thể và sự định hướng các hạt tinh thể song song với phương gia công. Ngược lại, các sản phẩm thu được bằng các quá trình nóng biểu hiện hầu như các hạt tinh thể đều là nhờ sự kết tinh lại.

Ngoài ra, các sản phẩm gia công nguội có các đặc tính có thể giống một số sản phẩm cán nóng hoặc kéo nóng:

(a) vì có sự biến dạng hoặc biến cứng khi gia công nguội mà chúng đã chịu, các sản phẩm gia công nguội rất cứng và có độ bền kéo lớn, mặc dù những đặc tính này có thể giảm đáng kể nhờ sự nhiệt luyện;

(b) Độ giãn dài ở mặt gãy rất thấp trong các sản phẩm gia công nguội; độ giãn này sẽ cao hơn trong các sản phẩm đã qua nhiệt luyện thích hợp.

Quá trình cán nguội rất nhẹ (được biết như quá trình gia công là lớp bề mặt hoặc gia công ép) được áp dụng cho một số sản phẩm cán nóng phẳng không làm giảm đáng kể độ dày của chúng, sẽ không làm thay đổi tính chất của các thành phẩm cán nóng đã hoàn chỉnh. Quá trình gia công nguội dưới áp lực thấp thực chất sẽ chỉ tác động lên bề mặt của các sản phẩm, nhưng trái lại quá trình cán nguội (được biết như sự biến dạng nguội) theo ý nghĩa chính xác sẽ làm thay đổi cấu trúc tinh thể của các phôi gia công bởi sự giảm đáng kể mặt cắt ngang của nó.

(C) **Sự gia công tiếp theo và sự gia công hoàn thiện**

Các thành phẩm có thể chịu thêm các xử lý hoàn thiện hoặc biến đổi thành các mặt hàng khác bởi một loạt các quá trình như:

(1) **Gia công cơ khí**, có nghĩa là tiện, phay, mài, đục lỗ hoặc dập, tạo nếp, định cỡ, bóc vỏ, ...; tuy nhiên cũng cần phải chú ý rằng quá trình tiện thô đơn thuần để loại bỏ lớp vảy ôxy hoá và vảy cứng, và sự sửa ba via thô không được coi như là các quy trình gia công tinh (gia công hoàn thiện) dẫn đến một sự thay đổi trong phân loại.

(2) **Sự xử lý bề mặt** hoặc các quy trình khác, gồm cả sự mạ, nhằm cải thiện các đặc tính hoặc hình dạng bề ngoài của kim loại, bảo vệ nó chống lại sự gỉ và sự ăn mòn, ... Trừ những yêu cầu khác được qui định trong một số nhóm, việc xử lý không làm ảnh hưởng đến nhóm mà trong đó hàng hoá được phân loại. Chúng bao gồm:

(a) Sự ủ, sự tôi cứng, sự ram, sự tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và các sự nhiệt luyện tương tự nhằm cải thiện các đặc tính của kim loại.

(b) Sự làm sạch gỉ, tẩy gỉ bằng axít, cạo và các quá trình khác nhằm bóc vẩy ôxít và vẩy cứng hình thành trong quá trình nung kim loại.

(c) Sự tráng thô chỉ để nhằm bảo vệ sản phẩm khỏi gỉ hoặc sự ôxy hoá khác, ngăn ngừa sự trượt trong quá trình vận chuyển và làm cho thuận lợi quá trình xử lý ..., sơn có chứa một chất màu hoạt tính chống gỉ (bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm cromat, ôxít sắt, sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn), và các lớp phủ ngoài không nhuộm màu với nền bằng dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp parafin, graphit, hắc ín hoặc bitum.

(d) Xử lý hoàn thiện (gia công tinh) bề mặt, bao gồm:

(i) đánh bóng và miết bóng hoặc sự xử lý tương tự;

(ii) sự ôxy hoá nhân tạo (bằng các quá trình hoá học khác nhau, ví dụ, như sự nhúng chìm trong một dung dịch ôxy hoá), tráng nước bóng, nhuộm xanh (sự ủ xanh), nhuộm nâu hoặc tạo màu xám đồng (bằng các kỹ thuật khác nhau), những quá trình mà cũng tạo thành một màng mỏng ôxít trên bề mặt của sản phẩm, nhằm làm tốt hơn hình dạng bề ngoài của nó. Những quy trình này sẽ làm tăng tính chống gỉ;

(iii) xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học, như là:

- sự phốt phát hoá, quá trình này gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch các phốt phát axít kim loại, đặc biệt là những phốt phát axít của mangan, sắt và kẽm; quá trình này được biết như là sự tráng phốt phát chống gỉ hoặc sự phốt phát hoá, phụ thuộc vào khoảng thời gian của quy trình và nhiệt độ dung dịch của bể nhúng;
- oxalat hoá, borat hoá, ... sử dụng như các phương pháp tương tự các phương pháp đối với sự phốt phát hoá, với các muối hoặc axít thích hợp;
- cromat hoá là quá trình bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch mà thành phần chính của dung dịch là axit cromic hoặc các cromat; quá trình này để xử lý bề mặt, ví dụ như tấm thép được mạ hoặc bọc kẽm.

Những phương pháp xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học có lợi thế là bảo vệ được bề mặt của kim loại, làm thuận lợi hơn cho bất kỳ sự biến dạng nguội tiếp theo nào của sản phẩm được xử lý và sử dụng các loại sơn hoặc các lớp phủ phi kim loại bảo vệ khác.

(iv) lớp phủ với kim loại (sự mạ kim loại), các quá trình chính là:

- nhúng trong một bể của kim loại hoặc hợp kim nóng chảy, ví dụ như mạ kẽm nhúng nóng, mạ thiếc, phủ nóng bằng chì và lớp phủ nhôm ;
- mạ điện (sự kết tủa ở catốt của một kim loại phủ trên sản phẩm được phủ, bằng điện phân một dung dịch các muối kim loại thích hợp) ví dụ như kẽm, cađimi, thiếc, chì, crôm, crôm/cromat, đồng, niken, vàng hoặc bạc;
- sự tẩm hoặc khuếch tán (bằng cách nung sản phẩm sẽ được phủ với kim loại phủ yêu cầu ở dạng bột, ví dụ như tráng kẽm (sự xementit hoá với kẽm) và sự thấm nhôm (xementit hoávới nhôm) và sự thấm crôm (với sự khuếch tán crôm);
- sự phun (sự phun mù kim loại nóng chảy và hướng bụi nước phun vào phía sản phẩm sẽ được phủ) ví dụ như quá trình Schoop (phun bột kim loại qua lửa) và súng bắn khí, hồ quang, plasma và các quá trình phun tĩnh điện;
- sự mạ kim loại bằng việc làm bay hơi kim loại dùng để mạ trong chân không,..;
- sự mạ kim loại bằng cách bắn phá kim loại dùng để mạ với các ion trong sự phóng điện phát sáng (mạ ion);

- phủ bằng sự bay hơi ở catốt (sự sôi lên);

(v) phủ bằng các chất không kim loại, ví dụ sự tráng men, sự sơn bóng (đánh véc ni), sơn mài, quét sơn, sơn in bề mặt, phủ gốm hoặc chất dẻo, bao gồm cả các quá trình đặc biệt như phóng điện phát sáng, hiện tượng điện chuyển, phóng tĩnh điện và nhúng chìm trong một dung dịch hoá lỏng tĩnh điện sau đó đốt bằng bức xạ,...

(e) mạ (cladding), có nghĩa là sự liên kết các lớp kim loại có màu hoặc bản chất khác nhau bằng sự thâm nhập phân tử vào nhau của các bề mặt tiếp xúc. Sự khuếch tán có giới hạn này là đặc trưng của các sản phẩm mạ và cũng để phân biệt chúng với những sản phẩm được tráng kim loại theo cách được nêu ở trước (ví dụ bằng sự mạ điện thông thường).

Nhiều quá trình mạ (cladding) còn bao gồm cả việc rót kim loại mạ nóng chảy vào kim loại nền, tiếp theo là cán, việc cán nóng đơn giản kim loại mạ để đảm bảo việc hàn có hiệu quả vào kim loại nền, bất kỳ phương pháp kết tủa nào khác hoặc sự chồng kim loại mạ tiếp theo bất kỳ quá trình cơ khí hoặc nhiệt nào nhằm đảm bảo cho sự hàn (ví dụ mạ điện), mà trong đó kim loại mạ (niken, crôm, ...) được đặt vào kim loại nền bằng phương pháp mạ điện, sự thâm nhập phân tử vào nhau của các bề mặt tiếp xúc sau đó sẽ nhiệt luyện ở nhiệt độ thích hợp và cán nguội tiếp theo.

Các sản phẩm có chứa sắt mạ kim loại màu vẫn trong các nhóm tương ứng của chúng trong Chương 72 với điều kiện rằng sắt hoặc thép là kim loại trội về trọng lượng (xem Chú giải 5 của Phần XV). Các sản phẩm sắt và thép mạ kim loại đen khác, tuỳ theo thành phần của sản phẩm gốc hoặc của kim loại mạ có thể thuộc phân Chương (II, III hoặc IV), tương tự phải được phân loại phù hợp với kim loại trội về trọng lượng (Xem Chú giải 2 của Chương này); ví dụ, một thanh thép không hợp kim thông thường mạ thép không gỉ được phân loại trong phân Chương II nếu kim loại nói trên trội hơn về mặt trọng lượng, hoặc nếu không thì sẽ được phân loại trong phân Chương III.

(f) Sự lấy đi những phần nhỏ của kim loại nhằm mục đích thử nghiệm.

(g) Sự cán dát mỏng, ví dụ, để chồng các lớp kim loại lên một lớp ở giữa của vật liệu vitcô đàn hồi, lớp này sẽ tạo âm thanh.v.v.., chất cách điện.

*

* *

Sự phân loại các hợp kim của kim loại đen và của các sản phẩm hợp chất được nêu trong Chú giải chung của phần XV.

PHẦN CHƯƠNG I
NGUYÊN LIỆU THÔ, CÁC SẢN PHẨM Ở DẠNG HẠT HOẶC DẠNG BỘT

TỔNG QUÁT

Phân chương bao gồm:

(1) Các vật liệu thô của luyện kim sắt và gang (gang thỏi, gang kính, hợp kim fero, các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt và các sản phẩm sắt xốp khác,

phế liệu và mảnh vụn và thỏi đúc phế liệu nấu lại) và sắt có hàm lượng nguyên chất tối thiểu 99.94 % (nhóm 72.01 tới 72.04).

(2) Hạt và bột của gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép (nhóm 72.05).

72.01 - Gang thỏi và, gang kính ở dạng thỏi, dạng khối hoặc dạng thô khác.

7201.10 - Gang thỏi không hợp kim có hàm lượng phospho từ 0,5% trở xuống tính theo trọng lượng

7201.20 - Gang thỏi không hợp kim có hàm lượng phospho trên 0,5% tính theo trọng lượng

7201.50 - Gang thỏi hợp kim; gang kính

(A) GANG THỎI

Gang thỏi được định nghĩa trong Chú giải 1 (a) của chương này. Tuy nhiên thép crôm có chứa hơn 2% Cacbon bằng việc áp dụng Chú giải 1(d) của chương sẽ được phân loại cùng với các thép hợp kim khác trong Phân chương IV.

Gang thỏi là sản phẩm thô chủ yếu của công nghiệp sắt và thép, về nguyên tắc được sản xuất bằng việc hoàn nguyên và nấu luyện quặng sắt trong lò cao hoặc bằng việc nấu luyện phế thải và phế liệu có chứa sắt trong các lò điện hoặc lò nấu gang. Đây là một hợp kim sắt - cacbon ngoài ra có chứa các thành phần khác như Silic, Mangan, Lưu huỳnh và Phôt pho, thu được từ quặng, phế liệu, chất trợ dung, hoặc nhiên liệu, và đôi khi còn chứa các nguyên tố khác như Crôm, Niken, được thêm vào để truyền các tính chất đặc biệt.

Nhóm này bao gồm cả gang thỏi thô và gang thỏi được nấu chảy lại cho thuận lợi và để đạt đến độ tinh khiết, pha trộn hoặc hợp kim hoá nhất định, **với điều kiện** thành phần của kim loại vẫn nằm trong giới hạn qui định trong định nghĩa của chú giải 1 (a). Gang thỏi có thể ở dạng thỏi, khối, cục, có hoặc không gãy vỡ, hoặc ở trạng thái nóng chảy, nhưng nhóm này không mở rộng cho các sản phẩm được tạo hình hoặc gia công (ví dụ các sản phẩm đúc hay các đường ống).

Tính đặc trưng của gang thỏi là giòn và không gia công được; tính chất này có thể được khắc phục ở mức độ nào đó bằng phương pháp ủ. Phương pháp này sẽ cung cấp cho sản phẩm một số đặc tính của thép, sản phẩm được biết như " gang dẻo" (lõi trắng hoặc lõi đen). Trong thực tiễn, sự nhiệt luyện được áp dụng chung cho các sản phẩm đúc, những sản phẩm sẽ được phân loại ở một nơi khác, nhưng bất kỳ một vật liệu nào như vậy ở dạng thô như thỏi, khối,.., sẽ rơi vào nhóm này **với điều kiện** hàm lượng Cacbon lớn hơn 2% theo trọng lượng.

Gang thỏi hợp kim là gang thỏi mà theo trọng lượng có chứa một hoặc nhiều nguyên tố được đề cập trong Chú giải 1 (a) của Phân chương theo tỷ lệ được qui định rõ trong chú giải này.

(B) GANG KÍNH

Gang kính được định nghĩa trong Chú giải 1(b) của Chương này. Đôi khi trong thương mại gang kính được xem như là một hợp kim sắt nhưng lại được phân loại trong cùng nhóm với gang thỏi vì gang kính nói chung thu được trực tiếp từ quặng.

Gang kính được sử dụng chính trong sản xuất thép nhằm khử ôxy và cácbit hoá lại sắt, và để hợp kim hoá. Gang kính biểu hiện một bề mặt lấp lánh trên mặt gẫy bởi vì hàm lượng mangan cao, và nó được biểu hiện trong cùng các dạng như gang thỏi.

72.02 - Hợp kim fero.

- Fero-mangan:

7202.11 - - Có hàm lượng carbon trên 2% tính theo trọng lượng

7202.19 - - Loại khác

- Fero-silic:

7202.21 - - Có hàm lượng silic trên 55% tính theo trọng lượng

7202.29 - - Loại khác

7202.30 - Fero-silic-mangan.

- Fero-crôm:

7202.41 - - Có hàm lượng carbon trên 4% tính theo trọng lượng

7202.49 - - Loại khác

7202.50 - Fero-silic-crôm

7202.60 - Fero-niken

7202.70 - Fero-molipđen

7202.80 - Fero - vonfram và fero - silic - vonfram

- Loại khác:

7202.91 - - Fero - titan và fero - silic - titan

7202.92 - - Fero-Vanadi

7202.93 - - Fero-niobi

7202.99 - - Loại khác.

Các hợp kim fero được định nghĩa trong Chú giải 1(c) của Chương này.

Các hợp kim fero khác biệt với gang thỏi ở chỗ chúng chứa một tỷ lệ sắt nhỏ hơn, tỷ lệ mà chỉ có tác dụng như một "dung môi" cho các tỷ lệ lớn các nguyên tố hợp kim (ví dụ: Mangan, Crôm, Vonfram, Silic, Bo hoặc Niken) và ở chỗ chúng có thể chứa hàm lượng Cacbon bằng hoặc nhỏ hơn 2%.

Các hợp kim fero thường không được sử dụng để cán, rèn hoặc các qui trình gia công khác, ít nhất là không được dùng cho các mục đích công nghiệp, mặc dầu một số chúng có tính rèn. Chúng được sử dụng trong công nghiệp sắt thép chủ yếu là để thêm những tỷ lệ xác định các thành phần hợp kim cho thép hoặc gang thỏi với mục đích thu được chất lượng đặc biệt, thường là trong các trường hợp mà việc sử dụng bản thân các nguyên tố nguyên chất là không thể thực hiện được hoặc không kinh tế. Một số còn được sử dụng như những chất khử ôxy, các tác nhân khử lưu huỳnh hay khử nitơ hoặc trong sản xuất thép lắng còn số khác được sử dụng cho công nghệ hàn hoặc kết tủa kim loại.

Một số hợp kim fero có thể sử dụng trực tiếp cho công nghệ đúc. Để thuộc nhóm này, các hợp kim fero phải ở dạng thỏi, khối, tảng hoặc các dạng thô tương tự, ở dạng hạt hoặc bột hay ở các dạng đạt được bằng việc đúc liên tục (ví dụ như thỏi, phôi).

Fero-silic, ở dạng bột hạt cầu mà bề mặt của chúng được tôi bởi một phương pháp đặc biệt, còn được sử dụng như một môi trường đậm đặc ("bùn khoáng") trong sự chia tách bằng trọng lực (sự tuyển nổi) các quặng kim loại, tuy nhiên Fero-silic vẫn ở trong nhóm này.

Nhóm này ngoài ra còn bao gồm các sản phẩm của dạng này trước tiên được biến đổi thành dạng bột hoặc hạt và được kết tụ thành các dạng bánh, hình trụ, tấm mỏng,... nhờ xi măng hoặc các chất dính kết, và trong một số trường hợp, với các chất phụ gia phát nhiệt.

Mặc dầu một số hợp kim sắt (ví dụ Fero-mangan hoặc Fero-silic) có thể được sản xuất trong các lò cao, nhưng chúng thường được luyện trong các lò điện, hoặc nồi nấu kim loại bởi quá trình "nhiệt",...

Các dạng chính là:

(1) Fero - mangan

(2) Fero - silic

(3) Fero - silic - mangan

(4) Fero - crôm

(5) Fero - silic - crôm

(6) Fero - niken

(7) Fero - molipđen

(8) Fero - vonfram và fero – silic - vonfram

(9) Fero - titan và fero - silic - titan

(10) Fero - vanadi

(11) Fero - niobi

(12) Fero - silico - magiê và fero - silico - canxi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm hoá học sử dụng cho cùng mục đích và trong cùng cách như các hợp kim sắt, ví dụ như Ôxit Môlipđen, Môlipđat Canxi và Silic Cacbua, và ngoài ra nếu chúng chứa theo trọng lượng ít hơn 4% sắt, silicid canxi và silicid mangan (**chương 28**).

(b) Fero -Urani (**nhóm 28.44**).

(c) Hợp kim xeri-sắt và các hợp kim tự cháy khác ở tất cả các dạng (**nhóm 36.06**).

(d) Các sản phẩm mà ở một số quốc gia đôi khi được biết như Fero-Niken hay Fero-Niken-Crôm, đồng thời chúng dẻo và không thường được sử dụng như "các vật liệu bổ sung" trong ngành luyện sắt và thép (các **nhóm 72.18** đến **72.29** hoặc **Chương 75**).

72.03 - Các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt và các sản phẩm sắt xốp khác, dạng tảng, cục hoặc các dạng tương tự; sắt có độ tinh khiết tối thiểu là 99,94%, ở dạng tảng, cục hoặc các dạng tương tự.

7203.10 - Các sản phẩm chứa sắt được hoàn nguyên trực tiếp từ quặng sắt

7203.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm có chứa sắt bằng cách hoàn nguyên quặng sắt không nung chảy (xem các Chú giải chung cho Chương này, phần (I) - (B)). Những sản phẩm này thu được từ quặng ở dạng cục hoặc hạt hoặc thu được từ quặng tinh ở dạng bánh hoặc viên. Chúng thường chứa hơn 80% sắt kim loại theo trọng lượng và có một cấu trúc xốp (sắt xốp). Chúng được sử dụng trong sản xuất thép. Các sản phẩm thuộc nhóm này, ở dạng bánh hoặc hạt viên, không được lẫn với những sản phẩm bao gồm quặng kết tinh thuộc nhóm 26.01; sản phẩm

được đề cập trước khác với những sản phẩm sau đáng chú ý là bởi bề ngoài sáng bóng của mặt cắt của chúng.

Các sản phẩm có chứa sắt thu được bằng việc hoàn nguyên trực tiếp sẽ dễ dàng phân biệt với các sản phẩm có chứa sắt xốp khác (thu được từ gang thỏi nóng chảy bằng kỹ thuật phun mù) bởi thực tế rằng các sản phẩm được đề cập trước có bề mặt thô nhám và rỗ, nhưng trái lại loại sau có một bề mặt hình tròn biểu hiện rõ ràng rằng nó đã đi qua trạng thái nóng chảy.

Nhóm này còn bao gồm sắt rất nguyên chất (có nghĩa là sắt có một hàm lượng tạp chất không vượt quá 0,06%). Sắt này, được sử dụng trong các phòng thí nghiệm nghiên cứu và một số ngành của công nghiệp gia công sắt (ví dụ trong ngành luyện kim bột), là một chất pha loãng tốt cho các kim loại.

Nhóm này không bao gồm bùi nhùi bằng thép, ..., đôi khi được biết như "vật liệu xốp bằng thép" (**nhóm 73.23**).

72.04 - Phế liệu và mảnh vụn sắt; thỏi đúc phế liệu nấu lại từ sắt hoặc thép.

7204.10 - Phế liệu và mảnh vụn của gang đúc

- Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim:

7204.21 - - Bằng thép không gỉ

7204.29 - - Loại khác

7204.30 - Phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép tráng thiếc

- Phế liệu và mảnh vụn khác:

7204.41 - - Phoi tiện, phoi bào, mảnh vỡ, vảy cán, mạt cưa, mạt giũa, phoi cắt và bavia, đã hoặc chưa được ép thành khối hay đóng thành kiện, bánh, bó

7204.49 - - Loại khác

7204.50 - Thỏi đúc phế liệu nấu lại

(A) PHẾ LIỆU VÀ MẢNH VỤN

Nhóm này bao gồm phế liệu và sắt thép vụn, như được định nghĩa trong Chú giải 8(a) của phần XV.

Phế liệu và mảnh vụn sắt hoặc thép như vậy ở trạng thái pha tạp và nói chung có dạng:

(1) Phế liệu và mảnh vụn từ sản xuất hoặc gia công cơ khí sắt hoặc thép (ví dụ: đầu mẩu, mạt giũa, phoi tiện).

(2) Các sản phẩm sắt hoặc thép, rõ ràng không sử dụng được nữa vì đứt gãy, cắt ra từng mảnh, mài mòn hoặc các nguyên nhân khác; phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép thường được xử lý nhờ các phương pháp sau, với mục đích phù hợp với kích thước và chất lượng mà người sử dụng đòi hỏi:

(a) Cắt bằng ngọn lửa các phôi dài và nặng.

(b) Ép nén thành kiện, gói, đặc biệt trong trường hợp phế liệu nhẹ, ví dụ sử dụng một máy ép nén thủy lực.

(c) Sự phân mảng vỡ (sự cắt vụn) các khung xe ôtô và phế liệu nhẹ khác, tiếp theo là phân loại (có thể nhờ thiết bị từ tính) với ý định thu được một sản phẩm có tỷ trọng cao mà đã được làm sạch.

(d) Nghiền tán và kết tụ thành dạng bánh từ các mạt giũa và phoi tiện sắt thép.

(e) Đập vỡ các sản phẩm gang cũ.

Phế liệu và mảnh vụn nói chung được sử dụng để tái sinh kim loại bằng việc nấu chảy lại hoặc là để sản suất các hoá chất.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm, có hay không có sự tu sửa hoặc phục hồi, có thể được tái sử dụng cho các mục đích trước của chúng hoặc có thể được điều chỉnh cho các mục đích khác; nhóm này cũng **không bao gồm** những sản phẩm mà có thể được tạo dáng lại thành những hàng hoá khác mà không nhằm mục tiêu hàng đầu là thu hồi kim loại. Vì vậy, nó **loại trừ**, ví dụ như kết cấu thép có thể sử dụng được sau khi tân trang các chi tiết đã hư hỏng, các thanh ray đường sắt mà có thể sử dụng được như trụ chống lò hoặc có thể được biến đổi thành các sản phẩm khác bằng việc cán lại, các giũa thép có khả năng tái sử dụng sau khi đã làm sạch và mài sắc.

Ngoài ra nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Xỉ, xỉ luyện kim, vụn xỉ hoặc phế liệu khác từ sản xuất sắt hoặc thép, thậm chí thích hợp cho việc thu hồi kim loại (**nhóm 26.19**).

(b) Phế liệu và mảnh vụn phế liệu không thể sử dụng trực tiếp trong công nghiệp sắt hoặc thép, vì nó phóng xạ (**nhóm 28.44**).

(c) Các mẩu gãy của gang thỏi hoặc gang kính (**nhóm 72.01**).

(B) THỎI ĐÚC PHẾ LIỆU NẤU CHẢY LẠI

Những sản phẩm này được định nghĩa trong Chú giải 1(g) của Chương này. Chúng bao gồm các thỏi đúc hoặc cục thô thường từ thép hợp kim cao, thu được bằng cách nấu chảy lại và đúc rót phế liệu và thép vụn sạch (ví dụ bụi mài hoặc phoi tiện mịn). Chúng không được cán và được sử dụng như những vật liệu bổ sung trong sản xuất thép. Chúng có một bề mặt thô nhám và không bằng phẳng, với những rỗ khí, đường nứt, vết rạn và các lỗ rỗ do co ngót, gây ra bởi thực tế việc đúc được thực hiện trong các khuôn kim loại. Việc đúc ở dạng thỏi được thực hiện không cần phễu. Bởi vậy chúng không có đầu rót và đậu ngót, có một bề mặt không đều, đôi khi ở dạng nếp uốn lõm tại mặt trên. Bề mặt này thường có vết nứt ở dạng vết lõm mà trong đó xỉ xốp có thể được quan sát thấy.

72.05 - Hạt và bột, của gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép.

7205.10 - Hạt

- Bột:

7205.21 - - Của thép hợp kim

7205.29 - - Loại khác

(A) **HẠT**

Hạt được định nghĩa trong Chú giải 1(h) của Chương này.

Nhóm này bao gồm các hạt, có nghĩa là hạt kim loại hầu như ít nhiều có hình dạng tròn, và "sạn" có góc cạnh.

Hạt kim loại được tạo ra bằng việc rót gang hoặc thép lỏng vào nước lạnh hoặc vào một luồng hơi nước; còn các sạn thu được bằng cách nghiền tán các hạt kim loại, hoặc bằng cách nghiền tán nguội các tấm mỏng,... của kim loại được tôi cứng.

Những hàng hoá này vẫn ở trong nhóm này bất kể chúng đã được phân loại theo kích cỡ hay chưa.

Hạt kim loại và sạn được sử dụng để làm sạch và cạo gỉ hoặc làm cứng (tôi) bề mặt kim loại (rèn hạt kim loại bằng búa), để đánh bóng và chạm trổ trên kim loại hoặc kính, cho việc gia công đá, ... Chúng đôi khi cũng được thêm vào bê tông như một chất làm tăng độ cứng hoặc để làm tăng tính không xuyên thấm của bê tông với các tia X và tia gama.

Nhóm này cũng bao gồm **các mẩu dây** được sản xuất bằng cách cắt các dây sắt hoặc thép, và được sử dụng cho các mục đích đã được đề cập ở trên.

(B) **BỘT**

Bột được định nghĩa trong Chú giải 8(b) của Phần XV.

Bột gang thỏi, gang kính, sắt hoặc thép là những vật liệu thích hợp cho việc nén ép hoặc thiêu kết tụ và được sản xuất bằng sự phun mù sắt hoặc thép nóng chảy, bằng khử ôxit sắt (phương pháp khô), bằng việc nghiền tán gang thỏi, sắt xốp hoặc dây thép, bằng sự kết tủa (phương pháp ướt), bằng sự phân huỷ fero - cacbonyl, bằng sự điện phân các dung dịch muối sắt hoặc bằng cách nghiền sắt hoặc thép thành bột (bao gồm cả mạt giũa được nghiền thành bột).

Những bột này (bao gồm cả bột sắt xốp) có thể được thiêu kết thành các sản phẩm khác nhau, gồm cả các lõi cho cuộn dây điện từ trong điện thoại, trong manhêtô. Chúng cũng được sử dụng trong sản xuất các điện cực hàn và bột hàn, trong công nghiệp hoá chất (đặc biệt như những chất khử), và đôi khi trong điều chế các sản phẩm dược (bột thu được bằng việc nghiền các mạt giũa sắt thành bột).

*

* *

Nhóm này không bao gồm:

(a) Bột sắt phóng xạ (các đồng vị) (**nhóm 28.44**).

(b) Bột sắt được đóng gói như dược phẩm theo quan niệm chung của **nhóm 30.03** hoặc **30.04.**

(c) Hạt và bột hợp kim fero (**nhóm 72.02**).

(d) Mạt giũa hoặc phoi tiện phế thải bằng sắt hoặc thép (**nhóm 72.04**).

(e) Bi ổ trục nhỏ có khuyết tật, những bi mặc dầu thường được sử dụng cho cùng những mục đích như hạt kim loại, sẽ được phân loại trong **nhóm 73.26** theo Chú giải 6 của chương 84. Những viên bi ổ trục như thế khác với hạt kim loại bởi vì chúng có hình dạng bề ngoài đều và hoàn thiện hơn và được làm bằng thép chất lượng tốt hơn.

PHÂN CHƯƠNG II
SẮT VÀ THÉP KHÔNG HỢP KIM

TỔNG QUÁT

Nếu là sắt hoặc thép không hợp kim thì phân chương này bao gồm:

(1) Thỏi đúc hoặc các dạng thô khác như thanh, cọc, khối, cục bao gồm cả thép ở trạng thái nấu chảy (nhóm 72.06).

(2) Bán thành phẩm như cán thô, phôi thanh, cốt thép tròn, tấm, thanh, mảnh được tạo hình thô bằng phương pháp rèn, kể cả phôi để tạo các sản phẩm dạng góc, khuôn hoặc hình (nhóm 72.07).

(3) Các sản phẩm được cán phẳng (nhóm 72.08 tới 72.12).

(4) Thanh và que, cán nóng, ở dạng cuộn cuốn không đều (nhóm 72.13) và các thanh và que khác (nhóm 72.14 hoặc 72.15)

(5) Góc, khuôn và hình (nhóm 72.16).

(6) Dây (nhóm 72.17).

72.06 - Sắt và thép không hợp kim dạng thỏi đúc hoặc các dạng thô khác (trừ sắt thuộc nhóm 72.03).

7206.10 - Dạng thỏi đúc

7206.90 - Loại khác

(I) DẠNG THỎI ĐÚC

Dạng thỏi đúc là dạng thô mà kim loại đen được đúc thành sau khi sản xuất bởi một trong các phương pháp được mô tả trong Chú giải chung cho chương này. Chúng có mặt cắt thường ở dạng hình vuông, hình chữ nhật hoặc hình bát giác, và một đầu dày hơn đầu khác để thuận tiện cho việc lấy ra khỏi khuôn. Chúng có bề mặt đều và đồng dạng và đặc biệt là không được có khuyết tật.

Thỏi được cán hoặc rèn tiếp thường thì thành các bán thành phẩm nhưng đôi khi trực tiếp thành các thanh, tấm hoặc các sản phẩm hoàn thiện khác.

(II) CÁC DẠNG THÔ KHÁC

Ngoài thép ở trạng thái nóng chảy, nhóm này cũng bao gồm các khối, cục hoặc thanh khuấy luyện và cọc.

Khối và cục chủ yếu thu được từ những sản phẩm thiêu kết hoặc những tập hợp sản xuất bằng cách hoàn nguyên trực tiếp quặng sắt hoặc bằng sự kết tủa điện phân. Khi mà phần lớn của vảy xỉ đã được tách khỏi các khối hoặc cục, sản phẩm ở trạng thái nhão, sử dụng một máy dập hoặc bằng việc đánh ép xỉ ra hoặc rèn dập chúng, **cọc và thanh khuấy luyện** nhận được sau đó đem cán sẽ thu được một sản phẩm với cấu trúc thớ sợi đặc trưng vì hàm lượng xỉ của nó. Những sản phẩm này có ích cho những ứng dụng đặc biệt, ví dụ như xích neo và móc nâng.

Nhóm này **không bao gồm**:

a) Thỏi đúc phế liệu nấu chảy lại **(nhóm 72.04)**.

b) Các sản phẩm thu được bằng việc đúc liên tục (**nhóm 72.07**).

72.07 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng bán thành phẩm.

- Có hàm lượng carbon dưới 0,25% tính theo trọng lượng:

7207.11 - - Mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), có chiều rộng nhỏ hơn hai lần chiều dày

7207.12 - - Loại khác, có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7207.19 - - Loại khác

7207.20 - Có hàm lượng carbon từ 0,25% trở lên tính theo trọng lượng.

Các bán thành phẩm được định nghĩa trong Chú giải 1(ij) của chương này. Với các mục đích của Chú giải này, khái niệm "phải qua cán nóng thô" áp dụng cho những sản phẩm đã chịu một quy trình cán, tạo cho chúng một bề ngoài thô nhám.

Nhóm này bao gồm phôi thép cán thô, phôi thanh, cốt thép tròn, phiến, phôi tấm, các mảnh rời được tạo hình thô bằng việc rèn, các phôi để tạo sản phẩm cho thép góc, khuôn hoặc hình, và tất cả các sản phẩm thu được bằng việc đúc liên tục.

(A) PHÔI THÉP CÁN THÔ, PHÔI THANH, CỐT THÉP TRÒN, PHIẾN VÀ PHÔI TẤM

Tất cả các sản phẩm thu được qua cán nóng hoặc rèn các thỏi, cọc và thanh khuấy luyện được phân loại trong nhóm 72.06. Chúng là những bán thành phẩm dùng cho cán nóng hoặc rèn tiếp theo. Vì vậy mà chúng không đòi hỏi phải được làm chính xác về kích cỡ, các cạnh mép không chính xác và các bề mặt thường lồi hoặc lõm và có thể vẫn còn giữ lại các dấu vết gây ra trong quá trình sản xuất (ví dụ các dấu của trục lăn).

Phôi thép cán thô thường có hình vuông theo mặt cắt ngang và lớn hơn **phôi thanh**; dạng phôi thanh có thể có hình vuông hoặc hình chữ nhật. Cả hai loại được sử dụng để cán lại thành các thanh, que, góc, khuôn và hình, hoặc để sản xuất các vật rèn.

Cốt thép tròn có mặt cắt ngang hình tròn hoặc hình đa giác với số cạnh lớn hơn bốn và chủ yếu được sử dụng như những sản phẩm trung gian để sản xuất các ống thép không ghép nối. Chúng có thể được phân biệt với các thanh và thỏi không chỉ bởi các tính chất chung chung cho tất cả các bán thành phẩm mà còn bởi thực tế là chúng thường được cung cấp với chiều dài 1 đến 2 mét và các đầu của chúng thường được cắt bằng đèn hàn xì - dụng cụ mà không được dùng cho trường hợp các thanh, với các thanh thì thường được cắt chính xác hơn.

Phiến và phôi tấm cũng có hình chữ nhật (trừ hình vuông) ở mặt cắt ngang nhưng chúng có chiều rộng lớn hơn đáng kể so với chiều dày, các phiến dày hơn các phôi tấm. Các phiến vì vậy mà thường được cán lại thành các tấm, trong khi các phôi tấm thường được sử dụng để sản xuất các tấm mỏng và dải. Các thanh thép tráng thiếc (sắt tây) là một dạng của phôi tấm được sử dụng trong sản xuất tấm thép tráng thiếc (sắt tây). Để đánh giá sự khác biệt giữa phiến và phôi tấm và thép tấm nào đó, xem Chú giải của nhóm 72.08 ở dưới.

(B) CÁC MẢNH RỜI ĐƯỢC TẠO HÌNH THÔ BẰNG VIỆC RÈN

Những loại này là bán thành phẩm có hình dạng ngoài thô nhám và dung sai về kích thước lớn, được sản xuất từ khối hoặc thỏi bằng tác động của búa máy hoặc các máy rèn dập. Chúng có hình dạng thô để sản phẩm cuối cùng được sản xuất không có quá nhiều dư thừa, nhưng nhóm này **chỉ** bao gồm những mảnh rời đòi hỏi sự tạo hình đáng kể tiếp theo trong lò rèn, máy dập, máy tiện... Ví dụ nhóm này sẽ bao gồm một thỏi được rèn thô thành hình chữ chi phẳng và đòi hỏi tạo hình tiếp theo nhằm sản xuất một trục khuỷu dùng trong hàng hải, nhưng nhóm này sẽ **không bao gồm** một trục khuỷu rèn đã sẵn sàng cho gia công cắt gọt cuối cùng. Nhóm này tương tự cũng **loại trừ** các vật rèn khuôn và các vật dập được sản xuất bởi phương pháp rèn giữa các khuôn vì các sản phẩm được sản xuất bằng những qui trình này đã sẵn sàng cho sự gia công cắt gọt cuối cùng.

(C) CÁC PHÔI ĐỂ TẠO GÓC, KHUÔN HOẶC HÌNH

Các phôi tạo góc, **khuôn** hoặc **hình** có thể có một mặt cắt ngang dạng phức hợp được làm cho thích hợp với hình dạng của các thành phẩm và quá trình cán tương ứng. Nhóm này bao gồm ví dụ như các phôi để làm các dầm có bản cánh rộng hoặc dầm xà.

(D) BÁN THÀNH PHẨM THU ĐƯỢC BẰNG QUÁ TRÌNH ĐÚC LIÊN TỤC

Nhóm này bao gồm tất cả các bán thành phẩm sắt hoặc thép không hợp kim, theo bất cứ dạng nào, thu được bằng quá trình đúc liên tục.

Trong quá trình này thép được chuyển từ nồi rót trong một bộ phân phối, bộ phân phối này cấp các đường dòng chảy đúc khác nhau. Những đường dòng chảy này bao gồm:

(a) Một khuôn đúc, không có đáy, cùng với các bộ phận làm nguội của nó;

(b) Một hệ thống bên ngoài khuôn đúc để phun mù nước nhằm làm nguội kim loại đúc;

(c) Một nhóm các con lăn băng chuyền cho phép tách đều kim loại đã đông đặc;

(d) Một hệ thống các máy cắt, tiếp theo là một bộ phận kéo rút phôi.

Về các tiêu chuẩn để tạo nên sự khác biệt giữa các sản phẩm thu được bằng quá trình đúc liên tục và các sản phẩm khác, xem mục (III) của Chú giải chung cho chương này.

72.08 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600mm trở lên, được cán nóng, chưa phủ, mạ hoặc tráng (+).

7208.10 - Dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, có hình dập nổi

- Loại khác, dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, đã ngâm tẩy gỉ:

7208.25 - - Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7208.26 - - Chiều dày từ 3mm đến dưới 4,75 mm

7208.27 - - Chiều dày dưới 3 mm

- Loại khác, dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng:

7208.36 - - Chiều dày trên 10 mm

7208.37 - - Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm

7208.38 - - Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7208.39 - - Chiều dày dưới 3 mm

7208.40 - Dạng không cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng, có hình dập nổi trên bề mặt

- Loại khác, dạng không cuộn, chưa được gia công quá mức cán nóng:

7208.51 - - Chiều dày trên 10 mm

7208.52 - - Chiều dày từ 4,75 mm đến 10mm

7208.53 - - Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7208.54 - - Chiều dày dưới 3 mm:

7208.90 - Loại khác

Các sản phẩm cán phẳng được định nghĩa trong các Chú giải 1 (k) của Chương này.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã phải chịu những xử lý bề mặt sau đây:

(1) Sự cạo gỉ, tẩy gỉ bằng axít, cạo vảy và các phương pháp khác nhằm bóc vảy ôxít hoặc vỏ cứng hình thành trong quá trình nung kim loại.

(2) Lớp tráng thô có dụng ý duy nhất là bảo vệ sản phẩm khỏi sự gỉ hoặc sự ôxy hoá khác, nhằm ngăn ngừa sự trượt trong quá trình vận chuyển và làm thuận lợi cho quá trình xử lý, ví dụ: Sơn có chứa một chất màu hoạt tính chống gỉ như bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm crômat, ôxít sắt (sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn) và các lớp tráng không nhuộm màu với nền là dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp paraphin, graphit, hắc ín và bitum.

(3) Đánh bóng, miết bóng hoặc các xử lý tương tự.

(4) Sự ôxy hoá nhân tạo (bằng một số phương pháp hoá học, như sự nhúng chìm trong một dung dịch ôxy hoá), tráng nước bóng, nhuộm xanh (sự ủ xanh) nhuộm nâu hoặc tạo màu xám đồng (bằng các kỹ thuật khác nhau), những phương pháp này cũng tạo một màng ôxít trên bề mặt sản phẩm, nhằm làm hình dạng bề ngoài của chúng tốt hơn. Các quy trình này làm tăng tính chống gỉ.

(5) Xử lý bề mặt bằng các phương pháp hoá học, như:

- sự phốt phát hoá, bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch các phốt phát axít kim loại, đặc biệt là những phốt phát axít mangan, sắt và kẽm; quá trình này được hiểu là quá trình tráng phốt phát chống gỉ hoặc quá trình phốt phát hoá, tuỳ thuộc vào khoảng thời gian của quy trình và nhiệt độ bể dung dịch;
- oxalat hoá, borat hoá,.. sử dụng các phương pháp tương tự như các phương pháp đối với sự phốt phát hoá, với các muối và axit thích hợp
- crômat hoá, bao gồm sự nhúng chìm sản phẩm trong một dung dịch mà các thành phần chính của nó là axit crômic và crômat;

Những quá trình xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học này có lợi thế bảo vệ bề mặt kim loại, làm thuận lợi cho bất kỳ sự biến dạng nguội sau này của sản phẩm xử lý và cho việc sử dụng các loại sơn hoặc các lớp tráng bảo vệ phi kim loại khác.

Các sản phẩm cán phẳng thuộc nhóm này có thể có các hình dập nổi thu được trực tiếp từ quá trình cán, như khe rãnh, gờ, ô vuông, hình giọt lệ, núm hình thoi, hoặc chúng có thể đã được gia công sau khi cán (ví dụ như đục lỗ, làm gợn sóng, vát cạnh, lượn tròn ở các rìa cạnh), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang tính chất của các sản phẩm hoặc mặt hàng thuộc các nhóm khác.

Nhóm này tuy nhiên **không bao gồm** các sản phẩm cán phẳng, những sản phẩm đã được tráng, mạ hoặc phủ kim loại hoặc phủ các chất phi kim loại như sơn, men hoặc chất dẻo **(nhóm 72.10)**.

Nhóm này cũng **không bao gồm** những sản phẩm cán phẳng đã được mạ các kim loại quí (**Chương 71**).

"Sản phẩm cán phẳng được làm gợn sóng" có nghĩa là những sản phẩm có hình gợn sóng đều ở dạng một đường uốn cong (ví dụ có hình sin). Đối với mục đích xác định việc phân loại, độ rộng của cạnh được làm lượn sóng sẽ được hiểu như độ dài có thực của nó ở dạng đã được làm lượn sóng. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** những sản phẩm được gọi là có gân có một mặt cắt góc cạnh (ví dụ như hình vuông, hình tam giác, hoặc hình thang) (thường thuộc **nhóm 72.16**).

Nhóm này cũng gồm các sản phẩm cán phẳng có một hình dạng **khác với** hình chữ nhật hoặc hình vuông, có kích cỡ bất kỳ, với **điều kiện** chúng không mang đặc tính của các mặt hàng sản phẩm thuộc các nhóm khác.

Nhóm này bao gồm, *ngoài những mặt hàng khác,* "cuộn rộng", "thép lá" và "thép tấm".

Nhóm này cũng bao gồm một số các sản phẩm có tên "thép tấm rộng" (một số trong chúng được gọi là"thép tấm phổ dụng" ở một số nước trên thế giới.

Với các mục đích của nhóm này, "thép tấm rộng" là những sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (**không phải** là hình vuông), không ở dạng cuộn, được cán nóng trên cả bốn mặt trong một khuôn hộp kín hoặc máy cán vạn năng, có chiều dày không nhỏ hơn 4 mm, và có chiều rộng từ 600 mm trở lên nhưng không vượt quá 1.250 mm.

Do đó, "thép tấm rộng" có các cạnh thẳng hơn nhiều và được gia công tinh chính xác hơn và các rìa sắc hơn so với các cạnh và rìa của các "cuộn rộng", "thép lá " hoặc " thép tấm". Chúng không bao giờ được cán lại nhưng được sử dụng trong kết cấu thép, ... mà không cần sự gia công cắt gọt các rìa tiếp theo.

"Cuộn rộng", "thép tấm" và "thép lá" được tạo ra bằng cách cán nóng các thỏi, phiến và phôi tấm, đôi khi được gia công tiếp theo bởi qui trình cắt ngang và cắt dọc.

"Cuộn rộng" có thể khác biệt với "thép lá" và "thép tấm " vì "thép tấm" và "thép lá" biểu hiện dạng phẳng dẹt trong khi "cuộn rộng" biểu hiện ở dạng quấn trong các cuộn gồm các lớp kế tiếp chồng lên nhau với các mặt cạnh hầu như phẳng.

"Cuộn rộng" cán nóng hoặc được sử dụng trực tiếp trong cùng phạm vi như "thép tấm lá" và "thép tấm bản" hoặc được biến đổi thành các sản phẩm khác như "thép lá" và "thép tấm", ống thép hàn, tạo thành các góc, khuôn hoặc hình.

"Thép lá" và "thép tấm" được sử dụng trong công nghiệp đóng tàu, đầu máy toa xe đường sắt, thùng, nồi hơi, cầu và các kết cấu khác nơi mà đòi hỏi độ bền lớn. Một số "thép lá" và "thép tấm" có thể có kích thước tương tự như kích thước của phiến và phôi tấm. Tuy nhiên, chúng có thể khác biệt với phiến và phôi tấm vì:

(1) Chúng phần lớn thường được cán ngang (dọc và ngang) và đôi khi được cán xiên chéo trong khi mà phiến và phôi tấm được cán thô chỉ theo chiều dọc (trong máy cán phôi tấm hoặc máy cán thô).

(2) Các cạnh mép của chúng thường bị cắt hoặc cắt bằng ngọn lửa và biểu hiện các dấu vết của dụng cụ cắt hoặc ngọn lửa trong khi mà các phiến và phôi tấm có các cạnh mép lượn tròn.

(3) Dung sai đối với độ dày và các khuyết tật bề mặt là rất chặt chẽ trong khi mà các phiến và phôi tấm không có độ dày đều và biểu hiện các khuyết tật bề mặt khác nhau.

*

* *

Nhóm này không bao gồm:

a) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo dãn thành lưới của sắt hoặc thép (**nhóm 73.14**).

b) Các phôi của các mặt hàng thuộc **Chương 82**.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm: 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

Ngoài cán nóng, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể đã qua quá trình gia công hoặc những xử lý bề mặt sau:

(1) Cán phẳng nóng (là phẳng).

(2) Ủ, tôi cứng, ram, tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và những xử lý nhiệt tương tự nhằm làm tốt hơn các đặc tính của kim loại.

(3) Không tính đến những nội dung yêu cầu khác, những xử lý bề mặt được mô tả trong các mục (1) và (2) của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 72.08.

Tẩy sạch gỉ có thể được thực hiện:

(a) tẩy gỉ bằng axít hoặc xử lý bằng sự khử (các phương pháp hoá học hoặc phương pháp nhiệt), có hoặc không kết hợp với xử lý bằng vôi tôi (sự tôi vôi).

(b) bằng cách làm sạch gỉ cơ học (bào, mài thô, đánh cát thô, phun cát ...).

Các sản phẩm được làm sạch gỉ bằng các phương pháp cơ học thông thường có thể được nhận dạng bởi các đặc tính sau:

(i) Thép bào có một bề mặt sáng bóng với những dấu vết thô nhám song song liên tiếp có thể nhìn thấy được rõ ràng bằng mắt thường và có thể cảm nhận bằng xúc giác;

(ii) Các bề mặt mài thô hoặc đánh cát thô thường gồ ghề không phẳng, với một bề mặt đánh bóng mờ. Những dấu vết để lại bởi dụng cụ mài có thể nhìn thấy rất rõ. Mặt khác sự mài tinh sẽ tạo một bề mặt hoàn toàn nhẵn bóng sáng và có thể còn có tính phản chiếu. Thường thì những dấu vết do dụng cụ gia công để lại hầu như không nhìn thấy được.

(4) Việc thực hiện qui trình gia công lớp bề mặt và sự ép đã mô tả trong đoạn cuối cùng của phần (IV) (B) của Chú giải chung cho chương này.

(5) Dập nổi, dập, in,... với các chữ viết đơn giản, ví dụ như nhãn hiệu.

(6) Cắt thành hình chữ nhật (gồm cả hình vuông).

(7) Những qui trình dành riêng để phát hiện các vết nứt rạn trong kim loại.

72.09 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên, cán nguội (ép nguội), chưa dát phủ, mạ hoặc tráng (+).

- Ở dạng cuộn, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7209.15 - - Có chiều dày 3 mm trở lên

7209.16 - - Có chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7209.17 - - Có chiều dày từ 0,5 mm đến 1 mm

7209.18 - - Có chiều dày dưới 0,5 mm

- Ở dạng không cuộn, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7209.25 - - Có chiều dày từ 3 mm trở lên

7209.26 - - Có chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7209.27 - - Có chiều dày từ 0,5 mm đến 1 mm

7209.28 - - Có chiều dày dưới 0,5 mm

7209.90 - Loại khác

Các điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.08, với những sửa đổi *thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Các tiêu chuẩn về sự khác biệt giữa các sản phẩm cán nguội thuộc nhóm này và các sản phẩm được cán nóng thuộc các nhóm 72.08 được trình bày trong Chú giải chung cho Chương này - xem phần (IV) (B).

Bởi vì các tính chất đặc biệt của chúng (bề mặt hoàn thiện hơn, có khả năng dập nguội tốt hơn, sai số cho phép về kích thước chặt chẽ hơn, chiều dày thường giảm mỏng hơn, độ bền cơ học cao hơn, ...), các sản phẩm thuộc nhóm này nói chung được sử dụng cho những mục đích khác với những mục đích của những bộ phận cán nóng tương ứng có thể đổi lẫn được của chúng, những bộ phận mà chúng ngày càng có chiều hướng thay thế. Các sản phẩm thuộc nhóm này đặc biệt được sử dụng trong sản xuất thân xe ô tô, đồ đạc bằng kim loại, đồ dùng trong nhà, lò sưởi trung tâm và để sản xuất các góc, khuôn và hình bằng một phương pháp nguội (hoặc tạo hình hoặc ghép hình). Chúng dễ được tráng (bằng sự mạ thiếc, mạ điện, sơn bóng, tráng men, sơn mài, sơn, phủ chất dẻo,...).

Chúng thường được xuất xưởng sau khi ủ, thường hóa hoặc sự xử lý nhiệt khác. Nếu chúng rất mỏng (thường dưới 0,5 mm) nếu bề mặt của chúng đã được tẩy gỉ nhằm làm cho chúng thích hợp để mạ thiếc, sơn bóng hoặc in, chúng có thể được mô tả như "tôn đen", thậm chí cả khi chúng được cuộn.

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28

Ngoài cán nguội, các sản phẩm thuộc những phân nhóm này đã qua quá trình gia công hoặc xử lý bề mặt sau:

(1) Cán phẳng.

(2) Ủ, tôi cứng, ram, tôi cứng bề mặt, nitrua hoá và các quá trình xử lý nhiệt tương tự nhằm cải thiện các đặc tính của kim loại;

(3) Tẩy gỉ.

(4) Các quá trình xử lý bề mặt đã được mô tả trong Mục (2) của đoạn thứ hai trong Chú giải cho nhóm 72.08.

(5) Dập nổi, dập, in,... các chữ viết đơn giản, ví dụ như các nhãn hiệu.

(6) Cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

(7) Những qui trình được dùng riêng để phát hiện các khuyết tật, hư hỏng trong kim loại.

72.10 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim được cán phẳng, có chiều rộng từ 600mm trở lên, đã phủ, mạ hoặc tráng (+).

- Được mạ hoặc tráng thiếc:

7210.11 - - Có chiều dày từ 0,5 mm trở lên

7210.12 - - Có chiều dày dưới 0,5 mm

7210.20 - Được mạ hoặc tráng chì, kể cả hợp kim chì thiếc

7210.30 - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân

- Được mạ hoặc tráng kẽm bằng các phương pháp khác:

7210.41 - - Dạng lượn sóng

7210.49 - - Loại khác

7210.50 - Được mạ hoặc tráng bằng oxit Crom hoặc bằng Crom và oxit Crom

- Được mạ hoặc tráng nhôm:

7210.61 - - Được mạ hoặc phủ hợp kim nhôm - kẽm

7210.69 - - Loại khác

7210.70 - Được sơn, quét vécni hoặc phủ plastic

7210.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cùng một dạng sản phẩm như được mô tả trong nhóm 72.08 hoặc 72.09, nhưng để xếp vào nhóm này chúng phải được phủ, mạ hoặc tráng.

Với mục đích của nhóm này, khái niệm "được mạ, phủ, hoặc tráng" áp dụng cho những sản phẩm mà đã phải chịu một trong các xử lý được mô tả trong phần (C) (2), các mục (d) (iv), (d) (v) và (e) của Chú giải chung cho Chương này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm cán phẳng phủ kim loại quí (**Chương 71**).

(b) Các sản phẩm thuộc **nhóm 83.10**.

°

° °

Chú giải phân nhóm:

Với mục đích của các phân nhóm thuộc nhóm 72.10, các sản phẩm đã chịu hơn một quá trình trong số các quá trình tráng, mạ hoặc phủ thì sẽ được phân loại theo quá trình sau cùng. Tuy nhiên, các quá trình xử lý bề mặt bằng phương pháp hoá học, ví dụ như Crômat hoá, không được xem như quá trình sau cùng.

Các phân nhóm 7210.30, 7210.41, 7210.49

Các sản phẩm của phân nhóm, 7210.30 đã chịu sự gia công đã mô tả trong phần (IV) (C) (2) (d) (iv), phần viết lui vào đầu dòng thứ hai của Chú giải chung cho Chương 72 và các sản phẩm của các phân nhóm 7210.41, 7210.49 đã chịu bất kỳ qui trình gia công nào trong số những qui trình gia công khác được mô tả trong phần (IV) (C) (2) (d) (iv) của Chú giải.

Để phân biệt giữa các sản phẩm được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân và các sản phẩm được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác, có thể sử dụng phương pháp sau:

- Các sản phẩm trước tiên phải được xem xét hình dạng bề ngoài hoặc nếu không thì xem xét vảy kim loại bởi sự quan sát bằng mắt thường hoặc kính hiển vi.
- Nếu vảy kim loại được phát hiện, thì chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng phương pháp nhúng nóng. Nếu vảy kim loại mà không bị phát hiện, ngay cả khi được phóng đại 50 lần, thì lớp tráng phải được phân tích hoá học.
- Nếu nhôm được phát hiện, hoặc chỉ được phát hiện quá 0,5%, thì chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng cách nhúng chìm. Nếu không, chúng là những sản phẩm được tráng kẽm bằng phương pháp điện phân.

72.11 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim cán phẳng, có chiều rộng dưới 600mm, chưa phủ, mạ hoặc tráng (+).

- Chưa được gia công quá mức cán nóng:

7211.13 - - Được cán 4 mặt hoặc ở dạng khuôn hộp kín, có chiều rộng trên 150 mm và chiều dày không dưới 4 mm, không ở dạng cuộn và không có hình nổi

7211.14 - - Loại khác, có chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7211.19 - - Loại khác

- Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7211.23 - - Có hàm lượng carbon dưới 0,25% tính theo trọng lượng

7211.29 - - Loại khác

7211.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cùng loại sản phẩm được mô tả trong nhóm 72.08 hoặc 72.09, nhưng để xếp vào nhóm này, chúng phải có một chiều rộng dưới 600 mm.

Các điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.08 và 72.09, *với những sửa đổi phù hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này ngoại trừ những sản phẩm có liên quan đến độ rộng (xem Chú giải chung cho chương này).

Các sản phẩm thuộc nhóm này gồm cả "thép tấm rộng" ("thép tấm phổ dụng ") có chiều rộng trên 150 mm nhưng dưới 600 mm, và vành đai, dải.

Đai và dải thường được chế tạo bằng việc cán nóng lại các bán thành phẩm thuộc nhóm 72.07. Chúng tiếp theo có thể được cán nguội để cung cấp một sản phẩm mỏng hơn và chất lượng tốt hơn. Dải còn được sản xuất bằng cách xẻ dọc "cuộn rộng", "thép lá" hoặc "thép tấm" thuộc nhóm 72.08 hoặc 72.09.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được gia công (ví dụ như làm gợn sóng, làm có gân, chạm nổi, vát cạnh hoặc lượn tròn ở các cạnh mép), **với điều kiện** là chúng bằng cách đó không mang tính chất của các mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác.

Chúng được sử dụng cho nhiều mục đích, ví dụ như đóng đai các hộp, thùng và các đồ chứa khác; được sử dụng như nền cho việc mạ thiếc; sản xuất các ống hàn, dụng cụ (ví dụ lưỡi cưa), các góc, khuôn và hình được tạo hình nguội, băng chuyền và dây đai thiết bị, trong công nghiệp ô tô và cho việc sản xuất nhiều mặt hàng khác (bằng việc dập nổi, tạo nếp, ...).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đai xoắn bằng sắt hoặc thép, có đặc tính sử dụng để làm hàng rào (**nhóm 73.13**).

(b) Dải lượn sóng với một cạnh mép có hình răng cưa hoặc vát nghiêng, có đinh gấp theo chiều dài được sử dụng để lắp ráp các bộ phận bằng gỗ (**nhóm 73.17**).

(b) Các phôi của các mặt hàng thuộc **Chương 82** (gồm cả phôi lưỡi dao cạo ở dạng dải).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7211.13, 7211.14, 7211.19

Xem Chú giải các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

Các phân nhóm 7211.23, 7211.29

Xem Chú giải cho các phân nhóm: 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28.

72.12 - Các sản phẩm sắt hoặc thép không hợp kim cán phẳng, có chiều rộng dưới 600mm, đã phủ, mạ hoặc tráng (+).

7212.10 - Được mạ hoặc tráng thiếc

7212.20 - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân

7212.30 - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác

7212.40 - Được sơn, quét vécni, hoặc phủ plastic

7212.50 - Được mạ hoặc tráng bằng phương pháp khác

7212.60 - Được dát phủ

Nhóm này bao gồm cùng loại sản phẩm như được mô tả trong nhóm 72.10 nhưng để thuộc nhóm này, chúng phải có chiều rộng dưới 600 mm.

Nhóm này **không bao gồm** dải cách điện (**nhóm 85.44**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Xem Chú giải cho các phân nhóm thuộc nhóm 72.10 đối với các sản phẩm đã chịu nhiều hơn một quá trình bọc, phủ, hoặc mạ.

Các phân nhóm 7212.20, 7212.30

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7210.30, 7210.41, và 7210.49.

72.13 - Sắt hoặc thép không hợp kim, dạng thanh và que, ở dạng cuộn cuốn không đều, được cán nóng.

7213.10 - Có răng khía, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo thành trong quá trình cán

7213.20 - Loại khác, bằng thép dễ cắt gọt

- Loại khác:

7213.91 - - Có đường kính mặt cắt ngang hình tròn dưới 14 mm

7213.99 - - Loại khác

Các thanh và que, được cán nóng, ở dạng cuộn cuốn không đều được định nghĩa trong Chú giải 1 (l) của chương này.

Những sản phẩm này (còn được biết như phôi để cán kéo dây) chủ yếu được sử dụng để kéo thành dây (nhóm 72.17) nhưng chúng còn được sử dụng cho những mục đích khác đặc biệt trong vật liệu xây dựng (ví dụ như lưới hàn), trong công nghiệp đai ốc và bulông, trong công nghiệp kéo nguội, và để sản xuất các que hàn.

Nhóm này còn gồm cả các thanh và que làm cốt thép của bê tông, những sản phẩm này được cán với những mấu lồi hoặc các vết lõm (ví dụ như răng, rãnh, bích), **với điều kiện** hình dạng mặt cắt ngang chính của chúng tương tự với một trong các dạng hình học được định rõ trong

Chú giải 1(l) của chương. Những mấu lồi hoặc các vết lõm chỉ có mục đích để cải thiện sự liên kết với bê tông,...

Nhóm này **không bao gồm** các thanh và que của kiểu này, đã được nắn thẳng và cắt theo chiều dài (**nhóm 72.14).**

72.14 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác, chưa được gia công quá mức rèn, cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng, nhưng kể cả những dạng này được xoắn sau khi cán

7214.10 - Đã qua rèn

7214.20 - Có răng khía, rãnh, gân hoặc các dạng khác được tạo thành trong quá trình cán hoặc xoắn sau khi cán

7214.30 - Loại khác, bằng thép dễ cắt gọt

- Loại khác:

7214.91 - - Mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7214.99 - - Loại khác

Các thanh và que khác được định nghĩa trong Chú giải 1 (m) cho Chương này.

Các thanh và que thuộc nhóm này thường được làm ra bởi quá trình cán nóng hoặc rèn các phôi cán thô, phôi thanh, cừ, thanh khuấy luyện, đôi khi chúng cũng được làm ra bởi các quá trình kéo nóng hoặc đúc ép nóng. Nhìn chung, các thanh và que có thể phân biệt được với các sản phẩm được cán, rèn hoặc kéo khác vì:

(1) Chúng biểu hiện một dạng ngoài được hoàn thiện và chính xác hơn các thanh khuấy luyện (nhóm 72.06), thép cán thô, phôi thanh, cốt thép tròn, tấm phiến hoặc phôi tấm (nhóm 72.07). Mặt cắt ngang của chúng đồng đều và khi là hình vuông hoặc hình chữ nhật thì chúng có các cạnh rìa sắc.

(2) Tỷ lệ giữa chiều dầy và chiều rộng của chúng lớn hơn hẳn so với những sản phẩm thuộc nhóm 72.08 hoặc 72.11.

Các thanh và que thuộc nhóm này chủ yếu được xuất xưởng dưới dạng các đoạn thẳng hoặc trong các bó uốn cong.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã chịu các quá trình xử lý bề mặt sau đây:

(1) Cạo gỉ, tẩy gỉ bằng axít, cạo và các quá trình khác nhằm bóc vảy ôxít và vỏ cứng được tạo thành trong quá trình nung kim loại.

(2) Lớp phủ ngoài chỉ nhằm mục đích là để bảo vệ các sản phẩm khỏi gỉ hoặc ôxy hoá khác, nhằm ngăn ngừa sự trơn trượt trong quá trình vận chuyển và làm thuận lợi cho việc vận chuyển, ví dụ như sơn có chứa chất màu hoạt tính chống gỉ như bột chì đỏ, bột kẽm, ôxít kẽm, kẽm crômat, ôxít sắt (sắt minium, bột đỏ của hiệu kim hoàn) và các lớp phủ ngoài không nhuộm màu với nền là dầu, mỡ bôi trơn, sáp, sáp paraphin, graphit, hắc ín hoặc bitum.

(3) Lấy những phần nhỏ kim loại cho các mục đích thử nghiệm.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các thanh hoặc que đã được cán với những mấu lồi hay vết lõm (ví dụ như răng, rãnh, bích), **với điều kiện** là hình dạng mặt cắt ngang chính của chúng tương tự với

một trong các dạng hình học được định rõ ở Chú giải 1(m) của Chương; những mấu lồi hoặc vết lõm này phải có ý định là chỉ để làm tốt hơn sự liên kết với bê tông, ...

(2) Các thanh và que đã được xoắn riêng sau khi cán, ví dụ như các thanh đã được cán với hai bích dọc trở lên, những thanh này do sự xoắn mà có dạng xoắn ốc (thép "xoắn"); và

(3) Các thanh và que có đục lỗ đơn nhằm làm việc vận chuyển được thuận tiện.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những sản phẩm gồm hai hay nhiều thanh cán được xoắn với nhau (**nhóm 73.08**).

(b) Các mẩu cắt từ các thanh hoặc que với chiều dài không vượt quá kích thước lớn nhất của mặt cắt ngang **(nhóm 73.26**).

72.15 - Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác (+).

7215.10 - Bằng thép dễ cắt gọt, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7215.50 - Loại khác, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7215.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thanh hoặc que **trừ** những thanh và que thuộc **nhóm 72.13** hoặc **72.14.**

Các thanh hoặc que thuộc nhóm này có thể:

(1) Thu được bằng sự tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội, có nghĩa là đã chịu một qui trình gia công nguội qua một hoặc nhiều khuôn kéo (các thanh được kéo nguội) hoặc đã chịu một quá trình mài hoặc tiện (các thanh được mài hoặc được định cỡ).

(2) Đã chịu sự gia công (ví dụ như khoan hoặc định cỡ, hoặc đã chịu các quá trình gia công bề mặt tiếp theo sau những qua trình xử lý cho phép đối với những sản phẩm thuộc nhóm 72.14, như mạ, tráng, phủ (xem phần (IV) (C) của Chú giải chung cho chương này), với điều kiện rằng bằng cách đó chúng không mang đặc tính của những mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác;

Các thanh và que đã được tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội, được xuất xưởng ở dạng các đoạn thẳng và do đó mà được phân biệt với dây thuộc nhóm 72.17 luôn ở dạng cuộn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sắt hoặc thép không hợp kim ở dạng thanh và que khác được xoắn sau khi cán nóng (**nhóm 72.14**).

(b) Những thanh và que được khoan rỗng (**nhóm 72.28**).

(c) Các sản phẩm gồm hai hay nhiều thanh cán được xoắn với nhau (**nhóm 73.08**).

(d) Sắt hoặc thép ở dạng thanh và que đã được vuốt thon (**nhóm 73.26**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7215.10, 7215.50

Ngoài sự tạo hình dáng nguội hoặc sự kết thúc nguội, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể đã chịu các quá trình gia công hoặc xử lý bề mặt sau:

(1) Sự nắn thẳng.

(2) Những xử lý bề mặt được mô tả trong Mục (2) của đoạn thứ hai của Chú giải cho nhóm 72.08.

(3) Dập nổi, dập, in, .. với những chữ viết đơn giản, ví dụ như những nhãn hiệu.

(4) Các qui trình được định sẵn dành riêng để phát hiện những khuyết tật (vết nứt, vết rạn…) trong kim loại.

72.16 - Sắt hoặc thép không hợp kim dạng góc, khuôn, hình (+).

7216.10 - Hình chữ U, I hoặc H, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm

- Hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao dưới 80 mm:

7216.21 - - Hình chữ L

7216.22 - - Hình chữ T

- Hình chữ U, I hoặc H, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn có chiều cao từ 80 mm trở lên:

7216.31 - - Hình chữ U

7216.32 - - Hình chữ I

7216.33 - - Hình chữ H

7216.40 - Hình chữ L hoặc chữ T, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn, có chiều cao từ 80 mm trở lên

7216.50 - Góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn

- Góc, khuôn và hình khác, chưa được gia công quá mức tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội:

7216.61 - - Thu được từ các sản phẩm cán phẳng

7216.69 - - Loại khác

- Loại khác:

7216.91 - - Được tạo hình hoặc hoàn thiện trong quá trình gia công nguội từ các sản phẩm cán phẳng

7216.99 - - Loại khác

Góc, khuôn và hình được định rõ trong Chú giải 1(n) của Chương này.

Các mặt cắt phổ biến nhất xếp vào nhóm này là mặt cắt hình chữ H, I, T, Ômêga hoa (Ω), Z và U (gồm cả thép chữ U) , các góc tù, nhọn và vuông (L). Các góc có thể vuông hoặc lượn tròn, các nhánh có thể bằng hoặc không bằng nhau, và các cạnh mép có thể được hoặc không được làm hình bình cầu (các góc có hình bình cầu hoặc các dầm dùng trong ngành đóng tàu).

Các góc, khuôn và hình, mặt cắt thường được làm ra bởi các phương pháp cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn nóng qua khuôn hoặc rèn nóng hay rèn các phôi cán thô hoặc phôi dạng thanh.

Nhóm này bao gồm cả những mặt hàng đã được tạo hình dáng nguội hoặc hoàn thiện nguội (bằng phương pháp kéo nguội, ...) và còn bao gồm các góc, khuôn và hình được làm bởi quá trình tạo hình dáng trên một máy cán chữ hoặc bởi sự tạo dáng các tấm mỏng, tấm hoặc dải

trên một máy dập. Những loại được gọi là "tấm mỏng và tấm phiến có gân" có tiết diện góc cạnh cũng được phân loại ở đây.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể đã chịu quá trình gia công như khoan, dập hoặc xoắn hoặc đã chịu sự xử lý bề mặt như bọc, phủ hoặc mạ - xem phần (IV) (C) của Chú giải chung cho chương này, **với điều kiện** bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm thuộc các nhóm khác.

Những góc, khuôn và hình, có khối lượng nặng hơn (ví dụ như dầm, xà, trụ cột và thanh dầm) được sử dụng trong các công trình xây dựng cầu, toà nhà, cấu tạo tàu thuyền, ...; những sản phẩm nhẹ hơn được sử dụng trong sản xuất các nông cụ, máy móc, thiết bị, ô tô, hàng rào, đồ đạc, cửa trượt hoặc các đường ray mành chắn, gọng ô dù và nhiều mặt hàng khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các góc, khuôn và hình được hàn, và các tấm cọc cừ (**nhóm 73.01**), và vật liệu xây dựng đường ray xe điện và xe lửa (**nhóm 73.02**).

(b) Các mặt hàng được chuẩn bị để sử dụng trong cấu kiện công trình (**nhóm 73.08**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33, 7216.40

Nhằm phân loại các mặt cắt hình chữ U, I, H, L hoặc T trong những phân nhóm này, chiều cao được xác định như sau:

- Các mặt cắt hình chữ **U, I**, hoặc **H**: Khoảng cách giữa các mặt ngoài của hai mặt song song.
- Các mặt cắt hình **L**: Chiều cao của cạnh ngoài lớn nhất.
- Các mặt cắt hình **T**: Tổng chiều cao của mặt cắt.

Mặt cắt **hình chữ I** (bích hẹp hoặc bích trung bình) là một sản phẩm với những bích (gờ) có chiều rộng không quá 0,66 lần chiều cao của mặt cắt và dưới 300 mm.

Các phân nhóm 7216.10, 7216.21, 7216.22, 7216.31, 7216.32, 7216.33, 7216.40 và 7216.50

Những điều khoản của Chú giải 72.14 liên quan đến các xử lý bề mặt cũng được áp dụng cho những sản phẩm của những phân nhóm này.

Các phân nhóm 7216.61 và 7216.69

Xem chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.17 – Dây của sắt hoặc thép không hợp kim (+).

7217.10 - Không được mạ hoặc tráng, đã hoặc chưa được đánh bóng

7217.20 - Được mạ hoặc tráng kẽm

7217.30 - Được mạ hoặc tráng kim loại cơ bản khác

7217.90 - Loại khác

Dây thuộc nhóm này được định nghĩa trong Chú giải 1(o) của chương này.

Dây phần lớn được làm ra từ các thanh hoặc que được cán nóng thuộc nhóm 72.13 bằng cách kéo chúng qua một khuôn nhưng cũng có thể thu được bằng bất kỳ quá trình tạo hình dáng nguội nào khác (ví dụ cán nguội). Dây biểu hiện ở dạng cuộn (với dạng cuộn không xoắn ốc hoặc cuộn theo đường xoắn ốc, có hoặc không có trục đỡ).

Dây mà đã được gia công (ví dụ: bằng cách tạo nếp uốn) vẫn thuộc nhóm này, với điều kiện bằng cách đó nó không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Dây được bao phủ bởi một vật liệu như vật liệu dệt nơi mà lõi sắt hoặc thép là một yếu tố cần thiết và vật liệu khác chỉ đóng vai trò như một lớp phủ (ví dụ dây sắt hoặc thép để sản xuất khung mũ (dây cho hiệu làm mũ), và các cuống cho hoa nhân tạo hoặc ống cuốn tóc) cũng được phân loại trong nhóm này.

Dây được đưa vào sử dụng nhiều ví dụ như sản xuất vật liệu làm hàng rào, lưới thép mịn, lưới đan, đinh, dây thừng, đinh ghim, kim, dụng cụ và lò xo.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05**), dây xe hoặc dây thừng được gia cố với dây (**nhóm 56.07**).

(b) Dây bện tao, dây thừng, dây cáp và các sản phẩm tương tự thuộc **nhóm 73.12**.

(c) Dây thép gai, dây dẹt đơn xoắn (có gai hoặc không) được dùng cho các vật liệu làm hàng rào (**nhóm 73.13**).

(d) Dây đôi như được sử dụng để làm bộ go máy dệt và được tạo thành bởi việc hàn (bằng hợp kim dễ nóng chảy) hai nhánh dây lại với nhau sau khi kéo, dây được xoắn vào các lỗ xâu hoặc các vòng tại một hoặc cả hai đầu để buộc (**nhóm 73.26**).

(e) Các điện cực hàn đã được phủ, (**nhóm 83.11**)

(f) Dây có răng để sử dụng như kim chải, (kim chải bằng thép hoàn toàn) (**nhóm 84.48**).

(g) Dây cách điện (gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

(h) Dây đàn cho các nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Xem chú giải cho các phân nhóm thuộc nhóm 72.10 đối với những sản phẩm đã qua trên một qui trình trong các qui trình phủ, bọc, mạ.

PHÂN CHƯƠNG III
THÉP KHÔNG GỈ

TỔNG QUÁT

Thép chịu nhiệt, thép chống rão và bất cứ loại thép nào phù hợp với tiêu chuẩn qui định tại Chú giải 1(e) chương này được phân loại là thép không gỉ.

Do có độ chống gỉ cao nên thép không gỉ được đưa vào sử dụng phạm vi rất rộng rãi ví dụ: trong nhà máy sản xuất thiết bị giảm thanh, bộ chuyển đổi xúc tác hoặc bình chứa biến áp.

Phân chương này bao gồm thép không gỉ theo các dạng được nêu tại nhóm 72.18 tới 72.23.

72.18 - Thép không gỉ ở dạng thỏi đúc hoặc dạng thô khác; bán thành phẩm của thép không gỉ.

7218.10 - Ở dạng thỏi đúc và các dạng thô khác

- Loại khác:

7218.91 - - Có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông)

7218.99 - - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.06 và 72.07, *với những sửa đổi thích hợp* áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.19 – Các sản phẩm của thép không gỉ cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên (+).

- Chưa được gia công quá mức cán nóng, ở dạng cuộn:

7219.11 - - Có chiều dày trên 10 mm

7219.12 - - Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm

7219.13 - - Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7219.14 - - Chiều dày dưới 3 mm

- Chưa được gia công quá mức cán nóng, không ở dạng cuộn:

7219.21 - - Chiều dày trên 10 mm

7219.22 - - Chiều dày từ 4,75 mm đến 10 mm

7219.23 - - Chiều dày từ 3 mm đến dưới 4,75 mm

7219.24 - - Chiều dày dưới 3 mm

- Chưa gia công quá mức cán nguội (ép nguội):

7219.31 - - Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7219.32 - - Chiều dày từ 3 mm đến 4,75 mm

7219.33 - - Chiều dày trên 1 mm đến dưới 3 mm

7219.34 - - Chiều dày 0,5 mm đến 1 mm

7219.35 - - Chiều dày dưới 0,5 mm

7219.90 - Loại khác

Những điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.08 đến 72.10, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho những sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7219.11, 7219.12, 7219.13, 7219.14, 7219.21, 7219.22, 7219.23, và 7219.24

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 và 7208.54.

Các phân nhóm 7219.31, 7219.32, 7219.33, 7219.34 và 7219.35

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28.

72.20 - Các sản phẩm thép không gỉ được cán phẳng, có chiều rộng dưới 600 mm (+)

- Chưa được gia công quá mức cán nóng:

7220.11 - - Chiều dày từ 4,75 mm trở lên

7220.12 - - Chiều dày dưới 4,75 mm:

7220.20 - Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội)

7220.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.11 hoặc 72.12, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7220.11 và 7220.12

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

Phân nhóm 7220.20

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27 và 7209.28.

72.21 - Thanh và que thép không gỉ được cán nóng, dạng cuộn cuốn không đều.

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.13, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.22 - Thép không gỉ dạng thanh và que khác; thép không gỉ ở dạng góc, khuôn và hình khác (+).

- Dạng thanh và que, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn qua khuôn:

7222.11 - - Có mặt cắt ngang hình tròn

7222.19 - - Loại khác

7222.20 - Dạng thanh và que, chưa được gia công tạo hình nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7222.30 - Các thanh và que khác

7222.40 - Các dạng góc, khuôn và hình

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.14 đến 72.16, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 7222.20

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.23 – Dây thép không gỉ.

Những điều khoản của chú giải cho nhóm 72.17, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** dây thép không gỉ mảnh vô trùng sử dụng cho chỉ phẫu thuật (**nhóm 30.06**).

PHẦN CHƯƠNG IV
THÉP HỢP KIM KHÁC; CÁC DẠNG THANH, QUE RỖNG BẰNG THÉP HỢP KIM HOẶC KHÔNG HỢP KIM

TỔNG QUÁT

Thép hợp kim khác được định nghĩa tại chú giải 1 (f) chương này và **các dạng thanh, que rỗng** tại Chú giải 1(p) chương này.

Phân chương này bao gồm thép hợp kim loại trừ thép không gỉ, ở các dạng thỏi hoặc dạng thô khác, các bán sản phẩm (ví dụ: cán thô, thỏi, cốt thép tròn, tấm, thanh, mảnh được tạo thành bằng phương pháp rèn), các sản phẩm cán phẳng có hoặc không ở dạng cuộn (được gọi là các tấm dát mỏng rộng, cuộn khổ rộng, tấm, miếng hoặc dải), thanh và que, góc, khuôn hoặc hình, hoặc dây.

Tất cả các sản phẩm này có thể đã được gia công **với điều kiện** là chúng không có các đặc tính của sản phẩm thuộc các nhóm khác (xem Chú giải các nhóm 72.06 tới 72.17).

Các kim loại thường có nhất trong thép hợp kim khác là mangan, nicken, crom, vonfram, molipden, vanadi và cô ban; chất phụ gia phi kim loại thông thường nhất là silic. Các vật liệu hợp kim này tạo cho thép các đặc tính riêng biệt, ví dụ: chống va đập và hao mòn (ví dụ: thép mangan); cải thiện tính chất điện (thép silic); cải thiện tính chất ram tốt hơn (ví dụ: thép vanadi); hoặc tăng tốc độ cắt (ví dụ: thép crom-vonfram).

Các thép hợp kim khác được sử dụng cho nhiều mục đích yêu cầu chất lượng đặc biệt (ví dụ: Tính bền, độ cứng cao, tính đàn hồi, sức bền) ví dụ: vũ khí, dụng cụ và dao kéo và máy móc.

Thép hợp kim phân chương này bao gồm:

(1) Thép cơ khí và xây dựng hợp kim thường chứa các thành phần sau: crom, mangan, molipden, nicken, silicon và vanadi.

(2) Thép hợp kim cải thiện độ bền kéo và đặc tính hàn chứa một số lượng riêng rất nhỏ của Bo (hàm lượng 0.0008% hoặc lớn hơn) hoặc niobi (hàm lượng 0.06% hoặc lớn hơn).

(3) Thép hợp kim chứa crom hoặc đồng chịu được thời tiết.

(4) Thép hợp kim được gọi là tấm "nam châm" (có sự tổn thất từ tính thấp) thường chứa từ 3% - 4% silic và có thể cả nhôm.

(5) Thép hợp kim dễ cắt gọt không chỉ phù hợp với các yêu cầu của Chú giải 1(f) mà còn chứa ít nhất một trong các thành phần sau: chì, lưu huỳnh, selen, telua hoặc bitmut.

(6) Thép chịu lực hợp kim (thường chứa crom).

(7) Thép lò so hợp kim magiê-silic (chứa magiê, silicon và có thể có cả crom hoặc molipden) và các loại thép lò so hợp kim khác.

(8) Thép hợp kim không có từ tính chống va đập và mài mòn, có lượng magiê cao.

(9) Thép gió: thép hợp kim chứa ít nhất 2 trong 3 nguyên tố molybden, vonfram và vanadi với hàm lượng tổng cộng từ 7% trở lên tính theo trọng lượng, carbon từ 0,6% trở lên tính theo trọng lượng và crôm từ 3% đến 6% tính theo trọng lượng, có hoặc không có các nguyên tố hợp kim khác.

(10) Thép làm dụng cụ không biến dạng: thường chứa hàm lượng 12% crom hoặc lớn hơn tính theo trọng lượng và 2% cácbon hoặc lớn hơn tính theo trọng lượng.

(11) Thép làm dụng cụ hợp kim khác.

(12) Thép từ tính vĩnh cửu chứa nhôm, nicken và côban.

(13) Thép hợp kim không từ tính thể hiện đặc tính là chứa lượng magiê hoặc nicken, loại trừ các loại bao gồm tại Phụ chương III.

(14) Thép dùng làm que điều khiển trong lò phản ứng hạt nhân (có hàm lượng Bo cao).

Phân chương này cũng bao gồm các thanh và que rỗng bằng thép hợp kim hoặc không hợp kim (**nhóm 72.28**).

72.24 - Thép hợp kim khác ở dạng thỏi đúc hoặc dạng thô khác; các bán thành phẩm bằng thép hợp kim khác.

7224.10 - Ở dạng thỏi đúc và dạng thô khác

7224.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.06 và 72.07, *với những sửa đổi thíchhợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.25 - Thép hợp kim khác được cán phẳng, có chiều rộng từ 600 mm trở lên (+).

- Bằng thép silic kỹ thuật điện:

7225.11 - - Các hạt (cấu trúc tế vi) kết tinh có định hướng

7225.19 - - Loại khác

7225.30 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, ở dạng cuộn

7225.40 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, không ở dạng cuộn

7225.50 - Loại khác, chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội)

- Loại khác:

7225.91 - - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp điện phân

7225.92 - - Được mạ hoặc tráng kẽm bằng phương pháp khác

7225.99 - - Loại khác:

Những điều khoản của Chú giải cho các nhóm 72.08 đến 72.10, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7225.30 và 7225.40

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

Phân nhóm 7225.50

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28.

Các phân nhóm 7225.91 và 7225.92

Xem Chú giải các phân nhóm 7210.30, 7210.41 và 7210.49

72.26 – Sản phẩm của thép hợp kim khác được cán phẳng, có chiều rộng dưới 600 mm (+).

- Bằng thép silic kỹ thuật điện:

7226.11 - - Các hạt tinh thể (cấu trúc tế vi) có định hướng:

7226.19 - - Loại khác:

7226.20 - Bằng thép gió

- Loại khác:

7226.91 - - Chưa được gia công quá mức cán nóng

7226.92 - - Chưa được gia công quá mức cán nguội (ép nguội)

7226.99 - - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.11 và 72.12, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7226.91

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.38, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53, 7208.54.

Phân nhóm 7226.92

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7209.15, 7209.16, 7209.17, 7209.18, 7209.25, 7209.26, 7209.27, 7209.28

72.27 - Các dạng thanh và que, của thép hợp kim khác, được cán nóng, dạng cuộn không đều.

7227.10 - Bằng thép gió

7227.20 - Bằng thép mangan- silic

7227.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.13, *với những sửa đổi thích hợp* áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

72.28 - Các dạng thanh và que khác bằng thép hợp kim khác; các dạng góc, khuôn và hình, bằng thép hợp kim khác; thanh và que rỗng, bằng thép hợp kim hoặc không hợp kim.

7228.10 - Ở dạng thanh và que, bằng thép gió

7228.20 - Ở dạng thanh và que, bằng thép silic-mangan

7228.30 - Dạng thanh và que khác, chưa được gia công quá mức cán nóng, kéo nóng hoặc ép đùn

7228.40 - Các loại thanh và que khác, chưa gia công quá mức rèn

7228.50 - Các loại thanh và que khác, chưa được gia công quá mức cán nguội hoặc gia công kết thúc nguội

7228.60 - Các loại thanh và que khác

7228.70 - Các dạng góc, khuôn và hình

7228.80 - Thanh và que rỗng

(A) **CÁC DẠNG THANH VÀ QUE KHÁC; CÁC DẠNG GÓC, KHUÔN VÀ HÌNH**

Những điều khoản của các Chú giải cho các nhóm 72.14 đến 72.16, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

(B) **CÁC DẠNG THANH VÀ QUE KHOAN RỖNG**

Thanh và que khoan rỗng được định nghĩa trong Chú giải 1(p) của chương này. Chúng còn được biết như là thép làm mũi khoan.

Thép làm mũi khoan được làm ra bằng cách khoan xuyên qua các thỏi thép hợp kim hoặc không hợp kim, những thỏi mà sau đó được cán lại. Những mặt cắt thông thường có hình tròn, hình lục giác, bát giác hoặc một phần tư bát giác (hình vuông với các góc bị xén bỏ). Thép này có thể được cắt thành các mẩu ngắn để sản xuất các mũi khoan, những mũi khoan này xếp vào nhóm 82.07; Chúng còn được sử dụng ở những chiều dài lên tới năm hay sáu mét để truyền lực khi khoan ở khoảng cách xa. Lỗ khoan dọc theo chiều dài sẽ dẫn chất lỏng tới điểm cắt để bôi trơn và để giảm đến mức tối thiểu độ rộng của bụi bặm.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7228.50

Xem Chú giải cho các phân nhóm 7215.10, 7215.50.

72.29 – Dây thép hợp kim khác.

7229.20 - Bằng thép silic-mangan

7229.90 - Loại khác

Những điều khoản của Chú giải cho nhóm 72.17, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Chương 73: Các sản phẩm bằng sắt hoặc thép

Chú giải.

1.- Trong Chương này khái niệm "gang đúc" áp dụng cho các sản phẩm thu được từ quá trình đúc trong đó hàm lượng sắt tính theo trọng lượng lớn hơn hàm lượng của từng nguyên tố khác và thành phần hoá học của nó khác với thành phần hóa học của thép theo định nghĩa của Chú giải 1(d) Chương 72.

2.- Trong chương này từ "dây" là các loại sản phẩm được tạo hình nóng hoặc nguội, có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ với kích thước không vượt quá 16 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm số lượng nhất định các sản phẩm đặc trưng trong các nhóm 73.01 đến 73.24 và trong các nhóm 73.25 và 73.26 một nhóm các sản phẩm không được định rõ hoặc không thuộc Chương 82 hoặc 83 và không thuộc các Chương khác của Danh mục, bằng sắt (gồm cả gang đúc như được định nghĩa trong Chú giải 1 cho Chương này) hoặc bằng thép.

Với các mục đích của Chương này, các định nghĩa "ống và ống dẫn" và "thanh dạng rỗng" có các nghĩa sau:

(1) **Ống và ống dẫn**

Là những sản phẩm rỗng đồng tâm, có mặt cắt ngang đồng nhất với chỉ một khoảng trống chứa đựng dọc theo toàn bộ chiều dài của chúng, có các bề mặt ở trong và ở phía ngoài có cùng dạng. Các ống thép chủ yếu có các mặt cắt ngang hình tròn, ôvan, chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng ngoài ra có thể bao gồm cả các mặt cắt ngang hình tam giác đều và các hình đa giác lồi đều khác. Các sản phẩm có mặt cắt ngang trừ hình tròn, với các góc lượn tròn dọc theo cả chiều dài của nó, và các ống với các đầu chồn cũng sẽ được xem như là các ống. Chúng có thể được đánh bóng, phủ, uốn cong (gồm cả ống cuộn), có ren và được nối hoặc không có ren hoặc không được nối, được khoan lỗ, thắt hẹp, mở rộng, có hình nón hoặc được gắn với các mặt bích, vòng đai hoặc vành ống.

(2) **Thanh hình rỗng**

Là những sản phẩm rỗng không theo định nghĩa ở trên và chủ yếu những sản phẩm này không có bề mặt ở phía trong và phía ngoài cùng dạng.

Chú giải Tổng quát Chương 72, *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho Chương này.

73.01 - Cọc cừ (sheet piling) bằng sắt hoặc thép, đã hoặc chưa khoan lỗ, đục lỗ hoặc ghép từ các bộ phận lắp ráp; sắt hoặc thép, ở dạng góc, khuôn và dạng hình, đã được hàn.

7301.10 - Cọc cừ

7301.20 - Dạng góc, khuôn và hình

Cọc cừ bao gồm các thép hình thu được bằng cách cán, kéo, nén, gấp nếp - dập hoặc được tạo hình dáng trong các máy cán, hoặc bằng cách lắp ráp các bộ phận đã được cán (ví dụ như bằng sự tán đinh, hàn, hoặc gấp nếp). Những thép hình này có thể được gắn với nhau bằng cách được khoá liên động một cách đơn giản hoặc thậm chí bằng cách mang các cạnh dọc được đặt cạnh nhau. Với mục đích này, ít nhất trên các cạnh dọc, đều có các bộ phận nối (ví dụ như rãnh, mặt bích, khoá liên động).

Nhóm này bao gồm:

(1) Góc cọc cừ hoặc các mẩu góc, là những mặt cắt dùng để tạo các góc; với mục đích này thì sử dụng hoặc là các mặt cắt đã được gấp, hoặc những mặt cắt đã được cắt dọc theo chiều dài của chúng, những bộ phận thu được bằng cách đó sau đó được hàn hoặc tán đinh để tạo thành một góc.

(2) Các mặt cắt cọc cừ lắp ráp với ba hoặc bốn cạnh để làm các vách ngăn.

(3) Các mặt cắt cọc cừ mắc nối mà hình dạng của chúng cho phép chúng sẽ được sử dụng để nối các loại cọc cừ khác nhau.

(4) Các cột và đường ống cọc cừ mà được dẫn tiếp đất theo cách cho chúng lắp ráp với nhau mà cần được khoá liên động chặt. Các đường ống cọc cừ được làm gợn sóng (tạo nếp) trên hình dạng. Các cột cọc cừ được làm từ hai mặt cắt được hàn với nhau.

Cọc cừ thường được sử dụng để làm tường trên đất có cát, úng nước hoặc bị ngập nước cho các công trình xây dựng như đập, đê hoặc mương.

Nhóm này còn bao gồm các góc, khuôn, hình đã hàn. Chú giải cho nhóm 72.16 *với những sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho các thanh dạng thu được bằng cách hàn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thanh dạng rỗng đã được hàn (**nhóm 73.06**).

(b) Cọc cừ được lắp ráp thành những cọc mà không có khoá liên động để có thể sử dụng cho việc lắp ráp bên ngoài (**nhóm 73.08**).

73.02 - Vật liệu xây dựng đường ray xe lửa hoặc tàu điện bằng sắt hoặc thép, như: ray, ray dẫn hướng và ray có răng, lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác, tà vẹt (dầm ngang), thanh nối ray, gối ray, tấm đệm ray, tấm đế (đế ray), thanh chống xô, bệ đỡ (bedplate), tà vẹt và vật liệu chuyên dùng khác cho việc ghép hoặc định vị đường ray.

7302.10 - Ray

7302.30 - Lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác

7302.40 - Thanh nối ray và tấm đế

7302.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm vật liệu xây dựng đường ray xe lửa và xe điện bằng sắt hoặc thép, hoặc có khổ đường bình thường hoặc có khổ hẹp.

(1) **Ray** cho đường xe lửa hay đường xe điện là những sản phẩm cán nóng. Nhóm này bao gồm tất cả các chiều dài của những loại ray kể cả ray đầu tròn, ray có rãnh trượt (hoặc thanh đáy phẳng), ray xe điện lòng máng, ray có rãnh cho các đường xe điện, và các ray dẫn,...

Nhóm này bao gồm tất cả các ray loại thường được sử dụng cho các đường ray đường xe lửa hoặc đường xe điện, bất chấp công dụng ban đầu của chúng (tàu điện treo, cần trục lưu động, ...). Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** những ray không có dạng kiểu của đường xe điện hoặc xe hoả (ví dụ như các ray cửa trượt và ray thang máy).

Ray dẫn hướng, còn được biết như thanh chắn hoặc thanh ray an toàn, được cố định vào các ray của đường ray nhằm ngăn ngừa sự trật bánh ở các ngã tư và các đường cong.

Ray có răng được dùng cho các đường sắt dốc đứng. Một kiểu gồm hai thanh dài song song được nối bởi các thanh ngang được chia cách gần nhau, các khoảng giữa những thanh

này được thiết kế để ăn khớp với răng của bánh răng ở dưới đầu máy xe lửa. Kiểu thứ hai gồm một ray có răng tương tự cũng ăn khớp với bánh răng.

Tất cả những loại ray trên có thể thẳng, cong hoặc được khoan các lỗ lắp bu lông.

(2) **Lưỡi ghi, ghi chéo, cần bẻ ghi và các đoạn nối chéo khác**, những sản phẩm này có thể được đúc hoặc thu được bằng cách khác, được sử dụng tại những nút đường hoặc chỗ giao nhau của đường cố định.

(3) **Tà vẹt (dầm ngang) bằng sắt hoặc thép** được sử dụng để đỡ các ray và giữ chúng song song.

Chúng thường được nén thành hình dạng cuối cùng sau khi cán, nhưng chúng còn có thể được lắp ráp bằng cách hàn hoặc tán đinh vài chi tiết với nhau. Chúng thường có một mặt cắt ngang ở dạng chữ " U " hoặc chữ Ômêga hoa có chân rất ngắn, và chúng vẫn trong nhóm này dù có hoặc không được khoan, đục lỗ, xọc rãnh, hoặc được gắn với các gối ray hoặc tấm đế, hoặc gắn với ray được tạo dáng nguyên gắn chặt với các thân rãnh.

(4) **Thanh nối ray** là những sản phẩm được cán nóng, rèn hoặc đúc với những hình dạng khác nhau (phẳng, có gờ, có góc, ...) được sử dụng để nối một ray với ray tiếp theo. Chúng được xếp vào nhóm này dù có hoặc không được khoan lỗ hoặc đục lỗ.

(5) **Gối ray** (thường bằng gang đúc) được sử dụng để cố định ray đầu tròn vào tà vẹt; chúng được làm kiên cố bởi các vít đầu vuông hoặc bu lông.

Tấm đệm ray được sử dụng để giữ chặt các ray trong các gối ray.

Tấm đế (đế ray, tấm tà vẹt) được sử dụng trong việc cố định các thanh đáy phẳng vào tà vẹt. Chúng bảo vệ các tà vẹt và được cố định vào các tà vẹt bằng các vòng kẹp, bu lông, vít đầu vuông, đinh ray hoặc trong trường hợp bằng thép thì được cố định bằng cách hàn.

Thanh chống xô tương tự được sử dụng để cố định các thanh đáy phẳng vào các tà vẹt. Chúng được bắt vít vào tà vẹt và kẹp xiết đáy phẳng của ray vào chúng.

Nhóm này còn bao gồm **các khí cụ định vị ray khiến đường ray cứng vững khác**, ví dụ như những khí cụ thu được bằng cách uốn cong một thanh thép thành một hình gần như chữ L, cạnh ngắn nhất dập tiếp xúc với gờ ray và cạnh dài nhất, với đầu của nó được cán phẳng mảnh nhưng không mài nhọn, được cố định trong một lỗ được khoan trước tiên trong rầm ngang.

Hơn nữa, **các khí cụ kẹp chặt ray co giãn** cũng thuộc nhóm này. Những khí cụ này được sản xuất từ thép lò xo và kẹp xiết ray với dầm ngang hoặc tấm đế. Lực xiết thu được bởi sự uốn cong hình học chi tiết kẹp chặt từ điều kiện "như được sản xuất". Một bộ phận giảm sóc hoặc cách điện, thường bằng cao su hoặc chất dẻo, được đặt xen vào giữa chi tiết kẹp chặt và ray hoặc giữa chi tiết kẹp chặt và dầm ngang.

(6) **Bệ đỡ và tà vẹt (ties)** được sử dụng để cố định các ray ở vị trí song song của chúng.

Các tà vẹt đặt cách thưa nhau riêng biệt và các thanh thép góc được thiết kế để được bắt vít vào một số các tà vẹt liên tiếp bằng gỗ; như vậy khi mà được cố định ở các góc vuông vào các tà vẹt thì thực hiện phận sự ngăn ngừa sự biến dạng (hoặc "rão") của đường ray tại một số điểm.

(7) **Các cóc đường ray đặc trưng khác** là những thiết bị được gắn hoặc xiết vào ray nơi mà xuất hiện sự rão theo chiều dọc. Những thiết bị này chịu tải chống lại tà vẹt hoặc tấm đế có khả năng ngăn ngừa sự dịch chuyển theo chiều dọc.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh tán và đinh ray được sử dụng để cố định các vật liệu xây dựng đường ray (**nhóm 73.17** và **73.18**).

(b) Đường ray đã lắp ráp, vòng quay đường ray, bộ giảm chấn nền bệ và thước đo kích thước chất hàng (**nhóm 86.08**).

73.03 – Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng, bằng gang đúc.

Nhóm này áp dụng cho các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng được sản xuất bằng gang đúc như được định rõ trong Chú giải 1 của Chương này.

Chúng có thể được sản xuất bằng cách đúc trong khuôn hoặc bằng cách đúc ly tâm; trong trường hợp sau, gang nóng chảy được rót vào một trụ nằm ngang được quay nhanh để kim loại bị lực ly tâm bắn vào thành khuôn nơi mà gang nóng chảy đông đặc.

Những ống, ống dẫn và các thanh hình rỗng có thể thẳng hoặc uốn cong, trơn, có bavia hoặc có phiến. Chúng có thể có đầu nối, có mặt bích hoặc có bích do sự hàn hoặc cắt ren. Để lắp ráp được thuận tiện, các ống dẫn có đầu nối có một đầu mở rộng để chứa được đầu của ống dẫn thứ hai. Các ống dẫn có mặt bích có thể được lắp ráp nhờ các vòng đai, đai ốc, bu lông, vòng kẹp, ..., trong khi các ống dẫn đầu có ren hoặc trơn được lắp ráp nhờ những khớp nối, vành ống hoặc vòng đai.

Nhóm này còn bao gồm các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng với những lỗ nhiều nhánh hoặc lỗ nối chạc ba, và bao gồm cả các ống, ống dẫn và thanh hình rỗng được bao phủ ví dụ như bao phủ bằng kẽm, chất dẻo, bitum.

Các ống và ống dẫn thuộc nhóm này chủ yếu được sử dụng cho các đường ống nước, rút tháo nước bằng áp lực hoặc lực hút, cho sự phân phối khí bằng áp lực thấp, cũng như ống máng hay ống tháo nước, hoặc cho các hệ thống thoát nước.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các phụ kiện ghép nối cho ống và ống dẫn (**nhóm 73.07**).

(b) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành các bộ phận có thể nhận dạng của các sản phẩm, được phân loại trong các nhóm tương ứng, ví dụ như các bộ phận của lò sưởi trung tâm (**nhóm 73.22**) và các chi tiết máy (**Phần XVI**).

73.04 – Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng, không nối, bằng sắt (trừ gang đúc) hoặc thép (+).

- Ống dẫn sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7304.11 - - Bằng thép không gỉ

7304.19 - - Loại khác

- Ống chống, ống và ống khoan, sử dụng cho khoan dầu hoặc khí:

7304.22 - - Ống khoan bằng thép không gỉ

7304.23 - - Ống khoan khác

7304.24 - - Loại khác, bằng thép không gỉ

7304.29 - - Loại khác

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng sắt hoặc thép không hợp kim:

7304.31 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.39 - - Loại khác

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép không gỉ:

7304.41 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.49 - - Loại khác

- Loại khác, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép hợp kim khác:

7304.51 - - Được kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội)

7304.59 - - Loại khác

7304.90 - Loại khác

Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng thuộc nhóm này có thể được sản xuất bằng các phương pháp sau:

(A) Cán nóng một sản phẩm trung gian, sản phẩm có thể là một thỏi, được cán và bóc vỏ, một phôi vuông hoặc tròn thu được bằng cách cán hoặc đúc liên tục. Quá trình sản xuất này bao gồm:

(1) Khoan lỗ trong máy cán ngang (quá trình Mannesmann), trong máy nghiền kiểu đĩa hoặc trong mũi khoan dạng nón để thu được một phôi rỗng có độ dày thành và đường kính ngoài lớn hơn và có chiều dài nhỏ hơn so với sản phẩm cuối cùng.

(2) Cán nóng trên một trục gá hoặc một đầu ống:

- trong một máy cán duỗi ba trục nghiêng (quá trình Assel hoặc Transval) sử dụng phần lớn để sản xuất các ống ổ trục hoặc trong một máy cán duỗi hai trục nghiêng với các đĩa dẫn (quá trình Diescher) hoặc trong một máy kéo dài, hoặc
- trong một "máy cán ống liên tục" có các bộ trục khác nhau trên một trục gá "di động tự do" hoặc trục gá hạn chế nửa di động (quá trình Neuval hoặc Dalmine), hoặc
- trong một máy cán bước răng cưa, hoặc
- trong một máy cán Stiefel, hoặc
- trong một bàn ép bằng cách ép phôi cán thô trong một dãy trục, hoặc
- trong một máy tóp vuốt dài. Trong trường hợp này sản phẩm thu được là một ống hoàn thiện.

(B) Đúc ép nóng trong một máy dập có sử dụng thuỷ tinh (quá trình Ugine - Sejournet) hoặc chất bôi trơn khác, có hình tròn. Phương pháp này trong thực tế bao gồm các qui trình sau: khoan lỗ, mở rộng hoặc không, và đúc ép.

Các qui trình được mô tả ở trên được gia công tiếp theo bằng các qui trình hoàn thiện khác:

- hoàn thiện nóng: trong trường hợp này, các phôi cán thô sau khi nung lại sẽ đi qua một máy cán định cỡ hoặc một máy cán giãn dài và cuối cùng trong một máy cán nắn thẳng, hoặc
- hoàn thiện nguội trên một trục gá, bằng cách kéo nguội trên một giá kéo hoặc cán nguội (ép nguội) trên một máy cán bước răng cưa (quá trình Mannesmann hoặc Megaval). Từ các ống đã cán nóng hoặc đúc ép nóng, được sử dụng như phôi cán thô, những qui trình này cho khả năng nhận được các ống có độ dày thành (cần chú ý rằng quá trình Transval cho phép sản xuất trực tiếp các ống có chiều dầy thành giảm) hoặc đường kính nhỏ hơn, ngoài ra còn cho phép thu được các ống có sai số kích thước cho phép của đường kính hoặc độ dày thành chặt chẽ hơn. Các phương pháp gia công nguội còn bao gồm cả sự mài khôn và miết, làm bóng bằng con lăn nhằm thu được các bề mặt được đánh bóng theo yêu cầu (các ống với mức độ nhám thấp), ví dụ như đối với các kích khí nén hoặc xy lanh thuỷ lực.

(C) Đúc hoặc đúc ly tâm.

(D) Sự kéo sâu một đĩa được đặt trên một khuôn tạo hình, phôi cán thô được làm ra bằng cách được kéo nóng liên tiếp.

(E) Rèn.

(F) Gia công cơ khí các thanh tiếp theo các quy trình kéo nguội hoặc cán nguội (ép nguội) (**loại trừ** các thanh khoan rỗng thuộc **nhóm 72.28**).

Xem Chú giải tổng quát cho chương này có liên quan đến sự khác biệt giữa các ống với các ống dẫn và mặt khác với các thanh dạng rỗng.

*

* *

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể phủ, ví dụ như phủ chất dẻo (nhựa) hoặc phủ bông thuỷ tinh kết hợp với bitum.

Nhóm này còn bao gồm các ống hoặc ống dẫn và các thanh dạng rỗng có bavia hoặc có phiến ví dụ như những ống có bavia hay có phiến toàn bộ với các bavia dọc hoặc ngang.

Các sản phẩm thuộc nhóm này đặc biệt bao gồm các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho dầu hoặc khí, ống chống, đường ống và các ống khoan sử dụng trong việc khoan dầu và khí, các ống và ống dẫn thích hợp để sử dụng trong các nồi hơi, thiết bị tăng nhiệt, bộ trao đổi nhiệt, bộ ngưng tụ, lò tinh luyện, thiết bị đun nước cho các trạm điện năng, các ống hoá đen và mạ điện (được gọi là ống dẫn khí đốt) để dẫn hơi nước áp suất cao hoặc trung bình, hoặc sử dụng trong phân phối nước hoặc khí đốt ở các nhà cao tầng, cũng như các ống cho đường trục phân phối nước và chất đốt trên đường phố. Ngoài ra các ống và ống dẫn được sử dụng để sản xuất các bộ phận cho ô tô hoặc máy móc, các vành cho ổ bi, ổ hình trụ, ổ có ống lót côn hoặc ổ kim hoặc cho các sử dụng cơ khí khác, cho các vật liệu làm giàn giáo, các kết cấu dạng ống hoặc kết cấu nhà cao tầng. Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống và ống dẫn bằng gang đúc **(nhóm 73.03)** và các ống và ống dẫn bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.05** hay **73.06**.

(b) Các thanh dạng rỗng bằng gang đúc (**nhóm 73.03**) và các thanh dạng rỗng bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.06**.

(c) Ống hoặc phụ kiện ống dẫn bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.07**).

(d) Ống dễ uốn bằng sắt hoặc bằng thép có hay không có các phụ kiện (gồm cả ống của bộ điều chỉnh nhiệt và mối nối bù) **(nhóm 83.07**).

(e) Ống dẫn được cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành những sản phẩm đặc thù có thể nhận dạng, ví dụ như những sản phẩm được làm để sử dụng trong các kết cấu (**nhóm 73.08**), những thanh dạng ống của lò sưởi cho thiết bị sưởi ấm trung tâm (**nhóm 73.22**), các ống xả cho động cơ đốt trong kiểu pít tông (**nhóm 84.09**), các bộ phận máy móc khác (Phần XVI), bình xả (hộp giảm thanh) và ống xả của xe cộ thuộc chương 87 (ví dụ, **nhóm 87.08** hoặc **87.14**), trục bàn đạp và khung xe đạp (**nhóm 87.14**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29

Các phân nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng không kể đến các tiêu chuẩn hoặc các thông số kỹ thuật mà chúng đáp ứng (ví dụ các tiêu chuẩn API 5L hay 5LU cho ống dẫn và các tiêu chuẩn 5A, 5AC hay 5AX cho các ống chống, ống và ống khoan của viện Dầu lửa Mỹ (API)).

Các phân nhóm 7304.31, 7304.39, 7304.41, 7304.49, 7304.51 và 7304.59

Với mục đích phân biệt giữa các sản phẩm gia công nguội và các sản phẩm khác thuộc các phân nhóm này, xem Chú giải chung của chương 72, Phần IV (B), đoạn thứ hai.

73.05 - Các loại ống và ống dẫn khác bằng sắt hoặc thép (ví dụ, được hàn, tán bằng đinh hoặc ghép với nhau bằng cách tương tự), có mặt cắt ngang hình tròn, đường kính ngoài trên 406,4 mm (+).

- Ống dẫn được sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7305.11 - - Hàn chìm theo chiều dọc bằng hồ quang

7305.12 - - Loại khác, hàn theo chiều dọc

7305.19 - - Loại khác

7305.20 - Ống chống sử dụng trong khoan dầu hoặc khí

- Loại khác, được hàn:

7305.31 - - Hàn theo chiều dọc

7305.39 - - Loại khác

7305.90 - Loại khác

Các ống và ống dẫn thuộc nhóm này thu được, ví dụ bằng cách hàn hoặc tán đinh các dạng được tạo hình trước (được tạo hình trước bằng cách hàn hoặc tán đinh), có hình ống, hở được làm từ các sản phẩm cán phẳng.

Các dạng hình ống có thể được sản xuất:

- theo chiều dọc hoặc theo đường xoắn ốc trong một qui trình liên tục nhờ một bộ trục cán, đối với các sản phẩm cán dẹt ở dạng cuộn; hoặc
- theo chiều dọc trong một qui trình không liên tục nhờ một máy dập hoặc máy cán, đối với các sản phẩm cán phẳng không ở dạng cuộn.

Trong trường hợp các sản phẩm hàn, các cạnh mép tiếp xúc được hàn không có phụ gia kim loại bằng cách hàn chảy giáp mối, hàn bằng điện trở hay hàn bằng cảm ứng điện, hoặc bằng cách hàn hồ quang dưới lớp trợ dung với kim loại phụ gia và chất trợ dung hoặc lớp bảo vệ khí nhằm ngăn ngừa sự ô xi hoá. Về các sản phẩm thu được bằng cách tán đinh, các cạnh mép tiếp xúc được phủ chồng và ghép nối bằng các đinh tán.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được phủ, ví dụ như phủ plastic hoặc len thuỷ tinh kết hợp với bitum.

Chúng bao gồm cả các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho khí hoặc dầu, các ống chống cho các giếng dầu mỏ hoặc giếng khí, ống cho các đường ống nước khoảng cách xa hoặc các đường ống dẫn than hoặc các vật liệu rắn khác, các ống để đóng cọc hoặc cho các cột kết cấu, cũng như các đường ống dẫn trong thuỷ điện, thường được gia cố với các vành đai ống.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Ống, ống dẫn và thanh dạng rỗng, thuộc nhóm **73.03, 73.04** hoặc **73.06**.

(b) Phụ kiện của ống hoặc ống dẫn bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.07**).

(c) Ống hoặc ống dẫn làm thành các sản phẩm đặc thù dễ nhận dạng.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7305.11, 7305.12,7305.19 và 7305.20

Các qui định của Chú giải cho các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29, *với những sửa đổi thích hợp* sẽ áp dụng cho các phân nhóm này.

Phân nhóm 7305.11

Phân nhóm này bao gồm các ống được sản xuất từ tấm thép bằng cách gia công định hình trong một máy dập hoặc bằng cách cán, và bằng cách hàn hồ quang điện với bổ sung kim loại và chất trợ dung nhằm ngăn ngừa sự ôxi hoá kim loại tại thời điểm nóng chảy.

Sau khi hàn có một mối hàn do kim loại đắp lên, "mối hàn" có thể nhìn thấy rõ ràng trên bề mặt ngoài của ống đã hoàn thiện.

Phân nhóm 7305.12

Phân nhóm này bao gồm chủ yếu là các ống được sản xuất từ các cuộn dây thép bằng cách tạo hình dạng liên tục thông qua một dãy các trục cán định hình và bằng cách hàn điện điện trở hoặc cảm ứng điện mà không thêm kim loại. Sau khi hàn không có mối hàn kim loại đắp lên trên bề mặt ngoài của ống hoàn thiện.

73.06 - Các loại ống, ống dẫn và thanh hình rỗng khác, bằng sắt hoặc thép (ví dụ, nối hở hoặc hàn, tán đinh hoặc ghép bằng cách tương tự) (+).

- Ống dẫn sử dụng cho đường ống dẫn dầu hoặc khí:

7306.11 - - Hàn, bằng thép không gỉ

7306.19 - - Loại khác

- Ống chống và ống sử dụng cho khoan dầu hoặc khí :

7306.21 - - Hàn, bằng thép không gỉ

7306.29 - - Loại khác

7306.30 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng sắt hoặc thép không hợp kim

7306.40 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép không gỉ

7306.50 - Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang hình tròn, bằng thép hợp kim khác

- Loại khác, được hàn, có mặt cắt ngang không phải hình tròn:

7306.61 - - Mặt cắt ngang hình vuông hoặc hình chữ nhật

7306.69 - - Loại khác, có mặt cắt ngang không phải là hình tròn

7306.90 - Loại khác

Những qui định của Chú giải cho nhóm 73.05 *với những sửa đổi thích hợp*, sẽ được áp dụng cho các sản phẩm thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các ống và ống dẫn được hàn bằng cách rèn, được biết như là những ống và ống dẫn được hàn giáp mối.

(2) Các ống và ống dẫn với các cạnh mép kín, có nghĩa là các ống và ống dẫn mà trong đó các cạnh mép tiếp xúc hoặc bao bọc lẫn nhau và chúng được biết như những ống nối hở. Tuy nhiên các sản phẩm có một khe hở dọc theo cả chiều dài sẽ được phân loại như các loại hình trong **nhóm 72.16, 72.22** hay **72.28**.

(3) Các ống và ống dẫn mà trong đó các cạnh mép tiếp xúc được nối bằng cách kẹp.

Một số các ống và ống dẫn hàn theo chiều dọc thuộc nhóm này trải qua các quá trình kéo nóng hoặc nguội hoặc cán nhằm thu được các sản phẩm có đường kính ngoài hoặc độ dày thành giảm hơn và có các sai số kích thước cho phép chặt chẽ hơn. Những phương pháp gia công nguội này còn cho phép gia công tinh bề mặt khác nhau bao gồm **cả bề mặt đã được đánh bóng** như được đề cập trong Chú giải cho nhóm 73.04.

Xem Chú giải tổng quát cho chương này liên quan đến sự khác biệt giữa các ống, các ống dẫn và các thanh dạng rỗng.

*

* *

Nhóm này đặc biệt bao gồm các ống dẫn thuộc loại sử dụng cho dầu và khí, ống chống và ống thuộc loại sử dụng trong việc khoan dầu và khí, những ống và ống dẫn thích hợp để sử dụng trong các nồi hơi, thiết bị tăng nhiệt, bộ trao đổi nhiệt, bộ ngưng tụ, ống cấp nước của bộ gia nhiệt cho các trạm điện năng, các ống hoá đen hoặc mạ điện (được gọi là ống dẫn khí đốt) để phân phối hơi nước và nước áp suất cao hay trung bình trong các toà nhà cao tầng, cũng như các ống làm đường trục phân phối nước hoặc chất đốt trên đường phố. Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được sử dụng để sản xuất các bộ phận, chi tiết cho ô tô hoặc cho máy móc, khung xe đạp, xe đẩy trẻ con, hoặc sử dụng cho kết cấu khác, vật liệu làm giàn giáo, các kết cấu dạng ống hoặc kết cấu nhà cao tầng. Các "ống nối mở" được sử dụng ví dụ như các khung của các đồ nội thất kim loại.

Nhóm này còn bao gồm cả các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được phủ plastic hoặc phủ len thuỷ tinh kết hợp với bibum, cũng như các ống có bavia hoặc có phiến với các bavia dọc hoặc ngang.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các ống và ống dẫn bằng gang đúc (**nhóm 73.03**) và ống và ống dẫn bằng sắt hoặc thép thuộc nhóm **73.04** hoặc **73.05**.

(b) Các thanh dạng rỗng bằng gang đúc (**nhóm 73.03**) và các thanh dạng rỗng bằng sắt hoặc thép thuộc **nhóm 73.04.**

(c) Các phụ kiện ghép nối cho ống hoặc ống dẫn bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.07**).

(d) Ống dễ uốn bằng sắt hoặc thép, có hay không có các phụ kiện ghép nối (gồm cả các ống của bộ điều chỉnh nhiệt và các mối nối bù) (**nhóm 83.07**).

(e) Ống dẫn được cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Các ống, ống dẫn và các thanh dạng rỗng được làm thành các sản phẩm đặc thù để nhận dạng, ví như những sản phẩm được làm để sử dụng trong các kết cấu (**nhóm 73.08**), những mặt cắt dạng ống của lò sưởi cho thiết bị sưởi ấm trung tâm (**nhóm 73.22**), các ống xả cho động cơ đốt trong kiểu pittông (**nhóm 84.09**), các bộ phận máy móc khác (**Phần XVI**), bình xả (hộp giảm thanh) và ống xả của xe cộ thuộc Chương 87 (ví dụ: **nhóm 87.08** hoặc **87.14**) trục bàn đạp và khung xe đạp (**nhóm 87.14**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7306.11, 7306.19 7306.21 và 7306.29

Các qui định của Chú giải cho các phân nhóm 7304.11, 7304.19, 7304.22, 7304.23, 7304.24 và 7304.29, *với những sửa đổi thích hợp*, sẽ áp dụng cho các phân nhóm này.

73.07 - Phụ kiện ghép nối cho ống hoặc ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông), bằng sắt hoặc thép.

- Phụ kiện dạng đúc:

7307.11 - - Bằng gang đúc không dẻo

7307.19 - - Loại khác

- Loại khác, bằng thép không gỉ :

7307.21 - - Mặt bích

7307.22 - - Ống khuỷu, khuỷu nối ống và măng sông, loại có ren để ghép nối

7307.23 - - Loại hàn giáp mối

7307.29 - - Loại khác

- Loại khác:

7307.91 - - Mặt bích

7307.92 - - Ống khuỷu, khuỷu nối ống và măng sông, loại có ren để ghép nối

7307.93 - - Loại hàn giáp mối

7307.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các phụ kiện bằng sắt hoặc thép, chủ yếu được sử dụng để nối các đầu lỗ của hai ống với nhau, hoặc để nối một ống với thiết bị khác nào đó, hoặc để đóng lỗ ống. Nhóm này tuy nhiên **không bao gồm** các sản phẩm tuy dùng để lắp đặt các ống dẫn và ống nhưng lại không tạo thành một bộ phận của đầu lỗ (ví dụ như các vòng treo, thanh chống và các trụ đỡ tương tự, những sản phẩm mà chỉ dùng để cố định hay chống đỡ các ống và ống dẫn trên tường, kẹp hoặc xiết chặt các đai hay vòng đai (vòng kẹp ống mềm) được sử dụng để kẹp chặt đường ống dễ uốn hay ống mềm vào hệ thống đường ống cứng vững, vòi, các chi tiết nối, ...) (**nhóm 73.25** hoặc **73.26**).

Chi tiết nối thu được bằng cách:

- vặn vít, khi sử dụng các phụ kiện có ren bằng thép hoặc gang đúc;
- hoặc hàn, khi sử dụng các phụ kiện hàn giáp mối hoặc hàn ống nối bằng thép. Trong trường hợp hàn giáp mối, các đầu phụ kiện và đầu ống được cắt góc vuông hoặc vát góc;
- hoặc tiếp xúc, khi sử dụng các phụ kiện bằng thép tháo mở được.

Nhóm này vì vậy mà bao gồm cả các bích dẹt và bích với các chi tiết vòng đai rèn, ống khuỷu và khuỷu nối ống và các đầu nối hình chữ U, ống nối chuyển tiếp, ống chữ T (ống ba nhánh), khớp nối chữ thập, nắp và đầu ống, đầu nhánh cụt của mối nối chồng, các phụ tùng của tay vịn hình ống và các cấu kiện, nhánh bên, các chi tiết nhiều nhánh, các khớp nối, hoặc măng sông, bộ gom làm sạch, đai ốc nối, đầu nối, vòng kẹp và vòng đai.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Vòng kẹp và các khí cụ khác được đặc biệt thiết kế để lắp ráp các bộ phận cấu kiện (**nhóm 73.08**).

(b) Bulông, đai ốc, đinh vít, ... sử dụng trong lắp ráp phụ kiện của ống hoặc ống dẫn (**nhóm 73.18**).

(c) Bộ điều chỉnh nhiệt và các mối nối bù (**nhóm 83.07**).

(d) Vòng treo, thanh chống và các sản phẩm tương tự, như được mô tả ở trên; và các đầu ống, có ren hoặc không có ren, được gắn với một vành ống, móc,. .. (ví dụ những loại sử dụng để cố định đường ống rửa (**nhóm 73.26**).

(e) Các phụ tùng được trang bị với vòi, van, van phân phối, ... (**nhóm 84.81**).

(f) Mối nối được cách điện cho đường dẫn điện (**nhóm 85.47**).

(g) Các chi tiết nối để lắp ráp khung xe đạp hoặc khung mô tô (**nhóm 87.14**).

73.08 - Các kết cấu (trừ nhà lắp ghép thuộc nhóm 94.06) và các bộ phận rời của các kết cấu (ví dụ, cầu và nhịp cầu, cửa cống, tháp, cột lưới, mái nhà, khung mái, cửa ra vào, cửa sổ, và các loại khung cửa, ngưỡng cửa ra vào, cửa chớp, lan can, cột trụ và các loại cột khác), bằng sắt hoặc thép; tấm, thanh, góc, khuôn, hình, ống và các loại tương tự, đã được gia công để dùng làm kết cấu, bằng sắt hoặc thép (+).

7308.10 - Cầu và nhịp cầu

7308.20 - Tháp và cột lưới (kết cấu giàn)

7308.30 - Cửa ra vào, cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào

7308.40 - Thiết bị dùng cho giàn giáo, ván khuôn, vật chống hoặc cột trụ chống hầm lò

7308.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các kết cấu kim loại hoàn chỉnh hoặc không hoàn chỉnh, cũng như các bộ phận kết cấu rời. Để phù hợp với mục đích của nhóm này, những kết cấu này được đặc trưng bởi thực tế là một khi chúng được đặt đúng vị trí nào thì chúng thường vẫn ở đúng vị trí đó. Chúng thường được làm thành từ các thanh, que, ống, góc, hình, mặt cắt, thép lá, tấm bản rộng kể cả những thứ được gọi là thép tấm phổ dụng, vành, dải, vật rèn hoặc vật đúc, bằng cách tán đinh, bắt bulông, hàn,... Các kết cấu như vậy đôi khi lắp vào các sản phẩm thuộc các nhóm khác ví dụ như các tấm dây kim loại đan hoặc sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới thuộc nhóm 73.14. Các bộ phận rời của cấu kiện bao gồm cả vòng kẹp và các khí cụ khác được thiết kế đặc biệt để lắp ráp những kết cấu xây dựng kim loại có mặt cắt ngang hình tròn (có dạng ống hoặc các dạng khác). Những khí cụ này thường có những mấu lồi với các lỗ được ren nơi mà các đinh vít được gắn vào, tại thời điểm lắp ráp, nhằm cố định các vòng kẹp vào đường ống.

Không kể đến các kết cấu và các bộ phận rời được đề cập trong nhóm, thì nhóm này còn bao gồm các sản phẩm như:

Các khung nhà tháp liên hợp trên miệng giếng và các kết cấu bên trên, các trụ điều chỉnh được hay trụ ống lồng (kính viễn vọng), các trụ dạng ống, các dầm chống thành giếng có thể kéo dài, vật liệu giàn giáo hình ống, các thiết bị tương tự; cửa cống, ke, đê chắn sóng và đập chắn sóng biển; kết cấu phần trên của hải đăng; cột buồm, cầu tàu, ray, vách khoang tàu,... đối với tàu biển; ban công và mái hiên; cửa chớp, cổng, cửa ra vào trượt, lan can và hàng rào đã lắp ráp; cửa rào chắn và các loại hàng rào tương tự; bộ khung cho nhà kính và khung nhà kính; vật liệu đóng kệ (giá) cỡ lớn để lắp ráp và lắp đặt cố định trong các cửa hàng, phân xưởng, nhà kho, ... quầy hàng và giá đỡ; một số hàng rào bảo vệ cho đường ô tô cao tốc, được làm từ kim loại tấm hoặc từ các góc, khuôn và hình.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận như các sản phẩm cán phẳng, "tấm rộng" kể cả những loại được gọi là thép tấm phổ dụng, dải, que, góc, hình, mặt cắt và ống, mà đã được gia công (ví dụ như khoan, uốn cong hoặc cắt rãnh) để sử dụng trong các cấu kiện.

Nhóm này còn bao gồm những sản phẩm gồm có các thanh cán riêng biệt được xoắn với nhau, được sử dụng cho công việc gia cường cốt thép hoặc cốt thép bê tông đã chịu tác dụng của ứng suất trước (cốt thép bê tông dự ứng lực).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cọc cừ đã lắp ráp (**nhóm 73.01**)

(b) Panen chống thành giếng dùng để đổ bê tông, có tính chất của khuôn (**nhóm 84.80**)

(c) Các kết cấu dễ nhận dạng như các bộ phận máy móc (**Phần XVI**)

(d) Các kết cấu thuộc **Phần XVII**, ví dụ như các chi tiết cố định và các phụ kiện của đường ray xe lửa và xe điện, và thiết bị truyền tín hiệu cơ học, thuộc **nhóm 86.08**; khung gầm cho đầu máy xe lửa, ... hoặc ô tô (**Chương 86** hoặc **87**), và kết cấu nổi thuộc **Chương 89.**

(e) Đồ nội thất đã được đóng thành kệ có thể di chuyển (**nhóm 94.03**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 7308.30

Phân nhóm này cũng bao gồm loại cửa bảo vệ bằng thép, cho mọi loại nhà ở.

73.09 - Các loại bể chứa, két, bình chứa và các thùng chứa tương tự dùng để chứa mọi loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), bằng sắt hoặc thép, có dung tích trên 300 lít, đã hoặc chưa được lót hoặc tạo lớp cách nhiệt, nhưng chưa được lắp ráp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

Những thùng chứa này thường được lắp đặt như những thiết bị cố định để sử dụng trong bảo quản hoặc sản xuất, ví dụ như trong nhà máy, nhà máy hoá chất, xưởng nhuộm, nhà máy sản xuất khí đốt, nhà máy bia, nhà máy rượu và nhà máy lọc dầu và theo một kích thước nhỏ hơn trong các nhà, cửa hiệu,... Nhóm này bao gồm các đồ chứa cho bất kỳ vật liệu nào **trừ** khí nén và khí hoá lỏng. Những đồ chứa cho những chất khí như vậy được phân loại trong **nhóm 73.11** không kể đến dung tích của chúng. Các đồ chứa được lắp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt ví dụ như bộ phận khuấy, ống xoắn gia nhiệt hay ống xoắn làm lạnh hoặc các thành phần điện sẽ thuộc **Chương 84** hoặc **85**.

Mặt khác những đồ chứa đã được lắp đơn giản với các vòi nước, van, máy cao đạc, van an toàn, áp kế, ..., vẫn thuộc nhóm này.

Các đồ chứa có thể hở hoặc kín, được lót ebônit, plastic hoặc các kim loại màu, hoặc gắn lớp phủ cách nhiệt (ví dụ: amian, sợi xỉ hoặc len thuỷ tinh), chất liệu cách nhiệt này được hoặc không được bảo vệ bởi lớp bọc kim loại tấm trên cùng.

Nhóm này còn bao gồm những đồ chứa được cách nhiệt nhờ bởi những thành kép hoặc đáy hai ngăn **với** giả thiết là không làm sẵn để luân chuyển các chất lỏng làm lạnh và làm nóng giữa các thành. (Các đồ chứa với qui định như vậy bị **loại trừ**, xem nhóm **84.19**).

Nhóm này bao gồm:

Các bể chứa xăng hoặc dầu; các thùng sử dụng trong buồng ủ mầm để ngâm cây đại mạch; thùng ủ men cho các chất lỏng (rượu, bia,...); các thùng lắng gạn hoặc lọc gạn cho các chất

lỏng các loại; các thùng để ram và ủ các sản phẩm kim loại; két tích trữ nước (trong nhà hoặc ở các nơi khác) bao gồm cả các bể chứa co giãn cho thiết bị sưởi ấm trung tâm; các thùng chứa cho các chất rắn.

Nhóm này **không bao gồm** các thùng chứa thiết kế và trang bị đặc biệt để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận tải (**nhóm 86.09**).

73.10 - Các loại đồ chứa dạng két, thùng phuy, thùng hình trống, hình hộp, lon và các loại đồ chứa tương tự, dùng để chứa mọi loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), bằng sắt hoặc thép, dung tích không quá 300 lít, đã hoặc chưa được lót hoặc tạo lớp cách nhiệt, nhưng chưa được ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

7310.10 - Có dung tích từ 50 lít trở lên

- Có dung tích dưới 50 lít:

7310.21 - - Lon, hộp được đóng kín bằng cách hàn hoặc gấp nếp (vê mép)

7310.29 - - Loại khác

Trong khi nhóm trước áp dụng cho các đồ chứa có dung tích trên 300l; thường được lắp đặt như những vật cố định trong các nhà máy,... thì nhóm này bao gồm các đồ chứa bằng sắt hoặc thép lá hoặc thép tấm có dung tích không vượt quá 300l, nhưng có kích cỡ dễ di chuyển hoặc xách tay, được sử dụng phổ biến để chuyên chở thương mại và đóng gói hàng hoá, và cả những đồ chứa như vậy được lắp đặt như những vật cố định.

Những đồ chứa lớn hơn thuộc nhóm này bao gồm các thùng hình trống chứa nhựa đường hoặc dầu; bình xăng, thùng đựng sữa; thùng và thùng hình trống để chứa rượu, latec, xút ăn da, canxi cacbua, thuốc nhuộm hay các hoá chất khác. Những đồ chứa nhỏ hơn bao gồm hộp, bình, hộp sắt tây,... chủ yếu được sử dụng như các bao bì bán hàng cho bơ, sữa, bia, các đồ cần bảo quản, trái cây hoặc nước trái cây, bánh qui, chè, bánh mứt kẹo, thuốc lá, xì gà, kem đánh giày, thuốc men,...

Các thùng và thùng trống đặc biệt có thể được lắp đai hoặc gắn các phụ kiện khác để làm thuận tiện cho việc lăn hoặc vận chuyển, hoặc được gia cố. Tất cả các đồ chứa có thể được trang bị với các lỗ rót, nút, nắp hoặc các vật đóng kín khác thuận lợi cho việc rót đầy và dốc sạch thùng.

Nhóm này cũng bao gồm các thùng,... được cách nhiệt nhờ bởi thành đôi hoặc đáy kép **với** giả thiết là không làm sẵn để luân chuyển các chất lỏng làm lạnh và làm nóng giữa các thành. (Các đồ chứa với những điều khoản như vậy bị **loại trừ,** xem **nhóm 84.19**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 42.02**.

(b) Các thùng bích qui tròn, hộp trà, hộp sắt tây đựng đường và các thùng chứa và hộp nhỏ tương tự dùng trong nhà hoặc trong bếp **(nhóm 73.23)**.

(c) Các hộp xì gà, hộp phấn sáp bỏ túi, hộp đựng đồ nghề và các hộp chứa tương tự cho sử dụng cá nhân hoặc sử dụng trong nghề nghiệp **(nhóm 73.25** hoặc **73.26)**.

(d) Két sắt, các hòm đựng tiền hoặc tủ đựng chứng từ tài liệu, và các đồ chứa tương tự **(nhóm 83.03)**.

(e) Các mặt hàng thuộc **nhóm 83.04**.

(f) Các hộp dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).

(g) Các thùng chứa được thiết kế và trang bị đặc biệt để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận tải (**nhóm 86.09**).

(h) Phích chân không và các bình chân không khác hoàn chỉnh có kèm vỏ, thuộc **nhóm 96.17**.

73.11 - Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng, bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm các loại thùng chứa có dung tích bất kỳ được sử dụng để vận chuyển hoặc bảo quản các khí nén hoặc khí hoá lỏng (ví dụ như hêli, ôxy, agon, hyđrô. axêtylen, cacbon điôxit hay butan).

Một số là những xylanh, ống, chai lọ,... cứng, vững chắc, đã thử sức chịu đựng ở áp suất cao, những loại này có thể không hàn hoặc được hàn (ví dụ được hàn ở các đáy, hàn vòng quanh điểm giữa hoặc dọc theo chiều dài). Số khác bao gồm một bình ở trong và một hay nhiều lớp vỏ bên ngoài, khoảng trống xen giữa được chèn vật liệu ngăn cách, được duy trì trong chân không hoặc được bố trí để chứa một chất lỏng làm lạnh, cách này làm cho một số khí hoá lỏng sẽ được giữ ở áp suất khí quyển hoặc áp suất thấp.

Những đồ chứa này có thể được gắn với các dụng cụ kiểm tra, điều chỉnh và đo lường ví dụ như van, vòi nước, áp kế, cái chỉ mức,...

Một số (ví dụ, dùng để chứa axêtylen) chứa một chất xốp trơ ví dụ như kizengua (đất tảo cát), than củi hoặc amiăng, với một chất kết dính như xi măng và đôi khi được tẩm axêton, nhằm làm thuận tiện cho việc nạp đầy và để ngăn ngừa nguy cơ bị nổ nếu axêtylen bị nén một mình.

Ở một số khác, ví dụ như những đồ chứa được thiết kế để cung cấp chất lỏng hoặc khí theo yêu cầu, khí hoá lỏng sẽ được làm bay hơi chỉ dưới tác động của nhiệt độ khí quyển, bằng cách cho đi qua đường ống dạng một cuộn dây được gắn vào thành trong của lớp vỏ ngoài.

Nhóm này **loại trừ** các loại ắc quy hơi nước (**nhóm 84.04**)

73.12 - Dây bện tao, thừng, cáp, băng tết, dây treo và các loại tương tự, bằng sắt hoặc thép, chưa cách điện.

7312.10 - Dây bện tao, thừng và cáp

7312.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm dây bện tao (hoặc cáp dây) thu được bằng cách xoắn chặt hai hay nhiều dây đơn lại với nhau, và những loại dây cáp và thừng tất cả các kích cỡ mà lần lượt được tạo hình bằng cách xoắn những tao dây như vậy lại với nhau. **Với điều kiện** chúng nhất thiết vẫn là những mặt hàng bằng dây, thừng và cáp bằng sắt hoặc thép có thể có lõi sợi bên trong (sợi gai dầu, sợi đay, ...) hoặc được bọc bằng các chất liệu như vải, plastic,....

Các loại thừng và cáp thường có hình tròn ở mặt cắt ngang, nhưng nhóm này cũng bao gồm cả các băng, thường có mặt cắt hình chữ nhật (kể cả hình vuông), được tạo thành bằng cách tết các dây đơn hoặc dây bện tao lại.

Nhóm này bao gồm những dây thừng, cáp, băng... kể cả chúng có hoặc không được cắt theo chiều dài, hoặc được gắn với các móc, móc lò xo, khớp xoay, vòng đai, đầu cáp, vòng xiết, ống nối, ... (**với điều kiện** là bằng cách đó chúng không mang tính chất của các sản phẩm thuộc các nhóm khác), hoặc được làm thành các dây treo, dây đai đơn hoặc phức.

Những hàng hoá này được sử dụng để nâng (trục tải) (với cần trục, trục cuộn, ròng rọc, máy nâng,...) trong khai thác mỏ, khai thác đá, xếp hàng xuống tàu, ...; để nâng hoặc kéo; được sử dụng như các cáp kéo; như dây đai truyền động; như để chằng buộc và xích cột buồm, cột tháp,

...; như tao dây làm hàng rào; như tao dây cưa đá (thường dây bện tao ba sợi bằng thép đặc biệt),...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây thép gai, và dây kép xoắn lỏng, không có gai để làm hàng rào ("torsades") (**nhóm 73.13**).

(b) Dây cáp điện có cách điện (**nhóm 85.44**).

(c) Cáp phanh, cáp gia tốc và các loại dây cáp tương tự thích hợp sử dụng trong phương tiện vận tải thuộc **Chương 87**.

73.13 - Dây gai bằng sắt hoặc thép; dây đai xoắn hoặc dây đơn dẹt, có gai hoặc không có gai, và dây đôi xoắn, dùng làm hàng rào, bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm các kiểu vành đai và dây để dựng hàng rào hoặc làm hàng rào vây quanh (dây như được định nghĩa trong Chú giải 2 của chương):

(1) Dây có gai bao gồm các dây sắt hoặc thép được xoắn với nhau khá lỏng, với các ngạnh hoặc đôi khi với các mẩu nhỏ sắc nhọn bằng kim loại mảnh tại các quãng đều đặn.

(2) Dây hoặc dây đai dẹt hẹp có răng ở những cự ly và được sử dụng cùng một cách như dây có gai.

(3) Dây đai xoắn hoặc dây dẹt đơn. Dây băng dải làm hàng rào này thường được sử dụng dưới cái tên "torsades". Nó bao gồm đai hẹp, dải hoặc dây dẹt mà có thể được xoắn nhẹ. Những hàng hoá này xếp vào nhóm này có hoặc không có gai.

(4) Dây xoắn lỏng gồm có hai dây sắt hoặc thép và hoàn toàn thích hợp cho việc dùng làm hàng rào. Nó còn được biết như là "torsades".

Nhóm này còn bao gồm "dannerts" và các hàng rào dây thép gai tương tự, đôi khi đã được gắn trên các cột bằng kim loại hay bằng gỗ, được sử dụng cho các mục đích quân sự, làm hàng rào,...

Dây đai và dây được sử dụng thường được mạ điện, hoặc phủ bằng cách khác (ví dụ như phủ plastic).

Nhóm này **loại trừ** cáp hoặc dây tao xoắn chặt, đôi khi cũng được sử dụng để làm hàng rào (**nhóm 73.12**).

73.14 - Tấm đan (kể cả đai liền), phên, lưới và rào, làm bằng dây sắt hoặc thép; sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng sắt hoặc thép (+).

- Tấm đan dệt thoi:

7314.12 - - Loại đai liền dùng cho máy móc, bằng thép không gỉ

7314.14 - - Tấm đan dệt thoi khác, bằng thép không gỉ

7314.19 - - Loại khác

7314.20 - Phên, lưới và rào, được hàn ở mắt nối, bằng dây với kích thước mặt cắt ngang tối đa từ 3 mm trở lên và có cỡ mắt lưới từ 100 cm^2 trở lên

- Các loại phên, lưới và rào khác, được hàn ở các mắt nối:

7314.31 - - Được mạ hoặc tráng kẽm

7314.39 - - Loại khác

- Tấm đan (cloth), phên, lưới và rào khác:

7314.41 - - Được mạ hoặc tráng kẽm.

7314.42 - - Được tráng plastic

7314.49 - - Loại khác

7314.50 - Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới

(A) TẤM ĐAN (KỂ CẢ ĐAI LIỀN), PHÊN, LƯỚI VÀ RÀO

Những sản phẩm thuộc nhóm này nói chung được sản xuất bằng cách bện, đan, đan lưới,... dây sắt hoặc thép bằng tay hoặc máy móc. Những phương pháp sản xuất này rõ ràng giống với các phương pháp sử dụng trong công nghiệp dệt vải (đối với hàng dệt sợi dọc và sợi ngang đơn giản, các loại vải dệt kim hoặc vải đan móc, ...).

Nhóm này bao gồm phên lưới mà trong đó các dây được hàn tại các điểm tiếp xúc hoặc được liên kết với nhau tại những điểm này nhờ một dây bổ sung, những dây này có hoặc không được bện.

Thuật ngữ "dây" có nghĩa là những sản phẩm được tạo hình nóng hoặc nguội có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ với kích thước mặt cắt ngang không vượt quá 16 mm, như dây thép cán, que phôi để cán kéo dây và dải dẹt cắt từ tấm mỏng (xem chú giải 2 của chương này).

Vật liệu thuộc nhóm này có thể được sử dụng cho nhiều mục đích, ví dụ cho việc rửa đãi, sấy khô hoặc lọc nhiều loại vật liệu; để làm hàng rào, lớp phủ bảo vệ thức ăn và màn che chắn côn trùng, lưới chắn bảo vệ máy móc, dây đai băng chuyền, vật liệu để đóng kệ giá, vật liệu làm đệm, đồ nệm, các loại rây và sàng,...; và để gia cố bê tông,...

Vật liệu có thể ở dạng cuộn, đai liền (ví dụ đối với dây đai) hoặc ở dạng tấm, có hoặc không được cắt thành hình; có thể có hai hay nhiều tao.

(B) SẢN PHẨM DẠNG LƯỚI ĐƯỢC TẠO HÌNH BẰNG PHƯƠNG PHÁP ĐỘT DẬP VÀ KÉO DÃN THÀNH LƯỚI

Kim loại kéo giãn là một lưới có các mắt lưới dạng thoi được tạo hình dáng bằng cách kéo căng tấm kim loại hoặc dải kim loại mà trên đó những vết rạch song song đã được cắt.

Vật liệu này khá cứng vững và chắc chắn, và nó được sử dụng thay cho phên lưới hoặc các tấm đục lỗ để làm hàng rào, lưới chắn bảo vệ máy móc, ván lát của cầu cạn (cầu cho người đi bộ) hoặc đường sàn cần trục, cốt thép các vật liệu xây dựng khác nhau (ví dụ: bê tông, xi măng, vữa, kính);...

*

* *

Ngoài các sản phẩm được làm thành từ lưới thép đan thường **bị loại** ra khỏi nhóm này, các sản phẩm dưới đây sẽ thuộc các chương khác, đó là:

(a) Vải dệt thoi từ sợi dây kim loại, thuộc loại dùng trong các mặt hàng quần áo, y phục như vải trang trí nội thất hoặc các mặt hàng tương tự (**nhóm 58.09**).

(b) Plastic hoặc amiăng được gia cố bằng lưới thép, sợi thuỷ tinh (lần lượt ở các **Chương 39, 68** và **70**); lưới thép trát vữa bricanion (một lưới thép được đưa vào trong đất sét nung và được sử dụng cho các mục đích xây dựng) (chương 69); những tấm lợp bằng giấy thường được tẩm nhựa đường và gia cố bằng lưới thép (**Chương 48**). Tuy nhiên, dây thép đan,... được phủ mỏng plastic

(thậm chí nếu các mắt được làm đầy), và lưới và rào dây kim loại với một lớp lót bằng giấy như được sử dụng trong việc gắn xi măng, trát vữa, ... vẫn ở trong nhóm này.

(c) Lưới thép,... được làm thành hình dạng các chi tiết máy, ví dụ bằng cách lắp ráp với các vật liệu khác (**Chương 84** hoặc **85**).

(d) Lưới thép,... được làm thành các loại sàng, rây bằng tay (**nhóm 96.04**)

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7314.12 , 7314.14 và 7314.19

Thuật ngữ "tấm đan" áp dụng chỉ với những sản phẩm dây kim loại được sản xuất trong cùng cách như các hàng vải dệt đan, với hai hệ thống sợi cắt giao theo các góc vuông (90^0).

Tấm đan thường có kiểu dệt thô, mặc dầu nó còn có thể có kiểu dệt chéo hoặc kiểu dệt khác. Sợi ngang là một tao dây liên tục, được dệt tới lui bắt ngang sợi dọc. Tấm đan được sản xuất trên các máy dệt hoạt động liên tục. Các điểm mà tại đó các tao dây giao nhau có thể được gia cố (ví dụ như bằng cách buộc bởi một tao dây phụ). Các sản phẩm dệt kiểu này có thể bao gồm các tao dây có khoảng cách tương đối thưa, tạo thành lưới mắt vuông. Những loại được tạo nếp uốn khác nhau được làm từ các tao dây đã uốn nếp; khoá liên động các chỗ uốn làm cho các điểm giao nhau cứng vững hơn. Một cách khác, tấm đan có thể được đan từ các tao dây thẳng, sau đó được dập; sự biến dạng kết quả tại các điểm giao nhau sẽ gia cố tấm dệt.

Tấm đan có thể được sắp xếp ở dạng cuộn hoặc ở dạng tấm được cắt theo chiều dài hoặc cắt theo hình; các cạnh mép của các tấm có thể được hàn hoặc hàn bằng đồng thau.

73.15 - Xích và các bộ phận của xích, bằng sắt hoặc thép.

- Xích gồm nhiều mắt được nối bằng khớp dạng bản lề và các bộ phận của nó:

7315.11 - - Xích con lăn

7315.12 - - Xích khác

7315.19 - - Các bộ phận

7315.20 - Xích trượt

- Xích khác:

7315.81 - - Nối bằng chốt có ren hai đầu

7315.82 - - Loại khác, ghép nối bằng mối hàn.

7315.89 - - Loại khác

7315.90 - Các bộ phận khác

Nhóm này bao gồm các loại xích bằng gang đúc (thường là gang đúc dẻo); sắt hoặc thép đã gia công, không kể tới các kích thước của chúng, phương pháp sản xuất hoặc nói chung là công dụng được định sẵn của chúng.

Nhóm này bao gồm xích bản lề (ví dụ như xích lăn xích có răng đảo ngược (xích "êm") và xích Gall), và xích không được nối bản lề kể cả xích có mắt phẳng có tấm cách (hoặc được rèn, đúc, hàn, dập khuôn từ kim loại tấm hoặc dải hoặc được làm từ dây,...), và xích bi.

Nhóm này bao gồm:

(1) Xích truyền động sử dụng cho xe đạp, ô tô hoặc máy móc.

(2) Xích neo hoặc xích cột tàu thuyền (thả neo); các loại xích nâng, chuyển tải hoặc kéo, xích trượt cho ô tô.

(3) Xích đệm, xích cho các nút chặn ống thải nước, bồn rửa, các bể chứa bồn cầu,...

Tất cả những loại xích này có thể được gắn với các bộ phận hoặc các phụ tùng cuối cùng (ví dụ các móc, móc lò xo, khớp mắt xích, vòng kẹp, ống nối, vòng đai, các vòng vẩy dầu và các chi tiết chữ T). Chúng có thể hoặc không được cắt theo chiều dài, hoặc đã được định sẵn một cách rõ ràng cho các sử dụng đặc biệt.

Các bộ phận rời bằng sắt hoặc thép của các loại xích chuyên dụng theo đúng nghĩa ví dụ như các mắt nối lề, con trượt, vít ép, ... đối với xích được nối bản lề, mắt nối và vòng kẹp đối với xích không được nối bản lề, cũng thuộc vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại xích có tính chất của đồ trang sức làm bằng vật liệu khác trong quan niệm chung của **nhóm 71.17** (ví dụ xích đồng hồ đeo tay, xích của đồ nữ trang rẻ tiền).

(b) Các loại xích được gắn với các răng cắt,... và được sử dụng như các cưa xích hay các dụng cụ cắt (**Chương 82**), hoặc các sản phẩm khác mà trong đó xích đóng vai trò phụ ví dụ như xích gàu, xích móc băng chuyền hoặc khung căng dùng để hoàn thiện các sản phẩm dệt.

(c) Thanh chắn cửa ra vào được gắn với xích (**nhóm 83.02**).

(d) Các xích dùng trong công việc trắc địa (**nhóm 90.15**).

73.16 - Neo tàu, neo móc và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này **chỉ** đề cập với kiểu **neo** được sử dụng để thả neo các tàu với các loại trọng tải, chỗ đỗ ngoài khơi, phao, đèn hiệu, mìn nổi, ...; nhóm này **không bao gồm** các loại sản phẩm khác mà đôi khi được gọi là "neo" (ví dụ: những sản phẩm được sử dụng để lắp ráp công việc xây hoặc để cố định các thanh kèo vào các tường của toà nhà).

Neo có thể được gắn với một thanh ngang chữ thập hoặc đuôi neo, đôi khi bằng gỗ, và các cần đầu càng mỏ neo có thể cứng vững hoặc không cứng vững.

Nhóm này còn bao gồm **neo móc**; những loại này nhỏ hơn neo và có hơn hai cần (thường là bốn) nhưng không có đuôi neo. Chúng được sử dụng để thả neo thuyền, tàu thuỷ nhỏ, để giữ tàu thuyền nhỏ khác,... để tìm kiếm các vật bị chìm và để móc vào cây, núi đá,...

Nhóm này còn bao gồm các **bộ phận rời** của neo hoặc neo móc.

73.17 - Đinh, đinh bấm, đinh ấn (đinh rệp), đinh gấp, ghim dập (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự, bằng sắt hoặc thép, có hoặc không có đầu bằng vật liệu khác, nhưng trừ loại có đầu bằng đồng.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Đinh, đinh bấm, ghim dập (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự**, thường được sản xuất bằng các phương pháp sau:

(1) Dập nguội từ dây có chiều dày theo yêu cầu. Những đinh bằng dây thép như vậy thường có đầu phẳng dẹt hoặc lượn tròn, mặc dù một số không có đầu và được mài nhọn tại một đầu hoặc cả hai đầu. Đinh thân dạng côn và đinh bấm được làm theo cùng một cách trừ một điều là chúng được cắt xiên chéo.

(2) Rèn (bằng tay hoặc bằng máy) từ một thanh sắt có độ dày cần thiết, được rèn thành một mũi nhọn, sau đó đầu được dập bẹp bằng một máy dập đinh.

(3) Cắt từ tấm hoặc dải, nếu cần thiết thì tiếp theo đó sẽ gia công hoặc bằng máy hoặc bằng tay.

(4) Cán nóng các thanh trong những máy làm đinh mà trong đó đầu và thân được được tạo hình đồng thời.

(5) Dập khuôn đầu từ một đĩa kim loại nhỏ và dập khuôn thân đã gia công trước được ấn định đồng thời. Phương pháp này thường được sử dụng cho các đinh với đầu lượn tròn ví dụ như các đinh bọc đệm.

(6) Đúc.

Có nhiều kiểu hàng hoá này, bao gồm:

Đinh bằng dây thép có mặt cắt ngang đồng dạng như được thợ mộc sử dụng, ...; đinh của thợ làm khuôn; đinh lắp kính; đinh của thợ sửa giày; đinh móc (cách điện hoặc không cách điện) được mài nhọn cả hai đầu, dùng cho việc đặt đường dây điện, dùng cho khung tranh, làm hàng rào, ... và các đinh móc khác không được biểu hiện ở dạng dải; các vít gỗ được mài nhọn với thân xoắn và các đầu không có rãnh; các đinh mũ và đinh ghim cho thợ sửa giày, thợ bọc đệm, ...; đinh đầu to cho giày làm việc nặng; các đinh cho các bức tranh, gương, hàng rào,...; đinh không xẻ rãnh để đóng móng cho động vật; các đinh tán mặt mờ không xẻ rãnh cho động vật; thước tam giác nhỏ,... (thường bằng tôn tráng thiếc) được sử dụng để cố định ô kính cửa sổ; các đinh tán trang trí cho thợ bọc đệm; đinh tán để ghim tà vẹt đường ray xe lửa.

(B) Các kiểu đinh, đinh nhọn (đinh ray) đặc biệt khác, ... ví dụ như:

(1) **Các loại kẹp hoặc tốc (chốt) được rèn** (thường với thân hình góc, những thân được uốn nghiêng theo các góc vuông và được mài nhọn tại các đầu) sử dụng để gắn chặt khối xây nề, gỗ súc nặng,...; đinh giữ ray sử dụng để cố định các ray vào các thanh tà vẹt.

(2) **Đinh gấp** với một cạnh mép có hình răng cưa hoặc vát nghiêng, để lắp ráp các bộ phận bằng gỗ; chúng được phân loại trong nhóm này kể cả ở dạng dài (trong dạng dải).

(3) **Đinh móc và đinh vành**, là những loại có thể được dập từ kim loại tấm hoặc được rèn. Một đầu được mài nhọn và đầu kia được uốn cong theo những góc vuông hoặc uốn cong thành một vòng tròn sử dụng để treo các vật khác nhau.

(4) **Đinh bấm** các loại để vẽ, được dùng cho các bàn vẽ, phòng vẽ ... với đầu dẹt hoặc lượn tròn.

(5) **Đinh mũ chải** cho các máy chải các sản phẩm dệt và các loại tương tự.

Tất cả những hàng hoá đề cập ở trên vẫn ở trong nhóm này, chúng có hoặc không có các đầu bằng kim loại màu (**trừ** đồng hoặc các hợp kim của đồng) hoặc bằng các chất khác (sứ, kính, gỗ, cao su, plastic,...), và chúng đã hoặc chưa được mạ. mạ đồng, mạ vàng, mạ bạc, sơn bóng,... hoặc phủ vật liệu khác.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Đinh móc, đinh vòng, vít dẫn động mài nhọn với đầu xẻ rãnh và vít dẫn động không được mài nhọn (**nhóm 73.18**).

(b) Thiết bị bảo vệ giày, có hoặc không có các mũi nhọn gắn vào; các móc tranh vẽ với các đinh cố định; móc đai (**nhóm 73.26**).

(c) Đinh, đinh bấm, ... với các đầu bằng đồng hoặc bằng hợp kim đồng (**nhóm 74.15**).

(d) Dập ghim ở dạng dải (ví dụ cho văn phòng, bọc nệm, đóng gói) (**nhóm 83.05**).

(e) Đinh gỗ (**nhóm 92.09**).

73.18 - Vít, bu lông, đai ốc, vít đầu vuông, vít treo, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo vênh) và các sản phẩm tương tự, bằng sắt hoặc thép (+).

- Các sản phẩm đã được ren:

7318.11 - - Vít đầu vuông
7318.12 - - Vít khác dùng cho gỗ
7318.13 - - Đinh móc và đinh vòng
7318.14 - - Vít tự hãm
7318.15 - - Đinh vít và bu lông khác, có hoặc không có đai ốc hoặc vòng đệm
7318.16 - - Đai ốc
7318.19 - - Loại khác

- Các sản phẩm không có ren:

7318.21 - - Vòng đệm lò xo vênh và vòng đệm hãm khác
7318.22 - - Vòng đệm khác
7318.23 - - Đinh tán
7318.24 - - Chốt hãm và chốt định vị
7318.29 - - Loại khác

(A) ĐINH VÍT, BU LÔNG VÀ ĐAI ỐC

Bu lông và đai ốc (gồm cả các đầu bu lông), đinh tán có ren vít và các đinh vít khác dùng cho kim loại, có hoặc không có ren hoặc được tarô, đinh vít dùng cho gỗ và vít đầu vuông được cắt ren (ở trạng thái hoàn thiện) và được sử dụng để lắp ráp hoặc gắn chặt các hàng hoá để sao cho chúng có thể dễ dàng được tháo rời mà không hỏng.

Bu lông và đinh vít dùng cho kim loại có dạng hình trụ, với một ren chìm và chỉ nghiêng nhẹ, chúng ít khi được mài nhọn, và có thể có đầu xẻ rãnh hay đầu được làm thích hợp để xiết chặt với một cờ lê hoặc chúng có thể được đục rãnh. Một bu lông được thiết kế để ăn khớp trong một đai ốc, trong khi mà các đinh vít cho kim loại thường xuyên hơn được vặn vít vào một lỗ đã được ta rô trong vật liệu để được gắn chặt và vì vậy mà thường được cắt ren trong suốt chiều dài của chúng trong khi mà bu lông thường có một phần thân không được ren.

Nhóm này bao gồm tất cả các kiểu bu lông gắn chặt và đinh vít kim loại không kể đến hình dạng và công dụng, kể cả bu **lông hình chữ U, các đầu bu lông** (ví dụ các que hình trụ có ren ở một đầu), **đinh tán có ren vít** (có nghĩa là các que ngắn có ren ở cả hai đầu), và **vít cấy** (có nghĩa là các que có ren toàn bộ).

Đai ốc là những chi tiết kim loại được thiết kế để giữ bu lông tương ứng ở vị trí. Chúng thường được ta rô xuyên suốt nhưng đôi khi có mũ. Nhóm này bao gồm các loại đai ốc tai hồng,... Đai ốc hãm (thường mỏng hơn và là đai ốc hoa) đôi khi được sử dụng với bu lông.

Các phôi cán thô cho bu lông và các đai ốc không được ta rô cũng thuộc nhóm này.

Đinh vít dùng cho gỗ khác với bu lông và đinh vít kim loại ở chỗ chúng được ta rô và mài nhọn, và chúng có một ren cắt dốc hơn vì chúng phải ăn sâu đoạn thân của chính chúng vào vật liệu. Hơn nữa, các vít gỗ hầu như luôn có đầu xẻ rãnh hoặc đục rãnh và chúng không bao giờ được sử dụng với đai ốc.

Vít đầu vuông (đinh vít ray) là những vít gỗ to với các đầu không xẻ rãnh hình vuông hoặc hình lục giác. Chúng thường được sử dụng để cố định đường ray vào các thanh tà vẹt và để lắp ráp các thanh kèo và các đồ gỗ nặng tương tự.

Nhóm này bao gồm cả **vít tự cắt ren (vít Parker)**; những vít này giống vít gỗ ở chỗ chúng có một đầu xẻ rãnh và một ren cắt và được mài nhọn hoặc được ta rô ở đầu. Vì vậy chúng có thể cắt đường đi của chính chúng vào các tấm mỏng bằng kim loại, đá hoa, đá phiến, plastic, ...

Nhóm này còn bao gồm tất cả **các loại vít dẫn động không mài nhọn (hoặc đinh vít)**, và cũng bao gồm cả những loại vít dẫn động mài nhọn **với điều kiện** rằng các đầu của chúng được xẻ rãnh. Các vít dẫn động có các ren rất dốc và thường được dẫn vào vật liệu bởi một búa, nhưng trong hầu hết các trường hợp chúng chỉ có thể được rút ra bằng việc sử dụng một chìa vặn vít.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Đinh vít được mài nhọn với đầu không xẻ rãnh (**nhóm 73.17**).

(b) Nút có ren (**nhóm 83.09**).

(c) Các cơ cấu có ren, đôi khi được gọi là vít, được sử dụng để truyền chuyển động, hoặc nếu không thì được sử dụng để làm nhiệm vụ như một bộ phận hoạt động của một máy (ví dụ: bơm guồng nước Acsimet (bơm vít); cơ cấu trục vít và các trục có ren cho các máy dập; cơ cấu khoá van và vòi nước, ...) (**Chương 84**).

(d) Đinh gỗ dùng cho đàn piano và các bộ phận được cắt ren tương tự của các nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

(B) ĐINH MÓC VÀ ĐINH VÒNG

Những loại này được sử dụng để treo lơ lửng hoặc cố định các vật khác và khác với đinh móc của nhóm trên chỉ ở chỗ chúng được cắt ren.

(C) ĐINH TÁN

Đinh tán khác với các hàng hoá được mô tả ở trên ở chỗ chúng không được cắt ren; chúng thường có hình trụ với đầu tròn, phẳng, hình lòng chảo hoặc được khoét loe miệng.

Chúng được sử dụng để lắp ráp cố định các bộ phận kim loại (ví dụ: trong các khung lớn, tàu thuyền và các đồ chứa).

Nhóm này không bao gồm các loại đinh tán có dạng ống hoặc phân nhánh đôi dùng cho tất cả các mục đích (**nhóm 83.08**) nhưng những đinh tán mà chỉ rỗng từng phần vẫn được phân loại trong nhóm này.

(D) CHỐT ĐỊNH VỊ VÀ CHỐT HÃM

Chốt định vị thường ở dạng phân nhánh đôi, được sử dụng để gắn trong các lỗ trong các trục chính, trục, bu lông, ... để ngăn ngừa những vật gắn trên đó khỏi di chuyển dọc các trục, bu lông.

Chốt hãm và chốt côn được sử dụng cho các mục đích tương tự nhưng chúng thường to hơn và cứng hơn; chúng có thể được thiết kế, tương tự như các chốt định vị để đóng qua các lỗ (trong trường hợp đó chúng thường có dạng nêm), hoặc để gắn vào các khe hoặc rãnh cắt vòng quanh trục, trục chính, ..., trong trường hợp đó chúng có thể có các hình dạng khác nhau như hình móng ngựa hoặc hình nón.

Các vòng hãm (kẹp) được sản xuất trong những dạng khác nhau từ một vòng đơn với một khe hở đến những hình dạng phức tạp hơn (với những lỗ xâu hoặc rãnh chữ V để làm thuận tiện hơn cho việc sử dụng nhờ kìm đặc biệt). Chúng luôn được định sẵn, bất kể hình dạng nào của chúng, để được đặt trong một khe, hoặc vòng quanh một trục hoặc ở bên trong một calip hình trụ, để ngăn ngừa sự dịch chuyển tương đối của các bộ phận.

(E) **VÒNG ĐỆM**

Các vòng đệm thường là những đĩa nhỏ, mỏng với một lỗ ở tâm; chúng được đặt giữa đai ốc và một trong các bộ phận sẽ được cố định để bảo vệ cho bộ phận này. Chúng có thể phẳng, được gọt, chẻ (ví dụ như các vòng đệm lò xo Grover), uốn cong, có dạng côn, ...

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7318.12

Thuật ngữ "đinh vít" **không bao gồm** các loại đinh móc và đinh vòng; những loại này được phân loại trong **phân nhóm 7318.13**.

Phân nhóm 7318.14

Phân nhóm này bao gồm **các vít Parker** (vít tự cắt ren) được mô tả trong Chú giải Chi tiết nhóm 73.18 Mục (A), đoạn thứ tám.

73.19 - Kim khâu, kim đan, cái xỏ dây, kim móc, kim thêu và các loại tương tự, để sử dụng bằng tay, bằng sắt hoặc thép; ghim băng và các loại ghim khác bằng sắt hoặc thép, chưa được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác.

7319.40 - Ghim băng và các loại ghim khác

7319.90 - Loại khác:

(A) **KIM KHÂU, KIM ĐAN, CÁI XỎ DÂY, KIM MÓC, KIM THÊU VÀ CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ**

Nhóm này bao gồm các loại kim được sử dụng bằng tay để khâu, đan, thêu, cho công việc móc, để dệt thảm, ...

Nó bao gồm:

(1) **Kim khâu**, kim mạng, kim thêu, kim khâu bao bì, kim làm đệm, kim làm cánh buồm, kim đóng sách, kim dùng cho nghề nhồi đệm, kim làm thảm và làm khăn trải giường, kim của hiệu sửa giầy (kể cả cái dùi với một lỗ xâu dây), kim với đầu hình tam giác cho nghề làm đồ da, ...

(2) **Kim đan** (các kim dài không có lỗ kim).

(3) **Cái xỏ dây** các loại (kể cả các dụng cụ bện dây cho quả bóng) để xâu ren, dây buộc, ruy băng, ...

(4) **Kim móc** (kim được chuốt nhọn đầu thành một cái móc ở một đầu và được sử dụng cho nghề móc).

(5) **Kim thêu**, được sử dụng để xoi lỗ chân kim cho vải trong nghề thêu.

(6) **Kim đan lưới**, được mài nhọn ở một hoặc cả hai đầu.

Một số những sản phẩm này đôi khi được gắn với tay cầm.

Nhóm này còn bao gồm cả những phôi, ví dụ như thân chưa hoàn thành (có hoặc không có lỗ kim); các kim có lỗ kim nhưng không được mài sắc hoặc đánh bóng; kim thêu và lưỡi của cái xâu dây vẫn chưa được gắn với một tay cầm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dùi không có lỗ xâu của hiệu giày, và các dụng cụ châm hoặc đột lỗ có kiểu dùi dùng trong nghề làm đồ da, trong văn phòng, ... (**nhóm 82.05**).

(b) Kim máy để đan, làm ren, thêu, ... (**nhóm 84.48**); kim máy khâu (**nhóm 84.52**).

(c) Kim đầu từ của cần giữ kim trên máy hát (**nhóm 85.22**).

(d) Kim sử dụng trong y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y (**nhóm 90.18**).

(B) GHIM BĂNG VÀ CÁC LOẠI GHIM KHÁC CHƯA ĐƯỢC ĐỊNH RÕ HAY ĐƯỢC BAO GỒM Ở MỘT NƠI NÀO KHÁC

Các loại ghim thuộc nhóm này có thể có đầu hoặc các bộ phận phụ khác bằng kim loại thường, thuỷ tinh, plastic, ... **với điều kiện** rằng chúng không trở thành các sản phẩm có tính chất trang trí và rằng chúng thực chất vẫn là các ghim bằng sắt hoặc thép. Nhóm này bao gồm:

(1) Ghim băng.

(2) Các loại ghim thông thường.

Nhóm này còn bao gồm cả các thân được mài nhọn cho trâm gài đầu, ghim gài cổ áo, huy hiệu (có hoặc không có các mối ghép khớp xoay hoặc mối nối), ghim mũ, ..., ghim và các thân được mài nhọn để cố định nhãn, gắn côn trùng, ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cây kẹp cà vạt, huy hiệu, ..., ghim mũ và các mặt hàng trang điểm cá nhân tương tự (**nhóm 71.17**).

(b) Đinh rệp (để ghim giấy vẽ) (**nhóm 73.17**).

(c) Trâm cài tóc; cặp tóc; ghim uốn tóc, dụng cụ kẹp cuốn tóc, ống cuốn tóc và các sản phẩm tương tự (**nhóm 85.16** hoặc **96.15**)

73.20 - Lò xo và lá lò xo, bằng sắt hoặc thép.

7320.10 - Lò xo lá và các lá lò xo

7320.20 - Lò xo cuộn

7320.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm lò xo các loại bằng sắt hoặc thép, không kể đến công dụng của chúng, trừ lò xo đồng hồ hoặc lò xo đồng hồ đeo tay thuộc **nhóm 91.14.**

Lò xo được làm từ kim loại tấm, dây hoặc que có đặc tính đàn hồi, do đàn hồi chúng có đặc tính quay trở về dạng ban đầu của chúng ngay cả sau sự dịch chuyển đáng kể.

Nhóm này bao gồm các kiểu lò xo sau:

(A) **Lò xo lá** (lò xo một lá hoặc lò xo lá nhíp) chủ yếu được sử dụng trong hệ thống treo của xe cộ (ví dụ các đầu máy xe lửa và các đoàn tàu lăn, ô tô và các loại xe hai bánh).

(B) **Lò xo cuộn** mà hai nhóm chủ yếu của chúng là:

(1) **Lò xo xoắn cuộn**, gồm có lò xo nén, lò xo kéo và lò xo xoắn, được làm từ dây hoặc que có mặt cắt hình tròn và hình chữ nhật. Chúng được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ trong xe cộ và ngành kỹ thuật thông thường).

(2) **Lò xo xoắn ốc**, thường có dạng nón và được làm từ dây hoặc que có mặt cắt hình chữ nhật hoặc ôvan, hoặc được làm từ dải rộng. Chúng chủ yếu được sử dụng trong các bộ giảm xóc, bộ giảm chấn trên các móc nối của đoàn tàu chòng chành, kéo cắt cây, tông đơ cắt tóc, ...

(C) **Lò xo dẹt và lò xo xoắn ốc dẹt** như được sử dụng trong các động cơ vận hành đàn hồi, trong các khoá, ổ khoá,...

(D) **Lò xo đĩa và lò xo vòng** (như được sử dụng trong các bộ giảm chấn tàu hoả,...).

Lò xo có thể được lắp ráp với bu lông hình chữ U (ví dụ đối với các lò xo lá) hoặc các phụ kiện để lắp ráp hoặc gắn.

Các lá của lò xo cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lò xo cho các trục hoặc cần của ô hoặc ô che nắng (**nhóm 66.03**).

(b) Vòng đệm lò xo (**nhóm 73.18**).

(c) Lò xo lắp ráp với các sản phẩm khác để tạo dáng, ví dụ các cơ cấu đóng cửa tự động (**nhóm 83.02**), các bộ phận có thể nhận dạng của máy móc (**Phần XVI**) hoặc của các thiết bị và dụng cụ thuộc **Chương 90, 91**,...

(d) Bộ giảm xóc, và các thanh xoắn thuộc **Phần XVII.**

73.21 - Bếp, bếp có lò nướng, vỉ lò, bếp nấu (kể cả loại có nồi hơi phụ dùng cho hệ thống gia nhiệt trung tâm), vỉ nướng, lò nướng, lò ga hình vòng, dụng cụ hâm nóng dạng tấm và các loại đồ dùng gia đình không dùng điện tương tự, và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

- Dụng cụ nấu và dụng cụ hâm nóng dạng tấm:

7321.11 - - Loại dùng nhiên liệu khí hoặc dùng cả khí và nhiên liệu khác

7321.12 - - Loại dùng nhiên liệu lỏng

7321.19 - - Loại khác, kể cả dụng cụ dùng nhiên liệu rắn:

- Dụng cụ khác:

7321.81- - Loại dùng nhiên liệu khí hoặc dùng cả khí và nhiên liệu khác

7321.82 - - Loại dùng nhiên liệu lỏng

7321.89 - - Loại khác, kể cả dụng cụ dùng nhiên liệu rắn.

7321.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một nhóm các dụng cụ thoả mãn những yêu cầu sau:

(i) được thiết kế để sản xuất và sử dụng nhiệt cho các mục đích sưởi ấm không gian, nấu hoặc đun;

(ii) sử dụng nhiên liệu rắn, lỏng hoặc khí, hoặc nguồn năng lượng khác (ví dụ năng lượng mặt trời);

(iii) được sử dụng bình thường trong nhà hoặc cho cắm trại.

Những dụng cụ này có thể nhận dạng, phù hợp với kiểu, bằng một hay nhiều nét đặc trưng riêng như kích thước toàn bộ, thiết kế, công suất nhiệt lớn nhất, công suất lò đốt và lò sưởi

trong trường hợp nhiên liệu rắn, kích cỡ của bình chứa khi dùng nhiên liệu lỏng. Tiêu chuẩn so sánh để đánh giá những đặc trưng này là các dụng cụ được đề cập tới không được hoạt động ở mức vượt quá các yêu cầu trong gia đình.

Nhóm này bao gồm:

(1) Lò sấy, thiết bị nung nóng, lò sưởi và vỉ lò thuộc loại dùng để nung nóng không gian, các lò than, ...

(2) Lò sưởi dầu và khí có kèm theo các phần tử đốt nóng, sử dụng cho cùng công dụng.

(3) Bếp có lò nướng, bếp lò và bếp nấu trong nhà bếp.

(4) Các lò có kèm theo các phần tử đốt nóng (ví dụ để nung, làm bánh ngọt và bánh mỳ).

(5) Bếp dùng cồn hoặc các lò áp suất, bếp lò dùng cho cắm trại, bếp du lịch,...; lò ga hình vòng (xéc măng ga); dụng cụ hâm nóng dạng tấm có kèm theo nguồn dự trữ cho các phần tử đốt nóng.

(6) Nồi giặt hơi với lò đốt hoặc các phần tử đốt nóng khác.

Nhóm này còn bao gồm các lò sấy có kèm theo các nồi hơi phụ cho thiết bị nhiệt trung tâm. Mặt khác nhóm này loại trừ những dụng cụ cũng sử dụng điện cho các mục đích làm nóng, như trong trường hợp các bếp lò tổ hợp điện - ga (**nhóm 85.16**).

Tất cả những mặt hàng này có thể được tráng men, mạ niken, mạ đồng,..., gắn với các phụ tùng bằng các kim loại thường khác, hoặc được lót các vật liệu chịu nhiệt.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận rời bằng sắt hoặc thép có thể nhận dạng rõ ràng của các dụng cụ được đề cập ở trên (ví dụ các kệ lò bên trong, vòng và tấm nấu, hố tro, hộp lửa và nôi lửa dời chuyển được, buồng đốt ga, buồng đốt dầu, cửa, vỉ nướng, đế, tay vịn bảo vệ, thanh để khăn lau và giá đỡ tấm).

Nhóm này cũng **không bao gồm :**

(a) Lò sưởi cho thiết bị nhiệt trung tâm, thiết bị làm nóng không khí hoặc bộ phân phối khí nóng, và các bộ phận rời của chúng, thuộc **nhóm 73.22.**

(b) Lò và nồi hơi chưa được lắp với các phần tử đốt nóng (**nhóm 73.23**).

(c) Đèn hàn xì và bộ bệ rèn xách tay (**nhóm 82.05**).

(d) Buồng đốt của lò (**nhóm 84.16**).

(e) Buồng đốt và lò sử dụng trong công nghiệp và phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 84.17**.

(f) Các thiết bị hoặc máy móc đốt nóng, nấu, nung, chưng cất,... và thiết bị tương tự trong phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 84.19**. *Ngoài những đề cập khác*, nhóm này bao gồm:

(i) Đồ dùng đun nước tức thời hoặc đồ dùng đun nước tích nhiệt không dùng điện (hoặc sử dụng trong gia đình hoặc sử dụng ngoài gia đình).

(ii) Một số thiết bị nung nóng, nấu đặc dụng mà không được sử dụng thông thường trong gia đình (ví dụ: bình ngâm chiết cà phê kiểu ống đếm, chảo sâu rán mỡ; bộ phận khử trùng, tủ hâm nóng, tủ sấy khô và các thiết bị được nung nóng bằng hơi hoặc được nung nóng gián tiếp, thường có kèm theo các cuộn dây nung, thành đôi, đáy kép, ...).

(g) Các thiết bị nhiệt điện thuộc **nhóm 85.16.**

73.22 - Lò sưởi của hệ thống nhiệt trung tâm không dùng điện và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép; thiết bị làm nóng không khí và bộ phận phân phối khí nóng (kể cả loại có khả năng phân phối không khí tự nhiên

hoặc khí điều hoà), không làm nóng bằng điện, có lắp quạt hoặc quạt thổi chạy bằng mô tơ, và bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

- Lò sưởi và bộ phận của chúng:

7322.11 - - Bằng gang đúc

7322.19 - - Loại khác

7322.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lò sưởi** của thiết bị nhiệt trung tâm, đó là những dụng cụ nung nóng không gian thường bao gồm bộ "các phân đoạn" của các ống có gờ hoặc có phiến hoặc một bộ các panen rỗng mà qua đó nước hoặc hơi nước được luân chuyển từ nồi hơi. Những lò sưởi như vậy có thể được đựng trong các hộp bằng gỗ hoặc bằng kim loại.

Nhóm này còn bao gồm các thiết bị gồm một tổ hợp của một lò sưởi mà qua đó nước nóng hoặc nước lạnh được luân chuyển, và các vòi bơm phụt mà qua đó khí điều hoà dưới áp suất sẽ được chuyển qua. Hai phần này được lắp đặt trong một thân hộp chung có gắn với một vỉ lưới. Khi bộ phận lò sưởi bị ngắt, thì thiết bị này sẽ làm phận sự như một bộ phân phối khí điều hoà.

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận điều hoà (**nhóm 84.15**) hoặc các lò sưởi điện (**nhóm 85.16**).

(2) **"Các phân đoạn" có thể nhận dạng và các bộ phận rời khác của lò sưởi.**

Những bộ phận sau **không** được xem như các bộ phận rời của lò sưởi.

(a) Các ống dẫn và phụ kiện để nối các nồi hơi của thiết bị nhiệt trung tâm và các lò sưởi (**các nhóm từ 73.03** đến **73.07**).

(b) Giá đỡ lò sưởi (**nhóm 73.25** hoặc **73.26**).

(c) Các vòi, van nước nóng hoặc hơi nước,... (**nhóm 84.81**).

(3) **Bộ phận làm nóng khí**, sử dụng bất kỳ dạng nhiên liệu nào (ví dụ như than, dầu nhiên liệu, ga).

Những bộ phận nung nóng độc lập này, cố định hoặc di chuyển được, chủ yếu bao gồm một buồng đốt (với buồng đốt) hoặc một vỉ lò, một bộ trao đổi nhiệt (một bộ ống,...) nhiệt năng toả ra bởi khí đốt cháy đi qua nó truyền cho không khí di chuyển dọc mặt ngoài của ống, và một quạt chạy bằng động cơ hoặc máy quạt gió. Thông thường những thiết bị làm nóng này được trang bị với một ống xả cho khí đã đốt cháy.

Các bộ phận nung nóng khí (cố định hay di chuyển được), là những bộ phận sinh ra khí nóng cho sự khuếch tán trực tiếp, khác với các lò sưởi kèm theo các phần tử đốt nóng của chính chúng (như mô tả ở Chú giải Nhóm 73.21) ở chỗ các bộ phận nung nóng khí kèm theo một thiết bị thổi khí (quạt hoặc máy quạt gió), là thiết bị làm nhiệm vụ phân phối hoặc hướng nguồn cung cấp khí nóng tới những khu vực phải làm nóng khác nhau.

Các bộ phận nung nóng khí có thể được trang bị với các thiết bị phụ trợ khác nhau ví dụ như các buồng đốt (với bơm của chúng), các quạt điện để cung cấp khí cho buồng đốt, các khí cụ điều chỉnh, kiểm tra (bộ điều chỉnh nhiệt, bộ điều chỉnh lửa, ...), bộ lọc khí,...

(4) **Bộ phân phối khí nóng**, bao gồm một phần tử đốt nóng khí thường có chứa một bộ các ống có gờ hoặc có phiến và một quạt điện, được lắp đặt trong một hộp chung được cung cấp với các lối thoát khí (lưới hoặc cửa chắn điều chỉnh được).

Những bộ phân phối này được thiết kế để nối với một nồi hơi của thiết bị đốt nóng trung tâm và có thể được thiết kế để đặt đứng trên mặt đất, để được cố định vào tường hoặc để treo lơ lửng trên trần, xà, cột trụ,...

Một số các thiết bị này có thể còn được lắp đặt với một cửa nạp khí ở bên ngoài cho phép chúng được sử dụng như các bộ phân phối khí mát khi phần tử đốt nóng bị ngắt.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các bộ phân phối khí điều hoà, những bộ phân phối này dưới sự điều khiển của một bộ điều chỉnh nhiệt phòng, sẽ pha trộn khí nóng và khí lạnh được cung cấp dưới áp suất cao, và những bộ phân phối này nhất thiết phải bao gồm một buồng pha trộn và hai vòi phun nạp gắn với các van điều chỉnh vận hành bởi cơ cấu dẫn động khí nén, toàn bộ được lắp đặt trong một hộp chung và không kèm theo lò sưởi mà cũng không kèm theo quạt chạy bằng động cơ hoặc máy quạt gió (**nhóm 84.79**).

*

* *

Các bộ phận nung nóng khí và bộ phân phối khí nóng bao gồm trong nhóm này ở bất cứ nơi nào theo mục đích sử dụng định sẵn. Nhóm này vì vậy mà bao gồm các bộ phận nung nóng khí để làm nóng không gian và để sấy khô các vật liệu khác nhau (như thức ăn gia súc, hạt ngũ cốc, ...), và các thiết bị để làm nóng các phương tiện thuộc Phần XVII. Tuy nhiên những bộ phân phối khí nóng mà sử dụng nhiệt tạo ra bởi động cơ phương tiện và cần thiết phải được nối với động cơ thì sẽ được phân loại trong **Phần XVII** bởi sự áp dụng Chú giải 1(g) cho Phần XV và Chú giải 3 cho Phần XVII.

(5) **Các bộ phận rời có thể nhận dạng** của các bộ phận nung nóng khí hoặc các bộ phân phối khí nóng (bộ trao đổi nhiệt, vòi phun, ống khuếch tán trực tiếp, van điều tiết, lưới vỉ,...).

Tuy nhiên, những bộ phận sau **không** được xem như **các bộ phận** rời:

(a) Các ống dẫn và phụ tùng để nối các nồi hơi với một số bộ phân phối khí nóng (**các nhóm 73.03 đến 73.07**).

(b) Quạt (**nhóm 84.14**), bộ lọc khí (**nhóm 84.21**), các thiết bị kiểm tra và điều chỉnh tự động (**Chương 90**),...

73.23 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các loại đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép; bùi nhùi bằng sắt hoặc thép; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự, bằng sắt hoặc thép.

7323.10 - Bùi nhùi bằng sắt hoặc thép; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự

- Loại khác:

7323.91 - - Bằng gang đúc, chưa tráng men

7323.92 - - Bằng gang đúc, đã tráng men

7323.93 - - Bằng thép không gỉ

7323.94 - - Bằng sắt (trừ gang đúc) hoặc thép, đã tráng men

7323.99 - - Loại khác

(A) BỘ ĐỒ ĂN, ĐỒ NHÀ BẾP, CÁC LOẠI GIA DỤNG KHÁC VÀ CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG

Nhóm này bao gồm một phạm vi rộng các sản phẩm bằng sắt hoặc thép, **chưa được bao gồm một cách cụ thể hơn** trong các nhóm của Danh mục, sử dụng cho bàn ăn, nhà bếp hoặc các mục đích gia đình khác; nhóm này bao gồm cả các hàng hoá tương tự để sử dụng trong khách sạn, nhà hàng, nhà trọ, bệnh viện, căng tin, trại lính,...

Những sản phẩm này có thể được đúc, hoặc tấm, lá, vành, dải, dây, vỉ lưới dây thép, lưới kim loại,... bằng sắt hoặc thép và có thể có được sản xuất bởi phương pháp bất kỳ (ép theo khuôn, rèn, dập, dập nổi,...). Chúng có thể được gắn với nắp, tay cầm hoặc các bộ phận hay phụ tùng khác bằng vật liệu khác **với điều kiện** là chúng vẫn còn nguyên tính chất của các sản phẩm bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các sản phẩm để sử dụng trong nhà bếp** ví dụ như xoong chảo, nồi hấp, nồi áp suất, nồi bảo quản, nồi hầm, xoong (có tay cầm), nồi kho cá; chậu; chảo rán thức ăn, đĩa và bát đĩa đựng các món quay hoặc món nướng; vỉ nướng chả, lò **không** được thiết kế để kèm theo các phần tử đốt nóng; ấm đun nước, cái chao; rổ đựng đồ rán; khuôn làm thạch, món nấu đông và khuôn làm bánh; bình nước; lon sữa gia đình; hộp sắt tây và hộp nhỏ dùng để bảo quản trong nhà bếp (thùng đựng bánh mỳ, hộp trà, hộp sắt tây đựng đường,...); máy rửa rau; các bình đo sức chứa cho nhà bếp; giá đựng bát đĩa, phễu.

(2) **Các sản phẩm để sử dụng trên bàn** như khay, đĩa, bát đĩa, đĩa đựng rau và súp, đĩa lòng sâu để đựng nước sốt; tô đựng đường, đĩa đựng bơ; bình đựng sữa hoặc kem; đĩa đựng món đồ nguội khai vị; ấm cà phê và bình pha cà phê (nhưng **không kể** bình pha cà phê được cung cấp với một nguồn nóng dùng trong gia đình (**nhóm 73.21**), bình trà, tách chén, cốc, cốc vại; chén nhỏ đựng trứng luộc, tô đựng nước rửa tay trong khi ăn; đĩa và rổ đựng bánh mỳ hoặc hoa quả; giá đặt bình trà hoặc các giá tương tự; cái lọc trà, lọ tiêu muối; giá để dao; thùng làm lạnh rượu. .., giá rót rượu; vòng treo khăn ăn, kẹp khăn trải bàn ăn.

(3) **Các đồ gia dụng khác** ví dụ như chậu giặt bằng đồng và nồi nước nóng; thùng rác, thùng xô, xô và thùng đựng than; bình đựng nước; gạt tàn thuốc lá; chai đựng nước nóng; giỏ đựng chai; máy đánh giày lưu động; bệ kê bàn là; giỏ để đựng quần áo giặt ủi, giỏ đựng hoa quả, rau, ..., hòm thư; mắc treo quần áo, vật dùng để giữ giày không bị co lại, hộp đựng bữa ăn trưa.

Nhóm này còn bao gồm các bộ phận rời bằng sắt hoặc thép của các mặt hàng đã được liệt kê ở trên, như nắp vung, chuôi, cán, tay cầm, các ngăn phân chia cho nồi áp suất,...

(B) BÙI NHÙI BẰNG SẮT HOẶC THÉP; MIẾNG CỌ NỒI VÀ CỌ RỬA HOẶC ĐÁNH BÓNG, BAO TAY VÀ CÁC LOẠI TƯƠNG TỰ

Bùi nhùi bằng sắt hoặc thép gồm dây hoặc dải rất mảnh được bện với nhau và thường được sắp trong các gói nhỏ để bán lẻ.

Dụng cụ cọ nồi, miếng xốp cọ rửa hay đánh bóng, bao tay và các loại tương tự được làm thành từ dây, dải, bùi nhùi bằng thép ,..., đôi khi được gắn với một tay cầm; **với điều kiện** chúng thực chất là các sản phẩm kim loại, những hàng hoá này vẫn ở trong nhóm này khi chúng được hoặc không được để xen lẫn với các vật liệu dệt.

Trừ bùi nhùi bằng sắt hoặc thép là loại có nhiều công dụng khác nhau, những hàng hoá này chủ yếu được sử dụng trong gia đình (ví dụ để cọ rửa các đồ dùng trong bếp hoặc các dụng cụ trong nhà vệ sinh, để đánh bóng các mặt hàng kim loại, để bảo dưỡng sàn gỗ, ván lát sàn gỗ và các sản phẩm gỗ khác.)

*

* *

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Bình, lon, hộp và các đồ chứa tương tự, thuộc **nhóm 73.10**.

(b) Bếp, vỉ lò, bếp có lò nướng, bếp nấu, lò sưởi lửa,... thuộc **nhóm 73.21.**

(c) Sọt giấy loại (**nhóm 73.25** hoặc **73.26** theo trường hợp có thể).

(d) Các đồ gia dụng có đặc tính của các dụng cụ,..., xẻng các loại; cái mở nút chai; cái nạo pho mát,..., cái que đặt mỡ lợn; cái khui hộp; cái kẹp hạt; cái khui chai; các đồ dùng xoắn, quấn bằng sắt, đồ dùng dập ép bằng sắt; kẹp gắp than; dụng cụ đánh trứng; khuôn bánh quế; máy xay cà phê, máy xay hạt tiêu; cối nghiền; máy chiết nước trái cây, máy ép rau, máy nghiền rau (**Chương 82**).

(e) Dao và muỗng, nĩa, môi,... thuộc **các nhóm từ 82.11 đến 82.15.**

(f) Két an toàn, tủ bọc sắt, hòm đựng tiền mặt và hòm đựng văn bản chứng từ (**nhóm 83.03**).

(g) Vật trang trí (**nhóm 83.06**).

(h) Các loại cân dùng trong gia đình (**nhóm 84.23**).

(ij) Thiết bị điện dùng trong gia đình thuộc **Chương 85** (đặc biệt các đồ dùng và thiết bị thuộc **các nhóm 85.09** và **85.16**).

(k) Tủ đựng thịt (thức ăn) loại nhỏ và các đồ đạc khác thuộc **Chương 94**.

(l) Đèn và bộ đèn thuộc **nhóm 94.05.**

(m) Rây bằng tay (**nhóm 96.04**), bật lửa hút thuốc lá và các loại hộp quẹt khác (**nhóm 96.13**), phích chân không (bình Dewar) và các bình chân không khác của **nhóm 96.17.**

73.24 – Thiết bị vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng sắt hoặc thép.

7324.10 - Chậu rửa và bồn rửa, bằng thép không gỉ

- Bồn tắm :

7324.21 - - Bằng gang đúc, đã hoặc chưa được tráng men

7324.29 - - Loại khác

7324.90 - Loại khác, kể cả các bộ phận

Nhóm này bao gồm một phạm vi rộng các mặt hàng bằng sắt hoặc thép, **chưa được bao gồm một cách rõ ràng**, riêng biệt hơn trong các nhóm khác của Danh mục, được sử dụng cho các mục đích vệ sinh.

Những mặt hàng này có thể được đúc, hoặc là tấm, lá, vành, dải, dây, vỉ lưới dây thép, lưới kim loại bằng sắt hoặc bằng thép, , ..., và có thể được sản xuất bởi phương pháp nào đó (ép theo khuôn, rèn, dập, dập nổi,...,). Chúng có thể được gắn với nắp, tay cầm hoặc các bộ phận rời hay các phụ tùng khác bằng vật liệu khác **với điều kiện** rằng chúng vẫn còn nguyên tính chất của các mặt hàng bằng sắt hoặc thép.

Nhóm này bao gồm bồn tắm, chậu thấp, bồn tắm ngồi nửa người, bồn rửa chân, bồn rửa, chậu rửa, bộ đồ vệ sinh cá nhân; đĩa đựng xà bông và giỏ đựng miếng bọt biển; bình vòi hoa sen, thùng vệ sinh, bồn tiểu tiện, bô, lọ đựng nước tiểu, bồn để rửa mặt trong nhà vệ sinh và bồn nước xối có hoặc không được trang bị với các cơ cấu máy móc của chúng, ống nhổ, hộp kẹp giấy vệ sinh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bình, hộp và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 73.10.**

(b) Tủ nhỏ đựng thuốc và tủ tường vệ sinh và các đồ đạc khác thuộc **Chương 94.**

73.25 - Các sản phẩm đúc khác bằng sắt hoặc thép.

7325.10 - Bằng gang đúc không dẻo

- Loại khác:

7325.91 - - Bi nghiền và các hàng hoá tương tự dùng cho máy nghiền

7325.99 - - Loại khác.

Nhóm này bao gồm **các sản phẩm đúc** bằng sắt hoặc thép, chưa được định rõ hay bao gồm ở nơi khác.

Nhóm này bao gồm các cửa sập kiểm tra, sàng, rây, nắp cống và các vật đúc tương tự cho các hệ thống nước, nước thải,...; cột vòi nước chảy (ở ngoài đường phố) và nắp đậy; vòi nước uống; cột hòm thư, cột vòi nước phòng hoả, hàng cọc ngăn thấp (cọc neo, cọc ngăn…) , ...; ống máng và vòi ống máng; hệ thống ống ở hầm mỏ; bi để sử dụng trong các máy nghiền và máy xay; các loại gầu, nồi nấu kim loại trong luyện kim **chưa** được gắn với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt; các đối trọng; hoa, bộ lá cây giả,..., (**trừ** các mặt hàng thuộc **nhóm 83.06**); chai thủy ngân.

Nhóm này **không bao gồm** những vật đúc là những sản phẩm rơi vào các nhóm khác của Danh mục (ví dụ các bộ phận máy móc có thể nhận dạng hoặc các đồ dùng cơ khí) hoặc các vật đúc chưa hoàn thiện mà đòi hỏi sự gia công tiếp theo nhưng có đặc tính cần thiết của những sản phẩm như thế nhưng đã hoàn thiện.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Các sản phẩm thuộc loại đã được mô tả ở trên thu được bằng các phương pháp trừ đúc (ví dụ như thiêu kết) (**nhóm 73.26**).

(b) Tượng, bình, lọ, bình đựng tro hoả táng và các cây thánh giá thuộc kiểu dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).

73.26 - Các sản phẩm khác bằng sắt hoặc thép (+).

- Đã được rèn hoặc dập, nhưng chưa được gia công tiếp:

7326.11- - Bi nghiền và các hàng hoá tương tự dùng cho máy nghiền

7326.19 - - Loại khác

7326.20 - Sản phẩm bằng dây sắt hoặc thép

7326.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng sắt hoặc thép thu được bằng cách rèn hoặc dập, bằng cách cắt hoặc dập nổi hoặc bằng các phương pháp khác như uốn nếp, lắp ráp, hàn, tiện, nghiền tán hoặc đục lỗ **trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trên của chương này hoặc được bao hàm bởi chú giải 1 cho phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được bao hàm cụ thể hơn ở nơi khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm:

(1) Bịt móng ngựa; các vật bảo vệ giày hoặc bốt có hoặc không kèm theo đầu nhọn gắn; bàn đạp để trèo cây; máy thông gió phi cơ khí; tấm chắn Venetian; vòng đai ngầm cho các thùng tô nô, các phụ tùng bằng sắt hoặc thép cho sự đặt đường dây điện (ví dụ trụ đỡ, kẹp, vòng xiết, giá treo); các thiết bị treo và nối cho các chuỗi sứ (thanh treo, vòng

kẹp, phần nối thêm, lỗ xâu hoặc các vòng với mối ghép đinh tán, ổ khớp cầu, vòng kẹp để treo, đinh kẹp cụt một đầu,...); bi thép **không được định cỡ** (xem Chú giải 6 Chương 84); cột hàng rào, cọc căng dây lều, cọc để xích vật nuôi,...; vành đai cho đường biên (ranh giới) vườn, thiết bị tập leo cây, đậu ngọt,...; thiết bị nối để nối cho chắc dây thép gai; ngói (**trừ** loại dùng cho xây dựng thuộc **nhóm 73.08**) và ống máng; đai hoặc vòng đai để kẹp hoặc xiết chặt (vòng xiết ống mềm) sử dụng để kẹp hệ thống ống mềm dẻo hoặc ống mềm vào ống dẫn cứng vững, vòi nước,...; giá treo, cột chống đỡ và các trụ đỡ tương tự để cố định hệ thống đường ống và hệ thống ống (**trừ** kẹp và các bộ phận khác được thiết kế đặc biệt để lắp ráp các thành phần hình ống cho các kết cấu kim loại, những loại mà đã rơi vào **nhóm 73.08**); các dụng cụ đo sức chứa (**trừ** các loại dùng trong gia đình - **nhóm 73.23**); các đê khâu vá; đinh phân chia luồng đường; các loại móc đã rèn, ... cho cần cẩu; móc có lò xo cho tất cả các mục đích; thang và bậc thang; mễ; trụ đỡ hoặc con mã đúc (**trừ** các loại đinh của xưởng đúc, xem **nhóm 73.17**) cho các thao đúc ở xưởng đúc; hoa hoặc bộ lá cây giả bằng sắt hoặc thép đã được gia công (nhưng **không bao gồm** các sản phẩm thuộc **nhóm 83.06** và đồ trang sức giả thuộc **nhóm 71.17**).

(2) Các sản phẩm từ dây thép, ví dụ như lưới bẫy, cái bẫy, các bẫy chuột, giỏ bắt lươn và các sản phẩm tương tự, dây cột thức ăn cho súc vật bằng thép, ...; các tanh cho lốp xe; dây kép hoặc dây đôi để làm dây go máy dệt và được tạo thành bằng cách hàn hai dây đơn lại với nhau, vòng đeo ở mũi động vật; cái móc đệm, móc treo ở hàng thịt, quai treo ngói gạch,..., sọt giấy loại.

(3) Một số hộp và hòm, ví dụ như các hộp và hòm dụng cụ, không được tạo dáng đặc biệt hoặc được gắn ở bên trong để chứa các dụng cụ đặc biệt có hoặc không có các phụ tùng của chúng (xem Chú giải cho nhóm 42.02); các hộp đựng vật mẫu thực vật hoặc hộp sưu tập, ... của nhà sưu tầm học, hộp đựng đồ trang sức rẻ tiền; các hộp và tráp đựng phấn trang điểm và đồ trang điểm; hộp xì gà, hộp đựng thuốc lá, hộp kẹo cao su, ..., nhưng **không bao gồm** các đồ chứa thuộc **nhóm 73.10** các đồ chứa dùng trong gia đình (**nhóm 73.23**), cũng không bao gồm các đồ chứa dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).

Nhóm này còn bao gồm các bình chân không đựng thức uống (tay hãm máy hút) bao gồm đế, tay cầm và một cần gạt chân không, và vòng đệm cao su được định sẵn để được gắn tạm thời vào một vật (đặc biệt là bằng thuỷ tinh) với ý định cho phép vật này di chuyển được.

Nhóm này **không bao gồm** những vật rèn là những sản phẩm thuộc những nhóm khác của Danh mục (ví dụ những bộ phận rời có thể nhận dạng của máy móc hoặc các đồ dùng cơ khí) hoặc các vật rèn chưa hoàn thiện mà đòi hỏi sự gia công tiếp theo nhưng có đặc tính cần thiết của những sản phẩm như vậy đã hoàn thiện.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 42.02.**

(b) Các bể chứa, két, thùng và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 73.09** hoặc **73.10.**

(c) Các sản phẩm đúc bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.25**).

(d) Thiết bị văn phòng để bàn, ví dụ như kệ giữ sách, giá để lọ mực, khay để bút, bàn thấm, cái chẹn giấy và giá để con dấu cơ quan (**nhóm 83.04**)

(e) Tượng, bình, lọ, bình đựng tro hoả táng và cây thánh giá thuộc loại dùng để trang trí (**nhóm 83.06**).

(f) Vật liệu để đóng kệ, giá cỡ lớn để lắp đặt cố định trong các cửa hàng, phân xưởng, nhà kho,... (**nhóm 73.08**) và đồ nội thất dạng giá kệ thuộc **nhóm 94.03.**

(g) Khung sườn bằng dây thép để làm các chụp đèn bằng vải hoặc giấy (**nhóm 94.05**)

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 7326.11 và 7326.19

Sau khi rèn hoặc, các sản phẩm thuộc các phân nhóm này có thể đã phải chịu sự gia công hoặc các quá trình xử lý bề mặt sau:

Loại bỏ các ba via , phần mấp mô và các khuyết tật dập khác bằng cách hớt ba via, mài thô, rèn dập, đục hoặc trám; loại bỏ sự ủ bằng cách nhúng axít; sự phun cát làm sạch đơn giản; gia công thô hay sự tẩy trắng thô và các quy trình khác được dành riêng để phát hiện các vết nứt rạn trong kim loại; áp dụng sự phủ thô graphit, dầu, hắc ín, bột chì đỏ hoặc các sản phẩm tương tự, hoàn toàn được dành để bảo vệ các vật thể khỏi gỉ hoặc khỏi các kiểu ôxy hoá khác; dập nổi, dập, in ..., với những chữ viết đơn giản ví dụ như các nhãn hiệu.

Chương 74: Đồng và các sản phẩm bằng đồng

Chú giải.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Đồng tinh luyện**

Kim loại có ít nhất 99,85% tính theo trọng lượng là đồng; hoặc

Kim loại có ít nhất 97,5% tính theo trọng lượng là đồng, với điều kiện hàm lượng các tạp chất không vượt quá giới hạn ghi trong bảng sau:

Nguyên tố		Hàm lượng giới hạn (% trọng lượng)
Ag	Bạc	0,25
As	Asen	0,5
Cd	Catmi	1,3
Cr	Crom	1,4
Mg	Magie	0,8
Pb	Chì	1,5
S	Lưu huỳnh	0,7
Sn	Thiếc	0,8
Te	Telua	0,8
Zn	Kẽm	1,0
Zr	Ziriconi	0,3
Các nguyên tố khác (*), tính cho mỗi nguyên tố		0,3
* Các nguyên tố khác, ví dụ: Al (Nhôm), Be (Berili), Co (Cobal), Fe (sắt), Mn (Mangan), Ni (Niken), Si (Silic)		

(b) **Hợp kim đồng**

Vật liệu kim loại trừ đồng chưa tinh luyện trong đó hàm lượng đồng tính theo trọng lượng lớn hơn so với từng nguyên tố khác, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất một trong các nguyên tố khác phải lớn hơn giới hạn đã nêu trong bảng trên; hoặc

(ii) Tổng hàm lượng của các nguyên tố khác lớn hơn 2,5%

(c) **Các hợp kim đồng chủ**

Hợp kim chứa các nguyên tố khác với hàm lượng lớn hơn 10% tính theo trọng lượng của đồng, không có tính rèn và thường sử dụng như chất phụ gia trong sản xuất các hợp kim khác hoặc như tác nhân khử ô-xi, khử lưu huỳnh hoặc tác dụng tương tự trong ngành luyện kim màu. Tuy nhiên, đồng photphua (phosphor copper) có hàm lượng phospho trên 15% tính theo trọng lượng phải xếp vào nhóm 28.53.

(d) **Thanh và que**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình

chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Các loại que và thanh dây có các đầu được làm nhọn hay được xử lý đơn giản khác để dễ đưa vào máy cho quá trình gia công tiếp theo, ví dụ, thành thanh kéo (thanh dây) hoặc ống, được đưa vào đồng chưa gia công thuộc nhóm 74.03.

(e) **Dạng hình**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, và khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, phiến, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(f) **Dây**

Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm này có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(g) **Tấm, lá, dải và lá mỏng**

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công nhóm 74.03), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) chiều dày không quá 1/10 chiều rộng,
- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hình vuông, với mọi loại kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

Các nhóm 74.09 và 74.10, *ngoài các đề cập khác*, áp dụng cho các tấm, lá, dải và lá mỏng đã được gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, kẻ carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm đó được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

(h) **Ống và ống dẫn**

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa

giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, mép, đai hoặc vòng.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Hợp kim trên cơ sở đồng-kẽm (đồng thau)**

Hợp kim đồng và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác. Khi có các nguyên tố khác:

- hàm lượng kẽm trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác;
- hàm lượng niken dưới 5% tính theo trọng lượng (xem phần hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)); và
- hàm lượng thiếc dưới 3% tính theo trọng lượng (xem phần hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)).

(b) **Hợp kim trên cơ sở đồng-thiếc (đồng thanh)**

Hợp kim đồng và thiếc, có hoặc không có các nguyên tố khác. Trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng thiếc phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác, trừ trường hợp khi thành phần thiếc từ 3% trở lên thì hàm lượng kẽm có thể cao hơn thiếc nhưng phải dưới 10% tính theo trọng lượng.

(c) **Hợp kim trên cơ sở đồng-niken-kẽm (bạc niken)**

Hợp kim đồng, niken và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác. Hàm lượng niken từ 5% tính theo trọng lượng trở lên (xem phần hợp kim đồng kẽm (đồng thau)).

(d) **Hợp kim trên cơ sở đồng-niken**

Hợp kim đồng và niken, có hoặc không có các nguyên tố khác nhưng trong mọi trường hợp, hàm lượng kẽm chứa trong đó không quá 1% tính theo trọng lượng. Trong trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng của niken phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm đồng và hợp kim của nó và các sản phẩm chủ yếu bằng đồng.

Đồng được chiết tách từ nhiều loại quặng khác nhau (xem chú giải cho nhóm 26.03) và cũng được làm từ kim loại ở trạng thái ban đầu, hoặc được tái chế từ phế liệu và mảnh vụn.

Đồng được sản xuất từ quặng sunphua của nó bằng quá trình tách khô mà trong đó quặng đã được nghiền thành dạng bột và tuyển chọn được thiêu kết tới độ cần thiết để loại lưu huỳnh và nấu chảy trong lò nung để tạo ra **đồng thô** (đồng sten) hoặc đồng chưa luyện.

Trong một vài trường hợp, quặng đã tuyển làm đậm đặc được nấu chảy trong lò nung chảy có thổi không khí hoặc ôxy ("Chảy đốt cháy") không có sự thiêu kết nung ban đầu.

Hỗn hợp kim loại này được xử lý trong một lò chuyển để loại hầu hết sắt, lưu huỳnh và thu được các sản phẩm "đồng rỗ" (được gọi như vậy vì nó có bề mặt xù xì, rỗ). Đồng rỗ được tái

tinh luyện trong lò lửa quặt để thu được đồng tinh luyện bằng lửa và tuỳ theo yêu cầu, có thể được tái tinh luyện hơn nữa bằng điện phân.

Người ta thường sử dụng qui trình ướt (lọc) cho các quặng oxit và cũng cho các quặng khác và xỉ (xem Chú giải nhóm 74.01).

*

* *

Đồng rất mềm dẻo và dễ uốn; đồng là kim loại sau bạc, có độ dẫn nhiệt và dẫn điện tốt nhất. Đồng được sử dụng ở trạng thái tinh khiết, đặc biệt ở dạng dây để sử dụng làm dây điện hoặc ở dạng cuộn hoặc dạng tấm như một bộ phận làm lạnh, nhưng nó chủ yếu được sử dụng ở dạng hợp kim cho các mục đích thông dụng.

*

* *

Theo điều khoản của Chú giải 5 của Phần XV (xem Chú giải tổng quát cho Phần đó) **các hợp kim đồng và các kim loại cơ bản** có thể được phân loại theo đồng, bao gồm:

(1) Hợp kim **trên cơ sở** đồng-kẽm (đồng thau) (xem Chú giải phân nhóm 1 (a)) với các phần khác nhau của đồng và kẽm, ví dụ: đồng thau thông thường được sử dụng cho nhiều mục đích; kim loại dát vàng (đồng tombac) được sử dụng đặc biệt trong sản xuất đồ kim hoàn giả và các hàng hoá trang hoàng.

Hợp kim đồng-kẽm có chứa lượng nhỏ các nguyên tố khác tạo thành dạng đồng thau đặc biệt với các đặc tính đặc trưng. Đồng thau đặc biệt bao gồm đồng thau có độ bền cao (thường hiểu là đồng mangan), được sử dụng trong đóng tầu, và cả đồng thau chì, đồng thau sắt, đồng thau nhôm, và đồng thau silic.

(2) Hợp kim trên cơ sở đồng-thiếc (**đồng thanh**), (xem Chú giải Phân nhóm 1 (b)), đôi khi có chứa các nguyên tố khác mà chúng tạo ra các đặc tính đặc biệt. Đồng thanh bao gồm đồng thanh dùng cho đúc tiền, đồng thanh cứng cho bánh răng hộp số, ổ trục hoặc các bộ phận máy móc khác; kim loại đúc chuông; đồng thanh cho điêu khắc; đồng thanh mạ chì sử dụng làm ổ trục, đồng thanh phospho (hoặc đồng thanh đã khử ôxy) được sử dụng trong sản xuất lò xo, lưới dây đan cho lọc, sàng...

(3) Hợp kim trên cơ sở kẽm đồng-niken (**bạc niken**) (xem Chú giải Phân nhóm 1 (c)) có tính chống ăn mòn tốt và bền. Hợp kim này thường được sử dụng chủ yếu trong thiết bị viễn thông (trong công nghiệp điện thoại *ngoài các mặt hàng khác*); các ứng dụng khác bao gồm để chế phụ kiện máy trong thiết bị, vòi nước và phụ kiện cho hệ thống ống cao cấp, làm khoá kéo, ứng dụng đa dạng trong công nghiệp điện như cái kẹp đầu dây, lò xo, đầu nối, phích điện..., kết cấu kim loại trong trang trí và kiến trúc, thiết bị chế biến hoá chất và thực phẩm. Một số loại nhất định của hợp kim này cũng được sử dụng trong sản xuất bộ đồ ăn ...

(4) Hợp kim trên cơ sở đồng-niken **(đồng-kền)**, xem Chú giải Phân nhóm 1 (d)), chúng thường có chứa lượng nhỏ của nhôm hoặc sắt. Hợp kim này đại diện cho loại hợp kim có đặc tính chống ăn mòn của nước biển, vì lý do như vậy nó được sử dụng rộng rãi trong các ứng dụng đa dạng của ngành hàng hải và đóng tầu, đặc biệt cho các bộ phận ngưng tụ hoặc đường ống và trong sản xuất tiền kim loại hoặc điện trở.

(5) **Đồng thanh nhôm** bao gồm chủ yếu đồng pha thêm với nhôm và được sử dụng trong kỹ thuật mà ở đó độ bền cao, độ chống ăn mòn và độ cứng là yếu tố quan trọng.

(6) **Đồng beryli** (đôi khi được gọi là đồng thanh beryli) bao gồm chủ yếu đồng pha với beryli và do có độ cứng, độ bền cao và tính chống ăn mòn nên được sử dụng làm nhiều dạng lò xo, cũng như làm khuôn đúc plastic, điện cực hàn bấm và cho dụng cụ không gây tia lửa.

(7) **Đồng - Silic** bao gồm cơ bản đồng và pha thêm silic và có độ bền cao và chống ăn mòn. Nó được sử dụng, ví dụ: cho sản xuất bồn chứa, bulông và móc.

(8) **Đồng crom** chủ yếu sử dụng làm điện cực hàn bấm.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Sten và các sản phẩm trung gian của luyện đồng, đồng chưa gia công, đồng phế liệu và mảnh vụn (nhóm 74.01 đến 74.05).

(B) Bột và vảy đồng (nhóm 74.06).

(C) Các sản phẩm thường thu được bởi cán, ép, kéo hoặc rèn đồng của nhóm 74.03 (nhóm 74.07 đến 74.10).

(D) Các mặt hàng khác đã chi tiết hoá ở nhóm 74.11 đến 71.18 và các mặt hàng khác xếp vào nhóm 74.19 bao gồm tất cả các mặt hàng bằng đồng khác trừ loại đã bao gồm bởi Chú giải 1 Phần XV hoặc các loại thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc đã chi tiết hoá hơn ở nơi khác trong Danh mục.

Các sản phẩm và các mặt hàng đồng thường phải trải qua nhiều cách xử lý khác nhau để cải thiện đặc tính hoặc bề mặt của kim loại v.v. Những xử lý này, thông thường được tham khảo ở chú giải chung cho Chương 72 và không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Sự phân loại của **hàng hoá phức hợp**, đặc biệt hàng hoá lắp ghép được giải thích ở Chú giải tổng quát phần XV.

74.01 - Sten đồng; đồng xi măng hoá (đồng kết tủa).

(A) **Sten đồng.**

Thu được bằng cách nung chảy quặng đồng sunphua đã thiêu kết để phân tách đồng sunphua từ quặng nghèo và các kim loại khác để hình thành một loại xỉ, nổi trên bề mặt của sten. Sten bao gồm phần chính là đồng và sắt sunphua và thông thường ở dạng hạt màu đen hoặc nâu (thu được bằng cách bởi rót sten nóng chảy vào nước) hoặc ở dạng khối thô với bề ngoài ánh kim, xỉn.

(B) **Đồng xi măng hóa (Đồng kết tủa).**

Đồng xi măng hóa (đồng kết tủa) là một sản phẩm thu được bởi sự kết tủa (sự xi măng hóa), ví dụ bằng cách thêm sắt vào dung dịch nước thu được từ ngâm chiết quặng nung hoặc cặn lắng. Sản phẩm này là bột màu đen phần mịn có chứa oxit và tạp chất không hoà tan. Sản phẩm này đôi khi được sử dụng trong sơn chống bẩn, và thuốc diệt nấm trong nông nghiệp, nhưng nó thường được thêm vào mẻ liệu trong lò nung chảy để sản xuất sten đồng.

Đồng kết tủa không được nhầm lẫn với bột đồng của **nhóm 74.06**, là loại không chứa tạp chất.

74.02 - Đồng chưa tinh luyện; cực dương đồng dùng cho điện phân tinh luyện.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đồng đen**. Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng tạo ra bằng cách nấu chảy quặng đồng đã ô xy hoá hoặc mảnh vụn đồng không tinh khiết trong lò cao. Hàm lượng đồng thay đổi đáng kể, thường ở khoảng xấp xỉ 60 đến 85% tính theo trọng lượng.

(2) **Đồng xốp**. Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng sản xuất bằng cách thổi luồng không khí qua sten đồng nung chảy. Trong quá trình đảo, lưu huỳnh, sắt và tạp chất khác bị ô xy hoá. Hàm lượng đồng thường ở khoảng 98% tính theo trọng lượng.

(3) **Anod đồng (đồng cực dương) dùng cho điện phân tinh luyện.**

Đồng **tinh luyện từng phần bằng cách nung chảy hoàn toàn** được đổ khuôn thành Anod để tinh luyện tiếp bằng điện phân. Các anod này thường ở dạng khuôn hình tấm, phiến với hai phần gờ (mấu) để treo chúng trong bể điện phân tinh luyện. Chúng không được nhầm lẫn với Anod để **mạ đồng điện phân** (**nhóm 74.19**).

74.03 - Đồng tinh luyện và hợp kim đồng, chưa gia công.

- Đồng tinh luyện:

7403.11 - - Cực âm (cathod) và các phần của cực âm

7403.12 - - Thanh để kéo dây

7403.13 - - Que

7403.19 - - Loại khác

- Hợp kim đồng:

7403.21 - - Hợp kim trên cơ sở đồng kẽm (đồng thau)

7403.22 - - Hợp kim trên cơ sở đồng thiếc (đồng thanh)

7403.29 - - Hợp kim đồng khác (trừ hợp kim đồng chủ của nhóm 74.05)

Nhóm này bao gồm đồng đã tinh luyện và hợp kim đồng chưa gia công như định nghĩa tương ứng ở Chú giải 1 (a) và 1 (b) của Chương.

Đồng tinh luyện có chứa ít nhất 99,85% tính theo trọng lượng đồng thu được bởi điện phân tinh luyện, chiết điện phân, tinh luyện hoá học hoặc tinh luyện bằng ngọn lửa. Dạng đồng tinh luyện khác (có chứa ít nhất 97,5% tính theo trọng lượng đồng) thường được tạo ra bằng cách hợp kim hóa đồng tinh luyện đã nêu ở trên với một hoặc nhiều nguyên tố tới hàm lượng giới hạn cực đại đã chỉ ra ở bảng trong chú giải 1 (a) của Chương.

Đồng tinh luyện là dạng đúc thành thỏi hoặc thỏi thanh để tái nung chảy (ví dụ để tạo hợp kim), hoặc ở dạng thanh dây, tấm để cán, que (bao gồm cả loại có mặt cắt ngang hình tròn) và dạng tương tự để cán, ép đùn, kéo hoặc rèn thành dạng tấm, lá, dải, dây, ống hoặc các sản phẩm khác.

Đồng tinh luyện điện phân đôi khi ở dạng cathod, gồm các tấm, bản lá với hai cái móc, bằng những móc này mà các phiến, tấm trên được treo trong bể tinh luyện điện phân, hoặc dạng không có móc, hoặc cắt thành hình.

Đồng tinh luyện cũng có thể ở dạng **viên** được sử dụng chủ yếu cho mục đích tạo hợp kim và đôi khi cho nghiền thành bột. Tuy nhiên, bột đồng và vảy đồng được phân loại ở **nhóm 74.06.**

Nhóm này còn bao gồm dạng thỏi, thanh, que, được đúc và thiêu kết ... **với điều kiện** chúng không được gia công sau khi sản xuất ngoài việc cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ (loại bỏ phần hoặc bề mặt phía trên chứa phần lớn đồng oxit) hoặc bằng cách cạo, đục, nghiền,... để loại bỏ các khuyết tật đúc hoặc các khuyết tật khi đông rắn lại hoặc được gia công một mặt nhằm mục đích kiểm tra (kiểm tra chất lượng).

Các sản phẩm thiêu kết thu được từ bột đồng hoặc bột hợp kim đồng hoặc từ bột đồng trộn với các loại bột kim loại khác, bởi nén ép (khối) và thiêu kết (đốt nóng tới nhiệt độ thích hợp dưới điểm chảy của kim loại). Ở trạng thái thiêu kết, các sản phẩm ở dạng xốp, độ bền thấp và thường được cán, ép đùn, rèn v.v... để đạt được độ xếp chặt cần thiết. Các sản phẩm này được cán v.v..., bị **loại trừ** (ví dụ các **nhóm 74.07, 74.09**).

Nhóm này cũng bao gồm thanh dây, que với các đầu mút được vuốt thon hoặc gia công đơn giản khác làm cho thuận tiện đưa vào máy móc để biến đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống.

Tuỳ theo các điều kiện đã chỉ ra ở trên liên quan đến gia công sau khi chế tạo, các thanh và que đúc của nhóm này có thể bao gồm, đặc biệt là:

(1) Các sản phẩm (thông thường được hiểu là "jets") đúc chính xác trong khuôn đúc đặc biệt sản phẩm có mặt cắt hình tròn, hình vuông hoặc hình lục giác và thông thường có chiều dài không quá 1m.

(2) Các sản phẩm dài hơn thu được bởi quá trình đúc liên tục, ở quá trình này kim loại nóng chảy được đổ liên tục vào khuôn được làm mát bằng nước, ở đó nó nhanh chóng kết rắn lại.

Cả "Jets" và các thanh đúc liên tục thường được sử dụng cho mục đích tương tự như cán, kéo hoặc đùn các thanh.

74.04 - Phế liệu và mảnh vụn của đồng.

Nội dung chú giải nhóm 72.04 quy định phế liệu và mảnh vụn của sắt được áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này, **ngoại trừ** tro và xỉ đồng thuộc **nhóm 26.20**. Đồng phế liệu của nhóm này bao gồm cặn kéo chuốt, thu được từ kéo chuốt đồng và chứa chủ yếu là bột đồng trộn với dầu nhờn sử dụng cho quá trình kéo chuốt.

Nhóm này **không bao gồm** các loại thỏi thô hoặc các dạng chưa gia công tương tự đúc từ phế liệu đồng và mảnh vụn đồng nấu chảy lại (**nhóm 74.03**).

74.05 - Hợp kim đồng chủ.

Hợp kim chủ này được định nghĩa ở Chú giải Chương 1(c).

Hợp kim chủ của nhóm này là những hợp kim có chứa hơn 10% tính theo trọng lượng là đồng với các nguyên tố khác, do thành phần của chúng như vậy nên chúng quá giòn cho việc gia công kim loại thông thường. Bởi vậy chúng được sử dụng đưa vào thành đồng thau, đồng thanh hoặc đồng nhôm hoặc với các nguyên tố khác có điểm nóng chảy cao hơn hợp kim này hoặc các nguyên tố có tính ô xy hoá cao (ví dụ: nhôm, catmi, asen, magie) hoặc các nguyên tố dễ cháy hao ở nhiệt độ nóng chảy hoặc đặc tính khác nữa để tiện lợi cho việc chế biến hợp kim

nào đó bằng cách thêm chất khử ô xy, khử lưu huỳnh hoặc các nguyên tố tương tự (ví dụ: canxi).

Đồng đóng vai trò như dung môi hoặc chất pha loãng các nguyên tố khác và phải có hàm lượng đủ để làm giảm độ nóng chảy hoặc tác dụng ô xy hoá hoặc cháy hao của hợp kim chủ. Tuy nhiên nếu hàm lượng đồng quá cao, kim loại này hoà tan quá nhiều những nguyên tố khác vào hợp kim. Trong vật liệu này hàm lượng đồng thường từ 30 đến 90%, nhưng trong trường hợp đặc biệt, có thể vượt quá giới hạn này.

Vì vậy nhóm này **loại trừ** hợp kim niken đồng, ngay cả khi được sử dụng như một hợp kim đồng chủ, do hợp kim đồng- niken dễ cán và rèn ở bất kỳ hàm lượng nào. Trong khi các hợp kim như hợp kim đồng - mangan và đồng silic, có dễ cán và rèn không là tuỳ thuộc vào hàm lượng của các kim loại cấu thành; **chỉ** xếp ở đây những hợp kim hầu như không thể cán hoặc rèn.

Những hợp kim đồng chủ của nhóm này bao gồm đồng nhôm, đồng beryli, đồng bo, đồng catmi, đồng crom, đồng sắt, đồng magie, đồng mangan, đồng molybđen, đồng silic, đồng titan hoặc đồng vanađi.

Hợp kim chủ thường ở dạng khối nhỏ hoặc dạng bánh đã phân chia để dễ gẫy, que dòn hoặc dạng viên và có hình dáng bề ngoài của các sản phẩm đúc thô.

Đồng photphua (phosphor copper) có chứa trên 15% tính theo trọng lượng của phospho được xếp vào **nhóm 28.53**.

74.06 - Bột và vảy đồng.

7406.10 - Bột không có cấu trúc lớp

7406.20 - Bột có cấu trúc lớp; vảy đồng

Nhóm này bao gồm các loại bột đồng như định nghĩa ở Chú giải 8 (b) Phần XV và vảy đồng, **trừ** đồng xi măng hoá (đồng kết tủa), chúng là loại bột màu đen thuộc **nhóm 74.01**. Theo các điều khoản của Chú giải 7 Phần XV, nhóm này cũng bao gồm bột đồng trộn với các bột kim loại cơ bản khác (ví dụ "bột đồng thanh" bao gồm hỗn hợp đơn giản của bột đồng và bột thiếc).

Bột đồng thu được chủ yếu bằng phương pháp mạ lắng âm cực hoặc bằng cách phun (ví dụ bằng cách phun một dòng tia nhỏ kim loại nóng chảy vào vùng có nước, hơi nước, không khí hoặc khí khác đang phun ngang với vận tốc cao).

Thêm vào 2 quá trình chính ở trên, bột đồng cũng có thể được sản xuất ở quy mô nhỏ hơn bằng khử khí của oxit đã phân chia mịn, bởi kết tủa của một số dung dịch hoặc thể rắn đã nghiền nhỏ. Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng. Hình dạng của cấu trúc lớp có thể nhìn bằng mắt thường hoặc qua kính lúp trong trường hợp là vảy và phải sử dụng kính hiển vi để quan sát cho loại bột thực sự.

Phương pháp sản xuất quyết định các đặc tính như kích thước hạt và hình dạng (chúng có thể ít hoặc nhiều không đồng đều, dạng hình cầu hoặc cấu trúc lớp). Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng thường bóng và có thể có dấu vết của các chất mỡ hoặc sáp (ví dụ: axit stearic hoặc sáp paraphin) sử dụng trong qui trình sản xuất của chúng.

Bột được sử dụng cho nén ép và thiêu kết để sản xuất ổ trục, bạc ổ trục và nhiều chi tiết kỹ thuật khác. Chúng cũng được sử dụng như thuốc thử hoá học hoặc thuốc thử luyện kim, cho hàn chảy và hàn đồng, trong sản xuất xi măng đặc biệt, cho phủ bề mặt các chất phi kim loại làm cơ sở cho mạ điện v.v. Bột dạng vảy được sử dụng chủ yếu như chất màu kim loại trong

sản xuất mực và sơn. Dạng vảy được sử dụng trực tiếp như màu kim loại bằng cách thổi, ví dụ thổi lên trên bề mặt đã đánh vécni để chúng bám chặt ở đó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Một sản phẩm đôi khi được gọi là "đồng thanh" hoặc "vàng", chúng thường ở dạng vảy hoặc bột và được dùng trong sản xuất sơn, nhưng thực tế chúng là các hợp chất hoá học, như muối antimon, thiếc disunphua... (**Chương 28,** hoặc **Chương 32**) nếu ở dạng sơn đã điều chế).

(b) Bột hoặc vảy điều chế làm chất màu, sơn hoặc dạng tương tự (ví dụ **được tạo thành** với chất màu khác hoặc được đóng dưới dạng nhũ tương, dạng phân tán hoặc dạng bột nhão với chất kết dính hoặc dung môi) (**Chương 32**).

(c) Đồng dạng hạt của **nhóm 74.03**.

(d) Hoa văn cắt từ đồng lá (**nhóm 83.08**).

74.07 - Đồng ở dạng thanh, que và dạng hình.

7407.10 - Bằng đồng tinh luyện

- Bằng hợp kim đồng:

7407.21 - - Bằng hợp kim đồng kẽm (đồng thau)

7407.29 - - Loại khác

Thanh và que đã được định nghĩa ở chú giải Chương 1(d) và **dạng hình** ở chú giải Chương 1(e).

Sản phẩm của nhóm này thường thu được bằng cách cán, ép đùn hoặc kéo, nhưng cũng có thể thu được bằng rèn (với máy ép hoặc búa). Rồi sau đó chúng có thể được hoàn thiện nguội (nếu cần sau khi ủ) bằng cách kéo nguội, duỗi thẳng hoặc cách khác để sản phẩm có độ chính xác cao hơn. Chúng cũng có thể được gia công (ví dụ: khoan, đột, xoắn đôi hoặc gấp nếp, **miễn là** chúng không làm cho hàng hoá hoặc của sản phẩm có đặc tính của các nhóm khác. Nhóm này cũng bao gồm hình rỗng gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được tạo bởi ép đùn. Tuy nhiên, ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn, bị **loại trừ** - thông thường ở **nhóm 74.19**.

Thanh và que thu được bằng cách đúc (bao gồm cả loại gọi là "Jets" và các thanh đúc liên tục) hoặc bằng thiêu kết thì xếp vào **nhóm 74.03 với điều kiện** chúng không được gia công sau khi chế tạo ngoại trừ cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ. Tuy nhiên, nếu được gia công vượt quá trạng thái này thì chúng vẫn được phân loại ở nhóm này, **miễn là** chúng không có đặc tính của hàng hoá hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Thanh dây và cây với các đầu của chúng đã được chuốt nhọn hoặc gia công khác đơn giản để thuận tiện khi đưa chúng vào máy móc để chuyển đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống thì được phân loại ở **nhóm 74.03.**

74.08 - Dây đồng.

- Bằng đồng tinh luyện:

7408.11 - - Có kích thước mặt cắt ngang tối đa trên 6 mm

7408.19 - - Loại khác

- Bằng hợp kim đồng:

7408.21 - - Bằng hợp kim đồng kẽm (đồng thau)

7408.22 - - Bằng hợp kim đồng niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)

7408.29 - - Loại khác

Chú giải 1(f) định nghĩa **dây**.

Dây thu được bởi cán, ép đùn nén hoặc kéo chuốt và ở dạng cuộn. Phần thứ 2 của chú giải nhóm 74.07 được áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây đồng đã tiệt trùng rất mảnh được sử dụng cho phẫu thuật khâu vết thương (**nhóm 30.06**).

(b) Sợi trộn kim loại của **nhóm 56.05**.

(c) Dây xe hoặc sợi bện được gia cố với dây (**nhóm 56.07**).

(d) Dây bện tao, cáp và hàng hoá khác của **nhóm 74.13**.

(e) Điện cực hàn được phủ... (**nhóm 83.11**).

(f) Dây cách điện và cáp (bao gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

(g) Dây nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

74.09 - Đồng ở dạng tấm, lá và dải, có chiều dày trên 0,15 mm.

- Bằng đồng tinh luyện:

7409.11 - - Dạng cuộn

7409.19 - - Loại khác

- Bằng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau):

7409.21 - - Dạng cuộn

7409.29 - - Loại khác

- Bằng hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh):

7409.31 - - Dạng cuộn

7409.39 - - Loại khác

7409.40 - Bằng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-kẽm-niken (bạc-niken)

7409.90 - Các hợp kim khác của đồng

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải Chương 1(g) khi chiều dầy của nó quá 0,15 mm.

Dạng tấm và dạng phiến thường thu được bằng cách cán nóng hoặc cán nguội một số sản phẩm của nhóm 74.03; dải đồng có thể được cán hoặc thu được bằng cách xẻ dọc các tấm.

Tất cả hàng hoá vẫn được xếp trong nhóm nếu đã gia công (ví dụ cắt thành mẫu hình, đục lỗ, làm thành gợn sóng, tạo gờ, tạo rãnh, đánh bóng, phủ, đắp nổi hoặc làm tròn ở các cạnh) **miễn là** chúng không có đặc tính của hàng hoá và sản phẩm của nhóm khác (xem chú giải chương1 (g)).

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vécni …

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Lá mỏng có độ dày không quá 0,15 mm (**nhóm 74.10**).

(b) Sản phẩm dạng lưới bằng đồng được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo dãn thành lưới (**nhóm 74.19**).

(c) Dải cách điện (**nhóm 85.44**).

74.10 - Đồng lá mỏng (đã hoặc chưa in hoặc bồi trên giấy, bìa, plastic hoặc vật liệu bồi tương tự), với chiều dày (không kể phần bồi) không quá 0,15 mm.

- Chưa được bồi:

7410.11 - - Bằng đồng tinh luyện

7410.12 - - Bằng đồng hợp kim

- Đã được bồi:

7410.21 - - Bằng đồng tinh luyện

7410.22 - - Bằng đồng hợp kim.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải Chương 1(g) khi độ dày của chúng không quá 0,15 mm.

Dạng lá được phân loại ở nhóm này thu được bằng cách cán, rèn dập hoặc điện phân. Chúng thường ở dạng tấm rất mỏng (trong bất cứ trường hợp nào, chiều dày **không vượt quá 0,15 mm**).

Dạng lá mỏng nhất được sử dụng để mạ giả vàng... là rất mỏng manh; chúng được xếp xen kẽ với các tờ giấy và tạo thành dạng cuộn sổ nhỏ. Dạng lá khác, nhất là đồ trang kim thường được bồi với giấy, bìa, plastic hoặc vật liệu bồi tương tự kể cả cho tiện lợi cầm tay hoặc vận chuyển hoặc để thuận tiện cho xử lý tiếp theo.v.v

Dạng lá mỏng còn lại trong nhóm này đã hoặc chưa trạm nổi, đắp, cắt thành dạng hình (chữ nhật hoặc dạng khác), đục lỗ, phủ (vàng, bạc, vécni...) hoặc in.

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vécni... nhưng mặt khác, bồi lên giấy được loại trừ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá phôi dập (cũng hiểu là lá hình khối) được hợp thành của bột đồng kết dính với gelatin, keo hoặc chất liên kết khác, hoặc đồng lắng đọng trên giấy, plastic hoặc vật khác và được sử dụng cho bìa sách in, dây mũ... (**nhóm 32.12**).

(b) Nhãn bằng đồng lá mỏng được in để chỉ hàng hoá cá biệt nhờ cách in (**nhóm 49.11**).

(c) Sợi phủ kim loại thuộc **nhóm 56.05.**

(d) Tấm, lá và dải, có độ dày trên 0,15 mm (**nhóm 74.09**).

(e) Dạng lá mỏng để trang trí cho cây thông Nô-en (**nhóm 95.05**).

74.11 - Các loại ống và ống dẫn bằng đồng.

7411.10 - Bằng đồng tinh luyện

- Bằng hợp kim đồng:

7411.21 - - Bằng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7411.22 - - Bằng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc-niken)

7411.29 - - Loại khác

Chú giải 1(h) của Chương định nghĩa về **ống và ống dẫn.**

Chú giải Chi tiết nhóm 73.04 đến 73.06 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, với phạm vi của nhóm và các phương pháp sản xuất hàng hoá.

Hầu hết ống và ống dẫn bằng đồng là đúc liền không hàn nhưng đôi khi được chế tạo bằng hàn đồng hoặc hàn cùng với mép của dải hoặc bởi phương pháp khác. Các ống và ống dẫn đúc liền không hàn thường tạo ra bằng cách khoan và ép thanh phôi thành dạng ống phôi mà chúng được cán nóng hoặc kéo thông qua một khuôn tạo kích thước hoàn chỉnh. Cho một số mục đích, ống và ống dẫn có thể ép đùn tới kích thước cuối cùng mà không phải kéo chuốt.

Ống và ống dẫn bằng đồng được ứng dụng nhiều trong công nghiệp (ví dụ trong các thiết bị nấu, làm nóng, làm mát, chưng cất, tinh luyện hoặc thiết bị bay hơi) và được sử dụng trong xây dựng hệ thống cung cấp nước hoặc khí gas cho gia đình hoặc công cộng. Ống ngưng tụ bằng hợp kim đồng được sử dụng rộng rãi trong tàu và nhà máy điện vì tính chống ăn mòn mạnh của nó, đặc biệt là nước muối.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng bao gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh thu được bằng ép đùn (**nhóm 74.07**).

(b) Các loại ống nối của ống và ống dẫn (**nhóm 74.12**).

(c) Ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn (thường ở **nhóm 74.19**).

(d) Ống dễ uốn (**nhóm 83.07**).

(e) Ống và ống dẫn tạo thành hàng hoá dễ nhận biết của chương khác, ví dụ các bộ phận của máy (**Phần XVI**).

74.12 - Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn bằng đồng (ví dụ, khớp nối đôi, nối khuỷu, măng sông).

7412.10 - Bằng đồng tinh luyện

7412.20 - Bằng hợp kim đồng:

Chú giải Chi tiết nhóm 73.07 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bu lông và đai ốc sử dụng để lắp ráp hoặc cố định ống và ống dẫn (**nhóm 74.15**).

(b) Ống nối lắp ghép với vòi nước, van... (**nhóm 84.81**).

74.13 - Dây bện tao, cáp, dây tết và các loại tương tự, bằng đồng, chưa được cách điện.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.12 áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho các sản phẩm của nhóm này.

Vì tính dẫn điện tuyệt vời, đồng thường được sử dụng trong sản xuất dây dẫn và cáp điện; được xếp trong nhóm những sản phẩm ngay cả khi có lõi thép hoặc kim loại khác **với điều kiện là** đồng hơn hẳn về trọng lượng (**xem Chú giải 7 Phần XV**).

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** dây, cáp cách điện (**nhóm 85.44**).

74.15 - Đinh, đinh bấm, đinh ấn, ghim dập (trừ các loại thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng hoặc bằng sắt hoặc thép có đầu bịt

đồng; đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh móc, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo vênh) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng.

7415.10 - Đinh và đinh bấm, đinh ấn, ghim dập và các sản phẩm tương tự

- Loại khác, chưa được ren:

7415.21 - - Vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo)

7415.29 - - Loại khác

- Loại khác, đã được ren:

7415.33 - - Đinh vít; bu lông và đai ốc

7415.39 - - Loại khác

Chú giải nhóm 73.17 và 73.18 áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này, ngoại trừ việc nhóm cũng bao gồm **đinh bằng sắt hoặc thép có đầu mũ bằng đồng** (sử dụng chủ yếu trong công việc bọc ghế hoặc trang trí).

Đế giày có hoặc không các điểm đóng thêm vào **bị loại trừ** (**nhóm 74.19**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7415.33

Thuật ngữ "đinh vít" **không bao gồm** móc có vít và vòng có vít; chúng được xếp ở **phân nhóm 7415.39**.

74.18 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng đồng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự, bằng đồng; đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng đồng.

7418.10 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự:

7418.20 - Đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận rời của chúng

Chú giải Chi tiết nhóm 73.21, 73.23 và 73.24 áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này bao gồm dụng cụ làm nóng hoặc thiết bị nấu bằng đồng, loại sử dụng trong gia đình, ví dụ các dụng cụ nhỏ như bếp dầu, parafin, cồn thường được sử dụng cho du lịch, cắm trại,…và cho sử dụng gia dụng. Nhóm cũng bao gồm thiết bị gia đình được mô tả ở chú giải nhóm 73.22.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các thiết bị gia dụng có đặc tính của dụng cụ (**Chương 82**) (xem chú giải nhóm 73.23).

(b) Đèn xì (**nhóm 82.05**).

(c) Dao kéo và thìa, dĩa, muôi,... (**nhóm 82.11 đến 82.15**).

(d) Đồ trang trí thuộc **nhóm 83.06**.

(e) Các máy, thiết bị làm nóng, nấu, rang, chưng cất,…hoặc các thiết bị thí nghiệm tương tự thuộc **nhóm 84.19**, ví dụ:

(1) Thiết bị nấu nước nóng tức thời hoặc lưu trữ không dùng điện (dù cho sử dụng trong gia đình hay không).

(2) Máy pha cà phê kiểu quầy hàng và một số thiết bị nấu, làm nóng đặc biệt khác không được sử dụng trong gia đình.

(f) Thiết bị gia dụng của chương 85 (đặc biệt các dụng cụ và thiết bị của **nhóm 85.09** và **85.16**).

(g) Các sản phẩm của **Chương 94**.

(h) Sàng tay (**nhóm 96.04**).

(ij) Bật lửa thuốc lá và bật lửa khác (**nhóm 96.13**).

(k) Bình, lọ xịt nước hoa và các loại bình, lọ xịt tương tự (**nhóm 96.16**).

74.19 - Các sản phẩm khác bằng đồng.

7419.10 - Xích và các bộ phận của xích

- Loại khác:

7419.91 - - Đã được đúc, đúc khuôn, rập hoặc rèn nhưng chưa được gia công thêm

7419.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các hàng hóa bằng đồng **trừ** các hàng hóa bằng đồng thuộc các nhóm trước của Chương này hoặc thuộc chú giải 1 của Phần XV, hoặc các hàng hóa được chi tiết ở **chương 82** hoặc **83**, hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm, cụ thể:

(1) Kim băng và các đinh ghim khác (**trừ** ghim dài để cài vào mũ vào tóc và các loại ghim trang trí khác, đinh rệp), bằng đồng, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(2) Thùng, két, bể chứa và các đồ chứa đựng tương tự dùng để chứa mọi loại vật liệu

, bằng đồng, với bất cứ sức chứa nào, có hoặc không được lót hoặc cách nhiệt, nhưng không được gắn với thiết bị nhiệt hoặc cơ khí (xem Các chú giải thuộc các nhóm 73.09 và 73.10).

(3) Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng (xem chú giải nhóm 73.11).

(4) Xích và các bộ phận của xích, bằng đồng (xem chú giải nhóm 73.15), **trừ** xích mang đặc tính của đồ trang sức giả kim (ví dụ dây đồng hồ đeo tay và những dây nữ trang rẻ tiền) (**nhóm 71.17**).

(5) Các sản phẩm bằng đồng được liệt kê trong các chú giải các nhóm 73.25 và 73.26.

(6) Các sản phẩm mạ điện cực dương bằng đồng hoặc hợp kim đồng (ví dụ đồng thau) (xem phần (A) của chú giải nhóm 75.08).

(7) Ống và ống dẫn đã được đính kèm gờ hoặc rãnh, ví dụ bằng cách hàn, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(8) Tấm đan, phên, lưới bằng dây đồng và sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng đồng.

(9) Lò xo **trừ** lò xo đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân thuộc **nhóm 91.14**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vải dệt thoi từ sợi kim loại, loại được sử dụng trong sản phẩm may mặc, như các loại vải trang trí nội thất hoặc loại tương tự (**nhóm 58.09**).

(b) Tấm hàn điện kim loại đã gia công của lưới dây thép (**nhóm 83.11**).

(c) Lưới để làm giần và sàng tay (**nhóm 96.04**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7419.91

Chú giải các phân nhóm 7326.11 và 7326.19 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho các sản phẩm thuộc phân nhóm này. Trong trường hợp các sản phẩm đã được đúc hoặc đúc khuôn, các ống rót và đầu rót có thể loại bỏ.

Chương 75: Niken và các sản phẩm bằng niken

Chú giải.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Thanh và que

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng" có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

(b) **Dạng hình**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, và khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, lá, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) **Dây**

'Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) **Tấm, lá, dải và lá mỏng**

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công thuộc nhóm 75.02), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), chiều dày không quá 1/10 chiều rộng,
- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hìnhvuông, với mọi loại kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

Ngoài các mặt hàng khác, nhóm 75.06 áp dụng cho các tấm, lá, dải và lá mỏng đã gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, kẻ carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm đó được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng, với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

(e) **Ống và ống dẫn**

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều, hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, đai hoặc vòng.

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Niken không hợp kim**

Là kim loại có tổng hàm lượng niken và coban tối thiểu 99% tính theo trọng lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng coban không quá 1,5% tính theo trọng lượng, và

(ii) hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG CÁC NGUYÊN TỐ KHÁC

Element		Limiting content % by weight
Fe	Iron	0.5
O	Oxygen	0.4
Other elements, each		0.3

(b) **Niken hợp kim**

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng của niken trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố nào khác với điều kiện:

(i) hàm lượng của coban trên 1,5% tính theo trọng lượng,

(ii) hàm lượng tính theo trọng lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá giới hạn nêu ở bảng trên, hoặc

(i) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trừ niken và coban lớn hơn 1% tính theo trọng lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 1(c), theo mục đích của phân nhóm 7508.10 khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm, dù ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ, nhưng kích thước mặt cắt ngang không vượt quá 6 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này gồm niken, các hợp kim của niken và các hàng hóa từ niken.

Niken là một kim loại tương đối cứng, màu trắng xám (nóng chảy ở 1453°C). Nó có tính sắt từ, dễ uốn dẻo, dễ kéo sợi, bền và chống được ăn mòn và ô xy hoá.

*

* *

Niken được sử dụng chủ yếu trong sản xuất một số hợp kim đặc biệt là thép hợp kim, dùng để phủ lên kim loại khác bằng mạ điện âm cực và làm chất xúc tác trong nhiều phản ứng hoá học. Niken không hợp kim cũng được sử dụng để chế tạo các thiết bị hoá học. Mặt khác niken và các hợp kim của niken được sử dụng cho đúc tiền.

*

* *

Các hợp kim niken cơ bản thuộc chương này tuân thủ quy định của chú giải 5 phần XV bao gồm như sau:

(1) **Hợp kim niken-sắt**. Gồm vật liệu sử dụng trong cáp ngầm dưới biển, lõi cuộn cảm, do độ nhiễm từ lớn và độ từ trễ thấp.

(2) **Hợp kim niken-crom hoặc hợp kim niken-crom-sắt**. Chúng gồm các loại vật liệu có giá trị thương mại có độ bền tốt, chống ô xy hoá rất tốt ở nhiệt độ cao và một số môi trường gây ăn mòn. Các vật liệu này được dùng để sản xuất bộ phận đốt nóng trong các thiết bị đốt nóng bằng điện trở và cũng được sử dụng làm bộ phận ~~cấu thành~~ như lò múp (lò nhiệt luyện) và lò buồng để nhiệt luyện thép hoặc kim loại khác, hoặc làm ống dẫn và ống cho xử lý hoá chất hoặc hoá dầu ở nhiệt độ cao. Cũng thuộc vào nhóm này là các hợp kim đặc biệt được gọi là "siêu hợp kim" có độ bền cao nhằm để chịu ở nhiệt độ cao, chúng được dùng phổ biến trong việc chế tạo tuốc bin máy bay như ở bộ phận cánh tuốc bin, đường dẫn chất đốt, các bộ phận chuyển tiếp... Các hợp kim này thường chứa molyđen, vonfram, niobi, nhôm, titan... chúng làm tăng đáng kể độ bền của hợp kim có cơ sở là niken.

(3) **Các hợp kim niken-đồng**. Các hợp kim này, ngoài khả năng chống ăn mòn còn có độ bền tốt, chúng được sử dụng trong một số ứng dụng như trục cánh quạt hoặc các thiết bị kẹp và chúng cũng được sử dụng trong các máy bơm, van, hệ thống ống hoặc các thiết bị khác tiếp xúc với môi trường axit vô cơ hoặc hữu cơ, các chất kiềm và muối.

*

* *

Chương này bao gồm:

(A) Sten Niken, niken oxit thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của luyện niken và niken chưa gia công, niken phế liệu và mảnh vụn (nhóm 75.01 đến 75.03).

(B) Niken bột và vảy (nhóm 75.04).

(C) Các sản phẩm thông thường thu được bằng cán, rèn, kéo dãn, ép đùn phôi niken chưa gia công của nhóm 75.02 (nhóm 75.05 và 75.06).

(D) Ống, ống dẫn và ống nối (nhóm 75.07), các bản cực anod mạ điện và hàng hóa khác thuộc nhóm 75.08, **trừ** các loại này được nêu ở chú giải 1 Phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục.

*

* *

Các sản phẩm và hàng hoá bằng niken thường được xử lý khác nhau để cải thiện đặc tính riêng hoặc bề mặt của kim loại... Các cách xử lý này được nêu trong phần cuối chú giải tổng quát Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại của các hàng hoá này. (Tuy nhiên, xem trường hợp đặc biệt của bản cực anod mạ điện (nhóm 75.08)).

*

* *

Việc phân loại của các **hàng hoá phức hợp** được giải thích tại chú giải tổng quát ở Phần XV.

75.01 - Sten niken, oxit niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.

7501.10 - Sten niken

7501.20 - Oxít niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken

(1) **Sten Niken.**

Các sten này thu được bởi các công đoạn (nung, nấu chảy...) quặng niken và thành phần, tuỳ theo loại quặng và quá trình được sử dụng, niken-sắt sunphua, niken-sắt-đồng sunphua, niken sunphua hoặc niken-đồng sunphua.

Sten thường ở dạng khối đúc hoặc tấm đúc (thường được đập vỏ thành mẩu nhỏ để thuận tiện đóng gói và vận chuyển), dạng hạt hoặc bột (đặc biệt ở trường hợp của một số sten niken sunphua).

Dạng sten này được sử dụng trong sản xuất niken chưa gia công.

(2) **Các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.**

Nhóm này bao gồm:

(i) **Oxit niken không tinh khiết**, ví dụ oxit niken thiêu kết, oxit niken ở dạng bột ("ôxit niken xanh"), thu được bởi quá trình xử lý quặng sunphua hoặc quặng oxit có chứa niken. Các loại oxit không tinh khiết này phần lớn được sử dụng trong sản xuất thép hợp kim.

Oxit niken thiêu kết thường có dạng bột hoặc mẩu nhỏ kích thước có thể đạt đến 50 mm.

(ii) **Fero-niken không tinh khiết**, do có hàm lượng lớn lưu huỳnh (0,5% hoặc hơn), phospho và các tạp chất khác nên không thể được sử dụng như sản phẩm hợp kim trong công nghiệp luyện thép mà không có sự tinh luyện ban đầu. **Fero-niken đã tinh luyện** được sử dụng gần như duy nhất trong công nghiệp luyện thép để cung cấp niken cần thiết cho sản xuất một số thép đặc biệt. Do vậy Niken được phân loại như hợp kim fero ở **nhóm 72.02** theo các quy định chú giải 1 (c) Chương 72.

(iii) **Xỉ niken,** có nghĩa là hỗn hợp asenua dạng cục; hiện nay xỉ Niken không còn quan trọng lắm về thương mại.

75.02 - Niken chưa gia công.

7502.10 - Niken, không hợp kim

7502.20 - Hợp kim niken

Niken chưa gia công thường ở dạng thỏi, dạng cục, viên, tấm, hình khối, vành, viên gạch, hạt, cathod hoặc dạng thanh mạ điện âm cực khác. Những dạng ban đầu này thường được sử dụng như phụ gia trong sản xuất thép hợp kim và hợp kim không chứa sắt và trong sản xuất một số hoá chất. Một số dạng được sử dụng làm giỏ titan trong mạ Niken hoặc để sản xuất bột niken.

Niken chưa được tinh luyện thường được đúc thành anod để sau đó tinh luyện bằng điện phân. Anod của nhóm này thường ở dạng tấm phiến đúc với hai quai nhằm treo chúng vào trong bể

tinh chế điện phân. Không được nhầm lẫn với anod mạ Niken được nêu trong chú giải **nhóm 75.08**.

Các cathod dạng tấm thu được bởi kết tủa điện phân trên tấm ban đầu của niken tinh luyện có hai móc niken được bắt chặt để treo chúng vào bể điện phân tinh luyện. Khi Lớp lắng đọng niken tinh chế được hình thành, các "tấm ban đầu" trở thành một khối đồng nhất và không thể tách rời của cathod.

Các loại cathod chưa được gọt rũa thường được vận chuyển mà không loại bỏ móc nên thường có vết phồng của niken kết tủa ở mối hàn và không được nhầm lẫn với quai móc treo anod để mạ Niken. Các cathod chưa được gọt rũa thường có kích cỡ lớn hơn (khoảng 96 x 71 x 1,25cm) so với anot để mạ Niken ở dạng tấm (hiếm khi có chiều rộng lớn hơn 30,5cm).

Những cathod đã được đẽo gọt một cách đơn giản hoặc được cắt thành dải hoặc các miếng hình chữ nhật nhỏ vẫn được xếp ở nhóm này mà không kể đến kích thước của chúng hay mục đích sử dụng của chúng. Chúng có thể phân biệt với anod điện phân của nhóm 75.08 bởi chúng không có móc nhúng hoặc đã gia công (ví dụ: đục lỗ, tạo ren) để làm móc treo.

Nhóm này cũng **không bao gồm** bột và vảy niken (**nhóm 75.04**).

75.03 - Phế liệu và mảnh vụn niken.

Các quy định liên quan đến phế liệu và mảnh vụn ở chú giải nhóm 72.04 được áp dụng, *với những điều chỉnh phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xỉ, tro và cặn bã từ việc sản xuất niken (**nhóm 26.20**).

(b) Thỏi và các dạng đúc chưa gia công tương tự từ phế liệu và mảnh vụn của niken được tái nấu chảy (**nhóm 75.02**).

75.04 - Bột và vảy niken.

Nhóm này bao gồm tất cả các dạng **bột và vảy niken** bất kể mục đích sử dụng của chúng. Bột được định nghĩa ở chú giải 8 (b) Phần XV.

Tùy thuộc tính chất vật lý, dạng bột và vảy được sử dụng ở tấm không hợp kim trong ắc quy Niken - cadmi, trong sản xuất niken sunphat, niken clorua và các muối Niken khác với vai trò là tác nhân liên kết cho cacbit kim loại, cho sản xuất hợp kim niken (ví dụ: thép hợp kim) hoặc làm chất xúc tác.

Chúng cũng được sử dụng cả ở trạng thái tinh khiết lẫn hợp kim hoặc hỗn hợp với bột kim loại khác (ví dụ bột sắt) để ép và thiêu kết thành hàng hoá kỹ thuật như nam châm hoặc để trực tiếp dát thành tấm, dải và lá mỏng.

Nhóm này **loại trừ** oxit niken thiêu kết (**nhóm 75.01**).

75.05 - Niken ở dạng thanh, que, hình và dây.

- Thanh, que và hình :

7505.11 - - Bằng niken không hợp kim

7505.12 - - Bằng hợp kim niken

- Dây :

7505.21 - - Bằng niken không hợp kim

7505.22 - - Bằng hợp kim niken

Những sản phẩm này, được định nghĩa ở ghi chú Chương 1 (a), 1 (b) và 1 (c), tương tự với các mặt hàng bằng đồng, **trừ** qui định đặc biệt cho anod mạ điện (xem chú giải nhóm 75.08). **Liên quan** đến loại trừ này, qui định ở chú giải nhóm 74.07 và 74.08 được áp dụng, *với các sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi trộn kim loại (**nhóm 56.05).**

(b) Thanh, que hoặc các dạng hình, đã được gia công để sử dụng làm kết cấu (**nhóm 75.08**).

(c) Thanh đã bọc cách điện (được hiểu chung là "thanh góp") và dây (bao gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

75.06 - Niken ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng.

7506.10 - Bằng niken không hợp kim

7506.20 - Bằng niken hợp kim

Nhóm này bao gồm **tấm, lá, dải và lá mỏng** quy định tại chú giải 1 (d) Chương này; những sản phẩm này tương tự với sản phẩm bằng đồng đã miêu tả trong chú giải nhóm 74.09 và 74.10.

Dạng tấm và lá có thể được sử dụng để tráng sắt hoặc thép bằng cách hàn, cán... và sử dụng cho kết cấu của các thiết bị, đặc biệt là trong công nghiệp hoá chất.

Nhóm này **loại trừ** sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo dãn thành lưới (**nhóm 75.08**).

75.07 - Các loại ống, ống dẫn và các phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn bằng niken (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông).

- Ống và ống dẫn:

7507.11 - - Bằng niken, không hợp kim

7507.12 - - Bằng niken hợp kim

7507.20 - Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn

Chú giải 1 (e) Chương này định nghĩa **ống và ống dẫn**.

Các quy định của chú giải các nhóm 73.04 đến 73.07 được áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Do đặc tính chống ăn mòn (với axit, hơi nước...) các loại ống, ống dẫn và phụ kiện bằng niken hoặc hợp kim niken được sử dụng trong kết cấu của các thiết bị cho công nghiệp hoá chất, thực phẩm, sản xuất giấy..., trong sản xuất bộ ngưng tụ, của kim tiêm dưới da...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng (**nhóm 75.05**).

(b) Bulông và đai ốc niken dùng để lắp ráp và gắn ống (**nhóm 75.08**).

(c) Phụ kiện để ghép nối với vòi, van (**nhóm 84.81**).

(d) Ống, ống dẫn và phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn được chế tạo thành hàng hóa dễ nhận biết, ví dụ bộ phận máy móc (**Phần XVI**).

75.08 - Sản phẩm khác bằng niken.

7508.10 - Tấm đan, phên và lưới, bằng dây niken

7508.90 - Loại khác.

(A) CÁC SẢN PHẨM MẠ ĐIỆN CỰC DƯƠNG, BAO GỒM CẢ CÁC SẢN PHẨM SẢN XUẤT BẰNG PHƯƠNG PHÁP ĐIỆN PHÂN

Nhóm này bao gồm anod niken tinh luyện dùng cho mạ điện Anod bằng phương pháp điện phân kết tủa. Chúng có thể là dạng đúc, cán, kéo, ép đùn hoặc có thể tạo từ cathod, hoặc dạng lắng động điện phân của nhóm 75.02. Các anod này được thể hiện bao gồm:

(1) hình dạng đặc biệt (hình sao, vòng, hình đặc thù) để tạo ra bề mặt lớn nhất phù hợp với hàng hoá được mạ và trường hợp của anod dạng thanh (chúng thường có dạng ô van, e lip, hình thoi hoặc hình bình hành) có chiều dài thích hợp để sử dụng làm điện cực anod; hoặc

(2) hoặc là dạng tấm (phẳng hoặc cong), dải, tấm mỏng, đĩa (phẳng hoặc cuộn làn sóng), hình bán cầu hoặc hình cầu. Để được phân loại trong nhóm này thì các sản phẩm phải có các đặc tính chỉ ra sản phẩm là tấm anod điện phân, có nghĩa là chúng phải được gắn các móc để treo chúng trong bể điện phân hoặc đã được gia công để làm móc treo (ví dụ: đục lỗ, tạo ren).

Các loại anod này thường có độ tinh khiết cao. Tuy nhiên lượng nhỏ các tạp chất có thể còn lại sau quá trình sản xuất hoặc được chủ ý thêm vào ví dụ, để khử cực anod để đảm bảo điện phân được thực hiện đều trên toàn bộ bề mặt và tránh sự mất mát niken do tạo thành cặn. Các đặc tính này, cùng với các đặc điểm đã nêu ở trên, phân biệt các anod mạ điện với các anod dành cho tinh chế bằng phương pháp điện phân được nêu trong đoạn 2 của Chú giải Chi tiết nhóm 75.02 bị **loại trừ** khỏi nhóm này.

Các anod điện phân thông thường dùng cho mạ Niken thường được thay thế bằng anod dạng giỏ, ví dụ các dạng chưa gia công như vòng khuyên niken trong các giỏ titan (xem chú giải nhóm 75.02).

Nhóm này cũng **loại trừ** các loại sau đây, dù được sử dụng trong mạ kền hoặc để chuyển đổi thành anod điện phân hay không:

(a) Các tấm (cathod) thu được đơn giản bằng phương pháp điện phân, chưa gọt dũa hoặc đã gọt dũa hoặc được cắt thành các dải hoặc các miếng nhỏ hình chữ nhật nhưng chưa được gia công thêm (**nhóm 75.02**).

(b) Các thỏi chưa gia công (**nhóm 75.02**)

(c) Các thanh đúc đơn giản, được cán hoặc ép đùn mà chưa đáp ứng được các yêu cầu về hình dáng, chiều dài hoặc cách thức gia công được chỉ ra ở trên (**nhóm 75.02** hoặc **75.05**).

(d) Các tấm được cán đơn giản (**nhóm 75.06**).

(B) LOẠI KHÁC

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng niken **trừ** các loại thuộc các mục hoặc nhóm trước của Chương này hoặc được định nghĩa tại chú giải 1 Phần XV hoặc hàng hóa đã được chi tiết hoặc nằm trong chương 82 hoặc 83 hoặc được mô tả chi tiết hơn trong các phần khác của danh mục.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(1) Các kết cấu như khung cửa sổ và các bộ phận được gia công của chúng.

(2) Bể chứa, thùng chứa và các đồ chứa tương tự, bất kỳ dung tích nào, không lắp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

(3) Tấm đan, phên, lưới và sản phẩm dạng lưới bằng niken được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo dãn thành lưới bằng dây niken.

(4) Đinh, đinh mũ, đai ốc, bu lông, ốc vít và các sản phẩm khác của các loại đã miêu tả ở chú giải nhóm 73.17 và 73.18.

(5) Lò xo, **trừ** lò xo đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân của **nhóm 91.14**.

(6) Các dụng cụ gia đình và dụng cụ vệ sinh và các bộ phận của chúng.

(7) Phôi cho đúc tiền ở dạng đĩa với phần mép nhô lên.

(8) Các sản phẩm bằng niken tương ứng với các sản phẩm sắt hoặc thép đề cập tại chú giải nhóm 73.25 và 73.26.

Chương 76: Nhôm và các sản phẩm bằng nhôm

Chú giải.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) Thanh và que

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

(b) Dạng hình

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, và khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, lá, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) Dây

Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) Tấm, lá, dải và lá mỏng

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công thuộc nhóm 76.01), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) chiều dày không quá 1/10 chiều rộng,

- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hình vuông, với mọi kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

Ngoài những mặt hàng khác, các nhóm 76.06 và 76.07 áp dụng cho các tấm, lá, dải và lá mỏng đã gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm đó được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang các đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

(e) Ống và ống dẫn

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, đai hoặc vòng.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong chương này các mô tả dưới đây có ý nghĩa phân chia:

(a) **Nhôm, không hợp kim**

Là kim loại có hàm lượng nhôm chiếm ít nhất 99% tính theo trọng lượng, với điều kiện hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG – Các nguyên tố khác

Nguyên tố	Giới hạn hàm lượng % theo trọng lượng
Fe+ Si (Sắt + Silic)	1
Các nguyên tố khác [(1)], tính cho mỗi nguyên tố	0.1[(2)]
[(1)] Các nguyên tố khác, ví dụ Cr, Cu, Mg, Mn, Ni, Zn. [(2)] Tỷ lệ đồng cho phép lớn hơn 0,1%, nhưng không quá 0,2%, với điều kiện hàm lượng crôm cũng như hàm lượng mangan đều không quá 0,05%.	

(b) **Hợp kim nhôm**

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng nhôm lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác tính theo trọng lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác hoặc tổng hàm lượng của sắt với silic phải lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên; hoặc

(ii) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá 1% tính theo trọng lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 1(c) của Chương này, theo mục đích của phân nhóm 7616.91, khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, mặt cắt ngang ở hình dạng bất kỳ, kích thước mặt cắt ngang không quá 6 mm.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm nhôm và hợp kim nhôm và các sản phẩm bằng nhôm.

Nhôm được điều chế chủ yếu từ Bô-xít, một loại nhôm Hydrat thô (xem chú giải nhóm 26.06). Giai đoạn chiết xuất đầu tiên là nhằm chuyển Bô-xít sang oxit nhôm tinh khiết. Để làm được điều này, quặng thô được nung và sau đó được xử lý bằng Natri Hydroxit để tạo ra một dung dịch Natri nhôm. Sau đó nó được lọc để loại bỏ các tạp chất không có khả năng hoà tan (Oxit sắt, Silicat...). Nhôm sau đó được làm kết tủa thành hydroxit nhôm. Hydroxit nhôm được nung

để tạo ra loại nhôm tinh khiết dưới dạng bột màu trắng. Tuy nhiên hydroxit nhôm và oxit nhôm được phân loại vào C**hương 28**.

Ở giai đoạn thứ hai, kim loại được tách bằng phương pháp điện phân oxit nhôm đã được hoà tan trong Criolit nấu chảy (chất sau này là florua natri nhôm, nhưng nó chỉ đóng vai trò như một chất dung môi). Phương pháp điện phân này được tiến hành trong các bể lót than chì có tác dụng như một cực âm Catôt, những thanh than được sử dụng như anôt. Nhôm được kết tủa ở đáy bể từ đó nhôm được hút đi bằng xifông. Thông thường sau khi tinh chế, nhôm được đúc thành dạng khối, thỏi, phôi, tấm, thanh phôi để kéo dây.... Bằng cách điện phân lặp lại, nhôm thu được gần như hoàn toàn tinh khiết

Nhôm cũng có thể được điều chế từ một số loại quặng khác như quặng leuxit (là muối kép của silicat nhôm và kali), bằng cách nấu chảy lại các phế liệu và mảnh vụn của nhôm hoặc bằng quá trình xử lý các chất cặn còn sót lại (xỉ, cặn, bã).

*

* *

Nhôm là một loại kim loại có màu trắng hơi xanh được nhận dạng bởi màu sáng của nó. Nhôm rất dẻo và dễ cán, kéo, rèn, dập và có thể đúc. Giống như các loại kim loại mềm khác, nhôm cũng là chất rất phù hợp cho việc đúc ép và đúc áp lực (đúc trong khuôn kim loại). Trong ứng dụng hiện đại nó có thể được làm hợp kim hàn. Nhôm là một chất dẫn nhiệt và điện rất tốt và là một chất phản quang tốt. Lớp mỏng của oxit nhôm trên bề mặt bảo vệ nhôm kim loại hình thành một cách tự nhiên, người ta đã chế tạo ra lớp màng bảo vệ dày hơn bằng cách anot hóa hoặc bằng phản ứng hóa học; đôi khi cũng nhuộm màu bề mặt kim loại trong các quá trình phản ứng này.

*

* *

Độ cứng, độ bền ... của nhôm có thể được cải thiện rất đáng kể bởi việc hợp kim hoá với các nguyên tố khác như: Đồng, magiê, silicon, kẽm hoặc mangan. Khi được gia công cơ - nhiệt, các hợp kim nhôm này có các thuộc tính cơ học tăng lên đáng kể.

Các hợp kim nhôm chính có thể được phân loại trong chương này theo nội dung chú giải 5 của phần XV (chú giải chung của phần) là:

(1) Các hợp kim nhôm đồng. Là hợp kim nhôm cơ bản với hàm lượng đồng thấp.

(2) Các hợp kim nhôm-đồng-kẽm

(3) Các hợp kim nhôm- silicon (ví dụ “Alpax”, “silumin”)

(4) Các hợp kim nhôm- magie - mangan

(5) Các hợp kim nhôm-silicon – magie (ví dụ “Almelec”, “Aldrey”)

(6) Các hợp kim nhôm mangan - magie - đồng (ví dụ “Duralumin”)

(7) Các hợp kim nhôm - magie (ví dụ “magnalium”)

(8) Các hợp kim nhôm - mangan

(9) Các hợp kim nhôm - magiê - thiếc.

Hầu hết các hợp kim này cũng có thể chứa các hàm lượng nhỏ của sắt, niken, crom... chúng thường được mua bán dưới các tên thương mại khác nhau tuỳ theo nước xuất xứ.

*

* *

Do các thuộc tính đặc biệt của nhôm và các hợp kim của nhôm, nó được sử dụng rộng rãi: trong công nghiệp chế tạo máy bay, ô tô hoặc công nghiệp đóng tàu; trong công nghiệp xây dựng, trong việc đóng toa xe lửa hoặc xe điện, trong công nghiệp điện (ví dụ: như dây cáp), cho tất cả các loại thùng chứa (bể chứa và chum vại các cỡ, thùng vận chuyển, thùng trống...), cho đồ dùng gia đình hoặc nhà bếp, cho việc sản xuất lá nhôm mỏng v.v...

*

* *

Chương này bao gồm:

(A) Nhôm chưa gia công, nhôm phế liệu và nhôm mảnh vụn (nhóm 76.01 và 76.02).

(B) Bột nhôm và vảy nhôm (nhóm 76.03).

(C) Các sản phẩm nhìn chung thu được bởi việc cán, ép đùn, kéo, rèn nhôm chưa gia công thuộc nhóm 76.01 (các nhóm 76.04 tới 76.07)

(D) Các hàng hóa khác nhau được liệt kê nhóm 76.08 đến 76.15 và các hàng hóa khác thuộc phần còn lại của nhóm 76.16, bao gồm tất cả các mặt hàng nhôm khác **ngoại trừ** các mặt hàng được xếp trong **chương 82** hoặc **83**, hoặc được đề cập cụ thể hơn ở phần nào khác trong danh mục.

Các sản phẩm thu được bằng việc thiêu kết nhôm và oxit nhôm hay còn gọi là gốm kim loại và được **loại trừ** khỏi chương này (**nhóm 81.13**).

*

* *

Các sản phẩm và hàng hóa làm bằng nhôm thường được xử lý bằng cách khác nhau nhằm cải thiện thuộc tính hoặc vẻ ngoài của kim loại, để tăng khả năng chống ăn mòn... Những quá trình xử lý này thông thường được đề cập ở phần cuối của chú giải chung tại chương 72 và không làm ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*

* *

Việc phân loại các **hàng hoá phức hợp**, đặc biệt các sản phẩm hoàn thiện, được giải thích trong Chú giải Tổng quát của Phần XV.

76.01 - Nhôm chưa gia công

7601.10 - Nhôm, không hợp kim

7601.20 - Hợp kim nhôm

Nhóm này bao gồm **nhôm chưa gia công** ở trạng thái lỏng, khối, thỏi, phiến, tấm dày, thanh phôi kéo dây, hoặc các dạng tương tự thu được bằng việc đúc nhôm đã được điện phân hoặc hoặc bằng việc nấu chảy phế liệu hoặc mảnh vụn kim loại. Những sản phẩm này thường được dùng để cán mỏng, rèn, kéo, ép, dập... hoặc dùng để nấu chảy và đúc tạo thành các sản phẩm đã được tạo hình.

Nhóm này bao gồm các viên nhôm, chủ yếu được dùng trong ngành luyện kim (đóng vai trò như tác nhân khử ôxy hóa, đặc biệt trong sản xuất sắt hoặc thép).

Nhóm này cũng bao gồm các thanh đúc hoặc các thanh đã được thiêu kết... (áp dụng chú giải nhóm 74.03 cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp*).

Nhóm này **không bao gồm** bột và vảy nhôm (**nhóm 76.03**).

76.02 - Phế liệu và mảnh vụn nhôm

Các mục liên quan đến chất phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04 cũng áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp*.

Phế liệu và mảnh vụn nhôm là một nguồn nguyên liệu thô quan trọng trong công nghiệp nhôm. Nó cũng được sử dụng như một tác nhân khử ôxy và khử cacbon trong luyện kim.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cặn bã, xỉ,…thu được từ sản xuất sắt hoặc thép có chứa nhôm có khả năng thu hồi lại ở dạng Silicat (**nhóm 26.18** hoặc **26.19**)

(b) Xỉ, tro và cặn từ quá trình sản xuất nhôm (**nhóm 26.20**).

(c) Các thỏi và các dạng tương tự chưa gia công, được đúc từ phế liệu và mảnh vụn nhôm được nấu chảy lại (**nhóm 76.01**).

76.03 - Bột và vảy nhôm

7603.10 - Bột không có cấu trúc vảy

7603.20 - Bột có cấu trúc vảy; vảy nhôm

Nhóm này bao gồm bột nhôm được định nghĩa ở Chú giải 8(b), phần XV và vảy nhôm. Nhìn chung, các sản phẩm này tương ứng với các sản phẩm bằng đồng, bởi vậy chú giải nhóm 74.06 cũng áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp*. Tuy nhiên, bột và vảy nhôm cũng được sử dụng trong kỹ thuật làm pháo hoa như chất sinh nhiệt (ví dụ: trong quá trình xử lý nhiệt), để bảo vệ các kim loại khác khỏi bị ăn mòn (ví dụ: nhiệt hoá, hàn kim loại...), trong chất nổ đẩy tên lửa và trong việc điều chế các vật liệu hàn đặc biệt.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bột hoặc vảy, được dùng như là chất tạo màu, sơn hoặc các chất tương tự khác (ví dụ, được tạo thành cùng với chất màu khác hoặc đóng gói như là các chất keo tụ, chất phân tán, hoặc bột nhão với một chất gắn hoặc dung môi (**Chương 32**).

(b) Các viên nhôm (**nhóm 76.01**)

(c) Các vân hoa cắt từ nhôm lá mỏng (**nhóm 83.08**).

76.04 - Nhôm ở dạng thanh, que và hình.

7604.10 - Bằng nhôm, không hợp kim

- Bằng hợp kim nhôm:

7604.21 - - Dạng hình rỗng

7604.29 - - Loại khác

Các sản phẩm này được định nghĩa trong chú giải 1(a) và 1(b) của chương, giống như các mặt hàng tương tự được chế tạo từ đồng. Vì vậy, các mục của chú giải nhóm 74.07 áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi cho phù hợp.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các thanh và các dạng hình, dùng cho trong các kết cấu (**nhóm 76.10**).

(b) Các điện cực hàn đã được bọc phủ,.... (**nhóm 83.11**)

76.05 - Dây nhôm.

- Bằng nhôm, không hợp kim:

7605.11 - - Kích thước mặt cắt ngang lớn nhất trên 7mm

7605.19 - - Loại khác

- Bằng hợp kim nhôm:

7605.21 - - Kích thước mặt cắt ngang lớn nhất trên 7mm

7605.29 - - Loại khác

Dây được định nghĩa trong chú giải chương 1 (c)

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi kim loại (**nhóm 56.05)**

(b) Dây bện và dây thừng được gia cố với dây nhôm (**nhóm 56.07)**

(c) Dây bện tao, cáp và các hàng hoá khác của **nhóm 76.14**

(d) Các điện cực hàn đã được bọc phủ (**nhóm 83.11)**

(e) Dây điện và cáp điện cách điện (kể cả loại đã tráng men cách điện hoặc mạ lớp cách điện) (**nhóm 85.44**)

(f) Dây nhạc cụ (**nhóm 92.09**).

76.06 - Nhôm ở dạng tấm, lá và dải, chiều dày trên 0,2 mm

- Hình chữ nhật (kể cả hình vuông):

7606.11 - - Bằng nhôm, không hợp kim

7606.12 - - Bằng hợp kim nhôm

- Loại khác:

7606.91 - - Bằng nhôm, không hợp kim

7606.92 - - Bằng hợp kim nhôm

Các sản phẩm này được định nghĩa trong chú giải 1(d) của chương, giống như các mặt hàng tương tự được chế tạo từ đồng. Vì vậy, nội dung của chú giải nhóm 74.09 cũng áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp.*

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Lá mỏng có độ dày không quá 0,2mm (**nhóm 76.07).**

(b) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (**nhóm 76.16)**

76.07 - Nhôm lá mỏng (đã hoặc chưa in hoặc bồi trên giấy, bìa, plastic hoặc vật liệu bồi tương tự) có chiều dày (trừ phần bồi) không quá 0,2 mm.

- Chưa được bồi:

7607.11 - - Đã được cán nhưng chưa gia công thêm

7607.19 - - Loại khác

7607.20 - Đã bồi

Nhóm này bao gồm các sản phẩm định nghĩa trong chú giải chương 1(d) khi bề dày không vượt quá 0,2 mm.

Nội dung của chú giải nhóm 74.10 liên quan tới các đồng lá mỏng cũng áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp.*

Nhôm lá mỏng được sử dụng trong sản xuất nắp chai và bao bọc nút chai, trong đóng gói thực phẩm, xì gà, thuốc lá điếu, thuốc lá sợi,... Nhôm lá mỏng cũng được sử dụng để sản xuất các loại bột mịn thuộc nhóm 76.03, trong sản xuất các tấm uốn để cách nhiệt, để mạ bạc nhân tạo, và như là một tấm phủ lên vết thương trong phẫu thuật thú y.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các lá nhôm mỏng dập ép (cũng được gọi là lá phôi dập) bao gồm bột nhôm được làm kết dính bằng Gelatin, keo hoặc chất gắn kết khác, hoặc bằng nhôm được phủ trên giấy, nhựa hoặc các chất hỗ trợ khác, và được sử dụng cho việc in bìa sách, các băng dải trên mũ... (**nhóm 32.12**)

(b) Giấy và bìa dùng để sản xuất bao bì đựng sữa, nước ép hoa quả, các sản phẩm thực phẩm khác và được lót với lá nhôm (ví dụ, ở mặt lớp lót trong của bao bì) với điều kiện vật liệu này vẫn giữ lại thuộc tính cơ bản của giấy và bìa (**nhóm 48.11**).

(c) Lá nhôm đã được in để ghi nhãn các hàng hóa riêng biệt nhờ công dụng của việc in ấn (**nhóm 49.11**).

(d) Đĩa, tấm và dải, chiều dày vượt quá 0,2mm (**nhóm 76.06**)

(e) Nhôm lá mỏng ở dạng trang trí cây nôen (**nhóm 95.05**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7607.11

Ngoài việc xử lý bằng cán nóng hoặc cán nguội, các sản phẩm thuộc phân nhóm này có thể được gia công hoặc xử lý bề mặt:

(1) Xử lý nhiệt, như việc giảm ứng suất hoặc ủ. Quá trình xử lý này cũng loại bỏ các dầu cặn bôi trơn máy cán.

(2) Cắt mép, xẻ rãnh hoặc cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông)... tức là chia tách dải rộng thành dải hẹp hơn.

(3) Tách (tháo giãn) các tấm mỏng nhiều lớp. Công việc này là cần thiết khi hai hoặc nhiều cuộn lá mỏng được cán cùng một lúc trong suốt hành trình làm việc cuối cùng của máy cán.

(4) Làm sạch hoặc rửa hoá học. Đây là cách thông thường được thực hiện để loại bỏ dầu cặn khi không xử lý nhiệt.

76.08 - Các loại ống và ống dẫn bằng nhôm.

7608.10 - Bằng nhôm, không hợp kim

7608.20 - Bằng hợp kim nhôm

Chú giải 1(e) của Chương đã định nghĩa các loại ống và ống dẫn

Các loại ống và ống dẫn của nhóm này có thể được sản xuất bởi các quá trình như sau:

(a) bằng việc ép đùn qua khuôn đúc rỗng hoặc thỏi tròn có lỗ.

(b) bằng việc hàn nối theo chiều dọc hoặc xoắn ốc khuôn hoặc bán thành phẩm đã cán phẳng, dạng cuộn (dải hoặc tấm).

(c) bằng việc ép đùn.

(d) bằng việc đúc.

Các loại ống được đùn hoặc được hàn có thể được xử lý kéo nguội để thu được các ống có thành mỏng hơn, kích thước chính xác và hoàn chỉnh hơn.

Các loại ống và ống dẫn của nhóm này được sử dụng cho nhiều mục đích ví dụ như làm đường ống dẫn dầu hoặc dẫn nước, làm ống dẫn dây điện, trong việc sản xuất đồ nội thất, bộ trao đổi nhiệt, các kết cấu.

Nhóm này bao gồm các ống và ống dẫn có thể có hoặc không có ren ở hai đầu, lắp với ống nối, các mặt bích, các đầu mối, các vòng đai...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Dạng hình rỗng (**nhóm 76.04**)

(b) Các phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn (**nhóm 76.09**)

(c) Ống dễ uốn **nhóm 83.07**)

(d) Các ống và ống nối làm thành các sản phẩm đặc trưng, như các sản phẩm được dùng trong các kết cấu (**nhóm 76.10**) các bộ phận của máy móc hoặc của phương tiện giao thông (**các Phần XVI và XVII**),...

76.09 - Các phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, nối khuỷu, măng sông) bằng nhôm.

Nội dung chú giải các nhóm 73.07 và 74.12 được áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp*.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Kẹp và các dụng cụ khác được thiết kế chuyên dùng cho các bộ phận lắp ráp của các kết cấu (**nhóm 76.10**).

(b) Các giá treo và móc treo để đỡ đường ống, các bulông và đai ốc nhôm sử dụng cho việc lắp ráp hoặc cố định ống hoặc ống dẫn (**nhóm 76.16**).

(c) Các khớp nối với vòi, van... (**nhóm 84.81**).

76.10 - Các kết cấu bằng nhôm (trừ nhà lắp ghép thuộc nhóm 94.06) và các bộ phận của các kết cấu bằng nhôm (ví dụ, cầu và nhịp cầu, tháp, cột lưới, mái nhà, khung mái, cửa ra vào và cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào, cửa chớp, lan can, cột trụ và các loại cột); tấm, thanh, dạng hình, ống và các loại tương tự bằng nhôm, đã được gia công để sử dụng làm kết cấu.

7610.10 - Cửa ra vào, cửa sổ và các loại khung cửa và ngưỡng cửa ra vào

7610.90 - Loại khác

Nội dung của chú giải nhóm 73.08 được áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp* cho nhóm này.

Trong trường hợp nhôm, các bộ phận kết cấu đôi khi được gắn kết với nhau bằng nhựa tổng hợp hoặc các hợp chất cao su thay cho việc cố định bởi các phương pháp thông thường như tán đinh, ghép bằng bulông....

Vì đặc tính nhẹ nên nhôm và các hợp kim của nhôm đôi khi được sử dụng thay cho sắt hoặc thép trong sản xuất các khung kết cấu, các siêu kết cấu của tàu thuỷ, cầu cống, các cửa ra vào dạng trượt, các mạng điện hoặc các tháp phát thanh, dàn chống cho kính thiên văn, khuôn cửa ra vào hoặc cửa sổ, tay vịn...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các bộ phận lắp ráp được xác định như các bộ phận của sản phẩm của **Chương 84 tới 88.**

(b) Các kết cấu nổi của **Chương 89.**

(c) Nhà lắp ghép (**nhóm 94.06).**

76.11 - Các loại bể chứa, két, bình chứa và các loại tương tự, dùng để chứa các loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), có dung tích trên 300 lít, bằng nhôm, đã hoặc chưa lót hoặc cách nhiệt, nhưng chưa lắp ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.09 cũng áp dụng cho nhóm này, *với những sửa đổi phù hợp*.

Vì đặc tính nhẹ và chống ăn mòn nên nhôm có khuynh hướng thay thế sắt và thép trong việc sản xuất ra các loại bể chứa nước, két chứa... đặc biệt là trong các ngành công nghiệp hoá chất, các nhà máy bia, các nhà máy bơ sữa, các nhà máy sản xuất pho mát

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thùng đựng hàng được thiết kế đặc biệt và trang bị để chuyên chở bởi một hoặc nhiều phương thức vận chuyển (**nhóm 86.09)**

76.12 - Thùng phuy, thùng hình trống, lon, hộp và các loại đồ chứa tương tự (kể cả các loại thùng chứa hình ống cứng hoặc có thể xếp lại được), dùng để chứa mọi loại vật liệu (trừ khí nén hoặc khí hóa lỏng), dung tích không quá 300 lít, đã hoặc chưa lót hoặc cách nhiệt, nhưng chưa lắp ghép với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

7612.10 - Thùng chứa hình ống có thể xếp lại được

7612.90 - Loại khác

Nội dung Chú giải Chi tiết nhóm 73.10 được áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp.*

Thùng phuy, thùng hình trống bằng nhôm chủ yếu được sử dụng cho việc vận chuyển sữa, bia, rượu vang... Các lon và hộp nhôm thường sử dụng trong đóng gói thực phẩm. Nhóm này cũng bao gồm các đồ chứa cứng hình ống (ví dụ: dùng cho các sản phẩm tân dược như các vỉ, viên nén...) và các đồ chứa hình ống có thể xếp lại được để đựng kem, thuốc đánh răng...

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Hàng hóa thuộc **nhóm 42.02**

(b) Các thùng bánh qui, hộp đựng trà, hộp đường và các đồ dùng gia dụng tương tự khác hoặc các thùng chứa và các hộp nhỏ bằng kim loại dùng trong nhà bếp (**nhóm 76.15**).

(c) Hộp đựng thuốc lá, hộp đựng bột, hộp dụng cụ và các đồ chứa tương tự dùng cho cá nhân hoặc chuyên dụng (**nhóm 76.16**).

(d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 83.04**.

(e) Các hộp trang trí (**nhóm 83.06**).

(f) Các đồ chứa được thiết kế đặc biệt và được làm thiết bị để vận chuyển bởi một hoặc nhiều hình thức vận chuyển (**nhóm 86.09**).

(g) Phích chân không và các loại bình chân không hoàn chỉnh có kèm vỏ, thuộc **nhóm 96.17.**

76.13 - Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng bằng nhôm.

Xem chú giải nhóm 73.11.

76.14 - Dây bện tao, cáp, băng tết và các loại tương tự, bằng nhôm, chưa cách điện.

7614.10 - Có lõi thép

7614.90 - Loại khác

Chú giải Chi tiết liên quan tới nhóm 73.12 áp dụng cho nhóm này *với những sửa đổi phù hợp.*

Vì là vật liệu dẫn điện nhẹ và tốt, nhôm và các hợp kim nhôm - mangiê - silic như "hợp kim Almelec" và "hợp kim aldrey" thường được sử dụng thay cho đồng trong việc xây dựng các đường dây và cáp điện.

Cáp nhôm có lõi bằng thép hoặc các kim loại khác **với điều kiện** là nhôm phải lớn hơn về tỷ trọng (xem chú giải 7 phần XV).

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm dây và cáp đã bọc cách điện (**nhóm 85.44**).

76.15 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các loại đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng nhôm; miếng dùng để cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự bằng nhôm; đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng nhôm.

7615.10 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự:

7615.20 - Đồ trang bị trong nhà vệ sinh và bộ phận của chúng:

Nhóm này bao gồm các sản phẩm cùng loại như đã được mô tả trong các chú giải nhóm 73.23 và 73.24, đặc biệt là các đồ dùng nhà bếp, các sản phẩm sử dụng trong vệ sinh và toilet được mô tả trong các nhóm đó. Nhóm này cũng bao gồm đồ thiết bị nấu hoặc đun nóng bằng nhôm hoặc các thiết bị nhiệt tương tự được mô tả trong chú giải nhóm 74.18.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Can, hộp và các đồ chứa tương tự thuộc **nhóm 76.12**

(b) Đồ gia dụng mang đặc tính của dụng cụ (**Chương 82**) (Xem chú giải nhóm 73.23).

(c) Dao kéo, thìa, muôi, dĩa và các sản phẩm khác thuộc nhóm **82.11 đến 82.15.**

(d) Đồ trang trí (**nhóm 83.06**).

(e) Thiết bị đun nước nóng nhanh hoặc thiết bị đun chứa nước nóng và các thiết bị khác của **nhóm 84.19**.

(f) Các thiết bị điện gia dụng của **Chương 85** (Cụ thể là đối với các thiết bị và máy móc thuộc **nhóm 85.09** và **85.16**).

(g) Hàng hóa thuộc **Chương 94**.

(h) Bật lửa châm thuốc lá và các loại bật lửa khác (**nhóm 96.13)**.

(ij) Các loại phích và các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17.**

76.16 - Các sản phẩm khác bằng nhôm.

7616.10 - Đinh, đinh bấm, ghim dập (trừ các loại thuộc nhóm 83.05), đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh móc, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm và các sản phẩm tương tự

- Loại khác :

7616.91 - - Tấm đan, phên, lưới và rào, bằng dây nhôm

7616.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng nhôm **trừ** các hàng hóa nằm trong các nhóm trước của chương này, hoặc chú giải 1 phần XV, hoặc các hàng hóa được chi tiết hoặc thuộc **chương 82** hoặc **83** hoặc được mô tả cụ thể hơn ở bất cứ phần nào trong danh mục.

Cụ thể nhóm này bao gồm:

(1) Đinh, đinh bấm, ghim dập (**trừ** các loại thuộc **nhóm 83.05**), vít, bu lông, đai ốc, vít treo, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm và các sản phẩm tương tự được mô tả trong các chú giải các nhóm 73.17 và 73.18.

(2) Các loại kim đan, cái xỏ dây, kim móc, kim thêu, kim băng và các loại kim khác thuộc loại đã được mô tả trong chú giải nhóm 73.19.

(3) Xích và các bộ phận của xích làm bằng nhôm

(4) Tấm đan, phên và lưới làm bằng dây nhôm và sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (xem chú giải nhóm 73.14). Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới được sử dụng để trưng bày bán hàng, lưới màng loa, với múc đích phòng chống nổ được dùng trong vận chuyển và chứa các chất lỏng dễ bay hơi và khí...

(5) Các mặt hàng bằng nhôm tương ứng với các mặt hàng bằng sắt và bằng thép được đề cập tới trong các chú giải nhóm 73.25 và 73.26

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Vải dệt thoi từ sợi kim loại sử dụng để trang trí như các loại vải trang trí nội thất hoặc các mục đích tương tự (**nhóm 58.09**).

(b) Vải kim loại,..., đã được tạo dáng thành các bộ phận của máy (ví dụ: bằng việc lắp ráp với các vật liệu khác) **Chương 84** hoặc **85**).

(c) Vải kim loại,..., cấu thành nên các loại sàng thô và sàng tay. (**nhóm 96.04**).

Chương 78: Chì và các sản phẩm bằng chì

Chú giải.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Thanh và que**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng" có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết, có cùng hình dạng và kích thước, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

(b) **Dạng hình**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, lá, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) **Dây**

Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) **Tấm, lá, dải và lá mỏng**

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công nhóm 78.01), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông) chiều dày không quá 1/10 chiều rộng,
- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hình vuông, với mọi loại kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

Ngoài các mặt hàng khác, nhóm 78.04 áp dụng cho các tấm, lá, dải và lá mỏng đã gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, kẻ carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm đó được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng, với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang các đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

(e) **Ống và ống dẫn**

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, đai hoặc vòng.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này khái niệm “chì tinh luyện" có nghĩa:

Là kim loại chứa ít nhất 99,9% tính theo trọng lượng là chì, với điều kiện hàm lượng của mỗi nguyên tố khác trong thành phần không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

Nguyên tố		Giới hạn tỷ lệ TL %
Ag	Bạc	0,02
As	Arsen	0,005
Bi	Bismut	0,05
Ca	Canxi	0,002
Cd	Catmi	0,002
Cu	Đồng	0,08
Fe	Sắt	0,002
S	Lưu huỳnh	0,002
Sb	Antimon	0,005
Sn	Thiếc	0,005
Zn	Kẽm	0,002
Nguyên tố khác	(ví dụ Telua), mỗi nguyên tố	0,001

TỔNG QUÁT

Chương này gồm chì, các hợp kim của chì và các hàng hóa từ chì.

Chì chủ yếu thu được từ Galena, là một loại quặng chì sunfua tự nhiên thường có chứa bạc. Sau khi làm giàu bằng phương pháp tuyển nổi, quặng nghiền vụn thường được nung hoặc thiêu kết và sau đó được khử bằng nấu chảy. Trong quá trình nung hoặc thiêu kết, muối sunphua phần lớn được chuyển thành dạng ôxit; trong quá trình nấu chảy, ôxit được khử thành chì bằng than cốc và một chất trợ dung. Theo cách này thu được "chì dạng thỏi" hoặc "chì gia công"; loại này có chứa một số tạp chất, thường bao gồm bạc. Bởi vậy nhìn chung chì phải được tinh luyện thêm để tạo ra chì hoàn toàn tinh khiết.

Chì cũng thu được bởi việc nấu lại phế thải và các mảnh chì vụn.

*

* *

Chì là kim loại nặng có màu xanh xám, nó rất dễ dát mỏng, dễ nấu chảy và rất mềm (có thể dễ dàng dùng móng tay vạch nét trên mặt kim loại này). Chì chống lại tác dụng của hầu hết các axit (ví dụ: axit sunfuaric hoặc axit clohydric) và bởi vì vậy nó được sử dụng trong việc xây dựng nhà máy hoá chất.

*

* *

Do điểm nóng chảy của chì thấp nên nó dễ dàng tạo thành hợp kim với các nguyên tố khác. **Các hợp kim chì chủ yếu** có thể nằm trong chương này theo qui định của chú giải 5 Phần XV (xem chú giải chi tiết tổng quát của phần đó), bao gồm:

(1) Hợp kim chì-thiếc được dùng, ví dụ vật liệu hàn trên cơ sở chì, trong các tấm mỏng tráng chì và trong giấy bạc để gói chè.

(2) Hợp kim chì-antimon-thiếc được dùng trong các loại máy in và trong các vòng bi chống ma sát.

(3) Hợp kim chì-asen sử dụng làm đạn chì.

(4) Hợp kim chì-antimoan (chì cứng) được sử dụng trong sản xuất đạn, các bản cực ắc quy...

(5) Hợp kim chì-can xi, chì-canxi-antimon, chì-telu:

*

* *

Chương này bao gồm:

(A) Chì chưa gia công, phế liệu và các mảnh chì vụn (các nhóm 78.01 và 78.02).

(B) Các sản phẩm thu được bởi việc cán hoặc ép đùn chì chưa gia công của nhóm 78.01 (nhóm 78.04 và 78.06), bột và vảy chì (nhóm 78.04)

(C) Các ống, ống dẫn và phụ kiện và các sản phẩm còn lại của nhóm 78.06 mà nó bao gồm tất cả các sản phẩm chì khác **trừ** các sản phẩm được mô tả trong chú giải 1 Phần XV hoặc nằm trong **Chương 82** hoặc **Chương 83** hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục.

*

* *

Các sản phẩm và hàng hóa bằng chì có thể được đưa qua nhiều quá trình xử lý để nâng cao thuộc tính và hình dáng bên ngoài của kim loại... Nhìn chung những quá trình gia công đó được đề cập tại phần cuối chú giải tổng quát của Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*

* *

Việc phân loại **các sản phẩm phức hợp** được giải thích trong Chú giải Tổng quát Phần XV.

78.01 - Chì chưa gia công.

7801.10 - Chì tinh luyện

- Loại khác:

7801.91 - - Có hàm lượng antimon tính theo trọng lượng theo Bảng các nguyên tố khác trong chú giải phân nhóm chương này

7801.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm **chì chưa gia công** ở mức độ tinh khiết khác nhau, từ các thỏi chì không tinh khiết hoặc chì có chứa bạc đến chì tinh khiết bằng phương pháp điện phân. Nó có thể ở dạng khối, thỏi, bánh, tấm, hoặc các dạng tương tự, hoặc ở dạng thanh đúc. Hầu hết các dạng đó là để đưa vào cán hoặc ép đùn, để chế tạo các loại hợp kim, hoặc cho việc đúc thành các sản phẩm dạng hình. Nhóm này cũng bao gồm các thanh anôt đúc sử dụng trong tinh chế bằng phương pháp điện phân, que đúc, ví dụ cho cán hoặc kéo hoặc đúc lại thành những sản phẩm dạng hình

Nhóm này **loại trừ** bột hoặc vảy chì (**nhóm 78.04**).

78.02 - Phế liệu và mảnh vụn chì.

Các nội dung liên quan tới phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04 áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xỉ, tro và các chất cặn còn lại từ việc sản xuất chì (ví dụ: Sten chì) (**nhóm 26.20**).

(b) Các thỏi thô và các dạng chì chưa gia công tương tự đúc từ nấu lại chì phế liệu và mảnh vụn chì (**nhóm 78.01).**

78.04 - Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng; bột và vảy chì.

- Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng:

7804.11 - - Lá, dải và lá mỏng có chiều dày (trừ phần bồi) không quá 0,2mm

7804.19 - - Loại khác

7804.20 - Bột và vảy chì

Chì ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng được định nghĩa trong Chú giải 1 (d) của Chương.

Các điều khoản của chú giải nhóm 74.09 và 74.10 áp dụng, v*ới những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Dạng tấm, lá và dải của chì được sử dụng chủ yếu là cho mục đích lợp mái, mạ kim loại, trong các bể chứa, các bình chứa và trong xưởng hoá chất khác, cho việc sản xuất tấm chắn tia X….

Chì ở dạng lá mỏng được sử dụng chủ yếu trong việc đóng gói (đặc biệt cho hộp chè có lớp tráng trong hoặc các hòm đựng tơ lụa). Trong một số trường hợp các lá mỏng được mạ hoặc được bao bọc bởi thiếc hoặc các kim loại khác.

Nhóm này cũng bao gồm bột chì như định nghĩa ở chú giải 8 (b) phần XV và vảy chì. Các điều khoản của chú giải chi tiết nhóm 74.06 áp dụng, *với những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này….

Nhóm này **không bao gồm** bột và vảy chì, được điều chế thành chất màu, sơn hoặc các loại tương tự (ví dụ: phối hợp với chất màu khác hoặc được đóng dưới dạng nhũ tương, dạng phân tán hoặc dạng bột nhão với chất kết dính hoặc dung môi) (**Chương 32**).

78.06 - Các sản phẩm khác bằng chì.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm của chì **ngoại trừ** các sản phẩm thuộc các nhóm trước của Chương này, hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **Chương 83**, hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục (xem chú giải 1 phần XV) dù các sản phẩm này đã được đúc khuôn, ép và dập....

Trong trường hợp đặc biệt, nó áp dụng, đối với các loại ống có thể bóp để chứa chất màu hoặc sản phẩm khác, các thùng chứa, bể chứa, thùng hình trống và các thùng chứa tương tự (sử dụng để chứa axit, các sản phẩm phóng xạ hoặc các hoá chất khác), **không** gắn với các thiết bị máy và thiết bị nhiệt; quả dọi chì cho lưới đánh cá, các quả dọi cho quần áo, rèm,... quả lắc đồng hồ, và các đối trọng thông dụng, các cuộn chỉ lỏng, con sợi (len, dây thừng) và các loại dây thừng (chão, cáp) bằng sợi chì hoặc các dây được dùng cho bao gói hoặc cho việc trám các mối nối ống, các bộ phận của cấu trúc nhà, sống thuyền buồm, các tấm che ngực của thợ lặn, các Anốt mạ điện (xem phần (A) thuộc chú giải nhóm 75.08); thanh, que, hình và dây chì được định nghĩa trong chú giải 1 (a), 1 (b) và 1 (c) của Chương này (**trừ** các que đúc dự định, ví dụ, để cán hoặc kéo hoặc để đúc lại thành các sản phẩm dạng hình (**nhóm 78.01**), dạng que đã được phủ (**nhóm 83.11**)).

Nhóm này cũng bao gồm các ống và ống dẫn được định nghĩa trong Chú giải 1 (e) và phụ kiện kết nối bằng chì cho ống và ống dẫn (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông), (**trừ** các phụ kiện để ghép nối với vòi, van v.v. (**nhóm 84.81**), ống và ống dẫn làm thành những sản phẩm có thể nhận dạng đặc biệt, chẳng hạn như các bộ phận máy móc (**Phần XVI**) và cáp có vỏ bọc ngoài bằng chì để cách điện (**nhóm 85.44**)). Những mặt hàng này tương ứng với các mặt hàng sắt hoặc thép được đề cập trong chú giải nhóm 73.04 tới 73.07.

Chương 79: Kẽm và các sản phẩm bằng kẽm

Chú giải.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Thanh và que**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng" có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ) với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

(b) **Dạng hình**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, lá, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) **Dây**

'Các sản phẩm được cán, ép đùn hoặc kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) **Tấm, lá, dải và lá mỏng**

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công nhóm 79.01), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật hoặc hình vuông, với mọi loại kích thước,
- với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

Không kể những mặt hàng khác, nhóm 79.05 áp dụng cho cả các tấm, lá, dải và lá mỏng đã gia công theo hình mẫu (ví dụ, rãnh, gân, kẻ carô, hình giọt nước, hình núm, hình thoi) và các sản phẩm được khoan, làm lượn sóng, đánh bóng hoặc tráng, với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

(e) **Ống và ống dẫn**

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, đai hoặc vòng.

*

* *

Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Kẽm, không hợp kim**

Là kim loại có hàm lượng kẽm ít nhất 97,5% tính theo trọng lượng.

(b) **Hợp kim kẽm**

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng của kẽm lớn hơn so với hàm lượng lượng của mỗi nguyên tố khác, với điều kiện tổng hàm lượng tính theo trọng lượng của các nguyên tố khác trên 2,5%.

(c) **Bụi kẽm**

Bụi thu được từ quá trình ngưng tụ hơi kẽm, bao gồm những hạt hình cầu nhỏ hơn bột kẽm. Có tối thiểu 80% tính theo trọng lượng các hạt lọt qua mắt sàng 63 micromét (microns). Hàm lượng của kẽm ít nhất là 85% tính theo trọng lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm kẽm và các hợp kim của kẽm, và một số sản phẩm của nó.

Kẽm chủ yếu thu được từ quặng sunfua (hỗn hợp kẽm hoặc các Sphalerit) mặc dù nó cũng được chiết xuất từ quặng Cacbonat và Silicat (Smithsonite, Hemimorphite...) (xem chú giải giải thích nhóm 26.08).

Trong cả hai trường hợp, đầu tiên quặng được tuyển và sau đó được nung hoặc nung khô để tạo ra oxit kẽm (trong trường hợp của quặng Sulphat và cacbonat) hoặc Silicat Kẽm đã được khử nước (trong trường hợp là quặng Silicate). Kẽm thu được từ quá trình này bằng phương pháp khử nhiệt hoặc bằng phương pháp điện phân (trừ trong trường hợp là quặng Silicat).

(I) **Phương pháp khử nhiệt**: được tiến hành bằng cách nung nóng ôxit hoặc Silicate với than cốc trong nồi chưng cất kín. Kẽm tại nhiệt độ đủ cao sẽ bốc hơi sau đó được chưng cất qua máy ngưng tụ. Phần lớn kim loại được thu lại là "Kẽm tạp chất". Kẽm không tinh khiết này có thể được sử dụng trực tiếp cho công nghệ mạ kẽm, hoặc có thể được tinh chế bằng các phương pháp khác.

Một số kim loại không tinh khiết cũng được kết tủa (trầm tích) trong những phần nối của nồi chưng cất dưới dạng bột mịn được biết như là bụi kẽm hoặc bột xanh.

Sự cải tiến của quá trình này dựa trên cơ sở liên tục khử ôxit kẽm và chưng cất kẽm trong các lò thẳng đứng. Quá trình này tạo ra kim loại rất tinh khiết phù hợp với việc tạo ra các hợp kim đúc áp lực.

(II) Phương pháp điện phân: Ôxit kẽm được hoà tan trong dung dịch Axit Sunphuric pha loãng. Dung dịch Sunphat kẽm này được tinh lọc cẩn thận để loại ra Cadi, Sắt, Đồng... và sau đó nó được điện phân để tạo ra một loại kẽm rất tinh khiết.

Kẽm cũng thu được từ việc nấu luyện lại chất phế liệu và mảnh vụn của kẽm.

*

* *

Kẽm là một kim loại có màu trắng xanh có thể được cán, kéo, dập, ép... ở những nhiệt độ thích hợp, và nó có thể dùng trong công nghệ đúc. Kẽm là chất có khả năng chống lại sự ăn mòn trong bầu khí quyển và bởi vậy nó được sử dụng trong công trình xây dựng (ví dụ: sử dụng cho việc lợp mái) và để tạo nên các lớp vỏ bọc bảo vệ những kim loại khác, đặc biệt là sắt và thép (ví dụ: bằng việc mạ nhúng nóng, mạ điện âm cực, mạ kẽm, sơn hoặc phun).

Kẽm cũng được áp dụng trong việc sản xuất các loại hợp kim, nhiều loại (ví dụ: đồng thau) chứa một lượng nhiều hơn của các kim loại khác, nhưng dưới đây là các hợp kim kẽm chính mà có thể nằm trong chương này theo các điều khoản của Chú giải 5 Phần XV.

(1) Hợp kim kẽm-nhôm, thông thường có bổ sung đồng hoặc magiê dùng cho quá trình đúc áp lực, đặc biệt dùng cho các bộ phận ô tô (thân của bộ chế hoà khí, lưới của bộ tản nhiệt, bảng đồng hồ...) các bộ phận của xe đạp (bàn đạp, các hộp Dynamo...) các bộ phận của Radio, các bộ phận của tủ lạnh... Các hợp kim của các kim loại cùng loại được dùng để sản xuất, các tấm cứng hơn kẽm bình thường, các dụng cụ ép, và như là Anốt bảo vệ Ca-tôt (A-nôt tự tiêu) để bảo vệ các đường ống, các tụ điện... chống lại ăn mòn kim loại.

(2) Hợp kim kẽm- đồng (hợp kim kim loại núm) sử dụng để đúc dập... Xem chú giải phân nhóm 1 (a) và 1 (b) liên quan đến việc phân biệt giữa kẽm và hợp kim của kẽm.

*

* *

Chương này bao gồm:

(A) Kẽm thương phẩm và kẽm chưa qua gia công, phế liệu và các mảnh vụn (nhóm 79.01 và 79.02).

(B) Bụi, bột và vẩy kẽm (nhóm 79.03).

(C) Các sản phẩm nói chung thu được, bởi các phương pháp cán, kéo, ép. Kẽm chưa qua gia công thuộc nhóm 79.01 (các nhóm 79.04 và 79.05).

(D) Các ống, ống dẫn và các phụ kiện, các sản phẩm khác của nhóm 79.07, bao gồm tất cả các sản phẩm kẽm khác **trừ** các sản phẩm nằm trong Chú giải 1 của Phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **Chương 83** hoặc các sản phẩm được mô tả chi tiết hơn thuộc nơi khác của Danh mục..

*

* *

Các sản phẩm và mặt hàng bằng kẽm có thể qua nhiều quá trình xử lý để nâng cao thuộc tính hoặc hình dáng bên ngoài của kim loại... Các phương pháp xử lý đó nói chung được đề cập tại phần cuối của chú giải chi tiết Chương 72 và không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

*

* *

Việc phân loại **các sản phẩm phức hợp** được giải thích trong chú giải Tổng quát phần XV.

79.01 - Kẽm chưa gia công.

- Kẽm, không hợp kim:

7901.11 - - Có hàm lượng kẽm từ 99,99% trờ lên tính theo trọng lượng

7901.12 - - Có hàm lượng kẽm dưới 99,99% tính theo trọng lượng

7901.20 - Hợp kim kẽm

Nhóm này bao gồm **kẽm chưa gia công** ở các mức độ khác nhau về độ tinh khiết từ kẽm thương phẩm (Xem chú giải chung ở trên) đến kẽm đã được tinh chế, nó có thể ở dạng khối, tấm, thỏi, phiến hoặc các dạng tương tự hoặc có dạng viên. Các sản phẩm của nhóm này thường được dự định sử dụng trong mạ kẽm (bởi phương pháp nhúng nóng hoặc quá trình (kết tủa điện phân) mạ âm cực, tạo ra các hợp kim, cán, kéo, hoặc ép đùn, hoặc đúc thành các sản phẩm định hình.

Nhóm này **loại trừ** bụi, bột, vẩy kẽm (**nhóm 79.03**).

79.02 - Phế liệu và mảnh vụn kẽm.

Các điều khoản liên quan đến phế liệu và mảnh vụn trong chú giải nhóm 72.04, *với những bổ sung thích hợp*, cũng được áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xỉ, tro và chất thải từ quá trình sản xuất kẽm, từ quá trình mạ kẽm (ví dụ: Cặn kết tủa trong quá trình mạ kẽm và chất thải kim loại từ các thùng nhúng (**nhóm 26.20**).

(b) Kẽm ở dạng thỏi và các dạng tương tự chưa qua gia công được đúc từ kẽm phế liệu và mảnh vụn được nấu lại (**nhóm 79.01**).

79.03 - Bột, bụi và vảy kẽm.

7903.10 - Bụi kẽm

7903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bụi kẽm** như định nghĩa bởi chú giải phân nhóm 1(c) Chương này thu được từ quá trình ngưng tụ hơi kẽm mà nó được sản xuất hoặc trực tiếp từ quá trình khử quặng kẽm hoặc phương pháp xử lý nhiệt của các vật liệu chứa kẽm bằng việc đun nóng. Các sản phẩm đó nhất thiết không được nhầm lẫn với bụi ống khói, nó được biết dưới nhiều tên như "Bụi lò kẽm", "bụi lò ôxit kẽm" hoặc "bụi ống khói nhà lọc túi kẽm" mà chúng được phân loại trong **nhóm 26.20**.

(2) **Kẽm dạng bột** như đã định nghĩa trong chú giải 8b Phần XV và **kẽm ở dạng vảy**. Các điều khoản của chú giải nhóm 74.06 *với sự sửa đổi thích hợp* cũng được áp dụng cho nhóm này.

*

* *

Kẽm ở dạng bụi, bột và vảy chủ yếu được sử dụng để phủ các kim loại khác bằng quá trình gắn kết kim loại (sự mạ kẽm), dùng trong việc sản xuất các loại sơn với vai trò là tác nhân khử hoá chất...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Kẽm ở dạng bụi, bột hoặc vẩy, được pha chế làm thuốc màu, các loại sơn phủ hoặc các sản phẩm tương tự (ví dụ: được tạo với chất màu khác hoặc được đưa vào như thể huyền phù, phân tán hoặc bột nhão, với một chất liên kết hoặc dung môi (**Chương 32**).

(b) Kẽm ở dạng viên (**nhóm 79.01**).

79.04 - Kẽm ở dạng thanh, que, hình và dây.

Các sản phẩm này được định nghĩa trong các chú giải chương 1(a), 1(b) và 1(c), tương ứng với những hàng hoá làm từ đồng. Các điều khoản của chú giải 74.07 và 74.08, *với sự sửa đổi thích hợp*, cũng được áp dụng cho nhóm này.

Kẽm dạng que, dạng hình thường được dùng để tạo ra cấu kiện xây dựng (nhóm 79.07), kẽm dạng dây sử dụng chủ yếu như một nguồn kẽm để phun lên kim loại bằng mỏ hàn ôxi - Axetylen.

Nhóm này bao gồm các que hàn hơi hoặc hàn điện bằng hợp kim mà phần chủ yếu là kẽm (thường làm từ phương pháp ép đùn) dù có cắt thành độ dài hay không, **với điều kiện** là chúng không bị bọc phủ bởi chất trợ dung. Các que được bọc phủ **được loại trừ** (**nhóm 83.11**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các que dạng đúc được dự định, ví dụ, cho việc cán, kéo hoặc đúc lại thành các sản phẩm được tạo hình (**nhóm 79.01**).

79.05 - Kẽm ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng.

Nhóm này bao gồm **các tấm, lá, dải và lá mỏng** được định nghĩa trong chú giải chương 1(d); các sản phẩm này tương ứng với các sản phẩm bằng đồng được mô tả trong chú giải nhóm 74.09 và 74.10.

Kẽm ở dạng tấm và lá được sử dụng để sản xuất mái lợp, các hộp chứa pin khô, các tấm kẽm chụp ảnh, các tấm in litô hoặc các tấm in ấn khác, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (**nhóm 79.07**)

(b) Các tấm in đã được làm sẵn thuộc **nhóm 84.42**.

79.07 - Các sản phẩm khác bằng kẽm.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng kẽm **trừ** các sản phẩm được bao hàm bởi các nhóm đứng trước của chương này, hoặc bởi chú giải 1 phần XV, hoặc các sản phẩm được chi tiết hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được chỉ định rõ ràng hơn ở bất cứ phần nào trong Danh mục.

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) Các bể chứa, thùng chứa, thùng hình trống và các thùng chứa tương tự **không** gắn thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.

(2) Các đồ chứa hình ống để đóng gói các sản phẩm dược.

(3) Vải lưới và các loại lưới làm bằng dây kẽm, và các sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới.

(4) Đinh, đinh bấm, đai ốc, bulông, đinh vít bằng kẽm và các mặt hàng khác thuộc loại đã được mô tả trong chú giải các nhóm 73.17 và 73.18.

(5) Các mặt hàng gia dụng hoặc sản phẩm vệ sinh như các loại xô, thùng, bồn rửa, bồn tắm, chậu, các thùng tưới nước, vòi hoa sen, bàn cọ và các loại bình (Tuy nhiên những mặt

hàng như vậy được làm bằng sắt hoặc thép đã mạ và **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 73.23 và 73.24**)).

(6) "Các nhãn hiệu" bằng kẽm (dùng gắn cho các cây, hoặc các nhánh cây...) **không** mang chữ, số hoặc các phác hoạ, hoặc chỉ mang những chi tiết cá biệt đối với thông tin quan trọng mà nó sẽ được thêm vào sau. "Các nhãn hiệu" đầy đủ tất cả thông tin quan trọng sẽ nằm trong **nhóm 83.10.**

(7) Khuôn tô

(8) Các giá treo gạch lát và các sản phẩm linh tinh bằng kẽm tương ứng với các sản phẩm bằng sắt hoặc thép được đề cập đến trong các chú giải các nhóm 73.25 và 73.26.

(9) Các cực dương mạ điện (xem phần A của chú giải nhóm 75.08).

(10) Cực dương bảo vệ cực âm (anôt tự tiêu) được dùng cho việc bảo vệ các ống dẫn, các bể chứa trên tàu thuỷ... khỏi ăn mòn kim loại.

(11) Ống máng, mái nhà, khung cửa sổ của mái nhà, các chóp chống nước mưa, các khung cửa sổ, cửa ra vào lan can, tay vịn, các khung của nhà kính và các bộ phận dùng trong xây dựng nhà cửa tương ứng với các mặt hàng bằng sắt và thép được đề cập tới trong chú giải của nhóm 73.08.

(12) Nhóm này cũng bao gồm các loại ống và ống dẫn đã nêu trong Chú giải 1(e) của Chương và các phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như khớp nối, khuỷu, măng sông), bằng kẽm (**trừ** các sản phẩm dạng hình rỗng (**nhóm 79.04**), các phụ kiện đã lắp với vòi, khóa, van,… (**nhóm 84.81**) và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (**Phần XVI**)). Các sản phẩm này giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong chú giải chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

Chương 80: Thiếc và các sản phẩm bằng thiếc

Chú giải.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Thanh và que**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo hoặc rèn, không ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đông đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng" có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng. Khái niệm này cũng áp dụng cho các sản phẩm được đúc hay thiêu kết có cùng hình dạng và kích thước đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

(b) **Dạng hình**

Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, rèn hoặc tạo hình, ở dạng cuộn hoặc không, mặt cắt ngang đều nhau dọc theo chiều dài, và khác với định nghĩa về thanh, que, dây, tấm, lá, dải, lá mỏng, ống hoặc ống dẫn. Khái niệm này cũng kể cả các sản phẩm được đúc hoặc thiêu kết, có cùng hình dạng, đã được gia công thêm sau khi sản xuất (trừ cách cắt gọt đơn giản hoặc cạo gỉ), với điều kiện là bằng cách đó chúng không mang đặc tính của các mặt hàng hoặc sản phẩm của nhóm khác.

(c) **Dây**

'Các sản phẩm được cán, ép đùn, kéo, ở dạng cuộn, có mặt cắt ngang đặc đều nhau dọc theo chiều dài, hình dạng mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi (kể cả "hình tròn phẳng" và "hình chữ nhật biến dạng", có hai cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song). Các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác hoặc đa giác có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài. Chiều dày của các sản phẩm có mặt cắt ngang hình chữ nhật (kể cả "hình chữ nhật biến dạng") phải trên 1/10 chiều rộng.

(d) **Plates, sheets, strip and foil**

Các sản phẩm có bề mặt được làm phẳng (trừ các sản phẩm chưa gia công nhóm 80.01), ở dạng cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang đặc hình chữ nhật (trừ hình vuông) có hoặc không có các góc được làm tròn (kể cả "hình chữ nhật biến dạng", có 2 cạnh đối diện là vòng cung lồi, hai cạnh kia thẳng, chiều dài bằng nhau và song song) chiều dày bằng nhau, cụ thể:

- với dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), chiều dày không quá 1/10 chiều rộng,

- với các hình dạng khác trừ hình chữ nhật và hình vuông, với mọi loại kích thước, với điều kiện chúng không mang đặc tính của mặt hàng hay sản phẩm của nhóm khác.

e) **Ống và ống dẫn**

Các sản phẩm rỗng, cuộn hoặc không, có mặt cắt ngang rỗng đều nhau dọc theo chiều dài, mặt cắt là hình tròn, bầu dục, chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi, độ dày thành ống bằng nhau. Các sản phẩm có mặt cắt ngang là hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tam giác đều hoặc đa giác đều lồi có thể có góc được làm tròn dọc theo chiều dài, cũng được

coi là ống hay ống dẫn với điều kiện là mặt cắt ngang bên trong và bên ngoài đồng tâm, đồng dạng và đồng hướng. Ống và ống dẫn có mặt cắt ngang như vậy có thể được đánh bóng, tráng, uốn cong, ren, khoan, thắt lại, nở ra, hình côn hoặc nối với các mặt bích, đai hoặc vòng.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

(a) **Thiếc, không hợp kim**

Là kim loại có hàm lượng thiếc chiếm ít nhất 99% tính theo trọng lượng, với điều kiện hàm lượng của bismut hoặc đồng phải thấp hơn giới hạn ở bảng sau:

(b) **Hợp kim thiếc**

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng thiếc lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác tính theo trọng lượng, với điều kiện:

(i) tổng hàm lượng các nguyên tố khác trên 1% tính theo trọng lượng; hoặc

(ii) hàm lượng của bismut hoặc đồng phải bằng hoặc lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thiếc và các hợp kim của thiếc, và một số sản phẩm làm bằng thiếc.

Về mặt thương mại, thiếc chiết xuất từ các quặng ôxit Cassiterite (hoặc đá thiếc) được phân loại trong nhóm 26.09, quặng này có thể xuất hiện hoặc trong mạch quặng hoặc trong những lớp lắng của đất bồi.

Các giai đoạn chính trong quá trình chiết xuất diễn ra như sau:

(I) Quá trình tuyển quặng bằng phương pháp rửa, nghiền và tuyển nổi

(II) Quá trình xử lý ôxit bằng việc nung, tách bằng từ tính, hoặc với các loại axit hoặc các dung môi khác để loại bỏ các tạp chất như Sulphur Asen, đồng, chì, sắt và tungsten.

(III) Quá trình khử của các ôxit tinh khiết bằng than cốc để sản xuất thiếc thô.

(IV) Tinh luyện thiếc thô bằng nhiều phương pháp có thể tạo ra được kim loại trong trạng thái hầu như hoàn toàn tinh khiết.

Thiếc cũng được thu hồi từ các mảnh vụn tráng thiếc bằng phương pháp xử lý Clo hoá hoặc điện phân, hoặc bằng phương pháp nấu chảy lại phế liệu và mảnh vụn thiếc. Quá trình thu hồi lại đó cũng có thể tạo ra thiếc rất tinh khiết.

*

* *

Thiếc tinh khiết có màu trắng bạc và rất bóng, nó không thật dẻo, nhưng có thể rèn được, dễ dàng bị nấu chảy và mềm (mặc dù cứng hơn chì). Thiếc có thểdễ dàng được tạo hình qua đúc khuôn dập, cán hoặc ép đùn.

Thiếc là chất chống lại được sự ăn mòn khí quyểnnhưng lại bị ăn mòn bởi các loại axit đậm đặc.

*

* *

Thiếc chủ yếu được dùng trong quá trình mạ thiếc cho các kim loại cơ bản khác đặc biệt là sắt và thép (ví dụ: quá trình sản xuất tôn tráng thiếc, đặc biệt cho ngành công nghiệp đồ hộp) và trong việc tạo ra các hợp kim (đồng thanh...). Ởtrạng thái tinh khiết hoặc hợp kim, thiếc cũng được sử dụng trong sản xuất các thiết bị, đường ống và hệ thống ống dẫn cho ngành công nghiệp thực phẩm, phần vòi của các thùng cất, các bộ phận của tủ lạnh, các bể chứa công

nghiệp, các bình chứa... Hợp kim thành hình que, dây..., các sản phẩm trang trí và bộ đồ ăn (ví dụ: trong đồ dùng bằng thiếc), đồ chơi, các ống của đàn hộp... Nó cũng được dùng dạng lá mỏng hoặc các ống có thể bóp được.

*

* *

Các hợp kim chính của thiếc có thể được phân loại trong chương này theo các điều khoản của chú giải 5 phần XV (Xem chú giải tổng quát phần đó) bao gồm:

(1) Các hợp kim thiếc - chì được sử dụng, ví dụ: thiếc được sử dụng như các kim loại hàn mềm, nền chủ yếu là thiếc, trong các vật dụng làm bằng thiếc, trong sản xuất đồ chơi, cho một số thước đo dung lượng.

(2) Các hợp kim thiếc-antimon, thườngcó đồng (ví dụ: kim loại Britannia) được sử dụng cho các bộ đồ ăn, sản xuất các vòng bạc đỡ...

(3) Các hợp kim thiếc-chì-antimon, đôi khi có đồng (ví dụ: các kim loại chống ma sát thành phần cơ bản là thiếc) sử dụng để làm khuôn đúc (đặc biệt là bạc đỡ) sử dụng làm bao bì.

(4) Các hợp kim thiếc-Cadimi, đôi khi cũng có kẽm, được dùng như các kim loại chống ma sát.

Chương này bao gồm:

(A) Thiếc chưa qua gia công và thiếc phế liệu và mảnh vụn (nhóm 80.01 và 80.02).

(B) Các sản phẩm thường thu được từ phương pháp cán hoặc ép thiếc chưa gia công thuộc nhóm 80.01 (nhóm 80.03 và nhóm 80.07), thiếc ở dạng bột và vảy (nhóm 80.07).

(C) Các ống, ống dẫn và các phụ kiện, các sản phẩm khác thuộc nhóm 80.07 bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc khác **trừ** các sản phẩm đã nêu trong chú giải 1 phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc các sản phẩm được mô tả chi tiết hơn thuộc nơi khác của danh mục.

*

* *

Các sản phẩm và mặt hàng bằng thiếc có thể được đưa qua các phương pháp xử lý đa dạng để nâng cao tính chất hoặc hình dạng của kim loại. Các phương pháp xử lý đó nói chung được đề cập tới tại phần cuối của chú giải chi tiết Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*

* *

Việc phân loại hàng hoá **các sản phẩm phức hợp** được giải thích chung trong Chú giảicTổng quát Phần XV.

80.01 - Thiếc chưa gia công.

8001.10 - Thiếc, không hợp kim

8001.20 - Hợp kim thiếc

Nhóm này bao gồm thiếc chưa gia công ở dạng hình khối, thỏi, thanh, que, cục, phiến hoặc các dạng tương tự, và các mảnh, các hạt và các sản phẩm tương tự bằng thiếc. Hầu hết các sản

phẩm thuộc nhóm này được dự định đưa vào sử dụng trong việc mạ thiếc, cho quá trình cán hoặc đúc ép, cho sản xuất các loại hợp kim đúc thành các sản phẩm có hình dạng.

Nhóm này **loại trừ** thiếc ở dạng bột và vảy (**nhóm 80.07**).

80.02 - Phế liệu và mảnh vụn thiếc.

Các khoản liên quan tới phế liệu và mảnh vụn trong chú giải chi tiết nhóm 72.07 với sửa đổi phù hợp cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này **loại trừ:**

(a) Xỉ, tro và các chất thải từ việc sản xuất thiếc (**nhóm 26.20**).

(b) Thiếc ở dạng thỏi và các dạng chưa gia công tương tự đúc từ phế liệu và mảnh vụn thiếc được nấu lại (**nhóm 80.01**)

80.03 - Thiếc ở dạng thanh, que, dạng hình và dây.

Các sản phẩm này được định nghĩatương tự như trong chú giải tương ứng với 1(a), 1(b) và 1(c) đối với các sản phẩm làm bằng đồng. Bởi vậy các điều khoản của Chú giải Chi tiết nhóm 74.07 hoặc 74.08 *với các sửa đổi thích hợp* cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm cũng bao gồm các thanh của kim loại hàn cơ bản là thiếc (nhìn chung được chế tạo từ phương pháp ép đùn) có thể có hoặc không bị cắt thành từng đoạn, **với điều kiện** là chúng không bị tẩm phủ các chất trợ dung, các thanh được bọc phủ bị **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 83.11**).

Nhóm này cũng loại trừ các thanh đúc, ví dụ, để cán hoặc kéo hoặc để đúc lại thành các sản phẩm có hình dạng ((**nhóm 80.01**).

80.07 - Các sản phẩm khác bằng thiếc.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc, **trừ** các sản phẩm được bao hàm bởi các nhóm đứng trước của chương này hoặc bởi chú giải 1 phần XV, hoặc các sản phẩm đã được chỉ tiết hoặc được bao hàm trong **Chương 82** hoặc **83**, hoặc được mô tả cụ thể hơn ở một phần khác trong Danh mục.

Trong trường hợp đặc biệt, nó áp dụng cho:

(1) Các thùng chứa, bể chứa, thùng hình trống và các thùng chứa khác (**không** phù gắn với các thiết bị cơ khí hoặc nhiệt).

(2) Các ống có thể bóp được sử dụng để làm hộp đựng kem đánh răng, các chất màu hoặc các sản phẩm khác.

(3) Các đồ gia dụng và các bộ đồ ăn (luôn làm bằng thiếc) như các bình, khay, đĩa, chén, ống xi phông và nắp đậy cốc ống bia...

(4) Các thước đo dung lượng.

(5) Các anốt mạ điện (xem phần A của chú giải chi tiết nhóm 75.08).

(6) Bột thiếc (xem Chú giải 8(b) của Phần XV) và vảy thiếc.

(7) Tấm, lá và dải thiếc; lá thiếc mỏng (có hoặc không được in, lót bằng giấy, giấy bìa, nhựa hoặc vật liệu lót tương tự). Các sản phẩm này được mô tả trong Chú giải 1(d) của Chương.

(8) Các loại ống và ống dẫn nêu trong Chú giải 1(e) của Chương và các loại phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như nối đôi, nối khuỷu, măng sông) bằng thiếc (**trừ** các sản phẩm dạng

hình rỗng (**nhóm 80.03**), phụ kiện của ống, ống dẫn đã lắp vòi, khóa, van,…(**nhóm 84.81**), và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (**Phần XVI**)). Các sản phẩm này giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong Chú giải Chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

Chương 81: Kim loại cơ bản khác; gốm kim loại; các sản phẩm của chúng

Chú giải phân nhóm.

1. Khái niệm "thanh và que", "hình", "dây", và "tấm, lá, dải và lá mỏng" đã định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương 74 *với những sửa đổi phù hợp* cũng được áp dụng cho Chương này.

TỔNG QUÁT

Chương này chỉ **giới hạn** bao gồm sau đây: các kim loại cơ bản, các hợp kim của chúng, và các sản phẩm của chúng mà **không** được đề cập riêng ở bất cứ phần nào trong Danh mục.

(A) Vôn-fram (wolfram) (nhóm 81.01), Molybden (Mo) (nhóm 81.02), Tantan(Ta) nhóm 81.03), Magie(Mg) (nhóm 81.04), Coban(Co), bao gồm các phụ phẩm và các sản phẩm trung gian khác của Coban thu được trong quá trình luyện kim Coban (nhóm 81.05), Bitmut(Bi) (nhóm 81.06) Cađimi(Cd) (nhóm 81.07), Titan(Ti) (nhóm 81.08), Zirconi(Zr) (nhóm 81.09), Antimon(Sb) (nhóm 81.10) và Mangan(Mn) (nhóm 81.11).

(B) Berili(Be), crôm(Cr), gecmani(Ge), vanadi(V), gali(Ga), hafni(Hf), indi(In), niobi/columbi(Nb), Rreni(Re) và Tali(TI)

Các kim loại cơ bản không được mô tả trong chương này hoặc trong các chương trước thuộc phần XV thì được phân loại vào **Chương 28.**

Hầu hết các kim loại được phân loại trong chương này được sử dụng chủ yếu dưới dạng hợp kim hoặc dạng carbid (cacbua hoá) hơn là ở dạng tinh khiết. Việc phân loại những hợp kim như vậy tuân theo các quy tắc được trình bày trong chú giải 5 phần XV, các hợp chất cacbua kim loại **bị loại trừ** khỏi chương này.

*

* *

Việc phân loại **các hàng hoá phức hợp**, đặc biệt là các mặt hàng đã hoàn thiện, được giải thích trong Chú giải Tổng quát của Phần XV.

Chú giải 8 Phần XV đã định nghĩa "Chất phế liệu và mảnh vụn" và "bột".

81.01 - Molypđen và các sản phẩm làm từ molypđen, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8101.10 - Bột

- Loại khác:

8101.94 - - Vonfram chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết

8101.96 - - Dây

8101.97 - - Phế liệu và mảnh vụn

8101.99 - - Loại khác

Volfram chủ yếu thu được từ các quặng Volframit (wonframat sắt-mangan) và Sêêlit (khoáng vật chứa Canxi Volfram). Các quặng được chuyển đổi thành dạng ôxit, sau đó khử bởi Hydro trong lò điện hoặc bằng nhôm hoặc cacbon trong nồi nấu kim loại ở nhiệt độ cao. Bột kim loại

thu được sau đó được ép thành các dạng khối hoặc thanh, chúng được thiêu kết trong môi trường Hydro trong lò điện. Những thanh đã thiêu kết ở dạng bánh ép sau đó được đập rèn cơ học, và cuối cùng được cán hoặc kéo thành lá kim loại, thanh có tiết diện nhỏ hơn hoặc dây.

Volfram là một kim loại nặng (tỷ trọng lớn) có màu xám của thép, có điểm nóng chảy cao. Nó dễ gẫy, cứng và có tính chống lại sự ăn mòn kim loại cao (tính chịu mòn cao).

Volfram được sử dụng làm sợi dây tóc của các bóng đèn và các đèn điện tử; các thành phần dùng cho lò điện, đối Catôt cho các ống dẫn tia X, các công tắc điện, các lò xo không từ tính cho các thiết bị đo điện hoặc đồng hồ hiển thị, các thước ngắm cho thấu kính của kính viễn vọng, nó cũng được sử dụng làm điện cực cho việc hàn hồ quang Hydro...

Công dụng quan trọng nhất của volfram (thường sử dụng ở dạng ferro - volfram, xem Chương 72), là trong quá trình chế luyện các loại thép đặc biệt. Nó cũng được sử dụng trong việc điều chế cacbua volfram.

*

* *

Các hợp kim chủ yếu của Volfram có thể được phân loại trong chương này nếu phù hợp với Chú giải 5 Phần XV, thì đều được chế luyện bởi phương pháp thiêu kết. Chúng bao gồm:

(1) Các hợp kim Volfram-đồng (ví dụ, dùng cho các tiếp điểm điện).

(2) Các hợp kim Volfram-Niken-đồng sử dụng trong sản xuất màn hình của tia X, một số bộ phận của máy bay...

*

* *

Volfram nằm trong nhóm này có thể có ở các dạng sau:

(A) **Dạng bột;**

(B) **Kim loại chưa gia công**, ví dụ ở dạng khối, thỏi, các thanh và que được thiêu kết, hoặc như phế liệu và mảnh vụn (với loại tương tự xin xem ở chú giải giải thích nhóm 72.04);

(C) **Kim loại đã gia công**, ví dụ các thanh đã được cán hoặc kéo, dạng hình, tấm và lá, dải hoặc dây.

(D) **Các sản phẩm công nghiệp** không được bao hàm trong Chú giải 1 Phần XVII hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83** hoặc được mô tả riêng ở bất cứ phần nào trong Danh mục. Hầu hết các sản phẩm Volfram, trừ lò xo, thực tế được phân loại trong **Phần XVI** hoặc **XVII.** Ví dụ, công tắc điện nằm trong **Chương 85,** trong khi đó một tấm Tungsten được sử dụng để chế tạo một tiếp điểm như vậy được xếp vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** cacbua Volfram, ví dụ được sử dụng trong việc sản xuất các đầu kim loại vận hành, lưỡi dao của các dụng cụ cắt hoặc khuôn dập. Cacbua này được phân loại như sau:

(a) Bột chưa pha trộn trong **nhóm 28.49.**

(b) Các hỗn hợp đã chuẩn bị nhưng chưa được thiêu kết (ví dụ: Pha trộn với cacbua của Molipden hoặc tantan, với hoặc không có tác nhân liên kết) trong **nhóm 38.24.**

(c) Tấm, que, đầu (mũi) mút và những thứ tương tự cho các dụng cụ, đã thiêu kết nhưng chưa lắp ráp, trong **nhóm 82.09** (Xem Chú giải chi tiết tương ứng).

81.02 - Molypđen và các sản phẩm làm từ molypđen, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8102.10 - Bột

- Loại khác:

8102.94 - - Molypđen chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết

8102.95 - - Thanh và que, trừ các loại thu được từ quá trình thiêu kết, dạng hình, tấm, lá, dải và lá mỏng

8102.96 - - Dây

81.02.97 - - Phế liệu và mảnh vụn

8102.99 - - Loại khác

Molipden chủ yếu thu được từ quặng Molipden (Sunphít Molipden) và wulfenite (Molipdat chì) chúng được thu gom bởi quá trình thu gom nổi, được chuyển thành dạng oxit và sau đó được khử với kim loại

Kim loại thu được hoặc ở dạng bánh ép phù hợp cho quá trình cán kéo...hoặc ở dạng bột mà nó có thể được thiêu kết như Volfram (xem Chú giải Chi tiết nhóm 81.01).

Molipden ở dạng ép giống như chì về bề ngoài nhưng cực kỳ rắn và nóng chảy ở nhiệt độ cao. Nó có thể dát mỏng và chống lại sự ăn mòn ở nhiệt độ thường.

Molipđen được sử dụng (hoặc như kim loại hoặc dạng ferro-molipden, thuộc Chương 72) cho việc sản xuất thép hợp kim. Kim loại Molipđen cũng được sử dụng trong các cọc đỡ dây tóc bóng đèn điện, mạng lưới của đèn điện tử, nguyên tố hóa học dùng trong lò điện, các bộ nắn dòng điện và các công tắc điện. Nó cũng được sử dụng trong nha khoa, và như là một chất thay thế cho Platinum trong đồ trang sức bởi nó không bị xỉn.

Các **hợp kim Molipđen** trong sử dụng thông thường không chứa một hàm lượng vượt trội đối với Molipden và bởi vậy nó cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 5 Phần XV.

Do việc luyện kim của Molipden giống như của Volfram, phần thứ hai của chú giải chi tiết nhóm 81.01 (liên quan tới các dạng mà kim loại được bán trên thị trường, và việc phân loại của cacbua) *với sửa đổi chi tiết phù hợp* cũng được áp dụng cho nhóm này.

81.03 - Tantan và các sản phẩm làm từ tantan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8103.20 - Tantan chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết; bột

8103.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8103.90 - Loại khác

Tantan chủ yếu được tách từ các loại quặng Tantan và Niobite (columbite) (nhóm 26.15) bằng phương pháp khử oxit hoặc điện phân Fluoride Tantan-Potassium đã nóng chảy.

Nó có thể thu được dưới dạng kim loại bánh (ép), hoặc dạng bột dùng cho việc thiêu kết như Volfram hoặc Molupdenum.

Bột Tantan có màu đen, ở dạng khác nó có màu trắng khi được đánh bóng và có màu xanh thép khi không bị đánh bóng. Nó rất dẻo và dễ kéo sợi khi ở dạng tinh khiết. Nó đặc biệt chịu được sự ăn mòn kim loại, bao gồm cả tác động của hầu hết các axit.

Tantan được dùng trong việc sản xuất cacbua và (như ferro - tantan chứa sắt, xem chương 72) trong việc điều chế các loại thép hợp kim. Nó cũng được sử dụng để chế tạo các cực lưới và Anôt cho các đèn điện tử, các bộ nắn dòng, các nồi nấu kim loại, bộ trao đổi nhiệt và các thiết

bị hoá chất khác, các máy kéo sợi nhân tạo, các thiết bị nha khoa và các dụng cụ phẫu thuật. Nó cũng được sử dụng cho việc cố định xương (nẹp xương)... trong phẫu thuật, và trong quá trình sản xuất các bộ thu hút khí (hút hết không khí trong sản xuất các đèn điện tử).

Các hợp kim Tantan có thể được phân loại ở đây phù hợp với chú giải 5 phần XV bao gồm các hợp kim Tantan-Volfram với hàm lượng Tantan cao được dùng, ví dụ: trong sản xuất đèn điện tử.

Nhóm này bao gồm Tantan ở tất cả các dạng của nó: dạng bột, khối, phế liệu và mảnh vụn, các thanh, dây, sợi, lá, dải, lá mỏng, dạng hình, các loại ống và các sản phẩm khác (ví dụ: các lò xo và vải kim loại (lưới thép)) **không được đề cập** riêng biệt hơn ở bất cứ nơi nào khác.

Việc phân loại cacbua Tantan cũng theo sự phân loại cacbua Volfram (xem Chú giải Chi tiết nhóm 81.01).

81.04 - Magie và các sản phẩm của magie, kể cả phế liệu và mảnh vụn (+).

- Magie chưa gia công:

8104.11 - - Có chứa hàm lượng magie ít nhất 99,8% tính theo trọng lượng

8104.19 - - Loại khác

8104.20 - Phế liệu và mảnh vụn

8104.30 - Mạt giũa, phoi tiện và hạt, đã được phân loại theo kích cỡ; bột

8104.90 - Loại khác

Magie được tách từ một số các nguyên liệu thô mà hầu như tất cả chúng không nằm ở trong chương 26 (các loại quặng), mà ở trong chương 25 hoặc 31, ví dụ Dolomite (nhóm 25.18), magiesite (hoặc Grobertite) nhóm 25.19 và Carmallite (nhóm 31.04). Nó cũng được tách từ nước biển hoặc nước mặn tự nhiên (nhóm 25.01) và từ dung dịch kiềm có chứa Clorua magie.

Ở giai đoạn đầu của công nghiệp sản xuất kim loại này, Clorua magie hoặc oxit Magie (Magiesia) được sản xuất bằng các phương pháp khác nhau tuỳ thuộc nguồn magie được sử dụng, việc chế luyện kim loại đó thường dựa trên cơ sở một trong 2 loại phản ứng sau:

(A) **Điện phân Clorua magie hoà tan** được pha trộn với các chất trợ dụng như muối Clorua kim loại kiềm hoặc muối Florua magie đã được tách sẽ thu được trên bề mặt của catốt và clorine bị rút ra tại anôt.

(B) **Phương pháp khử nhiệt của oxit magie** bằng cacbon, fero silic, cacbua silic cacbua calci, nhôm... Khi phản ứng trong nhiệt độ cao sẽ làm bốc hơi kim loại này rồi ngưng tụ ở dạng rất tinh khiết ngay khi nguội lạnh.

Kim loại thu được bằng phương pháp điện phân thông thường đòi hỏi phải tinh chế sâu, magie thu được bằng phương pháp khử nhiệt thường có độ tinh khiết đến mức mà nó có thể được nấu chảy và đúc thỏi mà không cần tinh chế hơn nữa.

*

* *

Magie là kim loại có màu sáng bạc như nhôm nhưng nó thậm chí còn nhẹ hơn nhôm. Nó có thể đạt được mức độ bóng rất cao nhưng độ bóng đó mất đi khá nhanh khi để lộ ra ngoài không khí vì hình thành lớp oxit mỏng để bảo vệ kim loại chống lại ăn mòn. Magie ở dạng dây, dải, lá mỏng, và bột cháy dữ dội với ánh sáng chói loà và phải cẩn thận khi xử lý. Có khả năng gây nổ bột magie mịn nguyên chất khi hòa với không khí.

*

* *

Magie không hợp kim được sử dụng trong điều chế các hợp chất hoá học, như tác nhân khử ôxi và sunfua trong quá trình luyện kim (Ví dụ: trong sản xuất sắt, đồng, niken và các hợp kim của chúng) trong sản xuất pháo hoa...

Kim loại tinh khiết có thuộc tính cơ học kém, nhưng khi kết hợp với các nguyên tố hoá học khác nó tạo nên hợp kim rất bền, nó có thể được cán, kéo đùn ép và đúc, và bởi vậy chúng có nhiều ứng dụng công nghiệp trong ngành công nghiệp kim loại nhẹ.

*

* *

Các hợp kim Magie chủ yếu, có thể được phân loại trong chương này theo các điều khoản của Chú giải 5 Phần XV (Xem chú giải tổng quát của phần) gồm:

(1) Các hợp kim Magie - Nhôm hoặc Magie-Nhôm-Kẽm thường thường chứa Mangan. Có một số hợp kim cơ bản là Magie thuộc thể loại "elektron" hoặc "Dow".

(2) Các hợp kim Magie-Zicronium, thường có chứa thêm kẽm.

(3) Hợp kim Magie-Mangan hoặc Magie-Cerium.

Tính nhẹ, bền và chống ăn mòn kim loại của các hợp kim tạo cho chúng phù hợp khi sử dụng trong công nghiệp máy bay. Ví dụ: Sản xuất vỏ động cơ, bánh xe, bộ phận chế hoà khí, các bệ đỡ Manhetô, các thùng chứa xăng hoặc dầu), trong công nghiệp ôtô, trong xây dựng nhà, trong sản xuất các bộ phận máy và các phụ tùng, đặc biệt là các máy dệt (thoi, suốt chỉ, máy cuốn chỉ) các máy công cụ, máy chữ, máy khâu, cưa xích, máy cắt cỏ, thang hoặc thiết bị gia công nguyên vật liệu hoặc như các loại khuôn in Litô...

*

* *

Việc phân loại các sản phẩm Magie không bị ảnh hưởng bởi các phương pháp xử lý như đã được mô tả trong Chú giải chi tiết Phần tổng quát chung Chương 72, nhằm cải tiến thuộc tính, hình dáng... của kim loại.

Nhóm này bao gồm :

(1) **Magie chưa gia công** ở dạng thỏi, các thanh có khía rãnh, phiến, que, bánh, khối lập phương và các dạng tương tự. Những hàng hoá đó nhìn chung dùng cho việc cán, kéo, đùn ép hoặc rèn, hoặc đúc thành sản phẩm đã định dạng.

(2) **Magie ở dạng phế liệu và mảnh vụn**. Chú giải Chi tiết nhóm 72.04 *với sửa đổi phù hợp* cũng được áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này bao gồm mạt giũa, phoi tiện và dạng hạt khi chúng chưa được phân loại hoặc lựa chọn theo kích thước. Mạt giũa, phoi tiện và hạt đã được phân loại hoặc lựa chọn theo kích cỡ được mô tả trong nhóm (3) phía dưới.

(3) **Các thanh, que, dạng hình, , tấm, lá và dải, lá mỏng, dây các loại ống và ống dẫn, dạng hình rỗng, dạng bột và vảy, mạt giũa, phoi tiện và dạng hạt có kích cỡ đồng dạng**.

Nhóm này bao gồm các loại Magie ở dạng thương mại như sau:

(a) Các sản phẩm (các thanh đã gia công, que, dạng hình, dây, tấm, lá, dải và lá mỏng) thu được bởi việc cán kéo, đùn, ép, rèn... các sản phẩm của nhóm (1) ở trên, các loại ống và ống dẫn và dạng hình rỗng (Xem chú giải giải thích tương ứng các nhóm cho sản phẩm tương tự của các kim loại cơ bản khác).

Những hàng hoá này được tính đến khi nguyên tố kim loại cấu thành đòi hỏi phải vừa nhẹ vừa bền (Xem phía trên).

(b) Mạt giũa, phoi tiện và hạt **cùng kích cỡ** và tất cả các loại ở dạng bột và vảy. Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất pháo hoa (các sản phẩm cháy, tín hiệu...) các tác nhân khử trong ngành hoá học hoặc luyện kim... Mạt giũa, phoi tiện và dạng hạt đặc biệt được tạo ra và phân loại để sử dụng riêng cho những mục đích này.

(4) **Các sản phẩm khác.**

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm của Magie **không được mô tả** trong các nhóm trước hoặc tại Chú giải 1 Phần XV hoặc trong **Chương 82** hoặc **83**, hoặc được mô tả riêng biệt ở một nhóm trong Danh mục.

Do magie chủ yếu được sử dụng trong việc sản xuất máy bay, xe cộ và các bộ phận máy (xem ở trên) nên phần lớn các sản phẩm của magie được phân loại ở một nhóm khác (đặc biệt trong các **Phần XVI** và **XVII**).

Các sản phẩm được phân loại ở đây gồm:

(a) Các kết cấu và các phần của kết cấu.

(b) Các bể chứa, thùng chứa và các đồ chứa tương tự, **không** gắn với các thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt và các thùng phuy, thùng hình trống và bình chứa.

(c) Lưới kim loại.

(d) Bulông, đai ốc, ốc vít...

Nhóm này không bao gồm xỉ, tro và phần còn lại của quá trình sản xuất của magie (**nhóm 26.20**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8104.11 và 8104.19

Các phân nhóm này cũng bao gồm các thỏi và các dạng chưa gia công tương tự được đúc từ phế liệu và mảnh vụn của magie nấu lại

81.05 - Coban sten và các sản phẩm trung gian khác từ luyện coban; coban và các sản phẩm bằng coban, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8105.20 - Coban sten và các sản phẩm trung gian khác thu được từ luyện Coban; Coban chưa gia công; bột

8105.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8105.90 - Loại khác

Coban thu chủ yếu từ quặng Heterogenite (Hydrateldoxide coban) Linnalite (Sulffat coban và Niken) và Smaltite (Coban Asen). Khi được nấu chảy, quặng sunphat và Arsennide tạo ra các chất sten và các sản phẩm trung gian khác. Sau khi xử lý để loại trừ các kim loại khác, ôxit coban thu được và được khử bằng cacbon, Nhôm... Kim loại đó cũng thu được bằng quá trình điện phân và bằng quá trình xử lý các phần còn lại từ quá trình tinh luyện đồng, niken, bạc...

Coban có màu bạc, là kim loại chống lại sự ăn mòn, cứng hơn Niken và là kim loại có từ tính cao nhất trong các kim loại không chứa sắt.

Ở trạng thái tinh khiết, nó được sử dụng như một chất phủ các kim loại khác (bởi việc kết tủa điện phân) như một chất xúc tác, như một chất liên kết trong việc sản xuất các dụng cụ cắt gọt bằng cácbua kim loại, như một thành phần của nam châm Samaricoban hoặc của một số loại thép hợp kim...

Có nhiều **hợp kim Coban**, có thể nằm trong nhóm phù hợp với Chú giải 5 Phần XV bao gồm:

(1) Nhóm coban-Crom-volfram "Stelit" (thường chiếm tỷ lệ nhỏ trong các nguyên tố khác). Nó được sử dụng trong sản xuất van và chân van, các dụng cụ,... do khả năng chống lại sự mài mòn và ăn mòn ở nhiệt độ cao.

(2) Các hợp kim Coban-Sắt-Crôm. Ví dụ: loại dẫn nhiệt thấp và có khả năng từ tính lớn.

(3) Hợp kim Coban – Crôm – Molybden, được sử dụng trong sản xuất động cơ phản lực.

Nhóm này bao gồm coban sten, các sản phẩm trung gian trong quá luyện kim coban và coban ở tất cả các dạng của nó, ví dụ: thỏi, catot, hạt nhỏ, bột, phế liệu và mảnh vụn và những sản phẩm chưa được chi tiết ở nơi khác

81.06 - Bismut và các sản phẩm làm từ bismut, kể cả phế liệu và mảnh vụn

Kim loại này xuất hiện ở trạng thái tự nhiên, nhưng nó chủ yếu thu được từ việc tinh chế các phần còn lại của chì, đồng... hoặc bởi việc chiết tách từ các quặng Sulphat hoặc cacbonat (ví dụ: Bismuthini và Bismutite).

Bismut có màu trắng với sắc độ hồng, dễ gãy, rất khó để gia công và là chất dẫn (điện, nhiệt…) kém.

Nó được dùng trong thiết bị khoa học và điều chế các hỗn hợp hoá chất dùng cho dược học.

Nó hình thành các **hợp kim dễ nóng chảy** (một số có độ nóng chảy dưới 100 °C) mà một số hợp kim sau đây có thể nằm trong nhóm phù hợp với Chú giải 5 Phần XV :

(1) Các hợp kim Bismut-chì-thiếc (đôi khi có Cadmium...) Ví dụ: các hợp kim của Darcet, Lipowit, Newton hoặc Wood được sử dụng như các hợp kim hàn, các hợp kim đúc, các thành phần dễ nóng chảy cho các bình dập lửa, các nồi hơi.

(2) Các hợp kim Bismut-Indium-chì-thiếc-Cadmium, làm các khuôn đúc.

81.07 – Cađimi và các sản phẩm làm từ cađimi, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8107.20 - Cađimi chưa gia công; bột

8107.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8107.90 - Loại khác

Cađimi thu được chủ yếu từ phần còn lại của quá trình tách kẽm, đồng hoặc chì, thường bằng các phương pháp chưng cất hoặc điện phân.

Cađimi tương tự như kẽm về hình dạng nhưng mềm hơn.

Nó được sử dụng chủ yếu để tráng phủ các kim loại khác (bằng phương pháp phun hoặc mạ điện) như một chất khử ôxy trong sản xuất đồng, bạc, niken...

Do tỷ lệ hấp thụ các hạt Nơtron chậm rất cao, nó cũng được sử dụng cho việc sản xuất bộ phận điều khiển cơ động và các kim màn hình hiển thị cho lò phản ứng hạt nhân.

Các **hợp kim Cađimi** chính có thể phân loại vào trong nhóm này phù hợp với Chú giải 5 Phần XV là các hợp kim Cađimi -kẽm được sử dụng cho việc tráng phủ chất chống ăn mòn kim loại bằng phương pháp nhúng nóng, như hợp kim hàn và cho việc hàn bằng đồng.

Tuy nhiên các hợp kim khác có chứa các kim loại cùng loại (ví dụ: một số hợp kim làm ổ đỡ) có thể **bị loại trừ.**

81.08 - Titan và các sản phẩm làm từ titan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8108.20 - Titan chưa gia công; bột

8108.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8108.90 - Loại khác

Titan thu được bởi khử các quặng ôxit Rutile và Brookite và từ Ilmenite (Quặng sắt-Titanferousiron). Tuỳ thuộc theo cách sử dụng, kim loại này có thể được thu ở dạng khối đặc, như một loại bột cho việc thiêu kết (như trong trường hợp Volfram) hoặc ở dạng fero- titan (Chương 72) hoặc cacbua Titan.

Titan có màu trắng và sáng bóng khi ở dạng rắn chắc (đặc) và có màu đen xám khi ở dạng bột, nó có khả năng chống lại sự ăn mòn kim loại, cứng và dòn trừ khi ở dạng rất tinh khiết.

Fero-Titan có chứa sắt và Fero-Titan - Silic (Chương 72) được sử dụng trong sản xuất thép, kim loại này cũng tạo thành hợp kim với nhôm, đồng, niken...

Titan chủ yếu được sử dụng trong công nghiệp máy bay, đóng tàu, cho việc chế tạo, ví dụ : thùng chứa, máy khuấy, máy trao đổi nhiệt, van và bơm cho ngành hoá học, cho việc khử mặn nước biển và cho việc xây dựng các nhà máy điện hạt nhân.

Nhóm này bao gồm titan ở tất cả các dạng: Đặc biệt ở dạng đá bọt, thỏi (đúc), bột, Anot, thanh và que, tấm và lá, phế liệu và mảnh vụn và các sản phẩm **trừ** các sản phẩm được mô tả tại các chương khác của Danh mục (nói chung **Phần XVI** hoặc **XVII**) như là các cánh quạt của máy bay trực thăng, cánh chân vịt tàu, các bơm hoặc van.

Việc phân loại của cácbua tuân theo việc phân loại của cácbua volfram (xem chú giải chi tiết nhóm 81.01).

81.09 - Zircon và các sản phẩm làm từ zircon, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8109.20 - Zircon chưa gia công; bột

8109.30 - Phế liệu và mảnh vụn

8109.90 - Loại khác

Zircon thu được quặng silicat, zircon, bằng việc khử oxit, chloride... hoặc bằng điện phân.

Nó có màu xám bạc, và là kim loại dẻo và dễ kéo sợi.

Nó được sử dụng trong các bóng đèn nháy chụp ảnh, sản xuất của bộ phận thu hút khí hoặc các bộ phận hấp thụ trong các đèn điện tử Radio. Fero-Zircon (Chương 72) được sử dụng trong sản xuất thép, và kim loại này cũng tạo hợp kim với Niken,...

Zircon, ở dạng đơn chất hoặc đã hợp kim với thiếc (Zircalloy), cũng được sử dụng trong việc sản xuất các lớp bảo vệ của các hộp đựng nhiên liệu hạt nhân và sản xuất các kết cấu kim loại cho nhà máy hạt nhân. Hợp kim Zircon-Plutonium và hợp kim Zircon-Uranium được sử dụng như nhiên liệu hạt nhân. Để đảm bảo yêu cầu về hạt nhân, các vết Hafnium phải được loại bỏ đầu tiên.

81.10 - Antimon và các sản phẩm làm từ antimon, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8110.10 - Antimoan chưa gia công; bột

8110.20 - Phế liệu và mảnh vụn

8110.90 - Loại khác

Antimon chủ yếu thu được từ quặng Sulphat Stibnite bởi:

(1) Sự cô đặc và nấu chảy tinh chế kim loại tạo ra một cái gọi là "Antimon thô" mà thực ra nó là sunphat thô thuộc **nhóm 26.17**.

(2) Sự nấu chảy tạo ra Antimoan không tinh khiết được biết như "thuần nhất" (Antimon không tinh khiết).

(3) Sự nấu chảy kỹ hơn để tạo ra "những chiếc bát hình sao" mà sau quá trình tinh chế sẽ tạo ra những dạng tinh khiết nhất, "Antimon sao" hoặc "Kim loại của Pháp".

Antimon là một kim loại có màu trắng bóng với một màu xanh nhạt, dòn và dễ nghiền thành bột

Rất ít khi sử dụng antimon ở dạng không hợp kim. Tuy nhiên nó là hợp kim, đặc biệt khi hợp kim với chì và thiếc, làm cho chúng cứng thêm, để tạo ra các hợp kim làm ổ trục, các loại máy in và các hợp kim làm khuôn đúc khác, hợp kim gốc thiếc, kim loại Britannia,...(xem **Chương 78** và **80** nơi mà các hợp kim đó được xếp vào bởi vì hàm lượng trội hơn của chì hoặc thiếc).

81.11 - Mangan và các sản phẩm làm từ mangan, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

Mangan được tách ra bởi việc khử của các quặng ôxit, Pyrolusite, Braunite và Manganite, nó cũng thu được bằng điện phân.

Là kim loại mà bản thân nó, có màu hồng xám, cứng và dòn, hiếm khi được sử dụng ở dạng như vậy.

Tuy nhiên nó là một thành phần của gang kính, Fero Mangan, Silico-Mangan, các loại gang hợp kim và các loại thép hợp kim, các sản phẩm này thường nằm trong Chương 72, nhưng Fero Mangan và Silico- Mangan đôi khi có thể xếp vào trong nhóm này nếu hàm lượng sắt là rất thấp (Xem Chú giải 1(c) Chương 72). Mangan cũng được hợp kim với đồng, niken, nhôm...

81.12 - Beryli, crôm, germani, vanadi, gali, hafini, indi, niobi (columbi), reni và tali, và các sản phẩm từ các kim loại này, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

- Be ri li:

8112.12 - - Chưa gia công; bột

8112.13 - - Phế liệu và mảnh vụn

8112.19 - - Loại khác

- Crôm:

8112.21 - - Chưa gia công; bột

8112.22 - - Phế liệu và mảnh vụn

8112.29 - - Loại khác

- Ta li:

8112.51 - - Chưa gia công; bột

8112.52 - - Phế liệu và mảnh vụn

8112.59 - - Loại khác

- Loại khác:

8112.92 - - Chưa gia công; phế liệu và mảnh vụn; bột

81.12.99 - - Loại khác

(A) **BERILI**

Berili thu được hầu như chỉ từ Beryl, một loại silicat kép của berili và nhôm, nó được phân loại theo **nhóm 26.17 trừ** khi nó ở dạng đá quý (ví dụ: ngọc xanh) (**Chương 71**).

Phương pháp tách xuất mang tính thương mại chủ yếu của kim loại này là:

(1) **Điện phân ở nhiệt độ cao** hỗn hợp của ôxy + fluorua Berili được sản xuất từ quặng (BeO_2F_2) và Bari hoặc các loại Fluorua khác. Mỗi nồi nấu Graphite được sử dụng như Anôt và kim loại này được thu lại trên catôt sắt được làm mát bằng nước.

(2) **Khử Fluoride Berili** bằng magie.

*

* *

Berili là một kim loại màu xám thép, rất nhẹ và cứng nhưng cực giòn, nó chỉ có thể được cán hoặc kéo theo các điều kiện rất đặc biệt.

*

* *

Berili không hợp kim được sử dụng trong sản xuất cửa sổ cho các loại ống dẫn tia X; các nguyên liệu cho các lò phản ứng hạt nhân; trong ngành công nghiệp hàng không và vũ trụ; trong ngành công nghiệp chế tạo vũ khí; đích ngắm cho máy gia tốc; trong các điện cực cho đèn nêông...; tác nhân khử ôxit trong công nghiệp luyện kim.

Nó cũng được dùng trong việc chế tạo nhiều hợp kim, ví dụ với thép (lò xo thép...) với đồng (ví dụ hợp kim đồng Berili được sử dụng cho sản xuất các lò xo, đồng hồ hoặc các bộ phận của đồng hồ, các dụng cụ...); với niken. Tuy nhiên, các hợp kim này được phân loại tương ứng trong **Chương 72, 74** hoặc **75** do chúng chỉ chứa các tỷ lệ rất nhỏ Berili.

Nhóm này bao gồm Berili ở tất cả các dạng của nó, kim loại chưa gia công (ở dạng khối, hạt, lập phương...) các sản phẩm (dạng thanh, que, dây, lá...) và các mặt hàng. Tuy nhiên, các hàng hoá tạo nên các mặt hàng đặc trưng dễ nhận dạng như các bộ phận máy, các bộ phận của các thiết bị... **bị loại trừ** khỏi nhóm này (xem các **Chương 85** và **90**).

(B) **CRÔM**

Crôm chủ yếu thu được từ Chromrite (quặng sắt Crôm) nó được chuyển đổi thành dạng Sesquioxyde sau đó nó bị khử để tạo ra kim loại. Có màu xám thép khi chưa đánh bóng, nhưng trắng sáng khi đánh bóng, rất cứng và chống lại ăn mòn kim loại, nhưng nó không dẻo hoặc không dễ kéo sợi.

Crôm tinh khiết cấu thành lớp phủ nhiều mặt hàng thuộc các kim loại khác (phủ Crôm bằng điện phân). Công dụng chủ yếu crôm (thường ở dạng fero-crôm, xem chương 72) là ở trong quá trình luyện thép không gỉ. Tuy nhiên, hầu hết các hợp kim của kim loại này (ví dụ: với Niken hoặc Coban) **bị loại trừ** khỏi nhóm này theo Chú giải 5 Phần XV.

Một số hợp kim có thành phần cơ bản là Crôm được sử dụng trong động cơ phản lực, các loại ống bảo vệ cho các bộ phận sưởi nóng bằng điện,,..

(C) **GERMANI**

Germani được tách từ các chất thải của quá trình sản xuất kẽm, từ quặng Gemanit (Sulphat Germani đồng) và từ bụi lò...

Germani là kim loại có màu trắng hơi xám với một số thuộc tính ion điện đặc biệt chúng có khả năng được sử dụng trong việc sản xuất các linh kiện điện tử (ví dụ: diôt, transitor, đèn). Nó cũng được sử dụng cho việc hợp kim với thiếc, nhôm và vàng.

(D) **VANADI**

Vanadi chủ yếu được tách từ quặng Patronite hoặc Carnotite, thường bởi việc khử các ôxit, hoặc từ các chất thải của quá trình sản xuất sắt, Radium hoặc uranium. Với tư cách là kim loại nguyên chất ít có công dụng, nó thường được tạo ra fero-vanadi chứa sắt (chương 72) hoặc như hợp kim mầu Vanadi đồng (chương 74), chúng còn được sử dụng trong hợp kim với thép, đồng, nhôm...

(E) **GALI**

Gali thu được dưới dạng một sản phẩm phụ trong quá trình khai thác nhôm, kẽm, đồng và germani, hoặc từ bụi lò...

Gali là kim loại mềm, có màu trắng xám nhạt, điểm nóng chảy ở vào khoảng 30°C và có điểm bốc hơi cao. Do nó tồn tại ở trạng thái lỏng qua một khoảng rộng nhiệt độ, bởi vậy được sử dụng thay cho thuỷ ngân trong nhiệt kế và đèn hồ quang. Nó cũng được dùng trong các hợp kim cho nha khoa và cho việc mạ bạc các loại gương đặc biệt.

(F) **HAFNI(UM)**

Hafnium được tách từ cùng một loại quặng như khi tách Zirconium (zircon...) và có các tính chất rất tương tự với kim loại đó.

Do tỷ lệ hấp thụ các nơtron chậm của Hafnium cao nên đặc biệt được sử dụng cho sản xuất các bộ phận điều khiển và kim màn hình hiển thị kiểm tra các lò phản ứng hạt nhân.

(G) **INDI(UM)**

Indium được tách từ các chất thải của kẽm.

Nó là kim loại mềm có màu ánh bạc và có khả năng chống lại ăn mòn kim loại.

Bởi vậy được sử dụng một mình hoặc với kẽm... để phủ lên kim loại khác. Nó cũng được hợp kim với bismut, chì hoặc thiếc (hợp kim được sử dụng làm khuôn đúc phẫu thuật) với đồng hoặc chì (các hợp kim chịu lực ma sát) và với vàng (trong đồ trang sức, các hợp kim dùng cho nha khoa...).

(H) **NIOBI(UM) (COLOMBIUM)**

Niobium thu được từ các quặng niobite (columbite) và Tantante, chúng được xử lý để thu được Fluoride Niobium-Potasium. Kim loại này sau đó được tách bằng điện phân hoặc các phương pháp khác.

Niobium là một kim loại có màu xám bạc được sử dụng trong sản xuất các máy thu nhận khí (để làm mất đi dấu vết cuối cùng trong sản xuất đèn radio).

Niobium và hợp kim fero của nó (chương 72) cũng được sử dụng trong sản xuất thép và các hợp kim khác.

(IJ) **RHENI(UM)**

Rhenium thu được dưới dạng một sản phẩm phụ trong quá trình tách Molypden, đồng...

Hiện nay, nó không được sử dụng nhiều, nhưng rhenium được đề cập đến trong việc mạ sử dụng làm chất xúc tác.

(K) **THALLI(UM)**

Thallium được tách từ các chất thải của quá trình xử lý quặng pyrit và các loại quặng khác. Nó là kim loại mềm, có màu trắng xám nhạt giống như chì.

Thalium được hợp kim với chì (để nâng cao điểm nóng chảy, và để tăng độ bền, khả năng chống ăn mòn kim loại...) và với bạc (để ngăn ngừa sự xỉn).

81.13 - Gốm kim loại và các sản phẩm làm từ gốm kim loại, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

Gốm kim loại chứa cả hai cấu thành: một cấu thành là gốm (chịu nhiệt và có điểm nóng chảy cao) và một cấu thành là kim loại.Quá trình sản xuất các sản phẩm này, và cả các tính chất lý học và hoá học của chúng, có liên quan tới cả hai cấu thành gốm và kim loại, bởi vậy chúng có tên là **Gốm kim loại**.

Cấu thành gốm luôn luôn bao gồm oxit, cacbua, Borides,...

Cấu thành kim loại gồm: Sắt, Niken, Nhôm, Crôm hoặc Coban.

Gốm kim loại được chế tạo bởi việc thiêu kết, phân tán hoặc bởi các quá trình khác.

Gốm kim loại quan trọng nhất thu được từ:

(1) Một kim loại và một ôxit, ví dụ: Oxit Magie-sắt, ôxit Magie-Niken, ôxit- nhôm-Crôm, ôxit nhôm-nhôm.

(2) Zirconium hoặc Borua crôm, các sản phẩm đó được biết dưới cái tên Borolites.

(3) Zirconium, crôm, tungsten... các cacbua với coban, niken hoặc niobium.

(4) Cacbua Bo và nhôm: các sản phẩm mạ nhôm được biết dưới cái tên gốm kim loại boral.

Nhóm này bao gồm: các loại Gốm kim loại đã hoặc chưa qua gia công hoặc ở dạng của các mặt hàng không được phân loại ở một nơi khác trong Danh mục.

Gốm kim loại được sử dụng trong công nghiệp hàng không và công nghiệp hạt nhân và trong tên lửa, chúng cũng được sử dụng trong các lò đốt và các lò đúc kim loại (ví dụ: như các nồi rót, vòi phun, các ống) trong việc sản xuất các ổ trục, các lớp lót phanh...)

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gốm kim loại chứa các chất phân hạch hoặc phóng xạ (**nhóm 28.44**).

(b) Các tấm, que, các đầu mẩu và những thứ tương tự để làm dụng cụ bằng Gốm kim loại với một nền tảng của cacbua kim loại được kết tụ bằng quá trình thiêu kết (**nhóm 82.09**).

Chương 82: Công cụ dụng cụ, dao kéo, thìa nĩa, các sản phẩm làm từ kim loại cơ bản; các bộ phận của chúng làm từ kim loại cơ bản

Chú giải.

1.- Ngoài các mặt hàng như đèn khò, bộ bệ rèn di động, các loại đá mài có lắp gá đỡ, bộ sửa móng tay hoặc móng chân, và các mặt hàng thuộc nhóm 82.09, Chương này chỉ bao gồm các sản phẩm lưỡi dao, lưỡi cắt, bề mặt làm việc hoặc bộ phận làm việc khác bằng:

(a) Kim loại cơ bản;

(b) Cacbua kim loại hoặc gốm kim loại;

(c) Đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) gắn với nền kim loại cơ bản, cacbua kim loại hoặc gốm kim loại; hoặc

(d) Vật liệu mài gắn với nền kim loại cơ bản, với điều kiện các sản phẩm đó có răng cắt, đường máng, đường rãnh soi hoặc tương tự, bằng kim loại cơ bản, các sản phẩm đó vẫn giữ được đặc tính và chức năng sau khi được gắn với vật liệu mài.

2.- Các bộ phận bằng kim loại cơ bản của các sản phẩm thuộc Chương này được phân loại theo các sản phẩm đó, trừ các bộ phận được chi tiết riêng và tay cầm cho các loại dụng cụ cầm tay (nhóm 84.66). Tuy nhiên, các bộ phận có công dụng chung nêu trong Chú giải 2 Phần XV được loại trừ khỏi Chương này trong mọi trường hợp.

Đầu, lưỡi dao và lưỡi cắt của máy cạo râu dùng điện hoặc tông đơ cắt tóc dùng điện được xếp vào nhóm 85.10.

3.- Bộ gồm 1 hoặc nhiều dao thuộc nhóm 82.11 và ít nhất là một số lượng tương đương các sản phẩm thuộc nhóm 82.15 được phân loại trong nhóm 82.15.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm một số loại sản phẩm đặc biệt làm từ kim loại cơ bản, mang tính chất của các dụng cụ, đồ nghề, dao, kéo, bộ đồ ăn..., chúng được loại trừ khỏi các chương trước của phần XV và chúng không phải là máy móc hoặc trang thiết bị thuộc Phần XVI (xem ở dưới) cũng không phải là dụng cụ hoặc thiết bị thuộc Chương 90, không phải là các sản phẩm thuộc nhóm 96.03 hoặc 96.04.

Chương này bao gồm:

(A) Các dụng cụ được sử dụng bằng tay, ngoài các ngoại lệ đã được chi tiết (ví dụ: lưỡi cưa máy) (các nhóm 82.01 tới 82.05).

(B) Bộ dụng cụ từ hai nhóm trở lên thuộc các nhóm từ 82.02 đến 82.05, đã đóng bộ để bán lẻ (nhóm 82.06).

(C) Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế được dùng cho các dụng cụ cầm tay, dùng cho các máy công cụ hoặc dùng cho các dụng cụ cầm tay hoạt động bằng điện (nhóm 82.07), dao và lưỡi cắt cho các máy móc hoặc các thiết bị cơ khí (nhóm 82.08) và các chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự dùng cho dụng cụ (nhóm 82.09).

(D) Các mặt hàng dao, kéo (mục đích chuyên dùng, cho cá nhân hoặc mục đích gia dụng) một số các thiết bị cơ khí gia dụng, thìa và nĩa và bộ đồ ăn tương tự và các dụng cụ dùng trong nhà bếp (nhóm 82.10 tới 82.15).

Nhìn chung, Chương này bao gồm các dụng cụ có thể được sử dụng độc lập bằng tay, có thể có hoặc không việc chúng kết hợp với một số cơ chế đơn giản khác như bánh răng, tay quay điều khiển, pit tông, cơ cấu ren vít hoặc cần bẫy. Tuy nhiên các thiết bị nhìn chung được phân loại trong **Chương 84** nếu chúng được thiết kế cho việc cố định vào một chiếc ghế, vào tường... hoặc nếu chúng được gắn với các tấm bệ, giá đỡ, khung chịu lực... để đứng trên sàn, trên ghế... do lý do về trọng lượng kích cỡ hoặc mức độ dùng lực được đòi hỏi cho sự sử dụng của chúng.

Bởi vậy một chiếc khoan tay mà người công nhân sử dụng nó một cách thoải mái bằng tay, không có hỗ trợ là một dụng cụ được xếp trong nhóm 82.05 mặc dù nó bao gồm một cơ chế bánh răng đơn giản; mặt khác, một chiếc khoan thiết kế gắn với một giá đỡ hoặc khung chịu lực sẽ được phân loại trong **nhóm 84.59**. Tương tự, các dụng cụ cắt kim loại kiểu kìm được phân loại trong nhóm 82.03, trái lại dụng cụ cắt kiểu máy chém gắn một giá đỡ hoặc bệ tựa lại được phân loại trong **nhóm 84.62** thậm chí nếu nó được sử dụng bằng tay.

Tuy nhiên, có các **ngoại lệ** đối với quy luật này, về cả 2 phương diện, tuỳ thuộc bản chất của dụng cụ. Như vậy những mỏ cặp, bánh mài kèm theo khung và bộ bệ rèn có thể di chuyển được được đặc biệt xếp vào nhóm 82.05. Tương tự như vậy một số dụng cụ cơ khí (Cối xay cà phê, máy ép hoa quả, cối xay thịt...) được phân loại trong nhóm 82.10 có những tiêu chuẩn đặc biệt áp dụng cho chúng (Xem phần chú giải dưới). Mặt khác, **Chương 84** bao gồm những dụng cụ nhất định được sử dụng bằng tay một cách độc lập như những dụng cụ dùng để phun chất lỏng và bọt (**nhóm 84.24**), những dụng cụ chạy bằng khí nén (**nhóm 84.67**), máy đóng ghim văn phòng không phải kiểu súng lục (**nhóm 84.72**), một vài dụng cụ thiết bị ngày nay là những dụng cụ rất nhỏ khó có thể diễn tả do chúng có những tấm đế hoặc có giá đỡ.

*

* *

Các dụng cụ, dao, kéo... nhìn chung không xếp trong chương này, trừ khi những dụng cụ đó có lưỡi, bề mặt làm việc hoặc bộ phận làm việc khác cấu tạo từ kim loại cơ bản, từ cácbua kim loại (Xem phần chú giải nhóm 28.49) hoặc từ gốm kim loại (Xem phần chú giải nhóm 81.13) miễn là chúng đáp ứng được điều kiện này, những dụng cụ này vẫn nằm trong chương thậm chí chúng có gắn những cán tay, hoặc phần thân không phải là kim loại có trọng lượng vượt quá trọng lượng của bộ phận làm việc được làm từ kim loại (ví dụ một cái bào bằng gỗ với một lưỡi bào kim loại).

Tuy vậy Chương này cũng bao gồm những dụng cụ mà bộ phận làm việc được làm từ đá tự nhiên, đá tổng hợp hoặc đá quý được tái tạo hoặc đá bán quý (ví dụ kim cương đen) gắn với một giá (bệ) đỡ là kim loại cơ bản, cácbua kim loại hoặc gốm kim loại; hơn nữa, trong một vài trường hợp nhất định, bộ phận làm việc có thể là kim loại cơ bản được gắn hoặc được bọc bằng các chất liệu chịu mòn.

Đối với những quy tắc chung này cũng có những **ngoại lệ** trong trường hợp của các dụng cụ nhất định, đã được đề cập riêng trong các nhóm(Ví dụ: Bệ rèn có thể di chuyển được và bánh mài gắn kèm theo giá đỡ). Hơn thế nữa, rất ít các loại dụng cụ mài nằm trong phạm vi của chương (Xem các phần chú giải thuộc các nhóm 82.02 và 82.07) do **nhóm 68.04** gồm có bánh mài, các dụng cụ tương tự (Kể cả các thiết bị mài, mài sắc, đánh bóng, điều chỉnh và cắt ...) làm từ đá tự nhiên, từ các chất chịu mòn đã thiêu kết, hoặc từ gốm có hoặc không có lõi, chuỗi, lỗ cắm, trục hoặc các dụng cụ tương tự bằng các chất liệu khác nhưng không có giá đỡ.

Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế được, làm từ kim loại cơ bản, dùng cho các dụng cụ cầm tay, dùng cho các máy công cụ hoặc dùng cho các dụng cụ cầm tay hoạt động bằng điện **bị loại khỏi** chương này bởi vì bộ phận làm việc không được làm bằng một trong những chất liệu

cụ thể trong chú giải 1, được xếp theo vật liệu cấu thành của bộ phận làm việc. Ví dụ: Những bộ phận làm bằng cao su (**Chương 40**), bằng da (**Chương 42**), bằng da lông thú (**Chương 43**), bằng lie (**Chương 45**), bằng vải dệt (**Chương 59**), bằng các vật liệu gốm (**nhóm 69.09**). Các loại bàn chải để sử dụng trong các loại máy được phân loại trong **nhóm 96.03.**

Các bộ phận là kim loại cơ bản có thể xác định được của các dụng cụ, dao kéo... (Ví dụ: các khung cưa, lưỡi bào) thông thường được phân loại trong những nhóm tương tự như các mặt hàng hoàn thiện. Quy tắc này tuy nhiên **không áp dụng** đối với các bộ phận là đối tượng thuộc một nhóm đặc biệt. Các dây xích, đinh, bulông, đai ốc, vít, đinh tán, lò xo (Ví dụ: dùng trong: kéo cắt cành) và các bộ phận có công dụng chung khác như định nghĩa ở chú giải 2 phần XV bị **loại trừ** khỏi chương này và nằm trong các chương phù hợp (các **Chương 73 tới 76 và 78 tới 81).**

Bộ dao kéo và các mặt hàng khác được phân loại trong nhóm 82.08 tới 82.15 có thể gắn đầu tỉa nhỏ bằng kim loại quý hoặc kim loại dát bằng kim loại quý (ví dụ: chữ lồng hoặc giải nẹp) tuy nhiên nếu chúng bao gồm các bộ phận khác (ví dụ: cán hoặc lưỡi) bằng kim loại quý hoặc nếu chúng chứa đựng các hạt ngọc trai tự nhiên hoặc nhân tạo (nuôi), hoặc các loại đá quý, hoặc bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái chế) (trừ các bộ phận làm việc miêu tả ở trên) chúng được phân loại trong **Chương 71.**

*

* *

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các dụng cụ, kéo và các bộ dụng cụ cắt khác thuộc loại được sử dụng như các thiết bị hoặc dụng cụ dùng cho ngành y, nha khoa, phẫu thuật hoặc thú y (**nhóm 90.18**).

(b) Các dụng cụ rõ ràng mang tính chất đồ chơi (**Chương 95).**

82.01- Dụng cụ cầm tay, gồm: mai, xẻng, cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới và làm tơi đất, chĩa và cào; rìu, câu liêm và các dụng cụ tương tự dùng để cắt chặt; kéo cắt cây và kéo tỉa cây các loại; hái, liềm, dao cắt cỏ, kéo tỉa xén hàng rào, cái nêm gỗ và các dụng cụ khác dùng trong nông nghiệp, làm vườn hoặc trong lâm nghiệp.

8201.10 - Mai và xẻng

8201.30 - Cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới và cào đất

8201.40 - Rìu, câu liêm và các dụng cụ tương tự dùng để cắt chặt

8201.50 - Kéo tỉa cây và kéo cắt tỉa, kéo để tỉa loại lớn tương tự, loại sử dụng một tay (kể cả kéo cắt gia cầm)

8201.60 - Kéo tỉa xén hàng rào, kéo tỉa xén sử dụng hai tay và các loại kéo tương tự loại sử dụng hai tay

8201.90 - Dụng cụ cầm tay khác thuộc loại sử dụng trong nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp

Nhóm này bao gồm dụng cụ cầm tay chủ yếu sử dụng trong nông nghiệp làm vườn hoặc lâm nghiệp, mặc dầu một số loại cũng có thể được dùng cho mục đích khác (ví dụ: Làm đường, xúc đất, khai mỏ, khai thác đá, nghề mộc hoặc nghề nội trợ).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Mai và xẻ**ng bao gồm xẻng xúc than dùng trong gia đình và các loại đặc biệt (Ví dụ: dụng cụ đào rãnh cho người đi cắm trại, cho quân lính...)

(2) **Chĩa**: Bao gồm cả chĩa cán dài (dễ xỉa rơm)

(3) **Cuốc chim, cuốc, dụng cụ xới, làm tơi đất và cào**, bao gồm cả các loại cào cỏ, các loại cào và cuốc kết hợp, dụng cụ xới đất, dọn cỏ và xới.

(4) **Các loại rìu, câu liêm và các dụng cụ chặt đốn tương tự**, kể cả rìu đốn gỗ, rìu tay, rìu nhỏ, dao pha, rìu cong, dao cắt, dao rựa.

(5) **Kéo tỉa cây và kéo cắt tỉa tương tự loại sử dụng một tay (kể cả kéo xén lông gia cầm)**. Những dụng cụ này thường bao gồm hai tay cầm được khớp với nhau bằng một chiếc chốt nằm ở 3/4 chiều dài của chúng. Một trong những tay cầm này thường giới hạn trong một mặt lõm và một tay cầm khác giới hạn trong một mặt cắt lồi (liềm vẹt). Những loại dụng cụ này khác xa với các loại kéo thuộc **nhóm 82.13** vì chúng không có các vòng xỏ ngón tay vào.

Những loại dụng cụ này hầu như luôn có một cái lò xo, lò xo nén làm hai tay tầm tách ra sau khi cắt và một móc hoặc kẹp để cho chúng có thể được mở hoặc đóng một cách dễ dàng bằng một tay. Khi cắt, chúng được thao tác (thực hiện) bằng một tay và chúng có một tác dụng rất mạnh.

Nhóm này còn bao gồm các loại kéo cắt cây cho người làm vườn, các loại kéo cắt hoa hoặc quả, các loại kéo dùng để cắt nho có lưỡi hẹp nhỏ.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại kéo cắt cành có lưỡi với vòng xỏ ngón tay (Xem phần ghi chú giải thích **nhóm 82.13**).

(6) **Các loại kéo cắt hàng rào, các loại kéo xén, tỉa cầm hai tay và các loại kéo có cầm hai tay tương tự**, bao gồm cả kéo cắt cỏ và kéo xén cây cảnh.

(7) **Các dụng cụ gia công bằng tay khác thuộc loại được sử dụng trong nông nghiệp, nghề làm vườn và lâm nghiệp**. Những dụng cụ này bao gồm những cái hái cắt cỏ, loại liềm (Kể cả móc đóng bao, gặt hái hoặc móc cỏ) các loại dao cắt cỏ khô hoặc cắt rơm thuộc tất cả các dạng, dụng cụ trồng, gieo hạt, đào hốc, máy cầy và các xẻng bứng cây, thu hoạch hoa quả, lược chải cho bò, bàn chải ngựa và bàn chải cọ lợn. Dao cạo vỏ cây và các loại dao bóc vỏ cây, nêm gỗ, các dụng cụ của người đốn gỗ (dao quắm, kìm, búa chèn gỗ, các lưỡi vát), các dụng cụ bằng sắt dùng để xén cỏ, kéo cắt lông cừu.

Tất cả những dụng cụ trên nằm trong nhóm này cho dù chúng có gắn tay cầm hoặc không

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận bằng kim loại cơ bản có thể dễ nhận biết của các dụng cụ đó.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Kìm đánh dấu tai cừu và kìm đánh dấu động vật khác (**nhóm 82.03**).

(b) Các dụng cụ hình nêm dùng che đá, các loại đe có lưỡi cắt (**nhóm 82.05**).

(c) Dao tỉa (**nhóm 82.11**).

(d) Các trục làm vườn, bừa, máy cắt cỏ và các dụng cụ tương tự, những dụng cụ này được đẩy hoặc kéo bằng tay (**Chương 84**).

(e) Rìu phá băng dành cho người trượt tuyết (**nhóm 95.06**).

82.02 - Cưa tay; lưỡi cưa các loại (kể cả các loại lưỡi rạch, lưỡi khía răng cưa hoặc lưỡi cưa không răng).

8202.10 - Cưa tay

8202.20 - Lưỡi cưa vòng

- Lưỡi cưa đĩa (kể cả các loại lưỡi cưa đã rạch hoặc khía):

8202.31 - - Có bộ phận làm việc làm bằng thép

8202.39 - - Loại khác, kể cả các bộ phận

8202.40 - Lưỡi cưa xích

- Lưỡi cưa khác:

8202.91 - - Lưỡi cưa thẳng, để gia công kim loại

8202.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cưa tay** dùng để cưa gỗ, cưa kim loại, đá hoặc các chất liệu khác, hoặc dùng cho thương mại hoặc sử dụng trong nhà.

Các loại cưa này bao gồm cưa hình cung, cưa rìu, cưa lượn, và các loại cưa khác có khung gỗ hoặc kim loại (cưa rộng bản), cưa cắt mộng, cưa hình cung, cưa cắt ngang (Thường có một tay cầm ở mỗi đầu), cưa gấp có hình dạng giống như một cái dao (gấp được hoặc không) những người làm vườn và thợ mỏ sử dụng chúng, các loại cưa đặc biệt cho thợ sửa đồng hồ và những người làm đồ trang sức, các bộ cưa lồng vào nhau, cưa có khớp dùng cho việc cắm trại, dùng cho quân sự, cưa bóc, cưa đi kèm với hộp hỗ trợ cưa, giúp tạo ra sản phẩm hoàn chỉnh có những đặc điểm **thiết yếu** riêng.

(B) **Lưỡi cưa** các loại, dùng cho cưa tay và cưa máy và cho tất cả chất liệu, chúng bao gồm:

(1) **Lưỡi cưa vòng hoặc lưỡi cưa đai vòng** liền (ví dụ, dùng các loại cho máy cưa gỗ).

(2) **Lưỡi cưa đĩa (Kể cả lưỡi cưa đã rạch hoặc khía)** dùng cho các máy fay). Loại sau này có thể phân biệt với máy cắt khía răng cưa qua tỷ lệ độ dày với đường kính, tỷ lệ này nhỏ hơn đối với máy cắt khía răng cưa và qua khớp răng, khớp răng chỉ được cắt trên đường ngoại biên với cưa đĩa thường, trái lại máy cắt khía răng cưa thường có các răng trên bề mặt của chúng hoặc có các răng lõm hoặc răng lồi

(3) **Lưỡi cưa xích** (dưới dạng xích) để đốn đổ cây, cưa thân cây… răng của các lưỡi cưa như vậy thường bao gồm các phần chế tạo bằng cácbua thuộc kim loại hoặc kim loại gốm

(4) **Lưỡi cưa thẳng** đối với các loại cưa cắt mộng, cưa rìu, cưa tấm... kể cả các loại cưa được xem như là "cưa vàng bạc" (các lưỡi cưa tròn có răng giống như một cái giũa, nhưng chúng được sử dụng để cưa giống như một lưỡi cưa lượn).

(5) **Lưỡi cưa cắt đá thẳng không có răng** (hoặc được đập bằng búa hoặc mài bằng máy làm sao cho phẳng hoặc lượn sóng) với điều kiện là các đầu cùng của lưỡi cưa được xoi lỗ răng cưa hoặc tạo hình để cố định.

(6) **Các đĩa cắt không có răng (đĩa ma sát) để cắt đứt kim loại**

Nhóm này cũng bao gồm các **lưỡi cưa lọng**. Với điều kiện là chúng có răng, dải (hoặc cắt theo chiều dài hoặc không) và các đĩa (với 1 lỗ trung tâm để định vị đĩa vào trục quay). Những loại này thường bằng thép cacbon cao

Các lưỡi cưa đã tạo răng sẵn hoặc được gắn những răng ghép xen kẽ với nhau hoặc các đoạn rộng (chẳng hạn như một số cưa đĩa), các răng có thể toàn bộ được làm bằng kim loại cơ bản

hoặc bằng kim loại cơ bản được ghép hoặc bọc bằng các lớp cacbua kim loại, kim cương (đặc biệt là kim cương đen) hoặc trong một vài trường hợp được bọc phủ bằng các chất bột chịu mài mòn. Trong một số cưa, các răng có thể được thay thế bằng kim cương hoặc bằng các miếng cacbua kim loại bao quanh chu vi đĩa.

Tuy nhiên các đĩa không có răng được phủ lớp rìa là chất chịu mài mòn (Ví dụ: Để cắt đá cẩm thạch, thạch anh hoặc kính) hoặc bằng một loạt chất chịu mài mòn bao quanh vành đĩa cũng **bị loại khỏi** nhóm này (xem phần Chú giải Chi tiết **nhóm 68.04**).

Nhóm này bao gồm các bộ phận bằng kim loại cơ bản của cưa tay được trình bày riêng lẻ (Ví dụ: Khung, cánh cung, cán và thanh kéo) và các răng bằng kim loại cơ bản, các đoạn có răng để ghép xen kẽ lồng vào lưỡi cưa.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dây cưa đá (thường là dây thép đặc biệt được chập 3) (**nhóm 73.12**).

(b) Lưỡi cắt các chuỗi lỗ mộng (**nhóm 82.07**).

(c) Cưa tay có gắn động cơ (**nhóm 84.67**).

(d) Đàn kéo (**nhóm 92.08**).

82.03 - Giũa, nạo, kìm (kể cả kìm cắt), panh, nhíp, lưỡi cắt kim loại, dụng cụ cắt ống, xén bu lông, mũi đột lỗ và các dụng cụ cầm tay tương tự.

8203.10 - Giũa, nạo và các dụng cụ tương tự

8203.20 - Kìm (kể cả kìm cắt), panh, nhíp và dụng cụ tương tự

8203.30 - Lưỡi cắt kim loại và dụng cụ tương tự

8203.40 - Dụng cụ cắt ống, xén bu lông, mũi đột lỗ và các dụng cụ tương tự

Nhóm này bao gồm các dụng cụ có tay cầm như sau:

(A) **Giũa, nạo và các dụng cụ tương tự** (Kể cả giũa, nạo đã kết hợp) các kiểu hình dạng (phẳng, tròn, nửa tròn, vuông, hình tam giác, hình ovan...) tất cả các cỡ dùng cho các chất liệu kim loại, gỗ hoặc khác.

(B) **Kìm (Kể cả kìm cắt) panh (kẹp), nhíp và dụng cụ tương tự,** bao gồm:

(1) Kìm (ví dụ: kìm kẹp chì niêm phong, kìm đánh dấu tai cừu và đánh dấu các động vật khác, kìm kẹp ống ga, kìm lồng hoặc rút chốt hãm, kìm mắt nhỏ (lỗ sâu) và kìm lỗ xâu đóng, bộ cưa kiểu kìm).

(2) Kẹp (panh) (Ví dụ: kẹp dùng cho thợ đóng móng ngựa và kẹp dùng cho thợ rèn).

(3) Nhíp (Ví dụ: nhíp cho thợ sửa đồng hồ, người bán hoa, người sưu tầm tem, nhíp lông…)

(4) Kìm nhổ đinh (kiểu hàn kẹp, làm việc theo nguyên tắc kẹp)

(C) **Kéo cắt kim loại và các dụng cụ tương tự**, kể cả kéo cắt tôn của thợ thiếc và các kéo cắt tấm kim loại hoặc dây thép.

(D) **Dụng cụ cắt ống, xén bulông, đột (đục) lỗ và các dụng cụ tương tự,** bao gồm:

(1) Dụng cụ cắt ống với các bánh cắt, xén bulông và dụng cụ xén, xích cắt dạng kìm.

(2) Dụng cụ đột (đục) lỗ, ví dụ đột (đục) lỗ khuy, đục lỗ vé (**trừ** các loại đóng trên vé có ngày hoặc các chữ khác - **nhóm 96.11**), dụng cụ đục lỗ dùng cho thợ đóng yên ngựa, đục lưỡi sắt... cho da, nỉ đục lỗ... hoặc theo kiểu kìm hoặc theo kiểu sử dụng búa (nhưng **không** có đinh rắn hoặc tương tự).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Kìm đục lỗ và giũa (kể cả giũa tròn) cho máy công cụ (**nhóm 82.07**).

(b) Giũa móng tay, kìm bấm khóe móng tay và kiềm cắt móng tay (**nhóm 82.14**).

(c) Kẹp gắp đường (**nhóm 82.15**).

(d) Máy cắt kim loại kiểu cơ khí (**nhóm 84.62**) và các dụng cụ đục lỗ trong văn phòng có một đế để cố định hoặc đặt gắn trên bàn... (**nhóm 84.72**).

(e) Cái đột lỗ trên vé có ngày hoặc các chữ khác (**nhóm 96.11**).

82.04 - Cờ lê và thanh vặn ốc (bu lông) và đai ốc loại vặn bằng tay (kể cả cờ lê định lực nhưng trừ thanh vặn tarô); đầu cờ lê có thể thay đổi được, có hoặc không có tay vặn.

- Cờ lê và thanh vặn ốc (bu lông) và đai ốc, loại vặn bằng tay:

8204.11 - - Không điều chỉnh được

8204.12 - - Điều chỉnh được

8204.20 - Đầu cờ lê có thể thay đổi, có hoặc không có tay vặn

Nhóm này bao gồm các dụng cụ cầm tay như sau:

(1) **Cờ lê và thanh vặn đai ốc bằng tay** (Ví dụ: với các hàm kẹp cố định hoặc có thể điều chỉnh được, đầu clê (đui), hộp hoặc chìa vặn đai ốc, chìa vặn đai ốc có tay quay), thanh vặn đai ốc hoặc chìa vặn đai ốc cho các loại xe đạp, xe hơi, ốc vặn đinh vít, vòi máy nước hoặc ống (Kể cả loại chìa vặn đai ốc ống kiểu chuỗi), thanh vặn đai ốc có thước đo định lực (clê lực). Tuy vậy nhóm này **không bao gồm** thanh vặn tarô) (**nhóm 82.05**).

(2) **Đầu cờ lê (chìa) vặn đai ốc có thể thay đổi, có hoặc không có cán**, kể cả bộ phận điều chỉnh và mở rộng (nới rộng).

82.05 - Dụng cụ cầm tay (kể cả đầu nạm kim cương để cắt kính), chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác; đèn xì; mỏ cặp, bàn cặp và các đồ nghề tương tự, trừ các loại phụ kiện và các bộ phận phụ trợ của máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước; đe; bộ bệ rèn xách tay; bàn mài quay hoạt động bằng tay hoặc chân.

8205.10 - Dụng cụ để khoan, ren hoặc ta rô

8205.20 - Búa và búa tạ

8205.30 - Bào, đục, đục máng và dụng cụ cắt tương tự cho việc chế biến gỗ

8205.40 - Tuốc nơ vít

- Dụng cụ cầm tay khác (kể cả đầu nạm kim cương để cắt kính):

8205.51 - - Dụng cụ dùng trong gia đình

8205.59 - - Loại khác

8205.60 - Đèn hàn

8205.70 - Mỏ cặp, bàn cặp và các đồ nghề tương tự

8205.90 - Loại khác, bao gồm bộ dụng cụ của hai phân nhóm trở lên thuộc nhóm này

Nhóm này bao gồm tất cả các dụng cụ cầm tay **không bao hàm** các dụng cụ trong các nhóm khác thuộc chương này, cùng với các dụng cụ khác trong phần phụ lục (Xem phần ghi Chú giải thích chung của Chương này) cùng với một số dụng cụ khác hoặc các dụng cụ được đề cập một cách cụ thể trong đầu đề.

Nó bao gồm phần lớn các dụng cụ cầm tay (kể cả một số có cơ chế thao tác bằng tay đơn giản như tay quay, bánh cóc, hệ thống bánh răng).Cụm dụng cụ này gồm:

(A) D**ụng cụ để khoan, rèn hoặc Taro** như dụng cụ soi lỗ, khoan lỗ (Kể cả các kiểu bánh cóc) khoan tỳ ngực và khoan tay; hộp khoan, tay vặn tarô và đĩa bàn ren. Các dụng cụ thay thế như khoan, mũi khoan, taro và khuôn để sử dụng với những dụng cụ cầm tay này **bị loại khỏi** nhóm (xem **nhóm 82.07**).

(B) **Búa và các loại búa tạ**, như búa thợ rèn, thợ nồi hơi, thợ mộc, thợ đóng móng ngựa, công nhân khai thác đá, thợ khắc đá, thợ lắp kính, thợ nề, búa đập đá, phá đá hộc và các loại búa có gắn phụ tùng như đầu cuốc chim và nhổ đinh.

(C) **Bào, đục, đục lòng máng và dụng cụ cắt tương tự cho chế biến gỗ** như bào, đục máy các loại (Bào phẳng, bào khía, bào đường rãnh, bào kích...) Cạo và nạo, dao chạm và dao vẽ dùng cho thợ mộc, thợ lắp đồ gỗ, thợ làm văn phòng, thợ đóng thùng, thợ trạm.

(D) **Tuốc nơ vit** (Kể cả loại răng cóc).

(E) **Các dụng cụ cầm tay khác (Kể cả dao kim cương để cắt kính)**

Nhóm này gồm có:

(1) Một số dụng cụ gia đình, kể cả một vài dụng cụ có lưỡi cắt nhưng **không kể đến** các dụng cụ cơ khí (Xem phần ghi Chú giải thích **nhóm 82.10**) mang tính chất dụng cụ nhưng không thích hợp với nhóm 73.23) như:

Bàn là phẳng (kiểu dùng chất khí đốt, Parafin, dầu hoả, than củi... nhưng **không** phải là bàn là điện thuộc **nhóm 85.16**) kẹp uốn tóc, cái mở chai, nút bấc, cái dụng cụ mở hộp đơn giản (Kể cả chìa khoá) cái kẹp hạt dẻ, cái đập hột anh đào (loại lò xo) móc khuy áo, miếng sắt đóng vào đế giày, các dụng cụ mài dao bằng kim loại, máy cắt bột nhão, bàn nạo pho mát, máy lạng "chớp nhoáng" (với các bánh cắt), máy cắt pho mát thành lát mỏng, máy thái rau, khuôn bánh quế, dụng cụ đánh kem hoặc đánh trứng, máy cắt trứng thành lát mỏng, đồ dùng lấy kem, búa để đập đá ăn, máy nghiền rau; que xiên thịt, que cời than, kìm kẹp, cái cào than và cơ cấu nhấc trong các bếp lò và lò sưởi.

(2) Các dụng cụ của thợ sửa đồng hồ như dụng cụ ép chân kính, dụng cụ làm thăng bằng, cộc ghép đinh tán, máy cuộn dây cót chính, dụng cụ đóng chốt, dụng cụ chèn bulông và dụng cụ điều chỉnh.

(3) Dao kim cương cho các thợ cắt kính, kể cả dao cắt kính có hạt kim cương kiểu compa gắn trên một dụng cụ chia độ (để cắt vòng tròn) và mũi kim cương kẻ vạch để tạo mẫu trên kính. Các loại dao kim cương trình bày riêng rẽ **không xếp vào đây** (**nhóm 71.02**).

(4) Dụng cụ cho thợ rèn như búa chẽ, bàn đột lỗ, dụng cụ chặt thếp, dụng cụ đột lỗ.

(5) Các dụng cụ dùng trong hầm mỏ làm đường xá… Ví dụ như thanh choòng, đòn bẩy, đục cắt đá, đục lỗ và nêm.

(6) Các dụng cụ của thợ nề, thợ làm khuôn, công nhân làm xi măng, thợ trát vữa, thợ sơn... như cái bay, bàn xoa, dụng cụ nạo vét, dao thép, kim chải và làm sạch, trục quay lăn, dụng cụ cắt kính với các bánh cắt, dao mỏng trộn sơn, mảng màu và dao quệt Matit.

(7) Các dụng cụ cầm tay hỗn tạp như dao xẻ của thợ đóng móng ngựa, lưỡi dao cắt phía trước móng ngựa, búa đóng móng, máy đóng cắt móng, đục nguội và dụng cụ đục lỗ, khoan của dụng cụ tán đinh, đòn bẩy và dụng cụ tán đinh, đòn bẩy và đục, dụng cụ nhổ đinh kiểu không có kìm, dụng cụ mở hộp và đóng ghim, cái bảy vành lốp, dùi của thợ giày (không có lỗ sâu), dùi của thợ làm ghế đệm hoặc của thợ đóng sách, mỏ hàn và dụng cụ hàn của thợ thiếc, dụng cụ nạo vét bằng kim loại, bộ cưa không có kìm, hộp mộng ghép chéo góc, dụng cụ lấy mẫu pho mát và các dụng cụ tương tự, bùa lèn đất, dụng cụ sàng đất có bành, các dụng cụ có dây buộc để đóng vào thùng thưa... **Trừ** những dụng cụ thuộc **nhóm 84.22** (Xem phần ghi chú giải thích), súng bắn lò xo để rập ghim các kiện hàng, cáctông..., dụng cụ đóng đinh rivê, nút tường..., các ống của người thổi thuỷ tinh, ống thổi ống be, bình dầu và vịt dầu (kể cả những dụng cụ có bơm hoặc cơ cấu vặn vít), ống bơm mỡ đặc.

(F) **Đèn xì** (ví dụ: Để hàn hoặc hàn bằng vảy đồng, tẩy sơn, khởi động các máy có động cơ bán diezen) các loại đèn này thuộc 2 loại, cả hai loại đều có bình tụ chứa, nhưng khác nhau ở kiểu sử dụng nhiên liệu, hoặc có chứa bình chứa nhiên liệu là dầu mỏ hoặc nhiên liệu lỏng khác (thường kèm theo có một bơm nhỏ) hoặc một bình khí có thể thay thế được. Trong một vài trường hợp, một mỏ hàn hoặc vật gắn khác được gắn trên đỉnh của đèn. Nhóm này **không gồm** có các dụng cụ hàn dùng hơi ga (**nhóm 84.68**).

(G) **Mỏ kẹp, bàn kẹp và các loại tương tự**, kể cả mỏ kẹp cầm tay, mỏ kẹp vào ghế hoặc bàn, cho người thợ ghép, thợ mộc, thợ khoá, thợ súng, thợ sản xuất đồng hồ,… **loại trừ** các loại mỏ kẹp tạo thành các bộ phận phụ hoặc các bộ phận của máy công cụ. Nhóm này cũng bao gồm cặp và kẹp những loại này giống như mỏ cặp là những dụng cụ cầm tay (ví dụ: Bàn kẹp của thợ làm đồ gỗ và bàn cặp của thợ làm dụng cụ).

Nhóm này cũng có mỏ kẹp kim loại phủ một lớp vỏ phi kim loại (Ví dụ: Gỗ, sợi...) để ngăn hư hại đối với các chi tiết cấu thành thuộc mỏ cặp.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** có vòng kẹp chén chân không (kẹp hút), cái kẹp hút bao gồm một đế, một tay cầm và một đòn bay chân không làm bằng kim loại cơ bản và các đĩa cao su, được gắn tạm thời với một vật nhằm làm cho vật đó có thể chuyển được (ví dụ: **nhóm 73.25, 73.26** hoặc **76.16**).

(H) **Đe, bộ đồ rèn xách tay, bàn mài quay hoạt động bằng tay hoặc chân**

Nhóm này gồm có :

(1) Đe (kể cả đe có 2 mỏ) mọi cỡ và mọi ứng dụng. Ví dụ: đe thợ rèn, đe thợ đồng hồ hoặc của thợ kim hoàn, cho đến đe của người làm giày, thợ chữa giày, đe cầm tay để điều chỉnh lưỡi hái.

(2) Bộ rèn xách tay, thường được trang bị với các ống bễ và đôi khi với một cái đe, thường được sử dụng trong các phân xưởng và xưởng đóng tàu nhỏ…

(3) Bàn mài quay (quay-hoặc đạp, hoạt động bằng tay hoặc chân) với giá gỗ hoặc các loại giá đỡ khác. Máy mài cơ khí được phân loại trong **Chương 84** hoặc **85**. Đá mài và các sản phẩm tương tự trình bày riêng lẻ được phân loại trong **nhóm 68.04**.

Các dụng cụ làm bằng kim loại nhưng có bộ phận vận hành bằng cao su, da, nỉ... được phân loại theo như vật liệu cấu thành (**Chương 40, 42, 59**,…).

Trừ như đã nêu trên, những dụng cụ sau bị **loại trừ** trong nhóm này:

(a) Kim khâu tay và các loại khác thuộc **nhóm 73.19.**

(b) Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế, được thiết kế để sử dụng trong các dụng cụ cầm tay, dụng cụ cơ khí hoặc không, trong máy cắt gọt kim loại (máy công cụ) hoặc dụng cụ cầm tay có động cơ (ví dụ mũi văn vít, mũi khoan đá) (**nhóm 82.07**).

(c) Các dụng cụ để phóng, phân tán hoặc phun chất lỏng hoặc bột (ngay cả thao tác bằng tay) (**nhóm 84.24**).

(d) Đế đỡ dụng cụ cầm tay (**nhóm 84.66**).

(e) Các dụng cụ vận hành bằng tay, bằng khí nén, thuỷ lực hoặc mô tơ điện độc lập hoặc động cơ không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(f) Các dụng cụ đánh dấu, đo lường kiểm tra hoặc định cỡ (Ví dụ: thước mẫu và đục lỗ đánh dấu, đục lỗ giữa và mũi kẻ vạch cưa, thước cặp và thước đo đánh dấu) thuộc **Chương 90.**

82.06 - Bộ dụng cụ từ hai nhóm trở lên thuộc các nhóm từ 82.02 đến 82.05, đã đóng bộ để bán lẻ.

Nhóm này bao gồm các bộ dụng cụ thuộc từ 2 nhóm trở lên từ nhóm 82.02 đến 82.05 **với điều kiện** là những dụng cụ đó được ghép thành bộ để bán lẻ (Ví dụ: Trong hộp nhựa hoặc trong hộp dụng cụ bằng kim loại).

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) Các bộ dụng cụ cơ khí dùng cho ô tô, ví dụ Bộ đầu chìa vặn, bộ chìa vặn đai ốc , bộ chìa khóa vặn 2 đầu, tuốc nơ vit, kìm.

2) Cụm dụng cụ đơn giản như các bộ chìa vặn đai ốc và bộ tuốc nơ vít.

Các bộ dụng cụ gồm các dụng cụ thứ yêu thuộc các nhóm hoặc chương trong danh mục khác vẫn được phân loại trong nhóm này, **với điều kiện** là những bộ phận nhỏ như vậy không làm thay đổi đặc điểm cơ bản thuộc các bộ dụng cụ của hai mặt hàng hoặc nhiều hơn thuộc nhóm 82.02 đến 82.05.

82.07 - Các dụng cụ có thể tháo lắp thay thế được dùng cho các dụng cụ cầm tay, có hoặc không hoạt động bằng điện, hoặc dùng cho máy công cụ (ví dụ, để ép, dập, đục lỗ, ta rô, ren, khoan, chuốt, phay, cán, tiện hay bắt, đóng vít), kể cả khuôn kéo để kéo hoặc ép đùn kim loại, và các loại dụng cụ để khoan đá hoặc khoan đất.

- Dụng cụ để khoan đá hay khoan đất:

8207.13 - - Có bộ phận làm việc bằng gốm kim loại

8207.19 - - Loại khác, kể cả bộ phận

8207.20 - Khuôn dùng để kéo hoặc ép đùn kim loại

8207.30 - Dụng cụ để ép, dập hoặc đục lỗ

8207.40 - Dụng cụ để tarô hoặc ren

8207.50 - Dụng cụ để khoan, trừ các loại để khoan đá

8207.60 - Dụng cụ để doa hoặc chuốt

8207.70 - Dụng cụ để cán

8207.80 - Dụng cụ để tiện

8207.90 - Các dụng cụ có thể thay đổi được khác

Trong khi (trừ một số ngoại lệ như lưỡi cưa máy) những nhóm trước thuộc chương này áp dụng cho các dụng cụ bằng tay để sử dụng khi các dụng cụ này sẵn có hoặc sau khi gắn các tay nắm thì chương này bao gồm một nhóm dụng cụ đặc biệt **không phù hợp cho việc sử dụng chúng một cách độc lập mà chúng được thiết kế để gắn vào nhau** trong những trường hợp khả dĩ như sau:

(A) Các dụng cụ cầm tay, có hoặc không có động cơ (Ví dụ khoan tay, khoan tay, bàn ren),

(B) Dụng cụ cơ khí thuộc từ nhóm 84.57 đến nhóm 84.65 hoặc thuộc nhóm 84.79 theo phần chú giải 7 thuộc Chương 84,

(C) Các dụng cụ thuộc nhóm 84.67,

dùng để ép nghiền, dập, đục lỗ, tarô, ren, khoan, doa, chuốt, cán, gia công răng, cán, tiện hay kéo... kim loại, cacbua kim loại, gỗ, đá, Ebonit, một số nhựa hoặc các loại vật liệu rắn khác hoặc để vặn vít.

Nhóm này cũng có các dụng cụ sử dụng để khoan đá hoặc máy khoan đất nhóm 84.30.

Khuôn dập, đục lỗ, khoan và các dụng cụ thay thế được khác dùng cho các loại máy móc và cộng cụ trừ các dụng cụ riêng biệt ở trên được phân loại như là các bộ phận của máy móc hoặc công cụ được định danh.

Các dụng cụ thuộc nhóm này có thể hoặc ở dạng đơn nhất hoặc ở dạng dạng tổ hợp (phức hợp)

Dụng cụ đơn nhất được làm toàn từ một chất liệu, thường làm bằng hợp kim thép hoặc bằng thép các bon cao.

Dụng cụ phức hợp bao gồm một hoặc nhiều bộ phận làm việc làm bằng kim loại cơ bản, cacbua kim loại, hoặc bằng gốm kim loại, kim cương hoặc các loại đá quý, đá bán quý khác gắn vào một cán kim loại, thường ghép, hàn vĩnh viễn hoặc như các bộ phận rời. Trong trường hợp sau, dụng cụ gồm có một thân dao bằng kim loại cơ bản và một hoặc nhiều bộ phận vận hành (lưỡi, miếng, mũi dao) được khoá vào thân dao bằng một cơ cấu gồm chẳng hạn một má kẹp, một vít hoặc một chốt hãm lò xo với một mép sứt).

Nhóm này còn bao gồm các dụng cụ có bộ phận làm việc bằng kim loại cơ bản gắn hoặc bọc bằng vật liệu chịu mòn miễn là những dụng cụ này có răng cắt, có rãnh máng, có khía... Vẫn giữ chức năng và dạng của chúng thậm chí sau khi xử dụng chất chịu mòn, có nghĩa là: các dụng cụ có thể được đưa vào sử dụng ngay cả khi chất bào mòn không được áp dụng. Tuy nhiên phần lớn các dụng cụ chịu mòn **không được xếp** vào nhóm này (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 68.04)**.

Các dụng cụ được phân loại trong nhóm này bao gồm:

(1) **Dụng cụ khoan đá hoặc khoan đào đất**, kể cả các dụng cụ đào hầm mỏ, khoan giếng dầu hoặc các dụng cụ dò sâu (Ví dụ: máy khoan, mũi khoan và búa khoan).

(2) **Khuôn kéo hoặc ép đùn kim loại**, kể cả đĩa kéo.

(3) **Các dụng cụ để ép, dập hoặc đục lỗ**, kể cả các lỗ và khuôn để ép nguội hoặc dập các tấm kim loại, khuôn rèn hoặc khuôn cắt hình và các lỗ cho máy cắt gọt kim loại (máy công cụ).

(4) **Các dụng cụ để tarô hoặc ren** như mũi tarô, bàn ren và hộp ren.

(5) **Các dụng cụ khoan trừ khoan đá, kể cả các mũi khoan** (khoan xoắn hoặc trôn ốc, mũi khoan giữa,...) mũi khoan tay...

(6) **Dụng cụ để doa hoặc chuốt,** kể cả việc xoáy rộng.

(7) **Dụng cụ để phay**. Ví dụ: lưỡi dao phay (cắt phẳng, cắt xoắy ốc, cắt xếp và cắt góc) dao phay lăn răng...

(8) **Dụng cụ để tiện.**

(9) **Các dụng cụ có thể tháo lắp, thay thế được khác**, ví dụ:

(a) Các dụng cụ để dùng cho việc làm nhẵn bóng, dụng cụ máy bào phẳng, dụng cụ cắt rãnh, dụng cụ rà, dụng cụ điều chỉnh.

(b) Các dụng cụ để đục lỗ mộng, làm khuôn hoặc xoi mộng gỗ, kể cả xích cắt để đục lỗ mộng gỗ.

(c) Các dụng cụ để pha trộn, khuấy v.v.. các vật liệu như sơn, keo, vữa, matit và lớp phủ chống trượt

(d) Các đầu lắp vào tuốc nơ vít.

Khuôn kéo thép dây, các dụng cụ tiện vẫn có trong nhóm này thậm chí cả khi chúng đã gây phóng xa.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đĩa đánh bóng, bánh xe và các dụng cụ khác có các bộ phận vận hành bằng cao su, da, nỉ... được phân loại theo các chất liệu cấu thành (**Chương 40, 42, 59...).**

(b) Các loại lưỡi cưa (**nhóm 82.02**).

(c) Lưỡi bào và các bộ phận tương tự của dụng cụ (**nhóm 82.05**).

(d) Dao và lưỡi cắt dùng cho máy hoặc các dụng cụ cơ khí (**nhóm 82.08**).

(e) Đĩa cán, chọp và các bộ phận tương tự của các dụng cụ chưa lắp ráp, làm bằng gốm kim loại (**nhóm 82.09**).

(f) Máy đùn ép sợi để đùn ra sợi nhân tạo (**nhóm 84.48**).

(g) Bộ phần kẹp dụng cụ của máy cơ khí hoặc dụng cụ cầm tay, bộ phận tự mở (**nhóm 84.66**).

(h) Khuôn để kéo sợi thuỷ tinh (**nhóm 84.75**).

(ij) Ban chải (kim loại hoặc không) được sử dụng như những bộ phận của máy) (**nhóm 96.03**).

82.08 - Dao và lưỡi cắt, dùng cho máy hoặc dụng cụ cơ khí.

8208.10 - Để gia công kim loại

8208.20 - Để chế biến gỗ

8208.30 - Dùng cho dụng cụ nhà bếp hoặc cho máy dùng trong công nghiệp thực phẩm

8208.40 - Dùng cho máy nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp

8208.90 - Loại khác

Nhóm này áp dụng cho các loại dao **chưa lắp** hoặc các lưỡi cắt có hình chữ nhật, hình tròn hoặc hình dạng khác, dùng cho các máy móc hoặc thiết bị cơ khí. Tuy vậy nhóm này không bao gồm các lưỡi cắt hoặc dao của các dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 82.01** đến **82.05** (ví dụ: lưỡi bào).

Nhóm này bao gồm có các loại dao hoặc lưỡi cắt:

(1) **Gia công kim loại:**

(a) Lưỡi cắt và dao để ghép chặt vào các dụng cụ của máy cắt gọt kim loại, ví dụ: Trong mũi dao xoáy hoặc dao phay

(b) Lưỡi cắt cho máy xén hình máy chém hoặc máy cắt để cắt kim loại tấm, dây kim loại, thanh...

(2) **Để chế biến gỗ**:

(a) Lưỡi và lưỡi thép để bào hoặc dùng cho các máy chế biến gỗ tương tự

(b) Lưỡi cho các máy cắt gỗ dán.

(3) **Cho các thiết bị nhà bếp hoặc cho máy móc sử dụng trong công nghiệp thực phẩm** như là các lưỡi cắt dùng cho các dụng cụ hoặc máy móc sử dụng trong việc trong nhà, hoặc của người hàng thịt, người bán bánh, sử dụng chúng... (ví dụ: Các lưỡi cắt trong máy thái thịt, máy cắt rau, máy cắt bánh mì, máy cắt thịt muối hoặc máy cắt dăm bông).

(4) **Dùng cho máy nông nghiệp, làm vườn và lâm nghiệp**. Ví dụ: lưỡi cắt và dao cắt cho máy đào rễ, máy cắt rơm rạ... hoặc các lưỡi dùng cho máy cắt cỏ, lưỡi hái và các đoạn của lưỡi cắt dùng cho máy gặt và máy thu hoạch. Tuy vậy nhóm này không bao gồm các lưỡi cày hoặc các đĩa bừa.

(5) **Cho các máy móc khác và các dụng cụ cơ khí** như:

(a) Lưỡi cắt và dao cắt, kể cả lưỡi cắt hình cung hoặc lưỡi cắt có hình vòng bít dùng cho các loại máy móc sử dụng trong việc tách, xén hoặc tỉa bề mặt của da thuộc.

(b) Lưỡi cắt và dao cắt dùng cho máy móc để xén giấy, hàng dệt, nhựa... ; dùng cho các máy thái sợi thuốc lá...

82.09 - Chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ, chưa được gắn vào dụng cụ, làm bằng gốm kim loại.

Những sản phẩm thuộc mục này thường có dạng đĩa, gậy, mũi chóp, que, viên, vòng... và những sản phẩm này có đặc điểm là rất cứng và rất rắn ngay cả khi nóng.

Do những thuộc tính đặc biệt, các chi tiết hình đĩa, hình chop... được hàn, hàn bằng đồng hoặc được kẹp chặt trên dụng cụ máy tiện, máy phay, máy khoan hoặc các dụng cụ cắt tốc độ cao khác được sử dụng để gia công kim loại hoặc gia công các loại vật liệu cứng khác. Những chi tiết dụng cụ đó xếp trong nhóm này dù đã mài sắc hoặc không hoặc đã được chuẩn bị nhưng **chưa** gắn vào dụng cụ, trong trường hợp tương tự, những chi tiết này được xếp vào **nhóm dùng cho các dụng cụ, đặc biệt là nhóm 82.07**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Cacbua kim loại chưa pha trộn, chưa nung thiêu kết (**nhóm 28.49**).

(b) Các hỗn hợp cacbua kim loại đã pha chế, chưa thiêu kết nung (**nhóm 38.24**).

(c) Chi tiết dạng miếng gốm, dạng thanh mỏng, dạng chóp và các dạng tương tự cho các dụng cụ (**nhóm 69.09**).

(d) Ống phun thổi cát và các bộ phận chống mòn của máy móc bằng gốm kim loại (**Chương 84**).

82.10 - Đồ dùng cơ khí hoạt động bằng tay, nặng 10 kg trở xuống, dùng để chế biến, pha chế hoặc phục vụ đồ ăn hoặc đồ uống.

Nhóm này bao gồm các cộng cụ cơ khí **không dùng điện**, nói chung là đồ dùng cầm tay nặng không quá 10 kg dùng để chế biến, pha chế hoặc phục vụ việc làm đồ ăn hoặc đồ uống.

Về mục đích của nhóm này, một cộng cụ được xem như là dụng cụ cơ khí, nếu công cụ đó có các cơ cấu như dụng cụ khởi động bằng tay quay, dụng cụ có bánh răng, bơm tay, tác dụng xoắn vít Acximet (dùng lực tay quay và cấu tạo trục xoắn ốc để vận chuyển chất lỏng) ..., tuy vậy, một đòn bẩy đơn giản hoặc hoạt động liên quan đến ống bơm thì tự nó không được coi như một đặc tính cơ khí liên quan đến việc phân loại trong nhóm này trừ khi chúng được thiết kế để gắn trên tường hoặc bề mặt nổi khác, hoặc được gắn trên những đĩa... đặt trên bàn, trên sàn...

Vì vậy, nhóm này bao gồm các công cụ có thể rơi vào nhóm 82.05 hoặc chương 84 nhưng **thực tế chúng chỉ đáp ứng những điều kiện sau**:

(1) Nặng 10 kg trở xuống.

(2) Có các đặc tính cơ khí như đã mô tả.

Sau đây là các ví dụ về các mặt hàng có trong nhóm này **với điều kiện** là các mặt hàng phù hợp các đặc điểm như đã nêu:

Máy xay cà phê hoặc máy xay các gia vị, cối cắt và nghiền rau, máy xay thịt và máy cắt mỏng, máy ép thịt, máy mài pho mát... máy cắt rau và hoa quả thành lát mỏng, máy cắt và máy bóc vỏ, kể cả máy thái khoai tây,máy cắt bánh mì thành lát mỏng, máy cắt mì ống, các dụng cụ cho các quả hạch (**trừ** các kiểu lò xo được giữ tự do trong tay) cái mở nút chai và mở nút bần, các dụng cụ mở cơ khí (**trừ** dụng cụ mở đồ hộp đơn giản thuộc **nhóm 82.05**), máy đóng kín hộp, máy đánh bơ, máy làm kem và máy chia các phần, máy đánh và máy trộn trứng, kem hoặc nước xốt Mayone, máy ép hoa quả và thịt, máy nghiền nước đá.

82.11 - Dao có lưỡi cắt, có hoặc không có răng cưa (kể cả dao tỉa), trừ loại dao thuộc nhóm 82.08, và lưỡi của nó (+).

8211.10 - Bộ sản phẩm tổ hợp

- Loại khác:

8211.91 - - Dao ăn có lưỡi cố định

8211.92 - - Dao khác có lưỡi cố định

8211.93 - - Dao khác, trừ loại có lưỡi cố định

8211.94 - - Lưỡi dao

8211.95 - - Cán dao bằng kim loại cơ bản

Nhóm này bao gồm các loại dao có lưỡi cắt, có răng cưa hoặc không, **trừ** loại dao thuộc **nhóm 82.08,** các dụng cụ nhất định, và dụng cụ bàn ăn đôi khi được gọi là "dao" song bao hàm một cách rõ ràng hoặc ngầm ngầm (ngụ ý) trong các nhóm khác thuộc chương này (ví dụ dao cắt cỏ khô thuộc **nhóm 82.01** và các loại dụng cụ khác được ghi trong phần loại trừ ở cuối phần Chú giải này).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các loại dao ăn không gấp**, kể cả dao cắt hoặc dao ăn món tráng miệng, các tay cầm và lưỡi của những dao này có thể được làm bằng cùng một kim loại, hoặc chúng có thể gắn cán (tay cầm) bằng kim loại cơ bản, gỗ, sừng, nhựa,...

(2) **Các loại dao không gấp dùng cho nhà bếp, trong buôn bán hoặc sử dụng ở nơi khác** thường ít được trang trí so với các loại nêu trên, *ngoài những mặt hàng khác*, nhóm này bao gồm:

Dao của người bán thịt, dao của người thợ đóng sách, cắt giấy, thợ thuộc da, thợ làm lông thú, thợ làm yên ngựa; dao có cán hoặc không cán cho thợ chữa giầy, dụng cụ (dao) của thợ lấy mật ong, dao tỉa xén cành của người làm vườn v.v……, dao đi săn, dao nạy sò (hào), dao bóc (gọt) trái cây.

(3) **Các loại dao gấp**, có cán bằng kim loại cơ bản, gỗ, sừng, nhựa... nhóm này bao gồm:

Dao díp, dao nhỏ, dao xếp, dao của người cắm trại và các loại dao dùng trong thể thao (tất cả những loại dao này có thể có nhiều lưỡi, hoặc được trang bị với những đồ phụ như cái mở nút chai, que nhon, tuốc nơ vit, kéo, cái mở đồ hộp... dao nhíp gấp dùng để tỉa, ghép mắt, ghép cành...

(4) **Dao có nhiều lưỡi có thể thay thế được, loại dao này có cán hoặc không.**

Nhóm này bao gồm các loại lưỡi cắt của các loại dao như đã liệt kê ở trên, những loại dao này có dạng thô hoặc có những đoạn đã được gia công trên máy, được đánh bóng hoặc là những lưỡi dao đã hoàn chỉnh. Các cán dao làm bằng kim loại cơ bản cũng thuộc nhóm này.

Bên cạnh những loại trừ trong đoạn đầu ở trên đây, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dao quắm và dao rựa (**nhóm 82.01**).

(b) Các loại dụng cụ cắt thuộc **nhóm 82.14**.

(c) Dao cắt cá và dao cắt bơ (**nhóm 82.15**).

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8211.10

Phạm vi của nhóm 8211.10 được giới hạn trong các bộ dao hoặc các bộ dụng cụ tổ hợp trong đó dao chiếm tỷ lệ nhiều hơn các loại khác.

82.12 - Dao cạo và lưỡi dao cạo (kể cả lưỡi dao cạo chưa hoàn thiện ở dạng dải).

8212.10 - Dao cạo

8212.20 - Lưỡi dao cạo an toàn, kể cả lưỡi dao cạo chưa hoàn thiện ở dạng dải

8212.90 - Các bộ phận khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dao cạo có lưỡi hở**, kể cả những **lưỡi** trình bày riêng (hoàn tất hoặc chưa) và **các tay cầm** làm bằng kim loại cơ bản trình bày riêng rẽ.

(2) **Dao cạo râu an toàn và các bộ phận làm bằng kim loại cơ bản và lưỡi của chúng**, đã hoàn tất hoặc chưa

(3) **Dao cạo râu nhựa** đã lắp kèm các lưỡi dao.

Nhóm này cũng bao gồm **dụng cụ cạo râu khô không dùng điện** và các loại lưỡi, tấm cắt và đầu dao dùng cho dao cạo không dùng điện.

Phôi lưỡi dao cạo râu cũng được kể đến trong nhóm này dưới dạng đoạn thép đã nhiệt luyện hoặc chưa, **với điều kiện** là những phôi này đã được khoan lỗ sẵn để gia công lưỡi dao cạo râu hoặc hình dạng cơ bản của lưỡi cắt được rạch sẵn cho phép bằng một sức ép nhẹ có thể tách rời.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dao cạo râu nhựa không có lưỡi (**nhóm 39.24**).

(b) Dao cạo râu điện, lưỡi cắt và đĩa cắt của các loại dao cạo râu này (**nhóm 85.10**).

82.13 - Kéo, kéo thợ may và các loại kéo tương tự, và lưỡi của chúng.

Kéo được phân loại trong nhóm này gồm có 2 lưỡi chồng lên nhau đôi khi lưỡi có răng cưa, có khớp trên một đinh vít hoặc trên một chốt gần điểm giữa của kéo. Nói chung nhóm này chỉ bao gồm các loại kéo trong đó mỗi lưỡi kéo gắn một vòng xỏ ngón tay ở đầu cuối. Những lưỡi cắt này có thể liền một mảnh hoặc gồm những lưỡi cắt và tay cầm gắn với nhau.

Nhóm này cũng gồm có các loại kéo có khớp nối tại điểm nút và chỉ có một vòng xỏ ngón tay (được sử dụng chủ yếu trong công nghiệp dệt).

Ngoài những mặt hàng khác, nhóm này bao gồm:

(1) **Các loại kéo bình thường** sử dụng trong nhà hoặc văn phòng hoặc để may vá, với các lưỡi thẳng hoặc lưỡi cong.

(2) **Kéo sử dụng trong nghề nghiệp**. Ví dụ: Kéo thợ may, (Kể cả loại kéo bấm lỗ), kéo thợ cắt tóc (Kể cả kéo tỉa thưa mỏng), kéo dùng cho người bán vải, thợ da, người làm găng tay và người làm mũ.

(3) **Kéo cắt móng tay**, kể cả những loại có mặt lưỡi cắt tạo thành cái giũa móng.

(4) **Kéo gấp nhỏ**. Ví dụ kéo cỡ nhỏ bỏ túi và kéo thêu, kéo cắt hoa cắt nho, kéo cắt xì gà.

(5) **Các loại đặc biệt** như kéo trang trí, kéo đôi (4 lưỡi) để cắt các xấp vải, kéo xén lông ngựa, kéo cắt móng ngựa, kéo tỉa cắt cành (với một lưỡi cắt lồi và một lưỡi cắt lõm) nhưng chúng cũng có các xỏ ngón tay vòng (ví dụ kéo để cắt hoa).

Nhóm này bao gồm các **lưỡi kéo**, đã làm hoàn chỉnh hay chưa hoàn chỉnh.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kéo cắt hàng rào, kéo cắt lông cừu... với các lưỡi **không** được gắn các vòng xỏ ngón tay, kéo cắt cành, tỉa cây một cán tương tự và các loại kéo (Kể cả kéo cắt lông gà vịt) thuộc **nhóm 82.01**.

(b) Các loại kéo đặc biệt có hai tay cầm dùng cho người đóng móng ngựa để cắt móng động vật (**nhóm 82.05**).

82.14 - Đồ dao kéo khác (ví dụ, tông đơ cắt tóc, dao pha dùng cho cửa hàng thịt hoặc làm bếp, dao bầu và dao băm, dao rọc giấy); bộ đồ và dụng cụ cắt sửa móng tay hoặc móng chân (kể cả dũa móng).

8214.10 - Dao rọc giấy, mở thư, dao cào giấy, vót bút chì và lưỡi của các loại dao đó

8214.20 - Bộ đồ và dụng cụ cắt sửa móng tay hoặc móng chân (kể cả dũa móng)

8214.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dao dọc giấy, dao mở thư, dao cạo giấy, dao gọt bút chì** (Kể cả các loại bỏ túi) và **các lưỡi của chúng**, nhưng **trừ** các loại máy gọt bút chì thuộc **nhóm 84.72.**

(2) **Các bộ đồ dùng cắt sửa móng tay, móng chân kể cả giũa móng tay móng chân** (gấp được hoặc không). Những loại đồ dùng như vậy cũng bao gồm dụng cụ làm sạch móng,

kéo cắt chai chân, dao cắt lớp biểu bì đã hoá sừng, dụng cụ ép và đẩy lớp biểu bì đã hoá sừng. Bộ đồ sửa móng tay, móng chân thường có các loại đồ dùng như vậy để trong các hộp, hom... thường bao gồm kéo, dụng cụ làm bóng móng không phải là kim loại, dụng cụ nhổ lông mà nếu để riêng rẽ sẽ được phân loại trong các nhóm thích hợp của chúng.

(3) **Tông đơ cắt tóc cầm tay, không dùng điện.**

Tông đơ cắt tóc dùng điện có gắn động cơ điện bên trong được phân loại ở **nhóm 85.10** kéo xén cơ khí dùng để xén lông động vật, thường được gắn trên giá và được gắn với một dụng cụ chuyển tải linh hoạt được phân loại tại **nhóm 84.36.**

Nhóm này không chỉ gồm có các phụ tùng của tông đơ cắt tóc mà còn bao gồm các đĩa cắt và lưỡi cắt dùng cho kéo xén cơ khí của nhóm 84.36.

(4) **Dao mổ hoặc làm bếp, dao bầu và dao băm**. Những loại này không có hình dạng thông thường của một con dao, và được thiết kế để sử dụng bằng một hoặc hai tay.

82.15 - Thìa, dĩa, muôi, thìa hớt kem, hớt bọt, đồ xúc bánh, dao ăn cá, dao cắt bơ, kẹp gắp đường và các loại đồ dùng nhà bếp hoặc bộ đồ ăn tương tự.

8215.10 - Bộ sản phẩm có ít nhất một thứ đã được mạ kim loại quý

8215.20 - Bộ sản phẩm tổ hợp khác

- Loại khác:

8215.91 - - Được mạ kim loại quý

8215.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại thìa kể cả thìa xúc muối hoặc tương mù tạt.

(2) Nĩa ăn, nĩa lấy thịt, nĩa phục vụ thức ăn, nĩa đầu bếp, nĩa lấy bánh, nĩa ăn sò, ốc, nĩa lấy thịt nướng.

(3) Muôi (để múc) và thìa hớt kem (đối với rau, đồ rán...).

(4) Dao cắt lát mỏng đối với cá, bánh, dâu tây, măng tây.

(5) Các loại dao ăn cá và dao phết bơ không cắt.

(6) Các loại kép gắp đường (cắt hoặc không), kẹp bánh, kẹp món khai vị, kẹp măng tây, kẹp thịt, kẹp ốc kẹp thịt và kẹp đá (nước đá).

(7) Các bộ đồ ăn khác như kẹp gắp thịt gà, vịt và kẹp tôm hùm.

Những mặt hàng này có thể cùng một thứ vật liệu hoặc gắn có tay cầm làm bằng kim loại cơ bản, gỗ, nhựa...

Theo như phần chú giải 3 của chương, nhóm này cũng gồm có các bộ bao gồm một hoặc nhiều dao cắt thuộc nhóm 82.11 và ít nhất có số lượng tương đương với các loại đồ dùng thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** dao cắt tôm hùm, hoặc dao xén lông gia cầm thuộc thể loại kéo cắt cây hoặc thể loại kéo hai lưỡi (**nhóm 82.01** hoặc **82.13**).

Chương 83: Hàng tạp hoá làm từ kim loại cơ bản

Chú giải.

1. Theo mục đích của Chương này, các bộ phận của sản phẩm bằng kim loại cơ bản được phân loại theo sản phẩm gốc. Tuy nhiên, các sản phẩm bằng sắt hoặc thép thuộc nhóm 73.12, 73.15, 73.17, 73.18 hoặc 73.20, hoặc các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản khác (Chương 74 đến 76 và 78 đến 81) sẽ không được xem như các bộ phận của các sản phẩm thuộc Chương này.
2. Theo mục đích của nhóm 83.02, thuật ngữ "bánh xe đẩy (castor)" có nghĩa là loại bánh xe có đường kính không quá 75 mm (kể cả lốp, tại các phân nhóm tương ứng) hoặc bánh xe có đường kính trên 75 mm (kể cả lốp, tại các phân nhóm tương ứng) với điều kiện là bánh xe hoặc lốp lắp vào đó có chiều rộng dưới 30 mm.

TỔNG QUÁT

Trong khi từ các Chương 73 đến 76 và 78 đến 81 là các sản phẩm được phân loại theo một kim loại cụ thể, thì Chương này tương tự như chương 82, bao gồm các mặt hàng cụ thể **bất kể** loại kim loại cơ bản mà chúng cấu thành.

Nhìn chung, các bộ phận bằng kim loại cơ bản được phân loại theo sản phẩm gốc (xem chú giải 1 của Chương). Tuy nhiên, chương này **không bao gồm** các loại lò xo (kể cả loại chuyên dụng để làm khóa), xích, dây cáp, đai ốc, bu lông, vít và các loại đinh; các mặt hàng này được phân loại trong nhóm tương ứng ở các **Chương 73** đến **76** và từ **78** đến **81** (xem Chú giải 2 của Phần XV và Chú giải 1 của Chương này).

83.01 - Khóa móc và ổ khoá (loại mở bằng chìa, số hoặc điện), bằng kim loại cơ bản; móc cài và khung có móc cài, đi cùng ổ khoá, bằng kim loại cơ bản; chìa của các loại khóa trên, bằng kim loại cơ bản (+).

8301.10 - Khóa móc
8301.20 - Ổ khoá thuộc loại sử dụng cho xe có động cơ
8301.30 - Ổ khoá thuộc loại sử dụng cho đồ nội thất
8301.40 - Khóa loại khác
8301.50 - Móc cài và khung có móc cài, đi cùng với ổ khóa
8301.60 - Bộ phận
8301.70 - Chìa rời

Nhóm này bao gồm các khóa sử dụng bằng chìa khóa (ví dụ loại ổ khoá của xi lanh, đòn bẩy, lẫy khoá hoặc ổ khóa kiểu Bramah) hoặc được điều khiển bằng một tổ hợp các chữ cái hoặc con số (ổ khoá số).

Nhóm này bao gồm các ổ khoá hoạt động bằng điện (ví dụ, dùng cho các loại cửa ra vào của các tòa nhà cao tầng hoặc các cửa thang máy). Những loại khóa này có thể hoạt động được bằng cách, ví dụ gài vào đó một tấm thẻ từ, hay nhập tổ hợp dữ liệu trên bảng khoá điện tử hoặc bằng tín hiệu sóng radiô.

Do đó, *ngoài những mặt hàng khác,* nhóm này bao gồm :

(A) Khóa móc các loại dùng cho cửa ra vào, rương, hòm, tủ, túi xách, xe đạp, v.v... bao gồm cả các loại then cửa có ổ khoá mở bằng chìa.

(B) Ổ khóa cho các loại cửa và cổng, các hộp đựng thư, két sắt, thùng hoặc hộp, đồ nội thất, đàn piano, hòm, vali, túi xách, cặp tài liệu, …, khóa cho xe ô tô, các toa tàu hỏa, các loại xe điện, v.v..., khóa cho cầu thang máy, cửa chớp, cửa trượt v.v...

(C) Móc cài và khung có móc cài, đi cùng với ổ khóa.

Nhóm này cũng bao gồm :

(1) Các phụ tùng bằng kim loại cơ bản của những mặt hàng được đề cập ở phía trên có thể nhận biết một cách rõ ràng (ví dụ: nắp che bao quanh ổ khóa, chốt khóa, bát khóa và cò khóa, nắp lỗ khóa, thân khóa, khe răng chìa khóa, cơ cấu truyền động và ổ lõi để tra chìa).

(2) Các loại chìa bằng kim loại cơ bản được dùng cho các loại khóa đề cập ở trên, đã được hoặc chưa hoàn thiện (kể cả ở dạng đúc thô, được rèn hoặc rập theo khuôn).

Nhóm này cũng bao gồm các loại chìa khóa đặc biệt dùng để đóng các toa tầu hỏa, chìa khóa vạn năng (có thể mở rất nhiều loại ổ khóa…)

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** cả chốt cửa và then nhỏ đơn giản … (**nhóm 83.02**) và các loại móc kéo và khóa móc cài (không vận hành bằng chìa khóa hoặc khóa số) dùng cho các loại túi xách, cặp sách, valy nhỏ… (**nhóm 83.08**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8301.30

Phân nhóm này bao gồm không chỉ các ổ khóa thuộc loại sử dụng cho đồ nội thất gia đình mà còn bao gồm cả ổ khóa được sử dụng cho đồ nội thất văn phòng.

83.02 - Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản dùng cho đồ nội thất, cho cửa ra vào, cầu thang, cửa sổ, mành che, thân xe (coachwork), yên cương, rương, hòm, hay các loại tương tự; giá để mũ, mắc mũ, chân giá đỡ và các loại giá cố định tương tự bằng kim loại cơ bản; bánh xe đẩy (castor) có giá đỡ bằng kim loại cơ bản; cơ cấu đóng cửa tự động bằng kim loại cơ bản.

8302.10 - Bản lề (Hinges)

8302.20 - Bánh xe đẩy (castor)

8302.30 - Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác dùng cho xe có động cơ

- Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác:

8302.41 - - Phù hợp cho xây dựng

8302.42 - - Loại khác, phù hợp cho đồ nội thất:

8302.49 - - Loại khác

8302.50 - Giá để mũ, mắc mũ, chân giá đỡ và các loại giá cố định tương tự

8302.60 - Cơ cấu đóng cửa tự động

Nhóm này gồm các loại giá, khung, phụ kiện thông dụng bằng kim loại cơ bản được sử dụng rộng rãi cho đồ nội thất gia đình, cửa ra vào, cửa sổ, thân xe, … Các sản phẩm thông dụng vẫn được phân loại trong nhóm này ngay cả khi chúng được thiết kế cho những mục đích đặc biệt (ví dụ, các loại tay nắm cửa và bản lề dùng cho các loại cửa xe ô tô con). Tuy nhiên, nhóm này

không mở rộng cho những mặt hàng là bộ phận chủ yếu trong kết cấu của một sản phẩm, như khung cửa sổ hay các khớp xoay dùng cho ghế xoay tròn.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Bản lề** các loại (ví dụ: bản lề cối, bản lề nâng thẳng đứng, bản lề góc, bản lề quai và bản lề ganets).

(B) **Bánh xe đẩy**, như đã được định nghĩa tại Chú giải 2 của Chương.

Để được phân loại trong nhóm này, các loại bánh xe đẩy phải có khung bằng kim loại cơ bản, nhưng các loại bánh xe có thể được làm bằng vật liệu bất kỳ (trừ kim loại quý).

Trường hợp các loại bánh xe đẩy có lốp hơi, đường kính của bánh xe đẩy phải được đo khi lốp đã được bơm căng ở mức bình thường.

Trong trường hợp có gắn kèm với nan hoa cũng không ảnh hưởng đến việc phân loại các bánh xe đẩy trong nhóm này.

Các loại bánh xe đẩy không đáp ứng đầy đủ những điều kiện của nội dung nhóm hoặc theo chú giải 2 của chương, **bị loại trừ** khỏi nhóm này (ví dụ: **Chương 87**).

(C) **Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự dùng cho các kiểu xe có động cơ** (ví dụ: xe ô tô, xe tải và xe ca), **không phải là** bộ phận hay phụ tùng của **Phần XVII**. Ví dụ: các thanh nẹp dùng để trang trí, các tấm dùng để gác chân, thanh để bám tay, tay vịn hoặc tay nắm; các loại phụ kiện rèm (ví dụ như thanh treo rèm, giá đỡ, các loại phụ kiện để xiết, bắt, cơ cấu lò xo…); các loại giá để hành lý; các cơ cấu mở cửa sổ; các loại gạt tàn đặc biệt; bộ phận đóng cửa sau của xe.

(D) **Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác phù hợp cho xây dựng**

Nhóm này bao gồm:

(1) Các loại khóa móc cửa có xích, chốt cửa, ... ; các loại then ngang hay chốt dọc cửa sổ và các phụ kiện; chốt cài và chốt chặn cửa sổ; cơ cấu mở hoặc chốt chặn cho cửa hãm hay cửa mái và phụ kiện; móc và khoen cài cửa phòng; móc và phụ kiện cho cửa sổ đôi; các loại móc, chốt cài, chặn cửa và các đầu móc để cuộn (roller end) dùng cho cửa chớp hoặc rèm; khe nhận thư lắp ở cửa; vòng/búa để gõ cửa; lỗ quan sát lắp trên cánh cửa… (**trừ** loại đã được lắp với bộ phận quang học).

(2) Các loại chốt (bao gồm cả loại chốt có lò xo bi), các loại khóa chốt, then cài cửa, chốt cửa, … (ngoài các loại khóa chốt có chìa thuộc **nhóm 83.01**) dùng cho cửa.

(3) Các loại khung cửa trượt theo rãnh của các loại cửa kính trong các cửa hiệu, nhà để xe, nhà kho, nhà để máy bay… (ví dụ: các thiết bị để làm rãnh trượt, làm bánh xe và con lăn).

(4) Các tấm mặt lỗ khóa và những tấm biển hiệu nhỏ gắn trên các cánh cửa của các tòa nhà.

(5) Các loại phụ kiện để treo rèm hay mành cửa (ví dụ: các loại thanh treo rèm, ống, nơ trang trí hình hoa hồng, giá đỡ, dải vén màn, kẹp, vòng chạy hoặc trượt, thanh chặn); móc đỡ, móc để buộc hoặc giữ dây kéo rèm…; phụ kiện cầu thang, như rìa bảo vệ bậc cầu thang, các loại kẹp giữ tấm thảm cầu thang, thanh chặn để giữ tấm thảm cầu thang, và các đầu của tay vịn cầu thang.

Các loại thanh treo rèm, ống phù hợp để treo rèm hoặc giữ thảm chỉ đơn thuần được cắt theo chiều dài và khoan được phân loại theo kim loại cấu thành.

(6) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố cho cửa đi, cửa sổ hoặc cửa chớp.

(7) Các loại khóa nắp (nắp móc) dùng cho cửa ra vào; tay cầm và nắm đấm của cửa ra vào, trong đó bao gồm các loại phụ kiện trên cho ổ khóa và chốt.

(8) Những miếng kê chặn cửa ra vào và những bộ phận đóng cửa (**trừ** những sản phẩm thuộc phần (H), ghi dưới đây).

(E) **Giá, khung, phụ kiện và các sản phẩm tương tự khác phù hợp cho đồ nội thất**

Nhóm này bao gồm :

(1) Các loại đinh mũ (có 1 hoặc nhiều đầu nhọn) dùng để bảo vệ chân các đồ vật trong nhà…; phụ kiện trang trí bằng kim loại; bộ phận tự điều chỉnh độ cao của giá sách…; phụ kiện để lắp ráp (ghép) các loại tủ hoặc giường ngủ bằng gỗ…; các tấm mặt lỗ khóa.

(2) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố.

(3) Các loại khóa (bao gồm cả loại khóa có lò xo bi), các loại khóa chốt,then cài cửa, chốt cửa … (**trừ** các loại khóa chốt có chìa thuộc **nhóm 83.01**).

(4) Các loại khóa nắp (nắp móc) dùng cho tủ, hòm v.v…...

(5) Các loại tay cầm và nắm đấm, trong đó bao gồm cả tay cầm và nắm đấm của ổ khóa và chốt.

(F) (1) Các loại phụ kiện và các sản phẩm tương tự của hòm, tủ, túi đồ đạc và các đồ du lịch, ví dụ: các loại móc sắt dùng để khóa (nhưng **không bao gồm** chốt móc cửa); tay nắm cửa, những miếng bảo vệ góc, thanh chống và các thanh trượt; phụ kiện cho các đồ chứa có thể mở rộng được; tuy nhiên những đồ phụ trợ trang trí cho các loại túi xách được phân loại vào **nhóm 71.17**).

(2) Các loại miếng bịt góc, tấm hoặc ke gia cố cho các loại rương, hòm, tủ, hộp nữ trang, vali…

(3) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho yên cương, như là hàm thiếc, dây hàm thiếc ngựa, vai yên ngựa, bàn đạp, dây kéo ngựa, bộ yên cương, vòng dây cương, đồ trang sức bằng đồng đeo cho ngựa và các phụ kiện của yên cương.

(4) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho việc đóng các hộp trang sức và áo quan.

(5) Các phụ kiện và các mặt hàng tương tự dùng cho tàu thuyền.

(G) **Các loại giá để mũ, mắc mũ** (cố định, có bản lề hoặc móc treo) và **các đồ đạc tương tự** như là giá treo áo măng tô, giá treo khăn, giá treo khăn rửa bát, giá để bàn chải, giá treo chìa khóa.

Các loại giá treo áo măng tô… có tính chất là các đồ nội thất, tuy nhiên nếu kết hợp với một giá để sách thì được phân loại vào **Chương 94.**

(H) **Bộ phận đóng cửa tự động**, loại lò xo hoặc thủy lực, dùng cho các loại cửa, cổng…

83.03 - Két an toàn đã được bọc thép hoặc gia cố, két bạc và cửa bọc thép và két để đồ an toàn có khoá dùng cho phòng bọc thép, hòm để tiền hay tủ đựng chứng từ tài liệu và các loại tương tự, bằng kim loại cơ bản.

Nhóm này bao gồm những vật dụng để chứa đồ và cửa phòng bọc thép được thiết kế để giữ an toàn đồ quý giá, đồ nữ trang, tài liệu… với mục đích để phòng ngừa mất trộm và hỏa hoạn.

Các loại tủ và két an toàn của nhóm này là các tủ bằng thép mà thân được **bọc thép** (ví dụ: làm bằng thép hợp kim có độ bền cao) hoặc làm bằng thép tấm được gia cố, ví dụ với với bê tông

cốt thép. Chúng thường được sử dụng trong các ngân hàng, văn phòng, khách sạn ... Thông thường chúng được trang bị khóa an toàn cao và thường có cửa kín và vách/vỏ 2 lớp, bên trong khoảng cách giữa hai lớp vách thường được đổ đầy chất liệu chịu nhiệt. Nhóm này bao gồm các loại cửa phòng bọc thép (có hoặc không có khung cửa) và các két để đồ an toàn có khóa dùng cho phòng bọc thép được sử dụng trong ngân hàng, nhà cho thuê có phòng an toàn và két sắt, nhà máy… là các nơi yêu cầu không gian lưu trữ lớn.

Ngoài ra, nhóm này bao gồm cả các loại hộp để đựng tiền hay văn kiện bằng kim loại (có hoặc không có ngăn kéo). Đây là loại hộp di động (được lắp khóa vận hành bằng chìa hay khóa số), đôi khi có vách/vỏ bọc 2 lớp, tùy theo thiết kế và vật liệu cấu thành… nên chúng có khả năng bảo vệ chống trộm và hỏa hoạn. Các loại hòm quyên tiền và các hộp đựng tiền tiết kiệm … cũng được phân loại vào nhóm này **miễn là** chúng được trang bị tương tự để đảm bảo an toàn; khi không đáp ứng điều kiện này thì chúng được phân loại theo kim loại cấu thành hoặc đồ chơi.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại cửa an toàn làm bằng thép, loại sử dụng tại các căn hộ hoặc nhà riêng (**nhóm 73.08**).

(b) Các loại tủ được thiết kế đặc biệt để chống lửa, chống và chạm hoặc chống sập đổ và những vách đặc biệt nhưng không có khả năng chống lại những nỗ lực phá vỡ chúng bằng việc khoan hoặc cắt (**nhóm 94.03**).

83.04 - Tủ đựng hồ sơ, tủ đựng bộ phiếu thư mục, khay để giấy tờ, giá kẹp giấy, khay để bút, giá để con dấu văn phòng và các loại đồ dùng văn phòng hoặc các đồ dùng để bàn tương tự, bằng kim loại cơ bản, trừ đồ nội thất văn phòng thuộc nhóm 94.03

Nhóm này bao gồm tủ đựng hồ sơ, tủ đựng bộ phiếu thư mục, các loại hộp phân loại và đồ dùng văn phòng tương tự dùng để lưu giữ, phân loại, sắp xếp thư từ, phiếu thư mục và các giấy tờ khác, **với điều kiện** loại đồ dùng này không được thiết kế để đặt đứng, kê trên sàn hoặc không thuộc các mặt hàng đã nêu trong chú giải 2 của chương 94 (**nhóm 94.03**) (xem chú giải tổng quát Chương 94). Nhóm này cũng bao gồm các khay giấy để phân loại tài liệu, các loại giá giữ giấy để đánh máy dùng cho những người đánh máy chữ, các loại giá hoặc kệ để bàn, đồ dùng để bàn (như là ke (hay cọc) giữ sách, cái chặn giấy, khay đựng lọ mực hoặc lọ mực, hộp bút, hộp đóng dấu và giá để con dấu, các loại bàn thấm).

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các loại giỏ dùng để đựng giấy loại, nó được phân loại theo kim loại cấu thành (ví dụ thuộc **nhóm 73.26**).

83.05 - Các chi tiết ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hồ sơ tài liệu rời, cái kẹp thư, để thư, kẹp giấy, kẹp phiếu mục lục và các vật phẩm văn phòng tương tự, bằng kim loại cơ bản; ghim dập dạng băng (ví dụ, dùng cho văn phòng, dùng cho công nghệ làm đệm, đóng gói), bằng kim loại cơ bản.

8305.10 - Các chi tiết ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hồ sơ tài liệu rờ

8305.20 - Ghim dập dạng băng

8305.90 - Loại khác, kể cả bộ phận

Nhóm này bao gồm những chi tiết ghép nối bằng kim loại cơ bản (ví dụ như cặp kẹp, dây nối, lò xo đẩy, vòng, vít…) để ghép nối dùng cho cặp giữ tờ rời hoặc hộp giữ hồ sơ tài liệu. Nhóm này còn bao gồm các vòng bảo vệ, dải đóng gáy, nẹp góc dùng cho các loại sổ, sách văn phòng; tương tự như vậy là những đồ dùng văn phòng bằng kim loại được sử dụng để đóng thành tập, ghim lại hoặc đánh dấu các loại giấy tờ tài liệu rời (ví dụ: các loại kẹp ghim, kẹp giấy, nẹp giấy, để thư, kẹp phiếu mục lục, kẹp đánh dấu hồ sơ, cây ghim giấy); ghim dập dạng băng loại được dùng trong máy dập ghim, trong văn phòng, để bọc đệm, đóng gói…

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đinh ấn (đinh rệp) (ví dụ: **nhóm 73.17** hoặc **74.15**).

(b) Các loại khóa và chốt cho sách, sổ…(**nhóm 83.01** hoặc **83.08**).

83.06 - Chuông, chuông đĩa và các loại tương tự, không dùng điện, bằng kim loại cơ bản; tượng nhỏ và đồ trang trí khác, bằng kim loại cơ bản; khung ảnh, khung tranh hay các loại khung tương tự, bằng kim loại cơ bản; gương bằng kim loại cơ bản.

8306.10 - Chuông, chuông đĩa và các loại tương tự

- Tượng nhỏ và đồ trang trí khác:

8306.21 - - Được mạ bằng kim loại quý

8306.29 - - Loại khác

8306.30 - Khung ảnh, khung tranh hoặc các loại khung tương tự; gương

(A) CHUÔNG, CHUÔNG ĐĨA VÀ CÁC LOẠI TƯƠNG TỰ, KHÔNG DÙNG ĐIỆN

Trong nhóm này bao gồm chuông, chuông đĩa bằng kim loại cơ bản **không dùng điện**. Nhóm bao gồm cả chuông ở nơi thờ cúng, trường học, các tòa nhà công cộng, nhà máy, tàu biển, xe cứu hỏa,… ; chuông báo hiệu gắn ở cửa ra vào; chuông bàn, chuông lắc tay, các loại chuông cho gia súc hoặc động vật khác; chuông cho xe đạp, xe đẩy trẻ em (scooter) hoặc xe nôi; chuông báo cá cắn câu (không có kẹp bên ngoài hoặc thiết bị lắp giữ/đỡ khác); chuông chùm ở cửa, chuông đĩa để bàn…; chuông có trang trí hoa văn làm những đồ vật lưu niệm du lịch.

Nhóm này cũng bao gồm có các bộ phận bằng kim loại như quả lắc chuông, tay cầm để kéo chuông, chỏm chuông (kể cả các bộ phận này phù hợp cho cả loại chuông dùng bằng điện hoặc loại chuông khác). Nhóm cũng bao gồm nút bấm và núm xoay bằng kim loại dùng cho các loại chuông cửa hoặc chuông bàn không sử dụng điện.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Khung/giá dùng cho các loại chuông nhà thờ, được làm bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.08**).

(b) Các loại dây kéo, đòn bẩy và phụ kiện cho loại chuông cửa vận hành bằng cơ học (ví dụ: **nhóm 73.25** hoặc **73.26**).

(c) Chuông điện và các thiết bị báo hiệu khác thuộc **nhóm 85.31**.

(d) Bộ chuông hoà âm và chuông đĩa của đồng hồ (**nhóm 91.14**).

(e) Chuông chùm và chuông đĩa là các bộ phận của nhạc cụ thuộc **nhóm 92.06** hoặc **92.07**.

(f) Các sản phẩm được gắn kèm chuông,... ví dụ như là các loại vòng dùng buộc cổ chó (**nhóm 42.01**), nhạc cụ (ví dụ: trống lục lạc) (**Chương 92**), các loại đồ chơi (**nhóm 95.03**), chuông cần câu được gắn trên kẹp bên ngoài hoặc thiết bị lắp giữ/đỡ khác (**nhóm 95.07**).

(B) TƯỢNG NHỎ VÀ CÁC ĐỒ TRANG TRÍ KHÁC

Trong nhóm nhỏ này bao gồm nhiều loại đồ trang trí bằng kim loại cơ bản (có hoặc không kết hợp với các phụ kiện bằng chất liệu không phải là kim loại) **được thiết kế phù hợp cho việc trang trí**, ví dụ trong nhà, văn phòng, phòng họp, nhà thờ cúng, vườn.

Cần lưu ý là nhóm nhỏ này **không bao gồm** các mặt hàng đã được nêu trong nhóm riêng biệt thuộc Danh mục, kể cả khi các mặt hàng này có bản chất hoặc được hoàn thiện phù hợp như đồ trang trí.

Nhóm nhỏ này bao gồm mặt hàng không có công năng sử dụng mà hoàn toàn mang tính trang trí và các mặt hàng mà công dụng duy nhất của chúng là để chứa đựng hay để hỗ trợ cho những đồ vật trang trí khác hoặc để bổ sung hiệu ứng trang trí của chúng, ví dụ:

(1) Những bức tượng bán thân, tượng nhỏ và tượng trang trí khác; những đồ trang trí (bao gồm cả những bộ phận cấu tạo nên bộ đồng hồ) cho mặt lò sưởi, giá sách… (các bản sao hình các loài động vật, những biểu tượng, những bức phóng dụ…); vật kỷ niệm chiến thắng trong thể thao hoặc nghệ thuật (các kiểu cúp…); những đồ vật trang trí trên tường kết hợp với các phụ kiện để treo (ví dụ như là các tấm biển, khay, đĩa, huy chương lớn **ngoại trừ** các đồ vật này dùng cho trang sức cá nhân); các loại hoa giả, các hình hoa hồng và các hàng hóa trang trí tương tự làm bằng kim loại được đúc hoặc rèn (thông thường làm bằng sắt đã gia công); các loại đồ trang trí nhỏ dùng đặt trên giá sách hay trong tủ trưng bày gia đình.

(2) Các đồ vật được dùng để hành lễ trong các buổi lễ thờ cúng như là hòm thánh tích, cốc rượu lễ, bình đựng nước thánh, mặt nhật hay thánh giá.

(3) Các loại bình, lọ, chậu trồng hoa (kể cả đồ tráng men cloisonné).

*

* *

Trong một số trường hợp cụ thể giải thích dưới đây, nhóm này còn bao gồm một số hàng hoá thuộc hai loại sau đây mặc dù chúng có giá trị sử dụng:

(A) Đồ dùng trong nhà hoặc các đồ dùng nội trợ, dù có khả năng được xếp vào các nhóm riêng (ví dụ nhóm 73.23, 74.18 và 76.16) hoặc xếp vào nhóm "các mặt hàng khác" (ví dụ: trường hợp hàng hoá làm bằng ni-ken và thiếc nói riêng). Các mặt hàng gia dụng và đồ dùng nội trợ thường được thiết kế chủ yếu để đáp ứng mục đích sử dụng và bất kỳ sự trang trí nào đều có ý nghĩa thứ yếu để không làm giảm mức hữu dụng của đồ vật. Do vậy, nếu các mặt hàng được trang trí và đáp ứng được tính hữu dụng không kém so với các mặt hàng tương ứng nhưng ở dạng đơn giản hơn thì chúng được phân loại là hàng hoá dùng cho công việc nội trợ hơn là xếp vào nhóm này. Trái lại, nếu sự hữu dụng rõ ràng kém hơn so với tính chất làm đồ trang trí hoặc để làm cảnh thì mặt hàng đó được phân loại vào nhóm này, ví dụ: khay trạm nổi cầu kỳ thì hoàn toàn mất tính hữu dụng của cái khay; đồ trang trí tích hợp hoàn toàn ngẫu nghiên với khay hoặc đồ đựng có thể được sử dụng làm đĩa trang trí hay cái gạt tàn thuốc; các mô hình thu nhỏ không có giá trị thực sự (đồ dùng nhà bếp thu nhỏ).

(B) Các mặt hàng, trừ mặt hàng gia dụng và đồ dùng cho việc nội trợ, loại thường rơi vào các nhóm cuối cùng của mỗi chương kim loại (ví dụ: bộ đồ dùng hút thuốc, hộp đựng nữ trang, hộp thuốc lá, bát hương, bình đốt hương trầm, hộp đựng diêm). Những mặt hàng đó được

phân loại trong nhóm nhỏ này nếu được thiết kế rõ ràng ngay từ ban đầu là cho mục đích làm đồ trang trí.

(C) KHUNG ẢNH, KHUNG TRANH HAY CÁC LOẠI KHUNG TƯƠNG TỰ, BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN; GƯƠNG BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN

Nhóm nhỏ này bao gồm **khung ảnh, khung tranh, khung gương… bằng kim loại cơ bản** với tất cả các loại hình thù, kích thước. Các khung này nếu được ghép với giá đỡ hoặc có tấm ốp lưng bằng bìa, gỗ hay vật liệu khác, cũng vẫn được phân loại trong nhóm này. Nhóm nhỏ này bao gồm cả khung ghép với kính phẳng, nhưng nếu khung bằng kim loại đã lắp gương thì **bị loại trừ** (**nhóm 70.09**).

Tranh in và ảnh chụp có khung bằng kim loại cũng được xếp vào nhóm này nếu những đặc trưng nổi trội so với tổng thể thuộc về khung tranh tạo ra; trong trường hợp khác thì các mặt hàng này xếp vào **nhóm 49.11**.

Trong trường hợp các mặt hàng tranh vẽ, tranh phác họa và tranh bột màu, tranh ghép và các tranh trang trí tương tự, bản in khắc, chữ in hoặc bản in thạch bản đã được đóng khung, để xác định việc phân loại phần khung theo tổng thể hay phân loại riêng theo phần khung, xem chú giải 5 chương 97 và chú giải chi tiết nhóm 97.01 và 97.02.

Nhóm này còn bao gồm cả **gương kim loại** (**không kể** các phần tử quang học, xem chú giải chi tiết **nhóm 90.01** và **90.02**), ví dụ: gương treo tường hoặc gương bỏ túi và gương chiếu hậu, thường chế tạo bằng thép, hoặc crom, ni-ken hoặc thép mạ bạc, hoặc làm bằng đồng thau. Các gương này có thể được đóng khung, có tấm ốp lưng hoặc lắp với giá đỡ, hoặc được trình bày hoàn chỉnh với hộp, có đai bằng da, vải hoặc vật liệu khác.

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Chấn song, lan can được làm bằng sắt hoặc bằng kim loại khác đã gia công (ví dụ**: nhóm 73.08**).

(b) Dao, thìa, dĩa (nĩa) (**Chương 82**).

(c) Khóa và các bộ phận của chúng (**nhóm 83.01**).

(d) Giá, khung, đồ dùng để lắp ráp, ghép, nối dùng cho các đồ đạc trong nhà, cửa ra vào, cầu thang và cửa sổ (**nhóm 83.02**).

(e) Các dụng cụ và máy móc thiết bị thuộc **Chương 90** (ví dụ: khí áp kế và nhiệt kế ngay cả nếu những sản phẩm này có một tính chất rõ ràng là để trang trí.

(f) Đồng hồ và vỏ đồng hồ, dù là vỏ này được trang trí hoặc bao gồm cả các tượng nhỏ hay các sản phẩm tương tự được thiết kế một cách rõ ràng để dùng làm vỏ đồng hồ (**Chương 91**).

(g) Các sản phẩm thuộc **Chương 94**.

(h) Các loại đồ chơi, thiết bị trò chơi (**Chương 95**).

(ij) Các loại bật lửa để bàn (**nhóm 96.13**) và các loại bình xịt nước hoa, dầu thơm (**nhóm 96.16**).

(k) Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm và đồ cổ (**Chương 97**).

83.07 - Ống dễ uốn bằng kim loại cơ bản, có hoặc không có phụ kiện để ghép nối.

8307.10 - Bằng sắt hoặc thép

8307.90 - Bằng kim loại cơ bản khác

Dựa theo quy trình sản xuất, các loại ống dễ uốn bằng kim loại thường được phân thành hai loại chủ yếu như sau:

(1) Ống dễ uốn làm từ dải hình được cuốn theo chiều xoắn, có hoặc không được bắt chặt các cạnh. Loại ống này có thể được làm kín nước hoặc khí bằng cách bọc cao su, amiăng hoặc vải sợi v.v...Sau đó, nó thích hợp để sử dụng như vật liệu chống thấm nước cho cáp điện hay hệ thống truyền dẫn mềm; ống hút bụi; đường dẫn khí nén, hơi nước, ga, nước, xăng, dầu hoặc các chất lỏng khác trong động cơ, máy công cụ, bơm, máy biến thế, thiết bị thuỷ lực, thiết bị khí nén, lò cao v.v... Loại ống tương tự không có tính chất chống thấm nước dùng để làm đường dẫn cát, hạt, bụi, vỏ bào v.v....và trong một số trường hợp dùng làm ống bảo vệ dây cáp điện, các ống truyền dẫn khác, ống cao su v.v.....

(2) Ống mềm dạng xếp nếp được chế tạo, ví dụ bằng cách gia công biến dạng một ống trơn. Bản chất loại ống này đã kín nước và khí, vì thế không cần gia công thêm để dùng cho các mục đích được mô tả ở phần (1) ở trên.

Để tăng độ bền chịu áp suất, cả hai loại ống mềm có thể gia cường hoặc trang bị với một hoặc nhiều ống bọc ngoài bện bằng dây hoặc dải kim loại. Ống bọc ngoài đôi khi được bảo vệ bằng dây xoắn ốc và có thể được phủ nhựa, cao su hay vật liệu dệt.

Nhóm này cũng bao gồm ống mềm làm từ dây được xoắn chặt (ví dụ như làm vỏ bọc ngoài cho cáp "Bowden" hoặc cáp phanh xe đạp). Nhóm này **loại trừ** các sản phẩm tương tự nhưng không sử dụng làm ống hoặc ống dẫn (ví dụ: dây rèm kéo) (thường phân loại vào **nhóm 73.26**).

Ống mềm có độ dài ngắn dùng trong kỹ thuật nhiệt và chống rung (ống ổn nhiệt hoặc vòng đệm dãn nở) vẫn được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm ống đã ghép goăng, đệm…

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Loại ống bằng cao su kết hợp hoặc gắn với vỏ ngoài gia cố bằng kim loại **(nhóm 40.09)**.

(b) Ống dễ uốn được chế tạo thành dạng các bộ phận của máy móc hoặc xe cộ v.v..... ví dụ đã lắp ráp với vật liệu khác (**Phần XVI** và **XVII**).

83.08 - Móc cài, khóa móc cài, khóa thắt lưng, cài thắt lưng, khóa có chốt, mắt cài khóa, khoen và các loại tương tự, bằng kim loại cơ bản, dùng cho quần áo hoặc phụ kiện quần áo, giày dép, trang sức, đồng hồ đeo tay, sách, bạt che, đồ da, hàng du lịch hoặc yên cương hoặc cho các sản phẩm hoàn thiện khác; đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe, bằng kim loại cơ bản; hạt trang trí và trang kim, bằng kim loại cơ bản

8308.10 - Khóa có chốt, mắt cài khóa và khoen

8308.20 - Đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe.

8308.90 - Loại khác, kể cả bộ phận

Nhóm này bao gồm :

(A) **Khóa có chốt, mắt cài khóa và khoen** dùng cho quần áo, giày dép, vải bạt, lều hoặc vải buồm.

(B) **Đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xòe** các loại. Chúng được sử dụng trong quần áo, giày dép, vải bạt, lều, đồ dùng du lịch, đồ da, thắt lưng v.v; chúng cũng được dùng trong kỹ thuật (ví dụ: chế tạo máy bay). Nhóm này cũng bao gồm cả **các loại đinh rút**, khi sử dụng phần lõi đinh rút được kéo vào hoặc ép vào thân đinh rút và gãy ở ngay hoặc gần điểm tiếp xúc của mũ đinh và đầu đinh bị chôn.

(C) **Móc cài, khoá cài, quai có móc cài** dùng cho túi xách, ví tiền, cặp tài liệu, cặp hộp hoặc các đồ dùng du lịch khác, hoặc cho sách hoặc đồng hồ đeo tay; nhưng nhóm này **loại trừ** ổ khoá (kể cả ổ khoá cài) và quai có móc cài đã lắp khoá ổ (**nhóm 83.01**).

(D) **Khoá thắt lưng** (có kim gài hoặc không) và **móc cài khóa thắt lưng**, có hay không được trang trí, dùng cho quần áo, dây thắt lưng, dây đeo quần, găng tay, giày dép, ghệt, đồng hồ đeo tay, túi dết, đồ dùng cho du lịch và hàng hoá bằng da.

(E) **Chuỗi hạt kim loại và đồ trang kim** *còn* được sử dụng làm đồ trang sức mỹ kim hoặc để trang trí vải vóc, đồ thêu, quần áo v.v... Chúng thường được làm bằng đồng, đồng hợp kim hoặc nhôm (thường được mạ vàng hoặc bạc) và được thiết kế thích hợp để gắn vào vị trí cố định bằng keo hoặc khâu chỉ v.v Các chuỗi hạt thường có hạt hình cầu hoặc trụ rỗng, đôi khi được vát cạnh; đồ trang kim thuờng ở dạng hình học (tròn, lục giác v.v....) được cắt từ lá kim loại và thường tạo lỗ để xâu.

Các hàng hoá nêu ở phần (A), (C), (D) trên đây có thể có các bộ phận bằng da, vải, nhựa, gỗ, sừng, nhựa ebonit, xà cừ, ngà, đá quý giả v.v... **miễn là** hàng hoá đó vẫn giữ nguyên tính chất cần thiết của mặt hàng bằng kim loại cơ bản. Các mặt hàng này còn được trang trí bằng cách chế tác kim loại.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Đồ trang trí, trừ khoá thắt lưng, dùng cho mũ, túi xách, giày, dây lưng v.v... (**nhóm 71.17**).

(b) Vảy kim loại (đặc biệt thuộc **Chương 74 đến 76**).

(c) Đinh tán, trừ đinh tán hình ống hoặc đinh tán có chân xoè; vòng hãm lò xo (thường thuộc **Chương 73 đến 76**).

(d) Khuy tán bấm và nút bấm (**nhóm 96.06**).

(e) Khoá kéo và các bộ phận của chúng (**nhóm 96.07**).

83.09 - Nút chai lọ, nút bịt và nắp đậy (kể cả nắp hình vương miện, nút xoáy và nút một chiều), bao thiếc bịt nút chai, nút thùng có ren, tấm đậy lỗ thoát của thùng, dụng cụ niêm phong và bộ phận đóng gói khác, bằng kim loại cơ bản

8309.10 - Nắp hình vương miện

8309.20 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một tập hợp các sản phẩm bằng kim loại cơ bản (thường có vòng đệm hoặc bộ phận ghép nối khác bằng nhựa, cao su, lie,...) dùng để đóng nút chai lọ và bọc miệng thùng phuy, thùng tônô, chai lọ … hay để làm kín các hòm, thùng hoặc các loại bao bì khác.

Những sản phẩm này gồm :

(1) Nút chai lọ, nút bịt và nắp đậy, ví dụ: nút hình vương miện, nút bịt hình vương miện, niêm phong hình vương miện; mũ và nắp chụp của đinh ốc, ghim, đòn bẩy, lò xo…, loại dùng để đóng nút chai bia, chai nước khoáng, lọ bảo quản, tuýp chứa hay các đồ chứa tương tự. Nhóm này **không bao gồm** những nút cơ học phần lớn làm bằng nhựa, sứ…

(2) Nút ren ở các thùng kim loại.

(3) Nút để rót, nút định lượng, nút nhỏ giọt dùng cho chai rượu, dầu, dược phẩm...

(4) Miếng bọc miệng cho chai sữa..., miếng bọc nút chai làm bằng lá chì hoặc thiếc và để bọc trùm nút chai, dùng cho chai Champagne hoặc chai rượu.

(5) Tấm bao nút thùng, ở dạng đĩa…, được cắt từ tấm kim loại và đặt gắn cố định phía trên nút thùng để bảo vệ.

(6) Dây buộc bằng kim loại để buộc chặt nút bần của chai rượu champagne...

(7) Băng niêm phong các loại, thường bằng lá chì hoặc thiếc, để đảm bảo cho các sọt, kiện hàng, tòa nhà, toa tầu xe cộ…, bao gồm cả nhãn bảo hiểm.

(8) Cái chêm bảo vệ góc của hòm.

(9) Khóa cài để đóng kín túi, xắc, hay các đồ chứa tương tự, bao gồm một hoặc hai sợi dây thép lồng giữa hai dải nhựa hoặc hai dải giấy.

(10) Nắp đậy có nắp được vạch sẵn và vòng kéo làm bằng kim loại cơ bản, thường dùng cho lon đồ uống và đồ hộp.

83.10 - Biển chỉ dẫn, biển tên, biển ghi địa chỉ và các loại biển báo tương tự, chữ số, chữ và các loại biểu tượng khác, bằng kim loại cơ bản, trừ các loại thuộc nhóm 94.05

Trừ các biển báo, biển tên **được chiếu sáng** và các loại tương tự **được lắp một nguồn chiếu sáng cố định**, cũng như các bộ phận của nó chưa được chi tiết hoặc bao gồm ở nhóm khác (**nhóm 94.05**), nhóm này bao gồm các bảng bằng kim loại cơ bản có các từ, chữ cái, con số hay hình vẽ (bằng cách tráng men, phủ vecni, in, khắc, đục lỗ, in dấu, đúc, rập nổi, tạo hình hoặc bất cứ quá trình gia công khác) mang lại tất cả các thông tin cần thiết của một bản chỉ dẫn, biển tên, biển quảng cáo, biển địa chỉ hoặc các biển tương tự. Đặc điểm của các tấm biển này là thường được thiết kế để cố định lâu dài (ví dụ: biển chỉ đường, biển quảng cáo, biển hiệu máy móc) hoặc được sử dụng nhiều lần (ví dụ: các loại thẻ và tấm ghi số đồ gửi trông giữ).

Một số biển này có thể được thiết kế để gài các thông tin chi tiết vào sau để bổ sung cho thông tin có sẵn trên biển (ví dụ: gài thêm số seri riêng trên một biển chỉ dẫn các đặc điểm chính của một chiếc máy). Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các biển, "nhãn", thẻ và các loại khác tương tự với nội dung được in v.v..., chúng chỉ ngẫu nhiên có thông tin cần thiết được bổ sung sau vào biển ban đầu hoặc bằng cách khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Biển tên địa phương, đường…; biển tên hoặc biển số cho các nhà cao tầng, mộ chí…; biển chỉ dẫn cho dịch vụ công (cảnh sát, cứu hoả…), biển cấm ("Cấm hút thuốc", "Cấm săn bắn"…); cột tín hiệu hoặc biển chỉ dẫn giao thông v.v.

(2) Ký hiệu tượng trưng của quán trọ, cửa hiệu, nhà máy.

(3) Biển quảng cáo.

(4) Bảng số dùng cho nhà, cửa ra vào, hộp thư, xe cộ, vòng đeo cổ cho chó…; thẻ chú thích cho cây cối trong vườn; thẻ chìa khóa, thẻ và giấy ghi số đồ gửi trông giữ.

(5) Biển, biểu tượng tương tự dùng cho máy móc, đồng hồ đo, xe ô tô (ví dụ: biển số)…

Nhóm này cũng bao gồm cả các con số, chữ cái và các họa tiết riêng biệt (hoặc bộ của chúng) để tạo thành biển báo như nêu ở phần trên, được dùng để trang trí cửa sổ cửa hàng, bảng chỉ dẫn giờ tàu hỏa…

Tuy nhiên, các khuôn tô sẽ được phân loại theo kim loại cấu thành.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những biển **không** có chữ, số hay hình vẽ, hoặc **chỉ** ngẫu nhiên có thông tin cần thiết được bổ sung vào sau (ví dụ: **nhóm 73.25, 73.26, 76.16, 79.07**).

(b) Các chữ in của máy in (**nhóm 84.42**); chữ in của máy đánh chữ và bản dùng cho máy in địa chỉ (**nhóm 84.73**).

(c) Các biển báo, tấm, và cột tín hiệu để chỉ đường giao thông thuộc nhóm 86.08.

83.11 - Dây, que, ống, tấm, điện cực và các sản phẩm tương tự, bằng kim loại cơ bản hoặc carbide kim loại, được bọc, phủ hoặc có lõi bằng chất trợ dung, loại dùng để hàn xì, hàn hơi, hàn điện hoặc bằng cách ngưng tụ kim loại hoặc carbide kim loại; dây và que, từ bột kim loại cơ bản được kết tụ, sử dụng trong phun kim loại.

8311.10 - Điện cực bằng kim loại cơ bản, đã được phủ chất trợ dung, để hàn hồ quang điện

8311.20 - Dây hàn bằng kim loại cơ bản, có lõi là chất trợ dung, dùng để hàn hồ quang điện

8311.30 - Que hàn được phủ, bọc và dây hàn có lõi, bằng kim loại cơ bản, dùng để hàn chảy, hàn hơi hoặc hàn bằng ngọn lửa

8311.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại dây, que, ống, tấm, điện cực và các sản phẩm tương tự, bằng kim loại cơ bản hoặc cacbua kim loại, để sử dụng trong hàn xì, hàn hơi, hàn điện hoặc ngưng tụ kim loại hoặc carbide kim loại, **với điều kiện** chúng được bọc, phủ hoặc có lõi bằng chất trợ dung. Trong trường hợp có lõi bằng chất trợ dung, phần vỏ ngoài thường là ống hoặc đôi khi là dạng dải được quấn hình xoắn ốc. Các dây, que, ống, tấm, điện cực… bằng kim loại thường không được bọc hoặc không có lõi bằng chất trợ dung **bị loại trừ** (**Chương 72 đến 76 và 78 đến 81**).

Các vật liệu dùng để bọc hoặc làm lõi là chất trợ dung (ví dụ: clorua kẽm, clorua amoni, borac, thạch anh, nhựa hoặc mỡ lông cừu) để tránh phải thêm những chất này kèm khi hàn hơi, hàn xì, hàn điện. Điện cực cũng có thể kim loại phụ gia ở dạng bột. Trong hàn điện, lớp phủ ngoài có thể còn chứa một chất liệu chịu nhiệt (amiang…), hướng hồ quang điện lên phần được hàn.

Để hàn hồ quang điện người ta sử dụng điện cực hàn được phủ hoặc dây được có lõi. Que hàn điện trước đây gồm có một lõi bằng kim loại và một lớp phủ ngoài phi kim loại, lớp bao này có thể có độ dày và các thành phần khác nhau. Dây có lõi là các vật rỗng được nhồi vật liệu giống như vật liệu dùng để bọc điện cực hàn. Dây này có thể ở dạng vòng cuộn hoặc cuộn có lõi cuốn.

Các tấm hàn kim loại đã được gia công được đặt vào giữa các phần được ghép nối (thường là sắt hoặc thép). Chúng gồm một dải, lưới hay vỉ kim loại được phủ chất trợ dung; chúng có thể được tạo hình đặc biệt để sử dụng hoặc làm thành dạng dải để cắt theo yêu cầu.

Ngoài ra, nhóm này còn bao gồm dây và que sản xuất bằng phương pháp ép đùn từ bột kim loại thường cơ bản (thông thường là nickel) được kết tụ với chất độn dựa trên chất dẻo và được dùng để phun kim loại lên các chất liệu khác nhau (ví dụ như kim loại hay xi măng).

Nhóm này **không bao gồm** dây và que có chất hàn làm lõi **không phải chất trợ dung**, chất hàn là hợp kim có chứa bất kỳ một kim loại quý nào có hàm lượng từ 2% trở lên (**Chương 71**).

PHẦN XVI:MÁY VÀ CÁC TRANG THIẾT BỊ CƠ KHÍ; THIẾT BỊ ĐIỆN; CÁC BỘ PHẬN CỦA CHÚNG; THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO ÂM THANH, THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO HÌNH ẢNH, ÂM THANH TRUYỀN HÌNH VÀ CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CÁC THIẾT BỊ TRÊN

Chú giải.

1. Phần này không bao gồm:

(a) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây đai, bằng plastic thuộc Chương 39, hoặc bằng cao su lưu hóa (nhóm 40.10), hoặc các sản phẩm khác sử dụng cho máy móc hoặc thiết bị cơ khí hay thiết bị điện hay sản phẩm sử dụng cho mục đích kỹ thuật khác, bằng cao su lưu hóa trừ loại cao su cứng (nhóm 40.16);

(b) Các sản phẩm bằng da thuộc hoặc bằng da tổng hợp (nhóm 42.05) hoặc bằng da lông (nhóm 43.03), sử dụng trong các máy móc hoặc thiết bị cơ khí hoặc các mục đích kỹ thuật khác;

(c) Ống chỉ, trục cuốn, ống lõi sợi con, lõi ống sợi, lõi ống côn, lõi guồng hoặc các loại lõi tương tự, bằng vật liệu bất kỳ (ví dụ, Chương 39, 40, 44 hoặc 48 hoặc Phần XV);

(d) Thẻ đục lỗ răng cưa dùng cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự (ví dụ, Chương 39 hoặc 48 hoặc Phần XV);

(e) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây đai bằng vật liệu dệt (nhóm 59.10) hoặc các sản phẩm khác bằng vật liệu dệt dùng cho các mục đích kỹ thuật (nhóm 59.11);

(f) Đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) thuộc các nhóm 71.02 đến 71.04, hoặc các sản phẩm làm toàn bộ bằng loại đá này thuộc nhóm 71.16, trừ đá saphia và kim cương đã được gia công nhưng chưa gắn để làm đầu kim đĩa hát (nhóm 85.22);

(g) Các bộ phận có công dụng chung, như đã xác định trong Chú giải 2 Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các loại hàng hóa tương tự bằng plastic (Chương 39);

(h) Ống khoan (nhóm 73.04);

(ij) Đai liên tục bằng dây hoặc dải kim loại (Phần XV);

(k) Các sản phẩm thuộc Chương 82 hoặc 83;

(l) Các sản phẩm thuộc Phần XVII;

(m) Các sản phẩm thuộc Chương 90;

(n) Đồng hồ thời gian, đồng hồ cá nhân hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 91;

(o) Các dụng cụ có thể thay đổi thuộc nhóm 82.07 hoặc bàn chải sử dụng như các bộ phận của máy (nhóm 96.03); những dụng cụ có thể thay đổi tương tự được phân loại theo vật liệu cấu thành bộ phận làm việc của chúng (ví dụ, trong Chương 40, 42, 43, 45 hoặc Chương 59 hoặc nhóm 68.04 hoặc 69.09);

(p) Các sản phẩm thuộc Chương 95; hoặc

(q) Ruy băng máy chữ hoặc ruy băng tương tự, đã hoặc chưa cuộn vào lõi hoặc nằm trong vỏ (được phân loại theo vật liệu cấu thành, hoặc trong nhóm 96.12 nếu chúng đã nạp mực hoặc được chuẩn bị khác để dùng cho in ấn), hoặc chân đế loại một chân

(monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tương tự, thuộc nhóm 96.20.

2. Theo Chú giải 1 của Phần này, Chú giải 1 Chương 84 và Chú giải 1 Chương 85, các bộ phận của máy (ngoài các bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm 84.84, 85.44, 85.45, 85.46 hoặc 85.47) được phân loại theo các qui tắc sau:

   (a) Các bộ phận đã được định danh tại nhóm nào đó của Chương 84 hoặc 85 (trừ các nhóm 84.09, 84.31, 84.48, 84.66, 84.73, 84.87, 85.03, 85.22, 85.29, 85.38 và 85.48) được phân loại vào nhóm đó trong mọi trường hợp;

   (b) Các bộ phận khác, nếu phù hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các loại máy cụ thể, hoặc cho một số loại máy cùng nhóm (kể cả máy thuộc nhóm 84.79 hoặc 85.43) được phân loại theo nhóm của các máy cụ thể đó hoặc vào nhóm thích hợp như 84.09, 84.31, 84.48, 84.66, 84.73, 85.03, 85.22, 85.29 hoặc 85.38. Tuy nhiên, bộ phận phù hợp để chỉ sử dụng cho các hàng hóa thuộc các nhóm 85.17 và 85.25 đến 85.28 được phân loại vào nhóm 85.17;

   (c) Tất cả các bộ phận khác được phân loại trong nhóm thích hợp như 84.09, 84.31, 84.48, 84.66, 84.73, 85.03, 85.22, 85.29 hoặc 85.38 hoặc, nếu không thì, phân loại vào nhóm 84.87 hoặc 85.48.

3. Trừ khi có yêu cầu cụ thể khác, các loại máy liên hợp gồm hai hoặc nhiều máy lắp ghép với nhau thành một thiết bị đồng bộ và các loại máy khác được thiết kế để thực hiện hai hay nhiều chức năng khác nhau hay bổ trợ lẫn nhau được phân loại theo bộ phận chính hoặc máy thực hiện chức năng chính.

4. Khi một máy (kể cả một tổ hợp máy) gồm các bộ phận cấu thành riêng lẻ (dù tách biệt hoặc được liên kết với nhau bằng ống, bằng bộ phận truyền, bằng cáp điện hoặc bằng bộ phận khác) dự kiến được sử dụng để cùng nhau thực hiện một chức năng được xác định cụ thể đã quy định chi tiết tại một trong các nhóm của Chương 84 hoặc Chương 85, thì toàn bộ máy đó phải được phân loại vào nhóm phù hợp với chức năng xác định của máy.

5. Theo mục đích của Chú giải này, khái niệm "máy" có nghĩa là bất kỳ máy, máy móc, thiết bị, bộ dụng cụ hoặc dụng cụ đã nêu trong các nhóm của Chương 84 hoặc 85.

KHÁI QUÁT CHUNG

(I) NỘI DUNG KHÁI QUÁT CHUNG CỦA PHẦN

(A) Theo một số **trường hợp ngoại lệ** trong Chú giải của Phần này và của Chương 84 và 85 và trừ các hàng hoá được nêu đặc biệt trong các Phần khác, Phần này bao gồm tất cả các loại máy móc hoặc thiết bị, bộ phận, dụng cụ và các trang thiết bị cơ khí hoặc điện khác nhau, cùng với một số thiết bị và máy móc có thể không chạy bằng cơ khí hoặc điện (như các nồi hơi và thiết bị buồng đặt nồi hơi, thiết bị lọc...) và các bộ phận như các thiết bị và máy móc đó.

Những sản phẩm chính **không bao gồm** tại phần này là :

(a) Ống suốt, bô bin, ống chỉ… bằng mọi chất liệu (được phân loại theo nguyên liệu cấu thành). Tuy nhiên, các trục cửi không được coi là suốt hoặc bô bin hoặc những bộ phận phụ trợ tương tự và thuộc **nhóm 84.48.**

(b) Các bộ phận có công dụng chung như đã được định nghĩa tại Chú giải 2 của phần XV, như dây kim loại, xích, bu lông, đinh vít và lò xo, bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.12, 73.15, 73.18 hoặc 73.20**) và những sản phẩm tương tự làm bằng kim loại cơ bản khác (từ **Chương 74 đến Chương 76** và từ **Chương 78 đến Chương 81**), khóa thuộc **nhóm 83.01**, các bộ phận ghép và lắp để lắp vào cửa ra vào, cửa sổ thuộc **nhóm 83.02**. Những hàng hóa tương tự bằng plastic không nằm trong Phần này và được xếp vào **Chương 39.**

(c) Các dụng cụ có thể thay đổi thuộc **nhóm 82.07**; các dụng cụ có thể thay đổi được tương tự khác được phân loại theo chất liệu cấu thành của các phần làm việc của chúng (ví dụ, **Chương 40** (cao su), **Chương 42** (da thuộc), **Chương 43** (da lông), **Chương 45** (lie), hoặc **Chương 59** (hàng dệt) hoặc trong **nhóm 68.04** (vật liệu mài…) hoặc **nhóm 69.09** (đồ gốm sứ)...).

(d) Các hàng hóa khác thuộc **Chương 82** (ví dụ, dụng cụ, mũi dụng cụ, dao và lưỡi cắt, tông đơ cắt tóc không chạy điện, và một số dụng cụ cơ khí khác dùng trong gia đình) và các sản phẩm thuộc **Chương 83.**

(e) Các sản phẩm thuộc **Phần XVII.**

(f) Các sản phẩm thuộc **Phần XVIII.**

(g) Các loại vũ khí và đạn dược (**Chương 93**).

(h) Máy móc và thiết bị mang tính chất của đồ chơi, trò chơi hoặc dụng cụ thể thao và các bộ phận và các phụ kiện của chúng (kể cả môtơ và động cơ không chạy điện nhưng **trừ** bơm chất lỏng và máy lọc hoặc tinh chế chất lỏng hoặc các loại khí thuộc **nhóm 84.13** hoặc **84.21**, và cũng loại trừ động cơ chạy điện, biến thế điện và máy điều khiển từ xa bằng sóng radio, được xếp trong **nhóm 85.01, 85.04,** hoặc **85.26**) mà nó thích hợp chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho đồ chơi, trò chơi hoặc các dụng cụ thể thao (**Chương 95**).

(ij) Các loại chổi được dùng như là các bộ phận của máy móc (**nhóm 96.03**).

(B) Thông thường, hàng hoá của phần này có thể bằng bất kỳ chất liệu nào. Trong phần lớn các trường hợp, hàng hoá có thể làm từ kim loại cơ bản, nhưng Phần này cũng bao gồm một số máy móc bằng các chất liệu khác (ví dụ, bơm hoàn toàn bằng plastic) và các bộ phận bằng plastic, gỗ, kim loại quý...

Tuy nhiên, phần này **không bao gồm** :

(a) Băng truyền hoặc băng tải hoặc dây đai bằng plastic (**Chương 39**); các sản phẩm bằng cao su lưu hóa không được làm cứng (ví dụ băng truyền hoặc băng tải hoặc dây đai) (**nhóm 40.10**), các loại săm và lốp xe (**các nhóm từ 40.11 đến 40.13**) và vòng đệm (**nhóm 40.16**).

(b) Các sản phẩm bằng da thuộc hoặc bằng da tổng hợp (ví dụ, miếng đệm trong khung cửi) (**nhóm 42.05**) hoặc bằng da lông (**nhóm 43.03**).

(c) Những sản phẩm bằng vật liệu dệt như băng chuyền hoặc băng tải (**nhóm 59.10**), miếng đệm bằng phớt và đĩa đánh bóng (**nhóm 59.11**).

(d) Một số hàng hoá bằng gốm sứ thuộc **Chương 69** (xem Chú giải Tổng quát của **Chương 84** và **Chương 85**).

(e) Một số sản phẩm bằng thủy tinh của **Chương 70** (xem Chú giải Tổng quát của Chương 84 và Chương 85).

(f) Các sản phẩm hoàn toàn bằng đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) (**các nhóm 71.02, 71.03, 71.04 hoặc 71.16**) trừ đá saphia và kim cương đã được gia công làm kim đĩa hát nhưng chưa được lắp ráp (**nhóm 85.22**).

(g) Đai liên tục bằng dây hoặc dải kim loại (**Phần XV**).

(II). CÁC BỘ PHẬN

(Chú giải 2 của Phần này)

Thông thường, các bộ phận phù hợp chỉ để sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho một loại máy hoặc thiết bị cụ thể (kể cả những hàng hóa thuộc nhóm 84.79 hoặc thuộc nhóm 85.43), hoặc với một nhóm máy móc và thiết bị được xếp cùng trong một nhóm, sẽ được phân loại vào cùng nhóm như là các máy móc và thiết bị đó với điều kiện **không bị loại trừ** theo quy định tại Phần (I) ở trên. Tuy nhiên, vẫn quy định các nhóm riêng rẽ đối với:

(A) Các bộ phận của động cơ thuộc nhóm 84.07 hoặc 84.08 (nhóm 84.09).

(B) Các bộ phận của máy móc thuộc các nhóm từ 84.25 đến 84.30 (nhóm 84.31).

(C) Các bộ phận của máy dệt thuộc các nhóm từ 84.44 đến 84.47 (nhóm 84.48).

(D) Các bộ phận của máy công cụ thuộc các nhóm từ 84.56 đến 84.65 (nhóm 84.66).

(E) Các bộ phận của máy văn phòng thuộc các nhóm từ 84.69 đến 84.72 (nhóm 84.73).

(F) Các bộ phận của máy thuộc nhóm 85.01 hoặc 85.02 (nhóm 85.03).

(G) Các bộ phận của các thiết bị thuộc các nhóm từ 85.19 hoặc 85.21 (nhóm 85.22).

(H) Các bộ phận của các thiết bị thuộc các nhóm từ 85.25 đến 85.28 (nhóm 85.29).

(IJ) Các bộ phận của các thiết bị thuộc các nhóm 85.35, 85.36 hoặc 85.37 (nhóm 85.38).

Những nguyên tắc trên không áp dụng với các bộ phận mà chính bản thân chúng đã tạo thành một sản phẩm được xếp vào một nhóm của Phần này (trừ các nhóm 84.87 và 85.48); những bộ phận này trong mọi trường hợp sẽ phải xếp vào đúng nhóm hàng phù hợp với chúng ngay cả khi chúng được thiết kế đặc biệt để sử dụng như là bộ phận của một loại máy cụ thể. Nguyên tắc này áp dụng với:

(1) Bơm và máy nén (nhóm 84.13 và 84.14).

(2) Máy và thiết bị dùng để lọc, v.v..., thuộc nhóm 84.21.

(3) Máy nâng và máy xếp hàng (thuộc các nhóm 84.25, 84.26, 84.28 hoặc 84.86).

(4) Van vòi các loại…. (nhóm 84.81).

(5) Ổ bi hoặc ổ đũa các loại, và các bi thép đã đánh bóng có dung sai không quá 1% hoặc 0.05 mm, theo mức dung sai nhỏ hơn (nhóm 84.82).

(6) Trục truyền động (kể cả trục cam và trục khuỷu), tay biên, thân ổ, gối đỡ trục dùng ổ trượt, bánh răng và cụm bánh răng (bao gồm cả bánh răng ma sát, hộp số và các cơ cấu điều tốc khác), bánh đà, ròng rọc và khối puli, ly hợp và khớp nối trục (nhóm 84.83).

(7) Đệm và gioăng tương tự thuộc nhóm 84.84.

(8) Động cơ điện thuộc nhóm 85.01.

(9) Biến thế điện và các máy móc và thiết bị khác thuộc nhóm 85.04.

(10) Ắc quy điện đã được lắp ráp thành bộ hoàn chỉnh (heading 85.07).

(11) Điện trở nhiệt điện (nhóm 85.16).

(12) Tụ điện (nhóm 85.32).

(13) Thiết bị điện dùng để ngắt mạch, bảo vệ mạch điện… (ví dụ, hộp đấu nối, cầu chì, bộ phận ngắt mạch...) (các nhóm 85.35 và 85.36).

(14) Bảng, panen, giá đỡ, bàn tủ và các loại thiết bị khác dùng để điều khiển hoặc phân phối điện (nhóm 85.37).

(15) Các loại đèn thuộc nhóm 85.39.

(16) Đèn điện tử, ống điện tử thuộc nhóm 85.40 và điôt, tranzito… thuộc nhóm 85.41.

(17) Điện cực than (ví dụ, điện cực than đèn hồ quang, điện cực than và chổi than) (nhóm 85.45).

(18) Các bộ phận cách điện làm bằng chất liệu bất kỳ (nhóm 85.46).

(19) Phụ kiện cách điện dùng cho máy điện… thuộc nhóm 85.47.

Những bộ phận khác mà có thể được nhận biết như trên, nhưng không phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho một máy cụ thể hoặc cho một số máy (ví dụ, có thể sử dụng chung cho một số lượng máy thuộc các nhóm khác nhau) được phân loại vào nhóm 84.87 (nếu không chạy bằng điện) hoặc trong nhóm 85.48 (nếu chạy bằng điện), trừ khi chúng **bị loại trừ** bởi các quy định được nêu ở trên.

Các quy định để phân loại các bộ phận trên đây không áp dụng với các bộ phận của các hàng hóa nằm trong các nhóm 84.84 (đệm,…), 85.44 (dây cách điện), 85.45 (điện cực than), 85.46 (cách điện các loại) hoặc 85.47 (ống dẫn dây điện); nói chung, các bộ phận như vậy được phân loại theo Chương của chất liệu cấu thành phù hợp.

Các bộ phận máy móc dù đã hoặc chưa là thành phẩm để sẵn sàng sử dụng vẫn được phân loại trong phần này. Tuy nhiên, những phôi kim loại thô bằng sắt hoặc thép được phân loại vào **nhóm 72.07.**

(III) CÁC THIẾT BỊ PHỤ TRỢ

(Xem Quy tắc chú giải tổng quát 2 (a) và 3(b) và Chú giải Phần 3 và 4 của Phần này)

Các công cụ và thiết bị phụ trợ (ví dụ, áp kế, nhiệt kế, máy đo mức hoặc những dụng cụ đo lường hoặc kiểm tra, máy đếm sản phẩm, công tắc hẹn giờ, bảng panel điều khiển, bộ điều chỉnh tự động) gắn cùng với máy hoặc thiết bị mà chúng thường được phân loại cùng máy và thiết bị đó, nếu các bộ phận này được thiết kế để đo, kiểm tra, điều khiển, điều chỉnh một máy móc hoặc thiết bị đặc biệt (chúng có thể là sự kết hợp của các máy) (xem phần VI dưới đây) hoặc một khối chức năng (xem phần VII dưới đây)). Tuy nhiên, các dụng cụ và máy móc phụ trợ, được thiết kế để đo lường, kiểm tra, kiểm định hoặc điều chỉnh nhiều máy móc (dù cùng hoặc khác loại) sẽ được xếp vào nhóm phù hợp với chúng.

(IV) MÁY MÓC CHƯA HOÀN CHỈNH

(Xem Quy tắc Chú giải Tổng quát 2 (a))

Trong toàn bộ nội dung Phần XVI, khi nhắc đến khái niệm máy móc hoặc thiết bị thì không chỉ bao gồm máy móc hoàn chỉnh, mà còn liên quan đến máy móc chưa hoàn chỉnh (ví dụ: việc lắp ráp các bộ phận của máy tới mức mà nó đã có những đặc trưng cơ bản của chiếc máy hoàn chỉnh). Như vậy, một máy móc chỉ thiếu tay lái, đế, trục cán là, giá để dụng cụ…. được phân loại vào cùng nhóm với máy móc đó, và không phân loại riêng rẽ vào bất kỳ nhóm nào quy định cho các bộ phận. Tương tự, máy móc hoặc thiết bị thường có gắn động cơ điện (ví

dụ, dụng cụ cơ điện cầm tay thuộc nhóm 84.67) được phân loại trong cùng nhóm như là một máy móc hoàn chỉnh ngay cả khi chúng chưa được gắn động cơ.

(V) MÁY MÓC ĐƯỢC THÁO RỜI

(Xem Quy tắc Chú giải Tổng quát 2 (a))

Để tiện cho việc vận chuyển, nhiều máy móc và thiết bị được vận chuyển ở tình trạng tháo rời. Mặc dù, trên thực tế, hàng hóa là một tập hợp của những bộ phận tháo rời, chúng được phân loại như máy móc hoàn chỉnh đang được xem xét và không được phân loại vào bất kỳ nhóm riêng rẽ dành cho các bộ phận. Quy tắc tương tự được áp dụng với máy móc chưa hoàn chỉnh có các đặc tính của máy móc hoàn chỉnh (xem phần (IV) ở trên), được tháo rời (xem Quy tắc chú giải tổng quát của chương 84 và 85). Tuy nhiên, các bộ phận được tháo rời vượt quá số lượng cần thiết của một máy móc hoàn chỉnh hoặc một máy móc chưa hoàn chỉnh có các đặc điểm của một máy móc hoàn chỉnh, sẽ được phân loại vào từng nhóm phù hợp với chúng.

(VI) MÁY ĐA CHỨC NĂNG VÀ CÁC MÁY TỔ HỢP

(Chú giải Phần 3)

Thông thường, máy đa chức năng được phân loại theo chức năng chính của máy.

Máy đa chức năng là các máy, ví dụ, máy công cụ để gia công kim loại sử dụng các công cụ có thể hoán đổi cho nhau, cho phép các máy này thực hiện nhiều chức năng hoạt động khác nhau (ví dụ, cán, khoan, mài).

Khi không thể xác định được chức năng chính, và trong trường hợp, như quy định tại Chú giải 3 của phần này, khi không có yêu cầu khác, thì cần áp dụng Quy tắc chú giải tổng quát 3 (c); Trong những trường hợp như vậy, đối với các máy đa chức năng có thể được phân loại trong các nhóm từ 84.25 đến 84.30, trong các nhóm từ 84.58 đến 84.63 hoặc trong các nhóm từ 84.69 đến 84.72.

Các loại máy tổ hợp bao gồm từ hai hoặc nhiều máy hoặc thiết bị thuộc các loại khác nhau, được lắp ráp lại để tạo thành một tổ hợp, để thực hiện liên tục hoặc đồng thời các chức năng **riêng biệt** mà các chức năng này thường mang tính bổ sung và được mô tả trong các nhóm khác nhau thuộc phần XVI, cũng được phân loại theo chức năng chính của máy tổ hợp.

Dưới đây là các ví dụ về những loại máy tổ hợp: ví dụ, máy in có gắn máy phụ để cấp giấy (nhóm 84.43); máy làm hộp bìa giấy kết hợp với máy hỗ trợ để in tên và các biểu tượng đơn giản (nhóm 84.41); các loại lò nung, lò luyện dùng trong công nghiệp được kết hợp với các thiết bị dùng để nâng hoặc chuyển hàng (thuộc các nhóm 84.17 hoặc 85.14); các loại máy sản xuất thuốc lá kết hợp với những máy đóng gói (nhóm 84.78).

Theo các quy định trên, máy móc thuộc các chủng loại khác nhau **được lắp cùng với nhau để tạo thành một tổ hợp**, khi một loại được lắp vào trong hoặc được lắp lên trên loại khác, hoặc được lắp trên cùng một giá hoặc một khung đỡ hoặc được đặt trong một khung máy.

Các tập hợp máy không-được xem là lắp cùng với nhau để tạo thành một tổ hợp trừ khi các máy này được thiết kế để lắp ráp vĩnh viễn với nhau hoặc lắp với một giá, đế, khung máy chung,... Loại này **không bao gồm** những tổ hợp máy chỉ lắp gá tạm thời hoặc không phù hợp với việc lắp ráp bình thường một máy tổ hợp.

Đế, khung hoặc khung máy chung có thể được đặt trên các bánh xe để máy tổ hợp có thể di chuyển trong quá trình sử dụng, **với điều kiện** không mang tính chất của một sản phẩm độc lập (như một phương tiện) có thể được phân loại vào một nhóm cụ thể của Danh mục.

Nền, bệ đế bằng bê tông, tường, vách ngăn, trần, v.v... ngay cả khi được thiết kế đặc biệt để phù hợp với các máy hoặc thiết bị, cũng không được coi là đế chung liên kết các máy hoặc thiết bị ở dạng tổ hợp.

Chú giải 3 của phần XVI **không cần được áp dụng** khi máy tổ hợp đã được phân loại cụ thể vào một nhóm, ví dụ một số loại máy điều hòa nhiệt độ (nhóm 84.15).

Chú ý máy đa chức năng sẽ được phân loại theo quy định tại Chú giải 7 của Chương 84, (ví dụ, máy công cụ để gia công kim loại nhưng đồng thời cũng để gia công các chất liệu khác, các loại máy đột lỗ, được sử dụng rộng rãi trong công nghiệp dệt cũng như trong công nghiệp giấy, da, plastic…).

(VII) CÁC ĐƠN VỊ MÁY CHỨC NĂNG

(Chú giải phần 4)

Chú giải này áp dụng khi một máy (kể cả một tổ hợp máy) gồm nhiều bộ phận riêng biệt nhưng dự kiến được sử dụng để cùng nhau thực hiện một chức năng được xác định cụ thể như được nêu tại một nhóm thuộc Chương 84, hoặc phổ biến hơn trong Chương 85. Cả tổ hợp sẽ được phân loại vào nhóm phù hợp với chức năng này, khi mà những thành phần khác nhau (để thuận tiện hoặc do những lý do khác) vẫn để riêng lẻ hoặc được kết nối với nhau qua hệ thống ống dẫn (dẫn không khí, khí nén, dầu, v.v...) bằng các thiết bị được dùng để truyền năng lượng, bằng dây cáp điện hoặc bằng các thiết bị khác.

Theo mục đích của Chú giải này, thuật ngữ "dự kiến được sử dụng để cùng nhau thực hiện một chức năng được xác định cụ thể" chỉ bao gồm các loại máy và tổ hợp máy chủ yếu thực hiện chức năng cụ thể của tổ hợp máy đó, do đó, loại trừ những máy móc hoặc thiết bị đảm nhiệm các chức năng phụ trợ và các chức năng phụ trợ này không tạo nên chức năng chủ yếu của cả tổ hợp nói trên.

Dưới đây là những ví dụ về các đơn vị máy chức năng thuộc loại này theo Chú giải 4 của Phần này:

(1) Hệ thống thủy lực bao gồm một bộ phận tạo nguồn thủy lực (chủ yếu bao gồm một bơm thủy lực, một động cơ điện, van điều khiển và thùng chứa dầu), xi lanh thủy lực và ống dẫn hoặc ống nhỏ cần thiết để nối xi lanh với đơn vị năng lượng thủy lực (nhóm 84.12).

(2) Thiết bị làm lạnh gồm có các bộ phận không được lắp cùng nhau để tạo thành một tổ hợp máy móc và được kết nối với nhau bởi các ống dẫn vận chuyển chất lỏng để làm lạnh (nhóm 84.18).

(3) Các hệ thống tưới bao gồm một trạm điều khiển gồm thiết bị lọc, bơm phun, van đo… các hệ thống ống dẫn nhánh ở dưới đất và một mạng lưới đặt trên bề mặt (nhóm 84.24).

(4) Máy vắt sữa với các bộ phận riêng rẽ (bơm chân không, bộ phận gây xung động, cốc dùng để vắt sữa và những thùng đựng) được kết nối với nhau thông qua các ống mềm hoặc cứng (nhóm 84.34).

(5) Tổ hợp máy làm bia bao gồm, không kể những cái khác, máy kích thích hoặc nảy mầm, máy nghiền mạch nha, thùng nguyên liệu, thùng lọc, v.v... (nhóm 84.38). Tuy nhiên, các thiết bị phụ trợ, (ví dụ, máy đóng chai và máy in nhãn mác) không được xếp ở đây và được phân loại trong nhóm phù hợp với chúng.

(6) Các hệ thống sắp xếp thư chủ yếu bao gồm nhóm bàn điều khiển mã, hệ thống kênh sắp xếp trước, máy sắp xếp trung gian, máy sắp xếp cuối cùng, tất cả được điều khiển bởi một máy xử lý dữ liệu tự động (nhóm 84.72).

(7) Máy rải nhựa đường bao gồm các bộ phận riêng rẽ như phễu đổ nguyên liệu, băng chuyền, máy sấy, động cơ rung, máy trộn, tháp dự trữ và bộ phận điều khiển, được sắp xếp cùng nhau (nhóm 84.74).

(8) Các máy móc dùng để lắp ráp đèn điện, trong đó các bộ phận cấu thành được gắn với nhau bởi băng tải, bao gồm những thiết bị dùng để xử lý nhiệt thuỷ tinh, bơm và những bộ phận để thử đèn (nhóm 84.75).

(9) Thiết bị hàn bao gồm mỏ hàn hoặc cặp hàn, với máy biến thế, máy phát điện hoặc nắn dòng để cung cấp điện (nhóm 85.15).

(10) Máy phát điện thoại không dây cầm tay và microphone cầm tay kèm theo với nó (nhóm 85.17).

(11) Thiết bị Ra đa và bộ phận tiếp năng lượng, bộ khuếch đại của ra đa… (nhóm 85.26).

(12) Hệ thống thu tín hiệu truyền hình qua vệ tinh gồm có một bộ phận thu tín hiệu, một chảo pa ra bôn phản quang, một rô ta tô kiểm soát dùng cho chảo thu tín hiệu, cần thu tín hiệu (định hướng sóng), kính phân cực, khối giảm nhiễu (LNB), bộ chuyển đổi và kiểm soát từ xa bằng tia hồng ngoại (nhóm 85.28).

(13) Chuông chống trộm, ví dụ bao gồm một đèn tia hồng ngoại, một tế bào quang điện và một chuông (nhóm 85.31).

Chú ý các bộ phận không phù hợp với các quy định của Chú giải 4 cùa phần XVI được xếp trong các nhóm phù hợp với chúng. Ví dụ, quy định áp dụng cho các hệ thống giám sát video mạch kín, bao gồm một tổ hợp các camera và màn hiển thị video được kết nối bằng cáp đồng trục tới một bộ điều khiển, chuyển mạch, thu phát âm thanh và có thể là các máy xử lý dữ liệu tự động (để lưu dữ liệu) và/ hoặc máy ghi hình (để ghi hình).

(VIII) MÁY MÓC DI ĐỘNG

Giống như đối với các máy tự hành hoặc những máy móc di động khác, xem Chú giải của các nhóm dành cho các loại máy móc (ví dụ, máy nâng và xếp thuộc các nhóm từ 84.25 đến 84.28, và máy đào thuộc các nhóm từ 84.29 đến 84.30...), tham khảo các Chú giải của các Chương và nhóm thuộc Phần XVII.

(IX) MÁY MÓC VÀ THIẾT BỊ SỬ DỤNG TRONG PHÒNG THÍ NGHIỆM

Máy móc và thiết bị của loại thuộc Phần này vẫn được xếp trong Phần này ngay cả khi chúng chuyên được sử dụng trong các phòng thí nghiệm hoặc có liên quan đến các dụng cụ đo lường và khoa học, **với điều kiện** chúng không tạo thành các thiết bị dùng để trưng bày-không cho các mục đích công nghiệp của **nhóm 90.23** hoặc các phương tiện đo lường, kiểm tra thuộc **Chương 90**. Ví dụ, các lò nung nhỏ, thiết bị chưng cất, máy nghiền, trộn, biến thế điện và tụ điện, dùng trong phòng thí nghiệm, vẫn được phân loại trong phần này.

Chương 84: Lò phản ứng hạt nhân, nồi hơi, máy và thiết bị cơ khí; các bộ phận của chúng

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Đá nghiền, đá mài hoặc các sản phẩm khác của Chương 68;
   (b) Máy móc hoặc thiết bị (ví dụ, bơm) bằng vật liệu gốm sứ và các bộ phận bằng gốm sứ của máy hoặc thiết bị bằng vật liệu bất kỳ (Chương 69);
   (c) Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm (nhóm 70.17); máy, thiết bị hoặc các sản phẩm khác dùng cho các mục đích kỹ thuật hoặc các bộ phận của chúng, bằng thủy tinh (nhóm 70.19 hoặc 70.20);
   (d) Các sản phẩm thuộc nhóm 73.21 hoặc 73.22 hoặc các sản phẩm tương tự bằng kim loại cơ bản khác (từ Chương 74 đến Chương 76 hoặc từ 78 đến 81);
   (e) Máy hút bụi thuộc nhóm 85.08;
   (f) Thiết bị cơ điện gia dụng của nhóm 85.09; camera kỹ thuật số của nhóm 85.25; hoặc
   (g) Bộ tản nhiệt cho các hàng hóa của Phần XVII; hoặc
   (h) Máy quét sàn cơ khí thao tác bằng tay, không lắp mô tơ (nhóm 96.03).
2. Theo nội dung của Chú giải 3 Phần XVI và Chú giải 9 của Chương này, máy móc hoặc thiết bị thỏa mãn mô tả của một hay nhiều nhóm từ 84.01 đến 84.24, hoặc nhóm 84.86 và đồng thời thỏa mãn mô tả của một hay nhiều nhóm từ 84.25 đến 84.80 thì được phân loại vào một nhóm thích hợp trong số các nhóm từ 84.01 đến 84.24 hoặc 84.86, mà không được phân loại vào một trong các nhóm 84.25 đến 84.80.

   Tuy nhiên, nhóm 84.19 không bao gồm:
   (a) Máy ươm hạt giống, máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở (nhóm 84.36);
   (b) Máy làm ẩm hạt (nhóm 84.37);
   (c) Máy khuếch tán dùng để chiết xuất đường quả (nhóm 84.38);
   (d) Máy để xử lý nhiệt đối với sợi dệt, vải hoặc các sản phẩm dệt (nhóm 84.51); hoặc
   (e) Máy hoặc thiết bị, được thiết kế để hoạt động bằng cơ khí, trong đó sự thay đổi nhiệt cho dù cần thiết chỉ là phần bổ sung.

   Nhóm 84.22 không bao gồm:
   (a) Máy khâu dùng để đóng túi hoặc các loại bao bì tương tự (nhóm 84.52); hoặc
   (b) Máy văn phòng thuộc nhóm 84.72.

   Nhóm 84.24 không bao gồm:
   (a) Máy in phun mực (nhóm 84.43); hoặc
   (b) Máy cắt bằng tia nước (nhóm 84.56).
3. Máy công cụ để gia công loại vật liệu nào đó mà nó đáp ứng mô tả trong nhóm 84.56 và đồng thời đáp ứng mô tả trong nhóm 84.57, 84.58, 84.59, 84.60, 84.61, 84.64 hoặc 84.65 được phân loại trong nhóm 84.56.
4. Nhóm 84.57 chỉ áp dụng cho máy công cụ để gia công kim loại, trừ máy tiện (kể cả trung tâm gia công tiện), loại này có thể thực hiện được các kiểu thao tác gia công khác nhau:

(a) bằng cách thay đổi công cụ công tác tự động từ hộp đựng hoặc tương tự theo đúng chương trình gia công (trung tâm gia công cơ khí),

(b) bằng việc sử dụng tự động, đồng thời hoặc tuần tự các đầu gia công tổ hợp khác nhau để tác động lên một vật gia công ở vị trí cố định (máy kết cấu nguyên khối, một vị trí gia công), hoặc

(c) bằng cách di chuyển tự động vật gia công đến các đầu gia công tổ hợp khác nhau (máy gia công chuyển dịch đa vị trí).

5. (A) Theo mục đích của nhóm 84.71, khái niệm "máy xử lý dữ liệu tự động" là máy có khả năng:

(i) Lưu trữ chương trình xử lý hoặc các chương trình và ít nhất lưu trữ các dữ liệu cần ngay cho việc lập trình;

(ii) Lập chương trình tùy theo yêu cầu của người sử dụng;

(iii) Thực hiện các phép tính số học tùy theo yêu cầu của người sử dụng; và

(iv) Thực hiện một chương trình xử lý đòi hỏi máy phải biến đổi quy trình thực hiện, bằng các quyết định lôgíc trong quá trình chạy chương trình, mà không có sự can thiệp của con người.

(B) Máy xử lý dữ liệu tự động có thể ở dạng hệ thống bao gồm một số lượng biến thiên các khối chức năng riêng biệt.

(C) Theo đoạn (D) và (E) dưới đây, khối chức năng được xem như là bộ phận của một hệ thống xử lý dữ liệu tự động nếu thoả mãn tất cả các điều kiện sau:

(i) Là loại chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng trong hệ thống xử lý dữ liệu tự động;

(ii) Có khả năng kết nối với bộ xử lý trung tâm hoặc trực tiếp hoặc thông qua một hay nhiều khối chức năng khác; và

(iii) Có khả năng tiếp nhận hoặc cung cấp dữ liệu theo định dạng (mã hoặc tín hiệu) mà hệ thống có thể sử dụng được.

Những khối chức năng riêng biệt của máy xử lý dữ liệu tự động được phân loại vào nhóm 84.71.

Tuy nhiên, bàn phím, thiết bị nhập tọa độ X-Y và bộ (ổ) lưu trữ dạng đĩa đáp ứng các điều kiện của đoạn (C) (ii) và (C) (iii) ở trên, trong mọi trường hợp đều được phân loại như khối chức năng của nhóm 84.71.

(D) Nhóm 84.71 không bao gồm các hàng hóa sau đây khi nó được trình bày riêng rẽ, ngay cả khi nó đáp ứng tất cả các điều kiện trong Chú giải 5 (C) nêu trên:

(i) Máy in, máy photocopy, máy fax, có hoặc không liên hợp;

(ii) Thiết bị truyền dẫn hay nhận âm thanh, hình ảnh hoặc dữ liệu khác, kể cả thiết bị để giao tiếp trong mạng có dây hoặc không dây (như mạng nội bộ hoặc diện rộng);

(iii) Loa và microphone;

(iv) Camera truyền hình, camera kỹ thuật số và camera ghi hình ảnh;

(v) Màn hình và máy chiếu, không kết hợp thiết bị thu truyền hình.

(E) Các máy kết hợp hoặc làm việc kết hợp với một máy xử lý dữ liệu tự động và thực hiện một chức năng riêng biệt không phải là chức năng xử lý dữ liệu được phân loại vào nhóm thích hợp với chức năng tương ứng của chúng hoặc, nếu không, sẽ được phân loại vào các nhóm còn lại.

6. Không kể những mặt hàng khác, nhóm 84.82 áp dụng cho các bi thép đã đánh bóng, có dung sai lớn nhất và nhỏ nhất so với đường kính danh nghĩa không quá 1% hoặc không quá 0,05 mm, theo mức dung sai nhỏ hơn.

   Các loại bi thép khác được xếp vào nhóm 73.26.

7. Theo yêu cầu của phân loại, máy móc sử dụng cho hai mục đích trở lên được phân loại theo mục đích sử dụng chính và mục đích này được coi như mục đích sử dụng duy nhất.

   Theo Chú giải 2 của Chương này và Chú giải 3 của Phần XVI, loại máy mà công dụng chính của nó không được mô tả trong bất kỳ nhóm nào hoặc không có công dụng nào là chủ yếu, nếu nội dung nhóm không có yêu cầu khác, thì được phân loại vào nhóm 84.79. Nhóm 84.79 cũng bao gồm các máy để làm thừng hoặc cáp (ví dụ, máy bện, xoắn hoặc đánh cáp) bằng dây kim loại, sợi dệt hoặc bất kỳ vật liệu nào khác hoặc bằng các vật liệu kết hợp.

8. Theo nội dung của nhóm 84.70, khái niệm "loại bỏ túi" chỉ áp dụng cho máy móc có kích thước không quá 170 mm x 100 mm x 45 mm.

9. (A) Chú giải 8 (a) và 8 (b) Chương 85 cũng áp dụng đối với khái niệm "thiết bị bán dẫn" và "mạch điện tử tích hợp", như đã được sử dụng trong Chú giải và nhóm 84.86. Tuy nhiên, theo mục đích của Chú giải này và của nhóm 84.86, khái niệm "thiết bị bán dẫn" cũng bao gồm các thiết bị bán dẫn nhạy sáng (cảm quang) và diot phát sáng.

   (B) Theo mục đích của Chú giải này và của nhóm 84.86, khái niệm "sản xuất màn hình dẹt" bao gồm chế tạo các lớp nền (các lớp cơ bản cấu thành) của tấm dẹt màn hình. Nó không bao gồm công đoạn gia công, sản xuất kính hoặc lắp ráp các tấm mạch in hoặc các bộ phận điện tử khác vào tấm dẹt màn hình. Khái niệm "màn hình dẹt" không áp dụng cho loại sử dụng công nghệ ống đèn hình ca-tốt.

   (C) Nhóm 84.86 cũng bao gồm những máy móc và thiết bị chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng để:

   (i) sản xuất hoặc sửa chữa màn (khuôn in) và lưới quang;

   (ii) lắp ghép thiết bị bán dẫn hoặc các mạch điện tử tích hợp;

   (iii) bộ phận nâng, giữ, xếp vào hoặc tháo dỡ khối bán dẫn, tấm bán dẫn mỏng, thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp và màn hình dẹt.

   (D) Theo Chú giải 1 Phần XVI và Chú giải 1 Chương 84, máy móc và thiết bị đáp ứng mô tả của nhóm 84.86 được phân loại trong nhóm này và không phân loại vào nhóm khác của Danh mục.

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của phân nhóm 8465.20, thuật ngữ "trung tâm gia công" chỉ áp dụng cho máy công cụ để gia công gỗ, lie, xương, cao su cứng, plastic cứng hoặc các vật liệu cứng tương tự, có thể thực hiện các kiểu hoạt động nguyên công khác nhau bằng việc thay đổi dao cụ tự động từ hộp/khay đựng hoặc loại tương tự theo đúng chương trình gia công.
2. Theo mục đích của phân nhóm 8471.49, thuật ngữ "hệ thống" nghĩa là các máy xử lý dữ liệu tự động mà các khối chức năng của nó đáp ứng các điều kiện nêu tại Chú giải 5 (C) Chương 84 và nó gồm ít nhất một bộ xử lý trung tâm, một bộ nhập (ví dụ, bàn phím hoặc bộ quét), và một bộ xuất (ví dụ, một bộ màn hình hiển thị hoặc máy in).

3. Theo mục đích của phân nhóm 8481.20, thuật ngữ "van dùng trong truyền động dầu thủy lực hoặc truyền động khí nén" là van chuyên dụng truyền động "thủy lực/khí nén" trong hệ thủy lực hoặc khí nén mà từ đó nguồn năng lượng được cung cấp dưới dạng chất lưu nén (chất lỏng hoặc khí). Các van này có thể là loại bất kì (ví dụ, van giảm áp, van kiểm tra). Phân nhóm 8481.20 được ưu tiên xem xét trước trong các phân nhóm thuộc nhóm 84.81.

4. Phân nhóm 8482.40 chỉ áp dụng cho ổ bi đũa có đường kính đồng nhất của các bi đũa không quá 5 mm và có chiều dài ít nhất gấp 3 lần đường kính. Hai đầu bi đũa có thể được tiện tròn.

KHÁI QUÁT CHUNG

(A) NỘI DUNG KHÁT QUÁT CHUNG CỦA CHƯƠNG

Theo các quy định của Chú giải tổng quát tại Phần XVI, Chương này bao gồm tất cả các máy và các thiết bị cơ khí, và các bộ phận của nó, không được chi tiết cụ thể hơn tại **Chương 85**, và không bao gồm:

(a) Các sản phẩm bằng chất liệu dệt được dùng trong kĩ thuật (**nhóm 59.11**).

(b) Các sản phẩm bằng đá,...thuộc **Chương 68.**

(c) Các sản phẩm bằng chất liệu gốm sứ thuộc **Chương 69**.

(d) Đồ thuỷ tinh dùng trong phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 70.17**; máy và thiết bị và các bộ phận của chúng bằng thủy tinh (**nhóm 70.19** hoặc **70.20**).

(e) Các loại bếp, lò sưởi của hệ thống nhiệt trung tâm và các mặt hàng khác thuộc **nhóm 73.21** hoặc **73.22**, cũng như các sản phẩm tương tự bằng các kim loại cơ bản khác.

(f) Thiết bị cơ điện gia dụng thuộc **nhóm 85.09** và các camera kỹ thuật số thuộc **nhóm 85.25.**

(g) Bộ tản nhiệt cho các hàng hóa của **Phần XVII**.

(h) Dụng cụ cơ học vận hành bằng tay để quét sàn, không có động cơ (**nhóm 96.03**).

Nhìn chung, chương 84 bao gồm các máy và các thiết bị cơ khí và các thiết bị điện thuộc chương 85. Tuy nhiên, một số máy cụ thể được chi tiết trong các nhóm của chương 85 (như là các dụng cụ cơ-điện dùng trong gia đình.v.v..) thì mặt khác cũng có một số loại máy móc và động cơ không phải là cơ khí (như nồi hơi đun sưởi và các thiết bị phụ trợ của chúng, và các thiết bị dùng để lọc) thuộc Chương 84.

Cần chú ý rằng các máy móc và thiết bị thuộc các loại trong Chương 84 vẫn thuộc chương này, cho dù là các thiết bị điện, ví dụ như:

(1) Máy móc hoạt động bằng động cơ điện.

(2) Máy móc gia nhiệt bằng điện, như nồi hơi đun sưởi trung tâm loại dùng điện thuộc nhóm 84.03, các máy thuộc nhóm 84.19 và các loại máy khác (máy cán là, nồi hấp tẩy, rửa hoặc các loại tương tự được sử dụng trong ngành công nghiệp dệt hoặc các máy ép.v.v..), được trang bị các bộ phận đốt nóng hoạt động bằng điện.

(3) Máy móc vận hành bằng điện từ (ví dụ: van điện từ) hoặc các thiết bị điện từ kết hợp (ví dụ như máy dệt với cơ cấu tự dừng bằng điện, cần trục với đầu nâng hoạt động bằng điện từ và máy tiện với bàn cặp, giá kẹp (chuck) hoạt động bằng điện từ…

(4) Máy móc điện tử (ví dụ: máy tính điện tử hoặc máy xử lý dữ liệu tự động) hoặc bao gồm thiết bị quang điện hay điện tử (ví dụ như máy cán kim loại được gắn bộ phận quang điện, các máy công cụ kết hợp với các thiết bị điều khiển điện tử.

Do các máy móc hoặc thiết bị (ví dụ: máy bơm) bằng gốm sứ và các bộ phận bằng gốm sứ của các loại máy móc hoặc thiết bị làm từ bất cứ vật liệu nào (**Chương 69**), các dụng cụ thuỷ tinh sử dụng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.17**) và các máy, thiết bị và bộ phận của chúng, làm bằng thủy tinh (**nhóm 70.19** và **70.20) bị loại trừ** khỏi chương này, nên một chiếc máy, một dụng cụ hoặc một động cơ, ngay cả khi mô tả hay tính chất của nó đã được nhắc đến trong một nhóm của Chương này, cũng sẽ không được xếp trong chương này nếu nó mang tính chất của một sản phẩm bằng gốm sứ hoặc của một sản phẩm bằng thuỷ tinh.

Đây là trường hợp các loại sản phẩm bằng thuỷ tinh hoặc bằng gốm sứ được gắn các chi tiết ít quan trọng bằng các chất liệu khác, như nút, ống nối, vòi ...,các bộ phận dung để nẹp, giữ chặt, vòng gioăng, hoặc các sản phẩm dùng để xiết chặt hoặc các thiết bị để lắp đặt hoặc hỗ trợ khác (giá đỡ, kiềng đỡ ba chân.v.v..).

Mặt khác, như một quy tắc, các sản phẩm được coi như không còn mang tính chất của các sản phẩm gốm sứ, dụng cụ thuỷ tinh sử dụng trong phòng thí nghiệm hay máy hoặc các thiết bị hoặc bộ phận của chúng, làm bằng vật liệu gốm sứ hoặc thủy tinh:

(i) Sự kết hợp của các thành phần làm bằng gốm sứ hay thủy tinh với các thành phần làm từ chất liệu khác khác chiếm tỉ lệ nhiều hơn (ví dụ, kim loại); hay các sản phẩm bao gồm thành phần với tỉ lệ lớn làm từ gốm sứ hoặc thủy tinh, kết hợp hoặc được gắn cố định trên khung, vỏ hoặc các loại tương tự, làm từ vật liệu khác.

(ii) Sự kết hợp của các thành phần tĩnh, làm bằng gốm sứ hoặc thủy tinh với các thành phần cơ khí như mô tơ, bơm,..., làm bằng vật liệu khác (ví dụ, làm bằng kim loại).

(B) CẤU TRÚC KHÁI QUÁT CHUNG CỦA CHƯƠNG

(1) Nhóm 84.01 gồm các lò phản ứng hạt nhân, các bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges), không bị bức xạ, dùng cho các lò phản ứng hạt nhân và các loại máy móc và thiết bị để tách ~~chất~~ đồng vị

(2) Các nhóm từ 84.02 đến 84.24 bao gồm các loại máy móc và thiết bị khác được phân loại chủ yếu theo chức năng của chúng và không cần xem xét đến lĩnh vực mà chúng được sử dụng.

(3) Các nhóm từ 84.25 đến 84.78 bao gồm các loại máy móc và thiết bị ~~khác~~, trừ một số ngoại lệ, được phân loại theo lĩnh vực mà chúng được sử dụng và không cần xem xét đến từng chức năng cụ thể của chúng trong lĩnh vực đó.

(4) Nhóm 84.79 bao gồm các loại máy và thiết bị cơ khí không thuộc các nhóm trước của Chương.

(5) Nhóm 84.80 bao gồm, thêm vào các loại hộp khuôn đúc kim loại và mẫu làm khuôn (**trừ** khuôn đúc thỏi) làm thủ công hoặc bằng máy, dùng để đúc một số loại vật liệu.

(6) Các nhóm từ 84.81 đến 84.84 gồm một số loại sản phẩm có công dụng dùng chung được dùng làm bộ phận của các loại máy nêu trong chương này, hoặc là các bộ phận của các hàng hóa trong các chương khác.

(7) Nhóm 84.86 bao gồm các máy và thiết bị loại chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho việc chế tạo các khối bán dẫn hoặc tấm, các thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc

màn hình dẹt, và các máy và thiết bị được nêu chi tiết tại Chú giải 9 (C) của Chương này.

(8) Nhóm 84.87 gồm các bộ phận không dùng điện và không được phân loại ở nơi khác.

(C) CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận, xem phần Khái quát chung của Phần XVI.

Các bộ phận điện ở dạng riêng biệt cuả các máy móc và dụng cụ nói chung được xếp vào một hoặc bất kỳ nhóm nào thuộc **Chương 85**, ví dụ: các động cơ điện (**nhóm 85.01**), máy biến điện (**nhóm 85.04**), nam châm điện, nam châm vĩnh cửu , trục nâng và đầu nâng hoạt động bằng điện từ thuộc (**nhóm 85.05**), thiết bị khởi động bằng điện cho các loại động cơ piston đốt trong (**nhóm 85.11**), bộ phận chuyển mạch, bảng điều khiển, phích cắm, hộp đầu nối,... (**từ nhóm 85.35 đến 85.37**), van điện tử (**nhóm 85.40**), điốt, tranzito và các thiết bị bán dẫn tương tự (**nhóm 85.41**); mạch điện tử tích (**nhóm 85.42**); điện cực than (**nhóm 85.45**); vật cách điện (**nhóm 85.46**); các phụ kiện vật liệu cách điện (**nhóm 85.47**). Trừ trường hợp được lắp ráp với các bộ phận khác của máy, những hàng hóa như trên vẫn được phân loại vào các nhóm của chúng, ngay cả khi chúng được thiết kế để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho một máy cụ thể thuộc Chương này.

Các bộ phận điện khác được xếp trong các nhóm sau:

(1) Trong nhóm 84.09, 84.31, 84.48, 84.66 hoặc 84.73, nếu chúng đáp ứng mô tả trong các nhóm này.

(2) Nếu không, chúng được xếp theo máy trong các nhóm của Chương này **khi** chúng được thiết kế để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với chính máy đó; trường hợp nếu chúng không được thiết kế để dùng với chính máy của chúng thì xếp vào **nhóm 85.48**.

(D) MÁY MÓC VÀ DỤNG CỤ CÓ THỂ THUỘC HAI HAY NHIỀU NHÓM

(Chú giải 2, 7 và 9 (D))

Theo Chú giải 1 Phần XVI và chú giải 1 Chương 84, máy và thiết bị đáp ứng mô tả nhóm 84.86 thì được phân loại vào nhóm đó và không phân loại vào nhóm khác của Danh mục.

Các nhóm 84.01 đến 84.24 bao gồm các loại máy móc và thiết bị, (thường được mô tả (để phân loại) tuỳ theo tính năng của chúng), có thể được sử dụng trong nhiều ngành công nghiệp, trong khi các loại máy móc hoặc thiết bị trong các nhóm khác thuộc chương này được mô tả hoặc được nêu theo cách riêng tuỳ theo việc chúng được sử dụng trong ngành công nghiệp hay lĩnh vực hoạt động nào. Theo Chú giải 2 của chương này, các máy hoặc thiết bị thuộc 2 nhóm hoặc nhiều hơn, mà một trong số nhóm đó nằm trong phần đầu (ví dụ các nhóm từ 84.01 đến 84.24) thì được phân loại theo nhóm thuộc phần đầu. Chính vì vậy, các loại động cơ luôn luôn được xếp trong các nhóm từ 84.06 đến 84.08 và từ nhóm 84.10 đến 84.12 mà không phụ thuộc vào mục đích sử dụng của chúng. Quy tắc phân loại tương tự cũng được áp dụng cho các loại bơm, ngay cả khi chúng được xác định cho mục đích cụ thể (ví dụ bơm dùng trong công nghiệp se sợi hoặc bơm dùng trong nông nghiệp) các máy ly tâm, máy cán là, máy nén, máy ép, thiết bị lọc, lò và máy sản sinh hơi nước,.v.v...

Có loại trừ đối (chi tiết tại Chú giải 2 cuả Chương) với quy tắc tổng quát như đề cập đến nhóm 84.19, 84.22 và 84.24. Do đó các mặt hàng bên dưới, mặc dù có khả năng nằm trong nhóm 84.19, tuy nhiên thực tế lại được phân loại vào các nhóm sau của Chương:

(1) Máy ươm giống trong nông nghiệp, máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở (nhóm 84.36).
(2) Máy làm ẩm hạt (nhóm 84.37).
(3) Các thiết bị khuyếch tán để chiết xuất đường quả (nhóm 84.38).
(4) Máy để xử lý nhiệt đối với sợi dệt, vải hoặc các sản phẩm dệt (nhóm 84.51).
(5) Máy hoặc thiết bị, được thiết kế để hoạt động bằng cơ khí, trong đó sự thay đổi nhiệt cho dù cần thiết chỉ là phần bổ sung.

Tương tự các mặt hàng bên dưới, mặc dù có khả năng nằm trong nhóm 84.22, trên thực tế được sắp xếp ở các nhóm sau của chương:
(1) Máy khâu (ví dụ, để đóng túi hoặc bao bì khác) (nhóm 84.52).
(2) Máy dùng trong văn phòng để sắp xếp, đóng gói tài liệu, gấp thư cho vào phong bì hoặc máy đếm hoặc đóng gói tiền kim loại (nhóm 84.72).

Các mặt hàng bên dưới, mặc dù có khả năng thuộc nhóm 84.24, trên thực tế được phân loại vào các nhóm sau của Chương:
(1) Máy in phun mực (nhóm 84.43).
(2) Máy cắt bằng tia nước (nhóm 84.56).

Hơn nữa quy tắc về ưu thế vị trí cho các nhóm từ 84.01 đến 84.24 **chỉ** áp dụng đối với các máy được xem xét như một tổng thể. Các máy tổ hợp hoặc các máy đa chức năng được phân loại phù hợp với Chú giải 3 của phần XVI và các đơn vị chức năng được phân loại theo Chú giải 4 của phần này (xem Phần (VI) và (VII) của phần Chú giải Tổng quát của Phần XVI).

Các loại máy được xếp trong hai nhóm hoặc nhiều hơn, trong đó không có nhóm nào nằm trong các nhóm từ 84.01 đến 84.24, sẽ được phân loại trong nhóm có mô tả cụ thể nhất, hoặc theo chức năng sử dụng chính của máy. Các máy đa chức năng mà các chức năng được sử dụng đồng đều cho một vài mục đích hoặc trong một vài ngành công nghiệp khác nhau (ví dụ như máy dập khoen, có thể được sử dụng trong công nghiệp dệt **cũng như** trong công nghiệp sản xuất giấy, da hoặc vật liệu nhựa...), thì được phân loại trong nhóm 84.79.

(E) CÁC MÁY MÓC KẾT HỢP HOẶC HOẠT ĐỘNG KẾT HỢP VỚI MỘT MÁY XỬ LÝ DỮ LIỆU TỰ DỘNG VÀ THỰC HIỆN MỘT CHỨC NĂNG CỤ THỂ

(Chú giải 5 (E) của Chương)

Theo những quy định trong Chú giải 5 (E) Chương 84, các nguyên tắc phân loại sau đây nên được áp dụng trong trường hợp máy kết hợp hoặc hoạt động kết hợp với một máy xử lý dữ liệu tự động và thực hiện một chức năng cụ thể:

(1) Một máy kết hợp một máy xử lý dữ liệu tự động và thực hiện chức năng cụ thể không phải là xử lý dữ liệu có thể phân loại được vào nhóm tương ứng với chức năng của máy đó hoặc, trong trường hợp không nằm trong một nhóm cụ thể, sẽ được phân loại trong nhóm còn lại, và không thuộc nhóm 84.71.
(2) Các loại máy gồm có một máy xử lý dữ liệu tự động và được sử dụng bằng cách kết nối với chiếc máy đó để thực hiện một chức năng cụ thể không phải là xử lý dữ liệu được phân loại như sau:

Máy xử lý dữ liệu tự động phải được phân loại riêng biệt trong nhóm 84.71 và các loại máy còn lại được phân loại trong các nhóm tương ứng với chức năng mà chúng thực hiện trừ khi, theo Chú giải 4 Phần XVI hoặc Chú giải 3 Chương 90, toàn bộ máy được phân loại tại một nhóm khác của Chương 84, Chương 85 hoặc của Chương 90.

84.01 - Lò phản ứng hạt nhân; các bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges), không bị bức xạ, dùng cho các lò phản ứng hạt nhân; máy và thiết bị để tách chất đồng vị.

8401.10 - Lò phản ứng hạt nhân
8401.20 - Máy và thiết bị để tách chất đồng vị, và bộ phận của chúng
8401.30 - Bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges), không bị bức xạ
8401.40 - Các bộ phận của lò phản ứng hạt nhân

(I) LÒ PHẢN ỨNG HẠT NHÂN

Theo cách thông thường, thuật ngữ lò phản ứng hạt nhân dùng để chỉ toàn bộ máy móc và thiết bị nằm trong khu vực được che chắn bởi tấm bảo vệ sinh học bao gồm, trong trường hợp thích hợp, chính tấm bảo vệ đó. Nó cũng bao gồm các loại máy và dụng cụ khác nằm **ngoài** khu vực này, **theo** cách chúng có thể gắn liền với các máy nằm **trong** màn bảo vệ.

Một lò phản ứng hạt nhân chủ yếu bao gồm:

(A) **Bộ phận trung tâm** được tạo bởi:

(1) **Nhiên liệu (có thể phân tách hoặc kết hợp)** có thể ở dạng hoà tan hoặc phân tán trong bộ điều tốc (lò phản ứng đồng nhất), hoặc cô đặc trong các chất liệu đốt (cartouche) (lò phản ứng không đồng nhất).

(2) **Bộ điều tốc** và, có thể bộ phận phản xạ của neutron (ví dụ: beril, graphit, nước thông thường, nước nặng và một số loại hyro - cacbua, như dinephil hoặc ternephil).

(3) **Bộ phận làm mát**, cần thiết cho việc giảm sức nóng do lò phản ứng sản sinh (ví dụ: khí các bon dioxide, heli, nước tự nhiên, nước nặng, natri hoặc bismut tan chảy, hỗn hợp tan chảy natri và kali, muối tan chảy, một số loại hydro cacbua,...thường được sử dụng cho mục đích này). Tuy nhiên, máy điều tốc cũng thường xuyên đảm bảo chức năng làm lạnh.

(4) **Các thanh điều khiển**, bằng chất liệu có khả năng hấp thụ neutron cao (ví dụ: bo, catmin, haffini) hoặc bằng các hợp kim, hợp chất nguyên liệu này.

(B) **Cấu trúc cơ khí** (ví dụ: đồng, lưới để tạo các bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges), ống dùng để dẫn các chất lỏng làm lạnh, van, bộ hướng dẫn, cần điều khiển cơ khí,...).

(C) **Toàn bộ các loại máy dùng để đo lường, điều chỉnh tự động và kiểm tra** (nguồn neutron, buồng ion hoá, cặp nhiệt điện, máy quay phim từ xa, các máy đo áp suất hoặc lưu lượng ,...).

(D) **Màn chắn nhiệt và sinh học** (bằng thép, bê tông, chì,…).

Một số loại máy, thiết bị và dụng cụ có thể được sử dụng trong các lò phản ứng hạt nhân, cũng có thể được đặt trong màn bảo vệ sinh học. Các loại máy móc và dụng cụ này **không** có tính chất của các bộ phận trong lò phản ứng hạt nhân và do đó phải phân loại vào các nhóm thích hợp của chứng (xem **loại trừ** từ (c) đến (ij) ở phần sau).

Tuy nhiên, về cơ bản tính chất, đặc điểm và phương thức lắp ráp các bộ phận cấu thành rất khác nhau. Do vậy, lò phản ứng hạt nhân thường được phân biệt theo các tiêu chuẩn sau:

(1) Theo năng lượng mà neutron sản sinh để tạo ra phản ứng dây chuyền (ví dụ bằng lò phản ứng nhiệt (chậm), trung bình hoặc nhanh).

(2) Theo cách thức phân phối nguyên liệu có thể phân tách trong lò phản ứng (ví dụ bằng phản ứng đồng nhất hoặc không đồng nhất).

(3) Theo mục đích sử dụng của chúng (ví dụ bằng các lò phản ứng để nghiên cứu, để sản xuất chất đồng vị, dùng để thử nghiệm các nguyên vật liệu, dùng để chuyển hoá từ một chất màu thành chất có thể phân tách (ví dụ máy chuyển đổi điện, máy phát điện tự động), dùng để đẩy, sản xuất nhiệt lượng hay năng lượng điện).

(4) Theo tính chất của chất liệu được sử dụng hoặc công nghệ vận hành (ví dụ lò phản ứng chạy bằng uranium tự nhiên, uranium đã được làm giàu, uranium -torium, natri graphit, khí graphit, nước điều áp, nước nặng điều áp, nước sôi, bộ biến áp hữu cơ).

Nhìn chung, kích cỡ của các lò phản ứng thường được tính toán để ít nhất ở cỡ **tối thiểu**, để giảm mức rò rỉ của các neutron ra môi trường bên ngoài không đủ để có thể gây ra các phản ứng dây chuyền. Tuy nhiên, trong nghiên cứu, người ta sử dụng các lò phản ứng **có kích thước nhỏ hơn mức tối thiểu**, hoạt động với sự trợ giúp của một nguồn neutron phụ. Các lò phản ứng này cũng thuộc nhóm này.

Các bộ phận trong lò phản ứng hạt nhân được giới thiệu riêng biệt chủ yếu được sắp xếp phù hợp với quy tắc của chú giải 2 phần XVI.

Do đó, trong nhóm này bao gồm các bộ phận trong lò phản ứng hạt nhân, chủ yếu là các thanh điều khiển hay thanh an toàn và các cơ chế tương ứng, các nguồn neutron được lắp ráp để thực hiện phản ứng đốt của lò phản ứng, nồi, lưới chắn để lắp ráp các bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges) và bộ phận điều áp dùng cho phản ứng nước không có áp suất.

Tuy nhiên, những hàng hóa sau **không được** coi là các bộ phận của lò phản ứng hạt nhân:

(a) Các khối graphit (**nhóm 38.01** hoặc **68.15**), khối berili **(nhóm 81.12**), hoặc khối gluxin (oxit berili), (**nhóm 69.14**).

(b) Các ống, ống dẫn bằng kim loại có hình dạng đặc biệt, hoặc đơn giản, không làm việc khác, ngay cả khi được dùng trong sản suất lò phản ứng hạt nhân (**Phần XV**).

(c) Các máy sản sinh hơi nước (**nhóm 84.02**).

(d) Các máy trao đổi nhiệt (**nhóm 84.04** hoặc **84.19**).

(e) Tuabin hơi nước (**nhóm 84.06**).

(f) Bơm các loại (**nhóm 84.13** hoặc **84.14**).

(g) Quạt không khí (**nhóm 84.14**).

(h) Máy khử chất khoáng trong nước (chủ yếu là **nhóm 84.19** hoặc **nhóm 84.21**).

(ij) Các dụng cụ để nạp hoặc tách các bộ phận chứa nhiên liệu và cần cẩu (chủ yếu là **nhóm 84.26**).

(k) Máy trộn cơ khí điều khiển từ xa dùng cho các sản phẩm phóng xạ (**nhóm 84.28**).

(II) MÁY MÓC VÀ THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ TÁCH CHẤT ĐỒNG VỊ

Nhóm này bao gồm tất cả các loại máy móc và thiết bị cơ khí, nhiệt hoặc điện, được thiết kế một cách đặc biệt để làm giàu một nguyên tố hoá học hoặc một hợp chất của nguyên tố này bằng một chất đồng vị của nó hoặc có thể để tách toàn bộ các chất đồng vị cấu thành.

Các loại máy móc và dụng cụ quan trọng nhất, chủ yếu là những loại được sử dụng dùng để sản xuất nước nặng (oxit đoteri), hoặc dùng để làm giàu uranium U 235.

Trong số các loại máy móc và thiết bị dùng để sản xuất nước nặng bằng cách làm giàu nước tự nhiên, có thể gồm các loại sau:

(1) Các loại máy lọc từng phần và điều chỉnh đặc biệt, bao gồm một số lượng lớn các tấm xếp chồng lên nhau và nhờ sự chênh lệch giữa điểm sôi của nước nặng và nước thường sẽ thu được các đoạn đầu có lượng nước nặng rất thấp và các đoạn cuối có lượng nước nặng luôn cao hơn (giầu hơn).

(2) Các loại máy, thông qua lọc từng phần chất khí hydro lỏng ở nhiệt độ thấp, cho phép tách chất deuteri mà sau đó có thể sẽ bị cháy và thu được nước nặng.

(3) Các loại máy dùng để sản xuất nước nặng hoặc các hợp chất chứa deuteri , dựa trên các trao đổi chất đồng vị, có thể có chất xúc tác, ví dụ như khi sử dụng phương pháp có tên gọi là "hai nhiệt độ" hoặc bằng cách tiếp xúc với khí hydro lỏng hay khí ga khác.

(4) Các pin điện phân được dùng trong sản xuất nước nặng bằng cách điện phân nước, cũng như các loại máy kết hợp điện phân và trao đổi chất đồng vị giữa khí hydro và nước cùng nguồn gốc.

Để làm giầu uranium U 235, người ta thường dùng nhất các thiết bị sau:

(1) Máy quay ly tâm đặc biệt, còn được gọi là máy ly tâm chạy bằng khí ga (hexa -florua uranium) có rôto hình trụ, bằng plastic hoặc bằng thép, có tốc độ quay rất lớn.

Các máy quay ly tâm này có bộ phận bên trong được xử lý đặc biệt cho phép chống lại sự bào mòn của hexa -florua uranium. Trong thực tế, người ta dùng rất nhiều lớp xếp lên nhau và quay cùng chiều hoặc ngược chiều với động cơ.

(2) Các loại máy dùng để tách chất đồng vị của uranium bằng cách làm khuyếch tán khí ga. Trong các máy này, hexa –florua uranium dạng khí lọt vào bên trong động cơ (có thể là hình ống) qua một vách ngăn xốp (rào chắn) và được tách làm hai phần, trong đó một phần là U 325 và hơi khác với phần kia là khí ga. Khi hoạt động này được lặp lại nhiều lần, người ta có thể thu được hexa florua của U 235 ở dạng nguyên chất.

(3) Các loại máy được gọi là "ống gió" (quá trình Becker) trong đó một luồng khí ga (hexa -florua uranium và heli hoặc hydro) được bơm vào với tốc độ cao, vào trong một ống được uốn cong, khi thoát ra khỏi ống bị một "lưỡi dao" tách ra phần có chứa hexa -florua uranium.

Các loại máy sử dụng sóng điện từ cũng thuộc nhóm này.

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Khái quát của Phần này), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của các loại máy móc và thiết bị.

(III) CÁC BỘ PHẬN CHỨA NHIÊN LIỆU (CARTRIDGES) KHÔNG BỊ BỨC XẠ DÙNG CHO LÒ PHẢN ỨNG HẠT NHÂN

Các bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges) không bị bức xạ dùng cho lò phản ứng hạt nhân được tạo bởi một chất liệu có thể tách hoặc tổng hợp nằm trong một loại ống gen, thường bằng kim loại **cơ bản** (ví dụ: kẽm, nhôm, magiê, thép không **gỉ**), được kết nối đặc biệt để điều khiển.

Các thành phần nhiên liệu phân hạch có thể chứa uranium tự nhiên, ở dạng kim loại cũng như dạng hợp chất (oxit, cacbua, nitrit...), uranium được làm giàu ở loại uranium 235 hay 233 hoặc ở trong plutonium, có thể ở dạng kim loại hoặc dạng hợp chất, hoặc thorium được làm giàu trong plutonium. Các thành phần nhiên liệu giàu (ví dụ, với thorium hoặc uranium nghèo), khi được đặt ở vùng biên của lò phản ứng để bức xạ nơ tron, trở nên phân hạch sau khi hấp thụ một số nơ tron.

Các bộ phận chứa nhiên liệu có nhiều dạng khác nhau:

(1) Kim loại chịu nhiệt hoặc hợp kim của chúng ở dạng thanh chắn hoặc ống được phủ bằng ống gen kim loại cơ bản, có thể gồm các loại cánh để tạo thuận lợi cho việc trao đổi nhiệt, đầu ống có hình dáng thuận lợi cho việc đưa vào và lấy ra khỏi lò phản ứng.

(2) Bằng sự phân tán của nhiên liệu dễ phân tách trong graphit ở dạng thanh, tấm, hoặc cầu được bao phủ bằng graphit, hoặc bằng những chất phân tán khác. Các thiết bị này giống như các thiết bị chứa nhiên liệu nêu trong mục 1 nêu trên.

(3) Bằng một sự lắp ráp:

(i) Của các tấm có chứa, tuỳ theo tỷ lệ cấu thành kiểu bánh săng - đuých, chất liệu có thể phân tách hoặc kết hợp dưới dạng kim loại hoặc hỗn hợp gốm sứ, ở bên ngoài là kim loại trơ.

(ii) Của ống bằng kim loại trơ được nhồi bằng uranium diôxit hoặc cacbit.

hoặc

(iii) Của ống đồng tâm bằng kim loại bao bọc bởi kim loại trơ.

Tất cả các dạng của bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges) được lắp ráp với các bộ phận phụ trợ giúp chúng tạo khoảng cách và cố định vào vị trí; chúng thường có vỏ bao bọc bên ngoài; Tất cả bộ phận phụ cấu thành bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges) được lắp đặt trên cùng một đế và gắn vào một đầu chung.

Các bộ phận này khi ở dạng đơn lẻ (ví dụ: các ống gen bằng thép không bị ô xi hoá chứa nhiên liệu hạt nhân và được niêm phong) được xếp trong nhóm này như **các bộ phận** của bộ phận chứa nhiên liệu (cartridges).

Các ống chứa nhiên liệu nhỏ được bao bọc bởi nhiều lớp nhiên liệu như carbon và cácbit silic, được dùng để đưa vào trong các bộ phận chứa nhiên liệu hình cầu hoặc hình lăng trụ, và các bộ phận chứa nhiên liệu (bị bức xạ), đã qua sử dụng thuộc **nhóm 28.44**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại lò dùng để tách theo phương pháp nhiệt học luyện kim của các chất cháy hạt nhân bị bức xạ (tuỳ theo từng trường hợp chúng có thể thuộc các **nhóm 84.17** hay **85.14**).

(b) Các loại máy dùng để tách các chất cháy bị bức xạ hoặc dùng để xử lý chất thải mang phóng xạ bằng cách cất phân đoạn (nhưng khác với loại dùng để sản xuất nước nặng) (**nhóm 84.19**).

(c) Bộ phận lọc gió được thiết kế đặc biệt để khử bụi phóng xạ (thông qua tác động hoá học hay điện tĩnh), máy lọc than hoạt tính dùng để giữ chất iốt có chứa phóng xạ, máy trao đổi ion để tách nguyên tố phóng xạ (kể cả các loại hoạt động bằng vật lý hoặc tĩnh điện học), và các máy dùng để tách chất cháy mang phóng xạ hoặc dùng để xử lý chất thải bằng trao đổi ion hay bằng phương pháp hoá học (**nhóm 84.21**).

84.02 - Nồi hơi tạo ra hơi nước hoặc tạo ra hơi khác (trừ các nồi hơi đun nóng nước trung tâm có khả năng sản xuất ra hơi với áp suất thấp); nồi hơi nước quá nhiệt.

- Nồi hơi tạo ra hơi nước hoặc tạo ra hơi khác:

8402.11 - - Nồi hơi dạng ống nước với công suất hơi nước trên 45 tấn/giờ

8402.12 - - Nồi hơi dạng ống nước với công suất hơi nước không quá 45 tấn/giờ

8402.19 - - Nồi hơi tạo ra hơi khác, kể cả loại nồi hơi kiểu lai ghép

8402.20 - Nồi hơi nước quá nhiệt

8402.90 - Các bộ phận

(A) NỒI HƠI TẠO RA HƠI NƯỚC HOẶC TẠO RA HƠI KHÁC

Nhóm này bao gồm các loại thiết bị sản sinh ra hơi nước hoặc hơi khác (ví dụ: hơi thuỷ ngân, ...), dùng để vận hành các máy kéo động cơ (ví dụ: tua bin chạy bằng hơi nước) hoặc các dụng cụ sử dụng hơi nước như nguồn năng lượng chính đề vận hành (ví dụ: búa máy, bơm hơi nước), hoặc còn dùng để vận hành các loại máy sưởi, nấu nướng, máy khử trùng..vv kể cả nồi hơi đun sưởi sản sinh ra hơi nước dùng cho máy sưởi trung tâm.

Ngay cả khi các nồi hơi đun sưởi này được thiết kế để lắp ráp vào trong một máy, một thiết bị, hay một phương tiện vận tải được xác định trước, các nồi hơi được nêu riêng biệt (ví dụ: nồi hơi của đầu máy xe lửa) cũng đều được xếp trong nhóm này.

Các nồi hơi có thể được đốt nóng bằng nhiên liệu rắn, nhiên liệu lỏng hoặc khí ga, hoặc năng lượng điện.

Với mục đích là thu được hiệu quả đốt nóng cao hơn, hoặc làm cho quá trình bay hơi nhanh hơn trong quá trình đốt nóng nồi hơi, đã dẫn đến việc sản xuất ra nồi hơi ở nhiều dạng kết cấu khác nhau. Các dạng nồi hơi chủ yếu gồm:

(1) **Các nồi hơi sưởi có hình ống khói** (ví dụ: nồi hơi của đầu máy xe lửa) trong đó phần thân của nồi hơi được tạo ra bởi các ống lưu hành trong đó khí ga nóng của lò.

(2) **Các nồi hơi dạng ống** mà trong đó ống dẫn hoặc các chùm ống dẫn nước được bao quanh bởi ống gas, vách ngăn bên trong của một số loại nồi hơi này cũng được tạo bởi các ống nước.

(3) **Các nồi hơi dạng kết hợp** thường là loại kết hợp của hai dạng trên.

Trong một số nồi hơi, ống dẫn và chùm ống được nối lại với nhau bằng một ống góp gồm một hoặc nhiều ống thường là hình trụ, được dùng để chứa nước, hoặc dùng để tách nước khỏi hơi nước. Trong một số nồi hơi khác, còn được gọi là **nồi hơi tuần hoàn bắt buộc**, thường không có thùng hút và đôi khi người ta dùng bơm để gia tốc cho nước tuần hoàn.

Kích thước của nồi hơi rất đa dạng. Loại nồi hơi có kích thước nhỏ thường đã được lắp ráp sẵn, các chi tiết, bộ phận được đặt trong một ngăn hoặc được gắn trên một đế chung. Như một quy luật, Loại nồi hơi có kích thước lớn, được lắp ráp tại chỗ bởi các chi tiết khác nhau nằm trong cùng một cơ cấu, hoặc trong một kết cấu gạch.

(B) NỒI HƠI NƯỚC QUÁ NHIỆT

Đây là loại nồi hơi mà trong đó nước phải chịu một áp suất tương đối cao tới mức mà nó có thể bị đốt nóng tới một nhiệt độ vượt xa nhiệt độ của điểm bay hơi thông thường (thường là ở nhiệt độ 180 độ C hoặc cao hơn).

Các nồi hơi đun nước này có cấu tạo tương đối giống với những nồi hơi thuộc Phần A ở trên. Áp suất cần thiết cho phép máy hoạt động sẽ thu được hoặc bằng cách tích hơi nước thùng hơi, hoặc trong một vài trường hợp, là nhờ có tác động của khí trơ (thường là nitơ). Nước được đun quá nhiệt bằng nồi hơi sẽ được giữ ổn định bằng áp suất. Nó tuần hoàn trong vòng tròn khép kín, ra khỏi nồi hơi và lại được đưa vào trong nồi hơi.

Nồi hơi thuộc loại này được dùng để cấp nhiệt lượng, thường ở khoảng cách, cho các nhà máy công nghiệp (ví dụ: đường ống sấy khô sơn vỏ xe ô tô), hoặc các máy sưởi trong các khu lớn của các tòa nhà hoặc quận. Trong trường hợp này, nhiệt được tạo ra bởi bộ phận trao đổi nhiệt trong đó nước được đun quá nhiệt (luồng thứ nhất), sẽ chuyển một phần nhiệt cho luồng thứ hai để đảm bảo đun nóng nước.

Để tăng hoặc điều chỉnh sản lượng của nồi hơi nước, các nồi hơi thuộc nhóm này được gắn thêm rất nhiều thiết bị phụ trợ. Đó chủ yếu là các bộ phận tiết kiệm nhiệt, làm nóng không khí, thiết bị quá nhiệt và khử quá nhiệt, các ống để giữ hơi nước, bộ tích hơi nước, các dụng cụ cạo nồi hơi, thiết bị thu hồi khí gas, vách ngăn lò bằng ống dẫn nước và các thiết bị khác thuộc nhóm 84.04, máy lọc, máy khử không khí, máy loại khí, và máy khử độ cứng của nước thuộc nhóm 84.21.

Các bộ phận phụ này được phân loại cùng với các nồi hơi thuộc nhóm này khi chúng được gắn cùng với các nồi hơi đó hoặc cùng với các thiết bị được lắp ráp từ chúng - hoặc có thể tạo ra từ trước - tạo thành một chiếc máy hoàn chỉnh có gắn nồi hơi; Nếu chúng được trình bày riêng biệt, chúng được phân loại vào nhóm phù hợp với chúng.

Tương tự, **với điều kiện** các dụng cụ này tạo nên một chiếc máy hoàn chỉnh, các loại lò đi kèm với nồi hơi cũng được phân loại trong cùng một nhóm với chúng. Đối với nhóm này, không có sự phân biệt giữa lò đã được lắp trong nồi hơi và loại được thiết kế để gắn với nồi hơi bằng các vật liệu xây dựng.

Nhóm này **không gồm** các loại nồi hơi chỉ có tính năng đun nóng nước ở nhiệt độ dưới điểm bay hơi bay hơi thông thường, cũng như nồi hơi dùng cho máy sưởi trung tâm thuộc **nhóm 84.03**, (cũng được thiết kế để sản xuất hơi nước ở áp suất thấp).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải khái quát của Phần XVI), phần này cũng bao gồm các bộ phận của nồi hơi đun nước thuộc nhóm này, như thân và đáy của nồi hơi, bộ phận bên trong của nồi hơi được tạo bởi một tập hợp các bộ phận như ống dẫn, nắp ống dẫn, ống góp nối các đoạn ống, túi khí, vòm, lò không phải loại tự động, nắp cầu trì.

Các ống và ống dẫn bằng kim loại, được gập hoặc uốn cong, nhưng không bị gia công theo cách khác, được lắp ráp hay không, không được coi là các bộ phận của nồi hơi và thuộc **Phần XV.**

84.03 - Nồi hơi nước sưởi trung tâm trừ các loại thuộc nhóm 84.02.

8403.10 - Nồi hơi

8403.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm **các loại nồi hơi nước trung tâm** đủ mọi kích cỡ (**trừ** các loại bếp có nồi hơi phụ của **nhóm 73.21**) dùng với bất kỳ loại nhiên liệu nào, (ví dụ: gỗ, than đá, than cốc, khí ga, dầu nhiên liệu, .v.v..) được dùng để sưởi ấm nhà ở, căn hộ, nhà máy, xưởng sản xuất, nhà kính v.v.. bằng sự tuần hoàn của nước; nhóm này cũng bao gồm nồi hơi nước sưởi trung tâm hoạt động bằng điện.

Chúng có thể được lắp với các thiết bị như đo và điều chỉnh áp suất, đo mức nước, áp kế, hệ thống vòi nước, đầu đốt và bộ phận hoặc phụ kiện tương tự.

Nhóm này cũng bao gồm loại nồi hơi được thiết kế để vừa sản suất hơi nước với áp suất thấp và vừa sản xuất nước nóng.

BỘ PHẬN

Theo những quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Khái quát của phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của nồi hơi nước sưởi trung tâm như vỏ, đáy, đai, nắp đậy...

Những nội dung sau không được coi là bộ phận của nhóm này:

(a) Các loại ống dẫn nối nồi hơi với bộ tản nhiệt và phụ tùng của chúng (thường ở các **nhóm 73.03** đến **73.07**).

(b) Bình hoặc khoang chứa giãn nở (**nhóm 73.09** và **73.10** hoặc **84.79**).

(c) Đầu đốt của lò (**nhóm 84.16**).

(d) Vòi, van dẫn hơi nước hoặc dẫn nước nóng (**nhóm 84.81**).

84.04 – Thiết bị phụ trợ dùng cho các loại nồi hơi thuộc nhóm 84.02 hoặc 84.03 (ví dụ, bộ tiết kiệm nhiên liệu, thiết bị quá nhiệt, máy cạo rửa nồi hơi, thiết bị thu hồi chất khí); thiết bị ngưng tụ dùng cho các tổ máy động lực hơi nước hoặc hơi khác.

8404.10 - Thiết bị phụ trợ dùng cho các loại nồi hơi thuộc nhóm 84.02 hoặc 84.03

8404.20 - Thiết bị ngưng tụ dùng cho tổ máy động lực hơi nước hoặc hơi khác

8404.90 - Bộ phận

(A) THIẾT BỊ PHỤ TRỢ DÙNG CHO CÁC LOẠI NỒI HƠI THUỘC NHÓM 84.02 HOẶC 84.03

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bộ tiết kiệm nhiên liệu** dùng cho việc đun nóng sơ bộ nước cấp cho nồi hơi bằng cách tận dụng nhiệt thừa của khí thải hoặc, trong một số loại từ hơi nước thoát ra. Thông thường, chúng gồm một ống dẫn nhỏ hoặc một chùm ống bằng thép hoặc bằng gang, chúng thường được gắn thêm cánh nhỏ, dùng để dẫn nước cần được làm nóng; các ống dẫn hoặc ống tuýp có thể được bọc bằng một lớp thu nhiệt bằng tôn dầy. Với bộ tiết kiệm nhiên liệu được gọi là trộn lẫn, hơi nước thải được dẫn trực tiếp vào khoang chứa nước cung cấp cho nồi hơi.

(2) **Bộ làm nóng sơ bộ khí**, cũng sử dụng nhiệt thừa. Dụng cụ này chủ yếu gồm một buồng chứa khí, trong đó bộ phận trao đổi nhiệt có cấu tạo khác nhau ví dụ, kiểu ống trong đó khí thải nóng tuần hoàn làm nóng không khí trong buồng; kiểu tấm trong đó không khí

và khí thải tuần hoàn riêng trong các khoang hẹp liền kề nhau. Một số máy còn được gắn thêm các tấm hãm quay.

(3) **Bộ phận quá nhiệt**, gồm một ống góp với hệ thống ống bằng thép có khả năng chịu áp suất cao, trong đó hơi nước thoát ra từ nồi hơi sẽ được đun nóng tiếp để khử độ ẩm và thu được hơi nước ở nhiệt độ cao. Bộ phận quá nhiệt thường là một bộ phận của nồi hơi chính, nhưng trong một số trường hợp chúng có hệ thống ống riêng.

(4) **Bộ khử quá nhiệt**, dùng để tránh cho nhiệt độ của bộ phận quá nhiệt tăng đến mức quá cao. Thông thường, chúng được lắp đặt giữa hai phần của bộ phận quá nhiệt, gồm phần thân bằng gang trong đó hơi nước đi qua và được làm mát bằng dòng nước.

(5) **Bộ thu hơi nước**, thân ống dùng để thu hơi nước từ một nhóm nồi hơi.

(6) **Bộ tích hơi nước**, là những bình chứa có dung tích lớn hình trụ bằng thép, có khả năng chịu áp cao dùng trữ hơi nước.

(7) **Bộ tích nhiệt hay thu nhiệt**, được dùng để giữ nhiệt dư thừa từ nồi hơi.

(8) **Thành lò bằng các ống dẫn**, bao gồm một hệ thống vòi dựng theo chiều thẳng đứng, đã nối với nhau để truyền nước vào nồi hơi được xếp dọc theo thành của lò. Chúng có hai tác dụng sau: một mặt, chúng tạo nên vách ngăn trước thành của lò ngăn cản sự quá nhiệt của thành lò trong quá trình đun nóng, mặt khác chúng đảm nhận việc làm nóng nước cung cấp.

(9) **Thiết bị loại bỏ muội (máy thổi muội)**, loại tự động hay không, được dùng để cạo rửa muội bám hoặc các phần lắc đọng tương tự từ các bộ phận hình ống của nồi hơi (ống nước hoặc ống khói, bộ phận quá nhiệt, bộ tiết kiệm nhiệt,...) bằng cách sử dụng một dòng hơi nước hoặc không khí nén. Chúng bao gồm một ống (cố định hoặc có thể thu về được) với một số van điều khiển dòng và một cặp ống hơi nước hoặc khí nén. Trong một số trường hợp, muội được thu hồi qua luồng hút ngược.

(10) **Thiết bị thu khí ga**, đó là những dụng cụ mà mục đích chính là thu khí ga dư thừa của ống dẫn khói, được trộn lẫn với khí và lại được đưa vào lò để đốt cháy các chất chưa cháy.

(11) **Các dụng cụ rửa sạch, làm sạch cặn nồi hơi.**

(B) THIẾT BỊ NGƯNG TỤ DÙNG CHO CÁC TỔ MÁY ĐỘNG LỰC HƠI NƯỚC HOẶC HƠI KHÁC

Chúng báo gồm nhiều loại thiết bị ngưng tụ, có vai trò làm giảm áp suất của hơi nước khi thoát ra khỏi mô tơ, làm tăng công suất của nó bằng cách làm lạnh và ngưng tụ hơi nước thoát ra, qua đó làm tăng hiệu suất của động cơ. Trong số các loại thiết bị ngưng tụ, có thể kể tên những loại sau:

(1) **Thiết bị ngưng tụ trên bề mặt**,bao gồm một vỏ hình trụ bao quanh hệ thống ống . Hơi nước được dẫn vào vỏ hình trụ, và nước lạnh lưu thông qua các đường ống (hoặc đôi khi ngược lại) do đó ngưng tụ hơi nước.

(2) **Thiết bị ngưng tụ bằng trộn lẫn**, trong đó việc ngưng tụ được thực hiện bằng sự tiếp xúc trực tiếp giữa hơi nước và nước. Nhóm này bao gồm loại thiết bị ngưng tụ phun trong đó chân không không hoàn toàn được tạo thành trong buồng ngưng bằng một luồng nước (hoạt động như nguyên lý luồng nước trong máy bơm phun).

(3) **Thiết bị ngưng tụ làm mát không khí**, trong đó tác nhân lạnh là một luồng khí được tạo bởi một quạt gió trên đoạn ống dẫn hơi nước.

BỘ PHẬN

Theo những quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các loại máy và thiết bị nêu trên.

Các ống tuýp và ống dẫn bằng kim loại, được uốn cong, hoặc gập nhưng chưa được gia công ở các công đoạn khác, khi trình bày ở dạng chưa lắp ráp, không được coi là bộ phận của các loại máy thuộc nhóm này và chúng sẽ được phân loại trong **Phần XV**.

Các bộ phận sau **không thuộc** nhóm này, mặc dù có hoặc không sử dụng trong lò hơi:

(a) Các loại bơm (kể cả bơm phụt, dùng để tiếp nước cho nồi hơi), quạt gió và các loại máy khác thuộc **nhóm 84.13** hoặc **84.14.**

(b) Đầu đốt lò, máy nạp nhiên liệu cơ khí, ghi lò và các loại tương tự (**nhóm 84.16**).

(c) Thiết bị chưng cất và các thiết bị ngưng tụ khác thuộc **nhóm 84.19**

(d) Các máy lọc và tinh chế nước, khí ga (**nhóm 84.21**).

84.05 - Máy sản xuất chất khí hoặc hơi nước, có hoặc không kèm theo bộ lọc; máy sản xuất khí axetylen và các loại máy sản xuất chất khí theo qui trình xử lý bằng nước tương tự, có hoặc không kèm theo bộ lọc.

8405.10 - Máy sản xuất chất khí hoặc hơi nước, có hoặc không kèm theo bộ lọc; máy sản xuất khí axetylen và các loại máy sản xuất chất khí theo qui trình xử lý bằng nước tương tự, có hoặc không kèm theo bộ lọc

8405.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy và thiết bị đồng bộ được dùng để sản xuất khí ga các loại (ví dụ máy sản xuất chất khí, hơi nước và hỗn hợp của nó, hoặc acetylene), không phụ thuộc vào mục đích sử dụng của khí ga sẽ được sản xuất (dùng để thắp sáng, đun nóng công nghiệp, vận hành động cơ hoạt động bằng khí, dùng để hàn hoặc cắt kim loại, tổng hợp hoá học.v.v..). Nhóm này cũng bao gồm máy sản xuất khí gas được thiết kế đặc biệt để vận hành động cơ của các phương tiện vận tải, tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy sản xuất khí axetylen chỉ dùng trong đèn chiếu sáng (**nhóm 94.05**).

(A) MÁY SẢN XUẤT KHÍ

Loại máy này bao gồm một hình trụ kín, thường gắn với lớp lót chịu lửa hoặc cấu tạo từ hai thành đóng kín được làm mát bằng nước, một ghi lò (loại cố định, lắc hoặc quay) cho phép dòng không khí (hoặc không khí và hơi nước) được thổi hoặc hút qua. Một lớp nhiên liệu dày được đốt bên trên ghi lò và dòng không khí lẫn hơi nước được điều chỉnh để sự cháy diễn ra không hoàn toàn. Sự phân hủy của nước và sự cháy không hoàn toàn của nhiên liệu sản sinh ra khí carbon monoxide (CO) và khí hydro (H_2). Hỗn hợp khí thu được gồm carbon monoxide (CO), hydro và nitơ (khí than) được dẫn ra trên đỉnh của thiết bị.

Một số loại máy sản xuất chất khí theo kiểu"đốt nghịch", không khí được thổi từ phía trên xuống đáy dọc theo cạnh của hình trụ và khí ga được thu hồi ở đáy thiết bị, bên dưới ghi lò. Phương pháp này cho phép đốt cháy hoàn toàn hắc ín...

(B) MÁY SẢN XUẤT HƠI NƯỚC

Loại máy này cũng có cấu tạo tương tự như loại máy được giới thiệu ở trên, nhưng được sắp xếp để không khí và nước phun hoặc hơi nước được luân phiên thổi vào thiết bị. Khí tạo ra khi thổi pha nước vào thiết bị là một hỗn hợp của carbon monoxide (CO) và hydro cacbon monoxide (hơi nước) có nhiệt lượng cao hơn khí than. Khí này có thể được thu riêng rẽ từ khí than thu được trong khi trộn pha nước hoặc trộn lẫn hai loại khí.

Cả máy sản xuất khí ga và máy sản xuất hơi nước có thể sử dụng nhiều loại nhiên liệu dạng rắn (ví dụ như than đá, than cốc, than nâu, than củi, gỗ, chất thải từ thực vật hoặc chất thải khác)

Với những mục đích nhất định, đặc biệt là loại khí ga sử dụng trong các động cơ, khí ga hoặc khí ga nước phải được được khử toàn bộ các tạp chất như bụi, hắc ín, hợp chất lưu huỳnh... và trong vài trường hợp chúng sẽ được làm nóng trở lại hoặc làm lạnh đi. Vì mục đích đó, máy sản xuất khí ga có thể có các bộ phận lọc như (bộ phận lọc (nón lọc đục lỗ, các lớp than cốc, thiết bị lọc khí...), bộ phận làm lạnh, làm nóng hoặc sấy khô... Những bộ phận lọc và thiết bị phụ trợ được phân loại cùng với máy khi đi cùng với nhau, **với điều kiện** chúng hoàn toàn phù hợp để sử dụng cùng nhau. Nếu được trình bày riêng rẽ, chúng sẽ được phân loại vào các nhóm phù hợp với chúng (ví dụ cho máy lọc, **nhóm 84.21**).

(C) MÁY SẢN XUẤT KHÍ AXETYLEN TỪ QUY TRÌNH SẢN XUẤT NƯỚC

Thông thường, những loại máy này thường có cấu tạo đơn giản, bao gồm một bình chứa khí ga được làm kín bằng nước, hoạt động của nó, dù là nạp hay thải khí là tự điều chỉnh thiết bị tạo khí. Thiết bị tạo khí theo ba dạng sau:

(1) Bằng cách nhúng nhiều lần khối đất đèn vào nước.
(2) Bằng cách hoà dần dần đất đèn trong nước.
(3) Bằng cách nhỏ nước vào đất đèn.

(D) MÁY SẢN XUẤT KHÍ TỪ QUY TRÌNH SẢN XUẤT NƯỚC KHÁC

Nhóm này bao gồm **máy sản xuất khí oxy** (ví dụ loại sử dụng trong tàu ngầm) và **máy sản xuất khí etylen** (ví dụ dựa vào một số phản ứng của nước với một số chất hoá học nhất định).

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận của các thiết bị trong nhóm này cũng được phân loại ở đây (ví dụ như, thân máy tạo khí, ghi lò, bộ phận thu khí ga, bộ phận trộn nước và đất đèn)

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thiết bị tạo gió có cơ cấu piston dịch chuyển tự do dùng cho tua bin khí (**nhóm 84.14**).
(b) Lò than cốc (ví dụ, máy phát khí thị trấn) (**nhóm 84.17**).
(c) Máy sản xuất và khuếch tán ô zôn, hoạt động bằng điện, không dùng cho các mục đích y tế (ví dụ trong công nghiệp, xử lý ô zôn của các khu nhà), và máy sản xuất khí gas bằng điện.. ví dụ: nitrogen dioxide, hydrogen sulphide hoặc axit prussic (**nhóm 85.43**) và các loại máy xử lý ô zôn trong y tế (**nhóm 90.19**).

84.06 - Tua bin hơi nước và các loại tua bin hơi khác

8406.10 - Tua bin dùng cho máy thủy

- Các loại tuabin khác:

8406.81 - - Công suất đầu ra trên 40 MW

8406.82 - - Công suất đầu ra không quá 40 MW

8406.90 - Bộ phận

Nhóm này gồm các loại tuabin hơi nước sử dụng động năng do sự kết hợp của hơi nước tác động lên cánh tuabin và vành rôto. Tuabin được cấu tạo chủ yếu bởi các bộ phận sau:

(1) Một rôto, bao gồm một trục được gắn cố định trên một vành bánh xe (hoặc nhiều bánh xe) mà gắn một hàng các cánh quạt được đặt sát nhau thường có mặt cắt dạng cong xung quanh và thỉnh thoảng được biết đến như là các cánh tuabin.

(2) Một stator bao gồm một vỏ, mà rôto được đỡ và quay tròn trong đó; bao gồm một hệ thống các cánh quạt tĩnh hoặc các vòi ống để dẫn hướng hơi nước lên cánh của rôto.

Trong tuabin " xung" , stator được cung cấp các vòi ống mà ở đó hơi nước giãn nở và phát ra với tốc độ cao tiếp tuyến với các cánh quạt tuabin của rôto. Trong tuabin " phản lực " , cánh của roto quay tròn giữa những cánh quạt tĩnh có hình dạng tương đồng được gắn cố định trong hình dạng đảo chiều xung quanh bề mặt của stator, được sắp xếp để làm cho luồng hơi nước di chuyển theo hướng trục qua những cánh quạt của stator, và lên những cánh quạt cạnh đó của rôto.

Nhằm nâng cao hiệu suất, hai dạng tuabin này thường được kết hợp với nhau thành dạng "tuabin hỗn hợp", nhưng thông thường, một loạt các roto được gắn cố định trên một trục chung (tuabin nhiều tầng) cho phép tận dụng sự giãn nở của hơi nước.

Vận tốc quay rất lớn của tuabin làm chúng đặc biệt phù hợp sử dụng để dẫn động trực tiếp các loại máy như máy phát điện (tuabin-máy phát), máy nén, quạt gió hoặc bơm ly tâm. Khi chúng được sử dụng vào các mục đích khác (ví dụ cho tàu thuỷ hơi nước hoặc đầu máy tầu hoả), tuabin thường được gắn thêm các bộ phận giảm tốc độ, hoặc có thêm bộ đảo chiều. Bộ phận giảm tốc độ và bộ phận đảo chiều nếu trình bày riêng sẽ **bị loại trừ** (**nhóm 84.83**).

Nhóm này cũng bao gồm **các tuabin hơi thuỷ ngân**. Đây là các thiết bị mà cấu trúc và công năng của chúng tương tự như của tuabin hơi nước như miêu tả ở trên, nhưng sử dụng hơi thủy ngân thay cho hơi nước.

BỘ PHẬN

Một bộ phận quan trọng của tuabin là một cơ cấu điều chỉnh, theo đó việc cung cấp hơi nước hoặc loại hơi khác đến tuabin có thể được hiệu chỉnh để phù hợp với khối lượng và giữ ở một tốc độ ổn định.

Theo quy tắc chung liên quan về phân loại các bộ phận (xem phần chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận khác của tuabin (như xéc măng của stato và rôto, cánh của stato hoặc rôto).

84.07 - Động cơ đốt trong kiểu piston chuyển động tịnh tiến hoặc kiểu piston chuyển động quay đốt cháy bằng tia lửa điện.

8407.10 - Động cơ phương tiện bay

- Động cơ máy thủy:

8407.21 - - Động cơ gắn ngoài

8407.29 - - Loại khác

- Động cơ đốt trong kiểu piston chuyển động tịnh tiến dùng để tạo động lực cho các loại xe thuộc Chương 87:

8407.31 - - Dung tích xi lanh không quá 50 cc

8407.32 - - Dung tích xi lanh trên 50 cc nhưng không quá 250 cc

8407.33 - - Dung tích xi lanh trên 250 cc nhưng không quá 1.000 cc

8407.34 - - Dung tích xi lanh trên 1.000 cc

8407.90 - Động cơ khác

Nhóm này bao gồm các loại động cơ piston đốt trong chuyển động tịnh tiến hoặc kiểu piston chuyển động quay tròn, đốt cháy bằng tia lửa điện (động cơ có rôto đĩa 3 thuỳ kiểu Wankel), mồi lửa bằng tia lửa điện, **trừ** loại thuộc **Chương 95**. Kể cả loại động cơ cho xe có động cơ.

Các động cơ này chủ yếu gồm các bộ phận sau: xi lanh, piston, biên, trục khuỷu, bánh đà, van nạp và xả... chúng sử dụng lực giãn nở của hỗn hợp khí và nhiên liệu khí ga hoặc hơi khác dễ cháy, bị đốt bên trong xi lanh.

Tính đặc trưng của loại động cơ này là có một bugi đánh lửa gắn cố định bên trên quy lát và với một thiết bị điện (như, ma nhê tô, cuộn dây, bộ ngắt mạch) được đồng bộ với mô tơ để cung cấp dòng điện cao thế.

Trong các loại động cơ thông dụng, nhiên liệu và không khí được trộn lẫn (ví dụ tại bộ chế hoà khí) trước khi được đưa vào trong xi lanh bằng kỳ hút của hành trình piston, nhưng trong một số trường hợp (ví dụ trong các động cơ của máy bay hoặc động cơ của một số loại ô tô), người ta dùng bơm phun trực tiếp nhiên liệu vào trong quy lát.

Nhiên liệu được sử dụng nhiều nhất là xăng, nhưng người ta cũng có thể sử dụng dầu hoả (kerozen), cồn, khí hydro, khí than, khí mê tan...

Động cơ chạy bằng khí ga đôi khi được tiếp nhiên liệu bằng thiết bị tạo khí ga được gắn trong động cơ, nhưng thông thường thiết bị tạo khí ga nằm ngoài động cơ, và trong trường hợp này, máy tạo khí luôn luôn được phân loại thuộc **nhóm 84.05**.

Động cơ thuộc nhóm này có thể là động cơ một xi lanh hoặc động cơ nhiều xi lanh. Nếu động cơ có nhiều xi lanh, phần thanh truyền (biên) thường được lắp với trục khuỷu, và xi lanh, được tiếp nhiên liệu riêng biệt, có thể sắp xếp theo nhiều cách, ví dụ theo hướng thẳng đứng (thẳng hay ngược chiều), chia thành hai nhóm đối xứng nghiêng, (động cơ hình chữ V), hoặc xếp đối với nhau trên trục khuỷu, ngoài ra đối với động cơ dùng cho một số loại phương tiện bay còn có thể là hướng tâm (hình sao). Động cơ piston quay (động cơ Wankel) vận hành theo cùng nguyên tắc với động cơ piston quay đã được miêu tả ở trên. Tuy nhiên, thay cho bộ phận trục khuỷu do piston kéo theo được nối với một thanh truyền, động cơ piston quay gồm một rôto ba thuỳ đĩa kéo theo một trục của khoang đốt có hình dạng đặc biệt.

Piston chia khoang đốt thành nhiều ngăn, mỗi một vòng quay hoàn chỉnh đối với một phần của rôto là 1 chu kỳ gồm 4 kỳ . Các động cơ này có thể gồm nhiều khoang đốt và nhiều rôto.

Động cơ thuộc nhóm này có thể có nhiều tác dụng: lắp trong máy móc sử dụng trong lĩnh vực nông nghiệp, dẫn động máy phát điện, bơm hay nén khí , dùng làm động cơ đẩy của máy bay, ô tô, xe máy, máy kéo hoặc tàu thủy.

Động cơ thuộc nhóm này cũng có thể được lắp thêm bộ phận bơm phun, các bộ phận đánh lửa, bình chứa nhiên liệu hoặc dầu, quạt gió, bơm xăng, bơm dầu, bộ tản nhiệt bằng nước hoặc dầu, bộ phận lọc không khí hay lọc dầu, bộ ly hợp hoặc các thiết bị khác dùng để đẩy động cơ hoặc thiết bị phụ trợ để khởi động, chạy điện hoặc khác. Các động cơ này cũng có thể bao gồm bộ phận giảm tốc độ hay bộ phận thay đổi tốc độ khác. Chúng có thể được gắn thêm một trục đàn hồi.

Nhóm này cũng bao gồm các "động cơ gắn ngoài" để đẩy các loại xuồng, thuyền nhỏ, bao gồm một động cơ thuộc nhóm này, một chân vịt và một thiết bị lái, tạo thành một đơn vị hoàn chỉnh, không thể tách rời. Các động cơ này được thiết kế để gắn bên ngoài của vỏ thuyền nhỏ, chúng có thể tháo rời và xoay theo các hướng, hay nói một cách khác chúng có thể được tháo và lắp ráp một cách dễ dàng, toàn bộ các thiết bị này được lắp cố định trên sàn phương tiện. Tuy nhiên, những động cơ được gắn cố định bên trong vỏ tàu tại phía đuôi tàu được kết hợp với hệ chân vịt - bánh lái điều khiển đặt ở vị trí tương ứng bên ngoài tàu, sẽ không được coi là động cơ gắn ngoài.

Nhóm này cũng bao gồm động cơ di động chứa động cơ được gắn trên một khung có bánh xe hoặc trên các con lăn, bao gồm các động cơ có cơ cấu dẫn động cho phép chúng tự đẩy đến một phạm vi nhất định (nhưng không tạo thành phương tiện của **Chương 87**).

Nhóm này loại trừ các loại động cơ nén có piston, đánh lửa bằng tia lửa điện, được thiết kế chủ yếu để xác định trị số ốc-tan, xê-tan của các loại nhiên liệu động cơ (**Chương 90**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải Khái quát của Phần XVI), bộ phận của các động cơ thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 84.09**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8407.10

Khái niệm " động cơ phương tiện bay" dùng để chỉ loại động cơ **được thiết kế hoặc cải tiến** để phù hợp gắn với cánh quạt hoặc roto.

Các phân nhóm 8407.31, 8407.32,8407.33 và 8407.34

Đối với những động cơ nhiều xi lanh, dung tích xi lanh được tính bằng dung tích phần xi lanh, được quét bởi piston giữa điểm chết bên dưới và điểm chết bên trên, được nhân với số lượng xi lanh.

84.08 - Động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (động cơ diesel hoặc bán diesel).

8408.10 - Động cơ máy thuỷ

8408.20 - Động cơ dùng để tạo động lực cho các loại xe thuộc Chương 87

8408.90 - Động cơ khác

Nhóm này bao gồm các động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (**trừ** những loại thuộc **Chương 95**), kể cả loại dùng cho xe có gắn động cơ.

Những loại động cơ này có cơ cấu máy móc giống với động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén và có bộ phận cấu thành chính tương tự (ví dụ xi lanh, piston, biên (thanh truyền), trục khuỷu, bánh đà, van nạp và van xả ...) nhưng khác ở chỗ không khí (hoặc đôi khi là không khí trộn với khí ga) đầu tiên được nạp vào xi lanh nơi chúng được nén một cách nhanh chóng. Sau đó nhiên liệu lỏng dạng các hạt nhỏ được phun vào buồng đốt nơi nó tự động cháy do nhiệt độ tăng, mức độ nén này cao hơn rất nhiều so với động cơ đốt cháy bằng tia lửa điện.

Ngoài các động cơ được gọi là động cơ diesel, còn có một dạng động cơ khởi động trung gian bằng sức nén còn được gọi là động cơ bán diesel, hoạt động với một sức nén yếu hơn. Để khởi động loại này đòi hỏi làm nóng từ trước đầu xi lanh bằng một đèn xì (động cơ đốt đầu), hoặc phải sử dụng bugi đốt nóng.

Động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén sử dụng nhiên liệu lỏng nặng như: dầu nặng chế từ dầu khí hoặc dầu hắn ín than đá, dầu đá phiến, dầu thực vật (ví dụ: dầu lạc, thầu dầu, dầu cọ...).

Các động cơ thuộc nhóm này cũng có thể là động cơ một xi lanh hoặc nhiều xi lanh. Nếu là động cơ nhiều xi lanh, các thanh truyền sẽ được nối với cùng một trục quay (trục khuỷu) và với các xi lanh, được tiếp nhiên liệu riêng biệt, chúng có thể được lắp đặt theo nhiều kiểu: theo kiểu dọc (chiều thẳng đứng hay chiều ngược lại), thành hai nhóm đối xứng nghiêng (động cơ hình chữ V) hoặc đối xứng.

Động cơ thuộc nhóm này có thể được dùng trong nhiều công việc, chủ yếu như sau: được lắp ráp trong máy nông nghiệp, bơm hoặc máy ép, đẩy ô tô, máy kéo, đầu máy xe lửa hoặc tàu thuỷ, trang bị trong các nhà máy điện.v.v...

Các động cơ thuộc nhóm này có thể được gắn thêm bơm phun, các bộ phận đánh lửa, bình đựng nhiên liệu hoặc đựng dầu, quạt máy, bơm dầu..., bộ tản nhiệt dầu hoặc nước, bộ lọc khí hoặc dầu, các bộ phận phụ dùng để khởi động (điện hoặc các loại tương tự khác). Các động cơ này cũng có thể gồm bộ phận thay đổi tốc độ. Những động cơ này có thể được trang bị một trục đàn hồi.

Nhóm này cũng bao gồm động cơ di động chứa động cơ được gắn trên một khung có bánh xe hoặc trên các con lăn, bao gồm các động cơ có cơ cấu dẫn động cho phép chúng tự đẩy đến một phạm vi nhất định (nhưng không tạo thành phương tiện của **Chương 87**).

Nhóm này **loại trừ** các loại động cơ nén có piston, đánh lửa bằng tia lửa điện, được thiết kế chủ yếu để xác định trị số ốc -tan, xê -tan... của các loại nhiên liệu động cơ (**Chương 90**).

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải Tổng quát của Phần XVI), bộ phận của các động cơ thuộc nhóm này được phân loại trong **nhóm 84.09**.

84.09 - Các bộ phận chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các loại động cơ thuộc nhóm 84.07 hoặc 84.08.

8409.10 - Dùng cho động cơ phương tiện bay

- Loại khác:

8409.91 - - Chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy bằng tia lửa điện

8409.99 - - Loại khác

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của động cơ đốt trong kiểu piston thuộc các nhóm 84.07 hoặc 84.08 (như piston, xi lanh, thân động cơ, quy lát, phần vỏ xi lanh, xu páp, van nạp và van xả, hệ thống ống thu, nạp nhiên liệu, xéc -măng, biên (thanh truyền), bộ chế hoà khí, bơm phun).

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm:

(a) Bơm phun các loại (**nhóm 84.13**).

(b) Trục quay (trục khuỷu) và trục cam (**nhóm 84.83**); hộp số (**nhóm 84.83**).

(c) Thiết bị điện dùng khởi động hoặc mồi, (kể cả bugi đánh lửa hay làm nóng) (**nhóm 85.11**).

84.10 - Tua bin thủy lực, bánh xe guồng nước, và các bộ điều chỉnh của chúng.

- Tua bin thủy lực và bánh xe guồng nước:

8410.11 - - Công suất không quá 1000 kW

8410.12 - - Công suất trên 1.000 kW nhưng không quá 10.000 kW

8410.13 - - Có công suất trên 10 000 kW

8410.90 - Bộ phận, kể cả bộ điều chỉnh

Nhóm này bao gồm các loại tuabin thuỷ lực và bánh xe guồng nước, chúng có thể tự thu được động năng từ năng lượng có được do sự chuyển động của khối chất lỏng hoặc chất lỏng chịu áp lực (ví dụ như dòng nước chảy hoặc thác nước, áp lực của nước, dầu hoặc các loại chất lỏng đặc biệt). Các loại động cơ và động cơ gắn máy này có thể hoạt động bằng cách hướng khối nước trực tiếp đi vào quạt nước, cánh tuabin hoặc các bộ phận xoắn ốc trên bánh đà.

(A) TUABIN THUỶ LỰC

Tuabin thuỷ lực bao gồm một rôto nằm trong một stato có tác dụng đảm bảo phân phối nước đều trên các cánh quạt..., của rôto.

Tuabin thuỷ lực gồm ba dạng chủ yếu sau:

(1) **Tuabin gắn cánh quạt nước, theo kiểu Pelton**, được dùng đối với các dòng chảy áp suất cao, có lưu lượng chảy tương đối nhỏ. Rôto bao gồm một bánh đà được gắn nhiều cánh quạt nước tỏa tròn ra xung quanh chu vi ngoài. Phần stato bao gồm một phần thân với một hoặc nhiều ống dẫn trực tiếp dòng nước tác động tiếp tuyến lên các cánh quạt nước

(2) **Tuabin gắn chân vịt, theo kiểu Francis**, được dùng đối với các dòng chảy áp suất trung bình và thấp, với lưu lượng chảy lớn. Chúng bao gồm một khối rôto bằng thép với những cánh quạt xoắn ốc gắn cố định, và một stato gồm có một ống dẫn xoáy trôn ốc (khung hình xoắn ốc), có thêm các cánh quạt lớn đảm bảo phun nước tới toàn bộ chu vi ngoài của rôto và một cửa xả nước dọc theo trục.

(3) **Tuabin gắn chân vịt có cánh quạt định hướng, theo kiểu Kalpan**, được dùng đối với các dòng chảy áp suất thấp; Những loại tuabin này, cũng gần giống với dạng nêu ở phần trước Cả rôto và stato đều có những cánh có góc có thể điều chỉnh được.

Tuabin thuỷ lực thường được sử dụng nhà máy thủy điện.

(B) **BÁNH XE GUỒNG NƯỚC**

Những loại động cơ đơn giản này gồm một bánh xe lớn được gắn với các cánh phẳng hoặc lõm làm bằng gỗ hoặc kim loại xung quanh chu vi ngoài của nó, trục của bánh xe thường được gắn với bộ truyền gia tốc. Lực cơ học được sinh ra được sử dụng trực tiếp trong phân xưởng nhỏ, xưởng cưa, cối xay xát, ...

Tuy có hình dáng bên ngoài giống nhau, nhưng loại guồng nước có gắn cánh quạt dùng cho tầu thuỷ **không thuộc** nhóm này (**nhóm 84.87**).

Nhóm này cũng **không gồm** các máy đo tốc độ nước trong ngành thuỷ học (**nhóm 90.15**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của tuabin thủy lực hoặc bánh xe guồng nước (như: guồng nước, cánh guồng nước, cánh quạt, rôto, stato, ống dẫn nước xoắn ốc, các bộ phận điều chỉnh tự động, tuỳ theo loại tuabin, bộ phận điều chỉnh lưu lượng nước trong ống tuýp, hoặc tác động của cánh quạt (hệ thống van xả) hoặc cánh quạt chân vịt, để giữ nguyên tốc độ quay khi có những thay đổi về tải trọng, hoặc với kim của bộ phận điều chỉnh).

84.11 - Tua bin phản lực, tua bin cánh quạt và các loại tua bin khí khác (+).

- Tuabin phản lực:

8411.11 - - Có lực đẩy không quá 25 kN

8411.12 - - Có lực đẩy trên 25 kN

- Tuabin cánh quạt:

8411.21 - - Công suất không quá 1100 kW

8411.22 - - Công suất trên 1100 kW

- Các loại tuabin khí khác:

8411.81 - - Công suất không quá 5000 kW

8411.82 - - Công suất trên 5000 kW

- Các bộ phận:

8411.91 - - Của tuabin phản lực hoặc tuabin cánh quạt

8411.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại tuabin phản lực, tuabin cánh quạt và các loại tuabin khí khác.

Các loại tuabin thuộc nhóm này chủ yếu là động cơ đốt trong, thường hoạt động mà không cần đến nguồn năng lượng từ bên ngoài, ví dụ như trường hợp của tuabin chạy bằng hơi nước.

(A) **TUABIN PHẢN LỰC**

Một tuabin phản lực bao gồm một máy nén, một hệ thống buồng đốt, một tuabin và vòi phun, đó là một ống hội tụ đặt trong ống khí xả. Khí nóng dưới áp suất thoát ra từ tuabin được chuyển đổi thành khí hơi nước tốc độ lớn thông qua vòi. Phản ứng do luồng khí thoát ra từ động cơ tạo nên sức đẩy có thể được dùng để khởi động máy bay. Trong các loại tuabin đơn giản nhất, phần nén và tuabin được lắp trên cùng một trục. Trong các dạng tuabin khác có cấu tạo phức tạp hơn, chúng gồm có một bộ phận nén có hai thân và mỗi thân được kéo bởi một tuabin riêng

thông qua một trục chung. Thông thường, một chiếc quạt thông gió sẽ được lắp ở cửa bộ phận nén; nó sẽ được chiếc tuabin thứ ba kéo hoặc được nối với phần thân thứ nhất của máy nén và thổi khí ngược lại phía sau thông qua một đường rãnh. Chiếc quạt thông gió này có hình dạng gần giống một chân vịt hình thoi, phần lớn lượng khí được tạo ra và thổi ngược lại không đi vào trong máy nén và tuabin, nhưng sẽ kết hợp với luồng khí được tạo ra từ các bộ phận này và cùng tạo nên một lực đẩy phụ. Trong vài trường hợp, dạng tuabin phản lực này còn có thể được gọi là động cơ phản lực có lực đẩy phụ.

Các tuabin phản lực còn có một thiết bị phụ trợ gọi là bộ phận đốt cháy tiếp, để nâng cao sức mạnh trong những giai đoạn ngắn. Thiết bị này có chất đốt nuôi riêng và dùng ô xy dư thừa thoát ra từ tuabin phản lực.

(B) TUABIN CÁNH QUẠT

Loại tuabin cánh quạt cũng gần giống với tuabin phản lực, nhưng có thêm một tuabin ở phần dưới của tuabin nén khí, được nối với một cánh quạt thông thường giống như loại được sử dụng trong các động cơ piston dùng cho máy bay. Loại tuabin này thường được gọi là "tuabin tự do", nghĩa là nó không được nối với máy nén và trục của tuabin nén khí. Do đó, trong tuabin cánh quạt, phần lớn luồng khí nóng sẽ chuyển thành năng lượng cơ học dưới tác động của tuabin tự do, cho phép kéo thân cánh quạt thay vì chúng sẽ giãn ra trong ống tuy-e, như trong trường hợp của các tuabin phản lực. Trong một số trường hợp, khí thoát ra từ tuabin tự do cũng có thể sẽ giãn ra trong ống tuy-e để có thể tạo ra một lực đẩy phụ cho lực đẩy của cánh quạt.

(C) CÁC LOẠI TUABIN KHÍ KHÁC

Nhóm này bao gồm các loại tuabin khí công nghiệp, tức là các loại tuabin được thiết kế đặc biệt để dùng trong công nghiệp hoặc bao gồm các tuabin phản lực hoặc tuabin cánh quạt được thiết kế để thích ứng với các ứng dụng khác nhau trừ loại được dùng để đẩy các thiết bị bay.

Có hai dạng tuabin khí phân biệt theo chu kỳ:

(1) Chu kỳ đơn giản trong đó không khí được hút vào và được nén tại máy nén, được đốt nóng trong buồng đốt và đi qua tuabin để thoát ra ngoài.

(2) Chu kỳ hồi nhiệt trong đó không khí được hút vào và được nén, sau đó đi qua ống dẫn của bộ phận thu hồi khí. Khí được làm nóng từ trước nhờ vào luồng khí bơm vào trong tuabin, đi qua buồng đốt, ở đó chúng sẽ được làm nóng lần thứ hai sau khi đã được trộn với nhiên liệu thích hợp. Hỗn hợp giữa nhiên liệu và khí này đi qua tuabin rồi được bơm vào ống dẫn khí nóng của bộ phận thu hồi khí, cuối cùng thoát ra ngoài.

Có hai dạng tuabin khí phân biệt theo cấu tạo:

(a) Tuabin khí chỉ có một đường trục, trong đó máy nén và tuabin nằm trên cùng một trục, tuabin cung cấp năng lượng cần thiết để quay máy nén đồng thời kéo theo những loại máy khác được mắc vào nó. Loại tuabin này rất có ích trong các ứng dụng cần có vận tốc quay lớn và ổn định, như trong sản xuất điện.

(b) Tuabin khí có hai đường trục, trong đó máy nén, buồng đốt và tổ hợp tuabin nén khí tạo nên một đơn vị thường được gọi dưới tên thiết bị sản xuất khí, tuabin thứ hai được lắp trên một trục riêng, tiếp nhận khí nóng chịu áp lực từ thiết bị sản xuất khí. Loại tuabin thứ hai, được gọi là tuabin công, dùng để lai các thiết bị nén hoặc bơm. Tuabin có hai đường trục thường được đáp ứng nhu cầu đa dạng về công suất và có tốc độ quay.

Các tuabin khí này thường được sử dụng trong động cơ thuỷ, kéo tàu hoả, trong các nhà máy sản xuất điện hoặc dùng để lai các thiết bị cơ khí trong công nghiệp dầu khí, công nghiệp sản xuất ga, tại các trạm bơm ống dẫn dầu và trong công nghiệp hoá dầu.

Nhóm này cũng bao gồm các tuabin khí không có buồng đốt, chỉ có một phần động (rô to) và một phần tĩnh (sta to) và sử dụng năng lượng do khí sản sinh ra từ các thiết bị khác (ví dụ: máy sản xuất khí, động cơ điezel, động cơ phát điện quay tự do), cũng như các loại tuabin khí hoặc các loại khí nén khác.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của các loại động cơ thuộc nhóm này (như rôto của tuabin khí, buồng đốt và ống tuy-e của động cơ phản lực, các chi tiết và các bộ phận của tổ hợp thiết bị tuabin nén khí của một tuabin phản lực (các vòng stato, có hoặc không các guồng quay; đĩa hoặc bánh của rô to, có hoặc không có cánh quạt, guồng và cánh quạt), các bộ phận điều chỉnh lưu lượng nhiên liệu, vòi phun nhiên liệu).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8411.11 và 8411.12

Các sản phẩm có thể được phân biệt bằng khối lượng xả khí/ giây, khối lượng khí được bơm, bởi sự khác biệt giữa tốc độ xả và tốc độ hút khí.

84.12 - Động cơ và mô tơ khác.

8412.10 - Động cơ phản lực trừ tua bin phản lực
- Động cơ và mô tơ thuỷ lực:
8412.21 - - Chuyển động tịnh tiến (xi lanh)
8412.29 - - Loại khác
- Động cơ và mô tơ dùng khí nén:
8412.31 - - Chuyển động tịnh tiến (xi lanh)
8412.39 - - Loại khác
8412.80 - Loại khác
8412.90 - Các bộ phận

Nhóm này bao gồm các mô tơ và động cơ không thuộc các nhóm trước (từ nhóm 84.06 đến 84.08, 84.10 hoặc 84.11) và cũng không thuộc các nhóm 85.01 hoặc 85.02. Như vậy, nhóm này bao gồm các loại động cơ không hoạt động bằng điện, **không phải** là các tuabin hơi nước và tuabin hơi khác, các động cơ đốt trong kiểu piston, tuabin thuỷ lực, bánh xe guồng nước, tuabin phản lực, tuabin cánh quạt hoặc tuabin khí khác.

Nhóm này bao gồm các động cơ phản lực (trừ các tuabin phản lực), các động cơ và mô tơ khí nén, động cơ chạy bằng sức gió (động cơ gió), các động cơ có lò xo, động cơ chạy bằng đối trọng.v.v.., cũng như một số loại tuabin thuỷ lực hoặc chạy bằng hơi nước hoặc hơi khác.

(A) **ĐỘNG CƠ PHẢN LỰC TRỪ CÁC LOẠI TUABIN PHẢN LỰC**

(1) **Động cơ phản lực thuận dòng.**

Đây là một loại động cơ có cấu tạo cơ khí đơn giản, nhưng chỉ có thể hoạt động trên các máy có tốc độ cao. Nó không có tuabin nén cấp khí, đây là phần cho phép xác định tính

chất của tuabin phản lực; nhờ lực đẩy, khí sẽ được nạp và nén ngay tại buồng đốt thông qua ống tuy-e. Giai đoạn khí chuyển động chậm khi thoát ra ngoài qua đoạn ống tuy-e cũng cho phép tạo nên sức đẩy phản lực.

(2) **Động cơ phản lực xung**.

Động cơ này khác với động cơ phản lực thuận dòng ở chỗ khí thoát ra không liên tục từ đoạn ống tuy-e, quá trình làm nóng khí được thực hiện ngay tại buồng đốt dưới dạng các tiếng nổ liên tục. Khác với động cơ phản lực thẳng, động cơ này có thể được khởi động từ trạng thái nghỉ, tác động của lực đẩy cho phép hút khí vào.

Loại động cơ đẩy này chủ yếu được sử dụng trong ngành hàng không, như dùng để chế tạo động cơ phụ giúp máy bay cất cánh.

(3) **Động cơ tên lửa.**

Đó là các động cơ phản lực mà trong đó, nhiên liệu bị đốt cháy bằng chính các nhiên liệu và phụ gia mà không cần đến tác động của khí từ bên ngoài.

Có hai loại chủ yếu sau:

(i) Động cơ phản lực chạy bằng nhiên liệu lỏng: loại này chủ yếu gồm buồng đốt được nối với một hoặc nhiều bình chứa nhiên liệu đẩy và một ống tuy-e để thoát khí thông qua một hệ thống ống và bơm. Bơm hoạt động được nhờ một tuabin do một máy sản xuất khí. Hệ thống bơm tạo nên bộ phận quan trọng nhất của tên lửa. Nhiên liệu sử dụng chủ yếu là cồn êtilic, hyđrat hydro…; ngoài ra còn có hydro peroxit, pecmaganat kali, oxy lỏng, axit nitric...

(ii) Động cơ phản lực chạy bằng nhiên liệu rắn, loại này chủ yếu gồm một buồng nén hình trụ và một ống tuy-e để thoát khí. Buồng đốt và nhiên liệu đẩy nằm trong cùng một ngăn. Trong loại tên lửa này, người ta thường sử dụng nhiên liệu như peclorat amoni, poly-uteran. Một số loại tên lửa sử dụng nhiên liệu có dạng bột và hoặc các loại chất nổ thuộc Chương 36.

Động cơ tên lửa được phân loại ở nhóm này **chỉ** khi nó dùng tạo thành các đơn vị đẩy (động cơ phụ hoặc động cơ giúp máy bay cất cánh, dẫn đường tên lửa, phóng tàu vũ trụ hoặc vệ tinh).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại tên lửa dùng kĩ thuật hoả pháo, như tên lửa bắn pháo hoa, tên lửa chống mưa đá và tên lửa phóng khí cầu (**nhóm 36.04**).

(b) Phương tiện đẩy để phóng tàu vũ trụ hoặc vệ tinh (**nhóm 88.02**).

(c) Các loại đạn phóng dùng trong chiến đấu (**nhóm 93.06**).

(B) ĐỘNG CƠ VÀ MÔ TƠ THUỶ LỰC

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các loại động cơ, trừ** tuabin hoặc các loại bánh xe thuộc **nhóm 84.10**, hoạt động bằng năng lượng sinh ra từ sóng biển(rô to Savonius có hai guồng nước hình bán trụ) từ thuỷ triều.

(2) **Máy cột nước**, trong đó nước dưới tác động của áp suất làm cho hai hoặc nhiều piston chuyển động trượt trong xi lanh và khiến trục hoạt động.

(3) **Xi lanh thuỷ lực**, gồm phần thân chính bằng đồng thau hoặc bằng thép và một piston chạy bằng dầu (hoặc bằng một chất lỏng khác) dưới tác động một chiều hoặc hai chiều của áp suất do piston chuyển động tạo nên cho phép chuyển năng lượng của chất lỏng dưới áp lực thành

chuyển động tịnh tiến. Loại xi lanh này dùng để trang bị cho các loại máy, dụng cụ dùng trong xây dựng, các thiết bị định hướng.v.v...

(4) **Bộ chuyển động thuỷ lực**, được giới thiệu riêng biệt, với phần thân bằng kim loại, trong có một piston, thông qua một trục vuông góc với phần thân, chuyển luồng nước thẳng dưới tác động của áp suất thành luồng quay tròn, dùng để điều khiển van có nắp quay hoặc các loại máy, động cơ quay khác.

(5) **Động cơ trợ động thuỷ lực**, có vai trò của bộ chuyển động cuối hoặc trung gian trong một bộ điều khiển liên hệ ngược hoặc một hệ thống điều chỉnh. Động cơ trợ động thuỷ lực có thể được sử dụng trong ngành hàng không.

(6) **Hệ thống thuỷ lực**, bao gồm một tập hợp các bộ phận đẩy thuỷ (chủ yếu gồm: một bơm thuỷ lực, một động cơ điện, van điều khiển và một bình chứa dầu), xi lanh và các ống dẫn hoặc ống tuýp được dùng để nối xi lanh với tập hợp các bộ phận trên, toàn bộ các chi tiết trên tạo nên bộ máy vận hành theo đúng quy định trong Chú giải 4 của Phần XVI (xem phần Chú giải Tổng quát của Phần XVI). Các thiết bị này chủ yếu được dùng trong ngành công chính.

(7) **Động cơ thuỷ lực phản lực**, còn được gọi là hydrojet, dùng cho xuồng, thuyền nhỏ, bao gồm một bơm hút nước từ sông hoặc biển rồi phun lại phía sau với tốc độ lớn thông qua ống tuy-e được định hướng trước đặt phía sau của xuồng hay dưới vỏ thuyền

(C) ĐỘNG CƠ VÀ MÔ TƠ KHÍ NÉN

Sử dụng nguồn năng lượng khí nén (khí ga) từ bên ngoài, các động cơ loại này có thể được so sánh với các máy chạy bằng hơi nước do cách thức vận hành và cấu tạo của chúng, thông thường, chúng có dạng động cơ đốt trong hoặc dạng một tuabin. Chúng thường bao gồm một đầu đốt hoặc một bộ phận làm nóng khác dùng để tăng áp suất không khí (nhờ đó gia tăng năng lượng), đồng thời cho phép tránh cho xi lanh bị hư hỏng khi nhiệt độ hạ đột ngột.

Các động cơ này chủ yếu được sử dụng tại các khu mỏ, nhất là dùng để trang bị cho đầu máy kéo hoặc kéo tời, vì khả năng đảm bảo an toàn của loại này đối với các nguy cơ nổ khí mỏ. Chúng còn được dùng như động cơ phụ giúp khởi động các động cơ đốt trong mồi bằng tia lửa hoặc bằng sức nén (dùng trong một số loại đầu máy xe lửa, máy bay, tầu ngầm.v.v..) và chúng còn được sử dụng để phóng ngư lôi.

Nhóm này cũng gồm:

(1) Động cơ có cánh quạt nhỏ, động cơ có bánh răng ăn khớp, và động cơ có piston đồng trục hoặc xuyên tâm, dùng để truyền khí.

(2) Xi lanh khí nén, gồm một phần thân bằng đồng thau hoặc bằng thép, và một piston hoạt động bởi tác động của khí nén, một chiều hoặc hai chiều, để chuyển hoá năng lượng của khí chịu áp lực thành luồng thẳng đứng. Các xi lanh này được dùng để trang bị cho máy móc, dụng cụ, thiết bị sử dụng trong các công trình công cộng, các thiết bị định hướng.

(3) Bộ điều khiển khí nén, được giới thiệu riêng biệt, gồm một thân bằng kim loại trong có chứa một piston làm chuyển hướng khí chịu áp lực luồng quay tròn thông qua một trục quay vuông góc với thân của nó, chúng được dùng để điều khiển loại van có nắp quay hoặc các loại máy móc, thiết bị quay khác.

(D) ĐỘNG CƠ GIÓ

Nhóm này gồm tất cả các động cơ (động cơ gió, tuabin chạy bằng sức gió...) cho phép chuyển sức gió thành năng lượng thông qua cánh của cánh quạt hoặc roto bánh quay không cố định có thể điều chỉnh được.

Cánh quạt hoặc roto thường được lắp trên một thân kim loại có chiều dài tương ứng, chúng gồm có một phần đuôi xếp vuông góc với bề mặt, tạo nên một chiếc chong chóng hoặc một loại tương tự cho phép xác định hướng gió. Năng lượng được tạo thành nhờ một trục thẳng đứng, truyền đến trục đỡ được đặt trên nền đất; trong các động cơ này, còn được gọi là loại hạ thấp, cánh quạt của chúng thường võng xuống, khi quay chúng tạo ra một khoảng trống tương đối bên trong cánh quạt kéo dài đến tận đất thông qua một ống không gỉ, có thể kéo được một tuabin nhỏ.

Động cơ gió, thường có công suất thấp, chủ yếu được sử dụng trong các cơ sở nông thôn, dùng lai các bơm tưới tiêu hoặc các máy phát điện nhỏ.

Các máy phát điện gắn với động cơ gió (chúng cũng gần giống với những động cơ phát điện đặt bên ngoài máy bay, còn được gọi là cửa quay, gồm có một chân vịt, một hoặc hai cánh quạt, chúng sẽ quay nhờ có gió sinh ra khi động cơ hoạt động.) phải được **loại trừ** (**nhóm 85.02**).

(E) ĐỘNG CƠ CÓ LÒ XO HOẶC CÓ ĐỐI TRỌNG...

Nhóm này gồm các hệ cơ khí, giống như cơ chế của máy đồng hồ, có sử dụng năng lượng giải phóng của lò xo dài hoặc hoạt động bằng trọng lực (như của quả cân hoặc của một dụng cụ tương tự) Tuy nhiên, các hệ cơ khí thuộc loại này nếu dùng cho đồng hồ sẽ bị **loại trừ** (**nhóm 91.08** hoặc **91.09**).

Các động cơ thuộc nhóm này, chủ yếu là loại có gắn lò xo, được sử dụng để vận hành nhiều loại thiết bị khác nhau (ví dụ hộp nhạc, xiên quay thịt tự động, kệ giá xoay trên gian trưng bày hàng, các thiết bị đăng ký, các dụng cụ trạm trổ, v.v...)

(F) ĐỘNG CƠ PISTON KHÔNG TÍCH HỢP NỒI HƠI

Trong các thiết bị này, năng lượng cơ học được tạo ra bởi việc dịch chuyển một piston bên trong xi lanh bằng cách áp dụng sự chênh lệch về áp suất giữa hơi nước của nồi hơi và áp suất không khí (các động cơ không ngưng tụ), hoặc áp suất thấp hơn của thiết bị ngưng tụ (động cơ ngưng tụ). Sự chuyển động tịnh tiến hoặc dao động của piston sẽ được chuyển hóa thành chuyển động quay thông qua một hệ thống thanh truyền (biên) và trục khuỷu hoặc bánh lái (bánh đà).

Các loại máy đơn giản nhất là các loại động cơ có tác động đơn mà trong đó áp suất hơi nước tác động trên duy nhất một đầu của piston; đối với các loại máy khác (tác động kép) hơi nước tác động lần lượt lên hai đầu của piston. Trong các loại động cơ có công suất lớn hơn, hơi nước lan dần trong hai hay nhiều xi lanh có đường kính tăng dần, các thanh truyền của từng piston tương ứng sẽ được nối với cùng một trục khuỷu (động cơ giãn nở kết hợp, đôi hoặc ba, v.v.). Chẳng hạn như, các động cơ đầu tàu hoả và tàu biển chủ yếu thuộc loại cuối cùng này.

(G) MÁY CHẠY BẰNG HƠI NƯỚC HOẶC HƠI KHÁC CÓ TÍCH HỢP NỒI HƠI

Các loại máy thuộc dạng này chủ yếu gồm một nồi hơi (thường là loại có thêm ống đun) cùng với một động cơ hơi nước loại giãn nở đơn hoặc kiểu piston kết hợp được gắn thêm một hoặc hai bánh đà để thực hiện vai trò trích công suất.

Các loại máy loại này về cơ bản có công suất thấp hoặc trung bình, được thiết kế cho việc lắp đặt tương đối cố định (máy bán cố định), do chúng có cấu tạo gọn nhẹ nên thuận tiện cho việc tháo dỡ và di chuyển dễ dàng.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc tổng quát về phân loại các bộ phận (xem phần chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các động cơ hoặc mô tơ thuộc nhóm này (như buồng đốt, ống (lỗ) thông hơi cho động cơ phản lực, bộ điều chỉnh lưu lượng và cấp nhiên liệu, vòi phun nhiên liệu, cánh quạt của cối xay gió, xi lanh, piston, van trượt, bộ điều khiển ly tâm bằng bi hoặc kiểu quả lắc quán tính, thanh truyền (biên)).

Thông thường, các bộ phận của máy chạy bằng hơi nước hoặc hơi khác kết hợp với nồi hơi sẽ được phân loại như bộ phận của nồi hơi (**nhóm 84.02**), hoặc như bộ phận của máy chạy bằng hơi nước thuộc nhóm này.

Tuy nhiên, các trục truyền và trục khuỷu thì **không thuộc** nhóm này, mà thuộc **nhóm 84.83**.

84.13 - Bơm chất lỏng, có hoặc không lắp thiết bị đo; máy đẩy chất lỏng (+).

- Bơm có lắp hoặc thiết kế để lắp thiết bị đo:

8413.11 - - Bơm phân phối nhiên liệu hoặc dầu bôi trơn, loại dùng cho trạm đổ xăng hoặc cho gara

8413.19 - - Loại khác

8413.20 - Bơm tay, trừ loại thuộc phân nhóm 8413.11 hoặc 8413.19

8413.30 - Bơm nhiên liệu, dầu bôi trơn hoặc bơm chất làm mát, dùng cho động cơ đốt trong kiểu piston

8413.40 - Bơm bê tông

8413.50 - Bơm hoạt động (dịch chuyển dương) chuyển động tịnh tiến (kiểu piston) khác

8413.60 - Bơm hoạt động (dịch chuyển dương) chuyển động quay khác

8413.70 - Bơm ly tâm khác

- Bơm khác; máy đẩy chất lỏng:

413.81 - - Bơm

8413.82 - - Máy đẩy chất lỏng

- Bộ phận:

8413.91 - - Của bơm

8413.92 - - Của máy đẩy chất lỏng

Nhóm này bao gồm hầu hết các loại máy và thiết bị được dùng để gia tăng hay làm lưu thông liên tục một lượng chất lỏng (kể cả kim loại nóng chảy và bê tông dạng lỏng), dù chúng được vận hành bằng tay hoặc bằng bất kỳ loại máy động lực nào, gắn liền nguyên khối hay không.

Nhóm này cũng bao gồm các loại bơm vận chuyển gắn với cơ cấu tính giá và đo lưu lượng chẳng hạn như sử dụng cho việc bơm xăng hoặc dầu trong gara, và cũng là loại bơm được thiết kế đặc biệt dùng cho các máy, phương tiện khác... (bao gồm bơm xăng, dầu hoặc nước dùng cho động cơ đốt trong, và bơm dùng cho máy kéo sợi nhân tạo).

Các máy thuộc nhóm này có thể được phân nhóm, theo hệ thống hoạt động của chúng, vào 5 loại sau đây:

(A) BƠM CHUYỂN ĐỘNG TỊNH TIẾN HOẠT ĐỘNG KIỂU PISTON

Các loại bơm này hoạt động dựa trên tác động hút nạp hay đẩy tuyến tính của piston hoặc ống bơm bên trong xi lanh, cửa nạp và cửa thoát được điều chỉnh bởi van. Các loại bơm " tác động đơn " sử dụng lực đẩy hay sức hút từ chỉ một đầu của piston; trong khi các loại " tác động kép " lại bơm ở cả hai đầu piston nên sử dụng cả 2 kỳ chuyển động tới và ngược lại. Với các loại bơm "nâng" đơn giản, chất lỏng đơn thuần được nâng lên bởi lực hút và xả ngược lại với áp suất không khí. Với các loại bơm "đẩy" sử dụng kỳ nén bên cạnh kỳ hút, để đẩy chất lỏng lên cao hoặc ngược với môi trường áp lực. Bơm nhiều xi lanh được dùng để tăng công suất. Các xi lanh có thể được lắp thành hàng hoặc theo hình sao.

Loại này bao gồm:

(1) **Bơm kiểu màng**. Bơm này có gắn một màng rung bằng kim loại, da, ...(được dẫn động trực tiếp hoặc thông qua thiết bị truyền dẫn chất lỏng) qua đó chất lỏng được đưa lên.

(2) **Bơm có đệm dầu** (được sử dụng để hút, bơm, di chuyển chất lỏng nhờn, a xít...). Trong loại bơm này, lưu chất không bị trộn lẫn với chất lỏng được bơm đóng vai trò của màng ngăn.

(3) **Bơm điện từ**. Trong loại bơm này, kỳ chuyển động tới và ngược lại của piston được tạo ra nhờ tác động của điện từ trường (dao động của tấm chắn mỏng đặt trong môi trường từ tính).

(4) **Máy sử dụng lực hút hoặc đẩy của hai piston**, như các loại bơm được thiết kế để bơm bê tông lỏng (bơm bê tông). Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm các xe chuyên dụng được gắn cố định với bơm bê tông (**nhóm 87.05**).

(B) BƠM QUAY HOẠT ĐỘNG KIỂU PISTON

Đối với các loại bơm này, chất lỏng được hút vào và xả ra bởi tác động của lực hút và nén, trong trường hợp này là của các vấu cam hoặc các bộ phận tương tự, xoay liên tục trên một trục. Các bộ phận này tiếp xúc với thành vỏ máy bơm tại một hoặc nhiều điểm, và bằng cách này tạo ra các khoang để lưu chuyển chất lỏng.

Các loại bơm này được phân loại theo bản chất của cơ chế quay của bơm, gồm:

(1) **Bơm bánh răng**. Chất lỏng được lưu chuyển bởi răng của các bánh răng có hình dạng đặc biệt.

(2) **Bơm cánh quạt**, gồm một rô to có dạng một xi lanh quay lệch trục, có gắn thêm các cánh nhô ra chuyển động tự do xuyên tâm. Hoạt động quay cho phép các cánh trượt duy trì tiếp xúc với thành bên trong của khoang bơm và làm lưu chuyển chất lỏng. Loại này cũng gồm loại bơm mà, thay cho các cánh gạt, có các trục lăn hoặc một bánh có gắn cánh quay nhỏ hoặc có gắn cánh trượt tỏa tia (dạng nan hoa) được gắn với thân máy bơm và tiếp xúc (cọ sát) với một rô to chuyển động lệch trục.

(3) **Bơm kiểu piston quay**, với hai chi tiết tạo khoang lưu chuyển có tác động qua lại và quay bên trong thân bơm.

(4) **Bơm trục vít**. Trong loại bơm này chất lỏng được lưu chuyển theo chiều thẳng đứng trong thân bơm dưới áp lực của các đường ren xoắn ốc liên kết với nhau và cùng quay (bơm có hai hoặc nhiều vít, bơm có trục xoắn, bơm có vít xoắn vô tận).

5) **Bơm nhu động**. Loại bơm này có một ống mềm có chứa chất lỏng và chuyển động dọc theo thành trong của thân bơm và một rôto có gắn thêm một trục quay ở mỗi đầu. Trục quay tạo nên áp lực lên ống mềm làm cho chất lỏng lưu chuyển do chuyển động quay.

(C) BƠM LY TÂM

Trong các loại bơm này, chất lỏng được điều tiết theo chuyển động quay quanh trục bởi các cánh quay của một rôto (bánh công tác), làm cho tác động ly tâm đẩy chất lỏng ra phía vòng ngoài của lớp vỏ hình vành khuyên có một lỗ thoát đặt tiếp tuyến. Lớp vỏ đôi khi được gắn các cánh bơm phân hướng (cánh quay khuếch tán) để chuyển hóa động năng thành áp suất cao.

Để tạo ra áp suất rất cao, người ta dùng các bơm ly tâm nhiều tầng, trong đó chất lỏng được dẫn qua các tầng thông qua nhiều bánh công tác quay trên một trục chung.

Bơm ly tâm có thể được dẫn động bởi một động cơ điện hay động cơ đốt trong hoặc bởi một tua bin. Do hoạt động với tốc độ cao nên chúng thích hợp cho việc ghép nối trực tiếp, trong khi bơm kiểu piston hay bơm trục quay đòi hỏi phải có hộp số giảm tốc.

Nhóm này cũng bao gồm các bơm đặt chìm dưới nước, bơm ly tâm của hệ thống sưởi trung tâm, bơm ly tâm một phía, bơm cánh quạt dẫn dòng, bơm cánh quạt hướng tâm.

(D) CÁC LOẠI BƠM KHÁC

Nhóm này bao gồm các loại bơm sau:

(1) **Bơm điện từ**. Loại bơm này không có các bộ phận chuyển động, tại đó chất lỏng lưu thông nhờ tác động của hiện tượng dẫn điện. Loại bơm này không giống với một số loại bơm dịch chuyển dương chuyển động tịnh tiến (kiểu piston) nhất định, trong đó chuyển động lên xuống của piston được tạo bởi tác động của điện từ, hoặc không giống với các loại bơm hoạt động bởi hiện tượng cảm ứng điện từ.

(2) **Máy phun**. Trong loại bơm này, động năng sinh ra từ một luồng không khí, hơi nước, nước...,dưới áp suất được phun ra từ một ống, tạo nên lực hút và sinh ra hiệu ứng làm phun ra dòng chất lỏng. Loại máy bơm này gồm một hệ thống phức tạp các ống hội tụ và phân kỳ được đặt trong một ngăn kín, mà từ đó hệ thống các ống được đưa ra.

Bơm phun vào loại Giffard dùng để cấp nước cho nồi hơi, và bơm phun vào dùng cho động cơ đốt trong kiểu piston, hoạt động theo nguyên lý tương, cũng được xếp vào nhóm này.

(3) **Bơm nhũ**, (bơm nâng bằng khí). Ở loại bơm này, chất lỏng được trộn lẫn với khí ở dạng nén trong ống thoát, khi đó lực nâng được tạo ra bởi sự giảm độ đậm đặc của chất lỏng được nhũ hóa. Nếu khí nén là không khí, thì được gọi là bơm nhũ (nâng) bằng không khí.

(4) Các loại bơm, trong đó áp suất hơi nước hay khí tác động trực tiếp lên bề mặt chất lỏng. Ví dụ như:

(a) **Bơm đốt bằng khí ga** sử dụng sức nổ từ một loại nhiên liệu phù hợp hoặc khí ga để nâng chất lỏng.

(b) **Bơm xung hơi nước**, trong đó chuyển động của chất lỏng được bơm xảy ra do tác động của hơi nước đi vào buồng đẩy; lực hút được sinh ra từ sự giảm áp suất do sự ngưng tụ của hơi nước trong ngăn này.

(c) **Máy đẩy (nâng) có buồng khí nén**, là loại sử dụng khí nén.

(d) **Búa thuỷ lực**, trong đó sự gia tăng năng lượng từ cột chất lỏng chuyển động (bởi sự dừng lại theo chu kỳ và đột ngột của luồng chất lỏng trong ống cấp) được sử dụng để bơm một phần chất lỏng dẫn động trong ống xả của thiết bị.

(E) MÁY ĐẨY CHẤT LỎNG

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bánh nâng**, có thùng, gầu múc nước,...

(2) **Máy nâng bằng xích hoặc bằng cáp**, có thùng, gầu nước, đấu bằng cao su,...

(3) **Máy nâng bằng dây đai kéo**: Loại này gồm các băng đai kéo bằng vật liệu dệt hay kim loại (dạng có nếp gấp, có nhiều ngăn hoặc hình xoắn ốc,...), trong đó nước được giữ lại bởi hiện tượng mao dẫn, sau đó được đẩy ra bằng lực ly tâm.

(4) **Máy nâng kiểu trục vít Acsimét**.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc tổng quát về phân loại các bộ phận (xem phần chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các loại bơm thuộc nhóm này, ví dụ như: vỏ hoặc thân máy bơm; thanh truyền động được thiết kế đặc biệt để nối và dẫn động piston trong bơm được đặt khá xa so với nguồn động cơ chính (ví dụ: thanh truyền động, "cần bơm"), piston, thoi đẩy, cánh quạt; trục cam; vít xoắn, bánh công tác, cánh quay khuếch tán; gầu và xích có gắn gầu múc; băng đai của máy đẩy chất lỏng; buồng áp suất.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bơm (ví dụ: đối với lưu chất ăn mòn) có chất liệu gốm sứ (**nhóm 69.09**).

(b) Bình bơm dầu và súng phun dầu mỡ hoạt động bằng tay **(nhóm 82.05)** và súng phun dầu mỡ bằng khí nén **(nhóm 84.67)**.

(c) Máy rót..., thuộc **nhóm 84.22.**

(d) Thiết bị dùng để phun bắn, phun rải hoặc phun áp lực các chất lỏng (**nhóm 84.24**).

(e) Xe cứu hoả (**nhóm 87.05**).

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8413.11 và 8413.19

Các phân nhóm này bao gồm bơm, bất kể loại nào, tạo nên, hay được thiết kế để tạo thành một thiết bị có bộ phận cho phép kiểm soát lượng chất lỏng được xả ra, dù thiết bị này được hiện diện đồng thời với bơm hoặc không.

Bộ phận kiểm soát này có thể rất đơn giản (ví dụ như: thiết bị đã hiệu chuẩn) hay, mặt khác, gồm nhiều cơ chế phức tạp để tự động kiểm soát việc ngắt bơm khi đã xả ra tổng lượng lưu chất định sẵn (chẳng hạn như, loại bơm phân phát bao gồm một xi lanh đã hiệu chuẩn (xi lanh đo đạc) và một thiết bị cho phép, ở mặt này thì xác định được lượng cần thiết và, ở mặt khác thì làm dừng động cơ bơm khi đã đạt được khối lượng định trước) hoặc thực hiện các chức năng khác khi kết nối với thiết bị kiểm soát dung tích (ví dụ, bơm có tích hợp bộ phận tính tổng khối lượng sử dụng, bơm thanh toán trước, bơm có tính giá tiền, bơm lấy mẫu, bơm điều chỉnh hỗn hợp pha trộn tự động và bơm liều lượng tự động...).

Tuy nhiên, nếu, chẳng hạn như, thiết bị đo đạc được thiết kế để đơn giản gắn trên ống thông qua đó lưu lượng bơm khiến cho chất lỏng chuyển động, mỗi trong hai thiết bị (bơm và đo đạc) được phân loại riêng theo các nhóm của chúng, ngay cả khi chúng được trình bày cùng nhau.

Các phân nhóm này gồm, ví dụ như, bơm dùng trong phân phối xăng hay nhiên liệu động cơ khác và chất bôi trơn cũng như bơm có gắn thiết bị đo đạc dùng cho các cửa hàng thực phẩm, phòng thí nghiệm và dùng trong các hoạt động công nghiệp khác.

84.14 - Bơm không khí hoặc bơm chân không, máy nén không khí hay chất khí khác và quạt; nắp chụp hút tuần hoàn gió hoặc thông gió có kèm theo quạt, có hoặc không lắp bộ phận lọc.

8414.10 - Bơm chân không

8414.20 - Bơm không khí điều khiển bằng tay hoặc chân

8414.30 - Máy nén sử dụng trong các thiết bị làm lạnh

8414.40 - Máy nén không khí lắp trên khung có bánh xe di chuyển

- Quạt:

8414.51 - - Quạt bàn, quạt sàn, quạt tường, quạt cửa sổ, quạt trần hoặc quạt mái, có động cơ điện gắn liền với công suất không quá 125 W

8414.59 - - Loại khác

8414.60 - Nắp chụp hút có kích thước chiều ngang tối đa không quá 120 cm

8414.80 - Loại khác

8414.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy và thiết bị, được vận hành bằng tay hoặc bằng động cơ, dùng để nén không khí hoặc các loại khí khác, hoặc dùng để tạo chân không, cũng như loại máy lưu thông không khí hoặc các khí khác.

(A) BƠM VÀ MÁY NÉN CÁC LOẠI

Nhìn chung, bơm không khí, bơm chân không và máy nén hoạt động theo cùng nguyên lý và cơ bản có cấu tạo tương tự như bơm chất lỏng đã được nêu trong nhóm trước (bơm piston, bơm quay, bơm ly tâm hoặc bơm phun).

Tuy nhiên, ngoài ra có một số loại đặc biệt nhất định, cụ thể dùng để tạo nên trạng thái chân không cao, như bơm khuếch tán (lưu chất là dầu hoặc thủy ngân), bơm phân tử, bơm bẫy (bơm hút, bơm đông lạnh). Tuy nhiên, bơm khuếch tán đôi khi được làm bằng thuỷ tinh **không thuộc** nhóm này (**Chương 70**).

Bơm không khí và bơm chân không được dùng cho nhiều mục đích: đun sôi, chưng cất hoặc bay hơi trong môi trường áp suất giảm; để hút chân không đèn điện thường, đèn tuýp, ống chân không... Bơm không khí được sử dụng để bơm áp suất (ví dụ như để bơm lốp hơi).

Không giống với bơm chất lỏng, máy nén không khí hoặc các chất khí khác (trừ loại máy nén áp suất thấp hoặc máy nén hoạt động gián đoạn) được làm mát bằng nước hoặc có thêm bộ tản nhiệt hoặc các cách làm mát bằng không khí khác (làm mát bề mặt) để triệt tiêu sức nóng đáng kể do hoạt động nén tạo ra.

Có nhiều dạng máy nén, như là các máy nén dùng piston đảo chiều, ly tâm, hướng trục, và chuyển động quay.

Một loại máy nén đặc biệt đó là bộ nạp khí xả kiểu turbo được dùng cho động cơ đốt trong kiểu piston nhằm tăng công suất máy.

Máy nén được sử dụng rộng rãi để: nén khí vào bình đựng khí (xi lanh); dùng trong các chu trình hóa học; dùng trong máy làm lạnh,... và được dùng để nén không khí hoặc các loại khí khác trong bình chứa được dùng để tạo ra động lực cho máy móc, thiết bị hoạt động: động cơ khí nén, búa hơi, tời, phanh, ống băng chuyền sử dụng khí nén, bồn chứa nước giữ thăng bằng trong tàu ngầm.v.v...

Nhóm này cũng bao gồm các máy phát tuabin khí kiểu piston tự do, bao gồm hai piston dẫn động nằm ngang đối diện nhau trượt trong một xi lanh chung kéo dài và mở rộng ở mỗi đầu để tạo nên các xi lanh nén trong đó hai piston khác được nối với hai piston dẫn động, tạo nên sự bật lại khí nén. Các piston dẫn động bị tác động đẩy ra xa bởi lực sinh ra do sự đốt cháy khí ga, do đó đẩy piston nén. Giai đoạn hồi chuyển của piston nén, nén khí vào trong xi lanh nén, và đẩy chúng qua van xả cùng với khí xả. Áp suất cao của khí ga nóng làm cho chúng có thể tác động trực tiếp vào phần quay của tuabin khí, máy phát khi đó thay thế các buồng đốt và bộ phận nén của tua bin khí thông thường.

Bơm khí và máy nén thuộc nhóm này, cũng như các loại bơm thuộc **nhóm 84.13**, có thể được chế tạo với các động cơ hoặc tuabin tích hợp, các tuabin này rất thường được dùng cho máy nén áp suất cao, hoạt động theo nguyên tắc trái ngược với tuabin khí nhiều tầng.

(B) QUẠT GIÓ

Các máy này, loại có hoặc không gắn động cơ tích hợp, được thiết kế để tạo ra lưu thông một lượng lớn không khí hoặc các chất khí khác ở một áp suất tương đối thấp hoặc đơn thuần tạo ra sự dịch chuyển của không khí xung quanh.

Quạt gió của dạng thứ nhất có thể vận hành như một máy chiết xuất không khí hoặc thổi khí (như các loại máy thổi công nghiệp dùng trong các hầm gió). Các loại này gồm cánh quạt hoặc bộ cánh quạt, chúng quay trong hộp hoặc ống dẫn bao quanh, và vận hành theo nguyên lý của máy nén quay tròn hoặc ly tâm.

Các loại máy thuộc dạng thứ hai có cấu trúc đơn giản hơn và chỉ gồm một cánh quạt dẫn động quay trong không khí tự do.

Không kể các loại khác, quạt gió chủ yếu được sử dụng để thông khí các hầm mỏ, thông khí các khu văn phòng, bồn chứa, tàu thuỷ; để tách bụi, hơi nước, khói, khí nóng... ; để sấy khô các chất liệu khác nhau (da, giấy, vải sợi, sơn,...); trong các thiết bị thông gió cơ khí của các lò.

Nhóm này cũng bao gồm **các loại quạt gió trong phòng ở**, có hoặc không có bộ phận chỉnh độ nghiêng hoặc chỉnh hướng. Loại này bao gồm quạt trần, quạt bàn, quạt treo tường, quạt có khung tròn có thể gắn vào trong tường, khung cửa sổ,...

Nhóm này **không gồm** các loại quạt có thêm các bộ phận ngoài các động cơ hoặc vỏ của chúng (như là các thiết bị lớn tách bụi hình nón, các thiết bị lọc, các chi tiết làm nóng hoặc làm lạnh, bộ trao đổi nhiệt) nếu các chi tiết này làm cho chúng có đặc điểm của của các loại máy phức tạp hơn thuộc các nhóm khác, ví dụ như thiết bị làm nóng không khí, không dùng điện (**nhóm 73.22**), máy điều hoà không khí (**nhóm 84.15**), máy khử bụi (**nhóm 84.21**), máy làm mát

không khí trong xử lý các nguyên liệu (**nhóm 84.19**) hoặc dùng để làm mát văn phòng (**nhóm 84.79**), các thiết bị điện làm nóng không gian có gắn quạt gió (**nhóm 85.16**).

(C) NẮP CHỤP TUẦN HOÀN GIÓ HOẶC THÔNG GIÓ CÓ KÈM THEO QUẠT, CÓ HOẶC KHÔNG CÓ BỘ PHẬN LỌC

Nhóm này bao gồm các nắp chụp hút mùi bếp có lắp quạt gió, dùng trong gia đình hay nhà hàng, căng tin, bệnh viện,... cũng như các chụp quạt gió dùng cho phòng thí nghiệm, chụp thông gió công nghiệp có lắp quạt gió.

Máy nén khí, bơm không khí, quạt gió, máy thổi... được thiết kế đặc biệt để sử dụng với các loại máy khác, vẫn được xếp trong nhóm này và không được coi là các bộ phận của các loại máy khác này.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải Tổng quát của Phần XVI), bộ phận của các loại máy thuộc nhóm này cũng được phân loại thuộc nhóm này (như phần thân của bơm và máy nén, bộ lá cánh, rôto hoặc bánh công tác, cánh quạt và piston).

Nhóm này **không bao gồm)**:

(a) Tua bin khí thải (**nhóm 84.11**).

(b) Bơm nhũ tương (**nhóm 84.13**).

(c) Máy nâng và băng chuyền khí nén (**nhóm 84.28**).

(d) Máy dùng để làm sạch, sàng lọc hoặc phân loại các loại hạt, rau đậu đã được làm khô (**nhóm 84.37**)

84.15 - Máy điều hòa không khí, gồm có một quạt chạy bằng mô tơ và các bộ phận làm thay đổi nhiệt độ và độ ẩm, kể cả loại máy không điều chỉnh độ ẩm một cách riêng biệt (+).

8415.10 - Loại lắp vào cửa sổ hoặc lắp vào tường, kiểu một khối (lắp liền trong cùng một vỏ, một cục) hoặc "hệ thống nhiều khối chức năng" (cục nóng, cục lạnh tách biệt)

8415.20 - Loại sử dụng cho người, trong xe có động cơ

- Loại khác:

8415.81 - - Kèm theo một bộ phận làm lạnh và một van đảo chiều chu trình nóng/lạnh (bơm nhiệt có đảo chiều)

8415.82 - - Loại khác, có kèm theo bộ phận làm lạnh

8415.83 - - Không gắn kèm bộ phận làm lạnh

8415.90 - Bộ phận

Nhóm này gồm các loại thiết bị cụ thể dùng để duy trì điều kiện độ ẩm và nhiệt độ theo yêu cầu trong một không gian kín. Loại máy này cũng có thể có thêm bộ phận làm sạch không khí.

Các loại máy này được sử dụng để điều hoà không khí trong các văn phòng, nhà ở, phòng công cộng, tàu thuyền, phương tiện vận tải có gắn động cơ các loại,... và cũng được sử dụng trong các công trình xây dựng công nghiệp nhất định cần có điều kiện không khí đặc biệt (ví dụ: trong công nghiệp dệt, giấy, thuốc lá hoặc thực phẩm).

Nhóm này **chỉ** bao gồm các loại máy sau:

(1) Có gắn quạt gió hoặc máy thổi chạy bằng động cơ, **và**

(2) Được thiết kế để thay đổi cả nhiệt độ (bộ phận làm nóng hoặc làm lạnh hoặc cả hai chức năng) và độ ẩm không khí (bộ phận làm ẩm hoặc làm khô hoặc cả hai chức năng), **và**

(3) Trong đó các bộ phận nêu trong mục (1) và (2) được trình bày cùng với nhau.

Trong các loại máy này, các bộ phận dùng để làm ẩm hoặc làm khô không khí có thể tách biệt với các bộ phận làm nóng hoặc làm lạnh. Tuy nhiên, một số loại máy nhất định chỉ tích hợp một bộ phận đơn có tác dụng thay đổi đồng thời cả nhiệt độ và độ ẩm của không khí bằng cách ngưng tụ. Loại máy điều hoà không khí này làm mát và làm khô không khí trong phòng nơi máy được lắp đặt (bằng cách ngưng tụ hơi nước trên một dàn làm lạnh), hoặc một hỗn hợp của khí trời với không khí trong phòng nếu chúng được gắn thêm bộ phận lấy không khí bên ngoài. Thông thường, chúng được gắn với các khay nhỏ giọt để chứa nước ngưng tụ.

Các loại máy thuộc nhóm này có thể có dạng một khối bao gồm tất cả các bộ phận cần thiết, ví dụ như máy điều hòa không khí kiểu một khối gắn liền lắp cửa sổ hoặc kiểu treo tường (một thiết bị "đặt xuyên tường"). Ngoài ra, chúng có thể có dạng "hệ thống nhiều khối chức năng tách biệt", mà chỉ hoạt động khi các khối chức năng này kết nối với nhau, cụ thể, một bộ phận ngưng tụ lắp đặt bên ngoài kết nối với một bộ phận bay hơi lắp đặt bên trong. Những "hệ thống nhiều khối chức năng tách biệt" này không có ống dẫn và sử dụng thiết bị bay hơi riêng biệt cho từng khu vực cần được điều hòa không khí (ví dụ, từng phòng một).

Xét về mặt cấu trúc, các máy điều hoà không khí thuộc nhóm này, ngoài quạt gió và máy thổi chạy bằng động cơ làm lưu thông không khí, phải có **ít nhất** các bộ phận sau:

Một bộ phận làm nóng không khí (vận hành bằng các ống dẫn nước nóng, hơi nước hoặc khí nóng, hoặc điện trở...) **và** một bộ phận làm ẩm không khí (thông thường là một thiết bị phun nước) hoặc một bộ phận hút ẩm không khí;

hoặc Một dàn làm lạnh nước hoặc một bộ phận làm bay hơi dùng trong thiết bị làm lạnh (mỗi bộ phận trong chúng đều làm thay đổi cả nhiệt độ và độ ẩm của không khí, bằng cách ngưng tụ);

hoặc Một vài loại thiết bị làm lạnh khác với thiết bị để thay đổi độ ẩm không khí riêng biệt.

Trong một số trường hợp nhất định, thiết bị hút ẩm có sử dụng các thuộc tính hút ẩm của các chất liệu hút nước.

Không kể các loại khác, nhóm này còn bao gồm máy bơm nhiệt đảo chiều được thiết kế, thông qua một hệ thống độc lập trang bị van đảo chiều chu trình nóng / lạnh, để thực hiện chức năng kép của cả công đoạn làm nóng và làm lạnh. Trong chu trình làm lạnh, van đảo chiều dẫn một luồng hơi nóng, áp suất cao đến dàn dây đặt ngoài trời, nơi mà nhiệt lượng thoát ra trong quá trình ngưng tụ, được quạt vào không khí ngoài trời và sau đó luồng chất làm lạnh được nén chảy vào dàn trong nhà, nơi nó bay hơi và hấp thụ nhiệt và làm mát không khí, sau đó khí mát được phân tán khắp khu vực xung quanh bằng quạt gió. Trong chu trình làm nóng, việc thay đổi của van đảo chiều (chu trình nóng/lạnh) sẽ làm đảo chiều lưu chuyển của chất làm lạnh để mà hơi nóng sẽ được giải phóng bên trong khu vực cần được điều hòa không khí.

Máy điều hoà không khí cũng có thể được cung cấp phương tiện làm nóng hoặc làm lạnh từ nguồn bên ngoài. Chúng thường được lắp thêm bộ phận làm sạch không khí gồm một hay nhiều lớp chất liệu lọc, thường được tẩm dầu (ví dụ: vật liệu dệt, sợi len thuỷ tinh, sợi len bằng thép hoặc đồng, kim loại dạng lưới đã được kéo giãn,...). Chúng cũng có thể có thêm bộ phận điều chỉnh hoặc tự động điều khiển nhiệt độ hoặc độ ẩm của không khí.

Nhóm này cũng bao gồm các loại máy, mặc dù không gắn thiết bị để điều chỉnh độ ẩm không khí một cách riêng biệt, mà điều chỉnh độ ẩm bằng cách ngưng tụ. Ví dụ của loại này là các dạng một khối và hệ thống nhiều khối chức năng đã được đề cập ở trên, sử dụng mỗi bộ phận làm bay hơi riêng cho từng khu vực cần được điều hòa không khí (như từng phòng một); và các thiết bị trang bị trong phòng giữ lạnh có bộ phận bay hơi làm lạnh và một quạt gió chạy bằng động cơ. Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị làm nóng / lạnh trong một không gian kín (ví dụ: xe tải, xe moóc hoặc xe container), bao gồm bộ phận nén, bộ phận làm ngưng tụ và động cơ lắp trong hộp nằm bên ngoài khoang chở hàng với quạt thông gió và bộ phận làm bay hơi lắp bên trong xe container.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thiết bị làm lạnh được thiết kế để duy trì nhiệt độ cố định luôn dưới 0° C trong một không gian kín (ví dụ: xe tải, xe moóc hoặc công ten nơ), và có gắn hệ thống làm nóng để tăng nhiệt độ trong không gian kín, trong giới hạn nhất định, khi nhiệt độ bên ngoài giảm xuống quá thấp. Những thiết bị này có thể được phân loại trong **nhóm 84.18** như thiết bị làm lạnh hoặc làm đông lạnh, trong đó chức năng làm nóng chỉ là thứ yếu so với chức năng chính của loại thiết bị này là giữ cho sản phẩm dễ bị hư hỏng được lạnh trong quá trình vận chuyển.

BỘ PHẬN

Theo các quy định của Chú giải 2(b) Phần XVI, nhóm này bao gồm, được trình bày riêng biệt, các bộ phận đặt trong nhà và đặt ngoài trời dùng cho máy điều hòa không khí kiểu hệ thống nhiều khối chức năng tách biệt thuộc nhóm này.

Các bộ phận khác của máy điều hoà không khí, bất kể chúng được thiết kế để lắp thành máy dạng một khối gắn liền hay không, được phân loại theo các quy định của Chú giải 2(a) của Phần XVI (**nhóm 84.14, 84.18, 84.19, 84.21, 84.79,...**) hoặc, nếu Chú giải 2(a) không áp dụng, thì chúng sẽ được phân loại theo Chú giải 2(b) hoặc 2(c) của Phần XVI, tùy thuộc vào việc chúng được hay không được xác định là phù hợp chỉ để sử dụng hoặc chủ yếu được sử dụng cho các máy điều hoà không khí mà chúng là bộ phận.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các thiết bị làm nóng không khí và phân phối không khí nóng thuộc **nhóm 73.22**, loại cũng có thể phân phối khí trời hoặc không khí đã được điều hoà.

(b) Bơm nhiệt không đảo chiều và thiết bị làm lạnh cho máy điều hòa không khí (**nhóm 84.18**).

(c) Các loại thiết bị, cho dù có gắn một quạt gió chạy bằng động cơ, chỉ có chức năng duy nhất là thay đổi hoặc nhiệt độ hoặc độ ẩm không khí (**nhóm 84.79, 85.16**...).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8415.10

Phân nhóm này bao gồm máy điều hoà không khí kiểu cửa sổ hoặc kiểu treo tường, dạng một khối gắn liền hoặc hệ thống nhiều khối chức năng tách biệt.

Các điều hòa không khí dạng một khối gắn liền có dạng một khối đơn nhất bao gồm các tất cả các bộ phận cần thiết và được lắp trong một khối gắn liền.

Các điều hòa không khí dạng hệ thống nhiều khối chức năng không có ống dẫn (khí) và sử dụng mỗi thiết bị làm bay hơi riêng cho từng khu vực cần được điều hòa không khí (ví dụ:

từng phòng một). Các thiết bị trao đổi nhiệt trong nhà có thể được gắn tại các vị trí khác nhau, ví dụ, trên tường hoặc cửa sổ, hoặc trên trần nhà.

Tuy nhiên, phân nhóm này **loại trừ** hệ thống điều hòa không khí trung tâm có sử dụng ống dẫn khí để đưa khí lạnh từ thiết bị làm bay hơi đến các khu vực cần được làm mát.

Phân nhóm 8415.20

Phân nhóm này gồm thiết bị được dùng chủ yếu cho tất cả các loại phương tiện vận chuyển hành khách có gắn động cơ, nhưng cũng có thể là các thiết bị được lắp đặt trong các loại phương tiện có gắn động cơ khác, dùng để điều hoà không khí trong ca bin hoặc trong khoang chở người.

Phân nhóm 8415.90

Phân nhóm này bao gồm cả các bộ phận lắp trong nhà và lắp ngoài trời dùng cho máy điều hòa không khí dạng hệ thống nhiều khối chức năng tách biệt thuộc phân nhóm 8415.10 khi chúng được trình bày riêng biệt. Các thiết bị này được thiết kế để kết nối bởi dây điện và ống nối bằng đồng để lưu thông chất làm lạnh giữa các thiết bị lắp trong nhà và lắp ngoài trời.

84.16 - Đầu đốt dùng cho lò luyện, nung sử dụng nhiên liệu lỏng, nhiên liệu rắn dạng bột hoặc nhiên liệu khí; máy nạp nhiên liệu cơ khí, kể cả ghi lò, bộ phận xả tro xỉ và các bộ phận tương tự của chúng.

8416.10 - Đầu đốt cho lò luyện, nung sử dụng nhiên liệu lỏng

8416.20 - Đầu đốt cho lò luyện, nung khác, kể cả lò luyện, nung dùng nhiên liệu kết hợp

8416.30 - Máy nạp nhiên liệu cơ khí, kể cả ghi lò, bộ phận xả tro xỉ và các bộ phận tương tự

8416.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một loạt các thiết bị dùng cho việc đốt và cấp nhiên liệu cơ khí hoặc tự động cho lò nung các loại, và còn dùng để thải xả tro và xỉ.

(A) ĐẦU ĐỐT CHO LÒ LUYỆN, NUNG

Loại máy này phun ra một luồng lửa trực tiếp vào trong lò, và điều đó cho phép không cần sử dụng ghi lò và ngăn đựng lấy tro. Chúng bao gồm các loại sau:

(1) **Đầu đốt dầu nặng (bình phun, xịt)**.

Đối với loại này, dầu nặng được phun trong dòng khí, trong một số trường hợp là khí nén, hoặc bằng hơi nước áp suất cao, hoặc bằng một dụng cụ cơ khí (trong trường hợp cuối cùng, loại dụng cụ có cấu tạo cơ khí thường kết hợp một động cơ, một bộ phận bơm, một máy thổi không khí).

(2) **Đầu đốt than nghiền.**

Loại này thường có kích thước lớn. Than được nghiền vụn sẽ được chuyển vào trong lò bởi một luồng không khí mà cũng là nguồn cung cấp không khí chính cho lò. Loại đầu đốt này đôi khi còn bao gồm một băng tải than và bộ phận nghiền. Ở loại khác, than mềm được nghiền và phun không liên tục vào lò bởi tác động luân phiên của dòng hơi nước áp lực cao hoặc thấp.

(3) **Đầu đốt khí ga.**

Bao gồm cả hai loại, loại áp suất cao cho thông gió cưỡng bức và loại áp suất thấp dùng cho trường hợp không khí thường. Không khí và khí ga được dẫn thông qua các ống đồng tâm hoặc ống hội tụ.

(4) **Đầu đốt kết hợp.**

Các loại này sử dụng đồng thời các nhiên liệu đốt như dầu, khí đốt và than bột, hoặc là 2 trong số các loại kể trên.

(B) MÁY NẠP NHIÊN LIỆU CƠ KHÍ, GHI LÒ CƠ KHÍ, BỘ PHẬN XẢ TRO XỈ CƠ KHÍ VÀ CÁC BỘ PHẬN TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm nhiều loại thiết bị cơ khí được dùng để đưa nhiên liệu rắn vào lò, hoặc dùng để hình thành buồng đốt. Máy nạp nhiên liệu cơ khí và ghi lò cơ khí thường được kết hợp với nhau và được gắn thêm các thiết bị xả xỉ và tro tự động sau khi đốt, tạo thành cấu trúc hoàn toàn tự động. Trong các trường hợp khác, một bộ phận cơ khí hoặc tự động được kết hợp với một bộ phận không phải là cơ khí.

(1) **Máy nạp nhiên liệu cơ khí.**

Các loại này có nhiều dạng khác nhau. Chúng thường gồm một phễu đong than kết hợp với nhiều thiết bị khác nhau như trục vít Acsimét, xẻng cơ khí, máng trượt, piston đẩy..., hoạt động bằng tay hoặc bằng động cơ, để điều chỉnh lượng than cung cấp và vận chuyển nó vào trong khu vực đốt lò. Các máy này thường được gắn thêm một bộ phận đập nhỏ để than có kích thước thống nhất. Nhóm này bao gồm các bộ nạp nhiên liệu cơ khí dùng trong nồi hơi sưởi trung tâm (kể cả loại dùng trong gia đình).

(2) **Ghi lò cơ khí.**

Đây là các thiết bị có thiết kế khác nhau, đảm nhận phân phát than lên bệ đốt và di chuyển thẳng qua lò để đảm bảo chúng được đốt cháy đều. Những hệ thống thông dụng dựa trên nguyên lý hoạt động của dây đai dạng xích hoặc hình thức dao động nghiêng. Các ghi lò này thường có các bộ phận xả xỉ, tro ở dưới cùng. Trong các hệ thống khác, xỉ và tro được chuyển ra bởi các bộ phận cơ khí riêng biệt mà cũng được xếp vào nhóm này.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các máy móc và dụng cụ thuộc nhóm này (như béc đốt, piston đẩy và máng trượt của bộ nạp nhiên liệu cơ khí; khung của ghi lò cơ khí, những mảng lưới và tấm lưới, dẫn hướng và trục quay của ghi lò cơ khí.

Nhóm này **không bao gồm** các thanh đốt và ghi lò không thuộc dạng cơ khí, sử dụng trong công nghiệp hoặc các ngành khác. Các buồng đốt gồm ghi lò cố định đặt trong một phần thân kim loại được thiết kế để lắp như một phần không tách rời của một số loại nồi hơi nhất định thì bị loại trừ khỏi nhóm này và được xem như bộ phận của nồi hơi và thuộc **nhóm 84.02**. Tương tự, một số loại ghi lò không thuộc dạng cơ khí được xác định là chuyên dùng cho các máy hoặc thiết bị cụ thể sẽ được phân loại là bộ phận của máy và thiết bị đó (ví dụ: cho các máy tạo khí – **nhóm 84.05**). Mặt khác, các thanh đốt và ghi lò bằng thép dạng thông dụng để gắn vào các công trình xây dựng bằng gạch, sẽ được phân loại vào các **nhóm 73.21, 73.22** hoặc **73.26**, tùy theo loại.

84.17 - Lò luyện, nung và lò dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm, kể cả lò thiêu, không dùng điện.

8417.10 - Lò luyện, nung và lò dùng để nung, nấu chảy hoặc xử lý nhiệt các loại quặng, quặng pirit hoặc kim loại

8417.20 - Lò nướng bánh, kể cả lò nướng bánh quy

8417.80 - Loại khác

8417.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các lò nung và lò luyện dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm không dùng điện, được thiết kế để tạo nhiệt trong các khoang với nhiệt độ cao hoặc tương đối cao do sự đốt cháy của nhiên liệu (có thể trực tiếp bên trong khoang hoặc trong các khoang đốt nhiên liệu riêng biệt). Chúng được dùng để xử lý nhiệt (ví dụ như nung, nấu chảy, nung thành vôi hoặc tách thành phần) đối với nhiều loại sản phẩm khác nhau đặt trên bệ đốt, nồi nấu kim loại, bình chưng cất hoặc giá đỡ. Nhóm này cũng bao gồm lò nướng nhiệt bằng hơi nước.

Trong một số kiểu lò nhất định (lò dạng tunnel), các vật liệu cần xử lý nhiệt được di chuyển liên tục qua lò (ví dụ bằng băng vận chuyền).

Nhóm này gồm:

(1) Lò dùng để nung quặng hoặc quặng pirit.

(2) Lò dùng để nung chảy kim loại, kể cả lò nấu gang.

(3) Lò nung, tôi hoặc xử lý nhiệt tương tự cho kim loại.

(4) Lò xi măng hóa.

(5) Lò nướng bánh, kể cả bánh quy.

(6) Lò luyện than cốc.

(7) Lò đốt than từ gỗ.

(8) Lò sản xuất xi măng , lò nung gạch và lò nấu thạch cao dạng quay.

(9) Lò nung dùng trong công nghiệp thủy tinh, gốm sứ, kể cả lò dạng tunnel.

(10) Lò tráng men.

(11) Lò được thiết kế đặc biệt để nung chảy, nung kết hoặc xử lý nhiệt đối với vật liệu phân hạch được phục hồi để tái chế, phân tách nhiên liệu hạt nhân đã bức xạ bằng phương pháp nhiệt học luyện kim, để đốt graphít phóng xạ hoặc lọc phóng xạ, hoặc để nung đồ thủy tinh hoặc đất có chứa tro xỉ mang chất phóng xạ.

(12) Lò dùng để hoả táng.

(13) Lò đốt rác và các thiết bị tương tự được thiết kế đặc biệt để đốt chất thải....

Nhóm này **không bao gồm** các lò chủ yếu được làm từ các chất liệu chịu lửa hoặc gốm sứ, cũng như gạch khối, gạch và các vật liệu chịu lửa hoặc gốm sứ tương tự dùng để xây dựng hoặc lót lò (thuộc **Chương 69**), trong khi đó, nhìn chung, các vật liệu kết cấu bằng kim loại sẽ được phân loại vào **Phần XV**. Nói cách khác, nhóm này bao gồm các bộ phận đã tạo thành lớp lót hoặc các bộ phận hợp thành khác và bằng gốm sứ đặc biệt hoặc vật liệu chịu lửa được trình bày cùng, và là bộ phận của lò (đã được lắp ráp hoặc chưa) được làm chủ yếu bằng kim loại.

Nhiều lò dùng trong công nghiệp có gắn các thiết bị dùng để đưa vào hoặc chuyển ra các sản phẩm cần xử lý, điều khiển đóng mở cửa lò, nắp lò, sàn hoặc các bộ phận chuyển động khác,

hoặc kể cả làm nghiêng lò... Các thiết bị nâng hoặc xử lý này sẽ được phân loại theo lò nếu chúng là một phần hợp thành không tách rời của lò; nếu không, chúng được phân loại vào **nhóm 84.28**.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các loại lò thuộc nhóm này (như cửa lò, van gió, cửa sổ quan sát, thành lò, vòm lò và ống dẫn tuy-e của lò luyện).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lò không dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm (**nhóm 73.21**).

(b) Các thiết bị thuộc **nhóm 84.19**, kể cả máy lọc dầu, lò hấp, lò hơi nước và lò sấy...

(c) Lò chuyển (**nhóm 84.54**).

84.18 - Tủ lạnh, tủ kết đông và thiết bị làm lạnh hoặc kết đông khác, loại dùng điện hoặc loại khác; bơm nhiệt trừ máy điều hòa không khí thuộc nhóm 84.15.

8418.10 - Tủ kết đông lạnh liên hợp (dạng thiết bị có buồng làm đá và làm lạnh riêng biệt), có các cửa mở riêng biệt

- Máy làm lạnh (tủ lạnh), loại dùng trong gia đình:

8418.21 - - Loại sử dụng máy nén

8418.29 - - Loại khác

8418.30 - Tủ kết đông, loại cửa trên, dung tích không quá 800 lít

8418.40 - Tủ kết đông, loại cửa trước, dung tích không quá 900 lít

8418.50 - Loại có kiểu dáng nội thất khác (tủ, tủ ngăn, quầy hàng, tủ bày hàng và loại tương tự) để bảo quản và trưng bày, có lắp thiết bị làm lạnh hoặc kết đông

- Thiết bị làm lạnh hoặc kết đông khác; bơm nhiệt:

8418.61 - - Bơm nhiệt trừ loại máy điều hòa không khí của nhóm 84.15

8418.69 - - Loại khác

- Bộ phận:

8418.91 - - Có kiểu dáng nội thất được thiết kế để lắp đặt thiết bị làm lạnh hoặc kết đông

8418.99 - - Loại khác

(I) TỦ LẠNH, TỦ KẾT ĐÔNG VÀ THIẾT BỊ LÀM LẠNH HOẶC KẾT ĐÔNG KHÁC

Tủ lạnh và các thiết bị làm lạnh trong nhóm này ở dạng một máy chính hoặc một dây chuyền thiết bị dùng để tạo ra, với chu kỳ vận hành liên tục, nhiệt độ thấp (trong khoảng 0°C hoặc thấp hơn) tại bộ phận làm lạnh chủ động, bởi sự hấp thụ nhiệt ẩn từ sự bay hơi của khí hóa lỏng (ví dụ: amoniắc, hydro cácbua được halogen hóa), hoặc của chất lỏng dễ bay hơi, hoặc của nước ở một số loại sử dụng trên biển.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy kết đông loại dùng muối để kết đông (**nhóm 82.10 hoặc 84.19**).

(b) Thiết bị làm lạnh nước thuộc loại trao đổi nhiệt đơn giản (xem phần chú giải **nhóm 84.19**).

(c) Thùng đựng đá lạnh, tủ cách nhiệt,... không được thiết kế để gắn thiết bị làm lạnh (thường thuộc **nhóm 94.03**).

Máy làm lạnh thuộc nhóm này gồm hai dạng chính sau:

(A) MÁY LÀM LẠNH KIỂU NÉN

Các chi tiết chính của loại máy này là:

(1) **Bộ phận nén** tiếp nhận khí giãn nở từ bộ phận làm bay hơi và chuyển khí thu được bởi lực nén tới

(2) **Bộ phận ngưng tụ** hoặc bộ phận hóa lỏng, tại đó khí được làm mát và hóa lỏng, và

(3) **Bộ phận làm bay hơi**, là bộ phận làm lạnh chủ động, bao gồm một hệ thống ống dẫn chất làm lạnh đã được ngưng tụ, thoát ra qua van tiết lưu, sẽ bay hơi nhanh chóng do hấp thụ nhiệt từ không khí xung quanh hoặc, đối với các hệ thống làm lạnh lớn, từ nước muối hoặc dung dịch canxi clorua được giữ lại trong quá trình lưu thông xung quanh dàn bay hơi.

Đối với loại dùng trên biển, máy không có bộ phận nén và bộ phận ngưng tụ trong chu trình làm lạnh (nước hoặc nước muối), nhưng sự bay hơi xảy ra do tác động chân không được tạo ra bởi một bơm phun hoạt động cùng với bộ phận ngưng tụ hơi nước. Bộ phận này sẽ làm ngưng tụ và xử lý hơi nước được tạo ra bằng cách loại bỏ không để chúng quay trở lại hệ thống.

(B) MÁY LÀM LẠNH KIỂU HẤP THỤ

Đối với loại máy này, bộ phận nén được thay thế bởi một "thiết bị tạo", trong đó một dung dịch amôniắc dạng nước đặc được làm nóng (bằng khí ga, dầu hoặc thiết bị điện), khí sẽ được dẫn thoát ra và tích tụ dưới áp suất cao ở bộ phận ngưng tụ. Chu kỳ gồm ngưng tụ, sau đó là giãn nở và làm mát trong bộ phận bay hơi sẽ tiếp tục diễn ra như đối với loại máy làm lạnh kiểu nén, khí giãn nở sẽ hòa tan lại trong dung dịch loãng, hoặc trong một bộ phận hấp thụ riêng biệt cung cấp cho thiết bị tạo bởi hiệu ứng áp suất thông thường hay qua một bơm, hoặc trong chính thiết bị tạo mà, đối với một số loại nhất định, đóng vai trò như bộ phận hấp thụ trong suốt những giai đoạn nhiệt được thu hồi.

Trong một số kiểu máy sấy khô, khí amôniắc được hấp thụ bởi một chất liệu rắn (clorua can xi, silica gel) thay vì bởi một dung dịch.

Các thiết bị nêu trên được xếp vào nhóm này khi chúng thuộc ở các dạng sau:

(1) Khối chức năng bao gồm một máy nén (có hoặc không có động cơ) và bộ phận ngưng tụ, lắp trên một đế, có hoặc không được lắp hoàn chỉnh với bộ phận làm bay hơi; hoặc các khối hấp thụ gắn liền. (Các máy đông lạnh này chủ yếu được gắn cho tủ lạnh dùng trong gia đình, hoặc gắn trong các tủ giữ lạnh khác). Một số loại máy kiểu nén nhất định, còn được gọi là "khối làm lạnh chất lỏng", gắn kết hợp trên một khung đế, (có hoặc không có bộ phận ngưng tụ), máy nén và bộ trao đổi nhiệt có chứa bộ phận làm bay hơi và hệ thống ống dẫn chất lỏng sẽ được làm lạnh. Những máy được đề cập sau bao gồm "các thiết bị làm lạnh", loại thường được sử dụng trong các hệ thống điều hòa không khí.

(2) Tủ các loại hoặc đồ nội thất, các thiết bị, có gắn với một thiết bị làm lạnh hoàn chỉnh hoặc bộ phận làm bay hơi của một thiết bị làm lạnh, có hoặc không có bộ phận phụ trợ,

như máy khuấy, máy trộn, khuôn. Loại này bao gồm tủ lạnh dùng trong gia đình, quầy và kệ bày bán hàng giữ lạnh, tủ đựng kem hay chứa thực phẩm đông lạnh, máy giữ nước lạnh hoặc đồ uống lạnh, thùng làm lạnh sữa, bia, máy làm kem...

(3) Các hệ thống làm lạnh lớn hơn, gồm các chi tiết không được lắp trên cùng một đế chung hoặc không tạo thành một khối chức năng gắn liền, mà được thiết kế để vận hành cùng nhau, hoặc bằng sự giãn nở trực tiếp (một thiết bị làm bay hơi được kết hợp vào thiết bị sử dụng độ lạnh), hoặc bằng cách làm lạnh chất trung gian (nước muối) được làm lạnh bởi một bộ phận làm lạnh và được dẫn bằng ống tới thiết bị sử dụng độ lạnh (làm lạnh gián tiếp). Các hệ thống làm lạnh này được sử dụng cho, ví dụ, kho chứa hàng lạnh và cho các hoạt động sản xuất (sản xuất đá khối, làm đông lạnh nhanh thực phẩm, làm lạnh nhanh trong sản xuất sô cô la, tách sáp parafin trong quá trình tinh lọc dầu mỏ, trong công nghiệp hóa chất...).

Các bộ phận phụ trợ cần thiết để các hệ thống máy nêu trên tạo ra nhiệt độ thấp được xếp trong nhóm này **với điều kiện** chúng được trình bày cùng với các chi tiết khác của hệ thống. Các bộ phận đó bao gồm, ví dụ, ngăn hoặc thiết bị làm đông lạnh nhanh dạng ống hoặc dạng ngăn, bàn làm lạnh bánh kẹo hoặc sô cô la.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị làm lạnh hoạt động bằng cách làm bay hơi khí hoá lỏng trong một không gian kín và thường gồm một hoặc nhiều bình chứa khí hoá lỏng, bộ điều nhiệt, van điện từ, hộp điều khiển, các công tắc điện và một ống căng được đục lỗ để bay hơi. Các bộ phận này cũng được phân loại vào nhóm này **nếu được trình bày cùng với nhau**.

(II) BƠM NHIỆT

Bơm nhiệt là một thiết bị lấy nhiệt năng từ một nguồn nhiệt thích hợp (chủ yếu từ nước ngầm hoặc nước bề mặt, từ đất hoặc không khí) và chuyển hoá thành một nguồn nhiệt cao hơn với sự hỗ trợ của một nguồn năng lượng bổ sung (ví dụ: khí ga, điện).

Chất lỏng truyền nhiệt thường được sử dụng để truyền hơi nóng từ nguồn đến bơm nhiệt và từ bơm nhiệt đến môi trường để được xử lý.

Bơm nhiệt gồm 2 loại: **loại nén** và **loại hấp thụ**.

Bơm nhiệt nén gồm các bộ phận chính sau:

(1) Bộ phận làm bay hơi thu nhận năng lượng từ môi trường và chuyển vào chất lỏng truyền nhiệt;

(2) Bộ phận nén, thông qua một cơ chế cơ học, thu nhận chất lỏng bay hơi từ bộ phận làm bay hơi và chuyển chúng dưới áp suất gia tăng tới bộ phận ngưng tụ;

(3) Bộ phận ngưng tụ, là bộ phận trao đổi nhiệt trong đó khí bay hơi sẽ được hoá lỏng, để lại nhiệt được xử lý tại môi trường;

Đối với loại bơm nhiệt hấp thụ, bộ phận nén được thay thế bằng nồi hơi chứa nước và môi chất lạnh, có kết hợp với một bộ phận đốt.

Bơm nhiệt thường được xác định bởi sự kết hợp của hai yếu tố, yếu tố thứ nhất là nguồn cung cấp nhiệt ban đầu và yếu tố thứ hai là môi trường với nhiệt độ được thay đổi. Các thiết bị chủ yếu gồm:

(i) Bơm nhiệt không khí/nước hoặc không khí/không khí, là loại lấy nhiệt từ môi trường không khí xung quanh và chuyển hoá thành nước ấm hoặc không khí ấm.

(ii) Bơm nhiệt nước/nước hoặc nước/không khí, là loại thu nhiệt từ nguồn nước ngầm hoặc nguồn nước bề mặt.

(iii) Bơm nhiệt đất/nước hoặc đất/không khí: nhiệt được hấp thụ từ đất thông qua một hệ thống ống được chôn ngầm trong đất.

Bơm nhiệt có thể có dạng thiết bị đơn khối, cấu thành từ các chi tiết khác nhau. Còn được gọi là máy nguyên khối (một cục). Bơm nhiệt cũng có thể có dạng gồm nhiều bộ phận riêng biệt nhau. Một số loại bơm nhiệt nhất định cũng có thể không có bộ phận làm bay hơi khi chúng được dùng để lắp đặt vào hệ thống máy đã có sẵn bộ phận làm bay hơi. Khi đó, chúng được coi như các sản phẩm chưa hoàn chỉnh mang đặc điểm cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh và vẫn được phân loại trong nhóm này.

Bơm nhiệt chủ yếu được sử dụng để sưởi ấm các tòa nhà hoặc cung cấp nước nóng cho hộ gia đình. Với những công dụng này, bơm nhiệt một chiều là loại được sử dụng phổ biến.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** loại bơm nhiệt đảo chiều có gắn quạt gió chạy bằng mô-tơ và các chi tiết để thay đổi cả nhiệt độ và độ ẩm. Chúng được coi là máy điều hoà không khí thuộc **nhóm 84.15**.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), bộ phận của các máy và thiết bị thuộc nhóm này, sử dụng trong gia đình hay trong công nghiệp, cũng được phân loại trong nhóm này, ví dụ như bộ phận ngưng tụ, bộ phận hấp thụ, bộ phận làm bay hơi, bộ phận phát, tủ, quầy bày hàng và các thiết bị làm lạnh được thiết kế kiểu dáng nội thất khác đã nêu trong đoạn (2) ở trên mà chưa được lắp thêm bộ phận làm lạnh hoàn chỉnh hoặc bộ phận làm bay hơi nhưng về mặt thiết kế rõ ràng là để lắp các bộ phận đó.

Bộ phận nén, như trình bày nêu trên**,** được xếp trong **nhóm 84.14**, dù chúng có được thiết kế đặc biệt để dùng trong máy làm lạnh. Các bộ phận không đặc trưng (như ống dẫn, thùng chứa) được phân loại vào các nhóm thích hợp riêng của chúng.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Máy điều hoà không khí, có gắn bộ phận làm lạnh hoặc bộ phận làm bay hơi của máy làm lạnh (**nhóm 84.15**).

(b) Máy hoá lỏng khí (như máy Linde) (**nhóm 84.19**).

84.19 - Trang thiết bị cho phòng thí nghiệm hoặc máy, thiết bị, gia nhiệt bằng điện hoặc không bằng điện (trừ lò nấu luyện, lò nung sấy và các thiết bị khác thuộc nhóm 85.14) để xử lý các loại vật liệu bằng quá trình thay đổi nhiệt như làm nóng, nấu, rang, chưng cất, tinh cất, sát trùng, thanh trùng, phun hơi nước, sấy, làm bay hơi, làm khô, cô đặc hoặc làm mát trừ các loại máy hoặc thiết bị dùng cho gia đình; thiết bị đun nước nóng nhanh hoặc thiết bị đun chứa nước nóng, không dùng điện.

- Thiết bị đun nước nóng nhanh hoặc thiết bị đun chứa nước nóng, không dùng điện:

8419.11 - - Thiết bị đun nước nóng nhanh bằng ga

8419.19 - - Loại khác

8419.20 - Thiết bị khử trùng trong y tế, phẫu thuật hoặc phòng thí nghiệm

- Máy sấy:

8419.31 - - Dùng để sấy nông sản

8419.32 - - Dùng để sấy gỗ, bột giấy, giấy hoặc bìa

8419.39 - - Loại khác

8419.40 - Thiết bị chưng cất hoặc tinh cất

8419.50 - Bộ phận trao đổi nhiệt

8419.60 - Máy hoá lỏng không khí hay các loại khí khác

- Máy và thiết bị khác:

8419.81 - - Để làm nóng đồ uống hoặc nấu hoặc hâm nóng thực phẩm

8419.89 - - Loại khác

8419.90 - Bộ phận

Lưu ý nhóm này **không bao gồm** :

(a) Bếp lò, ghi lò, bếp nấu và các thiết bị nấu nướng gia dụng khác thuộc **nhóm 73.21**.

(b) Máy sưởi không khí và thiết bị phân phối khí nóng, loại không làm nóng bằng điện thuộc **nhóm 73.22**.

(c) Thiết bị nấu nướng hoặc sưởi ấm gia dụng thuộc **nhóm 74.18**.

(d) Thiết bị chưng cất từng phần (ví dụ: loại dùng trong quá trình sản xuất nước nặng) và thiết bị tinh cất được thiết kế đặc biệt để phân tách chất đồng vị và các thiết bị trao đổi chất đồng vị sử dụng phương pháp "nhiệt độ kép" (**nhóm 84.01**).

(e) Nồi hơi tạo hơi nước và nồi hơi nước quá nhiệt (**nhóm 84.02**) và các thiết bị phụ trợ kèm theo (**nhóm 84.04**).

(f) Nồi hơi nước sưởi trung tâm thuộc **nhóm 84.03**.

(g) Lò nung, sấy công nghiệp hoặc dùng cho phòng thí nghiệm, kể cả các loại lò dùng để phân tách nhiên liệu hạt nhân bức xạ theo phương pháp nhiệt học luyện kim và lò vi sóng (**nhóm 84.17** hoặc **85.14**, tuỳ theo từng trường hợp cụ thể)

(h) Thiết bị làm lạnh và bơm nhiệt thuộc **nhóm 84.18**.

(ij) Máy ươm hạt giống, máy ấp trứng, máy nuôi gia cầm mới sinh (**nhóm 84.36**).

(k) Máy tạo ẩm cho hạt (**nhóm 84.37**).

(l) Máy khuếch tán để chiết xuất nước đường (**nhóm 84.38**).

(m) Thiết bị xử lý nhiệt đối với sợi, vải dệt hoặc các sản phẩm dệt (như máy xử lý sợi, máy đốt lông (bề mặt vải) (**nhóm 84.51**).

(n) Thiết bị làm lắng hóa chất bay hơi dùng cho sản xuất thiết bị bán dẫn (**nhóm 84.86**).

(o) Thiết bị dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm để xử lý nhiệt vật liệu bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi kể cả thiết bị vi sóng **(nhóm 85.14**).

(p) Lò vi sóng sử dụng cho thương mại hoặc công nghiệp, loại được sử dụng trong các nhà hàng ăn uống hoặc các cơ sở tương tự (**nhóm 85.14**).

(q) Thiết bị đun nước nóng kiểu nhúng, không gắn cố định để làm nóng chất lỏng, chất bán lỏng (trừ chất rắn) hoặc chất khí, cũng như thiết bị đun nước nóng kiểu nhúng gắn cố định trong thùng chứa và được thiết kế chỉ để đun nước nóng (**nhóm 85.16**).

(r) Thiết bị làm nóng đất dùng điện, thiết bị làm nóng không gian dùng điện, và các thiết bị gia dụng nhiệt điện thuộc **nhóm 85.16**.

Với những loại trừ này, nhóm này bao gồm các loại máy và thiết bị được thiết kế để chuyển các vật liệu (thể rắn, lỏng hoặc khí) tới chu trình làm nóng hoặc làm lạnh với mục đích làm thay đổi nhiệt độ đơn giản hoặc làm biến đổi các vật liệu do nguyên nhân chính là sự thay đổi nhiệt độ (như các quá trình đun, nấu, rang, chưng cất, tinh cất, tiệt trùng, thanh trùng, phun hơi nước, sấy, làm bay hơi, hóa hơi, ngưng tụ hoặc làm mát). Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại máy và thiết bị mà trong đó việc làm nóng hoặc làm lạnh, dù rất quan trọng, chỉ đơn thuần là chức năng thứ yếu được thiết kế để hỗ trợ cho chức năng cơ khí chính của chúng, ví dụ như máy phủ sô cô la cho bánh quy (**nhóm 84.38**), máy giặt (**nhóm 84.50 hoặc 84.51**), máy dùng để rải và đầm phẳng chất liệu phủ đường có chứa bi tum (**nhóm 84.79**).

Máy và thiết bị thuộc nhóm này có thể có hoặc không có thiết bị cơ khí đi kèm.

Máy và thiết bị thuộc nhóm này có thể được làm nóng bởi bất kỳ hệ thống xử lý nhiên liệu nào (như than, dầu, khí đốt, hơi nước, điện...), **trừ** thiết bị đun nóng nước và đun chứa nước nóng tức thời thuộc **nhóm 85.16** khi được đun nóng bằng điện.

Nhóm này **chỉ** bao gồm thiết bị không sử dụng cho hộ gia đình, **trừ** thiết bị đun, chứa nước nóng hoặc đun tức thời được đề cập ở phần sau của Chú giải này.

Nhóm này bao gồm một phạm vi rất rộng các loại máy và thiết bị theo các kiểu được mô tả dưới đây.

(I) MÁY VÀ THIẾT BỊ LÀM NÓNG HOẶC LÀM LẠNH

Mục này gồm các loại máy được sử dụng rộng rãi trong nhiều ngành công nghiệp, dùng để xử lý đơn giản các vật liệu như đun nóng, đun sôi, nấu, cô đặc, làm bay hơi, hóa hơi, làm lạnh,v.v... Bao gồm:

(A) **Thùng chứa, bình chứa,... các loại để làm nóng hoặc làm lạnh**:

(1) Thùng chứa, bình chứa,... dùng để làm nóng hoặc làm lạnh gián tiếp, có hai vách hoặc hai đáy, tích hợp bộ phận dự phòng để lưu thông hơi nước, nước muối lạnh hoặc các chất làm nóng hoặc làm lạnh khác. Tuy nhiên, các thùng chứa có hai vách hoặc hai đáy được phân loại vào **Phần XIV** hoặc **XV** (ví dụ: **nhóm 73.09**) nếu chúng không có các bộ phận dự phòng để lưu thông chất làm nóng hoặc làm lạnh (như vật chứa cách nhiệt) hoặc thuộc **nhóm 84.18** nếu chúng có thêm bộ phận làm bay hơi thuộc máy làm lạnh (làm lạnh trực tiếp).

(2) Thùng chứa, bình chứa,... có vách ngăn đơn, lắp thêm bộ phận dự phòng để làm nóng trực tiếp (kể cả loại làm nóng bằng dàn hơi nước có đục lỗ), **không kể** loại thùng chứa gia dụng thông thường (thường thuộc **nhóm 73.21**). Các dạng sử dụng trong công nghiệp chủ yếu được phân biệt bởi kích thước lớn và cấu tạo chắc chắn, hoặc kèm theo các thiết bị lọc, vòm ngưng tụ, hoặc của các thiết bị cơ khí khác như bộ phận khuấy, hoặc bộ phận đổ lật.

Loại thùng chứa kể trên, dù một vách hay hai vách thường được thiết kế để hoạt động dưới áp suất cao (như nồi chưng áp), hoặc trong môi trường áp suất giảm cho các mục đích đặc biệt, nhất là trong ngành công nghiệp hoá học hoặc các ngành công nghiệp liên quan.

Loại thùng chứa, chỉ lắp thêm các thiết bị cơ khí, mà **không** kèm bộ phận làm nóng trực tiếp hoặc gián tiếp được xếp trong **nhóm 84.79, trừ khi** chúng được thiết kế rõ ràng là các loại máy được nêu cụ thể trong nhóm khác.

Nhóm thùng chứa làm nóng này bao gồm Máy tiệt trùng, đôi khi được sử dụng trong môi trường áp suất giảm, dùng để đưa thực phẩm và đồ uống (sữa, bơ, rượu, bia,...) tới các mức nhiệt độ xác định trước, để loại bỏ các vi sinh vật gây hại.

(B) **Bộ trao đổi nhiệt** trong đó lưu chất nóng (khí nóng, hơi nước hoặc chất lỏng nóng) và lưu chất lạnh được đẩy qua các dòng song song, nhưng thường ngược chiều nhau, được tách biệt bởi vách kim loại mỏng theo cách một lưu chất được làm lạnh và lưu chất kia được làm nóng. Các bộ phận này thường thuộc một trong ba loại sau đây:

(i) Hệ thống ống đồng tâm: một luồng chất lỏng chuyển động hình tròn xung quanh, còn luồng còn lại chuyển động trong ống trung tâm.

(ii) Hệ thống ống cho một lưu chất, được ngăn kín trong một ngăn để lưu chất còn lại lưu thông qua.

hoặc (iii) Hai chuỗi song song của các ngăn hẹp nối với nhau, được tạo thành bởi các tấm vách ngăn.

Như đã nêu trong phần đầu của Chú giải này (không kể phần e), nhóm này **không bao gồm** các thiết bị phụ trợ dùng cho nồi hơi sản xuất hơi nước (**nhóm 84.04**), dù rằng nhiều loại trong đó (ví dụ: bộ ngưng tụ hơi nước, bộ phận làm nóng trước không khí và bộ tiết kiệm nhiên liệu) thuộc loại thiết bị trao đổi nhiệt chung nêu ở trên.

Dưới đây là các ví dụ về máy và thiết bị, **theo** các điều kiện nêu trên, được điều chỉnh bởi Phần (I) của Chú giải này:

(1) Thiết bị làm đông lạnh, loại sử dụng muối làm lạnh (**trừ** các loại thuộc **nhóm 82.10**).

(2) Máy ngưng tụ khí nitơ hoặc các loại khí khác.

(3) Thiết bị khử trùng, cô đặc, làm lạnh,... dùng cho sản phẩm sữa (kể cả bồn chứa có thiết bị làm lạnh)

(4) Nồi chế biến và làm cứng dùng trong công nghiệp làm pho mát.

(5) Thiết bị cô đặc, làm lạnh các loại nước ép trái cây, rượu...

(6) Thiết bị sử dụng trong nông nghiệp (ví dụ: nồi hấp để nấu khoai tây, v.v., như là cỏ khô cho gia súc; nồi hơi đun cách thuỷ dùng để nấu mật, kể cả các loại có vít ép).

(7) Cột làm lạnh (sử dụng trong công nghiệp xay lúa mỳ)

(8) Nồi hấp và các thiết thiết bị hấp, luộc, nấu, rán,... dùng để nấu, chuẩn bị hoặc bảo quản thực phẩm (như: Lò nấu dăm bông; chảo rán cá; nồi nấu và nồi hấp tẩy trắng rau quả các loại; nồi hấp và làm lạnh cho công nghiệp đóng hộp và bảo quản; nồi hơi, nồi nấu kẹo mứt).

(9) Bồn ngâm và thùng nghiền có thiết bị làm nóng; thùng nấu hoa bia; thiết bị khử trùng bia, thiết bị làm lạnh...

(10) Nồi lọc, máy cô đặc nước quả, chảo đun chân không, thùng sục khí, sunfit hóa hoặc tinh lọc,... dùng trong công nghiệp đường.

Các thiết bị khuếch tán (gồm nồi khuếch tán và "calorisators" đi kèm với nhau), để chiết xuất nước ép từ củ cải đường, không thuộc nhóm này (xem phần (V) (B) (3) trong Chú giải của **nhóm 84.38**). Tuy nhiên, "calorisators", nếu tách riêng, vẫn được phân loại vào nhóm này.

(11) Nồi hấp làm chảy mỡ hoặc xà phòng hoá chất béo; nồi làm rắn bơ thực vật, tích hợp kèm một xi lanh quay làm lạnh nhờ đó bơ thực vật được làm rắn.

(12) Nồi hấp, thùng chứa, bể chứa,... dùng để xử lý hóa học bột gỗ hoặc thuỷ phân gỗ.

(13) Nồi ... dùng trong công đoạn chuẩn bị nhuộm.

(14) Nồi hấp dùng để lưu hoá cao su.

(15) Nồi nấu,... để tẩy gỉ hoặc tẩy sạch mỡ khỏi kim loại.

(16) *Các cuộn nhúng chìm* được tạo bởi tập hợp các ống nhựa, xếp song song hoặc bện chéo, mỗi một đầu được bịt kín một bộ phận có cấu trúc kiểu tổ ong, gắn với ống nối. Khi được đặt chìm trong một bể chứa, các thiết bị này cho phép giữ cho nhiệt độ bể được ổn định, hoặc làm nóng hoặc làm lạnh bể, bằng cách lưu thông chất lỏng hoặc hơi nước trong các ống.

(17) Thiết bị làm nóng hoặc nấu chuyên dụng mà thông thường không được sử dụng trong gia đình (ví dụ: bình pha cà phê trong quầy hàng, bình pha trà hoặc sữa, ấm hơi nước, v.v.. được sử dụng các nhà hàng, căng tin, .v.v..; nồi nấu làm nóng bằng hơi nước, bàn làm nóng, tủ đun nóng, tủ sấy...; chảo rán mỡ dày).

(18) Máy pha chế nước giải khát nóng hoặc lạnh tự động không tích hợp bộ phận chấp nhận thanh toán.

Các loại đã nêu trên được sử dụng chủ yếu trong công nghiệp nhưng nhóm này cũng bao gồm **thiết bị đun nước nóng nhanh và bình đun chứa nước nóng không dùng điện, kể cả loại sử dụng năng lượng mặt trời, gia dụng hoặc không**. Nếu làm nóng bằng điện, các thiết bị đó **không thuộc** nhóm này (**nhóm 85.16**)

Cần lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm** nồi hơi nước, nồi áp suất và một số loại bình chiết ngâm, bằng kim loại dùng trong gia đình **(Phần XV)**.

(II) THIẾT BỊ CHƯNG CẤT HOẶC TINH CẤT

Nhóm này bao gồm tất cả các thiết bị được thiết kế để chưng cất các chất liệu (ở thể lỏng hoặc rắn) **loại trừ** các loại thiết bị chưng cất bằng chất liệu gốm sứ (**nhóm 69.09**) hoặc bằng thuỷ tinh (các **nhóm 70.17** hoặc **70.20**).

(A) **Thiết bị chưng cất đơn giản.**

Các thiết bị này gồm một bình chưng cất cổ cong hoặc một thân bình làm bay hơi chất lỏng cần chưng cất, một bộ phận làm lạnh để làm ngưng tụ hơi từ bình chưng cất cổ cong và một nồi hơi thu nhận phần được chưng cất. Các bộ phận này có thể được sắp xếp để chưng cất gián đoạn (như các nồi chưng cất đơn giản được làm nóng trực tiếp hoặc bởi ống xoắn hơi nước bên trong) hoặc chưng cất liên tục, khi đó thân bình được tiếp chất lỏng liên tục, và được làm nóng bằng các ống dẫn hoặc ống xoắn hơi nước. Hệ thống chưng cất liên tục có thể được kết hợp từ nhiều thiết bị trên, thiết bị thứ nhất được làm nóng trực tiếp bằng hơi nước, trong khi thiết bị còn lại tiếp nhận chất được chưng cất và được làm nóng bởi hơi chưng cất của thiết bị trước.

(B) **Thiết bị chưng cất phân đoạn hoặc tinh cất.**

Đây là thiết bị có cấu trúc phức tạp hơn, có các cột chưng cất cho phép các hỗn hợp phức tạp được tách riêng trong một chu trình. Loại cột được sử dụng phổ biến là loại được chia thành các đoạn bằng các đĩa gắn với nắp hình chuông và các ống dẫn chảy từ trên xuống. Hơi chưng cất thoát ra từ một đoạn sẽ tiếp xúc với phần hơi đã ngưng tụ ở đoạn

phía trên. Do nhiệt độ giảm khi hơi chưng cất di chuyển lên phía trên, nó sẽ được tách riêng ở các mức khác nhau tương ứng với nhiệt độ sôi của các chất đó.

Các thiết bị chưng cất các nguyên liệu rắn (ví dụ: than, than non, gỗ,...) có cùng nguyên lý hoạt động, nhưng các sản phẩm chưng cất được đốt nóng trong lò nung, thì các thiết bị này được phân loại vào **nhóm 84.17**. Nhóm này **chỉ** bao gồm các thiết bị ngưng tụ hoặc tinh cất dùng để tách các thành phần bay hơi xảy ra trong lò.

Các bộ phận quan trọng của các thiết bị dùng để chưng cất,... thường được làm bằng kim loại (như đồng, niken hoặc thép không gỉ), nhưng chúng thường có một lớp phủ bằng thuỷ tinh hoặc bằng vật liệu chịu lửa.

Một số loại thiết bị chưng cất được thực hiện trong môi trường tăng hoặc giảm áp suất có thể được lắp thêm bộ phận bơm chân không hoặc bộ phận nén.

Các thiết bị chưng cất theo mẻ thường được sử dụng để tinh chế các loại tinh dầu, rượu. Trong khi các thiết bị chưng cất liên tục (loại đơn giản hoặc phân đoạn) thường được sử dụng trong nhiều ngành công nghiệp (như: chưng cất cồn công nghiệp, a xít béo, khí lỏng, nhiên liệu tổng hợp hoặc các hoá phẩm khác; chưng cất dầu thô; chưng cất gỗ, than, đá phiến, than non, hắc ín, nhựa than đá.v.v...).

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị dùng để tách các nhiên liệu phóng xạ hoặc dùng để xử lý chất thải bằng phương thức chưng cất phân đoạn.

(III) THIẾT BỊ LÀM BAY HƠI HOẶC SẤY

Các thiết bị thuộc nhóm này có thiết kế rất đa dạng (đôi khi có thể hoạt động trong *môi trường chân không*), để phù hợp với tính chất của vật liệu xử lý và độ nhạy về nhiệt của chúng. Thiết bị có thể được làm nóng trực tiếp hoặc gián tiếp. Tuy nhiên, nhóm này **chỉ** áp dụng với thiết bị làm bay hơi hoặc sấy ở nhiệt độ tương đối thấp, và không được lẫn với các lò nung công nghiệp thuộc **nhóm 84.17** có nhiệt nung rất cao.

Các dạng phổ biến nhất của các thiết bị công nghiệp thuộc nhóm này là:

(A) **Thiết bị làm bay hơi**. Các thiết bị này thường có dạng nồi nấu, có bề mặt tiếp xúc lớn được làm nóng trực tiếp hoặc gián tiếp bởi các ống xoắn hơi nước, và thường được trang bị với một bộ phận để hút hơi nước thoát ra. Chúng có thể có một chức năng hoặc đa chức năng, loại đa chức năng hoạt động và có cấu tạo gần giống với các thiết bị chưng cất đa chức năng nhưng không bao gồm bộ phận thu hồi hơi nước đã ngưng tụ.

(B) **Thiết bị làm đông lạnh và khô lạnh dùng trong phòng thí nghiệm**. Các thiết bị này được sử dụng để làm ổn định và bảo quản bằng cách làm mất nước các mẫu phẩm sinh học, như kháng độc tố, vi khuẩn, vi rút, huyết tương, huyết thanh. Các mẫu phẩm được đông lạnh, và sau đó chúng được làm nóng nhẹ dưới áp suất rất thấp. Khi đó, nước đá sẽ thăng hoa và sản phẩm sẽ bị khử nước.

(C) **Ống sấy**. Gồm có các buồng lớn thường được gắn thêm các thiết bị vận chuyển qua đó sản phẩm được chuyển qua các buồng sấy với một vận tốc phù hợp theo chiều ngược với luồng khí nóng. Các thiết bị này được sử dụng: trong công nghiệp gốm sứ, thuỷ tinh, trong ngành công nghiệp thực phẩm (kể cả loại được gắn thêm các bộ phận xông khói để xử lý thịt, cá...); để làm khô gỗ, cỏ...

(D) **Máy sấy quay**. Loại này có các xi lanh hoặc các trống quay được làm nóng từ bên trong hoặc bên ngoài. Chúng được sử dụng trong nhiều ngành công nghiệp khác nhau (như làm giấy, chế biến khoai tây lát...)

(E) **Máy sấy kiểu đĩa**. Gồm có nhiều ngăn kim loại có gắn các đĩa có khe hở hoặc các giá đỡ nằm ngang, đôi khi được làm nóng từ bên trong. Một trục quay trung tâm kết hợp với các lưới để trải các chất liệu cần sấy khô lên các đĩa nóng và làm chúng rơi qua các khe hở, từ đĩa này sang đĩa khác. Các loại máy dạng này được sử dụng để xử lý mạch nha nảy mầm.

(F) **Máy sấy kiểu phun**. Có chức năng của máy làm bay hơi. Loại máy này có các buồng bằng kim loại trong có gắn đĩa nằm ngang quay với vận tốc rất lớn. Loại này được trang bị một bộ phận làm nóng cùng một quạt gió tạo ra luồng khí nóng. Chất lỏng sau khi trở thành các tia nhỏ ở trung tâm đĩa quay, sẽ phân tán xung quanh đĩa; từ đó chất lỏng dưới tác động của luồng khí nóng, chúng sẽ được làm khô tức thì dưới dạng hạt mịn. Trong một kiểu máy khác, chất lỏng được phun dưới dạng tia mịn vào buồng sấy ngược chiều dòng khí nóng. Các máy sấy phân tán chủ yếu được sử dụng cho chế biến sữa bột.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị làm bay hơi các dung dịch phân hạch hoặc phóng xạ hoặc dùng để sấy khô các sản phẩm phân hạch hoặc phóng xạ.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy quay ly tâm dùng để sấy khô các kết tủa phóng xạ (**nhóm 84.21**).

(b) Máy và thiết bị dùng để làm khô chai hoặc các loại vật chứa khác (**nhóm 84.22).**

(c) Máy được thiết kế đặc biệt để làm khô sợi dệt, vải hoặc các sản phẩm bằng chất liệu dệt (**nhóm 84.51**).

(IV) THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ RANG, NƯỚNG

Các thiết bị này thường gồm các nồi quay, hình trụ hoặc hình cầu, trong đó các sản phẩm được xử lý (ví dụ: hạt cà phê, ca cao, ngũ cốc, quả hạch,.v.v..) được điều chỉnh nhiệt độ bằng cách tiếp xúc với các thành được làm nóng của vật chứa, hoặc bằng một luồng khí nóng trực tiếp được thổi qua thiết bị làm nóng (bằng dầu hoặc khí ga, than cốc, ...). Chúng thường được gắn thêm các dụng cụ đảo liên tục để các sản phẩm được xử lý đều và tránh bị cháy. Một số loại khác có dạng giá với bề mặt đục lỗ, nghiêng, hoặc chuyển động quay trong khoang được cung cấp khí nóng.

Hàng hóa thuộc nhóm này không nên bị nhầm lẫn với các lò dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 84.17.**

(V) THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ HẤP

Thông thường loại thiết bị này thường gồm nhiều nồi kín (của loại thông thường được mô tả ở phần trên của Chú giải này) trong đó các loại vật liệu được cho tiếp xúc với môi trường nhiệt ẩm (ví dụ: bằng hơi nước dưới áp suất hoặc bằng hơi thoát ra từ chính vật liệu được hấp).

Loại thiết bị này được sử dụng trong nhiều hoạt động sản xuất khác nhau (chế biến các loại rau, củ hoặc chiết xuất thịt động vật, trong công nghiệp thực phẩm nói chung; trong các hoạt động có liên quan đến sử dụng hơi nước để tẩy dầu mỡ hoặc làm sạch). Một số thiết bị còn có các khoang có kích thước lớn, trong đó giữ vật liệu trong môi trường hơi nước trong một khoảng thời gian dài hoặc ngắn; ví dụ: xử lý các chất liệu dệt thô với khối lượng lớn, xử lý gỗ bằng hơi nước...

Nhóm này **không bao gồm** các máy dùng để xử lý sợi hoặc vải hoặc các thiết bị xử lý bằng hơi nước khác đối với sản phẩm dệt may tương tự (thuộc **nhóm 84.51**).

(VI) THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ KHỬ TRÙNG

Các thiết bị này chủ yếu gồm các nồi đun hoặc buồng, được làm nóng bằng hơi nước hoặc nước sôi (hoặc đôi khi bằng khí nóng), trong đó các đồ vật hoặc chất liệu cần khử trùng được giữ trong một khoảng thời gian với nhiệt độ đủ cao để diệt vi khuẩn... mà không làm thay đổi thành phần hay tính chất vật lý của các đồ vật hoặc chất liệu đó.

Nhiều thiết bị khử trùng chất lỏng giống các thiết bị mô tả tại phần (I) nêu trên (như máy tiệt trùng). Một số loại thiết bị khử trùng có kích thước lớn hơn có thể được trang bị băng tải để chuyển sản phẩm xử lý qua bộ phận làm nóng và, nếu cần, sau đó qua một thiết bị làm mát là một phần của thiết bị.

Nhóm này không chỉ gồm các máy khử trùng dùng trong công nghiệp (ví dụ: loại dùng để khử trùng sữa, rượu vang, nước hoa quả, bông lót,...), mà còn gồm các loại dùng trong các phòng phẫu thuật.

(VII) THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ HOÁ LỎNG KHÔNG KHÍ ; CÁC THIẾT BỊ ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐẶC BIỆT SỬ DỤNG TRONG PHÒNG THÍ NGHIỆM

Nhóm này bao gồm **các thiết bị dùng để hoá lỏng không khí kiểu Linde hoặc Claude.**

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị **được thiết kế đặc biệt cho phòng thí nghiệm**, thường có kích thước nhỏ (ví dụ: nồi hấp, thiết bị chưng cất, máy khử trùng hoặc hấp, máy sấy...), nhưng **không bao gồm** các thiết bị dùng để trưng bày (**nhóm 90.23**), và các thiết bị để đo lường, để kiểm tra,... được nêu cụ thể trong **Chương 90.**

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các thiết bị nêu trên. Các bộ phận đó bao gồm một số bộ phận nhất định của thiết bị chưng cất hoặc cột tinh cất, như bình chưng cất cổ cong, nắp bọt và vòng, đĩa, một số bộ phận hình ống, đĩa; đĩa và trống quay ,…dùng cho thiết bị rang, sấy khô.

Các ống dẫn và ống tuýp bằng kim loại, uốn gấp hoặc uốn cong nhưng không được gia công gì khác, ở dạng rời, **không** được coi như bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này và nằm ở **Phần XV**

84.20 - Các loại máy cán là hay máy cán ép phẳng kiểu trục lăn khác, trừ các loại máy dùng để cán, ép kim loại hoặc thủy tinh, và các loại trục cán của chúng.

8420.10 - Máy cán là hoặc máy cán ép phẳng kiểu trục lăn khác

- Bộ phận:

8420.91 - - Trục cán

8420.99 - - Loại khác

Trừ các loại máy dùng để cán ép và gia công kim loại thuộc **nhóm 84.55, 84.62 hoặc 84.63** và máy gia công thuỷ tinh thuộc **nhóm 84.75**, nhóm này bao gồm các loại **máy cán là hoặc**

các máy cán ép kiểu trục lăn khác, bất kể có được dùng riêng cho ngành công nghiệp đặc thù nào hay không.

Các máy này chủ yếu gồm hai hoặc nhiều trục cán hoặc trục quay đặt song song, chuyển động quay với khoảng cách tiếp xúc lớn hoặc bé để thực hiện các công đoạn dưới đây, bằng áp lực của riêng trục cán hoặc áp lực kết hợp với ma sát, nhiệt hoặc độ ẩm:

(1) Cán thành dạng tấm các nguyên liệu (bột bánh, kẹo, bánh quy... , bột nhão, sô cô la, cao su...) được đưa vào trục cán dưới dạng bột nhão.

(2) Tạo một số tác động lên bề mặt của vật liệu dạng tấm (**trừ** kim loại hoặc thuỷ tinh) như: đánh bóng (kể cả là phẳng), làm láng, tạo nổi các hạt nhỏ, tạo nếp gợn.

(3) Tạo lớp phủ bề mặt.

(4) Kết dính nhiều lớp vải.

Các máy loại này được sử dụng trong nhiều ngành công nghiệp (công nghiệp làm giấy, dệt, da, vải nhựa lót sàn, nhựa, cao su).

Trong một số ngành công nghiệp, các loại máy này có các tên gọi riêng (ví dụ máy là trong các xưởng giặt, máy cán hoàn tất trong ngành dệt, hoặc các máy trục cán láng trong công nghiệp giấy), nhưng chúng vẫn được phân loại vào nhóm này bất kể chúng có được gọi là máy cán hay không.

Các máy cán thường được kết hợp như là các máy phụ với các máy khác (ví dụ máy làm giấy). Trong trường hợp này, việc phân loại các thiết bị này sẽ tuân theo Chú giải 3 và 4 của Phần XVI.

Mặt khác, nếu máy cán có kết hợp thêm các thiết bị phụ như bể ngâm, trục phết bề mặt, thiết bị cuộn hoặc cắt thì vẫn thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng gồm các máy làm mềm hoặc máy là kiểu cán, bất kể được sử dụng trong gia đình hay không.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của phần XVI), bộ phận của các loại máy thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây. Các bộ phận này bao gồm cả các **trục cán** mà rõ ràng được dùng cho các loại máy cán hoặc máy ép thuộc nhóm này. Các trục cán này có thể được làm bằng kim loại, gỗ hoặc bằng các chất liệu thích hợp khác (ví dụ: giấy ép). Chúng có thể có độ dài và đường kính khác nhau, đặc hoặc rỗng và, tuỳ theo mục đích sử dụng cụ thể. Bề mặt của chúng có thể nhẵn, khía rãnh, có hạt nhỏ hoặc khắc các chi tiết khác nhau, hoặc còn được phủ các chất liêu khác: vải, da, cao su, .v.v... Các trục cán kim loại của máy cán thường được thiết kế để làm nóng bên trong bằng hơi nước, khí ga... Các bộ trục cán của một số loại máy cán đặc biệt thì có các trục cán với cấu tạo khác nhau

Nhóm này **không bao gồm** các loại máy, dù chúng có cơ chế hoạt động tương tự như máy cán là hoặc cán ép kiểu trục lăn, nhưng không thực hiện các mục đích một cách đầy đủ như đã mô tả ở trên, ví dụ:

(a) Máy sấy kiểu trục lăn cho vải, giấy,... (**nhóm 84.19** hoặc **84.51**).

(b) Dụng cụ nén nho, hoa quả để làm rượu (**nhóm 84.35**).

(c) Máy nghiền kiểu con lăn (**nhóm 84.36, 84.74** hoặc **84.79**).

(d) Máy nghiền kiểu trụ dùng trong nghiền bột (**nhóm 84.37**).

(e) Máy vắt quần áo (**nhóm 84.51**).

(f) Máy cán kim loại (**nhóm 84.55**).

(g) Máy dát phẳng kim loại (**nhóm 84.62**) và các máy dập nổi trên tấm kim loại (**nhóm 84.63**).

(h) Máy dùng để sản xuất thuỷ tinh dạng tấm phẳng bằng cách cán, và máy cán dùng để gia công thuỷ tinh (**nhóm 84.75**).

84.21 - Máy ly tâm, kể cả máy làm khô bằng ly tâm; máy và thiết bị lọc hay tinh chế chất lỏng hoặc chất khí.

- Máy ly tâm, kể cả máy làm khô bằng ly tâm:

8421.11 - - Máy tách kem

8421.12 - - Máy làm khô quần áo

8421.19 - - Loại khác

- Máy và thiết bị lọc hoặc tinh chế chất lỏng:

8421.21 - - Để lọc hoặc tinh chế nước

8421.22 - - Để lọc hoặc tinh chế đồ uống trừ nước

8421.23 - - Bộ lọc dầu hoặc xăng cho động cơ đốt trong

8421.29 - - Loại khác

- Máy và thiết bị lọc hoặc tinh chế các loại khí:

8421.31 - - Bộ lọc khí nạp cho động cơ đốt trong

8421.39 - - Loại khác

- Bộ phận:

8421.91 - - Của máy ly tâm, kể cả máy làm khô bằng ly tâm

8421.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(I) Các loại máy bằng việc sử dụng lực ly tâm, tách hoàn toàn hoặc một phần các chất tuỳ theo trọng lượng riêng khác nhau của chúng, hoặc loại bỏ độ ẩm từ một chất liệu ướt.

(II) Các loại máy và thiết bị lọc hoặc tinh lọc chất lỏng hoặc chất khí, **trừ** các loại phễu lọc, rây lọc sữa, rây lọc sơn (thường thuộc **Chương 73**).

(I) MÁY LY TÂM, KỂ CẢ MÁY LÀM KHÔ BẰNG LY TÂM

Phần lớn các máy thuộc loại này đều có một đĩa, trống, giỏ hoặc bát... được đục lỗ, quay với vận tốc lớn trong một ống góp tĩnh, thường có hình trụ, dựa vào thành máy nơi các chất liệu bị tách bỏ sẽ bị văng ra dưới tác động của lực ly tâm. Với một số loại máy, các chất liệu, tuỳ theo trọng lượng riêng khác nhau, sẽ được thu thập thông qua hệ thống nón (hình phễu) phân tách đảo chiều. Trong các máy khác, các chất liệu rắn sẽ được giữ lại trong trống, lồng quay đục lỗ, trong khi chất lỏng sẽ bị đẩy ra ngoài. Các máy loại này cũng có thể được sử dụng để ép chất lỏng thấm sâu vào các vật liệu khác (như nhuộm hoặc làm sạch).

Nhóm này bao gồm:

(1) Máy làm khô bằng ly tâm dùng trong xưởng giặt, nhuộm, dùng để khử nước trong bột giấy hoặc trong xưởng làm bột...

(2) Máy ly tâm dùng để tinh cất đường.
(3) Máy tách kem và máy lọc ly tâm dùng trong xử lý sữa.
(4) Máy ly tâm dùng để lọc dầu, rượu vang, rượu mạnh...
(5) Máy ly tâm dùng để khử nước và khử parafin trong các sản phẩm dầu mỏ.
(6) Máy ly tâm dùng để khử nước trong rượu, mỡ động vật, bột hồ...
(7) Máy ly tâm nitơ hoá dùng trong sản xuất bông thuốc nổ/ bông thuốc súng.
(8) Máy tách ly tâm trong nuôi trồng men.
(9) Máy ly tâm sử dụng trong công nghiệp hoá học (như máy chiết xuất chất kháng sinh tốc độ cao).
(10) Máy ly tâm, chủ yếu được sử dụng trong phòng thí nghiệm, dùng để tách chất lỏng thành từng lớp để gạn lọc.
(11) Máy ly tâm dùng để tách huyết tương từ máu.
(12) Máy ly tâm dùng để sấy khô chất kết tủa phóng xạ.
(13) Máy ly tâm dùng để tách mật ong.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của máy ly tâm (như đĩa, trống, các bộ phận của lồng quay, bát, ống nhập liệu).

Tuy nhiên, một số máy hoạt động theo nguyên lý quay ly tâm **không thuộc** nhóm này, ví dụ như:

(a) Máy quay ly tâm đặc biệt, còn gọi là máy ly tâm khí, dùng để tách chất đồng vị uranium (**nhóm 84.01**).
(b) Bơm ly tâm dùng cho chất lỏng (**nhóm 84.13**).
(c) Bơm khí và máy thổi ly tâm ...(**nhóm 84.14**).
(d) Máy sàng bột ly tâm dùng cho công nghiệp xay xát (**nhóm 84.37**).
(e) Máy đúc kim loại ly tâm (để đúc các ống đúc) (**nhóm 84.54**) hoặc cho xi măng chưa đông kết (ví du: để đúc các ống bê tông) **(nhóm 84.74).**
(f) Máy nghiền ly tâm (**nhóm 84.74**).
(g) Máy sấy khô bằng phương pháp quay ly tâm để sản xuất tấm bán dẫn (**nhóm 84.86**).

(II) MÁY VÀ THIẾT BỊ LỌC HAY TINH CHẾ CHẤT LỎNG HOẶC CHẤT KHÍ

Phần lớn các thiết bị lọc hoặc tinh chế thuộc nhóm này đơn thuần là thiết bị tĩnh không bao gồm các bộ phận động. Nhóm này gồm tất cả các loại thiết bị lọc và tinh chế (vận hành theo cơ chế vật lý, cơ khí, hoá học, điện từ, từ tính hoặc tĩnh điện…). Nhóm này không chỉ bao gồm các thiết bị công nghiệp cỡ lớn, mà còn có các bộ phận lọc của động cơ đốt trong và các loại thiết bị gia dụng kích thước nhỏ.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các loại như phễu lọc, dụng cụ lọc sữa, nồi lọc, thùng lọc, v.v.. chỉ được gắn thêm lớp lưới kim loại hoặc vật liệu lọc khác cũng như các loại nồi chứa, thùng chứa thông thường cho dù chúng có được dùng để lọc khi cho thêm một lớp như sỏi, cát, than củi, v.v...

Nhìn chung, các loại máy và thiết bị thuộc nhóm này thuộc hai loại khác nhau tuỳ theo mục đích để lọc chất lỏng hay chất khí.

(A) **Thiết bị lọc và tinh chế chất lỏng…, kể cả thiết bị làm mềm nước.**

Thiết bị lọc chất lỏng, thuộc nhóm này, tách các phần tử rắn, béo hoặc kết dính… trong chất lỏng, ví dụ, bằng cách cho chất lỏng đi qua các vật liệu dạng tấm mỏng, màng hoặc các khối vật liệu dạng xốp (như vải, vải dạ, vải kim loại, da, gốm, sứ, kieselgua, bột kim loại được thiêu kết, amiăng, bột giấy, cellulose, than củi, cát,...). Trong quá trình xử lý nước uống, một số chất liệu trên (mà chủ yếu là sứ và than củi) loại bỏ vi trùng… trong quá trình lọc; các thiết bị lọc sử dụng các chất liệu này đôi khi được gọi là "thiết bị lọc nước". Một số thiết bị lọc được dùng để loại bỏ chất lỏng trong vật liệu dưới dạng các hỗn hợp bột nhão (ví dụ: bột gốm sứ, quặng đặc...). Nhóm này bao gồm các thiết bị lọc chất lỏng theo nguyên lý trọng lực, lực hút (hoặc chân không) hoặc áp lực.

Trong số các loại thuộc loại này, ta có thể kể tên các loại sau:

(1) **Thiết bị lọc nước dùng trong gia đình**. Loại thiết bị lọc dùng trong gia đình kiểu áp lực được thiết kế để gắn vào hệ thống ống hoặc vòi, thường gồm một bộ phận lọc bằng gốm sứ hình trụ, lắp trong một thân kim loại. Loại thiết bị hoạt động nhờ trọng lực cũng có cấu tạo tương tự nhưng thường có kích thước lớn hơn. Nhóm này **loại trừ** thiết bị lọc được làm chủ yếu bằng gốm hoặc thuỷ tinh (tương ứng thuộc **Chương 69 hoặc Chương 70**).

(2) **Nến lọc dùng cho sản xuất sợi nhân tạo**. Loại thiết bị này gồm một vỏ chứa chống ăn mòn, bên trong có chất liệu vải để lọc dung dịch được quay tròn.

(3) **Thiết bị lọc dầu dùng cho động cơ đốt trong, hoặc dùng cho các loại máy công cụ khác.** Các loại thiết bị này có hai kiểu chính như sau:

(i) Loại có lớp lọc, thường là các lớp vải dạ xếp chồng lên nhau hoặc lưới kim loại, bông thép….

(ii) Loại có các nam châm vĩnh cửu, hoặc nam châm điện hút mạt sắt trong dầu.

(4) **Thiết bị lọc nước của nồi hơi**.

Thiết bị này thường được tạo bởi một thùng chứa lớn, bên trong có nhiều lớp chất liệu lọc khác nhau được xếp chồng lên nhau, và ngoài các ống dẫn cấp và thoát nước còn có thêm một hệ thống ống dẫn và các van để làm sạch các chất liệu lọc bằng một dòng chảy cắt ngang.

(5) **Thiết bị ép lọc**. Gồm một chuỗi các ngăn lọc xếp cạnh nhau, được tạo bởi các đĩa và khung lọc xếp thẳng đứng và tháo rời được; chúng được phủ bởi chất liệu lọc (vải, xen lu lô) và được cố định bằng vít hoặc ép cơ khí. Chất lỏng được đẩy qua các ngăn bằng bơm, và các ngăn có thể được làm nóng từ bên trong bằng hơi nước… Chất lỏng được lọc sẽ được thu hồi và phần cặn sẽ tích tụ dưới dạng bánh giữa các đĩa. Loại này thường được dùng để lọc và tinh chế nhiều loại chất lỏng (dùng trong công nghiệp hoá học hoặc dệt sợi nhân tạo, ngành sản xuất đường, nhà máy bia, rượu, lọc dầu, sản xuất gốm sứ, sợi nhân tạo…).

(6) **Thiết bị lọc quay chân không.** Gồm có một xi lanh được bao bọc bởi một lớp vải lọc hoặc lưới kim loại, được gắn trong thùng chứa chất lỏng cần lọc. Chất lỏng được hút vào trong trống lọc và các thiết bị cơ khí sẽ loại bỏ chất cặn rắn trên bề mặt màng lọc.

(7) **Thiết bị lọc chân không gián đoạn**. Thiết bị này có các "lá" hoặc ngăn được bọc lớp lọc bằng vải và kết nối với ống chân không. Thiết bị lọc này được nhúng vào thùng chất lỏng và lọc trong môi trường chân không.

(8) **Thiết bị tinh lọc nước dưới tác động hoá học**, ví dụ máy làm mềm bằng pecmutít hoặc bằng zeolít, các dụng cụ tinh chế bằng vôi.

(9) **Thiết bị tinh chế nước bằng điện từ**. Ở thiết bị này, tác động của trường điện từ xoay chiều làm cản sự kết tinh và sự đọng lại của chất muối vôi trên thành ống, thay vào đó, các muối chuyển sang dạng bùn và rất dễ loại bỏ.

Nhóm này cũng bao gồm **các thiết bị kiểu thẩm tách**, một loại lọc đặc biệt gồm một màng bán thấm mà chất lỏng có thể thẩm qua bằng cách khuếch tán và tách khỏi các phần tử keo.

(B) **Thiết bị lọc hoặc tinh chế chất khí**.

Các thiết bị thuộc nhóm này được sử dụng để tách chất rắn hoặc lỏng từ khí, để thu hồi các sản phẩm có giá trị (ví dụ: bột than hoặc các phần tử kim loại… từ ống khói của các lò nung) hoặc để khử các chất độc hại (ví dụ; khử bụi, khử hắc ín trong các loại khí hoặc khói, khử dầu trong hơi nước thoát từ các máy chạy bằng hơi nước...).

Chúng bao gồm:

(1) **Thiết bị lọc và tinh chế hoạt động đơn thuần bằng nguyên lý cơ học hoặc vật lý**; loại này được chia nhỏ làm hai loại. Loại thứ nhất, như các thiết bị lọc chất lỏng, các thành phần tách bao gồm một bề mặt hoặc khối xốp (vải dạ, vải thường, sợi thuỷ tinh, bông kim loại...). Loại thứ hai, việc phân tách được thực hiện bằng cách làm giảm tốc độ đột ngột của các phần nằm trong chất khí cần lọc, để thu lấy các phần tử này bằng cơ chế trọng lực và bị giữ lại trên các bề mặt có dầu… Các thiết bị loại này thường có các quạt gió hoặc các dụng cụ phụ để phun nước.

Loại thiết bị lọc thứ nhất bao gồm:

(i) **Thiết bị lọc khí nạp dùng cho động cơ đốt trong**. Loại này thường kết hợp cả hai hệ thống đã được mô tả ở trên.

(ii) **Túi lọc**, gồm nhiều bộ phận lọc bằng vải có dạng túi, và thường được nối với một cơ chế rung các phần tử được thu lại rơi xuống đáy túi.

(iii) **Màng lọc**. Thiết bị có một băng lọc liên tục giữa hai trục quay trong buồng kín nơi khí đi qua. Băng lọc được làm sạch bằng nạo cơ khí.

(iv)**Thiết bị lọc trống quay**, chủ yếu được sử dụng trong các xưởng tẩy rửa bằng cát, và gồm có một trống nơi khí được hút vào, với một măng sông lọc, quay trong một buồng kín, và được làm sạch bằng nạo.

Loại thiết bị lọc thứ hai bao gồm:

(v) **Thiết bị khử bụi, lọc khói…**, được gắn nhiều kiểu chi tiết cản để làm giảm tốc độ của các phần tử cần loại bỏ trong luồng khí, ví dụ như các tấm xếp so le, các chi tiết được đục lỗ không đối xứng, các luồng vòng tròn hoặc xoắn ốc với nhiều cánh nhỏ xếp so le, và khối hình nón xếp lại như bức mành.

(vi) **Các thiết bị lọc xoáy**, thường gồm các hình nón làm bằng tấm kim loại, được đặt bên trong ngăn hình trụ. Khí theo một ống tiếp xúc dẫn tới phần chóp, dòng

khí xoáy sẽ giảm mạnh khi khí di chuyển tới phần rộng của hình nón do đó bụi sẽ rơi xuống đáy hộp chứa.

(2) **Các thiết bị lọc tĩnh điện cho không khí hoặc các loại khí khác.** Trong đó bộ phận chính thường được tạo bởi một loạt các dây tĩnh điện theo chiều thẳng đứng. Bụi trong không khí chuyển động qua sẽ bị hút và giữ lại bởi các dây tích điện, và sẽ được loại bỏ khỏi các dây này theo chu kỳ.

(3) **Tháp lọc hoặc hấp thu khí.** Được sử dụng để tinh chế khí các loại hoặc khí than. Chúng bao gồm các cột cao bằng kim loại bên trong có chứa than cốc hoặc các chất liệu khác, phía trên có gắn thiết bị phun nước dạng tia.

(4) **Các thiết bị lọc và tinh chế không khí hoặc các loại khí khác dưới tác động hoá học** (kể cả bộ xúc tác chuyển khí mono ô xít các bon trong các loại khí thải của các phương tiện có gắn động cơ).

Nhóm này cũng gồm các loại thiết bị dưới đây được dùng trong ngành công nghiệp hạt nhân: thiết bị lọc không khí được thiết kế đặc biệt để khử bụi phóng xạ (dưới tác dụng vật lý hoặc điện tĩnh); thiết bị tinh lọc hoạt động bằng than hoạt tính để giữ lại i ốt phóng xạ; thiết bị trao đổi i -ông dùng để tách các nguyên tố phóng xạ, kể cả loại hoạt động dưới tác dụng điện phân; thiết bị dùng để tách nhiên liệu được chiếu xạ hoặc dùng để xử lý chất thải, bằng phản ứng trao đổi i -ông hoặc bằng phương thức hoá học (thông qua dung môi, kết tủa...).

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các thiết bị lọc hoặc thiết bị tinh chế được nêu ở trên, như:

Lá lọc của thiết bị lọc chân không gián đoạn; giàn, khung, và các tấm lọc của thiết bị lọc nén; trống quay của thiết bị lọc chất lỏng hoặc chất khí; vách ngăn và tấm lọc đục lỗ của thiết bị lọc chất khí.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng các khối lọc làm bằng bột giấy thuộc **nhóm 48.12** và các bộ phận lọc bằng các chất liệu khác (ví dụ: bằng chất liệu gốm sứ, sợi dệt, vải dạ,...) được phân loại theo chất liệu của chúng.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các thiết bị khuếch tán khí dùng để tách các chất đồng vị của uranium (**nhóm 84.01**).

(b) Máy điều hoà không khí thuộc **nhóm 84.15** hoặc máy hút ẩm không khí thuộc **nhóm 84.79**.

(c) Thiết bị ép dùng trong sản xuất rượu nho, rượu táo... (**nhóm 84.35**).

(d) **Máy chạy (thẩm tách) thận nhân tạo (nhóm 90.18).**

84.22 - Máy rửa bát đĩa; máy làm sạch hoặc làm khô chai lọ hoặc các loại đồ chứa khác; máy rót, đóng kín, gắn xi, đóng nắp hoặc dán nhãn vào các chai, lon, hộp, túi hoặc đồ chứa khác; máy bọc chai lọ, ống và các loại đồ chứa tương tự; máy đóng gói hay bao gói khác (kể cả máy bọc màng co nhiệt); máy nạp ga cho đồ uống (+).

- Máy rửa bát đĩa:

8422.11 - - Loại sử dụng trong gia đình

8422.19 - - Loại khác

8422.20 - Máy làm sạch hay làm khô chai lọ hoặc các loại đồ chứa khác

8422.30 - Máy rót, đóng kín, đóng nắp, làm kín hoặc dán nhãn vào các chai, lon, hộp, túi hoặc đồ chứa khác; máy bọc chai, lọ, ống và các đồ chứa tương tự; máy nạp ga cho đồ uống

8422.40 - Máy đóng gói khác hoặc bao gói khác (kể cả máy bọc màng co nhiệt)

8422.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy rửa bát đĩa (dùng để rửa đĩa, đồ thuỷ tinh, thìa dĩa,...), có hoặc không có bộ phận để làm khô, kể cả các loại chạy bằng điện, thuộc loại gia dụng hoặc không. Nhóm này cũng bao gồm các loại máy dùng để rửa hoặc làm khô chai lọ hoặc các vật chứa khác, các loại máy dùng để rót hoặc đóng kín các loại vật chứa trên (kể cả máy nạp ga cho đồ uống) và, các loại máy nói chung dùng để đóng gói hàng hóa (kể cả máy bọc màng co nhiệt) để bán, vận chuyển hoặc lưu kho. Bao gồm:

(1) Máy (chạy bằng hơi nước hoặc không) dùng để rửa, đánh sạch, tráng hoặc sấy khô chai, lọ, hộp, thùng, liễn, bi đông đựng sữa, đồ hộp, đĩa bát, hoặc các vật chứa khác. Các loại máy này đôi khi được gắn bộ phận để diệt khuẩn hoặc vô trùng các đồ chứa đó.

(2) Máy rót đầy các loại đồ chứa (như chai, lọ, liễn, ống, ống tiêm, bi đông, thùng, hộp kim loại, hộp hoặc túi), thường được lắp thêm bộ phận phụ để tự động kiểm soát thể tích hoặc trọng lượng và bộ phận đóng kín các vật chứa này.

(3) Máy đóng, làm kín nút, máy đóng nút lie hoặc chụp nắp chai lọ các loại; máy đóng và hàn nắp đồ hộp (kể cả loại hàn nóng chảy).

(4) Máy đóng gói, bọc bằng hộp carton, kể cả loại có bộ phận để tạo khuôn, in, bấm ghim, bao buộc, dán, đóng kín hoặc các thao tác khác để hoàn thiện việc đóng gói. Nhóm này cũng bao gồm loại máy đóng gói chai hoặc đồ hộp vào các thùng chứa khác (hộp, két,…)

(5) Máy dán nhãn, kể cả loại gồm các chức năng in, cắt, dán nhãn.

(6) Máy nạp ga cho các loại đồ uống. Thực tế, đây là loại máy dùng để rót đầy và đóng nắp và gồm có một thiết bị cấp khí cácbonic đồng thời với chất lỏng.

(7) Máy đóng kiện, đóng đai, kể cả thiết bị xách tay điều khiển bằng tay, được gắn thêm các tấm kim loại hoặc các thiết bị tương tự giúp chúng có thể liên kết lại với nhau, khi sử dụng, trên các kiện, thùng hoặc các đồ chứa khác khi được buộc lại.

Các loại máy thuộc nhóm này thường thực hiện một vài trong số các chức năng như đã nêu trên. Các loại này còn có thể gắn thêm các bộ phận để rót đầy hoặc đóng kín trong điều kiện *chân không* hoặc trong môi trường không khí có kiểm soát.

Các loại máy mà ngoài các chức năng đóng gói, bọc ngoài,..., còn thực hiện các chức năng khác cũng được xếp trong nhóm này, **nếu** các thao tác khác đó chỉ được coi là chức năng phụ cho chức năng đóng gói,... Do đó, nhóm này gồm các loại thiết bị thực hiện việc đóng gói sản phẩm dưới các dạng bao bì thông thường để phân phối và bán ra thị trường, dù các thiết bị này có thêm bộ phận cân, đo lường hay không. Tương tự, nhóm này bao gồm cả các loại máy dùng để đóng gói hoặc đóng bao bì, được gắn thêm bộ phận có chức năng phụ như cắt, dập khuôn hoặc nén sản phẩm mà không làm ảnh hưởng đến tính chất đặc trưng của chúng (ví dụ: máy dập khuôn bơ, mácgarin thành các miếng nhỏ, khối... và đóng gói chúng). Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các loại máy, trong đó chức năng chủ yếu không phải là đóng gói,… mà là chế biến nguyên liệu dạng thô hoặc bán thành phẩm thành sản phẩm cuối cùng (ví dụ: thiết bị dùng để sản xuất và đóng gói thuốc lá).

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các loại máy và thiết bị thuộc nhóm này. Tuy nhiên, cũng cần chú ý rằng phần lớn các linh kiện trong các thiết bị này lại thuộc các nhóm khác, như các dụng cụ cân (**nhóm 84.23**), thiết bị dùng để gia công giấy hoặc bìa các tông (**nhóm 84.41**), thiết bị dùng để in (**nhóm 84.43**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy đóng chai hoặc đóng hộp gia dụng và các loại thiết bị cơ khí gia dụng khác có trọng lượng không quá 10 kg (**nhóm 82.10**).

(b) Máy đóng kiện rơm, cỏ khô (**nhóm 84.33**).

(c) Máy làm túi giấy hoặc bìa các tông (**nhóm 84.41**).

(d) Máy khâu dùng để may đóng bao bì, sau khi đã chứa sản phẩm (**nhóm 84.52**).

(e) Máy ép, nén kim loại vụn thành kiện,… (**nhóm 84.62**).

(f) Máy bắn đinh (**nhóm 84.65**).

(g) Máy đặt thư vào phong bì hoặc bọc chúng bằng băng giấy (**nhóm 84.72**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8422.11

Phân nhóm này bao gồm máy rửa bát đĩa, hoạt động bằng điện hoặc không, dùng trong gia đình, bất kể với mục đích sử dụng nào. Kích thước bên ngoài của máy dùng để đặt trên mặt sàn như sau:

Chiều rộng: đến 65 cm

Chiều cao: đến 95 cm

Chiều sâu: đến 70 cm

Kích thước của loại máy và thiết bị dùng để đặt trên bàn hoặc trên quầy bày hàng thì nhỏ hơn đáng kể.

84.23 - Cân (trừ loại cân đo có độ nhậy 5 cg hoặc nhậy hơn), kể cả máy đếm hoặc máy kiểm tra, hoạt động bằng nguyên lý cân; các loại quả cân (+).

8423.10 - Cân người, kể cả cân trẻ em; cân sử dụng trong gia đình

8423.20 - Cân hàng hoá sử dụng trong băng truyền

8423.30 - Cân trọng lượng cố định và cân dùng cho việc đóng gói vật liệu với trọng lượng xác định trước vào bao túi hoặc đồ chứa, kể cả cân phễu

- Cân trọng lượng khác:

8423.81 - - Có khả năng cân tối đa không quá 30 kg

8423.82 - - Có khả năng cân tối đa trên 30 kg nhưng không quá 5,000 kg

8423.89 - - Loại khác

8423.90 - Quả cân của các loại cân; các bộ phận của cân

Trừ các loại cân có độ nhạy 5cg hoặc nhạy hơn (**nhóm 90.16**), nhóm này bao gồm:

(A) Máy và các thiết bị dùng để xác định trực tiếp trọng lượng của vật, bất kể hoạt động bằng phương thức điện tử (thông qua bộ cảm biến điện tử), bằng cách cân bằng trọng lượng của vật cần cân với trọng lượng các quả cân có thể thay đổi, bằng thao tác di chuyển quả cân (quả cân trượt) trên đòn/cán cân đã được đánh dấu vạch (cân đòn bẩy hoặc loại khác), hoặc bằng cách tự động hiển thị trên mặt số hoặc bằng kim chỉ trên các loại máy cân vận hành bằng lò xo, đòn bẩy hoặc đối trọng, hoặc vận hành bằng thủy lực….

(B) Loại có cách thức vận hành trên nguyên tắc xác định trọng lượng, nhưng tự động hiển thị trên các đơn vị đo lường khác (như thể tích, số lượng, giá cả, chiều dài...) có mối quan hệ trực tiếp với trọng lượng.

(C) Loại có trọng lượng cân xác định trước dùng để kiểm tra tính đồng nhất hoặc chỉ ra những hao hụt của sản phẩm căn cứ trên trọng lượng, hoặc dùng để chia hàng hóa thành các trọng lượng cố định sẵn sàng cho việc đóng gói.

Các loại máy này gồm:

(1) Cân lò xo.

(2) Cân dùng trong gia đình hoặc trong cửa hàng.

(3) Cân thư hoặc bưu kiện.

(4) Cân người (hoạt động bằng cách bỏ tiền xu hoặc không), kể cả cân trẻ em.

(5) Cân bàn xách tay hoặc di động.

(6) Cân cầu đường (bằng thuỷ lực hoặc loại khác) và các loại sàn cân khác.

(7) Cân hàng hóa trên băng chuyền hoặc băng tải treo cao,…

(8) Cân đếm theo trọng lượng.

(9) Cân hàng có trọng lượng cân cố định, như cân kiểm tra (chỉ rõ lượng vượt quá hoặc hao hụt so với trọng lượng tiêu chuẩn) và cân liên tục để kiểm tra tính đồng nhất của vải dệt hoặc vật liệu khác.

(10) Cân phễu, loại tự động cân vật liệu được chia từ phễu, kể cả loại có nhiều phễu có thể cân nhiều thành phần từ nhiều phễu để tạo thành một hỗn hợp.

(11) Cân dùng để chia trọng lượng xác định của vật liệu vào bao túi hoặc đồ chứa, **trừ** các loại máy kèm chức năng đóng gói, bao gói hàng hóa để phân phối và bán trên thị trường.

(12) Cân tự động để cân các chất lỏng chảy liên tục.

(13) Cân hoàn toàn tự động, dùng để cân và dán nhãn sản phẩm đã được đóng gói, gồm có cân, máy tính và máy in, bộ đếm tích hợp và máy dán nhãn.

Các máy cân này có thể gắn các bộ phận để tự động in phiếu ghi trọng lượng, hoặc để ghi và cộng dồn nhiều lần cân, hoặc để chiếu và phóng to chỉ số cân, …

Nhóm này còn bao gồm quả cân các loại, bằng chất liệu bất kỳ, trong bộ quả cân hoặc không, dùng cho các loại cân bất kỳ, kể cả các quả cân riêng biệt dùng cho cân với độ nhậy chính xác cao thuộc **nhóm 90.16**, tuy nhiên, các quả cân mà đi cùng với cân tiểu ly thì được phân loại theo các loại cân này. Quả cân của cân đối trọng có con trượt (kể cả bằng platin) cũng thuộc nhóm này.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này bao gồm bộ phận của các máy cân thuộc nhóm này như:

Cán cân, được chia theo đơn vị đo lường hay không; đĩa cân, bàn đứng của cân; bệ máy, chân đế và vỏ bảo vệ; lưỡi dao, trục quay, ổ quay (**trừ** loại làm hoàn toàn bằng đá mã não hoặc bằng các loại đá quý hoặc đá bán quý khác (thuộc **nhóm 71.16**); bộ giảm xóc (van giảm dao động); mặt số.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cân thuỷ tĩnh (hoặc cân trọng lượng riêng) (**nhóm 90.16**).

(b) Máy cân linh kiện cơ khí (**nhóm 90.31**).

(c) Các dụng cụ như lực kế mà chức năng chính không phải là cân hàng hoá, người hoặc động vật… mà dùng để đo sức kéo, sức nén,… (**nhóm 90.24 hoặc 90.31**).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 8423.20

Các loại cân dùng để cân hàng hóa liên tục trên băng tải thuộc phân nhóm này có thể thuộc một hệ thống tổng hoặc là loại tích hợp, cho phép xác định và ghi lại trọng lượng của vật liệu được chuyển trên dây chuyền, thùng chứa hoặc tương tự.

84.24 – Thiết bị cơ khí (được điều khiển bằng tay hoặc không) để phun bắn, phun rải hoặc phun áp lực các chất lỏng hoặc chất bột; bình dập lửa, đã hoặc chưa nạp; súng phun và các thiết bị tương tự; máy phun bắn hơi nước hoặc cát và các loại máy phun bắn tia tương tự (+).

8424.10 - Bình dập lửa, đã hoặc chưa nạp

8424.20 - Súng phun và các thiết bị tương tự

8424.30 - Máy phun bằng hơi nước, bằng cát và các loại máy phun bằng tia áp lực tương tự

- Các thiết bị khác:

8424.81 - - Dùng trong nông nghiệp hoặc làm vườn

8424.89 - - Loại khác

8424.90 - Các bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy và thiết bị dùng để phun bắn, phun rải hoặc phun áp lực hơi nước, chất lỏng hoặc các chất rắn khác (hạt cát, bột, hạt, mạt giũa hay hạt nhám kim loại...), dưới dạng các tia, hạt nước nhỏ (có hay không chảy nhỏ giọt), hoặc hạt sương.

Nhóm này, tuy nhiên, **không bao gồm** các loại máy được thiết kế để cắt nhiều loại vật liệu (ví dụ, đá, vật liệu tổng hợp, cao su, thủy tinh, kim loại) như máy cắt tia nước hoặc máy cắt nước có chất mài mòn. Những loại máy này thường hoạt động dưới áp suất từ 3.000 đến 4.000 bars với một dòng nước hoặc nước trộn với chất mài mòn cao, với tốc độ từ 2 đến 3 lần so với tốc độ âm thanh (**nhóm 84.56**).

(A) BÌNH DẬP LỬA, ĐÃ HOẶC CHƯA NẠP

Nhóm này bao gồm các thiết bị dập lửa, đã được nạp hoặc chưa nạp các hóa chất tạo bọt hoặc chất loại khác, loại này cũng bao gồm các thiết bị dập lửa đơn giản có gắn vòi, van, kíp giật hoặc các thiết bị mở khác...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lựu đạn dập lửa, cũng như các chất nạp dùng cho các bình dập lửa (**nhóm 38.13**).

(b) Bơm cứu hoả có hoặc không gắn bình chứa, **nhóm 84.13** (loại không tự hành) hoặc **nhóm 87.05** (loại tự hành).

(B) SÚNG PHUN VÀ CÁC THIẾT BỊ TƯƠNG TỰ

Súng phun và các thiết bị tương tự điều khiển bằng tay, thường được nối với một hệ thống khí nén hoặc hơi nước và cũng được nối trực tiếp hoặc qua một ống dẫn với bình chứa chất được phun. Chúng được gắn với cơ cấu mở hoặc van để điều khiển dòng phun qua béc phun để cho chùm tia áp lực tăng giảm thích hợp. Chúng được sử dụng để phun sơn hoặc sơn dầu, vecni, dầu, plastic, xi măng, bột kim loại, bụi sợi...

Chúng cũng có thể được sử dụng để phun luồng khí nén hoặc hơi nước để làm sạch các kết cấu bằng đá trong các tòa nhà, tượng...

Nhóm này cũng gồm các loại thiết bị phun chống bám bẩn, điều khiển bằng tay được trình bày riêng biệt, dùng gắn trong các máy in và súng phun bằng tay để phun kim loại điều khiển bằng tay hoạt động theo nguyên lý ống xì hoặc bằng sự kết hợp hiệu ứng của một thiết bị nhiệt điện với một tia khí áp lực.

Các súng phun điều khiển bằng tay có gắn động cơ điện, kết hợp với một bơm và một bình chứa vật liệu được phun (sơn, véc ni, vv), cũng thuộc nhóm này.

(C) CÁC LOẠI MÁY PHUN HƠI NƯỚC HAY PHUN CÁT VÀ CÁC LOẠI MÁY BẮN TIA TƯƠNG TỰ

Các máy phun cát và các loại tương tự, thường có cấu tạo rất cồng kềnh, đôi khi còn được lắp thêm máy nén; loại này thường được sử dụng để lau rửa hoặc tẩy rỉ các sản phẩm kim loại, dùng để làm ráp hoặc chạm khắc trên thuỷ tinh, trên đá v.v.. thông qua việc phun các chất mài ở áp lực cao: cát, mạt kim loại, ... Các thiết bị này thường được gắn thêm bộ phận lọc bụi để khử bụi còn bám lại. Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị phun bắn hơi nước, ví dụ được sử dụng để rửa, tẩy dầu mỡ trên các phần kim loại máy móc.v.v...

(D) BÌNH PHUN TƯỚI, PHUN XỊT VÀ THIẾT BỊ RẢI BỘT

Các thiết bị này để phun rải các loại thuốc trừ sâu, thuốc diệt nấm... dùng trong nông nghiệp hoặc dùng trong gia đình. Nhóm này bao gồm cả các thiết bị điều khiển bằng tay (bao gồm cả thiết bị phun xịt bơm piston đơn giản) hoặc bằng bàn đạp chân như các bễ thổi, thiết bị phun xịt đeo lưng và thiết bị phun xịt có thể vận chuyển được- có thể có bình chứa hoặc không. Nhóm này cũng gồm các loại máy phun xịt di động mà trong đó động cơ cung cấp năng lượng cho việc bơm hoặc phun xịt cũng có thể truyền động với nhau để mang đến chuyển động có giới hạn cho thiết bị hoạt động nhưng nó **không bao gồm** các máy tạo thành phương tiện thực sự trong diễn giải tại **nhóm 87.05**.

Với điều kiện chúng kết hợp với các thiết bị cơ khí để sản sinh hoặc phân chia sự phun xịt hoặc phun tia, hoặc dùng để tự động điều hướng đầu phun xịt (bao gồm cả các cơ cấu đơn giản tác động bởi áp lực nước), nhóm này bao gồm các loại thiết bị dưới đây, dù được cố định, có thể vận chuyển được hay di động:

(1) Thiết bị tưới hoặc phun nước cho các đồng cỏ, phong lan... (ví dụ như phun kiểu quay và phun theo chu kỳ quay)

(2) Các súng thủy lực, được thiết kế để tách khoáng chất (ví dụ vàng lẫn trong cát), từ núi đá ... , bằng cách bắn các tia nước áp lực cao và các tia nước tách vỏ được sử dụng trong công nghiệp giấy.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị rửa kính chắn gió và đèn pha của xe cộ, và súng phun lửa loại được sử dụng để đốt cỏ hoặc các mục đích nông nghiệp khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thuốc trừ sâu được đóng trong thùng có áp suất được gắn với van giảm áp đơn giản (**nhóm 38.08**).

(b) Các béc phun (**Phần XV** hoặc **nhóm 84.81** nếu chúng được gắn với van, vòi các loại hoặc các thiết bị khác dùng để điều chỉnh dòng chất lỏng.

(c) Các dụng cụ dùng trong y tế thuộc **nhóm 90.18**.

(d) Các bình xịt nước thơm và bình xịt toilét tương tự (**nhóm 96.16**).

(E) HỆ THỐNG TƯỚI NƯỚC

Hệ thống tưới này bao gồm các thành phần khác nhau được liên kết lại, bao gồm:

(i) Một trạm điều khiển (có lưới lọc, máy phun phân bón, van định mức, van một chiều, bộ điều chỉnh áp lực, đồng hồ chỉ thị áp lực, thông gió...);

(ii) Một hệ thống ngầm dưới đất (các đường phân chia và các nhánh mà nó mang nước từ trạm điều khiển đến các vùng tưới); và

(iii) Một hệ thống trên bề mặt (các đường ống dẫn gắn các thiết bị tưới nhỏ giọt).

Các hệ thống như vậy được phân loại trong nhóm này theo các khối chức năng như diễn giải tại Chú giải 4 Phần XVI (xem Chú giải Tổng quát Phần này).

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các máy dùng để phủ các đồ vật khác nhau bằng cách phun xịt với sáp parafin hoặc sáp nóng chảy (ví dụ: cốc, thùng các tông, hộp đựng...).

(2) Các thiết bị sơn tĩnh điện bao gồm một súng phun được nối với một thùng chứa sơn bằng một ống mềm dẫn sơn, và cũng được nối với một máy phát cao áp bởi một cáp điện. Trường tĩnh điện được tạo ra giữa vật cần sơn và súng sơn hút các hạt sơn được phun ra nhờ máy nén khí sẽ ngăn cản sự phân tán của hạt sơn.

(3) Các rôbôt công nghiệp được thiết kế đặc biệt để phụt, rải hoặc phun thành bụi các chất liệu dạng lỏng hoặc dạng bột.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Phần Chú giải Tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các loại máy và thiết bị thuộc nhóm này, như bình chứa, vòi phun, đầu phun nhọn và đầu phun dạng rối không phải loại đã mô tả ở **nhóm 84.81.**

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bình tra dầu dùng tay và máy phun mỡ (**nhóm 82.05**) và súng phun mỡ bằng khí nén và các loại thiết bị cấp chất bôi trơn bằng áp lực tương tự **(nhóm 84.67)**.

(b) Máy cạo rửa bằng hơi nước, dùng cho nồi hơi (**nhóm 84.04**).

(c) Đầu đốt (**nhóm 84.16**).

(d) Các máy dùng để rửa thùng hoặc các loại đồ chứa tương tự bằng tia nước, hơi, cát**...** (**nhóm 84.22**).

(e) Máy in phun mực các loại **(nhóm 84.43**).

(f) Các máy bán hàng tự động loại phun nước hoa **(nhóm 84.76**).

(g) Các loại máy dùng để rắc vữa hoặc bê tông hoặc các máy dùng để rắc sỏi trên bề mặt đường hoặc các bề mặt tương tự (**nhóm 84.79**).

(h) Các máy để phun rải cát và muối để làm sạch tuyết, được thiết kế để gắn trên xe tải **(nhóm 84.79)**

(ij) Các thiết bị phun bắn dùng để khắc axit, hiện ảnh, tẩy rửa hoặc làm sạch các tấm bán dẫn mỏng và màn hình dẹt; các máy làm nguội (chỉ các máy dùng trong công đoạn cuối cùng của quá trình sản xuất bán dẫn) dùng để làm sạch cà tẩy rửa các chất bẩn bám trên các đầu chân dẫn điện kim loại của các cụm linh kiện bán dẫn trước khi tiến hành điện phân (**nhóm 84.86**) (làm nguội bằng cách phun áp lực cao)

(k) Máy và các thiết bị điện dùng phun nóng kim loại hoặc gốm kim loại thuộc **nhóm 85.15**.

(l) Máy khoan nha khoa loại tia áp lực (**nhóm 90.18**) và các thiết bị trị liệu xon khí (**nhóm 90.19**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8424.20

Phân nhóm này bao gồm các loại máy được nêu trong Phần B của Chú giải chi tiết nhóm 84.24.

Phân nhóm 8424.81

Thuật ngữ "thiết bị phun xách tay" đề cập đến những thiết bị phun được thiết kế để người vận hành kéo hoặc mang theo bằng một tay cầm hoặc một hoặc hai dây đeo vai.

Phân nhóm này bao gồm các thiết bị phun xịt áp lực (có thể được bán trên thị trường theo tên gọi "súng phun"), bao gồm một bình chịu áp lực kết hợp một phễu và bơm áp lực, có 1 dây đeo mang, ống dẫn mềm hoạt và tay phun cầm tay với một ống nhỏ bằng đồng và một vòi phun điều chỉnh, tất cả đều có những đặc điểm vật lý mà rõ ràng làm cho chúng phù hợp nhất để sử dụng nông nghiệp hoặc làm vườn (ví dụ, áp suất hoạt động 3 bars, công suất 5 lít, miệng vòi phun có thể điều chỉnh).

Các thiết bị phun xịt áp lực cao có tay gạt, điều khiển bằng tay, thiết bị phun xịt bằng động cơ, thiết bị phun sương bằng động cơ, thiết bị phun có vòi xoay tay và thiết bị phun có cần kéo hoặc đẩy bằng tay là những ví dụ khác về thiết bị phun xịt cầm tay thuộc nhóm này.

Phân nhóm này không bao gồm các máy phun sương nóng và lạnh dùng để diệt côn trùng.

84.25 - Hệ ròng rọc và hệ tời trừ tời nâng kiểu gầu nâng (trục tải thùng kíp); tời ngang và tời dọc; kích các loại.

- Hệ ròng rọc và hệ tời, trừ tời nâng kiểu gầu nâng (trục tải thùng kíp) hoặc hệ tời dùng để nâng xe:

8425.11 - - Loại chạy bằng động cơ điện

8425.19 - - Loại khác

- Tời ngang, tời dọc:

8425.31 - - Loại chạy bằng động cơ điện

8425.39 - - Loại khác

- Kích , tời nâng xe:

8425.41 - - Hệ thống kích tầng dùng trong gara

8425.42 - - Loại kích và tời khác, dùng thủy lực:

8425.49 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thiết bị nâng hoặc xếp hàng đơn giản. Các quy tắc của Chú giải chi tiết nhóm 84.26, *với các sửa đổi thích hợp*, sẽ áp dụng cho các thiết bị của nhóm này trong phạm vi liên quan đến các máy tự hành và máy "di động" khác, máy đa chức năng, máy nâng, xếp dỡ...các máy nhằm mục đích gắn vào máy khác hoặc lắp trên phương tiện di chuyển hoặc tàu thuyền ở Phần XVII. Tuy nhiên, nếu 1 tời ngang là dụng cụ thông thường của một máy kéo, thì máy hoàn thiện (máy kéo và tời ngang) sẽ được phân loại ở **nhóm 87.01.**

Nhóm này bao gồm:

(I) HỆ RÒNG RỌC VÀ HỆ TỜI, TRỪ TỜI NÂNG KIỂU GẦU NÂNG (TRỤC TẢI THÙNG KÍP)

Hệ ròng rọc và hệ tời được phân loại trong nhóm này bao gồm các hệ thống phức tạp hoặc đơn giản các puly và dây cáp, xích, sự truyền dẫn cáp...được thiết kế đặc biệt để đảm bảo việc nâng lên (ví dụ bằng cách sử dụng các puly với đường kính khác nhau, các bánh xe có răng và hệ thống bánh răng)**.**

Nhóm này bao gồm, *không kể những trường hợp khác:*

(1) Hệ ròng rọc và hệ tời, trong đó dây xích dẫn truyền được gắn vào mấu được thiết kế đặc biệt để dịch chuyển trên rãnh puly.

(2) Tời puly loại tang trống trong đó dây cáp được quấn trên 1 tang trống có cơ cấu puly gắn ở cuối. Các loại tời một khối này thường là loại khí nén hoặc điện. Nó thường được gắn trên bánh trượt hay khung di chuyển trên đường ray phía trên.

(3) Hệ tời bao gồm một chuỗi con lăn chạy trên một hệ thống bánh răng trên đĩa xích được hoạt động bằng tay quay hoặc cần gạt, khá giống như trong hệ thống kích.

Puli riêng rẽ và khối puli **không thuộc nhóm này (**thuộc **nhóm 84.83).**

Nhóm này còn bao gồm các cần kéo hàng trên tàu hoặc trục treo xà lúp, đó là các giá xếp cùng với nhau, chuyển động và có thể xoay được, được gắn một ròng rọc,... có thể dùng để nâng và hạ xuống nhỏ trên boong tầu hoặc trong cảng.

(II) TỜI NGANG VÀ TỜI DỌC

Tời ngang bao gồm các trống cơ cấu bánh cóc nằm ngang hoạt động bằng tay hoặc bằng động cơ mà trên đó các dây cáp được cuốn. **Tời dọc** cũng tương tự, nhưng trống được đặt theo phương thẳng đứng.

Nhóm này bao gồm:

(1) Hệ tời dọc và ngang dùng trong tầu thuỷ để vận hành cơ cấu nâng hàng, kéo mỏ neo tầu, điều chỉnh bánh lái, kéo dây chão khởi động, kéo lưới đánh cá, kéo thừng trong nạo vét,...Khối động cơ thường được gắn bên trong máy như là một thành phần trong chúng.

(2) Hệ tời ngang dùng cho máy kéo,.v.v...

(3) Cơ cấu đổi chiều tại miệng hầm mỏ, bao gồm thiết yếu một lượng lớn các tời ngang hoạt động bằng động cơ.

(4) Hệ tời dọc dùng để vận hành bàn xoay, hoặc rẽ đường ray xe goong... Để rẽ, dây cáp thường được sử dụng dịch chuyền dọc theo các cột mốc quay tự do trên các ổ trục để tạo điều kiện cho sự kéo hàng. Các cột mốc này được phân loại ở **nhóm 73.25** hoặc **73.26.**

(5) Cụm máy kéo, rút dùng cho máy kéo, rút dây (kim loại) và cuốn thành cuộn.

(III) CÁC LOẠI KÍCH

Các loại kích được thiết kế để nâng các vật nặng trong khoảng cách ngắn. Nhóm này bao gồm **kích thanh răng và bánh cóc, kích trục vít** trong đó trục vít được nâng lên bởi sự quay hoặc quay một đai ốc được gắn chặt đế kích, và **kích trục vít kiểu ống lồng** hoạt động bởi hai hay nhiều trục vít đồng tâm, trục vít bên ngoài quay bên trong đai ốc đặt trong đế kích.

Trong **các kích thủy lực hoặc khí nén**, piston nâng được tác động dọc xi lanh bởi áp lực được tạo ra trong bơm hoặc trong máy nén mà nó có thể để ngoài hoặc gắn vào cùng.

Một vài loại kích đặc biệt bao gồm:

(1) Kích xách tay dùng cho xe ô tô.

(2) Các kích dùng trong gara có gắn bánh xe, kích nâng kiện hàng...

(3) Hệ thống kích loại gắn trong gara sửa xe, thường sử dụng thủy lực.

(4) Các kích được sử dụng trong cơ cấu lật dùng cho xe chở hàng.

(5) Kích dùng cho neo giữ chặt hệ cần trục, xe tải lớn, xưởng di động, súng hạng nặng...

(6) Các loại kích nâng đường ray

(7) Các loại kích dùng để nâng toa xe lửa hoặc xe điện.

(8) Kích tác động theo phương ngang dùng để di chuyển các dầm, các phần của cấu trúc nhà cửa...

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận của thiết bị thuộc nhóm này được xếp trong **nhóm 84.31**.

Nhóm này cũng loại trừ:

(a) Xi lanh thuỷ lực hoặc khí nén thuộc **nhóm 84.12.**

(b) Các bộ điều khiển thanh chắn đường tàu và thiết bị báo hiệu tín hiệu trên đường sắt thuộc **nhóm 86.08.**

84.26 - Cổng trục của tàu thủy; cần trục, kể cả cần trục cáp; khung nâng di động, xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống và xe công xưởng có lắp cần cẩu.

- Cần trục trượt trên giàn trượt (cần trục cổng di động), cần trục vận tải, cổng trục, cầu trục, khung nâng di động và xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống:

8426.11 - - Cần trục cầu di chuyển trên đế cố định

8426.12 - - Khung nâng di động bằng bánh lốp xe và xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống

8426.19 - - Loại khác

8426.20 - Cần trục tháp

8426.30 - Cần trục cổng hoặc cần trục cánh xoay

- Máy khác, loại tự hành:

8426.41 - - Chạy bánh lốp

8426.49 - - Loại khác

- Máy khác:

8426.91 - - Thiết kế để nâng xe cơ giới đường bộ

8426.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm một số các máy nâng hoặc xếp dỡ không liên hoàn.

CÁC THIẾT BỊ TỰ HÀNH VÀ CÁC THIẾT BỊ "DI ĐỘNG" KHÁC

Nhìn chung, nhóm này không chỉ bao gồm các máy gắn cố định hoặc máy đứng im mà còn bao gồm cả máy di động, tự hành hoặc không (với các trường hợp **loại trừ** nhất định liên quan dưới đây về các máy được gắn trên các thiết bị di chuyển sẽ được phân loại ở phần XVII).

Các loại **bị loại trừ** là:

(a) **Các máy được lắp ráp trên các loại phương tiện phù hợp thuộc Chương 86.**

Các máy nâng và xếp dỡ được phân loại trong **nhóm 86.04** nếu chúng được gắn trên các toa xe hoặc toa hàng, loại thích hợp để nối với tầu được thiết kế chạy trên một hệ đường ray các loại. Cần trục cứu hộ đường sắt hoặc toa cần cẩu hoặc toa hàng dùng để phục vụ trên các đường xe điện cố định, và các toa cần cẩu hay toa hàng cần cẩu được sử dụng ở nơi xếp dỡ hàng hóa đường tàu, thường tuân theo các điều kiện này. Phương tiện tự hành để phục vụ và bảo dưỡng đường ray thuộc **nhóm 86.04**. Mặt khác, các thiết bị nâng hay xếp dỡ được gắn trên toa hàng hay sân ga **không** đáp ứng đặc tính kỹ thuật của các phương tiện chạy trên đường sắt hay đường xe điện thực tế, vẫn được phân loại trong nhóm này. Trường hợp này thường là, ví dụ, trường hợp cần trục của máy kéo được gắn chạy trên đường ray phục vụ trong các tòa nhà, công trường...

(b) **Các loại máy được lắp trên máy kéo hoặc các phương tiện vận tải thuộc Chương 87.**

(1) **Các máy được lắp trên máy kéo.**

Một số bộ phận làm việc nhất định của các máy thuộc nhóm này có thể được gắn trên máy kéo mà máy kéo được thiết kế để kéo hoặc đẩy phương tiện khác, thiết bị hay hàng hóa nhưng, giống như máy kéo nông nghiệp, được gắn với các thiết bị đơn giản để vận hành các công cụ làm việc. Các công cụ làm việc như vậy là các thiết bị phụ trợ cho các công việc phụ. Nhìn chung, chúng thường **tương đối nhẹ** và có thể được gắn hoặc thay đổi ở phần công tác bởi chính người sử dụng. Trong các trường hợp như vậy, công cụ công tác vẫn ở trong nhóm này **với điều kiện** chúng tạo thành các máy thuộc nhóm này, hoặc trong **nhóm 84.31** nếu là bộ phận của các máy đó, thậm chí ngay cả khi đi cùng với máy kéo (có được gắn kèm hay không), trong khi các máy kéo với các thiết bị hoạt động của nó được phân loại **riêng rẽ** ở **nhóm 87.01.**

Mặt khác, nhóm này bao gồm các máy tự hành mà trong đó đế đẩy, các điều khiển hoạt động, các công cụ làm việc và các thiết bị dẫn động được thiết kế đặc biệt để gắn cùng nhau tạo nên một cơ cấu thống nhất. Điều này áp dụng cho, ví dụ, đế đẩy giống như một máy kéo, nhưng được thiết kế, xây dựng hay gia cố đặc biệt để tạo nên một phần không thể thiếu của một máy, thực hiện một hoặc một vài chức năng được đề cập đến ở nhóm này (nâng, xếp dỡ, giữ...).Các đế đẩy như vậy, được hiện diện riêng rẽ, cũng thuộc nhóm này, coi như các máy chưa hoàn thiện đã có đặc điểm cơ bản, thiết yếu của máy hoàn thiện cùng loại. Đế đẩy có thể được phân loại trong các nhóm từ 84.25 đến 84.30 bởi vì chúng có thể được trang bị với một vài bộ phận làm việc khác, được phân loại theo Chú giải 3 phần XVI hoặc Quy tắc phân loại 3(c).

Một số chỉ tiêu cụ thể có thể cho phép phân biệt sự khác nhau giữa các loại máy kéo thuộc nhóm 87.01 và đế động lực thuộc Chương này, được nêu trong Chú giải của nhóm 87.01.

(2) **Các máy được lắp ráp trên các loại khung gầm của xe ô tô hoặc xe tải.**

Một số thiết bị nâng hoặc xếp dỡ (ví dụ: cần trục thông thường, cần trục cứu hộ loại nhẹ) thường được lắp ráp trên một khung gầm xe tải hoặc ô tô có ít nhất các bộ phận cơ khí sau: động cơ đẩy, hộp số và bộ phận điều tốc, bộ phận định hướng và phanh. Toàn bộ các lắp ráp này được xếp vào **nhóm 87.05** như các loại xe chuyên dùng, dù cho các máy nâng và xếp dỡ được gắn đơn giản lên phương tiện hay tạo thành một khối cơ cấu thống nhất với nó, trừ khi chúng là các phương tiện được thiết kế chủ yếu cho mục đích vận chuyển thuộc **nhóm 87.04.**

Mặt khác, nhóm này bao gồm các thiết bị tự hành, trong đó có một hoặc nhiều bộ phận đẩy hoặc bộ phận điều khiển như trình bày ở trên được đặt ở trong buồng điều khiển của máy nâng hoặc máy xếp dỡ (thường là một cần trục) gắn trên một khung bánh xe, dù cho cả hệ thống này có thể chạy hay không chạy được trên đường bằng chính động cơ của nó.

Các loại cần trục thuộc nhóm này thường không thể di chuyển khi đang mang tải hoặc, nếu nó có thể di chuyển, thì việc di chuyển là hạn chế và chỉ là chức năng phụ so với chức năng nâng hàng.

(c) **Các máy được lắp ráp trên các cấu trúc nổi thuộc chương 89.**

Tất cả các máy nâng hoặc xếp dỡ (ví dụ, cần cẩu và cần trục) được lắp trên các cầu phao, phà hoặc cấu trúc nổi khác, có hay không tự hành, được xếp trong **Chương 89.**

MÁY ĐA CHỨC NĂNG

Ngoài việc thực hiện các chức năng được miêu tả trong Nhóm này hoặc nhóm 84.25, 84.27 hoặc 84.28, nhiều máy cũng có thể thực hiện các chức năng được diễn tả trong nhóm 84.29 hoặc 84.30 (như đào, lấp đất, khoan,...). Các máy này được phân loại theo Chú giải 3 của Phần XVI, hoặc theo quy tắc phân loại 3 (c). Ví dụ như máy xúc, máy đào gầu cơ khí, gầu kéo bằng dây cáp..., có thể sử dụng giống như cần trục, máy dỡ quặng và chuyển quặng kết hợp, máy kết hợp đào rãnh, nâng ống và đặt xuống... bằng cách thay gầu xúc hoặc móc nâng.

Tuy nhiên, máy nâng, xếp dỡ, di chuyển... khi hiện diện riêng rẽ được phân loại ở nhóm này ngay cả khi chúng được thiết kế để lắp vào các máy khác hoặc để gắn lên trên các phương tiện vận tải, tàu thuyền của Phần XVII.

Nhóm này bao gồm các máy nâng và xếp dỡ mà thường dựa trên puly, hệ thống tời hoặc kích, và thường bao gồm một phần lớn cấu trúc khung thép tĩnh,...

Các phần cấu trúc tĩnh này (ví dụ: các bệ đỡ cần trục và dàn cẩu) được phân loại trong nhóm này khi chúng được hiện diện (xuất trình) như bộ phận của máy xếp dỡ hoàn thiện hoặc chưa hoàn thiện.

Khi được hiện diện riêng biệt, chúng sẽ được xếp trong **nhóm 84.31 với điều kiện** chúng được gắn hoặc thiết kế để gắn với các đặc trưng cơ khí cần thiết để vận hành các phần chuyển động của máy đã lắp ráp hoàn thiện (ví dụ: bánh xe, con lăn, puly, rãnh trượt hoặc ray dẫn hướng...). Nếu không, các thành phần kết cấu này được phân loại vào **nhóm 73.08**.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cầu trục**, bao gồm một khối cung cấp lực nâng được treo từ các cấu trúc xà ngang hoặc "cầu", cả khối di chuyển trên ray khoảng rộng. Các loại cầu trục tương tự được sử dụng trong lò phản ứng hạt nhân để nạp hoặc tách các bộ phận chứa nhiên liệu cũng được phân loại ở đây.

(2) **Cổng trục và cần trục trượt trên giàn trượt** (cần trục cổng di động) mà trong đó bản thân khung cẩu tự chạy trên đường ray cố định trên tường hoặc trên các cấu trục bằng kim loại thích hợp.

(3) **Cần trục vận tải**, đặt cố định hoặc chạy trên đường ray. Những loại này đôi khi rất dài và thường có phần mở rộng cần cẩu (có thể hoặc không được nối bằng khớp) phía trên khoang tàu hoặc vùng dỡ hàng và được gắn với tời bánh xe hoặc tời nâng chạy dọc theo chiều dài của khung. Các loại đặc biệt này được dùng để xếp dỡ các tảng đá xây dựng hoặc container và dùng trong đóng tàu.

(4) **Khung nâng di động** trên bánh lốp, chủ yếu dùng để xếp dỡ công ten nơ. Các máy này có thể tự hành, **với điều kiện** chúng được thiết kế để hoạt động khi ở dạng tĩnh hoặc, nếu chúng có thể di chuyển với tải trong khoảng cách ngắn, khi đó chúng là các cổng trục đơn giản mà thông thường bao gồm một khung ngang được gắn thêm hai thành phần thẳng đứng (đôi khi là loại xếp chồng), mỗi phần nằm trên một bộ bánh xe.

(5) **Xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống**, gồm có một khung gầm kiểu "giạng chân", thường có các thành phần mở rộng theo phương thẳng đứng để điều chỉnh độ cao. Các khung gầm này thường được gắn trên bốn hoặc nhiều hơn bốn bánh xe, thường để phục vụ cả việc di chuyển và đổi hướng bánh xe để cho phép đổi chiều trong bánh kính rất nhỏ.

Nhờ vào thiết kế đặc biệt, chúng có thể tự định vị cho tải, nâng các tải bằng các thiết bị gắp đặc biệt, di chuyển nó trong khoảng cách ngắn và sau đó đặt lại chúng xuống. Một vài loại thiết bị mang dỡ này đủ rộng và cao để đến các vị trí hàng hoá, nâng và hạ hàng hoá trực tiếp trên phương tiện vận tải.

Xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống thường được sử dụng trong các nhà máy, kho hàng, hải cảng, sân bay,... để bốc dỡ hàng hoá có kích thước lớn (thép hình cây gỗ, gỗ cưa, mảnh gỗ lớn...) hoặc để xếp công ten nơ lại một chỗ.

(6) **Cần trục tháp**. Các loại cần trục này bao gồm chủ yếu một tháp, thường kết hợp các phần riêng rẽ, ở chiều cao phù hợp, được gắn chặt hoặc chạy trên đường ray, một cánh tay cần trục nằm ngang, được gắn với ròng rọc, hệ tời, bệ công tác và một cabin vận hành, một cánh tay trục đối trọng với các vật đối trọng, thanh giằng để hỗ trợ các cánh tay cần trục, và một thiết bị xoay nằm trên hoặc nằm dưới, để có thể làm cho cần trục xoay. Tháp có thể chứa các xi lanh hoặc kích thủy lực và một khung nhảy mà nâng cánh tay cần trục để có thể gắn thêm phần thêm vào tháp với mục đích tăng chiều cao làm việc của cần trục.

(7) **Cần trục cổng hoặc cần trục trên bệ đỡ**, thường được sử dụng tại các cảng biển, nó là dạng cần trục tay ngang đứng trên bốn chân đỡ, có thể chạy trên đường ray khoảng cách rộng như là sự mở rộng một hoặc nhiều các đường sắt thông thường.

(8) **Cần trục tay ngang hoặc cần trục đê ríc** (xem giới thiệu về Chú giải Chi tiết liên quan đến cần cẩu đường sắt, xe tải cẩu, cần cẩu nổi, vv.) Cần trục tay ngang hoặc cần trục đê ríc được sử dụng để xếp dỡ và đôi khi được dùng để di chuyển chúng sau đó. Chúng bao gồm một xà dọc hoặc tay ngang có thể được nối để cung cấp khả năng điều chỉnh độ với và để thuận tiện khi hoạt động. Cáp tời di chuyển trên hệ ròng rọc đặt tại đỉnh của xà dọc và được điều khiển bởi một tời ngang. Tay ngang hoặc xà dọc có thể được hỗ trợ bởi một cơ cấu thẳng đứng, đạt chiều cao thích ứng.

(9) **Cáp vận tải và cần trục cáp**, được lắp đặt để vận chuyển các hàng hóa treo lơ lửng. Chúng bao gồm một hoặc nhiều cáp treo gắn vào một tháp cố định hoặc có thể di chuyển, và một bánh xe trượt chạy trên đường cáp và gắn với một cơ cấu tời nâng và dỡ hàng hóa. Chúng được sử dụng để xếp dỡ vật liệu trên công trường xây dựng, đập nước, cầu, nơi khai thác đá,...

(10) **Cổng trục trên tàu thuỷ**, gồm một cánh tay cẩu hướng lên cố định vào một đế mà đế này có thể quay. Tay cẩu này có thể được nâng lên bởi hệ thống ròng rọc (xem phần giới thiệu chú giải chi tiết các loại máy tương tự gắn trên cấu kiện nổi...).

(11) **Các loại xe công xưởng khác có lắp cần trục**, chúng được thiết kế để di chuyển hàng hóa trong một khoảng cách ngắn trong nhà xưởng, nhà kho, bến cảng hoặc sân bay với cần cẩu nhỏ, gắn trên khung xe, thường dùng ở dạng khung hộp với một chiều dài cơ sở lớn và khoảng cách rộng để tránh mất cân bằng.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải chung của Phần XVI), các bộ phận của các máy móc thuộc nhóm này được xếp trong **nhóm 84.31.**

Nhóm này không gồm các loại xe tải chở cẩu thuộc **nhóm 87.05.**

84.27 - Xe nâng hạ xếp tầng hàng bằng cơ cấu càng nâng; các loại xe công xưởng khác có lắp thiết bị nâng hạ hoặc xếp hàng.

8427.10 - Xe tự hành chạy bằng mô tơ điện

8427.20 - Các loại xe tự hành khác

8427.90 - Các loại xe khác

Không kể xe chuyên chở kiểu khung đỡ cột chống và các xe công xưởng gắn với cần cẩu thuộc **nhóm 84.26**, nhóm này bao gồm các xe công xưởng được gắn các thiết bị nâng hoặc xếp dỡ.

Các loại xe công xưởng được diễn tả ở đây bao gồm, ví dụ:

(A) XE NÂNG HẠ XẾP TẦNG HÀNG BẰNG CƠ CẤU CÀNG NÂNG VÀ CÁC LOẠI XE NÂNG HOẶC XẾP HÀNG KHÁC

(1) **Xe nâng hạ xếp tầng hàng bằng cơ cấu đẩy**, đôi khi có kích thước lớn, mang hàng hóa trên một thiết bị nâng trượt trên một cơ cấu định hướng thẳng đứng. Cơ cấu nâng này thường được đặt trước vị trí ngồi của người điều khiển; nó được thiết kế để giữ hàng hóa trong suốt quá trình di chuyển và để nâng nó cho việc xếp dỡ hoặc đặt lên một phương tiện khác.

Nhóm này cũng bao gồm các loại xe cần trục nâng xếp có cần trục thẳng đứng, được thiết kế để di chuyển hàng hoá dài cồng kềnh (ví dụ, rầm, kèo, tấm ván lớn, đường ống, công ten nơ...) và thường được trang bị bệ đỡ dùng để đỡ hàng khi di chuyển trong một khoảng cách ngắn.

Các thiết bị nâng hạ của xe nâng hạ loại này thường được vận hành bởi hệ động lực di chuyển của xe và thường được thiết kế gắn với các chi tiết xếp, dỡ hàng hóa đặc biệt khác nhau (ví dụ càng trước, thanh răng, thùng đựng, càng kẹp...) tùy theo loại hàng hóa được xếp dỡ.

(2) **Các máy xếp dỡ** khác **thường được gắn trên xe tải**, được trang bị với một bệ đỡ hoặc càng mà chúng có thể nâng hạ theo phương thẳng đứng, bằng hệ thống tời ngang hoặc thanh răng hoạt động bằng tay hay bằng động cơ. Chúng được sử dụng để xếp dỡ các bao tải, thùng thưa, thùng phi...

Một vài máy xếp dỡ mà nó hoạt động cùng một nguyên lý như thang máy được phân loại ở **nhóm 84.28**.

(B) CÁC LOẠI XE CÔNG XƯỞNG KHÁC CÓ LẮP THIẾT BỊ NÂNG HOẶC XẾP DỠ HÀNG HÓA

Nhóm này bao gồm:

(1) **Xe vận tải có bệ nâng xếp cơ khí**, dùng để bảo dưỡng các đường dây cáp điện, hệ thống chiếu sáng công cộng, .v.v...(xem phần giới thiệu của Chú giải cho nhóm 84.26 liên quan đến bệ đỡ được lắp trên xe tải di động).

(2) **Các loại xe thi công khác**, có lắp một thiết bị nâng hạ hoặc xếp hàng kể cả loại đặc biệt dùng trong một số ngành công nghiệp (ví dụ: công nghiệp dệt, công nghiệp gốm sứ, ngành sản xuất sữa...).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của các loại phương tiện thuộc nhóm này được xếp vào **nhóm 84.31.**

84.28 -Máy nâng hạ, giữ, xếp hoặc dỡ hàng khác (ví dụ, thang máy (lift), thang cuốn, băng tải, thùng cáp treo).

8428.10 - Thang máy (lift) và tời nâng kiểu gầu nâng (trục tải thùng kíp)

8428.20 - Máy nâng hạ và băng tải dùng khí nén

- Máy nâng hạ và băng tải hoạt động liên tục khác, để vận tải hàng hóa hoặc vật liệu:

8428.31 - - Thiết kế chuyên sử dụng dưới lòng đất

8428.32 - - Loại khác, dạng gàu

8428.33 - - Loại khác, dạng băng tải

8428.39 - - Loại khác

8428.40 - Thang cuốn và băng tải tự động dùng cho người đi bộ

8428.60 - Thùng cáp treo, ghế treo, cơ cấu kéo người trượt tuyết lên cao dùng trong môn trượt tuyết; cơ cấu kéo dùng cho đường sắt leo núi

8428.90 - Máy khác

Không kể các loại máy nâng và xếp dỡ của **nhóm 84.25 đến 84.27**, nhóm này bao gồm một phạm vi rộng lớn máy móc dùng cơ cấu cơ khí xếp dỡ vật liệu, hàng hóa... (nâng, vận chuyển, bốc hàng, dỡ hàng...). Chúng vẫn phân loại ở đây ngay cả khi chúng được chuyên dùng cho một ngành công nghiệp cụ thể như là cho nông nghiệp, luyện kim... Nhóm này không chỉ bao gồm các thiết bị nâng hoặc xếp dỡ các vật liệu rắn mà còn bao gồm các máy dùng cho chất lỏng hoặc chất khí. Nhưng nhóm này **không bao gồm** các máy đẩy chất lỏng của **nhóm 84.13**, và ụ nổi sửa chữa tàu, giếng kín (ketxon) và các loại máy nâng hạ tàu thủy tương tự hoạt động chủ yếu bằng lực đẩy thuỷ tĩnh (**nhóm 89.05** hoặc **89.07**).

Các quy tắc trong chú giải chi tiết của nhóm 84.26, *với các sửa đổi thích hợp*, áp dụng với các thiết bị của nhóm này nếu liên quan đến các máy tự hành và máy "di động" khác, máy đa chức năng và máy nâng, máy xếp dỡ... nhằm mục đích gắn vào máy khác hoặc lắp trên phương tiện di chuyển hoặc tàu thuyền phần XVII.

Nhóm này bao gồm các máy nâng hoặc xếp dỡ thường được dựa trên ròng rọc, hệ tời ngang hoặc kích và thường bao gồm một tỉ lệ lớn các cấu trúc khung thép tĩnh...

Các thành phần cấu trúc tĩnh này (ví dụ, trụ tháp đặc biệt dùng cho cáp treo...) được phân loại trong nhóm này khi chúng hiện diện như là bộ phận của máy xếp dỡ đã hoặc chưa hoàn thiện.

Khi được hiện diện riêng biệt, chúng được phân loại ở n**hóm 84.31 với điều kiện** là chúng được gắn hoặc được thiết kế để gắn các cấu trúc cơ khí cần thiết để vận hành các phần chuyển động của máy đã lắp ráp hoàn thiện (bánh xe, trục quay, puli, rãnh trượt hoặc ray dẫn hướng...). Nếu không, các thành phần kết cấu này sẽ được phân loại ở **nhóm 73.08.**

Các loại máy móc phức tạp hơn bao gồm:

(I) CÁC THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG KHÔNG LIÊN HOÀN

(A) **Các thang máy chở và nâng hàng** thường chạy bằng tời và dây cáp kéo, hoặc chạy bằng cơ cấu đẩy piston hoạt động bởi nước, không khí hoặc dầu. Chúng được sử dụng để nâng hoặc hạ lồng chứa người hay sàn để hàng hóa giữa các thanh dẫn hướng thẳng đứng, và thường được gắn với vật đối trọng. Các thiết bị để điều khiển, để dừng, để an toàn..., có hoặc không chạy bằng điện, cũng được phân loại vào nhóm này **với điều kiện** nó được hiện diện cùng với thang máy. Nhóm này cũng bao gồm thang máy vận hành bằng tay.

Rack và bánh răng để điều khiển thang máy hoặc hệ tời cũng thuộc loại này. Các thang máy và tời này bao gồm lồng thang máy, gắn với một động cơ điều khiển một bánh răng, và một cột, được trang bị với một rack có răng. Khi các bánh răng hoạt động cùng nhịp chuyển động với các rack răng, nó cho phép lồng thang máy di chuyển dọc theo cột, lên hoặc xuống, với tốc độ có kiểm soát.

Nhóm này cũng bao gồm cả "hệ nâng tàu", tức là, hệ thủy lực hoặc kích rất mạnh, có thể hoạt động để nâng một tàu thủy và "âu thuyền kín" để đưa chúng từ một mức kênh này tới một mức kênh khác, và do đó thay thế cho việc đi qua thông thường.

(B) **Tời nâng kiểu gầu nâng** (trục tải thùng kíp), là một loại thiết bị nâng mà các thùng chứa vật rời được nâng lên trong một lồng thẳng đứng hoặc trên một bệ nghiêng. Loại này chủ yếu được sử dụng để chuyển than trong hầm lò, để kéo, chuyển quặng, đá vôi, nhiên liệu... vào trong lò nung, lò vôi...

Nhóm này cũng bao gồm thùng lồng cho tời nâng kiểu gầu nâng (trục tải thùng kíp) này, là các thùng chứa hoặc hòm xe bằng kim loại có thể tích lớn, thường có đáy mở tự động. Thùng lồng dùng trong khai mỏ thường gồm một cabin chở thợ mỏ ở phía trên của giá nâng hàng.

(C) **Một số loại máy được gọi là máy nâng hàng**, như:

(1) **Tời nâng,** gồm có một tời ngang lắp trên giá đỡ hai chân hoặc ba chân.

(2) **Cần trục khoan dầu** dùng để nâng các ống khoan ... trong các giàn khoan giếng dầu, giếng phun..., (tuy nhiên **không bao gồm** một số cần trục khoan dầu được lắp trên xe tải, ... - xem phần Chú giải chi tiết nhóm 84.26).

(3) **Các xe cáp treo** hoạt động tương tự như cần trục trượt trên giàn trượt hoặc cần trục vận tải. Các bánh trượt hệ tời (đôi khi cho các khoảng cách nhất định) chạy trên các đường ray được kết nối trên trụ tháp

(D) **Xe chạy cáp treo**, là một hệ thống lớn hoạt động dựa trên hệ tời ngang, thường được sử dụng để nâng hoặc hạ người và vật liệu ở các vùng miền núi. Chúng bao gồm các cáp chịu tải và cáp kéo liên kết với trụ tháp, và hai cabin (hoặc gầu, thùng chứa các loại) mà nó di chuyển lên và xuống trên đường dây cáp tải.

(E) **Phương tiện vận chuyển bằng cáp kéo** hoạt động trên nguyên lý tương tự như xe chạy cáp treo, nhưng các toa chở lại chạy trên đường ray. Trong trường hợp này nhóm chỉ bao gồm cơ cấu kéo cơ khí và tời ngang; **không bao gồm** các toa (**nhóm 86.05**) và các ray (thuộc các **nhóm 73.02** hoặc **86.08**, tuỳ loại).

(F) **Thiết bị lật toa** là các bệ (platform) có các đường ray hoặc các rãnh, mà từ đó các xe goòng có thể chạy đến vị trí dừng, bị giữ lại sau đó dỡ hàng bằng cách nâng nghiêng hoặc quay toàn bộ hệ máy bằng một hệ thống kích hoặc hệ thống nâng khác. Nhóm này cũng bao gồm **máy lắc goòng** được sử dụng để dỡ hàng ở các loại goòng phễu.

(II) CÁC THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG LIÊN TỤC

(A) **Các máy nâng**, thực hiện nâng hàng hoá và người một cách liên tục theo chiều thẳng đứng hoặc theo chiều nghiêng. Loại này chủ yếu gồm một loạt các thiết bị vận chuyển khác nhau, từng đoạn được gắn vào một hệ liên kết cơ khí tạo thành chuỗi liên tục. Chúng bao gồm thùng nâng cho các vật liệu đã được nghiền hoặc dạng hạt, bệ nâng dùng cho các cấu kiện, kiện hàng..., thiết bị nâng kiểu kẹp dùng để nâng bao, thùng, kiện đựng rơm, các bó... và thang nâng nhiều lồng hoạt động liên tục dùng cho hành khách...

(B) **Thang cuốn và đường đi bộ di chuyển.**

(C) **Băng tải chuyển hàng hoặc băng chuyền** sử dụng để di chuyển hàng hóa, thường theo chiều ngang, đôi khi qua những khoảng cách rất dài (trong mỏ, công trường...). Chúng bao gồm:

(1) **Băng chuyền hoạt động bằng các thiết bị đẩy hoặc di chuyển liên tục**, ví dụ như băng chuyền kiểu gầu, khay hoặc máng; băng chuyền kiểu trục vít hoặc kiểu cạp (trong đó vật liệu được tác động dọc theo một máng bởi một đĩa đẩy hoặc vít đẩy tương ứng); băng chuyền dải, đai, tấm, xích....

(2) **Các băng chuyền bao gồm một bộ truyền động của các con lăn hoạt động bằng động cơ** (ví dụ, như được sử dụng để cung cấp thép vào máy cán). Nhóm cũng bao gồm các băng chuyền trục lăn, không có động cơ được gắn trên các vòng bi (như là đường

băng hoạt độngnhờtrục lăn chuyển động ngang để di chuyển các thùng... và băng chuyền trục lăn trọng lực), nhưng **loại trừ** các thiết bị tương tự không có trục lăn, ví dụ, các máng trượt thẳng, cong hoặc xoắn ốc (**nhóm 73.08, 73.25 hoặc 73.26** tùy loại).

(3) **Băng chuyền rung hoặc lắc** hoạt động bởi các chuyển động qua lại hoặc rung của máng cấp hàng.

(D) **Các thiết bị nâng và băng chuyền hoạt động bằng khí nén**, (ví dụ băng chuyền khí nén dạng ống), trong đó các thùng chứa nhỏ (dùng chứa các tài liệu, bộ phận máy nhỏ...) hoặc vật liệu rời (hạt, rơm, cỏ, mùn cưa, than cám...) được tác động dọc theo một ống bởi dòng không khí (bao gồm cả các loại máy tương tự để vận chuyển và làm sạch hạt).

(E) **Giá đỡ có con lăn,** còn được gọi là Bệ Hải ly **(castor)** tương tự với băng chuyền trục lăn, bao gồm một lượng các ống gắn cố định trên sàn xưởng. Đầu mỗi ống có một trục lăn chay trên vòng bi và quay tự do theo mọi hướng, để bộ „castor“ có thể cung cấp một hệ thống bàn quay (ví dụ, để đưa các tấm kim loại vào trong máy cán).

(F) **Máy kéo hoạt động bằng cáp** bao gồm chủ yếu một cáp hoặc xích trong chuyển động liên tục để kéo goong (ví dụ, cho các gầu và gầu lật trong hầm mỏ), để kéo xà lan, xe trượt..., để vận chuyển hành khách (máy nâng dùng khi trượt tuyết)...

(III) CÁC THIẾT BỊ NÂNG HOẶC XẾP DỠ ĐẶC BIỆT KHÁC

(A) **Sàn chuyển đầu tàu, xe goòng** dùng để chuyển đầu tàu, xe goòng... từ đường ray này sang đường ray khác.

(B) **Các thiết bị đẩy goòng khác nhau**, ví dụ:

(1) Các thiết bị cố định đặt giữa các đường ray, gồm có hai piston chuyển động tịnh tiến, gắn trên một trục và nhờ đó đẩy các toa về phía trước.

(2) Các thiết bị dùng piston thuỷ lực để đẩy toa chở khoáng trong hầm mỏ,...

(3) Các loại máy một bánh tự hành chạy trên một đường ray của đường cố định. Chúng phải được vận hành bởi một người điều khiển trên cùng một đường như xe cút kít và được đẩy bởi một động cơ xăng nhỏ. Tuy nhiên, cũng phải chú ý rằng, các máy kéo nhỏ đôi khi cũng được biết như là „xe goòng đẩy” và được sử dụng cho mục đích đó, **bị loại trừ** (**nhóm 87.01**).

(C) **Thiết bị cơ khí tải hàng** dùng để thu gom than hoặc quặng, đất thải, sỏi, cát hoặc các vật liệu rời khác. Các máy này thường kết hợp với một băng chuyền hoặc một thiết bị nâng (tải băng chuyền loại rung, tải băng chuyền thu gom...).

(D) **Các thiết bị cơ khí phụ trợ dùng để điều khiển các dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc điện** (khoan, búa...). Các dụng cụ này giúp hỗ trợ các dụng cụ cầm tay nói trên hoặc hướng các dụng cụ đó vào vị trí làm việc, ví dụ các dụng cụ đẩy và hỗ trợ hoạt động khí nén; giàn và bệ khoan (Jumbos); các thiết bị cân bằng cơ khí dùng để treo dụng cụ trong suốt quá trình làm việc. Nhưng nhóm này **loại trừ** các giá đỡ tĩnh đơn giản.

(E) **Rôbôt công nghiệp**, được thiết kế đặc biệt để nâng, sắp xếp, xếp hoặc dỡ.

(F) **Thang cơ khí** gồm nhiều bộ phận trượt hoạt động bằng cơ khí (ví dụ hệ ròng rọc hoặc tời ngang).

(G) **Bệ quay phim di động "dollies"** dùng để gắn và điều khiển camera điện ảnh.

(H) **Bộ điều khiển từ xa cơ khí**, dùng với các chất phóng xạ, loại cố định hoặc di động, bao gồm một cần điều khiển, nằm bên ngoài ngăn được bảo vệ, được điều khiển bằng tay và một cần điều khiển đặt trong ngăn, lặp lại các thao tác của người điều khiển. Việc truyền

các thao tác được thực hiện với sự trợ giúp của các dụng cụ cơ khí, thuỷ lực hoặc khí hoặc bằng xung điện.

Bộ phận điều khiển sử dụng độc lập dùng tay (giống như dụng cụ cầm tay) thuộc các **nhóm 82.03, 82.04** hoặc **82.05.**

(IJ) **Bệ, kể cả loại tự hành hoặc không**, dùng để xếp dỡ công ten nơ hoặc các giá để hàng hóa, dùng tại sân bay để xếp dỡ hàng của máy bay. Thiết bị này cơ bản gồm một bệ nâng dựa trên hai giá xếp chéo. Nó được kết hợp với một băng chuyền động để vận chuyển hàng hóa.Thiết bị này không dùng để vận chuyển công ten nơ hoặc các giá để hàng hóa, ngay cả trong khoảng cách ngắn, nhưng được để trống bên cánh may bay và chỉ hoạt động tại vị trí đó.

(K) **Máy xếp hàng lên giá kệ**, là các loại máy hoạt động bằng điện, được thiết kế để xếp các chai rỗng một cách từ động theo một hàng (sử dụng băng chuyền có động cơ hoặc trục lăn) và sau đó vận chuyển chúng sắp xếp ngay ngắn trên giá theo từng lớp. Những máy này, không dùng rót đầy, đóng nắp, đóng gói, dán nhãn chai, có thể hoạt động độc lập hoặc kết hợp trong dây chuyền xử lý với các máy khác để thực hiện các chức năng như là rót hoặc gói bọc.

(L) **Thiết bị nâng bệnh nhân**. Đây là những thiết bị với cấu trúc hỗ trợ và chỗ ngồi để nâng và hạ vị trí của người ngồi, ví dụ như, trong phòng tắm hay trên giường. Ghế di động được gắn chặt vào một cấu trục hỗ trợ bằng dây hoặc xích.

(M) **Thiết bị nâng để lên cầu thang**. Đây là thiết bị nâng hạ, được gắn với một bệ tải mà được gắn chặt vào lan can, tường hoặc là bậc thang và được sử dụng để di chuyển người tàn tật hoặc xe lăn cùng với người ngồi trên để lên xuống cầu thang.

Các loại thiết bị nâng hoặc di chuyển hàng hoá thường được sử dụng trong các lò nung, lò luyện, máy cán kim loại,... ví dụ,máy dùng để đưa sản phẩm cần xử lý vào trong hoặc đưa ra ngoài; để đóng mở cửa lò, nắp lò, và điều khiểnlò đốt,...; máy nghiêng. Trường hợp các loại máy này là một khối độc lập hoàn toàn với lò nung,..., chúng cũng được phân loại vào nhóm này ngay cả khi chúng không đi cùng với lò nung... Các ví dụ như:

(1) **Máy lấy dỡ than cốc khỏi lò**, sử dụng trong lò than cốc, được tạo bởi một cụm thiết bị di động phía sau của lò với một piston cơ khí để mở cửa lò và làm rỗng lò cất.

(2) **Máy nạp hoạt động kiểu nhồi hay đẩy dùng cho lò Siemens –Martin**,...

(3) **Các máy nâng đặc biệt**, dùng để nâng nắp lò trong ngành công nghiệp gang thép hoặc hố luyện, hoặc để nâng thỏi kim loại ra ngoài.

(4) **Các máy đảo phôi, lật phôi,…**

(5) **Các máy** dùng cho một số loại lò nung nhất địnhđể đưa vào hoặc lấy ra bằng tác động của các xi lanh gắn với hệ nhồi hoặc piston, đối với các vật được xử lý ở trong lò.

Tuy nhiên, chú ý rằng, nhóm này loại trừ các máy nâng hoặc xếp dỡ được thiết kế gắn cùng với lò nung, lò luyện...hoặc để tạo nên một tổng thể thống nhất, với điều kiện chúng được đi kèm lò (xem **nhóm 84.17, 84.54, 84.55**,....). Khi hiện diện riêng rẽ với lò, chúng thuộc nhóm này.

Cần chú ý rằng các máy nạp nhiên liệu cơ khí, các ghi lò cơ khí và các thiết bị tương tự **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 84.16**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận của các máy móc hoặc thiết bị thuộc nhóm này được xếp trong **nhóm 84.31.**

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các máy nâng chất lỏng dạng gầu, xích, vít, băng hoặc tương tự (**nhóm 84.13**).

(b) Các máy lựa chọn, sàng, rửa đất, đá, quặng hoặc các chất khoáng rắn khác (**nhóm 84.74**).

(c) Cầu di chuyển hành khách (**nhóm 84.79**).

(d) Máy móc và thiết bị chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho nâng hạ, giữ, xếp hoặc dỡ các khối, tấm, thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc màn hình dẹt (**nhóm 84.86**).

(e) Bàn quay thuộc **nhóm 86.08**.

(f) Xe (thiết bị) tự đổ (**nhóm 87.04**).

84.29 -Máy ủi đất lưỡi thẳng, máy ủi đất lưỡi nghiêng, máy san đất, máy cạp đất, máy xúc, máy đào đất, máy chuyển đất bằng gàu tự xúc, máy đầm và xe lu lăn đường, loại tự hành.

- Máy ủi đất lưỡi thẳng và máy ủi đất lưỡi nghiêng:

8429.11 - - Loại bánh xích

8429.19 - - Loại khác

8429.20 - Máy san đất

8429.30 - Máy cạp

8429.40 - Máy đầm và xe lu lăn đường:

- Máy xúc, máy đào đất và máy chuyển đất bằng gàu tự xúc:

8429.51 - - Máy chuyển đất bằng gàu tự xúc lắp phía trước

8429.52 - - Máy có cơ cấu phần trên quay được 360o

8429.59 - - Loại khác

Nhóm này gồm một số loại máy ủi, đào hoặc nén đất mà nhìn chung tất cả là loại tự hành.

Các quy tắc của Chú giải đối với nhóm 84.30 liên quan đến máy tự hành và máy đa chức năng, *với các sửa đổi thích hợp*, có thể áp dụng với các loại thiết bị tự hành của nhóm này, bao gồm các loại sau:

(A) **Máy ủi đất lưỡi thẳng và máy ủi đất lưỡi nghiêng**. Chúng bao gồm một chân đẩy, dạng đường ray, thường được đặt với một lưỡi dao lớn gắn phía trước và tạo nên một khối cơ khí thống nhất. Chúng được sử dụng, cụ thể,để san đất hoặc ủi đất. Một số loại cụ thể được thiết kế chủ yếu để khai hoang hoặc phát quang.

(B) **Máy san, ủi**. Được thiết kế để ủi hoặc san bằng mặt đất bằng cách điều chỉnh lưỡi ủi, thường được gắn trên một đế có bánh xe.

(C) **Máy cạp**. Loại này kết hợp một lưỡi cắt sắc được thiết kế để cắt lớp đất phía trên mà lớp đất này sau đó được chuyển vào trong gầu cạp hoặc được chuyển ra ngoài bằng băng chuyền.

Cần lưu ý rằng nhóm này chỉ bao gồm các máy cạp mà trong đó khối động cơ đẩy và cạp tạo nên một khối cơ khí tổng thể, ví dụ, máy cạp đặt trên ray mà trong đó gầu cạp được gắn các lưỡi sắt ở vị trí giữa hai ray. Nhóm này cũng gồm các máy cạp khớp nối mà bao gồm

khối động cơ đây (ngay cả chỉ với một trục đơn) và một cạp cơ bản gắn cố định với lưỡi hoặc một phần gắn thêm di dộng có nhiều lưỡi.

(D) **Máy đầm đất** được sử dụng trong làm đường, để nhồi đá dăm trên đường ray xe lửa,... (nhưng xem đoạn (a) của phần giới thiệu Chú giải nhóm 84.30 liên quan đến các máy móc trên gắn trên xe của Chương 86).

(E) **Xe lu lăn đường**, loại tự hành, được sử dụng trong làm đường hoặc các công trình công cộng khác (ví dụ, để làm phẳng đất hoặc lu mặt đường).

Loại máy này được lắp với một khối trụ bằng gang hoặc thép nặng có đường kính lớn, gắn thêm chân kim loại để ép vào đất (gọi là lu „chân cừu“) hoặc với các bánh và lốp bơm hơi hoặc lốp đặc.

(F) **Máy xúc cơ khí (loại cần, cầu trục hoặc loại cáp),** đào đất, ở trên hoặc dưới vị trí máy, bằng một gầu xúc, cạp..., hoạt động trực tiếp từ phần cuối của cần hoặc cầu trục (xẻng xúc, xẻng bừa,...) hoặc để tăng phạm vi làm việc, trên một cáp, hoặc bằng một kích thủy lực được treo từ cầu trục (máy xúc có gầu). Trong các loại máy xúc phạm vi rộng (máy xúc gầu dây), phần gầu được vận hành trên cáp chạy giữa hai cấu trục di chuyển được đặt cách xa nhau.

(G) **Máy xúc nhiều gàu** trong đó phần gầu xúc được gắn trên một xích liên tục hoặc bánh xe quay. Những máy này thường kết hợp với băng chuyền để đổ đất được xúc, và chúng được gắn trên khung có bánh xe hoặc khung ray. Các mẫu đặc biệt được thiết kế để xúc hoặc làm sạch mương, kênh tiêu nước, hào để sử dụng trong các mỏ lộ thiên...

(H) **Máy chuyển đất bằng gầu tự xúc loại tự hành**. Đây là những máy đã được lắp bánh hoặc xích với một gầu được lắp ở phía trước dùng để nhặt các vật liệu qua sự di chuyển của máy, vận chuyển và đổ đi.

Một số loại máy này cũng có thể đào đất. Có được điều này là nhờ các gầu, khí ở vị trí nằm ngang, có thể hạ thấp xuống dưới vị trí của bánh xe hoặc ray.

(IJ) **Máy chất hàng - vận chuyển** sử dụng trong mỏ. Các mày này, chức năng chính của nó là xếp dỡ, không phải là vận chuyển, và được gắn gầu xúc phía trước dùng xúc các vật liệu rời và đổ chúng vào trong phần chứa của máy.

Nhóm này cũng bao gồm các máy chuyển đất bằng gầu tự xúc loại tự hành có một tay có khớp nối với một gầu, gắn đằng sau.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận của các máy móc thuộc nhóm này, đặc biệt là các dụng cụ làm việc (lưỡi ủi, gầu xúc...) kể cả có hay không được gắn với cần và các xi lanh khí hoặc thủy lực, thích hợp để gắn trực tiếp lên trên bệ đẩy, được phân loại ở **nhóm 84.31.**

84.30 -Các máy ủi xúc dọn, cào, san, cạp, đào, đầm, nén, bóc tách hoặc khoan khác dùng trong công việc về đất, khoáng hoặc quặng; máy đóng cọc và nhổ cọc; máy xới tuyết và dọn tuyết (+).

8430.10 - Máy đóng cọc và nhổ cọc

8430.20 - Máy xới và dọn tuyết

- Máy đào đường hầm và máy cắt vỉa than hoặc đá:

8430.31 - - Loại tự hành

8430.39 - - Loại khác

- Máy khoan hoặc máy đào sâu khác:

8430.41 - - Loại tự hành

8430.49 - - Loại khác

8430.50 - Máy khác, loại tự hành

- Máy khác, loại không tự hành:

843061 - - Máy đầm hoặc máy nén

8430.69 - - Loại khác

Ngoại trừ các loại máy tự hành thuộc **nhóm 84.29** và các loại máy nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp (**nhóm 84.32**), nhóm này gồm các loại máy được sử dụng để khai phá đất (ví dụ, phá đá, đất, than...; đào đất, khoan,...), hoặc để chuẩn bị hoặc củng cố địa hình (ví dụ, cạp, san, cào, đầm, nện đất). Nhóm này cũng bao gồm các loại thiết bị đóng và nhổ cọc, cũng như các thiết bị xới và dọn tuyết.

CÁC MÁY TỰ HÀNH VÀ "DI ĐỘNG" KHÁC

Nhìn chung, ngoại trừ một số trường hợp nhất địnhliên quan đến các máy dưới đây được lắp ráp trên các thiết bị vận chuyển thuộc Phần XVII, mục này bao gồm các loại máy cố định cũng như di động, có hoặc không có chế độ tự hành.

Những trường hợp loại trừ gồm:

(a) **Các thiết bị được lắp ráp trên các phương tiện thuộc Chương 86.**

Các loại máy xúc..., được phân loại trong **nhóm 86.04** nếu chúng được lắp trên các toa tàu hoặc toa chở hàng, loại thích hợp để nối vào một đoàn tàu trên một tuyến đường sắt có khoảng ray bất kỳ. Các máy đập và sàng đá thường được lắp trên các xe kiểu này. Mặt khác, các máy xúc..., lắp trên khung, bệ hoặc xe kéo mà không thỏa mãn đặc điểm của một phương tiện di chuyển trên đường sắt vẫn được phân loại ở nhóm này. Những phương tiện tự hành dùng để bảo dưỡng hoặc dùng trong các dịch vụ ngành đường sắt thuộc **nhóm 86.04.**

(b) **Các máy được lắp ráp trên máy kéo hoặc xe có động cơ thuộc Chương 87.**

(1) **Các máy lắp trên máy kéo loại cơ bản.**

Một số bộ phận làm việc (như lưỡi ủi, gầu xúc) của các máy thuộc nhóm này có thể được gắn trên máy kéo, được thiết kế chủ yếu để kéo hoặc đẩy các xe cộ, các phương tiện, hoặc hàng hoá, nhưng được thiết kế giống như máy kéo dùng trong nông nghiệp, được gắn với các thiết bị đơn giản để vận hành các công cụ làm việc. Các công cụ làm việc như vậy là các thiết bị phụ trợ cho những công việc không thường xuyên. Nhìn chung, chúng **tương đối nhẹ** và có thể được gắn hoặc thay đổi ở chỗ hoạt động bởi chính người sử dụng. Trong trường hợp như vậy, các công cụ làm việc vẫn thuộc nhóm này **với điều kiện** chúng tạo thành máy của nhóm này, hoặc thuộc **nhóm 84.31** nếu chúng là bộ phận của các máy đó, ngay cả khi hiện diện cùng với máy kéo (có hoặc không được gắn trên đó), trong khi máy kéo với các thiết bị hoạt động của nó được phân loại **riêng** vào **nhóm 87.01.**

Mặt khác, nhóm này bao gồm các máy tự hành, trong đó cơ cấu đẩy, các bộ phận điều khiển, công cụ làm việc và các thiết bị hoạt động được thiết kế đặc biệt để tạo nên một cơ cấu cơ khí đồng nhất. Ví dụ, điều này áp dụng cho một cơ cấu đẩy gần giống với máy kéo,

nhưng được thiết kế, kết cấu hoặc gia cố đặc biệt để tạo nên một bộ phận cấu thành của máy thực hiện một hay nhiều chức năng đã được đề cập trong nhóm này (xúc, san, ủi...). Khi đứng riêng biệt, các cơ cấu đẩy như vậy cũng thuộc nhóm này, như là các máy chưa hoàn thiện, có đặc trưng cơ bản của máy hoàn thiện cùng loại. Cơ cấu đẩy có khả năng được phân loại trong một vài nhóm từ 84.25 đến 84.30 bởi vì chúng có thể được trang bị với một vài bộ phận làm việc khác nhau, được phân loại theo Chú giải 3 Phần XVI hoặc áp dụng Quy tắc 3(c).

Các tiêu chuẩn chi tiết cho phép xác định sự khác biệt giữa các loại máy kéo thuộc nhóm 87.01 và các các cơ cấu đẩy thuộc Chương này được trình bày trong Chú giải cho nhóm 87.01.

(2) **Các loại máy lắp trên khung của xe ô tô tải.**

Một số loại máy thuộc nhóm này (ví dụ: máy đóng cọc và nhổ cọc, máy khoan dầu...)thường được lắp ráp trên một khung của xe ô tô tải, có ít nhất các bộ phận cơ khí sau: động cơ đẩy, hộp số và các bộ điều khiển tốc độ, các bộ phận chỉnh hướng và phanh. Các lắp ráp như vậy có thể được xếp trong **nhóm 87.05** như những phương tiện chuyên dùng.

Mặt khác, nhóm này bao gồm các loại máy tự hành, trong đó một hoặc nhiều thành phần đẩy hoặc điều khiển ở trên được đặt trong buồng lái của máy gắn trên khung có bánh xe, toàn bộ máy có thể được hoặc không được điều khiển để di chuyển trên đường bằng chính động cơ của chính nó.

Nhóm này cũng bao gồm các máy có bánh di chuyển tự hành mà trong đó các khung gầm và các máy thi công được thiết kế đặc biệt phù hợp với nhauđể tạo nên một khối cơ khí thống nhất. Trong trường hợp này, máy không chỉ đơn giản được gắn trên một khung gầm di chuyển giống như các máy đã được diễn tả ở đoạn đầu tiên, mà được gắn hoàn toànvới một khung gầm mà không thể sử dụng cho các mục đích khác và có thể kết hợp các đặc trưng phương tiện thiết yếu nêu ở đoạn trên.

(c) **Các máy được lắp trên các cấu trúc nổi thuộc Chương 89.**

Tất cả các máy thực hiện các chức năng trình bày trong mục này (như tàu nạo vét bùn, máy hút hạt) sẽ thuộc **Chương 89** khi chúng được lắp trên xà lan cần trục hoặc trên các cấu trúc nổi khác có hoặc không tự hành.

CÁC MÁY ĐA CHỨC NĂNG

Nhiều loại máy, ngoài việc thực hiện các chức năng được mô tả thuộc nhóm 84.29 hoặc 84.30 (như đào, khoan, san đất...) ,còn có thể thực hiện được các chức năng của các loại máy, thiết bị thuộc nhóm 84.25, 84.26, 84.27 hoặc 84.28 (ví dụ: nâng, xếp...). Những máy này được phân loại theo Chú giải 3 của Phần XVI hoặc áp dụng quy tắc phân loại3 (c). Ví dụ như là máy kết hợp cắt than và bốc than, máy kết hợp việc đào và nâng hạ đặt ống. v.v...

Nhóm này bao gồm:

(I) MÁY ĐÓNG CỌC VÀ MÁY NHỔ CỌC

Máy đóng cọc gồm một búa trọng lượng lớn, thường được hoạt động trong một khung dẫn cao thẳng đứng. Trọng lượng được nâng lên bởi lực cơ khí và sau đó rơi xuống trên đầu cọc nhờ trọng lực (máy tác động đơn) hoặc dưới tác động động của lực (các loại búa tác động kép).

Nhóm này cũng bao gồm các loại máy nhổ cọc.

(II) MÁY XỚI TUYẾT VÀ DỌN TUYẾT

Các phương tiện xới và dọn tuyết của phần XVII với các thiết bị được gắn trên nó thì **bị loại trừ**. Tuy nhiên, nhóm này bao gồm các máy dọn tuyết được thiết kế để đẩy hoặc kéo (loại lưỡi dẹt), ví dụ, những loại được thiết kế để gắn trên xe tải hoặc máy kéo.

(III) MÁY XÚC, CẮT HOẶC KHOAN

Những máy này được sử dụng chính trong mỏ, khoan dầu khí, đào đường hầm, công trường, cắt đất sét...

(A) **Máy cắt than hoặc đá** để cắt hoặc làm vỡ than, quặng... Chúng bao gồm một thanh hoặc đĩa gắn với răng, hoặc, thường gặp hơn, bao gồm một xích cắt liên tục chạy quanh một cần kim loại mà có thể điều chỉnh mức và góc cho việc cắt (máy cắt van năng). Chúng có thể được gắn trên khung có bánh xe hoặc khung chạy trên ray tự hành, và một vài (máy cắt bốc xếp) có thể rất lớn, kết hợp nhiều xích cắt và một băng chuyền gắn sẵn để bốc xếp vật liệu cắt lên trên bề mặt băng chuyền, thùng...

(B) **Máy đào đường hầm**. Vỏ ngoài củamáy đào đường hầm có bề mặt nhẵn và những mũi cắt sắc nhọn ở phía trước, mũi cắt này sẽ được đẩy vào trong đất bằng một hệ thống kích thủy lực.

(C) **Máy khoan lỗ trên đá, than...và máy cắt kiểu va đập** trong đó máy khoan có thể được dao động để tạo thành các đường cắt tuyến tính. Nhưng nhóm này **loại trừ** các dụng cụ như vậy làm việc bằng tay, khí nén, thủy lực hoặc có động cơ gắn chung (**nhóm 84.67**).

(D) **Máy thăm dò và máy khoan**, dùng để chiết xuất dầu, khí tự nhiên, lưu huỳnh... (theo phương pháp Frasch), khai thác các mẫu địa tầng trong khai mỏ và thăm dò giếng dầu, đào giếng dầu, khoan giếng phun... Các thiết bị này gồm có hai loại chủ yếu:

(1) **Máy khoan thăm dò quay (rotary)**, chủ yếu gồm một tháp khoan derrick gắn với ròng rọc, một trống tời với bánh răng điều khiển và truyền động (tời khoan), một khớp nối và bàn quay hoặc bánh xe răng.

Tời khoan có động cơ tác động làm xoay ống khoan bằng bàn quay hoặc bánh răng, ống khoan được treo từ khớp nối quay. Tời khoan cũng nâng lên và hạ xuống các ống khoan khi được yêu cầu bằng việc sử dụng các ròng rọc.

(2) **Máy đập**, gồm có một trục lệch tâm mà chuyển động tịnh tiến qua lại của nó làm cho mũi khoan tác động liên tục vào trong giếng khoan.

Cũng lưu ý rằng, nhóm này chỉ bao gồm các máy khoan như vậy. Các loại máy tương đối khác thường được sử dụng cùng bị loại trừ ngay cả khí nó đikèm máy khoan, như bơm, máy nến để đẩy bùn, đá..., ra khỏi giếng khoan (**nhóm 84.13** hoặc **84.14)**.

Dàn khoan cố định được sử dụng để tìm kiếm hoặc khai thác dầu hoặc khí tự nhiên ngoài biển cũng được phân loại ở đây. Các dàn nổi hoặc ngầm được phân loại ở **nhóm 89.05.**

(E) **Máy khoan đất**, loại vận hành bằng tay hoặc bằng động cơ, dùng để khoan lỗ trên mặt đất (ví dụ, để trồng cây, dựng hàng rào), **trừ** các loại dụng cụ cầm tay thuộc **Chương 82.**

(F) **Nêm thuỷ lực** gồm một ống dài với một số piston được đặt từng khoảng dọc theo chiều dài. Chúng được đặt trong một khe nứt hoặc lỗ khoan và các piston được đẩy ra ngoài bởi nước được bơm vào ống, do đó phá vỡ đá và than.

(G) **Máy cào, cắt hoặc bừa** bao gồm các lưỡi cắt, bừa, răng, nêm... được đẩy dọc theo bề mặt, cắt lát than, đất sét... và bốc chúng trực tiếp lên bề mặt băng tải...

(IV) MÁY ĐẦM HOẶC NÉN ĐẤT

Nhóm này bao gồm:

(A) **Xe lu lăn đường, được thiết kế để đẩy hoặc kéo**, kể cả xe lu loại "chân cừu", có gắn các mũi kim loại mà ấn vào trong đất, và xe lu đầm đất làm từ một chuỗi các bánh kiểu bánh xe tải với lốp bơm khí mức cao được gắn trên một trục chung.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các xe lu lăn đường tự hành, có hoặc không gắn thêm "chân cừu" hoặc với lốp đặc hoặc lốp bơm hơi (**nhóm 84.29**) và máy cán dùng trong nông nghiệp (**nhóm 84.32**).

(B) **Máy đầm**, như loại sử dụng để làm đường, để xếp đá đường ray xe lửa... loại không tự hành. Tuy nhiên, dụng cụ hoạt động bằng tay, khí nén, thủy lực hoặc với động cơ gắn trong, **bị loại trừ** (**nhóm 84.67**).

(C) **Các máy nén đất, thông thường là khí nén, thực hiện việc nén cạnh của bờ kè....**

(V) CÁC MÁY XÚC, SAN ĐẤT, NẠO VÉT, ỦI ĐẤT.V.V..

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy đào hoặc xúc** được mô tả như Chú giải Chi tiết nhóm 84.29, không phải loại tự hành.

(B) **Máy hút bùn** (loại gầu hoặc xẻng), tương tự như máy xúc nhiều gầu của nhóm 84.29.

Các máy móc, thiết bị hút bùn nổi trên mặt nước **bị loại trừ** (thuộc **nhóm 89.05**).

(C) **Máy xúc, sàng đá đường ray xe lửa**, bao gồm chủ yếu một chuỗi gầu hoạt động liên tục để xúc đất đá từ dưới đường ray. Chúng cũng kết hợp cơ khí để sàng và đổ đá. Tuy nhiên, xem đoạn (a) phần mở đầu của chú giải liên quan đến các máy được gắn trên phương tiện của Chương 86.

(D) **Máy san, làm đường (hoặc máy xới đất) và máy xới** được gắn với răng cắt để xới đất bề mặt, làm vỡ các bề mặt đường cũ..., chuẩn bị cho việc làm lại đường.

(E) **Máy nạo đất**, một loại kiểu gầu xúc giống như các loại được nêu ở nhóm 84.29 với một cần nằm ngang; được sử dụng để nạo (hớt qua) lớp đất phía trên.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận của các loại máy thuộc nhóm này được phân loại **nhóm 84.31.**

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Súng thuỷ lực được thiết kế để tách quặng (ví dụ vàng sa khoáng) khỏi sườn đồi..., bằng cách phun bắn tia nước áp lực (**nhóm 84.24**).

(b) Xe cán dùng trong nông nghiệp, bao gồm một trục cán đất tương đối nhẹ và dài với đường kính nhỏ, trong một vài trường hợp được đẩy bởi một động cơ đốt trong nhỏ (**nhóm 84.32**).

(c) Dụng cụ động lực (ví dụ, đục, đầm và khoan) hoạt động cầm tay, thuộc **nhóm 84.67**.

(d) Thiết bị để cắt miếng đá hoặc bê tông, sử dụng nhiệt độ cao được sinh ra bằng cách đốt sắt hoặc thép trong dòng khí oxy (**nhóm 84.79**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8430.31 và 8430.39

Các phân nhóm này bao gồm các loại máy được mô tả trong các phần (A), (B) và (G) của Phần III trong Chú giải Chi tiết nhóm 84.30 .

84.31 - Các bộ phận chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các loại máy thuộc các nhóm từ 84.25 đến 84.30.

8431.10 - Của máy thuộc nhóm 84.25

8431.20 - Của máy thuộc nhóm 84.27

- Của máy thuộc nhóm 84.28:

8431.31 - - Của thang máy (lift), tời nâng kiểu gầu nâng (trục tải thùng kíp) hoặc thang cuốn

8431.39 - - Loại khác

- Của máy thuộc nhóm 84.26, 84.29 và 84.30:

8431.41 - - Gầu xúc, xẻng xúc, gầu ngoạm và gầu kẹp

8431.42 - - Lưỡi của máy ủi đất lưỡi thẳng hoặc máy ủi đất lưỡi nghiêng

8431.43 - - Bộ phận của máy khoan hoặc máy đào sâu thuộc phân nhóm 8430.41 hoặc 8430.49

8431.49 - - Loại khác

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này bao gồm những bộ phận **chỉ** dùng **hoặc chủ yếu** dùng cho các loại máy và thiết bị thuộc các nhóm từ 84.25 đến 84.30.

Cần lưu ý rằng, nhiều bộ phận không thuộc nhóm này vì:

(a) Chúng được chi tiết cụ thể ở chỗ khác trong Danh mục, ví dụ, lò xo treo (**nhóm 73.20**), động cơ (**nhóm 84.07** hoặc **84.08**...) và thiết bị khởi động hoặc đánh lửa bằng điện (**nhóm 85.11**).

(b) Chúng là bộ phận giống hệt với các loại dùng cho phương tiện có động cơ và không thích hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các máy thuộc nhóm 84.25 đến 84.30, và do đó được phân loại như là bộ phận của xe có động cơ (**nhóm 87.08**); điều này cụ thể áp dụng đối với bánh xe và thiết bị lái và phanh.

hoặc (c) Chúng là các bộ phận chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các máy móc dùng để nâng hạ, xếp hoặc dỡ các tấm, khối, thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc tấm màn hình phẳng (**nhóm 84.86**).

Nhóm này gồm:

(1) Thùng nâng, gầu, kẹp giữ... là loại gầu nâng đơn giản có gắn với vòng, móc...; gầu bản lề đáy; gầu ngoạm gồm hai nắp dạng vỏ sò khớp với nhau để nâng các vật liệu dạng bột; kẹp giữ bao gồm hai hoặc nhiều hơn các lưỡi hoặc càng nối với nhaudùng để xếp dỡ đá...

Đầu nâng điện từ dùng để xếp dỡ mảnh kim loại nhỏ,…cũng **bị loại trừ** (**nhóm 85.05**).

(2) Trống dùng cho tời ngang hoặc tời dọc; cầu trục; bánh xe lăn, càng kẹp, gầu, thùng kíp... dùng cho các phương tiện di chuyển bên trên; cabin, lồng và bệ để nâng...; bước thang cuốn; gầu và chuỗi gầu nạo dùng cho thiết bị nâng và băng chuyền; giá đỡ, và trống hoặc trục quay (có hoặc không gắn động cơ điều khiển) cho băng chuyền; đầu điều khiển và làm trễ dùng cho băng chuyền và bàn rung; thiết bị cơ khí dừng an toàn dùng cho thiết bị nâng, thùng kíp...

(3) Thanh cắt, xích và cần dùng cho máy cắt than; lưỡi cho máy nạo, thiết bị dỡ và bừa than... Nhóm này cũng bao gồm các loại lưỡi ủi đứng hoặc nghiêng để gắn vào như dụng cụ làm việc của phương tiện thuộc Chương 87.

(4) Bàn quay, khớp xoay, cần dẫn động, ống lót cần dẫn động, khớp nối công cụ, vòng đệm khoan, dẫn hướng ống khoan, vòng đệm dừng, kẹp giữ ống khoan,vòng chắn chỉnh hướng hai mảnh, dầm, chốt khớp xoay, và thùng khoan, dùng cho các máy khoan dầu (quay hoặc va đập).

(5) Gầu xúc và cần xúc cho máy xúc, các thang gầu dùng cho máy xúc nhiều gầu; móc dùng cho máy xúc; búa đóng cọc.

(6) Khung có bánh xe hoặc khung ray, không tự hành, được gắn với khớp răng hoặc các thiết bị quay khác.

Dây cáp và xích **được gắn với các phần kết nối của chúng** (ví dụ bộ phận siết cáp, vòng, móc và móc lò xo) được phân loại với máy **với điều kiện** chúng hiện diện cùng máy. Tuy nhiên, **khi đứng riêng rẽ**, chúng được phân loại ở **Phần XV** (thường là **nhóm 73.12** hoặc **73**.15). Các dây cáp và xích **không gắn với các phần kết nối này** và ở dạng cuộn cũng được phân loại ở Phần XV, ngay cả khi được cắt thành từng đoạn dài và hiện diện với máy tuỳ mục đích sử dụng(tời ngang, cáp treo, cần trục, cáp hoạt động máy vận chuyển bằng cáp, máy xúc có gầu, máy xúc...).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Băng chuyền hoặc băng tải hoặc dây đai, làm bằng palstic (**Chương 39**), bằng cao su lưu hoá (**nhóm 40.10**), bằng da (**nhóm 42.05**) hoặc bằng vật liệu dệt (**nhóm 59.10**).

(b) Cáp móc (**Phần XI** hoặc **XV**).

(c) Các thanh rỗng dùng cho khoan (**nhóm 72.28**).

(d) Ống lót thành giếng (casing), ống và ống khoan (**từ nhóm 73.04 đến 73.06**).

(e) Thanh giằng kiểu ống lồng hoặc có điều chỉnh (**nhóm 73.08**).

(f) Móc nâng (**nhóm 73.25** hoặc **73.26**).

(g) Choòng, đục, mũi khoan đá, ống khoan lõi, mũi khoan và các dụng cụ khoan hoặc hàn tương tự (**nhóm 82.07**).

(h) Khoá dùng cho thang máy, lồng kéo... (**nhóm 83.01**).

(ij) Puli, hệ puli và ổ đỡ vòng bị (**nhóm 84.83**).

84.32 - Máy nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp dùng cho việc làm đất hoặc trồng trọt; máy cán cho bãi cỏ hoặc cho sân chơi thể thao.

8432.10 - Máy cày

- Máy bừa, máy cào, máy xới đất từ dưới lên (cultivators), máy làm cỏ và máy xới đất từ trên xuống (hoes):

8432.21 - - Bừa đĩa

8432.29 - - Loại khác

- Máy gieo hạt, máy trồng cây và máy cấy:

8432.31 - - Máy gieo hạt, máy trồng cây và máy cấy trực tiếp không cần xới đất (no-till)

8432.39 - - Loại khác

- Máy rải phân hữu cơ và máy rắc phân bón:

8432.41 - - Máy rải phân hữu cơ

8432.42 - - Máy rắc phân bón

8432.80 - Máy khác

8432.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy, với bất kể cách thức kéo của chúng được sử dụng thay các công cụ bằng tay, để phục vụ một hay nhiều loại công việc trong nông nghiệp, làm vườn hoặc công việc trong lâm nghiệp, có nghĩa là:

(I) Làm đất để trồng trọt (dọn quang, vỡ đất, trồng trọt, cày bừa, xới đất...)

(II) Rải hoặc rắc phân bón, bao gồm phân hữu cơ, hoặc những sản phẩm khác để cải thiện đất.

(III) Trồng trọt hoặc gieo hạt.

(IV) Làm đất hoặc bảo dưỡng đất trong thời kỳ cây trồng phát triển (cuốc, làm cỏ, dọn quang,v.v...)

Các loại máy trong nhóm này có thể được kéo bởi một động vật hoặc bằng một phương tiện (ví dụ máy kéo), hoặc có thể được đặt trên một phương tiện vận chuyển (ví dụ trên máy kéo hoặc xe ngựa). (Trong trường hợp này, "máy kéo" bao gồm "máy kéo cầm tay".

Các loại máy được thiết kế để được kéo bởi máy kéo, hoặc được lắp trên máy kéo như là các thiết bị có thể thay thế được.

Một số loại máy nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp (ví dụ máy cày và máy bừa) được thiết kế chỉ để được kéo hoặc được đẩy bởi một máy kéo, mà chúng được gắn liền bằng một thiết bị nối (có hoặc không có cơ cấu nâng). Loại khác (ví dụ cuốc quay) được điều khiển bởi một động cơ dùng chúng để nâng trên máy kéo. Việc lắp ráp và thay đổi những máy như vậy được thực hiện trên các cánh đồng, trong rừng hoặc trên trang trại. Tất cả những máy này vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng được đi kèm với máy kéo (được lắp trên hoặc không được đặt trên máy kéo). Bản thân máy kéo được phân loại riêng biệt trong **nhóm 87.01**.

Nguyên lý phân loại như vậy cũng được áp dụng trong trường hợp khi một loại thiết bị kéo khác được thay thế cho máy kéo (ví dụ một loại máy được phân trong nhóm 87.04), hoặc khi một cái máy xới quay (rotary hoe) được lắp trên trục điều khiển của máy kéo cầm tay, thay thế bánh xe, do đó mà nó hoạt động vừa như là một công cụ vừa như là bánh xe đẩy cả cái máy.

Máy nông nghiệp, máy làm vườn hoặc máy lâm nghiệp tự hành.

Trong những máy này, phần kéo và máy tạo thành một bộ phận hợp nhất (ví dụ máy cày được lắp động cơ). Những máy như vậy được phân loại ở nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** xe tải rải phân, v.v.. mà được phân vào nhóm cùng với xe ô tô chuyên dụng khác trong **nhóm 87.05**.

Các loại máy nông nghiệp nhỏ được thiết kế để được kéo hoặc được đẩy bằng sức người (ví dụ, máy cày, máy bừa, máy xới đất từ dưới lên (cultivators), máy xới đất từ trên xuống (hoes), máy cán và máy gieo hạt) cũng thuộc mục này.

Trong số các máy nằm trong nhóm này, có thể kể tới:

(1) **Máy cày** phục vụ cho tất cả các mục đích cày đất, ví dụ, máy cày có lưỡi cày (loại một lưỡi hoặc nhiều lưỡi hoặc loại có thể đảo ngược), máy cày phục vụ cho việc làm lớp đất nằm ngay bên dưới lớp bề mặt (thường không có lưỡi) và máy cày đĩa.

(2) **Máy bừa** mà chức năng chủ yếu để làm vỡ đất sau khi cày. Trong **máy bừa răng**, những chiếc răng được lắp cố định vào một khung cứng, có những đoạn nối với nhau bằng những khớp hoặc khung có các mắt khớp vào nhau, hoặc có đôi khi được lắp cố định vào một trống hoặc con lăn bừa. Trong **máy bừa đĩa** những chiếc răng được thay thế bằng một hoặc nhiều hàng đĩa lõm có rìa sắc.

(3) **Máy cào, máy xới đất từ dưới lên (cultivators), máy làm cỏ và máy xới đất từ trên xuống (hoes)** được sử dụng để làm đất, làm cỏ hoặc san bằng đất sau khi cày, hoặc trong quá trình trồng cây. Những máy này thường có một khung nằm ngang trên bánh xe lắp với một loạt các loại công cụ khác nhau (lưỡi cày, đĩa, răng,...), có thể cứng hoặc đàn hồi, cố định hoặc có thể di động, và đôi khi có thể thay thế lẫn nhau.

(4) **Máy gieo hạt, máy trồng cây và máy cấy**, đối với các hạt, củ, thân củ, cây,.v.v.., gồm một hộp, phễu hoặc vật chứa khác, đôi khi được đặt trên những bánh xe và được trang bị những thiết bị để rắc (gieo) và để mở luống cày và thường phủ luống cày.

(5) **Máy rắc phân bón và máy rải phân hữu cơ**. Máy để rắc phân hữu cơ và phân bón thể rắn (phân hóa học, phân động vật,.v.v..) đôi khi được đặt trên những bánh xe, thường có một thùng chứa gắn với một cơ cấu rắc như những đĩa (tấm) sàn trượt, ống dẫn vận chuyển xoay, những xích chuyền liên tục hoặc đĩa ly tâm; dụng cụ cơ khí cầm tay được dùng cho các mục đích như trên cũng thuộc nhóm này.

Xe thùng có sàn chuyển động với một thiết bị chặt (băm)/ rắc (rải) kèm theo để làm cho chúng hoạt động, trong khi tháo dỡ, như máy rải phân, máy rải chất pha trộn loãng gồm một công ten nơ có bánh, thường được trang bị những đĩa rắc hoặc những máng xối thuộc **nhóm 87.16**.

Máy phun xách tay để phun phân hóa học lỏng vào lòng đất, cũng thuộc nhóm này. Chúng gồm một cần rỗng dài,mà qua đó phân được bơm vào trong đất bởi một bơm.

(6) **Máy để dọn** cỏ, cây bụi, rạ, rễ, v.v... Thông thường chúng gồm hai bánh xe lớn và một cái trống được gắn với các lưỡi cắt.

(7) **Máy dọn đá**, tương tự máy bừa nhưng được gắn cố định với những răng móc theo hai hàng hướng vào một thùng miệng mở, để gom đá.

(8) **Máy cán**, chủ yếu được dùng để cuốn đất. Những xe này gồm có những máy cán mịn, máy cán đánh luống, máy cán đĩa, máy cán có bánh cuốn đất, v.v.. Nhóm này còn bao gồm máy cán dùng làm vườn, máy cán cỏ, làm đường chạy sân vận động, rãnh cỏ,.v.v..

(9) **Máy tỉa cây** (ví dụ máy tách củ cải đường) được dùng để tỉa tự động những cây con. Những máy này có thể là những máy rất phức tạp được vận hành bởi một thiết bị quang điện.

(10) **Máy để tỉa cành hoặc cuống của cây** để cắt bớt phần phát triển quá.

CÁC BỘ PHẬN

Theo những nguyên tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải tổng quát của phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của những máy được đề cập ở trên. *Không kể những thứ khác*, những bộ phận này bao gồm:

Bắp cày, lưỡi cày, lưỡi cày phụ, khuôn cày, đĩa cày (bao gồm lưỡi cày, đĩa cày viền kim cương,.v.v..); những dụng cụ và những răng (cứng hoặc đàn hồi) cho máy xới, máy làm cỏ; những răng, ống rỗng và đĩa cho máy bừa; xi lanh, xéc măng và những bộ phận của máy cán; bộ phận rắc cho máy rải phân, máy gieo hạt, máy trồng cây hoặc máy cấy; lưỡi, răng, đĩa và những dụng cụ khác cho máy cuốc.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy (dụng cụ) đào lỗ trồng cây, máy (dụng cụ) trồng cây, máy (dụng cụ) cấy và những dụng cụ cầm tay tương tự (**nhóm 82.01**).

(b) Máy đẩy chất lỏng và bơm chất lỏng (bao gồm trục bơm để đặt trên những bánh xe của máy nông nghiệp để phun, hoặc tưới, v.v..) (**nhóm 84.13**).

(c) Máy cơ khí nông nghiệp, làm vườn hoặc lâm nghiệp (vận hành bằng tay hoặc không vận hành bằng tay) để rải hoặc rắc chất lỏng hoặc chất bột (**nhóm 84.24**).

(d) Máy xúc phân và các loại máy nâng khác dùng trong nông nghiệp, làm vườn và lâm nghiệp thuộc **nhóm 84.28**.

(e) Máy chuyển đất bằng gàu tự xúc và xe lu lăn đường , loại tự hành (**nhóm 84.29**)

(f) Máy đào, san, khoan hoặc bóc tách đất, và xe lu lăn đường không tự hành (**nhóm 84.30**).

(g) Máy nhổ gốc cây và máy cấy (**nhóm 84.36**).

(h) Các loại phương tiện vận chuyển trong nông nghiệp (**Chương 87**).

84.33 - Máy thu hoạch hoặc máy đập, kể cả máy đóng bó, bánh (kiện) rơm hoặc cỏ khô; máy cắt cỏ tươi hoặc cỏ khô; máy làm sạch, phân loại hoặc lựa chọn trứng, hoa quả hoặc nông sản khác, trừ các loại máy thuộc nhóm 84.37.

- Máy cắt cỏ dùng cho các bãi cỏ, công viên hay sân chơi thể thao:

8433.11 - - Chạy bằng động cơ, với chi tiết cắt quay trên mặt phẳng ngang

8433.19 - - Loại khác

8433.20 - Máy cắt cỏ khác bao gồm cả các thanh cắt lắp vào máy kéo

8433.30 - Máy dọn cỏ khô khác

8433.40 - Máy đóng bó, bánh (kiện) rơm hoặc cỏ khô, kể cả máy nâng (thu dọn) các kiện đã được đóng

- Máy thu hoạch khác; máy đập:

8433.51 - - Máy gặt đập liên hợp

8433.52 - - Máy đập khác

8433.53 - - Máy thu hoạch sản phẩm củ hoặc rễ.

8433.59 - - Loại khác.

8433.60 - Máy làm sạch, phân loại hay chọn trứng, hoa quả hay nông sản khác

8433.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy được sử dụng thay cho những dụng cụ cầm tay, để thực hiện cơ khí hóa những hoạt động sau:

(A) Thu hoạch hoa màu (ví dụ: gặt, nhổ, lượm, hái, đập, buộc hay bó). Máy cắt cỏ khô hay cỏ tươi, máy bó rơm rạ cũng thuộc nhóm này.

(B) Máy làm sạch, phân loại hay lựa chọn trứng, hoa quả hay nông sản khác, **loại trừ** các máy và thiết bị của nhóm 84.37.

Những quy định của Chú giải nhóm 84.32 *với những sự sửa đổi thích hợp*, áp dụng cho nhóm này, ví dụ cho máy kéo được gắn với các bộ phận thu hoạch, đập, cắt hoặc các bộ phận có thể thay thế khác, và cho cào chạy bằng động cơ.

(A) MÁY GẶT HOẶC ĐẬP, KỂ CẢ MÁY ĐÓNG BÓ, BÁNH (KIỆN) RƠM HOẶC CỎ KHÔ;MÁY CẮT CỎ TƯƠI HOẶC CỎ KHÔ

Những máy này gồm có:

(1) **Máy cắt cỏ**, hoặc được điều khiển bằng tay hoặc được vận hành bằng động cơ. Chúng có thể có một lưỡi cắt giống máy cắt cỏ nông nghiệp, những lưỡi cắt quay mà chúng cắt cỏ ngược với một lưỡi cắt gắn cố định nằm ngang, hoặc một đĩa quay với dao ở rìa ngoài.

(2) **Máy cắt (kể cả những máy cắt cỏ chạy bằng động cơ)** dùng để cắt cỏ khô, v.v.. Những máy này thường có một thanh cắt nằm ngang và những phần cắt bằng sự dao động của những chiếc răng giữa những răng của thanh cắt, hoặc chúng có thể gồm những đĩa xoay hoặc những trống với những lưỡi dao ở rìa bên ngoài.

(3) **Máy cắt** được gắn một thiết bị để vun những hoa màu đã cắt thành hàng khắp cánh đồng (máy vun đống cỏ khô và máy cắt có xử lý)

(4) **Máy phơi cỏ** (ví dụ, với dĩa (càng, cào) nâng hoặc trống).

(5) **Cào cỏ khô**, thường có một hàng răng bán nguyệt được lắp bánh lăn, có thể được nâng tự động.

(6) **Máy cào cỏ phơi, máy cào luống cỏ thành đống, máy cào bó**.

(7) **Máy bó và xe lăn bó**, để thu lượm và bó cỏ khô hoặc rạ để lại trên cánh đồng.

(8) **Máy gặt đập liên hợp**, máy này lần lượt gặt, đập, dọn và dỡ các loại hạt.

(9) **Máy cắt, máy hái, máy thu hoạch và máy bóc vỏ ngô**.

(10) **Xe tự chất tải có gắn sẵn thiết bị thu hoạch**, để cắt, chặt và vận chuyển cỏ, ngô,.v.v..

(11) **Máy hái bông**.

(12) **Máy thu hoạch lanh**.

(13) **Máy thu hoạch nho** (được kéo hoặc tự hành).

(14) **Máy để thu hoạch rau** (dùng cho các loại đỗ, cà chua,.v.v..)

(15) **Máy đào khoai tây** (kiểu lưỡi cày, cuốc dĩa đào đất và kiểu vỉ).

(16) **Máy tỉa rễ, máy nâng gốc, máy thu hoạch gốc** đối với củ cải đường và các loại củ rễ tương tự.

(17) **Máy thu hoạch thức ăn cho gia súc.**

(18) **Máy lay và rung cây**.

(19) **Máy thu hoạch nông sản khác** (hạt có dầu,.v.v..)

(20) **Máy đập hạt**, nhóm này cũng bao gồm máy cung cấp cho máy đập tự động, hiện diện riêng rẽ hoặc không (tức là, các máy phụ trợ được thiết kế để đảm bảo việc cung cấp đều đặn của máy đập bằng việc mở và phun những bó rơm ra ngoài).

(21) **Máy tách vỏ ra khỏi bắp ngô; máy đập ngô.**

Nhóm này cũng bao gồm máy xén cỏ, được biết đến như là máy xén cỏ người ngồi điều khiển, máy thông thường có ba hoặc bốn bánh xe với chỗ lái và có một thiết bị cắt được gắn cố định, hay nói cách khác, thiết bị này chỉ được tháo rời để sửa chữa hoặc bảo dưỡng. Vì chức năng chính của những máy này là xén cỏ nên chúng vẫn thuộc mục này thậm chí nếu chúng có một thiết bị để kéo hoặc đẩy những thiết bị nhẹ như moóc.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những máy cầm tay để cắt tỉa cỏ bãi, cắt cỏ, ví dụ, dọc những bức tường, dậu hoặc dưới bụi cây. Những máy này có một động cơ đốt trong có đủ các bộ phận trong một khung kim loại nhẹ, hoặc một mô tơ điện được đặt trên một tay đẩy kim

loại, và một thiết bị cắt thường bao gồm một hoặc nhiều sợi nylon mỏng, được phân loại ở **nhóm 84.67**.

(B) MÁY ĐỂ LÀM SẠCH, PHÂN LOẠI HOẶC LỰA CHỌN TRỨNG, QUẢ HOẶC NÔNG SẢN KHÁC

Nhóm này cũng bao gồm những máy bất kể là loại dùng để làm vườn, loại dùng trong nông nghiệp hoặc loại dùng trong công nghiệp, được sử dụng để làm sạch, phân loại hoặc lựa chọn sản phẩm, như trứng, hoa quả, khoai tây, hành tỏi, cà rốt, măng tây và dưa chuột xanh, theo cỡ, theo hình dạng, theo trọng lượng, v.v.. Những máy này được phân loại ở mục này được vận hành bằng điện hoặc không được vận hành bằng điện (ví dụ máy kiểm tra và máy chọn quang điện), những máy này có thể được trang bị những thiết bị phụ trợ (ví dụ dùng để kiểm tra trứng hoặc dùng để đánh dấu sản phẩm).

Loại trừ máy làm sạch, phân loại, hoặc lựa chọn hạt giống, hạt hoặc đậu khô (**nhóm 84.37**).

Những máy thuộc loại này nằm trong nhóm này (ví dụ: máy thu hoạch, máy gặt đập liên hợp, máy đập, máy thu hoạch và bó, máy ép bó, máy lựa chọn) thường kết hợp với thiết bị nâng, điều khiển, vận chuyển phụ (ví dụ: băng tải, tời kéo rơm rạ và chuỗi gầu); những thiết bị này được phân loại cùng với máy, **với điều kiện** chúng được trình bày cùng nhau; khi được trình bày riêng biệt chúng thuộc **nhóm 84.28**.

CÁC BỘ PHẬN

Theo những quy định chung về việc phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận của các máy thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ:

Những thanh dao cắt, cơ cấu nâng cơ khí và ngàm của máy xén cỏ hoặc máy thu hoạch; cần nối dao động để làm cho những thanh cắt của máy xén cỏ hoặc máy cắt cỏ hoạt động; máy phân loại; máy phân chia, máy cào, sàn, và thiết bị bó đối với máy bó nông sản đã thu hoạch; thiết bị cào cỏ luống; bàn cắt; dụng cụ dùng để đập; thiết bị đập cân bằng, thiết bị chứa đồ để trộn, bệ phóng rơm, v.v.. của máy gặt đập liên hợp hoặc máy đập; lưỡi răng, cuốc dĩa và những dụng cụ khác của máy thu hoạch khoai tây hoặc các cây củ khác; trống và cuốc dĩa của máy phơi cỏ; răng, thiết bị nâng của máy cào; thiết bị cào hái của máy thu hoạch hoặc máy bó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lưỡi cắt và bộ phận lưỡi của máy xén cỏ (**nhóm** 82.08**).**

(b) Tời kéo rơm rạ hoặc túi, bao; máy nhấc cỏ khô hay rơm "loại ống thổi", máy nâng ngũ cốc có gầu múc hoặc vận hành bằng hơi nén; cần cẩu nông nghiệp hoặc máy bốc, nâng, vận hành hoặc băng chuyền (**nhóm 84.26** hoặc **84.28**).

(c) Máy chặt cây hoặc máy nhổ rễ và máy cắt rơm loại dùng trong trang trại, máy cắt rễ, máy xay ngũ cốc và máy kiểm tra trứng (**nhóm 84.36**).

(d) Máy làm sạch, phân loại, hoặc lựa chọn hạt giống, hạt, hoặc đậu khô và máy được sử dụng trong công nghiệp xay xát thuộc **nhóm 84.37**.

(e) Máy tỉa hạt bông (nhóm 84.45).

(f) **Máy** tước cọng lá thuốc lá hoặc thái lá) (**nhóm 84.78**).

84.34 - Máy vắt sữa và máy chế biến sữa.

8434.10 - Máy vắt sữa

8434.20 - Máy chế biến sữa

8434.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy vắt sữa cơ khí và máy khác, hoặc dùng cho trang trại hoặc dùng cho mục đích công nghiệp, được sử dụng trong xử lý sữa hoặc để chế biến sữa thành những sản phẩm sữa khác.

(I) MÁY VẮT SỮA

Một máy vắt sữa bao gồm một loạt những núm (mỗi cái có một đệm cao su), một phía được nối bằng những ống dẻo, với bộ phận bơm chân không qua máy kích thích mạch động và phía kia được nối với một thùng chứa sữa (thường bằng kim loại không gỉ). Máy kích thích mạch động, được gắn cố định với nắp thùng sữa, tác động đến những núm bằng cách thay đổi áp suất tạo ra khoảng chân không giữa những cái núm và những phần đệm cao su. Kết cấu được tạo bởi các núm, máy kích thích mạch động và thùng chứa sữa được mô tả như là "một thùng vắt sữa".

Trong những máy có dung tích nhỏ hơn, những thùng vắt sữa và bộ phận bơm chân không có thể ở trên một bệ chung (máy có một thùng hoặc máy có hai thùng).

Trong những máy có dung tích lớn hơn, những bộ phận khác nhau thường được tách riêng. Một loạt các thùng vắt sữa khác nhau có thể được nối với bộ phận bơm chân không bằng hệ thống ống dẫn. Một số loại không có thùng vắt sữa, sữa chuyển trực tiếp từ những núm tới thiết bị làm lạnh hoặc những thùng chứa dọc ống dẫn, thường được gắn cố định.

Những loại này còn có thể là các robot vắt sữa, còn được gọi là hệ thống vắt sữa tự nguyện. Các hệ thống này, kết hợp tất cả các thiết bị cần thiết để vắt sữa tự động, không kể những thứ khác, hệ thống gồm: một cánh tay robot linh hoạt, thiết bị điện tử, máy bơm chân không, máy nén khí, máy vắt, thiết bi đo sữa, vv, được thiết kế để vắt sữa bò theo yêu cầu riêng . Mỗi con bò đeo một chiếc vòng cổ mang một bộ cảm biến (transponder) để nhận dạng, do hệ thống có thể quyết định liệu con bò nào có thể được vắt sữa. Việc vắt sữa được thực hiện bởi một cánh tay robot được trang bị một hệ thống thị giác laser hỗ trợ, cho phép các thiết bị vắt sữa, được hướng trực tiếp đến núm vú của bò.

Khi trình bày cùng nhau, các bộ phận khác nhau của những máy như vậy được phân vào mục này khi chúng là bộ phận chức năng trong phạm vi của Chú giải 4 của Phần XVI (xem Chú Giải tổng quát của Phần XVI). **Tuy nhiên**, những dụng cụ và thiết bị không góp phần trực tiếp vào chức năng vắt sữa (những ống lọc, thiết bị làm lạnh, những thiết bị để rửa những núm vú cao su và ống chuyển lưu (dẫn),...) **không** được phân vào nhóm này nhưng được phân vào những nhóm phù hợp (tương ứng của chúng).

(II) MÁY CHẾ BIẾN SỮA

Nhóm này bao gồm **máy đồng hóa sữa**. Những máy này phân tách chất béo thành những phân tử mịn dễ tiêu hóa hơn, và giữ ở trong trạng thái huyền phù lâu hơn mà không tạo thành kem.

Phần lớn những máy chế biến sữa phụ thuộc chủ yếu vào nguyên lý trao đổi nhiệt và do vậy nó **bị loại trừ** (**nhóm 84.19**), ví dụ thiết bị tiệt trùng, hay khử trùng; thiết bị cô đặc hoặc làm khô sữa; thiết bị làm lạnh sữa.

Nhóm này còn **không bao gồm:**

(a) Thiết bị làm lạnh (cho dù được thiết kế để làm lạnh và bảo quản sữa hay là không) và những thùng làm lạnh sữa, gắn liền với thiết bị làm bay hơi của khối làm lạnh (**nhóm 84.18**).

(b) Máy tách kem, máy ép lọc và các loại máy hoặc thiết bị lọc hoặc gạn lọc khác (**nhóm 84.21**). (Tuy nhiên, phễu lọc đơn giản và dụng cụ lọc sữa được phân theo vật liệu cấu thành).

(c) Máy rửa thùng chứa sữa, và máy đóng chai hoặc đóng hộp sữa (**nhóm 84.22**).

(III) MÁY CHUYỂN HÓA SỮA THÀNH NHỮNG SẢN PHẨM SỮA KHÁC

Lưu ý **loại trừ** những máy tách kem (**nhóm 84.21**). Tuy nhiên, nhóm này bao gồm các loại máy được sử dụng để chế biến bơ hoặc pho mát. Những máy này bao gồm:

(A) **Máy làm bơ.**

(1) **Máy làm bơ** thường bao gồm một thùng thép không gỉ, bên trong đó là một loạt các vách ngăn hoặc những lưỡi dao. Thùng hoặc những lưỡi dao được xoay bằng động cơ và việc đánh như vậy làm cứng kem lại và dần dần chuyển thành bơ.

(2) **Máy làm bơ liên hợp**. Những máy này, được sử dụng để sản xuất bơ liên tục, hoạt động chủ yếu là do động cơ điện, làm chuyển động xilanh, tạo ra các vòng quay nhanh mà chuyển đổi kem thành bơ. Bơ được ép thông qua các hệ chuyển động của máy giống như một quá trình diễn ra liên tục.

(3) **Máy đổ khuôn bơ** thành những hình thù đáp ứng nhu cầu của thị trường nhưng không bao gồm những máy gói hoặc cân đong sản phẩm (**nhóm 84.22** và **84.23**).

(B) **Máy làm pho mát.**

(1) **Máy để đánh và phân tách và đồng hóa** hỗn hợp sữa đông và kem trong chế biến pho mát mềm và pho mát kem.

(2) **Máy tạo khuôn pho mát** cứng, nửa cứng và mềm hoặc pho mát kem, nhưng không bao gồm máy gói hoặc cân sản phẩm (**nhóm 84.22** và **84.23**).

(3) **Máy ép pho mát** (ví dụ loại cơ khí, khí nén,.v.v..) được sử dụng đặc biệt trong chế biến pho mát cứng hơn, vừa để tạo hình cho sản phẩm vừa để loại trừ hơi ẩm dư thừa.

Lưu ý, nhóm này **không bao gồm** nhiều máy và thiết bị được sử dụng trong công nghiệp sữa. Ví dụ, những thùng chứa để dự trữ, để làm dậy mùi, để chế biến, v.v.. mà hoạt động của những thùng này trước hết phụ thuộc vào thiết bị làm nóng hoặc làm lạnh được gắn cố định thuộc **nhóm 84.18** hoặc **84.19**, dù nó có được kết hợp với thiết bị cơ khí như máy quấy hay không. Những cái thùng, v.v.. không được gắn với thiết bị làm nóng hoặc làm lạnh, nhưng kết hợp với những thiết bị cơ khí như máy khuấy, máy trộn, máy đổ, v.v.. được phân loại ở nhóm này với điều kiện chúng có thể được phân biệt như dụng cụ chuyên dùng trong chế biến sữa. Nếu chúng không thể phân biệt được là dùng cho mục đích cụ thể nào, chúng được phân loại ở **nhóm 84.79**. Những cái thùng, v.v.. không được gắn với thiết bị nhiệt hoặc thiết bị cơ khí được phân loại như những vật dụng của vật liệu cấu thành (ví dụ, **nhóm 73.09, 73.10, 74.19, 76.11** hoặc **76.12**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo những quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của các máy thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ:

Thùng, nắp, máy kích thích mạch động, núm và các bộ phận (**trừ** những đệm cao su, v.v.. - **nhóm 40.16**) của máy vắt sữa; thùng làm bơ; ống lăn và bàn để tạo bơ; khuôn cho máy đổ khuôn bơ và pho mát.

Mục này **loại trừ** những thiết bị dùng trong gia đình thuộc **nhóm 82.10** hoặc **85.09**.

84.35 - Máy ép, máy nghiền và các loại máy tương tự dùng trong sản xuất rượu vang, rượu táo, nước trái cây hoặc các loại đồ uống tương tự.

8435.10 - Máy

8435.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm cả những loại máy nông nghiệp và công nghiệp được dùng để làm rượu vang, rượu táo, rượu lê, nước hoa quả hoặc những loại bia rượu tương tự có hoặc không lên men.

Không kể những thứ khác, nhóm này bao gồm:

(A) **Máy chiết xuất nước quả**, vận hành bằng tay hoặc bằng điện, đối với những quả không để lên men (ví dụ nước cam, đào, mơ, dứa, dâu tây, hoặc cà chua).

(B) **Máy nghiền táo hoặc lê**, vận hành bằng tay hoặc bằng động lực. Những máy này gồm có một cái phễu đẩy quả vào cơ chế có lưới sắt hoặc trục nghiền.

(C) **Máy ép táo cơ khí hoặc thủy lực**, gồm máy ép "di động" được đặt trên những xe đẩy có bánh.

(D) **Máy ép hoặc nghiền nho,** ví dụ:

(1) **Máy nghiền nho**. Những máy này thường bao gồm hai trục có rãnh, hoặc gồm một trục đơn được gắn với các thiết bị để đánh, những thiết bị mà chiết xuất nước từ nho mà không nghiền nát hạt hay cuống. Nhóm này bao gồm máy nghiền kết hợp bơm để đẩy nước quả vào những thùng làm lên men.

(2) **Máy tách nước quả ra khỏi nho vừa được ép xong**. Những máy này nhìn chung gồm một bình chứa đục lỗ được gắn với những thiết bị đập xoay tròn. Một số loại máy kết hợp những thao tác ép và tước xơ.

(3) **Máy ép** được dùng để chiết xuất nước ép còn trong phần thịt nho đã được ép và biến dạng, hoặc từ phần bã đã lên men trong thùng ủ men. Có hai loại chính:

(i) **Máy ép cơ khí hoặc thủy lực không liên tục** trong đó đầu ép nghiền phần thịt trong một lồng lưới có thể thay thế cho nhau ("claie") được để trong một cái thùng để hứng nước quả. Nhóm này bao gồm máy ép thủy lực có cửa được thiết kế để một loạt các thùng chứa ("maies"), thường được để trên xe đẩy lăn, có thể đựng đầy nước quả

(ii) **Máy ép liên tục** trong đó hệ cơ khí vít vô tận sẽ đẩy nho vào máy và ép chúng.

(E) **Máy ép hoặc máy nghiền (vụn)** được gắn những xi lanh có răng hoặc những lưỡi xoay tròn có thể làm vỡ những miếng bã đã nén trước khi ép thêm.

Loại trừ những máy được dùng để chế biến nước quả, nước nho ép, rượu vang, rượu táo và rượu đào, ví dụ:

(a) Thiết bị ướp lạnh, khử trùng, tiệt trùng và cô đặc (**nhóm 84.19**).

(b) Máy ép ly tâm, máy ép lọc và máy móc hoặc thiết bị lọc hoặc gạn lọc khác (**nhóm 84.21**). (Tuy nhiên những ống phễu lọc đơn giản được phân loại theo vật liệu cấu thành).

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ:

Trục ép của máy chiết xuất nước hoa quả; xi lanh có răng và bàn nạo của máy ép táo; xi lanh của máy ép hoặc nhồi nho; thùng chỉ dùng để đựng phần thịt hoa quả ("claies") và các tấm bệ ép thu nước hoa quả (“maies”) của máy ép rượu vang;đầu vít xoáy ốc, đĩa ép và khung ép của máy ép rượu vang,.v.v..; ống và lưỡi dao có răng của máy ép bã hoa quả,...

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Máy chiết xuất nước hoa quả thuộc các loại thuộc **nhóm 44.19, 82.10** hoặc **85.09**.

(b) Bơm các loại rượu vang, nước quả, rượu táo,... kể cả nếu chúng là loại chuyên dùng (**nhóm 84.13**).

(c) Máy ly tâm để tách rượu vang từ bã (**nhóm 84.21**).

(d) Máy đóng chai, đóng nút chai hoặc máy khác thuộc **nhóm 84.22**, kể cả những thiết bị phun hơi để rửa thùng tròn, ...

(e) Băng tải chuyển quả (**nhóm 84.26** hoặc **nhóm 84.28**).

(f) Máy gọt vỏ, tỉa hoặc lấy hạt từ quả (**nhóm 84.38**).

84.36 - Các loại máy khác dung trong nông nghiệp, làm vườn, lâm nghiệp, chăn nuôi gia cầm hoặc nuôi ong, kể cả máy ươm hạt giống có lắp thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt; máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở.

8436.10 - Máy chế biến thức ăn cho động vật

- Máy chăm sóc gia cầm,máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở :

8436.21 - - Máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở

8436.29 - - Loại khác

8436.80 - Máy khác

- Bộ phận :

8436.91 - - Của máy chăm sóc gia cầm hoặc máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở

8436.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm máy móc, **không thuộc các nhóm 84.32 đến 84.35**, thuộc loại sử dụng trong các trang trại (kể cả các trường học nông nghiệp, hợp tác xã hoặc các trạm thí điểm), trong rừng, nông trại, hoặc trang trại nuôi *(chăm sóc)* gia cầm hoặc trang trại nuôi ong hoặc hình thức tương tự như vậy. Tuy nhiên, **loại trừ** những máy móc rõ ràng thuộc loại được thiết kế để sử dụng trong công nghiệp.

(I) CÁC LOẠI MÁY KHÁC DÙNG TRONG NÔNG NGHIỆP, LÀM VƯỜN HOẶC LÂM NGHIỆP; MÁY ƯƠM HẠT GIỐNG

Chúng bao gồm:

(A) **Máy rắc hạt** thường bao gồm một hoặc nhiều phễu đổ hạt tới một cái thùng kim loại xoay tròn mà khi ở trong thùng đó hạt được phủ bởi bột trừ sâu hoặc diệt nấm.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy phun rắc bột (**nhóm 84.24**).

(B) **Máy nghiền hoặc trộn phân hóa học**.

(C) **Máy cắt cành ghép từ cây nho, cây ăn quả,.v.v**...

(D) **Máy cắt hàng rào**.

(E) **Máy và thiết bị để chế biến thức ăn cho gia súc**,... chẳng hạn như:

(1) **Máy đập vỡ bánh khô dầu.**

(2) **Máy cắt bắp cải** và các loại máy khác để thái rau xanh.

(3) **Máy nghiền hoặc thái** củ cải đường, cây củ cải, cà rốt, cỏ khô, ...

(4) **Máy cắt rơm, cỏ khô hoặc cỏ xanh**, có hoặc không bao gồm một băng tải để chứa đầy silo.

(5) **Máy nghiền** yến mạch hoặc lúa mạch,.v.v..

(6) **Các loại máy dùng trong trang trại để nghiền hoặc xay** lúa mỳ, ngô, lúa mạch và các loại thức ăn cho gia súc khác; **máy xay bột loại dùng trong trang trại**.

(7) **Máy trộn thức ăn cho gia súc**.

(F) **Máng cung cấp nước tự động** cho gia súc, ngựa, lợn, v.v.. những máng này bao gồm một chậu kim loại được gắn với một đĩa (tấm) có khớp nối. Khi mồm súc vật chạm vào luồng nước sẽ chảy ra.

(G) **Kéo cắt cơ khí** dùng cho động vật.

Loại trừ những kéo cắt lông cầm tay thông thường (**nhóm 82.14** hoặc **85.10**).

(H) **Máy lâm nghiệp**, ví dụ:

(1) **Máy nhổ gốc cây**, được trang bị những bộ phận kẹp thân cây và nhổ bật gốc cây bằng kích thủy lực.

(2) **Máy đốn cây** với những kéo cắt hoặc những cưa thủy lực, có hoặc không được trang bị những thiết bị khoanh vùng cành chủ của cây và những thiết bị ống dỡ khi cưa hoặc với những cái móc để điều khiển hoặc đặt chồng những thân cây, và máy đốn cây được thiết kế gắn trên những máy kéo, hoạt động bằng cái cày cắt rễ và một cần kiểu ống lồng làm tăng lực kéo.

(3) **Máy trồng cây**, được trang bị những lưỡi cắt đất quanh rễ và nếu cần có thể vận chuyển cây một đoạn ngắn.

(4) **Máy dọn gốc cây** có thể phá dỡ gốc cây tới một độ sâu nhất định dưới mặt đất bằng những đĩa dao.

(5) **Máy tách cành cây, cành con,** .v.v... sau đó chặt bớt, hạ tỉa, v.v.. dùng những lưỡi chẻ. Những mảnh vụn được dọn bằng máy thiết bị thổi gió.

(IJ) **Thiết bị ươm hạt (như là "máy ươm") với điều kiện** là chúng được gắn với các thiết bị cơ khí (như bơm, động cơ hay quạt) hoặc các thiết bị nhiệt. Những tủ, hòm đơn giản, không được trang bị như trên **bị loại trừ** (phân loại theo chất liệu cấu thành).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những lưỡi dao hoặc dao cắt cho máy thái củ, máy cắt rơm, v.v.. (**nhóm 82.08**).

(b) Máy móc và thiết bị hoạt động bằng các quy trình liên quan đến sự thay đổi nhiệt độ (**nhóm 84.19**). Ví dụ, **nhóm 84.19** bao gồm những máy sấy cỏ khô, nồi hấp khoai tây, thức ăn gia súc, v.v.. nhưng máy ươm mầm, mấy ấp trứng và sưởi ấm gia cầm mới nở với thiết bị nhiệt vẫn thuộc nhóm này.

(c) Thiết bị cơ khí để phun bắn, phun rải hoặc phun áp lực chất lỏng hoặc chất bột (**nhóm 84.24**).

(d) Máy nâng loại bằng khí nén hoặc "máy thổi hơi"; tời để nhổ gốc, kéo hoặc chở cây, củi,.v.v.., và thiết bị nâng, xếp hoặc di chuyển (**nhóm 84.25, 84.26** hoặc **84.28**).

(e) Máy đào lỗ để trồng cây; máy ủi lưỡi thẳng và máy ủi lưỡi nghiêng để đốn cây hoặc phát quang (**nhóm 84.29** hoặc **84.30**).

(f) Máy thái củ cải đường loại dùng trong công nghiệp (**nhóm 84.38**).

(g) Máy chặt củi thuộc **nhóm 84.39**.

(h) Máy tách vỏ cây bằng tia nước (**nhóm 84.24**) và máy bóc tách gỗ (**nhóm 84.65** hoặc **84.79**).

(ij) Máy công cụ gia công gỗ (**nhóm 84.65** hoặc **84.67**).

(k) Máy hút chân không loại thiết bị dùng để chải lông cho ngựa hoặc gia súc (**nhóm 85.08**)

(l) Máy kéo được thiết kế chuyên để kéo khúc gỗ (khúc củi) (**nhóm 87.01**).

(m) Máy dùng để chăm sóc cho bê non mới sinh (**nhóm 90.18**).

(n) Súng bắn để chống mưa đá (**nhóm 93.03**).

(II) MÁY CHĂN NUÔI GIA CẦM, MÁY ẤP TRỨNG GIA CẦM VÀ THIẾT BỊ SƯỞI ẤM GIA CẦM MỚI NỞ

Những máy này bao gồm:

(A) **Máy ấp trứng gia cầm** được gắn với các thiết bị cho phép trứng, được để trong các khay, đặt trong một môi trường được điều chỉnh tự động nhiệt độ, độ ẩm, luồng khí một cách chính. Những loại máy này có thể liên kết với một hệ thống điều khiển mà hệ thống này còn có thể được nối tới một máy ADP (máy xử lý dữ liệu tự động) cá nhân nhằm mục đích tối ưu hóa kết quả ấp trứng. Một số máy ấp trứng được biết đến như là máy ấp trứng kết hợp còn bao gồm chức năng ấp nhiệt.

(B) **Máy ấp**. Các loại máy này được lắp các thiết bị để điều khiển nhiệt độ và sự tuần hoàn của không khí, trứng được đặt trong các rổ hoặc khay đặc biệt để ấp.

(C) **Thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở** là các thiết bị lớn hơn có thiết bị sưởi hoặc làm mát, được dùng để nuôi gà con.

(D) **Các chuồng nuôi gà đẻ trứng hoặc các chuồng nuôi nhốt tập trung**, là những cơ sở lớn được trang bị các thiết bị tự động để làm đầy các máng đựng thức ăn, rửa sàn và thu thập trứng.

(E) **Máy soi trứng (hoặc máy kiểm tra trứng)** với các đặc điểm cơ khí (bao gồm các máy kiểm tra quang điện), trừ những đèn kiểm tra tĩnh.

Loại trừ những máy loại này mà được gắn với cơ cấu cơ khí lựa chọn phân cấp (**nhóm 84.33**).

(F) **Thiết bị xác định tính giới tính và tiêm vắc xin**, cho phép các máy ấp trứng phân chia gà trống, mái riêng biệt và tiêm chủng cho chúng. Những máy này không được thiết kế để sử dụng trong phẫu thuật thú ý.

Nhóm này **không bao gồm** các máy, thường được biết đến như là những máy (hệ thống) đếm và xếp gà vào thùng. Các máy dạng này có khả năng đếm và đặt gà vào các thùng (hộp) hoàn toàn tự động (**nhóm 84.22**); sắp xếp gà là chức năng cơ bản đầu tiên, đếm đơn thuần chỉ là chức năng thứ hai cho phép đặt gà vào thùng với một số lượng cố định, được quyết định trước phù hợp với kích cỡ của thùng (hộp).

(III) **MÁY NUÔI ONG**

Các máy này gồm:

(A) **Máy ép mật ong**.

(B) **Máy tạo hình sáp thành những tầng lỗ tổ ong.**

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Tổ ong, được phân loại theo vật liệu cấu thành (thường thuộc **nhóm 44.21**).

(b) Bể nước nóng để làm nóng chảy lại các tầng ong, kể cả những máy có trục vít ép (**nhóm 84.19**).

(c) Máy chiết xuất mật ong loại li tâm (**nhóm 84.21**).

(d) Máy phun bột hoặc chất lỏng hoặc các thiết bị xông khói thuộc **nhóm 84.24**.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát thuộc Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của những máy đã đề cập ở trên.

84.37 - Máy làm sạch, tuyển chọn hoặc phân loại hạt giống, hạt hay các loại rau đậu đã được làm khô; máy dùng trong công nghiệp xay sát hoặc dùng cho chế biến ngũ cốc hoặc rau đậu đã được làm khô, trừ các loại máy nông nghiệp.

8437.10 - Máy làm sạch, tuyển chọn hoặc phân loại hạt giống, hạt hay các loại rau đậu đã được làm khô.

8437.80 - Máy khác

8437.90 - Các bộ phận

(I) **MÁY LÀM SẠCH, TUYỂN CHỌN HOẶC PHÂN LOẠI HẠT GIỐNG, HẠT HAY CÁC LOẠI RAU ĐẬU ĐÃ ĐƯỢC LÀM KHÔ.**

Nhóm này bao gồm các máy, thuộc loại làm vườn, nông nghiệp hoặc công nghiệp, loại dùng để làm sạch, phân loại hoặc xếp bậc ngũ cốc,đậu khô, hạt giống, v.v.. bằng cách quạt, thổi, sàng, v.v.. Những máy này bao gồm:

(1) **Máy quạt sạch** bao gồm một cái phễu cấp, một cái quạt và sàng (thường rung).

(2) **Máy quạt phân loại, máy quạt xoay và máy lựa chọn hạt giống hoặc hạt,** những máy phức hợp hơn làm sạch bằng các luồng không khí, và phân hạng hạt theo trọng lượng, kích cỡ hoặc hình dạng. Một số máy lựa chọn hạt, v.v.. kết hợp với các thiết bị phụ trợ để bao bọc vỏ hạt bằng bột thuốc trừ sâu,.v.v..

(3) **Băng tải sàng**, thường được dùng để làm sạch hạt củ cải đường. Những băng tải này bao gồm một loạt các con lăn làm băng tải hoạt động liên tục ở dưới cái phễu cấp. Hạt lăn tự do xuống đáy băng tải còn phần bỏ đi nhẹ dính chặt vào bề mặt lông của vải băng tải.

(4) **Máy chuyên dùng lựa chọn và phân loại hạt để trồng trọt.**

Nhóm này cũng bao gồm máy được sử dụng trong công nghiệp xay để làm sạch, lựa chọn hoặc phân cấp (phân loại) hạt trước khi xay. Một số máy cơ bản dựa trên cùng nguyên lý như máy

sẩy, máy sàng và máy phân loại như đã miêu tả ở trên, nhưng được thiết kế để dùng cho số lượng lớn hơn và chuyên được dùng trong công nghiệp xay, ví dụ:

(1) **Máy phân loại dạng gió xoáy** để làm sạch ngũ cốc.

(2) **Máy làm sạch và phân loại** bằng cách hoạt động quay tròn những chiếc trống có túi hoặc được đục lỗ.

(3) **Máy quạt thóc** với những cái sàng dao động.

(4) **Máy phân loại kiểu** dùng từ hoặc điện từ.

(5) **Máy rửa, máy loại bỏ sạn và máy "whizzing"**, có hoặc không có cột sấy khô phụ trợ.

(6) **Máy xát hạt**.

(7) **Máy làm ẩm hạt**, có hoặc không có thiết bị sấy hoặc thiết bị cân.

Nhóm này cũng bao gồm các máy liên hợp làm sạch, lựa chọn và phân loại đồng thời, kể cả những máy có các thiết bị phân loại điện từ.

(II) MÁY ĐƯỢC DÙNG TRONG CÔNG NGHIỆP XAY XÁT

Ngoài máy làm sạch, lựa chọn hoặc phân loại hạt trước khi xay (xem Phần (I) ở trên), còn bao gồm các máy sau như máy móc được dùng trong công nghiệp xay:

(A) **Các máy trộn hoặc chuẩn bị hạt trước khi xay, ví dụ:**

(1) **Máy trộn hạt** với số lượng đã định trước.

(2) **Máy xát hạt** bao gồm những trống có các đầu nhọn quay ngược lại với các trục cao su và do vậy loại bỏ hạt bị lép.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy hoạt động bởi sự thay đổi nhiệt độ (**nhóm 84.19**). Ví dụ, **nhóm 84.19** gồm cột sấy khô hoặc làm mát, nhưng máy làm ẩm hạt với thiết bị nhiệt vẫn thuộc mục này.

(b) Máy làm khô ly tâm (**nhóm 84.21**).

(c) Băng tải và máy nâng (ví dụ: thuộc loại gầu xúc, băng chuyền hoặc máy hút bằng khí nén) (**nhóm 84.28**).

(B) **Máy nghiền hoặc xay, ví dụ:**

(1) Máy nghiền.

(2) Máy cán hoặc máy xay "vỡ" bao gồm một loạt các con lăn có rãnh, đôi khi bên trong được làm mát, mà nó nghiền hạt thành các hạt có kích thước nhỏ, bột thô và bột mịn.

(3) Máy cán hoặc máy nghiền tinh với những con lăn nhẵn hơn, được thiết kế chuyên để biến hạt có kích nhỏ, bột thô, v.v.. thành bột mịn.

(4) Máy nghiền vụn hay máy nghiền kiểu va đập được dùng để nghiền thành bột mịn, bột yến mạch thô, v.v.. bột này dính chặt vào những máy nghiền hoặc những trục lăn chuyển đổi trong các quy trình trước.

(5) Máng cung cấp, máng này được thiết kế để đảm bảo hạt chảy đều đặn và liên tục vào các trục lăn nghiền.

Nhóm này **không bao gồm** những máy nghiền loại dùng trong các trang trại nhỏ (**nhóm 84.36**).

(C) **Máy tuyển chọn hoặc phân loại bột mì từ tấm hoặc hạt bột thô.**

Nhóm này bao gồm máy phân loại bột mì, bột yến mạch, hạt lúa mì thô, tấm, v,v... được tạo ra bởi hoạt động xay.

Việc phân loại này chịu chi phối bởi một loạt các loại máy thường được sử dụng hàng loạt sau đây:

(1) **Máy sàng ("bolter")** để tách bột mì từ hạt yến mạch đã được xay vỏ ngoài và bột yến mạch. **Máy sàng ly tâm (hoặc "guồng")** gồm những cái trống bên trong được gắn với những thanh đập bên ngoài được bao phủ bởi lưới kim loại mỏng có kích cỡ lưới khác nhau. **Máy sàng dao động hoặc máy rây** gồm những ổ sàng đung đưa tự do được đặt trên cùng và những cái khay thu thập.

(2) **Máy sàng hoặc "máy lọc sạch".** Những máy này phân loại bột lúa mì thô v.v.. và cũng lọc cám bằng cách làm rung những cái sàng mà qua đó một luồng không khí được hút.

(3) **Máy làm sạch cám.**

(4) **Máy trộn** bột mì, cám,...; ngoài ra còn có **máy bổ sung vitamin cho bột mì**.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy sấy bột mì (**nhóm 84.19**).

(b) Máy lọc không khí và "quạt gió" được dùng để tách bụi ra khỏi không khí thải thoát ra từ máy lựa chọn hoặc máy giần sàng (**nhóm 84.21**).

(c) "Máy ghi chiết xuất" để ghi tỷ lệ bột mì thu được, và các thiết bị kiểm tra bột mì khác thuộc **Chương 90.**

(III) MÁY DÙNG TRONG CÔNG NGHIỆP CHẾ BIẾN NGŨ CỐC HOẶC RAU ĐẬU ĐÃ ĐƯỢC LÀM KHÔ

Công việc liên quan ở đây nhìn chung được tiếp theo sau những hoạt động làm sạch, lựa chọn hoặc phân loại sơ bộ (xem phần (I) ở trên).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy xay ngũ cốc hoặc rau đậu, quả khô**.

(2) **Máy tách vỏ hoặc đánh bóng gạo**.

(3) **Máy tách đậu Hà Lan, đậu lăng hoặc hạt đậu khô**.

(4) **Máy chế biến yến mạch đã xay hoặc giã, ...** có hoặc không kèm những thiết bị nhiệt phụ trợ.

(5) **Máy xay và máy nghiền đặc biệt để xay ngũ cốc (trừ lúa mì, xem Phần (I)(B) ở trên) hoặc rau đậu khô thành bột.**

(6) **Máy "xén râu" và máy "tỉa"** được thiết kế để loại bỏ "râu" hoặc "đầu nhọn" ra khỏi lúa mạch hoặc yến mạch.

Phần này thuộc nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy hoặc thiết bị hoạt động bằng việc trao đổi nhiệt độ (ví dụ: máy hấp, thiết bị sấy khô hoặc thiết bị rang để chế biến hạt hun khói hoặc hạt rang; máy chế biến lúa mạch thành mạch nha, máy rang xay bột,.v.v..) (**nhóm 84.19**).

(b) Máy dùng để xử lý sau quá trình làm bột (ví dụ máy làm bánh, máy bảo quản hay máy làm macaroni) (**nhóm 84.38**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận của các hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ:

Sàng và các khung rây được sử dụng trong công nghiệp xay lúa mì (**trừ** vải dùng để rây, sàng đã hoặc chưa được làm sẵn thành sản phẩm - **nhóm 59.11**); trục trộn hoặc tách; trục lăn để xay lúa mì, hoặc bộ phận chuyển đổi,...

Tuy nhiên **loại trừ** cối xay bằng đá (**nhóm 68.04**).

84.38 - Máy chế biến công nghiệp hoặc sản xuất thực phẩm hay đồ uống, chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác trong Chương này, trừ các loại máy để chiết xuất hay chế biến dầu hoặc mỡ động vật hoặc dầu hoặc chất béo từ thực vật không bay hơi.

8438.10 - Máy làm bánh và máy để sản xuất mì macaroni, spaghetti hoặc các sản phẩm tương tự

8438.20 - Máy sản xuất mứt kẹo, ca cao, hay socola

8438.30 - Máy sản xuất đường

8438.40 - Máy sản xuất bia

8438.50 - Máy chế biến thịt gia súc hoặc gia cầm

8438.60 - Máy chế biến hoa quả, quả hạch hoặc rau

8438.80 – Máy loại khác

8438.90 - Bộ phận.

Nhóm này bao gồm các loại máy, chưa được ghi hoặc chi tiết trong chương này, dùng cho chế biến công nghiệp hoặc sản xuất thực phẩm hay đồ-uống (để sử dụng ngay hoặc để bảo quản, sử dụng cho người hoặc sử dụng cho động vật), nhưng **không bao gồm** các loại máy dùng để chiết suất hay chế biến mỡ hoặc dầu động vật hoặc mỡ hoặc dầu thực vật không bay hơi (**nhóm 84.79**). Nhóm này cũng bao gồm các máy sử dụng trong công nghiệp hoặc thương mại, loại sử dụng trong nhà hàng hoặc cơ sở kinh doanh tương tự.

Mặc dù vậy, người ta ghi nhận rằng, thực tế nhóm này loại trừ nhiều máy sử dụng cho những mục đích này, ví dụ:

(a) Thiết bị gia đình (ví dụ máy xay thịt và máy cắt bánh mì) thuộc **nhóm 82.10** hoặc **nhóm 85.09**.

(b) Lò dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm (**nhóm 84.17** hoặc **85.14**).

(c) Máy và thiết bị nấu ăn, nướng, hầm,... (**nhóm 84.19**).

(d) Máy li tâm và máy lọc (**nhóm 84.21**).

(e) Máy đóng chai, đóng hộp, đóng gói,... (**nhóm 84.22**)

(f) Máy dùng trong công nghiệp xay (**nhóm 84.37**).

(I) MÁY LÀM BÁNH

Những máy này được dùng để làm bánh mì, bánh bích quy, bánh nướng, bánh ngọt, v.v.. gồm có:

(1) **Máy trộn bột nhào hoặc bột bánh ngọt**. Những máy này chủ yếu bao gồm những thùng chứa xoay hoặc tĩnh được trang bị những tay cầm hoặc cánh quạt gắn cố định hoặc chuyển động để nhào trộn bột. Những máy trộn tốc độ cao thường được gắn với lớp vỏ nước làm mát.

(2) **Máy phân chia bột nhào** bao gồm những thùng chứa trong đó bột được phân phối thông qua một cái phễu, được phân chia cơ học thành các phần có kích cỡ bằng nhau. Đôi khi những máy này kèm những thiết bị để cân hoặc cán bột.

(3) **Máy đóng khuôn** để biến những phần bột được chia thành những hình dạng theo yêu cầu để sẵn sàng đưa vào nướng.

(4) **Máy cắt lát** bánh mì, bánh ngọt,.v.v..

(5) **Máy được thiết kế để "làm vụn" bánh mì khô**.

(6) **Máy cắt, tạo hình, cưa hoặc làm đầy** bánh bích quy, bánh ngọt,.v.v..

(7) **Máy cán bánh** để định số lượng nhất định bột bánh nhào thành những chiếc bánh.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Lò nướng bánh (nhóm 84.17 hoặc 85.14).

(b) Máy cán bột thuộc nhóm 84.20.

(II) MÁY ĐỂ SẢN XUẤT MÌ MACARONI, SPAGHETTI HOẶC CÁC SẢN PHẨM TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy trộn** để chế biến bột mì macaroni dạng nhão.

(2) **Máy cắt hoặc rập khuôn** những hình dạng đặc biệt từ bột nhào đã được cán thành dạng tấm mỏng. Những máy này thường kèm theo những thiết bị để cán bột.

(3) **Máy ép đùn liên tục** mì macaroni, spaghetti,.v.v... Chữ, con số và những hình thù đặc biệt khác có thể được tạo ra bằng máy ép đùn được trang bị những khuôn dập hình dạng phù hợp; sau đó bột được cắt ra tới một độ dầy đã định bằng một con dao xoay được gắn cố định trên phía ngoài của (khuôn kéo dây).

(4) **Máy làm đầy món ravioli,.v.v..**

(5) **Máy xoắn** mì macaroni, mì sợi, v.v.. Máy xoắn mì macaroin, mì sợi, v.v.. thành cuộn, v.v..

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy sấy khô sơ bộ hoặc sấy khô mì macaroni (**nhóm 84.19**).

(b) Máy cán bột nhào mì macaroni, bột bánh ngọt, v.v.. thành dạng miếng mỏng (**nhóm 84.20**).

(III) MÁY SẢN XUẤT MỨT KẸO

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy nghiền hoặc nghiền nát** để chế biến đường dạng bột.

(2) **Máy trộn mứt kẹo**. Những máy này chủ yếu thường bao gồm những thùng chứa được gắn với những thiết bị khuấy hoặc nghiền cơ khí, và thường được gắn với những cuộn dây hoặc bao làm nóng hoặc làm mát.

(3) **Máy "kéo dài"** được dùng để nhào trộn hỗn hợp đường dẻo bằng cách quay tròn những tay quay.

(4) **Chảo làm kẹo bọc đường**. Những chảo này gồm những chảo hình bán cầu, thường bằng đồng đỏ hoặc thủy tinh, xoay trên một trục nghiêng và như vậy bao phủ những nhân cứng (ví dụ: quả hạnh đào) bằng đường, sô cô la,... Nhóm này bao gồm những chảo kéo hoặc được làm nóng từ nguồn bên ngoài (luồng khí nóng, bếp ga, v.v..), hoặc những chảo này tự chúng có kèm theo các bộ phận gia nhiệt.

(5) **Máy được thiết kế để đúc khuôn, cắt hoặc tạo hình mứt kẹo.**

Nhóm này **không bao gồm** máy đun đường hoặc thiết bị làm nóng khác (**nhóm 84.19**) hoặc thiết bị làm mát (**nhóm 84.18** hoặc **84.19**).

(IV) MÁY SẢN XUẤT CA CAO HOẶC SÔ CÔ LA

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy bóc vỏ, loại bỏ mầm, hoặc nghiền hạt ca cao rang thành dạng " hạt đầu nhọn".**

(2) **Máy trộn, nhào hoặc nghiền hạt** đã được nghiền thô và bột nhão để tạo thành "khối ca cao".

(3) **Máy ép để chiết suất bơ ca cao** từ "khối ca cao". Những máy này luôn luôn được chuẩn bị sẵn để làm nóng bột nhão để tạo điều kiện cho việc chiết suất bơ.

(4) **Máy chế biến bột ca cao** bằng cách nghiền những bánh còn lại sau khi chiết suất bơ ca cao. Thông thường những máy này rây và phân loại bột, và đôi khi trộn bột với những sản phẩm khác để có thêm mùi thơm hoặc độ hòa tan.

(5) **Máy trộn** bơ ca cao, bột ca cao, đường, v.v.. Những máy này thường kèm các thiết bị để cân đo số lượng được trộn.

(6) **Máy cán và lọc** hỗn hợp.

(7) **Máy hoàn thiện sô cô la**. Những máy này chủ yếu bao gồm những thùng đựng được gắn với thiết bị làm nóng và những con lăn, máy nghiền, v.v.. có động lực, do đó những bộ phận cấu thành của hỗn hợp được hòa trộn và xử lý nhiệt.

(8) **Máy làm việc trước khi đổ khuôn, đồng nhất sô cô la và chia sô cô la** thành những phần đều nhau bằng áp suất và sức ép.

(9) **Máy tạo bánh và đổ khuôn**, thường kèm các thiết bị làm rung. Những máy này cũng thường chứa đựng những bộ phận làm nóng trong phần đổ khuôn và làm lạnh các khuôn.

(10) **Máy làm vỏ ngoài** chủ yếu bao gồm một băng chuyền mà trên đó bánh, kẹo hoặc phần nhân khác được bao phủ bằng cách đẩy chúng qua các bình bơm phun hoặc các thùng sô cô la hay kẹo nấu chảy. Những máy này luôn luôn kèm theo các bộ phận làm nóng.

(V) MÁY SẢN XUẤT ĐƯỜNG

Loại máy được dùng để chiết xuất nước đường phụ thuộc vào việc sử dụng cây mía hoặc củ cải đường. Tuy nhiên, những máy được dùng để chiết xuất đường từ nước hoa quả rất giống mỗi trường hợp trên.

(A) **Máy được dùng để chiết xuất nước ép từ cây mía**, ví dụ:

(1) **Máy cắt hoặc chẻ sơ**, gồm một loạt dao hai lưỡi xoay với tốc độ cao và do vậy cắt cây mía thành từng dóng dài.

(2) **Máy cắt vụn** trong đó cây mía được đưa qua giữa hai con lăn có răng xoay ở các tốc độ khác nhau và do vậy bị xé thành các mảnh vụn.

(3) **Máy nghiền**, chủ yếu bao gồm các con lăn kim loại có thể điều chỉnh được, có nếp. Một số máy kết hợp các hoạt động xé vụn và nghiền.

(4) **Máy nghiền lăn**, thường bao gồm một loạt các con lăn để chiết xuất nước mía từ cây mía đã được ép. Thông thường chúng bao gồm máy cung cấp vật liệu và cơ chế băng chuyền, thiết bị phun nước lên cây mía trong khi lăn và các thùng ngâm.

(B) **Máy chiết xuất nước từ củ cải đường**, ví dụ:

(1) **Máy rửa** bao gồm máy khuấy hoặc máy móc tương tự hoạt động trong những máng, thùng chứa lớn,.v.v..

(2) **Máy cắt lát**. Những máy này có thể là những ống hình trụ lớn mà đáy của chúng bao gồm những đĩa xoay được gắn với những lưỡi cắt, hoặc bao gồm những trống xoay mà những bề mặt bên trong của chúng được gắn dao mà những dao này ngược với hướng củ cải đường được đưa vào, bằng những cái đĩa được thiết kế đặc biệt hoặc bằng lực ly tâm.

(3) **Thiết bị khuyếch tán** để chiết xuất nước từ củ cải đường đã được thái bằng cách thẩm thấu. Mỗi máy khuyếch tán bao gồm một "thiết bị phát nhiệt" trong đó nước được đun nóng bằng một cuộn dây hơi nước và một thùng khuyếch tán lớn trong đó đường được chiết xuất từ những mẩu củ cải đường bằng nước nóng. Nhóm này còn bao gồm thùng khuyếch tán được trình bày riêng rẽ. Tuy nhiên, **loại trừ** "thiết bị phát nhiệt" được trình bày riêng rẽ (**nhóm 84.19**).

(4) **Máy ép bã.**

(C) **Máy chiết xuất đường từ nước hoa quả, hoặc máy lọc đường**, ví dụ:

(1) **Các thùng chứa muối sunfit, với điều kiện** chúng bao gồm máy khuấy cơ học, nhưng không bao gồm loại mà có thiết bị nhiệt (**nhóm 84.19**).

(2) **Máy kết tinh** được gắn với những thiết bị khuấy chậm. Khối mật ("masse cuite") từ bộ phận làm đặc được làm lạnh ở đây bởi không khí bao quanh, và quá trình kết tinh đã được bắt đầu ở bộ phận đó được hoàn thành.

(3) **Máy cưa hoặc chặt đường** thành từng miếng,.v.v..

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thùng lắng lọc, bộ phận cô đặc nước hoa quả, chảo đun chân không hoặc kết tinh và các máy móc khác thuộc **nhóm 84.19**.

(b) Máy tách ly tâm và máy ép lọc (**nhóm 84.21**).

(VI) MÁY SẢN XUẤT BIA

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy làm nẩy mầm** được gắn với những thiết bị khuấy chậm, trống xoay hoặc những thiết bị máy móc tương tự.

(2) **Xilanh xoay** để loại bỏ chồi (mầm) ra khỏi mạch nha sau khi qua máy sấy và sàng.

(3) **Máy tán mạch nha**.

(4) **Thùng ủ với điều kiện** chúng chứa đựng những bộ khuấy cơ khí, v.v.. và không có bộ phận làm nóng. Trong những máy này mạch nha đã được ép được ngâm ủ với nước do đó hàm lượng tinh bột được chuyển hóa thành đường (sac -ca -rin hóa).

(5) **Thùng lọc**, những thùng chứa lớn được gắn với những máy khuấy hoặc lắc, và với một đáy hai ngăn được đục lỗ để tách hạt của thùng ủ rượu bia từ men ủ.

Như các khối chức năng được nêu trong Chú giải 4 phần XVI, nhóm này bao gồm máy ủ bia, bao gồm, *không kể những cái khác*, máy làm nẩy mầm, máy ép mạch nha, thùng ngâm ủ, thùng lọc. Tuy nhiên, **loại trừ** những thiết bị phụ trợ (ví dụ: máy đóng chai, máy in nhãn) và sẽ được phân loại theo nhóm phù hợp (xem Chú giải tổng quát Phần XVI).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thùng ủ men không có bộ phận cơ khí hoặc làm mát; những thùng này được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(b) Máy sấy mạch nha; thùng ngâm và thùng ủ với những bộ phận làm nóng; thùng nấu hoa bia (cây hublong), hoặc để đun sôi chất chiết xuất của cây hoa bia với men ủ (**nhóm 84.19**); thùng ủ men với những bộ phận làm lạnh và máy làm lạnh bia (**nhóm 84.18** hoặc **84.19**).

(c) Máy ép lọc (**nhóm 84.21**).

(VII) MÁY CHẾ BIẾN THỊT HOẶC THỊT GIA CẦM

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy mổ và máy xử lý các bước tiếp theo dùng cho động vật.**

(2) **Máy làm sạch lông lợn**. Những máy này bao gồm một cái giá đỡ xoay giữ thịt súc vật, và bao gồm một loạt thiết bị cạo chuyển động không ngừng hướng đối diện vào giá đỡ.

(3) **Máy cắt hoặc chặt thịt để chia nhỏ thịt súc vật,...** bằng những cưa chuyển động vòng tròn, bằng những dao xoay,.v.v..

(4) **Máy cưa hoặc chặt xương.**

(5) **Máy đập thịt** để làm cho thịt mềm hơn bằng hoạt động của những chiếc lược kim loại nhọn hoặc có hình lưỡi, những mảnh này cắt sợi gân.

(6) **Máy băm hoặc thái nhỏ thịt.**

(7) **Máy làm sạch lòng.**

(8) **Máy nhồi xúc xích**. Những máy này chủ yếu bao gồm một khoang trục mà từ đó thịt được nhồi vào xúc xích bằng pít tông.

(9) **Máy thái lát thịt hoặc thịt lợn muối.**

(10) **Máy ép khuôn thịt hoặc mỡ.**

(11) **Máy hoặc thiết bị để giết thịt, nhổ lông hoặc moi ruột gia cầm** (dao giật điện và cắt tiết, máy nhổ lông gia cầm công suất cao, dụng cụ moi ruột, máy cạo mề và tách phổi).

(12) **Máy ngâm tẩm hoặc muối thịt** bao gồm những bình phun nước muối đậm đặc vận hành bằng tay được gắn liền với một cái bơm, hoặc một thiết bị băng chuyền hoàn toàn tự động, đưa thịt vào một lưới sắt có những kim tiêm nước muối đậm đặc.

Nhóm này **loại trừ** nồi hơi, nồi áp suất, tủ sấy và máy móc hoặc thiết bị tương tự thuộc **nhóm 84.19**.

(VIII) MÁY CHẾ BIẾN HOA QUẢ, QUẢ HẠCH HOẶC RAU

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy gọt vỏ,** ví dụ:

(1) **Máy gọt cạo (ví dụ dùng để gọt khoai tây**), gồm một thùng chứa xoay với những vách ngăn bào mòn bên trong.

(2) **Máy gọt (ví dụ dùng để gọt táo và lê)** trong máy gọt này những lưỡi dao có thể điều chỉnh gọt vỏ hoa quả thành hình xoắn ốc. Những máy này cũng thường có những thiết bị lấy lõi, bỏ hột,.v.v..

(3) **Máy gọt hoa quả thuộc họ cam quýt**. Những máy này thường cắt vỏ thành bốn hoặc tách quả ra khỏi vỏ trước khi cắt thành các nửa.

(4) **Dụng cụ bóc vỏ hóa học**. Những máy này thường bao gồm một băng chuyền hoặc thùng rỗng xoay mà trên đó hoa quả hoặc rau được đẩy qua những bình xịt hoặc những bình chứa nước nóng, dung dịch kiềm,... Sau đó hoa quả hoặc rau được đổ mạnh vào một thùng rửa để loại bỏ vỏ. Những máy gọt được phân vào nhóm này dù chúng có được kết hợp với bộ phận làm nóng nước hoặc dung dịch kiềm hay không.

(B) **Máy bóc vỏ đậu hoặc rau quả tương tự**. Những máy này bao gồm một cái thùng rỗng xoay tròn đục lỗ được gắn với những dụng cụ dùng để đập.

(C) **Máy cắt những đầu đậu xanh.**

(D) **Máy loại bỏ cuống, v.v..** , ra khỏi qủa lý chua, quả lý gai, quả anh đào, quả nho,.v.v..

(E) **Máy loại bỏ hạt, hột, ... ra khỏi quả.**

(F) **Máy bóc vỏ quả hạch**

(G) **Máy mài hoặc cắt quả, rau, cây sắn, v.v.. tươi hoặc khô**.

(H) **Máy cắt hoặc ướp muối bắp cải để làm món dưa cải bắp.**

(IJ) **Máy nghiền hoa quả hoặc rau** để chế biến mứt, nước sốt, nước cốt cà chua, v.v.. nhưng không bao gồm những máy ép nước hoa quả (ví dụ quả đào, nho và cà chua) (**nhóm 84.35**).

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy gọt nhờ nhiệt hoặc bằng lửa (**nhóm 84.17**).

(b) Máy làm tái rau hoặc máy làm nóng để chế biến miếng khoai tây mỏng và máy khác thuộc **nhóm 84.19**.

(c) Máy phân loại rau hoặc hoa quả (**nhóm 84.33**).

(IX) MÁY CHẾ BIẾN CÁ, ĐỘNG VẬT CÓ VỎ

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy đánh vẩy, lột da, moi ruột hoặc loại bỏ** đầu, đuôi, xương,.v.v..

(2) **Máy mổ cá, thái hoặc cắt thành từng miếng (phi lê),.v.v..**

(3) **Máy nậy vỏ hoặc cắt nhỏ động vật có vỏ.**

(4) **Máy nghiền** để chế biến bột cá từ cá khô.

Nhóm này **không bao gồm** thiết bị rán, hun khói hoặc làm chín, hoặc máy móc hoặc thiết bị khác thuộc **nhóm 84.19**.

(X) MÁY KHÁC DÙNG ĐỂ CHẾ BIẾN ĐỒ UỐNG HOẶC ĐỒ ĂN TRONG CÔNG NGHIỆP

Nhóm này bao gồm:

(1) **Thiết bị cơ khí axetic hóa** (được dùng trong làm dấm).

(2) **Máy bóc vỏ hạt cà phê** (kiểu trục, đĩa hoặc lưỡi dao).

(3) **Máy chiết xuất**, loại có con lăn có đinh nhọn, để chiết xuất tinh dầu từ cam.

(4) **Máy cắt hoặc cán lá chè.**

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận máy móc thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây (ví dụ, những khuôn (chảo) được dùng trong quá trình sản xuất bánh mì liên tục, khuôn của những máy đổ khuôn bánh kẹo, khuôn của máy đổ khuôn sô cô la và khuôn ép bằng đồng thiếc hoặc đồng thau, được sử dụng trong việc ép đùn để sản xuất mì macaroni, spaghetti, hoặc các sản phẩm tương tự).

84.39 - Máy chế biến bột giấy từ vật liệu sợi xenlulô hoặc máy dùng cho quá trình sản xuất hoặc hoàn thiện giấy hoặc bìa.

8439.10 - Máy chế biến bột giấy từ vật liệu sợi xenlulô

8439.20 - Máy dùng sản xuất giấy hoặc bìa

8439.30 - Máy dùng để hoàn thiện giấy hoặc bìa

- Bộ phận:

8439.91 - - Của máy chế biến bột giấy từ vật liệu sợi xenlulô

8439.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm máy chế biến bột giấy sợi xen lu lô từ các vật liệu xenlulô khác nhau (gỗ, rơm, bã mía, giấy loại,v.v...), dù bột giấy hoặc để làm giấy hoặc để làm bìa giấy hoặc để phục vụ cho các mục đích khác (ví dụ, để sản xuất sợi tơ nhân tạo từ vít cô hoặc để sản xuất một số ván ép dùng trong xây dựng hoặc chất nổ). Nhóm này còn bao gồm máy sản xuất giấy hoặc bìa giấy hoặc từ bột giấy đã được chế biến trước (ví dụ bột gỗ cơ học hoặc hóa học), hoặc trực tiếp từ nguyên vật liệu thô (gỗ, rơm, bã mía, giấy loại,v.v...). Nhóm này cũng bao gồm máy dùng cho quá trình hoàn thiện giấy hoặc bìa giấy sẵn sàng để sử dụng cho các mục đích khác nhau, **trừ** các máy in thuộc **nhóm 84.43.**

(I) **MÁY CHẾ BIẾN BỘT GIẤY TỪ VẬT LIỆU SỢI XENLULÔ**

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy xử lý sơ bộ nguyên vật liệu thô trong quá trình chế biến bột giấy**, ví dụ:

(1) Máy nghiền giấy loại hoặc bìa.

(2) Máy dỡ hoặc máy làm sạch rơm và các vật liệu tương tự.

(3) Máy nghiền tre và máy cắt rơm đặc biệt để phục vụ trong công nghiệp chế biến giấy.

(4) Máy cắt mẩu gỗ và máy phân loại gỗ vụn bằng rung.

(5) Máy nghiền gỗ khúc.

(6) "Máy tước sợi", trong máy này các mẩu gỗ được chế biến thành sợi dưới áp suất cao sau đó được giảm áp suất đột ngột.

(B) **Máy lọc.** Trong những máy này bột giấy loãng xuyên qua những tấm màn để lại bất cứ sợi nào bị lỗi và bất cứ mắt gỗ, cục, bụi bẩn, v.v.. Tuy nhiên, **loại trừ** những máy hoạt động bằng lực ly tâm **(nhóm 84.21).**

(C) **Máy ép bột giấy**. Trong những máy này đống bột giấy làm từ sợi gỗ, hoặc là bằng máy nghiền cơ khí hoặc bằng máy làm bột bằng phương pháp hóa học, được cô đặc và được tạo hình thành những tờ giấy.

(D) **Máy tinh chế**. Những máy này thường bao gồm một thùng có hình nón với những thanh xoay ở bên trong đánh tan bất cứ một sợi hoặc cục to nào và cho phép lưu lại những phần đã được đánh tan, kỹ để đẩy thẳng qua.

(E) **Máy ép và máy nghiền** xử lý bột giấy đã được chế biến trước nhằm mục đích chế tạo ra bột làm từ xen lu lô chuyên được cấu thành để phục vụ cho một ứng dụng đặc biệt (ví dụ, chế biến nitro xenlulô).

(II) MÁY DÙNG SẢN XUẤT GIẤY HOẶC BÌA

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy tạo hình nguyên vật liệu thành những tờ giấy hoặc bìa giấy liên tiếp (ví dụ: máy xeo giấy sàng dọc hoặc máy xeo đôi).** Đây là những máy rất phức tạp. Chúng bao gồm những bộ phận điều chỉnh để đẩy nguyên vật liệu vào khoang phía trước, một bộ phận cắt ở đầu ra cuối khoang phía trước để phân phối nguyên vật liệu lên băng vô tận, thường làm từ vải dệt từ sợi tổng hợp đơn, được đỡ bởi trục lăn, phoi, bàn lăn, cơ cấu lắc, khoang hút, trục lăn để tạo bóng mờ, trục lăn dài để tăng hàm lượng rắn khô và làm cứng giấy, trục lăn ép tạo hình có ít nhất một chỗ tiếp xúc, một trục lăn ép có thể bao gồm một giầy ép và một phần bao phủ, vòng đai có thể quay, trong đó giấy được ép vào một hoặc giữa hai đai nỉ liên tục hoặc các loại đai xử lý khác, trục lăn làm khô, khoang hơi nước... và thường cả trục lăn cán giấy và các thiết bị cuộn,.v.v..

(B) **Máy kiểu thùng**. Những máy này theo nguyên lý tương tự máy ở phần (A) nhưng thay vì bột giấy đổ ra lên tận băng chuyền liên tục bằng vải dệt, nó được lấy ra từ một cái thùng trên một trục xoay bằng vải dệt mà từ đó nó được chuyển tới một băng nỉ và sau đó được chuyển tới trục lăn ép (đôi khi thuộc loại hút) và cuối cùng được chuyển tới một loạt các trục làm khô. Giấy và bìa giấy được sản xuất hoặc dưới dạng một mạng liên tục hoặc dưới dạng tờ. Trong một số máy thuộc loại này, các tờ giấy bìa được tạo thành bởi lớp bột giấy quấn quanh trục. Khi tạo ra một độ dày vừa đủ, nó được cắt ra dưới dạng các tờ bằng tay hoặc bằng máy dọc theo chiều dài của trục này.

(C) **Máy sản xuất giấy hoặc bìa giấy nhiều lớp**. Những máy này bao gồm các phần kết hợp khác nhau từ máy xeo giấy sàng dọc hoặc máy xeo đôi. Các lớp bột giấy khác nhau được sản xuất đồng thời và được kết hợp lại trong máy này dưới dạng ẩm mà không có chất gắn.

(D) **Thiết bị vẽ mẫu dùng để làm giấy mẫu dùng để thử nghiệm**. Những máy này đôi khi được gọi là "máy vẽ mẫu" để kiểm tra việc sản xuất.

(III) MÁY HOÀN THIỆN GIẤY HOẶC BÌA GIẤY

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy cuộn**. Một số máy kéo dài và làm phẳng giấy và khử tĩnh điện cùng một lúc

(B) **Máy (trừ máy cán) dùng để tráng các lớp phủ bề mặt khác nhau**, lớp màu vô cơ hay hữu cơ, hồ, chất gôm, silicon, sáp v.v..; để phủ lên bề mặt giấy than hoặc giấy ảnh; để phủ lên bề mặt giấy bụi vải, bột lie hoặc bột mica, v.v.. đối với giấy dán tường.

C) **Máy tẩm giấy hoặc giấy bìa** bằng dầu, nhựa, v.v.. và máy sản xuất giấy dầu nhựa đường hắc ín để lợp mái

(D) **Máy kẻ dòng** hoạt động bằng các đĩa nhỏ hoặc bút thép được cung cấp từ một khoang mực, nhưng trừ máy in thuộc nhóm 84.43.

(E) **Máy sản xuất giấy kếp**. Những máy này thông thường bao gồm bộ phận làm nhăn bằng kim loại hoặc thiết bị ép giấy vào xi lanh nhiệt, nhờ vậy các nếp sóng của giấy xuất hiện. Tuy nhiên, giấy kếp thường được làm trong máy sản xuất giấy

(F) **Máy làm ẩm giấy** (còn gọi là "máy điều hòa giấy") trong đó toàn bộ bề mặt của giấy hoặc bìa giấy được phơi ra không khí ẩm.

(G) **Máy tạo hạt nổi và máy trang trí bề mặt bằng hình nổi** (tuy nhiên, các máy cán được dùng cho cùng mục đích thì thuộc **nhóm 84.20**).

(H) **Máy tạo nếp gấp** thường được kết hợp với thiết bị cán mỏng.

Một số máy hoàn thiện giấy (ví dụ dùng để bọc, cán mỏng hoặc cuộn), cũng có thể phù hợp để sử dụng trong sản xuất lá kim loại, tấm nhựa, vải dệt, v.v.. nhưng chúng vẫn thuộc nhóm này với điều kiện những máy này thuộc loại chủ yếu dùng để sản xuất giấy hoặc bìa giấy.

Máy liên hợp thuộc nhóm này đôi khi kết hợp một số máy rơi vào các nhóm khác của chương này (ví dụ, máy lọc để thu hồi sợi và vật liệu mang từ khối nước thải (**nhóm 84.21**), máy cán các loại (để làm mịn giấy, tráng giấy, trang trí giấy bằng hình nổi...) (**nhóm 84.20**), máy cắt giấy (**nhóm 84.41**)). **Với điều kiện** chúng được hiện diện cùng trong một tổ hợp, các máy phụ trợ như vậy được phân loại cùng với các máy liên hợp trong nhóm này, nhưng nếu chúng được hiện diện riêng rẽ thì những máy này được phân vào các nhóm tương ứng của chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nồi hơi nấu vải vụn, rơm,... ; nồi hơi (máy đun sôi) để chế biến bột gỗ hóa chất; trục làm nóng bằng hơi và các máy làm khô khác (**nhóm 84.19**).

(b) Máy bóc vỏ cây bằng tia nước (**nhóm 84.24**) và máy bóc tách gỗ (**nhóm 84.65** hoặc **84.79**).

(c) Máy in (**nhóm 84.43**).

(d) Máy thu lượm vải vụn, máy kéo hoặc máy chế biến vải vụn thành sợi (**nhóm 84.45**).

(e) Máy chế biến sợi lưu hóa (**nhóm 84.77**).

(f) Máy phủ chất mài mòn lên trên giấy, vải, gỗ,... (**nhóm 84.79**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ:

Bộ phận tạo nếp nhăn; phiến đế và thanh đập của máy đập; trục lăn dài; khoang hút; trục của máy kiểu thùng; trục lăn tạo bóng mờ.

Tuy nhiên, các bộ phận sau **không** được coi như là các bộ phận thuộc nhóm này:

(a) Những dây đai vô tận bằng vật liệu dệt cho máy xeo giấy sàng dọc hoặc máy xeo đôi, bọc ngoài trục lăn bằng nỉ (**nhóm 59.11**).

(b) Đá nghiền, đá mài, phiến đế và bộ phận tạo nếp nhăn và các bộ phận khác bằng đá bazan, đá nham thạch hoặc đá tự nhiên (**nhóm 68.04** hoặc **68.15**).

(c) Dây đai vô tận của dây đồng dệt hoặc dây bạc (ví dụ dây của máy xeo giấy sàng dọc) (**nhóm 74.19**).

(d) Dao máy hoặc lưỡi dao cắt (**nhóm 82.08**).

(e) Trục cán (**nhóm 84.20**).

84.40 - Máy đóng sách, kể cả máy khâu sách.

8440.10 - Máy

8440.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các máy được sử dụng trong sản xuất sách (kể cả cuốn sách nhỏ, cuốn sách mỏng, tạp chí định kỳ, vở viết và những loại tương tự như vậy).

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy gấp giấy để đóng sách**. Những máy này gấp tờ giấy lớn nhiều lần để tạo ra một kích cỡ phù hợp đối với các trang. Những máy đó vẫn thuộc nhóm này ngay cả khi chúng được sử dụng cho các hoạt động gấp khác.

(2) **Máy đóng ghim và máy khâu bằng dây kim loại**, kể cả những máy có thể sử dụng trong sản xuất hộp bìa cứng hoặc những cái tương tự.

(3) **Máy gom và khâu**. Trong những máy này, tờ giấy được xếp bằng tay trên một băng chuyền, được gom lại thành các phần, được sắp cho thẳng đầu và sau đó được chuyển tới đầu của máy khâu.

(4) **Máy cán hoặc đóng sách**. Những máy này ép những tờ giấy đã được gấp của những tập chưa được đóng trước khi khâu.

(5) **Máy được dùng để "viền" gáy của những quyển sách chưa được khâu**, tức là thực hiện những vết cắt nông ở gáy sách để thu nhận những sợi chỉ bắt qua.

(6) **Máy khâu sách** kể cả hai loại đơn giản là chỉ khâu thôi, và những máy phức hợp bao gồm một giá đỡ để đặt những tờ giấy đã được gấp vào máy, một thiết bị khâu được trang bị để khâu các tờ giấy vào với nhau và thường đặt một miếng vải dệt để làm chắc gáy sách.

(7) **Máy làm phẳng hoặc làm tròn gáy sách trước khi bọc bìa.**

(8) **Máy dùng để dán những dải giấy hoặc vải dệt len trên những trang rời**, những trang này được kết hợp thành một cuốn sách, hoặc lên trên những tấm bản đồ được gắn vào thành một cuốn át lát, để làm cho việc kết hợp lại được dễ dàng.

(9) **Máy để dán những bìa giấy lên trên những quyển sách, cuốn sách nhỏ, v.v.. rẻ tiền.**

(10) **Máy sản xuất bìa sách**. Những máy này thường bao gồm những giá đỡ để đưa vào những tờ giấy, tờ bìa, tờ vải sách,... cần thiết, một thiết bị dán và một thiết bị ép, và đôi khi cũng bao gồm cả thiết bị làm nóng và làm khô.

(11) **Máy làm phẳng những bìa sách đã hoàn thiện**. Những máy này bao gồm một hệ thống trục lăn và những cái bàn.

(12) **Máy dùng để gắn những tập sách, v.v.. đã được khâu vào những tấm bìa bằng cách dán và ép**. Một số máy được trang bị một thiết bị để chèn những bức tranh, những thiết kế, bản đồ rời hoặc những cái tương tự.

(13) **Máy mạ vàng hoặc sơn màu gờ sách.**

(14) **Máy dập nổi hoặc mạ chữ hoặc mẫu thiết kế** lên trên bìa sách và đôi khi còn lên cả những mặt hàng khác (ví dụ: những mặt hàng da), nhưng **loại trừ** những máy nén có công dụng thông thường (**nhóm 84.79**) và máy nén in sử dụng những ký tự **có thể thay đổi** cho nhau được ghép thành các khối (**nhóm 84.43**).

(15) **Máy đánh số trang** (ví dụ, dùng để đánh số trang sổ đăng ký và sổ cái).

(16) **Máy ghép trang và cố định bằng đường xoắn ốc nhiều hay ít (hoặc đường vòng tròn) kim loại hoặc nhựa xuyên qua các lỗ được đục trong các trang**. Thông thường chúng bao gồm một thiết bị đục lỗ và một thiết bị xoáy theo hình xoắn ốc.

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Bàn, thường bằng gỗ, với một thiết bị đinh vít để giữ các sợi chỉ vắt ngang, được sử dụng trong việc khâu sách bằng tay (**nhóm 44.21**).

(b) Dao của máy cắt (**nhóm 82.08**).

(c) Máy gấp giấy hoặc bìa cứng (trừ máy gấp trang cho sách); máy cắt hoặc tạo thành khe giấy hoặc bìa cứng; máy xén sách, tạp chi định kỳ, cuốn sách nhỏ,... đã được đóng gáy hoặc đã được khâu; máy xén gờ hoặc góc sách hoặc máy gắn phụ lục rời; máy xếp tờ giấy; máy dập đinh ghim thích hợp chỉ để sản xuất hộp bìa cứng (**nhóm 84.41**).

(d) Máy tạo lề, gấp hoặc đánh dấu chữ ký lên trang dùng cùng với máy in (**nhóm 84.43**)

(e) Máy cắt vải dệt (**nhóm 84.51**).

(f) Kim của máy khâu (**nhóm 84.52**).

(g) Máy may da được sử dụng trong đóng gáy sách (**nhóm 84.53**)

(h) Máy dập ghim loại dùng trong các văn phòng để gắn tài liệu vào với nhau (**nhóm 84.72**).

84.41 - Các máy khác dùng để sản xuất bột giấy, giấy hoặc bìa, kể cả máy cắt xén các loại.

8441.10 - Máy cắt xén các loại

8441.20 - Máy làm túi, bao hoặc phong bì

8441.30 - Máy làm thùng bìa, hộp, hòm, thùng hình ống, hình trống hoặc đồ chứa tương tự, trừ loại máy sử dụng phương pháp đúc khuôn

8441.40 - Máy làm các sản phẩm từ bột giấy, giấy hoặc bìa bằng phương pháp đúc khuôn

8441.80 - Máy loại khác

8441.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm tất cả máy móc được sử dụng để cắt và (**trừ** máy đóng gáy sách) tất cả máy móc để làm bột giấy, giấy hoặc bìa **sau** khi nó được chế biến, phạm vi từ máy cắt thành độ rộng cần thiết hoặc thành các tờ có kích cỡ thương mại tới những máy dùng để sản xuất các vật phẩm bổ sung khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy cắt xén giấy (kể cả máy cắt nhiều lưỡi) để cắt rời các tờ giấy**. Những máy này bao gồm các máy cắt thành cuộn và máy cắt thành hình vuông được sử dụng cùng với máy sản xuất giấy, máy cắt xén sách hoặc cuốn sách nhỏ, máy xén tròn các góc sách hoặc máy tạo phụ lục rời, và kéo cắt giấy lớn, "máy xén", và thiết bị cắt ảnh in trên khuôn hình giấy hoặc khuôn hình bìa giấy để tạo thành ảnh, **trừ** máy và thiết bị cắt phim thuộc loại được sử dụng trong các phòng làm ảnh hoặc phòng điện ảnh (**nhóm 90.10**).

(2) **Máy cắt dập** (hoa giấy, nhãn hiệu, bộ phiếu thư mục, phong bì có cửa sổ, hình hộp,.v.v..).

(3) **Máy cắt, kẻ hoặc rạch thành khe bìa giấy đối với hộp bằng giấy bìa**, hộp, kẹp tài liệu,.v.v..

(4) **Máy làm túi giấy.**

(5) **Máy làm phong bì** (cắt, gấp, kẻ,.v.v..).

(6) **Máy gấp hộp bằng bìa.**

(7) **Máy dập ghim hộp và các sản phẩm tương tự, trừ** máy dập dây kim loại đơn giản có thể được sử dụng để đóng sách hoặc để làm hộp (nhóm 84.40)

(8) **Máy khác dùng để làm hộp bằng bìa giấy và hộp khác.**

(9) **Máy cuốn** để sản xuất ống giấy, cuộn giấy, bìa cứng bọc đĩa hát, hộp hình ống cách điện, hộp đựng phim,.v.v..

(10) **Máy làm thành các tách, hộp đựng, ... bằng giấy sáp**, thường có một thiết bị khâu và dán rìa.

(11) **Máy tạo các sản phẩm bằng bột giấy, giấy hoặc bìa giấy** (đóng gói trứng, đĩa đựng bánh kẹo hoặc cắm trại, đồ chơi,.v.v..); mặc dù thường được gắn kèm theo một thiết bị làm nóng, những máy này vẫn thuộc mục này.

(12) **Máy cuộn** (máy cuộn cắt), để tháo các cuộn giấy, cắt giấy thành các dải (đường rạch) có độ rộng thích hợp và cuộn lại nó.

(13) **Máy xếp thành chồng** để xếp các tờ giấy, thẻ,... thành các chồng theo trật tự.

(14) **Máy đục lỗ, kể cả những máy đục lỗ thành hàng** (đục lỗ kim, đục lỗ hình chữ nhật (hoặc khe,.v.v..) đối với tem, giấy vệ sinh,.v.v..

(15) **Máy gấp, trừ** máy gấp trang thuộc nhóm 84.40.

(16) **Máy liên hợp dùng để cắt, gấp, nhét tờ rời vào giữa các trang và cuốn giấy thuốc lá.**

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy ép thủy lực hoặc cơ khí đơn giản là những máy mà thường được sử dụng vì mục đích này (**nhóm 84.79**).

Một số máy thuộc nhóm này, đặc biệt máy làm túi giấy hoặc gấp hộp, có thể được trang bị một thiết bị in. Theo Chú giải 3 của phần XVI những máy như vậy cũng được phân vào nhóm này **với điều kiện** chức năng in không phải là chức năng chủ yếu của máy.

Cũng cần phải chú ý rằng một số máy được mô tả ở trên (như máy cắt, gấp hoặc làm túi) cũng có thể thích hợp để sử dụng trong sản xuất những đồ nhựa hoặc kim loại dạng tấm mỏng. Những máy như vậy cũng thuộc nhóm này **với điều kiện** chúng thuộc loại thường được sử dụng để làm giấy hoặc bìa giấy.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Lò sấy để sấy các sản phẩm bằng bìa cứng đã được làm (**nhóm 84.19**).

(b) Máy gói (ví dụ, để gói sô cô la) cũng để làm và in hộp đựng bằng giấy bìa (hộp bìa cứng,...) (**nhóm 84.22**).

(c) Máy kết các dải giấy thành sợi (**nhóm 84.45**).

(d) Máy khâu dùng để sản xuất túi giấy (**nhóm 84.52**).

(e) Máy đột lỗ được sử dụng để đột lỗ thẻ hoặc tài liệu bằng giấy và máy cắt vụn giấy thuộc loại được sử dụng trong các văn phòng để huỷ các tài liệu mật (**nhóm 84.72**).

(f) Máy đục khung lỗ và máy để làm tách và hộp đựng bằng giấy sáp.... bằng phương pháp nhúng (**nhóm 84.79**).

84.42 - Máy, thiết bị và dụng cụ (trừ loại máy thuộc các nhóm từ 84.56 đến 84.65) dùng để đúc chữ hoặc chế bản, làm khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in ấn khác; khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in khác; khuôn in, ống in và đá in ly tô, được chuẩn bị cho các mục đích in (ví dụ, đã được làm phẳng, nổi vân hạt hoặc đánh bóng).

8442.30 - Máy, thiết bị và dụng cụ

8442.40 - Bộ phận của các máy, thiết bị hoặc dụng cụ kể trên.

8442.50 - Khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in khác; khuôn in, ống in và đá in ly tô, được chuẩn bị cho các mục đích in (ví dụ, đã được làm phẳng, nổi vân hạt hoặc đánh bóng).

Trừ những loại được đề cập đến sau này, nhóm này bao gồm:

(1) Các bộ phận in của máy in, ví dụ khuôn in và ống in, được chạm khắc hoặc nếu không thì được chuẩn bị để in, được dùng để in phần chữ hoặc phần minh họa (bằng tay hoặc bằng máy thuộc nhóm 84.43); và đá in li tô, ống in và khuôn in đã được chuẩn bị (ví dụ, những máy được chuẩn bị phù hợp để chạm khắc hoặc ngược lại để tạo một ảnh khắc được sử dụng sau đó trong in ấn).

(2) Máy, thiết bị và đồ phụ tùng được sử dụng để tạo mẫu hoặc các phần in ấn khác được đề cập ở trên, hoặc được sử dụng để lắp ráp (sắp xếp) nó để sử dụng trong in ấn, hoặc bằng tay hoặc bằng cơ khí.

Nhóm này bao gồm thiết bị được sử dụng trong in ấn phần chữ, phần minh họa hoặc bản thiết kế mẫu lặp lại, v.v.. hoặc trên giấy, vải dệt, tấm phủ sàn, da hoặc trên các vật liệu khác, bằng **các quá trình in**, nghĩa là:

(I) **In nổi**: Bằng cách sử dụng tấm bản khắc nổi. Trong quá trình này, các phần nổi của ký tự hoặc hình ảnh được bôi mực.

(II) **In phẳng:** Bằng cách in đá lito, in đá ảnh lito hoặc bằng cách in offset. Mực in được sử dụng chỉ để đưa vào phần được chuẩn bị sẵn của bề mặt phẳng của bản in, v.v.. Loại in này cũng bao gồm cả in bằng giấy nến.

(III) **In lõm:** Bằng cách in quay, hoặc bằng cách khắc hoặc khắc axit tấm kim loại. Mực in tụ lại trong các phần được chạm khắc hoặc khắc axit.

(A) MÁY, THIẾT BỊ VÀ DỤNG CỤ(TRỪ CÁC LOẠI MÁY CÔNG CỤ THUỘC NHÓM 84.56 ĐẾN 84.65) DÙNG ĐỂ ĐÚC CHỮ HOẶC CHẾ BẢN, LÀM KHUÔN IN (BÁT CHỮ), ỐNG IN VÀ CÁC BỘ PHẬN IN ẤN KHÁC

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy dùng để chế tạo tấm in bằng việc tái tạo trực tiếp từ một tài liệu.** Trong những máy này, một tế bào quang điện quét tài liệu, và các xung điện được truyền bởi một thiết bị điện tử từ tế bào đó làm kích hoạt một công cụ, công cụ này khắc lên một tấm nhựa

(2) **Máy dùng để khắc axit tấm hoặc ống in**. Những máy này bao gồm các khoang đặc biệt được gắn các thiết bị khuấy.

(3) **Máy làm cho tấm kẽm in offset nhạy sáng (các cuộn ngang)**, nhìn chung được gắn với một thiết bị làm nóng hoạt động bằng điện.

Nhóm này chỉ bao gồm máy sắp chữ bằng bản chụp hoặc máy sắp đặt, những máy mà thực sự sắp mẫu in, thậm chí nếu mẫu in được chụp sau khi đã được sắp. Tuy nhiên, nhóm này loại trừ các camera chụp ảnh, máy phóng to hoặc thu nhỏ ảnh, máy rửa ảnh bằng phương pháp rọi sáng trực tiếp và các thiết bị chụp ảnh tương tự để chuẩn bị các tấm hoặc các ống in (**Chương 90**), ví dụ:

(a) camera chụp thẳng hoặc ngang được đặt lên một khung (bàn) treo hoặc một bàn kéo, những camera dùng để in 3 màu.

(b) thiết bị phóng to và thu nhỏ ảnh, thiết bị tái tạo và khung in.

(c) bàn sáng dùng để sắp xếp bản mẫu hoặc dùng để in tiếp xúc.

Một số trong những thiết bị này sử dụng kính trung gian hoặc kính kẻ ô hoặc màn nhựa, bộ lọc màu bằng nhựa hoặc thủy tinh cho in màu hoặc bộ phận giữ màn hoặc lọc.

(B) KHUÔN IN (BÁT CHỮ), ỐNG IN VÀ CÁC BỘ PHẬN IN ẤN KHÁC; KHUÔN IN (BÁT CHỮ), ỐNG IN VÀ ĐÁ IN LITO, ĐƯỢC CHUẨN BỊ CHO CÁC MỤC ĐÍCH IN (VÍ DỤ, ĐÃ ĐƯỢC LÀM PHẲNG, ĐÃ ĐƯỢC LÀM NỔI HẠT HOẶC ĐÃ ĐƯỢC ĐÁNH BÓNG)

Nhóm này bao gồm:

(1) **Khuôn in bản chạm nổi hoặc bản khắc được chạm khắc bằng tay, bằng máy hoặc bằng khắc axit**. Những bản, khuôn này có thể bằng gỗ, vải dầu, đồng thau, thép,.v.v

(2) **Đá in li tô**. Phần hình ảnh hoặc là được vẽ bằng tay hoặc là được chuyền bằng hình ảnh và được chế bản bằng axit.

(3) **Khuôn in offset** bằng các tấm kẽm, nhôm hoặc kim loại dẻo tương tự mà trên đó bản thiết kế được tái tạo trên mặt phẳng,... không chạm nổi mà cũng không chạm lõm.

(4) **Ống in được chạm khắc hoặc khắc axit.**

(5) **Khuôn in và cái dập để in nổi**, ví dụ của máy trang trí bề mặt bằng hình nổi, có hoặc không tẩm mực, giấy văn phòng có in tiêu đề, danh thiếp.

Với điều kiện chúng được xử lý để thích hợp cho việc chạm khắc hoặc **in đá li tô, khuôn in và ống in bằng kim loại**, mặc dù không được chạm khắc hoặc in, cũng thuộc nhóm này: (Thêm dấu hai chấm ở cuối câu để đảm bảo như bên tiếng anh).

(6) **Đá in litô nhẵn hoặc nổi hạt.**

(7) **Đĩa hoặc tấm kim loại** được chế tạo để chạm khắc (bằng cách bào, làm nổi hạt hoặc đánh bóng).

(8) **Ống in bằng kim loại có bề mặt được đánh bóng hoặc làm nổi hạt.** Những trục lăn này, thường bằng gang, được mạ đồng thau, hoặc có một vỏ bọc bằng đồng thau gồm nhiều lớp có thể tháo dỡ được.

(9) **Bản gốc bằng nhựa hoặc kim loại để dùng đối với máy in offset loại dùng trong văn phòng**. Mép đỉnh của các tấm thường được chế tạo để cho phép gắn vào những trống của máy.

Loại trừ khuôn in phim, giấy ảnh,... nhạy với ánh sáng (ví dụ, gồm có kim loại hoặc nhựa, được phủ bằng chất nhạy ánh sáng, hoặc bằng một tấm nhựa nhạy sáng, được gắn hoặc không được gắn với giá đỡ bằng kim loại hoặc bằng vật liệu khác) (**nhóm 37.01**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của các máy móc thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Giấy nến bằng kẽm, nhựa, bìa cứng,.v.v.., dùng trong các máy in giấy nến (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Giấy copy hoặc sao chép, chứa đựng các văn bản và các mẫu thiết kế phục vụ cho mục đích tái tạo (**nhóm 48.16**).

(c) Màn lụa phục vụ cho việc in trên màn lụa, có hoặc không được tráng phủ (**nhóm 59.11**); vải kim loại, được gắn trên một cái khung, đã hoặc chưa được chuẩn bị sẵn, được sử dụng trong công nghệ in màn (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(d) Tạo dấu bằng sắt của máy mạ vàng (**nhóm 84.40**).

(e) Máy công cụ dùng để gia công gỗ, đá hoặc kim loại và máy cắt bằng tia nước (ví dụ, máy bào và hoàn thiện khuôn đúc; máy dùng để bào và cắt thước gập; máy tạo vân hình đĩa hoặc hình quả bóng; máy chạm; máy khắc cạnh; máy khắc; cưa xén cắt) (**từ nhóm 84.56 đến 84.65**).

(f) Con chữ và các bộ phận in ấn khác của máy chữ, máy tính hoặc các máy khác thuộc các nhóm 84.69 tới 84.72 (**nhóm 84.73**).

(g) Các khuôn (**nhóm 84.80**).

(h) Máy vẽ quang laze để tạo ra các hình ảnh âm bản, trên phim nhạy sáng, thường từ những định dạng kỹ thuật số, bằng phương pháp chùm tia laze (**nhóm 90.06**).

(ij) Các thiết bị đo đạc hoặc kiểm tra (**nhóm 90.17** hoặc **90.31**).

84.43 - Máy in sử dụng các bộ phận in như khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in khác của nhóm 84.42; máy in khác, máy copy (copying machines) và máy fax, có hoặc không kết hợp với nhau; bộ phận và các phụ kiện của chúng (+).

- Máy in sử dụng các bộ phận in như khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in khác thuộc nhóm 84.42:

8443.11 - - Máy in offset, in cuộn

8443.12 - - Máy in offset, in theo tờ, loại sử dụng trong văn phòng (sử dụng giấy với kích thước giấy ở dạng không gấp một chiều không quá 22 cm và chiều kia

8443.13 - - Máy in offset khác

8443.14 - - Máy in letterpress, in cuộn, trừ loại máy in flexo

8443.15 - - Máy in letterpress, trừ loại in cuộn, trừ loại máy in flexo

8443.16 - - Máy in flexo

8443.17 - - Máy in ống đồng

8443.19 - - Loại khác

- Máy in khác, máy copy và máy fax, có hoặc không kết hợp với nhau:

8443.31 - - Máy kết hợp hai hoặc nhiều chức năng in, copy hoặc fax, có khả năng kết nối với máy xử lý dữ liệu tự động hoặc kết nối mạng

8443.32 - - Loại khác, có khả năng kết nối với máy xử lý dữ liệu tự động hoặc kết nối mạng

8443.39 - - Loại khác

- Bộ phận và phụ kiện:

8443.91 - - Bộ phận và phụ kiện của máy in sử dụng các bộ phận in như khuôn in (bát chữ), ống in và các bộ phận in khác của nhóm 84.42

8443.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm (1) tất cả các máy in sử dụng các bộ phận in như khuôn in hoặc ống in của các nhóm trước, và (2) máy in khác, máy copy và máy fax, có hoặc không kết hợp với nhau.

Nhóm cũng bao gồm máy dùng để in một bản thiết kế lặp lại, từ (chữ) lặp lại hoặc toàn bộ mầu trên các tấm vải dệt, giấy dán tường, giấy gói, cao su, tấm nhựa, tấm phủ sàn, tấm da,.v.v.

(I) MÁY IN SỬ DỤNG CÁC BỘ PHẬN IN NHƯ KHUÔN IN (BÁT CHỮ), ỐNG IN VÀ CÁC BỘ PHẬN IN KHÁC CỦA NHÓM 84.42

Loại phổ biến nhất của những máy này là máy in ép xoay. Ở dạng đơn giản nhất, những máy in ép thường bao gồm một ống in có hai tấm bán trụ (in letterpress), hoặc bằng các trục, những trục này có thể hoặc được khắc (in ống đồng) hoặc được ép (in offset); máy in ép xoay dùng để in mầu được trang bị một vài ống in, các con lăn mực của những máy in này được đặt cạnh nhau. Khi tất cả các bộ phận in, ép và tô mực đều xoay, những máy in ép này có thể được sử dụng cho cả in liên tục và in từng tờ một, đen trắng hoặc mầu, trên một mặt hoặc trên cả hai mặt của tờ giấy. Máy in ép xoay có thể được chia làm 02 loại:

(1) **Máy in cuộn,** trong đó một số máy in ép xoay lớn, kết hợp một vài bộ phận in trên một khung đơn, cho phép in tất cả các trang của một tờ báo hoặc tạp chí trong một chuỗi các công đoạn, do đó, cuối cùng tất cả các trang đều được phân phối, cắt, gấp, gắn, kẹp và xếp chồng bằng các máy phụ trợ khác nhau hoạt động cùng với máy in.

(2) **Máy in tờ**, trong đó tờ giấy được chuyển qua bộ phận in bằng kẹp. Máy in tờ có giá đỡ, một hoặc nhiều bộ phận in và một cơ cấu phân bổ. Tại giá đỡ, giấy được rút ra từ một chồng, sắp thành hàng rồi chuyển tới bộ phận in. Trong cơ cấu phân bổ, tờ giấy đã được in được xếp thành chồng.

Nhóm này cũng bao gồm các máy in ép sử dụng tấm chạy (hoặc platen), và máy in trục.

Những máy in ép nêu trên (đặc biệt những máy in ép xoay cỡ nhỏ và trung bình) có thể được gắn với một loạt các bộ phận chế tạo được sắp xếp cạnh nhau với các bộ phận in, do đó, bắt đầu từ một cuộn giấy đơn, các sản phẩm phức hợp (ví dụ, các khối hình hộp, bao gói, nhãn hiệu, vé xe lửa) có thể được hoàn thành trong một công đoạn đơn và liên tục.

Ngoài những loại máy in thông thường, nhóm này cũng bao gồm các máy đặc biệt như:

(i) Máy dùng để in hộp thiếc hoặc các vật chứa khác.

(ii) Máy dùng để in mặt đồng hồ treo tường và đồng hồ đeo tay hoặc các vật khác có hình dạng đặc biệt.

(iii) Máy dùng để in trên nút lie, ống cao su, nến,.v.v..

(iv) Máy dùng để in mác vải vóc.

(v) Máy dùng để in chữ ký trang sách.

(vi) Máy in số, ngày, v,v... (trừ những con dấu đóng ngày bằng tay và những con dấu tương tự thuộc nhóm 96.11) hoạt động với bàn sắt, băng chữ hoặc hình, v.v.. đã hoặc chưa tô mực.

(vii) Một số máy in văn phòng loại nhỏ, hoạt động theo kiểu in hoặc theo kiểu in offset, và các máy in này thường được gọi không đúng là "máy sao chụp" vì các nguyên lý hoạt động và vẻ bề ngoài của chúng tương tự như máy sao chụp.

Nhóm này cũng bao gồm **các máy in mầu**, được dùng để tô màu, sau khi chúng đã được in đen trắng lần đầu, những tác phẩm nghệ thuật đặc biệt, bộ bài lá, sách tranh cho trẻ em, v.v.. bằng các khuôn tô hoặc các tấm khuôn tô, mầu được tô bằng bàn chải, con lăn hoặc bằng cách phun mầu.

Máy dùng để in một bản thiết kế lặp lại, những từ lặp lại hoặc tô màu toàn bộ trên tấm vải, giấy dán tường, giấy gói, vải sơn lót sàn, da,.v.v.., bao gồm:

(1) **Máy in khối,** trong đó các khối đã được khắc theo mẫu, thường là khắc nổi, được ép lặp lại trên tấm vải, giấy dán tường, v.v.. khi nó đi qua máy, sau đó tạo ra một mẫu vẽ liên tiếp; các máy giống như vậy cũng được sử dụng để in mẫu vẽ riêng (ví dụ, trên các khăn quàng hoặc khăn tay).

(2) **Máy in lăn**, thường bao gồm một trục trung tâm lớn (trục lăn ép), quanh trục đặt một loạt các con lăn màu đã được khắc, mỗi con lăn có khe mầu của nó, con lăn trang trí, dao gạt màu,.v.v..

(3) **Máy in mành** (in lưới). Vật liệu được in đi qua máy này cùng với một băng màn khuôn tô, mầu được tô xuyên qua khuôn tô này.

(4) **Máy in dọc**, trước khi dệt, in một mẫu vẽ trên tấm sợi dọc song song được tháo từ ống sợi.

(5) **Máy in sợi dệt**. Những máy này tạo ra các tác động màu sắc trên sợi dệt (hoặc đôi khi trên sợi thô trước khi được xe thành sợi dệt).

(II) MÁY IN KHÁC, MÁY COPY VÀ MÁY FAX, CÓ HOẶC KHÔNG KẾT HỢP VỚI NHAU

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy in**.

Loại trừ các loại đã được mô tả tại phần (I) ở trên, nhóm này bao gồm các thiết bị in chữ, ký tự hoặc hình ảnh, để in các ấn phẩm.

Các máy này chấp nhận dữ liệu từ nhiều nguồn khác nhau (ví dụ như máy xử lý dữ liệu tự động, máy scan để bàn phẳng, các mạng máy tính). Phần lớn các máy này kết hợp một bộ nhớ để lưu trữ dữ liệu đó.

Mặt hàng của nhóm này có thể tạo ra các ký tự hoặc hình ảnh bằng các phương tiện như máy thực hiện quá trình in laze, in phun, in kim hoặc in nhiệt. Hai loại máy in phổ biến nhất là:

(1) **Máy in tĩnh điện**, loại sử dụng một quy trình in đòi hỏi các điện tích, mực và ánh sáng. Một nguồn sáng (như là nguồn sáng laze, nguồn phát sáng điot (2 cực)) được sử dụng để khử điện tích tại điểm cụ thể trên một bề mặt quang dẫn điện tích dương (thường là một trống tang) để lại một bản sao của hình ảnh tích điện dương. Phần mực tích điện âm được hút tĩnh điện tới bề mặt quang dẫn, tái tạo ảnh gốc. Mực được truyền tĩnh điện tới

phương tiện in, phương tiện in này có một lương điện tích dương lớn hơn bề mặt quang dẫn, và hình ảnh sau đó được hợp nhất tới phương tiện in bởi áp suất và nhiệt cung ứng.

(2) **Máy in phun**. Những máy này phun những giọt mực in tới phương tiện in để tạo ra hình ảnh.

Nhóm này bao gồm các máy in được hiện diện riêng rẽ với các mặt hàng được nối hoặc để kết hợp khác của Danh mục (ví dụ máy in hóa đơn tại quầy thu ngân thuộc nhóm 84.70)

(B) **Máy copy.**

Nhóm này bao gồm các máy để tạo ra các bản sao từ bản gốc như là:

(1) **Máy copy kỹ thuật số** mà trong nó các bản gốc được quét và một bề mặt nhạy sáng (như một thiết bị điện tích kép (CCD) hoặc mạng nhạy ảnh 02 cực) sẽ chuyển ảnh quang học thành các ký hiệu mã hóa kỹ thuật số mà được lưu giữ trong bộ nhớ. Động cơ in, vận hành kiểu tương tự như các máy in được mô tả trong phần (II) (A) của chú giải, sau đó sử dụng dữ liệu để tạo ra số lượng bản copy theo yêu cầu. Bản gốc chỉ cần được quét 1 lần để tạo ra nhiều bản copy, như sự đại diện của các hình ảnh được lưu giữ trong bộ nhớ. Phần (D) dưới đây miêu tả các máy có thể kết nối với một máy xử lý dữ liệu tự động hoặc kết nối mạng.

(2) **Máy photocopy** mà trong đó ảnh quang học của bản gốc được chiếu lên một bề mặt nhạy sáng cho mỗi bản copy. Những loại thường thấy là:

(a) Máy photocopy tĩnh điện loại vận hành hoặc bằng cách tái tạo ảnh gốc trực tiếp lên bản copy (quy trình trực tiếp) hoặc tái tạo ảnh gốc qua một vật trung gian lên trên bản copy (quy trình gián tiếp).

Trong quy trình trực tiếp, ảnh quang học được chiếu lên một chất nền (thường là giấy) được tráng phủ, ví dụ như với: oxit kẽm hoặc antraxen, được tích điện với các điện tĩnh. Sau khi ảnh âm được tạo ra bởi một màu nhuộm dạng bột, nó được gắn, dán vào chất nền bởi quá trình xử lý nhiệt.

Trong quy trình gián tiếp, ảnh quang học được chiếu lên một cái trống (hoặc đĩa) được tráng phủ Selen hoặc các chất bán dẫn khác được tích điện tĩnh. Sau khi được tạo ra bởi một màu nhuộm dạng bột, ảnh âm được chuyển lên trên một giấy gốc bằng việc sử dụng một trường tĩnh điện và gắn, dán vào giấy bởi quá trình xử lý nhiệt.

(b) Các máy sử dụng chất phủ hóa học dạng nhũ tương, trong đó, bề mặt nhạy sáng bao gồm một nhũ tương thường chứa muối bạc hoặc hợp chất diazonium (loại sau thường được sử dụng cho phơi sáng với ánh sáng có hàm lượng tia cực tím lớn). Quy trình hiện ảnh và in thay đổi tùy theo tính chất của nhũ tương và loại máy in (hiện ảnh ướt hoặc khô, bộ xử lý nhiệt, bay hơi ammoniac, kỹ thuật chuyển đổi v…v…)

Nhóm này cũng bao gồm các loại máy photo kiểu tiếp xúc và máy photo nhiệt.

(C) **Máy fax**

Máy fax được dùng để chuyển tải và tiếp nhận các bản ký tự hoặc hình ảnh thông qua một mạng và được sử dụng để in lại một bản ký tự hoặc hình ảnh gốc**.** Phần (D) dưới đây mô tả các máy có thể thực hiện các chức năng copy.

(D) **Máy kết hợp máy in, máy copy và máy fax**

Những máy mà có thể thực hiện 02 chức năng trở lên trong số các chức năng in, sao chụp hoặc fax thì được xem là máy đa chức năng. Những máy này có thể kết nối tới một máy xử lý dữ liệu tự động hoặc một mạng.

Tiêu chuẩn "có thể kết nối tới một máy xử lý dữ liệu tự động hoặc một mạng" được mô tả trong chú giải phân nhóm dưới đây.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát thuộc phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này.

Ví dụ, nhóm sẽ bao gồm các máy (có hoặc không được hiện diện riêng rẽ) để dùng phụ trợ cho việc in ấn được thiết kế chuyên dùng để vận hành với máy in và được sử dụng trong suốt quá trình in hoặc sau quá trình in để cấp giấy, sắp xếp hay các bước sau liên quan tới các tờ giấy hoặc cuộn giấy. Những máy này thường tách rời khỏi máy in, bao gồm:

(1) **Khay nâng giấy hoặc nâng chồng giấy và khay hoặc ngăn kéo giấy**, giữ các tờ giấy trắng sẵn sàng để in.

(2) **Bộ phận cấp giấy tự động,** được sử dụng cho in từng tờ. Chức năng của máy này là cấp giấy từng tờ một vào máy, ở chính giữa một cách tuyệt đối.

(3) **Cơ cấu phân phối tờ giấy**, thiết kế tương tự như bộ phận cấp giấy, nhưng thực hiện quy trình ngược lại (tức là chúng chia và xếp chồng các tờ giấy đã được in)

(4) **Bộ phận phân loại, sắp xếp** và kiểm tra thứ tự của các tờ giấy in trong những tài liệu nhiều trang.

(5) **Bộ phận gấp giấy, dán giấy, đục lỗ giấy và ghim giấy.** Những vật, bộ phận này thường được sử dụng tại đầu phân bổ của máy in, để gấp và ghim hoặc khâu những trang đã được in (của báo, thư mục hay các ấn bản định kỳ,v..v..).

Tuy nhiên, nếu chúng không được thiết kế **chuyên dùng** để sử dụng kết nối với máy in, chúng sẽ bị loại trừ khỏi nhóm này (khi đó sẽ thuộc **nhóm 84.40** hoặc **84.41** tùy trường hợp cụ thể).

(6) **Máy đánh số thứ tự**, máy phụ nhỏ hoạt động bằng việc quay, lăn lần lượt các con số.

(7) **Máy mạ đồng dùng trong công nghiệp in**. Bột kim loại lắng đọng trên các tờ giấy khi chúng nổi lên từ máy in, khi trong máy in, chúng đã được in cần màu.

Nhóm này cũng bao gồm trống và đĩa dùng trong máy photocopy tĩnh điện, thanh lăn dẫn và các "miếng" được viền, tẩm dầu.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Tấm phủ ống in và các vật phủ bằng vải dệt, vải dệt cao su hóa, nỉ, cao su, ... (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Máy dán nhãn chai, đồ hộp, hộp, túi hoặc các vật chứa đựng khác, và các máy bao gói (**nhóm 84.22**)

(c) Máy với một thiết bị in phụ trợ, ví dụ, các máy rót đóng bao hoặc máy đóng gói (**nhóm 84.22**); các máy dùng để làm giấy hoặc bìa giấy (**nhóm 84.41**). Nếu được hiện diện riêng, thiết bị in này vẫn được phân loại trong nhóm này **với điều kiện** nó in bằng một trong các quá trình của các máy thuộc nhóm này.

(d) Máy phun chống nhòe (**nhóm 84.24**).

(e) Máy nhân bản in keo hoặc máy nhân bản sử dụng giấy sáp, máy ghi địa chỉ (**nhóm 84.72**)

(f) Máy tạo ra hình mẫu, ảnh mẫu (**nhóm 84.86**)

(g) Máy chụp ảnh dùng để ghi các dữ liệu trên film nhỏ, thẻ nhỏ hoặc các vật dạng nhỏ khác (**nhóm 90.06**)

(h) Khung in ảnh thông thường (**nhóm 90.10**)

(ij) Dụng cụ vẽ thuộc **nhóm 90.17**

(k) Máy dập nổi nhãn, vận hành bằng tay thuộc **nhóm 96.11.**

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 8443.11, 8443.12 và 8443.13

Những phân nhóm này bao gồm máy in, trong đó việc in được thực hiện bằng một khuôn in, trên khuôn in đó mẫu vẽ được tái tạo trên bề mặt bằng phẳng, nói cách khác, không phải khắc chìm mà cũng không phải khắc nổi (quy trình in offset). Cấu hình của hình ảnh được in cơ bản dựa trên nguyên lý lực đẩy lẫn nhau giữa nước và chất béo. Việc in, luôn luôn được thực hiện trên một máy xoay, không thể đạt được bằng cách tiếp xúc trực tiếp phương tiện in trên vật liệu được in, mà qua việc truyền trung gian lên trên một trục cao su được gọi là tấm phủ, tấm phủ này lại truyền hình ảnh lên trên chất liệu được in. Máy móc thuộc các phân nhóm này được đặc trưng bởi sự xuất hiện của tấm phủ và một thiết bị được sử dụng để làm ẩm liên tục các bộ phận không in của đĩa in mà được cố định vào một trục lăn kim loại. Máy in offset có thể được dùng với cuộn hoặc tờ giấy.

Các phân nhóm 8443.14 và 8443.15

In letterpress là một quá trình mà nhờ đó mực được truyền dưới áp lực tới bề mặt in từ các bộ phận nhô lên của mẫu in. Mẫu in bao gồm các ký tự, các dòng hoặc các khuôn mang hình ảnh rời, tất cả đều có cùng độ cao.

Tuy nhiên, những phân nhóm này **không bao gồm** máy in flexo.

Phân nhóm 8443.16

In flexo là một quá trình sử dụng nguyên lý in nổi cho các công việc đơn giản (in bao gói, mẫu mã, tờ rơi,...), và trong thao tác này khuôn in bằng cao su hoặc vật liệu nhiệt dẻo được gắn trực tiếp với ống in. Những máy này đơn giản hơn và nhẹ hơn những máy in ép khác; chúng in các cuộn giấy liên tiếp bằng một hoặc nhiều màu, sử dụng mực gốc cồn hoặc chất lỏng bay hơi khác.

Phân nhóm 8443.17

Trong in ống đồng, mực tích tụ theo lượng khác nhau trong các phần được chạm hoặc được khắc của khuôn in được truyền bằng áp lực lên trên bề mặt được in. Hình thức in này có nguồn gốc từ các đường được chạm hoặc khắc, nơi mà vật chạm hoặc axit được sử dụng để khắc các đường có độ sâu khác nhau trong một khuôn in đồng thau được đánh bóng. Bề mặt của khuôn này vẫn chưa được tô mực, mực trong các đường với số lượng đủ để in.

Nguyên lý in ống đồng tương tự như nguyên lý chạm và khắc. Một ống in xoay được sử dụng để thay thế khuôn in. Hình ảnh hoặc ký hiệu được truyền lên trên tấm hình trụ được mạ đồng bằng phương pháp cơ khí hoặc quang hoá.

Phân nhóm 8443.31 và 8443.32

Tiêu chí "có thể kết nối tới một máy xử lý dữ liệu tự động hoặc vào mạng" chỉ rõ rằng thiết bị bao gồm tất cả các thành phần cần thiết cho việc kết nối tới mạng hoặc một máy xử lý dữ liệu tự động được thực hiện một cách đơn giản bằng việc nối, cắm 1 dây cáp. Khả năng để chấp nhận thêm một thành phần (ví dụ như "thẻ") mà thành phần này cho phép kết nối với dây cáp là không đủ điều kiện để xếp vào phân nhóm này. Ngược lại, những thành phần mà dây cáp có thể được kết nối được nhưng không truy cập được hoặc không thể tạo kết nối ngay (ví dụ như

trước hết bộ chuyển đổi phải được cài đặt) thì không đủ điều kiện để loại trừ mặt hàng ra khỏi phân nhóm này.

84.44 - Máy ép đùn, kéo chuỗi, tạo dún hoặc máy cắt vật liệu dệt nhân tạo.

Nhóm này bao gồm các máy dùng để sản xuất sợi nhân tạo, kể cả các máy dùng để cắt sợi.

Những máy này bao gồm:

(1) **Máy dùng để ép đùn sợi nhân tạo** dưới hình thức sợi đơn hoặc sợi đa. Những máy này trong thực tế, được tạo thành bởi một dãy các bộ kéo sợi y hệt nhau được đặt cạnh nhau. Mỗi bộ chủ yếu bao gồm một bơm đo và một bộ lọc, cấp (nguyên liệu) cho ống định hình hoặc vòi kéo sợi. Tuỳ vào quy trình được dùng, một hoặc nhiều sợi rời miệng vòi hoặc qua một bể chứa tác nhân hóa học kết đông (ví dụ, quy trình sản xuất tơ viscose), hoặc qua một khoang kín hơi có hệ thống phun nước (ví dụ, quy trình amoniac - đồng) hoặc một luồng khí nóng (ví dụ, quy trình acetat hóa xenlulo), hoặc qua một khoang làm mát. Các miệng vòi có thể một hoặc rất nhiều lỗ (đôi khi hàng nghìn lỗ) tùy theo mục đích để sản xuất sợi đơn, hoặc sợi đa hoặc tô dùng để cắt thành xơ staple. Trong một số máy các xơ nổi lên từ miệng vòi được đưa lại gần nhau và được kết hợp với nhau bằng cách xoắn nhẹ được thực hiện bằng một thiết bị chuyên dụng, tạo thành một sợi dệt. Trong những máy khác, các xơ rời các bộ kéo sợi khác nhau được kết hợp thành một dây lớn (tô), đôi khi gồm hàng trăm nghìn xơ, dùng để cắt thành xơ staple sau đó.

(2) **Máy kéo chuỗi**, máy này kéo dài các sợi gấp ba hoặc bốn lần độ dài ban đầu của chúng, là quy trình định hướng các phân tử theo hướng của các sợi, do đó tăng đáng kể độ bền của nó.

(3) **Máy dùng để tạo dún sợi dệt tổng hợp**. Hầu hết các quy trình tạo dún sợi (phương pháp không liên tục truyền thống; xoắn nhân tạo, gấp mép, tạo nếp, vòi khí nóng hoặc vòi hơi, dệt -không dệt) điều chỉnh các tính năng vật lý của sợi dệt để sản xuất sợi gấp nếp, sợi "xốp" dẻo,.v.v..

(4) **Máy cắt xơ staple** dùng để cắt tô thành các đoạn ngắn

(5) **Máy chuyển tô thành cúi ("tow-to-top")**. Những máy này cũng cắt tô thành xơ staple, nhưng chúng không làm rối sự sắp xếp song song của xơ trong tô. Cho nên, những máy này sản xuất cúi, sẵn sàng để kéo sợi (không cần chải thô cũng như chải kỹ), không phải là một khối không chặt các sợi như các máy cắt của đoạn (4). Đôi khi chúng kết hợp một máy kéo sợi và do vậy được gọi là máy "chuyển tô thành sợi" (xem Chú giải nhóm 84.45).

(6) **Máy cắt đứt sợi** dùng để cắt sợi xơ. Phần lớn (nhưng không phải tất cả) các sợi này bị đứt tại các khoảng cách sao cho, mặc dù một vài sợi vẫn còn liên tục nhưng sợi dệt có được từ xơ này có các đặc điểm của một sợi chuẩn.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ TÙNG

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ kiện của các máy thuộc nhóm này được phân loại ở **nhóm 84.48.**

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy dùng để chuẩn bị các vật liệu thô cho việc kéo đùn sau đó thành sợi dệt nhân tạo (thường thuộc **nhóm 84.19** hoặc **84.77**).

(b) Máy kéo sợi và thiết bị chải sợi thuộc **nhóm 84.45.**

(c) Máy dùng để kéo sợi thủy tinh liên tục hoặc không liên tục (**nhóm 84.75**).

84.45 - Máy chuẩn bị xơ sợi dệt; máy kéo sợi, máy đậu sợi hoặc máy xe sợi và các loại máy khác dùng cho sản xuất sợi dệt; máy guồng hoặc máy đánh ống sợi dệt (kể cả máy đánh suốt sợi ngang) và các loại máy chuẩn bị sợi dệt dùng cho máy thuộc nhóm 84.46 hoặc 84.47.

- Máy chuẩn bị xơ sợi dệt::

8445.11 - - Máy chải thô

8445.12 - - Máy chải kỹ

8445.13 - - Máy ghép cúi hoặc máy sợi thô

8445.19 - - Loại khác

8445.20 - Máy kéo sợi

8445.30 - Máy đậu hoặc máy xe sợi

8445.40 - Máy đánh ống (kể cả máy đánh suốt sợi ngang) hoặc máy guồng sợi

8445.90 - Loại khác

Theo những loại trừ được nêu dưới đây, nhóm này bao gồm các máy được sử dụng trong công nghiệp dệt đối với các quy trình sau:

(I) Việc chuẩn bị hoặc xử lý sơ bộ các sợi dệt để làm cho chúng phù hợp với:

(i) Việc kéo thành sợi dệt, sợi tết,...

hoặc(ii) Chế biến thành lót bông, nỉ, vật liệu nhồi, ...

(II) Gia công các loại sợi khác nhau thành sợi dệt bằng cách kéo, xoắn, đậu, giăng,.. (kể cả chế biến sợi giấy từ các dải giấy) nhưng loại trừ các quy trình làm sợi lớn chuyên dùng (**nhóm 84.79**).

(III) Cuộn cúi hoặc sợi thô, sợi, sợi đôi... ,và chuẩn bị sợi dệt để sử dụng trên các máy thuộc **nhóm 84.46** hoặc **84.47**.

(A) MÁY CHUẨN BỊ XƠ SỢI TỰ NHIÊN HOẶC SỢI NHÂN TẠO NGẮN TỚI GIAI ĐOẠN KÉO SỢI, VÀ CÁC MÁY TƯƠNG TỰ CHUẨN BỊ SỢI DÙNG ĐỂ NHỒI HOẶC LÀM NỈ HOẶC LÓT BÔNG

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy phân loại bằng cách thổi**, dùng để lựa chọn lông động vật theo độ dài. Những máy này bao gồm một hộp dài được phân chia qua chiều rộng của nó theo đó lông được thổi vào nhờ một luồng gió. Lông được xếp vào các khoang khác nhau theo kích cỡ của chúng.

(2) **Máy dùng để tách sợi cotton từ các hạt, vỏ hạt và các tạp chất khác (ví dụ, máy tỉa hột bông) và các máy tương tự dùng để tách xơ bông ra khỏi hạt.**

(3) **Máy đập lanh hoặc máy tương tự** dùng để tách sợi ra khỏi thân cây (cây lanh, cây gai dầu,.v.v..) sau khi ngâm.

(4) **Máy dùng để xé quần áo rách, dây thừng cũ hoặc vải vụn tương tự** để biến chúng thành dạng sợi phù hợp cho việc chải thô (ví dụ, máy biến vải vụn thành dạng sợi để có thể tái sử dụng và máy thu lượm vải vụn), nhưng loại trừ máy cắt vải vụn được sử dụng trong chế biến giấy (nhóm 84.39).

(5) **Máy mở kiện bông**, được sử dụng để mở các khối từ kiện bông được nén.

(6) **Máy cung cấp nguyên liệu tự động**, được gắn với một thiết bị trải để đảm bảo nguồn cấp đều cho máy mở.

(7) **Máy đập và máy trải** dùng để làm sạch và mở cuộn sợi bông; máy chuẩn bị cho mở len.

(8) **Máy chà sạch len bằng các cơ cấu cơ khí** để cấp và bơm len vào nước nóng; và máy giặt len thô (ví dụ, Levithans) được trang bị cơ cấu khuấy và đôi khi các phương tiện dùng để làm khô.

(9) **Máy nhuộm nguyên liệu thô** dùng để nhuộm sợi len chưa được xe trong đống len.

(10) **Máy ngâm tẩm len, sợi gai, v.v.. bằng dầu hoặc các sản phẩm hóa chất** để tạo thuận lợi cho chải thô và chải kỹ.

(11) **Máy than hóa len**, được trang bị một thùng axit, lắp đặt để loại bỏ chất lỏng thừa, để làm khô và loại bỏ các bụi than hóa.

(12) **Máy chải** thô bông, len, sợi nhân tạo ngắn, sợi vỏ (lanh, gai dầu,.v.v..) các loại. Những máy này tiếp tục việc làm sạch, đã được bắt đầu bằng máy mở và máy đập, chia tách và làm thẳng sợi. Về nguyên tắc chúng bao gồm các con lăn lớn được bao phủ bằng dây thép có răng cưa hoặc bằng vải được gắn răng kim loại (bộ chải); những con lăn lớn này quay ngược với các tấm được gắn cố định hoặc trên các con lăn khác, các tấm và các con lăn này cũng được bao phủ bằng bộ chải. Một thiết bị làm sạch giữ cho các răng này không bị kẹt do sợi, và trong các máy chải thô len có một thiết bị để loại trừ gai. Các máy chải khác nhau được sử dụng ở các giai đoạn khác nhau cho các vật liệu khác nhau (ví dụ, bàn chải xé, bàn chải ở giai đoạn trung gian, bàn chải ở giai đoạn kết thúc, bàn chải tụ). Các sợi rời máy chải dưới dạng một cuộn hoặc vòng rộng, hoặc có thể được kết tụ lại thành cúi, và sau đó được cuộn trên các cuộn hoặc các ống suốt hoặc được cuộn thành các thùng lớn quay.

Nhóm này cũng bao gồm máy chải thô để chuẩn bị sợi làm nỉ hoặc sử dụng làm bông lót hoặc nhồi; những máy này thường là loại đơn giản hơn bao gồm một đoạn hình trụ được bao phủ bởi bộ chải, bộ chải này dao động trên một bàn phẳng có bộ chải trên mặt.

(13) **Hộp kéo sợi, chải sợi, v.v..** Những hộp này kéo cúi ra thành tiết diện nhỏ hơn, kết hợp và kéo lại chúng để tạo ra một sản phẩm đều đặn, những máy này được sử dụng sau khi chải thô và trong trường hợp chải len; đôi khi còn sau khi chải kỹ.

(14) **Máy chải kỹ**. Chức năng chính của máy này là chải ra các sợi ngắn; cúi được giữ giữa các kẹp trong khi vẫn bị tác động bởi hoạt động của máy chải kỹ hoặc kim. Những máy chải kỹ này được sử dụng ở các giai đoạn sản xuất khác nhau; để xử lý vật liệu trong trạng thái thô (ví dụ, lanh cắt), hoặc sau khi chải thô hoặc kéo. Các loại phổ biến nhất là máy chải kỹ dùng cho sợi lanh, sợi gai dầu hoặc các sợi tương tự, máy chải kỹ từng hồi (loại Pháp hoặc loại thẳng) dùng cho bông, và máy chải kỹ tròn dùng cho len.

(15) **Máy chải sợi lanh, sợi đay, v.v.**. Những máy này kết hợp các bó sợi lanh hoặc các sợi khác, và kéo chúng ra thành một cúi liên tục.

(16) **Máy giặt đảo chiều** dùng để loại bỏ dầu và tạp chất khác ra khỏi len sau khi chải thô hoặc chải kỹ. Những máy này bao gồm một loạt các thùng đựng nước xà phòng ấm, có trang bị các trục lăn dẫn hướng và con lăn ép, trục lăn sấy khô và chải sợi để mở len lại.

(17) **Máy kéo sợi hoặc kết hợp sợi** dùng để kéo cuối cùng và xoắn nhẹ các cúi hoặc sợi thô để chúng sẵn sàng cho kéo sợi.

(18) **Máy cuộn.** Những máy này bao gồm một bàn quay được thiết kế để làm quay một cái thùng, trong thùng này các cúi hoặc sợi thô được tập hợp lại khi chúng ra khỏi các máy khác; chúng thường có một thiết bị cuộn ở trên đỉnh.

(B) MÁY CHUẨN BỊ TƠ TRƯỚC KHI XE (TƠ)

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy dùng để loại bỏ các phần bên ngoài của kén tằm, và máy dùng để loại bỏ các sợi bên ngoài mà không thể cuộn được bằng cách đập kén tằm.**

(2) **Chậu dùng để tháo các sợi tơ ra khỏi kén tằm bằng tay**, được trang bị với một thiết bị dùng để gắn và xoắn nhẹ cùng với một vài sợi và đôi khi với cuộn mà tơ thô được cuộn trên đó; cuộn này đôi khi tách rời khỏi chậu nhưng **với điều kiện** cuộn và chậu này được hiện diện cùng với toàn bộ bộ phận vẫn được phân loại ở đây.

(3) **Máy dùng để loại bỏ các cục, các phần dầy hơn, v.v.**. ra khỏi sợi tơ thô.

(C) MÁY KÉO SỢI DÙNG ĐỂ CHẾ BIẾN CÁC SỢI THÔ THÀNH SỢI DỆT; MÁY XE SỢI VÀ MÁY ĐẬU ĐỂ TẠO THÀNH CÁC SỢI DỆT PHỨC HỢP HOẶC SỢI CÁP

Nhóm này bao gồm:

(1) **Khung kéo sợi**, khung này chế biến các sợi thô thành sợi dệt bằng việc kéo và xoắn. Đặc điểm chủ yếu của một khung xe là cơ chế xe (nồi và khuyên,.v.v..) được kết hợp với một con suốt quay nghiêng hoặc thẳng đứng; một khung xe hoàn chỉnh bao gồm một số các yếu tố này được lắp đặt bên cạnh nhau. Nhóm này bao gồm máy xe sợi lanh, sợi gai dầu, sợi đay,.v.v.., khung xe sợi từng hồi (máy xe sợi mà kết hợp rút, kéo dài và xoắn sợi đồng thời,.v.v..) và khung xe sợi liên tục (con thoi, vòng xe,.v.v..). Nó cũng bao gồm các guồng xe sợi bằng tay.

(2) **Máy chế biến "tô thành sợi".** Những máy này hoàn thành toàn bộ quá trình làm đứt các tơ của tô, kéo dài ra thành một sợi thô và kéo thành sợi dệt.

(3) **Máy xe hoặc đậu sợi** dùng để xoắn bổ sung một đầu các sợi dệt, hoặc dùng để xoắn hai hoặc nhiều sợi với nhau để tạo thành một sợi phức hoặc sợi cáp hoặc để tạo thành dây bện; tuy nhiên, **loại trừ** các máy chuyên dùng để làm dây thừng (**nhóm 84.79**). Một số máy thuộc nhóm này có thể bao gồm các thiết bị dùng để chế biến sợi cầu kỳ (ví dụ, sợi thắt vòng).

Nhóm này cũng bao gồm **máy xe sợi** để xoắn các sợi tơ hoặc sợi nhân tạo liên tiếp vào với nhau.

(4) **Máy dùng để thắt nút các đầu sợi lông đuôi ngựa với nhau.**

(D) MÁY GUỒNG HOẶC CUỘN SỢI

Những máy này được sử dụng để đưa các sợi dệt (hoặc sợi thô), đơn hoặc bện, lên trên các cuộn, ống, cuộn hình nón, hình bánh, cuộn trên tấm bìa, v.v.. hoặc trong các cuộn, nùi len hoặc cuộn chỉ, v.v.. cho mục đích sản xuất hoặc kinh doanh hoặc bán lẻ. Việc phân loại máy dệt sợi dọc, xem phần (E) dưới đây. Máy dùng để cuộn dây thừng và dây cáp được phân vào **nhóm 84.79**.

Nhóm này cũng bao gồm máy móc dùng để khắc phục và cuộn lại sợi từ những hàng hóa đan móc hoặc dệt bị lỗi. Nhóm này cũng bao gồm **máy cuộn sợi ngang** được thiết kế chuyên dùng để cuộn sợi ngang lên trên các cuộn chuẩn bị để dệt.

(E) MÁY CHUẨN BỊ SƠ SỢI DỆT DÙNG CHO MÁY THUỘC NHÓM 84.46 HOẶC 84.47

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy mắc sợi dọc** dùng để chuẩn bị một loạt các sợi song song, cùng một độ căng, và đúng trật tự (về màu sắc và loại sợi) dùng để dệt. Toàn bộ số sợi ngang cần thiết có thể được chuẩn bị toàn bộ, hoặc chúng có thể được chuẩn bị từng phần (dệt từng phần); chúng có thể được cuộn trực tiếp trên thanh cuộn sợi dọc để sử dụng trên máy dệt, hoặc tạm thời được cuộn trên con lăn của máy cuộn hoặc trên các giá đỡ khác (ví dụ, ống sợi).

Máy này bao gồm một khung dùng để giữ nhiều ống sợi, một loạt các bộ phận chải và ống chỉ dẫn hướng và một cơ cấu cuộn hình trống chính; các bộ phận khác nhau của máy này thường tách rời hoàn toàn, nhưng khi được hiện diện cùng nhau chúng vẫn được phân loại ở đây.

(2) **Máy hồ sợi dọc**. Trong những máy này các sợi dọc, hoặc từng phần hoặc như một tấm sợi song song, được bao phủ tạm thời để ngăn sợi không bị xước trên máy dệt và để làm cho sợi mịn hơn, và như vậy tạo điều kiện cho việc dệt. Những máy này nhìn chung bao gồm một bồn đựng hồ, một hệ thống các con lăn dẫn hướng, một trục làm nóng hoặc thiết bị sấy khô bằng không khí nóng và một thiết bị cuộn, và đôi khi một thiết bị dùng để cắt đánh dấu (ví dụ, dùng những dấu nhuộm tại các thời điểm ngừng trên các sợi dệt đường biên vải).

Nhóm này **không bao gồm** các máy hồ bột cỡ khác, ví dụ, dùng để hồ bột sợi khác (kể cả sợi ngang) trong các nùi chỉ hoặc như các sợi rời (**nhóm 84.51**).

(3) **Máy rút và máy cuộn** dùng để rút các sợi dọc qua các thiết bị giữ sợi song song của máy dệt, và qua các thanh cuộn hoặc bàn chải kỹ.

(4) **Máy nối hoặc xoắn sợi dọc** dùng để kết hợp các sợi chỉ của một sợi dọc mới với những phần còn lại từ sợi dọc cũ.

Nhóm này **không bao gồm** máy nối sợi dọc được sử dụng để nối các sợi chỉ dọc bị đứt trong khi dệt (**nhóm 84.48**).

(5) **Máy để gắn các sợi dọc** trên trục cuốn chỉ từ những cái trống.

(6) **Máy dùng để xoắn và cung cấp các sợi liên tục trong quá trình dệt.**

(7) **Máy xâu sợi** dùng cho việc thêu thùa.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ tùng của máy móc thuộc nhóm này được phân loại ở **nhóm 84.48.**

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy xử lý kén tằm bằng nhiệt để giết con tằm (**nhóm 84.19**).

(b) Máy dùng sấy khô vật liệu dệt (**nhóm 84.19** hoặc **84.51**, tùy từng trường hợp).

(c) Máy chiết xuất nước bằng ly tâm (**nhóm 84.21**).

(d) Máy móc thuộc **nhóm 84.44.**

(e) Máy móc dùng để sản xuất hoặc hoàn thiện nỉ hoặc các sản phẩm không dệt (**nhóm 84.49**).

(f) Máy đánh bóng, làm láng, máy đốt lông hoặc các máy hoàn thiện khác và máy cuộn vải (**nhóm 84.51**).

(g) Máy cắt lông dùng để cắt lông động vật ra khỏi da (**nhóm 84.53**).

(h) Máy mài răng và máy mài răng bàn chải kỹ (**nhóm 84.60**).

(ij) Máy dùng để lắp răng trong bộ chải vải (**nhóm 84.63**).

(k) Máy dùng để gắn bộ chải lên trên trục chải, v.v.. (**nhóm 84.79**).

84.46 - Máy dệt.

8446.10 - Cho vải dệt có khổ rộng không quá 30cm.

- Cho vải dệt có khổ rộng trên 30 cm, loại dệt thoi:

8446.21 - - Máy dệt khung cửi có động cơ

8446.29 - - Loại khác

8446.30 – Cho vải dệt có khổ rộng trên 30 cm, loại dệt không thoi

Nhóm này bao gồm máy dệt vải dùng để sản xuất vải bằng cách dệt, sử dụng các sợi dệt (kể cả sợi xơ thực vật) hoặc các sợi khác (ví dụ, sợi kim loại, sợi thủy tinh hoặc sợi amiăng).

Trong những máy này sợi dọc và sợi ngang được kết lại với nhau ở các góc phải để tạo thành một mảnh vải.

Trong những máy dệt đơn giản nhất, các tấm sợi dọc từ các đòn cân sợi dọc phân thành hai nhóm sợi thay đổi, mỗi nhóm sợi được điều khiển bởi một thiết bị giữ sợi song song: những thiết bị giữ sợi này thay nhau nâng và hạ sợi dọc để tạo thành một góc (được biết đến như là miệng vải) giữa hai nhóm sợi mà qua góc này sợi ngang đi qua (trong các máy dệt thoi thông thường), sợi ngang này ngay lập tức được đánh vắt qua sợi ngang trước đó bằng go; sau đó việc nâng hoặc hạ các nhóm sợi dọc được đảo ngược bằng thiết bị làm thay đổi các sợi dọc song song, đón các sợi ngang và tạo thành một miệng vải mới của dòng sợi ngang tiếp đó. Trên các máy dệt thoi thông thường, dùng đến tám thiết bị làm thay đổi các sợi dọc song song để sắp xếp trật tự mà trong đó các sợi dọc được nâng lên và do vậy tạo ra một sự khác nhau nhất định trong kiểu dệt.

Các máy dệt thoi phức tạp hơn có thể thực hiện được những kiểu dệt phức tạp hơn. Ví dụ, một số máy dệt thoi có một hệ thống chuyên dùng điều khiển việc nâng sợi dọc (dobbies, Jacquards,.v.v..) để điều khiển một số lớn hơn các nhóm sợi dọc hoặc thậm chí các sợi dọc đơn, hoặc các thiết bị chuyên dụng có thể được sử dụng để sản xuất các loại vải đặc biệt (cơ cấu leno, cơ cấu tạo nhung (hoặc Terry), các bộ phận con thoi quay dùng cho việc móc). Các máy dệt thoi khác có các thiết bị dùng để thay đổi con thoi (hoặc các cuộn trong các con thoi), do vậy tạo ra các sợi ngang có màu sắc khác nhau hoặc các sợi dệt khác nhau. Các máy dệt con thoi thường bao gồm các thiết bị điện hoặc cơ khí khác (ví dụ, dùng để làm đầy cuộn trong các con thoi khi cần thiết, hoặc ngừng máy dệt thoi nếu một sợi dọc hoặc một sợi ngang đứt).

Hầu hết các thiết bị đặc biệt này có thể hoặc tạo thành một bộ phận hợp nhất của máy dệt con thoi, hoặc được gắn trên một máy dệt thoi thông thường như các phụ tùng phụ trợ **có thể tháo rời**, loại phụ tùng sau được phân loại ở nhóm này với điều kiện nó được hiện diện cùng với máy dệt con thoi mà nó phụ trợ, nhưng phụ tùng này **bị loại trừ** nếu nó được hiện diện riêng rẽ (nhìn chung thuộc **nhóm 84.48**).

Các máy dệt con thoi thường sản xuất ra vải phẳng nhưng có máy dệt con thoi vòng tròn sản xuất ra vải có hình ống; trong những máy dệt này một hoặc nhiều con thoi, được chuyển động hoặc bằng cơ khí hoặc bằng điện từ, kết nối một sợi ngang với một loạt các sợi dọc thẳng đứng được sắp xếp trong một vòng tròn.

Các loại máy dệt thoi khác nhau có thể được gọi tên theo loại máy hoặc theo loại vải mà chúng sản xuất, ví dụ, máy dệt dobby, máy dệt Jacquard, máy dệt có bộ chuyển động hộp tự động, máy dệt không thoi trong đó sợi ngang được chèn hoặc bằng khí nén hoặc bằng tia nước hoặc bằng một kim dài, hoặc được rút qua từ một cuộn được gắn cố định bằng một loạt đầu nhọn, máy dệt ruy băng (ví dụ, máy dệt thanh ngang, máy dệt Zurich và máy dệt khoang), máy dệt vải nhung, máy dệt thảm kể cả máy dệt thảm nhung.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Khung cửi dệt tay.

(2) Máy dệt dùng để dệt vải lưới kim loại hoặc sợi được kim loại hóa **với điều kiện** chúng cùng loại với máy dệt vải. Những máy dệt như vậy phải có tất cả các đặc điểm của các bộ phận máy móc cần thiết của máy dệt vải, tức là, một trục sợi dọc, khung go để tạo thành miệng vải, cơ cấu mà chuyển sợi kim loại ngang đi qua khoang miệng vải ở góc phải và giữ lại trong các sợi dọc và một ống vải dùng để cuộn vải khi nó đã được tạo thành.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy móc được thiết kế dùng để kết hợp dây kim loại, bằng các quá trình khác nhau, để tạo thành lưới kim loại nặng (xem Chú giải chi tiết **nhóm 84.63**).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ kiện của máy dệt thuộc nhóm này được phân loại trong **nhóm 84.48**.

84.47 - Máy dệt kim, máy khâu đính và máy tạo sợi quấn, sản xuất vải tuyn, ren, thêu, trang trí, dây tết hoặc lưới và máy chần sợi nổi vòng.

- Máy dệt kim tròn:

8447.11 - - Có đường kính trục cuốn không quá 165mm

8447.12 - - Có đường kính trục cuốn trên 165mm

8447.20 - Máy dệt kim phẳng; máy khâu đính

8447.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả máy dùng để sản xuất vải hoặc những dải vải bằng dệt kim, khâu đính, viền, mạng, tết, v.v.. hoặc máy dùng để thêu trên bất cứ một nền nào, hoặc sử dụng sợi chưa được xe, hoặc sử dụng sợi dệt (kể cả sợi peat), hoặc sử dụng sợi khác (ví dụ, sợi kim loại, sợi thủy tinh hoặc sợi amiăng) hoặc dây kim loại.

(A) MÁY DỆT KIM

Những máy dệt kim này bao gồm hai nhóm chính:

(1) **Máy dệt kim tròn** dùng để sản xuất vải hình ống thẳng hoặc các miếng hình ống (bít tất dài, bít tất ngắn, ống tay áo của hàng may mặc, mũ nồi, mũ đuôi seo hoặc mũ lưỡi trai được dệt kim tương tự,.v.v..) bằng cách bố trí kích cỡ của mũi khâu khác nhau trong các hàng.

(2) **Máy dệt kim phẳng** dùng để sản xuất vải dẹt với độ rộng phẳng hoặc bằng cách tăng hoặc giảm số mũi khâu trong các hàng, những mảnh vải dẹt nhưng có hình khối được sản xuất sau đó bằng cách khâu (ví dụ, thành bít tất dài hoặc bít tất ngắn). Máy dệt kim phẳng bao gồm máy dệt kim thông thường (ví dụ, khung dệt chất cotton) và máy dệt kim sợi dọc (máy dệt thoi Rasechel, milanese, locknit, v.v..). Những máy này bao gồm một loạt từ máy rất đơn giản tới máy lớn với nhiều hàng kim, trong một số trường hợp được trang bị cơ cấu Jacquard hoặc tương tự để sản xuất các mẫu thiết kế khác nhau.

Nhóm này cũng bao gồm máy dệt kim gia dụng loại nhỏ, và máy được thiết kế để dệt kim chỉ những khâu cần thiết cho việc chữa bít tất dài. Máy dùng để nối hai mảnh vải dệt kim bằng cách khâu đơn giản các móc nút với nhau tạo thành các viền được dệt kim, được phân loại ở **nhóm 84.52**.

(B) MÁY KHÂU ĐÍNH

Nhóm này bao gồm tất cả các loại máy khâu đính sản xuất ra vải bằng một quy trình khâu dây chuyền. Bao gồm các máy sau:

(1) **Máy** kết hợp một cơ cấu kim để gắn các sợi "dọc" và các sợi "ngang" bằng cách khâu dây chuyền.

(2) **Máy** dùng để chèn các móc nút của sợi ở vải nền trước khi được sản xuất trên một máy dệt thoi thông thường, và gắn chúng với vải nền bằng các mũi khâu.

(3) **Máy kết hợp dệt và khâu** hoạt động bằng cách khâu các đường nối trong vải sợi lỏng đã được tạo ra bằng máy khác (ví dụ, máy chải sợi và máy chế biến sợi tái sử dụng) và do vậy tạo ra một tấm vật liệu dệt hợp nhất được sử dụng như là vật liệu lọc, lớp lót thảm, vật liệu cách ly,.v.v..

(C) MÁY SẢN XUẤT MẠNG THẮT NÚT, TUYN, REN, DÂY TẾT, HOẶC TRANG TRÍ, ĐỐI VỚI SỢI VIỀN, ĐỒ THÊU, DÂY TẾT,...

Những máy này gồm có:

(1) **Máy dùng để sản xuất lưới hoặc máy mạng** dùng cho bất kỳ một mục đích nào, dạng từng miếng hoặc tạo dạng hàng hóa đã hoàn chỉnh (bộ lưới đánh cá).

(2) **Máy sản xuất tuyn thường.**

(3) **Máy sản xuất tuyn hình thoi, ren, v.v..**

(4) **Máy sản xuất tuyn bobinot, màn bobinot và ren máy bobinot,** những máy mà sản xuất mạng phẳng hoặc màn lưới phẳng, cũng như ren máy (đã được dệt) từ sợi tơ dọc và ngang. Tuy nhiên, các sợi tơ dọc và ngang không được tết ở góc phải khi đang dệt, nhưng được bao quanh và được thắt lại, nhờ sự chuyển động qua lại của một con thoi, bằng một loạt các sợi tơ dọc (sợi cuộn) được sắp xếp trên các cuộn nhỏ.

(5) **Máy thêu**, bao gồm máy thêu tay (máy thêu với các con thoi vẽ truyền), cái mà nhờ các kim khâu, thêu các mẫu khác nhau với một hoặc nhiều sợi chỉ trên một nền vải dệt hoặc nền vật liệu khác. Những máy này, trừ loại hoạt động bằng tay, có thể được trang bị cơ cấu Jacquard hoặc tương tự. Nhóm này cũng bao gồm máy rút sợi chỉ, máy mà rút và kết hợp các sợi chỉ còn lại thành sản phẩm thêu có lỗ trang trí.

Nhóm này **không bao gồm** máy khâu mắt xích hoặc khâu viền (chủ yếu được sử dụng để viền các sản phẩm dệt, nhưng máy này cũng có thể thực hiện công việc thêu đơn giản), và

cũng không bao gồm máy khâu mà có thể thực hiện công việc thêu đơn giản phụ trợ việc khâu thông thường (**nhóm 84.52**).

(6) **Máy viền**. Những máy này cuốn một sợi theo hình xoắn trôn ốc khép kín quanh một lõi thông thường dầy hơn (ví dụ, bằng dây kim loại, chỉ cao su, sợi chưa được xe, hoặc bằng một hoặc nhiều sợi dệt thô). Những máy này cũng có thể được sử dụng để viền dây điện tinh xảo.

(7) **Máy sản xuất đồ trang trí khác nhau bằng cách tết,** bằng những cách phức hợp khác nhau, các sợi dệt hoặc các sợi chưa được xe (đôi khi được viền) của vật liệu dệt khác nhau (máy dệt viền, máy dệt móc,.v.v..).

Nhóm này cũng bao gồm máy tết một dây bọc ngoài các ống cao su, ống nhựa, v.v.. hoặc máy bện các sản phẩm tết hình ống từ dây, **với điều kiện** những máy này có đặc tính cơ khí cần thiết của các máy dệt được đề cập trong đoạn trước.

(8) **Máy bọc cúc, lõi tua chỉ, v.v.. bằng sợi dệt.**

(9) **Máy tết,** dùng để chèn các vòng hoặc các chùm của sợi dệt ở mặt sau của vải để tạo thành các tấm thảm, chiếu hoặc các sản phẩm nhẹ (trải giường, khăn tắm,.v.v..).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ tùng của máy dệt thuộc nhóm này được phân loại trong **nhóm 84.48.**

84.48 - Máy phụ trợ dùng với các máy thuộc nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47 (ví dụ, đầu tay kéo, đầu Jacquard, cơ cấu tự dừng, cơ cấu thay thoi); các bộ phận và phụ kiện phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các máy thuộc nhóm này hoặc của nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47 (ví dụ, cọc sợi và gàng, kim chải, lược chải kỹ, phễu đùn sợi, thoi, go và khung go, kim dệt).

- Máy phụ trợ dùng cho các loại máy thuộc nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47:

8448.11 - - Đầu tay kéo và đầu Jacquard; máy thu nhỏ bìa, máy sao bìa, máy đục lỗ hoặc các máy ghép bìa được sử dụng cho mục đích trên

8448.19 - - Loại khác

8448.20 - Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.44 hoặc các máy phụ trợ của chúng

- Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.45 hoặc các máy phụ trợ của chúng:

8448.31 - - Kim chải

8448.32 - - Của máy chuẩn bị xơ sợi dệt, trừ kim chải

8448.33 - - Cọc sợi, gàng, nồi và khuyên.

8448.39 - - Loại khác

- Các bộ phận và phụ kiện của máy dệt (khung cửi), hoặc máy phụ trợ của chúng:

8448.42 - - Lược dệt, go và khung go

8448.49 - - Loại khác.

- Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.47 hoặc máy phụ trợ của chúng:

8448.51 - - Platin tạo vòng (sinker), kim dệt và các chi tiết tạo vòng khác

8448.59 - - Loại khác.

Nhóm này bao gồm:

(I) Tất cả máy móc và thiết bị phụ trợ thực hiện riêng rẽ hoặc đồng thời, một chức năng phụ trợ đối với các máy thuộc nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47 (trong các máy xe sợi, máy dệt, máy dệt kim hoặc máy thêu). Những máy phụ trợ này hoặc có thể mở rộng các khả năng của các máy chính (như trường hợp cơ cấu dobbie và Jacquard), hoặc có thể thực hiện một cách cơ khí một công việc cụ thể cần thiết cho hoạt động phù hợp của máy chính (như trong trường hợp có bộ ngừng sợi dọc, bộ ngừng sợi ngang, máy thắt nút sợi dọc).

(II) Các bộ phận của máy thuộc nhóm này và các bộ phận của máy thuộc các nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47 (xem Chú giải tổng quát của phần XVI).

(III) Các phụ kiện khác nhau được sử dụng cùng với máy của nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84.47 hoặc máy móc của nhóm này; nhìn chung, thuật ngữ "phụ kiện" đề cập đến các chi tiết được trang bị, không tạo thành một bộ phận cấu thành của máy, mà có thể được thay thế lẫn nhau và phải thường xuyên được thay thế (ví dụ, bởi vì chúng bị mòn nhanh, hoặc bởi vì các loại khác nhau cần thiết cho các loại công việc khác nhau).

(A) **MÁY PHỤ TRỢ**

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy móc phụ trợ dùng với máy kéo sợi dệt**, ví dụ, các thiết bị tự động có thể lấy ra các cuộn đã được cuộn đầy và thay thế chúng bằng các cuộn chưa cuốn, và các thiết bị di động sắp xếp các hàng của các cuộn chưa cuốn.

(2) **Giá đỡ hoặc khung đỡ trục sợi dọc**. Những giá đỡ và khung đỡ này giữ các trục sợi dọc trong quá trình hồ sợi, hoặc trong quá trình cuộn của trục sợi dọc; trong trường hợp cụ thể, những khung và giá đỡ này giữ thanh guồng sợi dọc trong quá trình dệt.

(3) **Cơ cấu dobbie và Jacquard**, được sử dụng lắp vào cho máy dệt thoi để sản xuất các sản phẩm dệt phức tạp hơn nó có thể thực hiện. Dobbie điều khiển việc nâng riêng rẽ một số lớn các khung go, và cơ cấu Jacquard nâng từng sợi dọc. Chúng hoạt động bằng một loạt chi tiết làm trễ với các trục vặn nhô ra, mà hình thành một dây chuyền, hoặc trong nhiều trường hợp (đặc biệt là trường hợp cơ cấu Jacquard), bằng một loạt thẻ đục lỗ phù hợp được buộc lỏng các mép lại với nhau để hình thành một dây chuyền liên tục. Những trục vặn hoặc kim khâu, mà một vài cái trong đó hoạt động theo các hàng lỗ răng cưa khác nhau của thẻ đục lỗ, tác động vào cơ cấu cơ khí nâng sợi dọc. Các cơ cấu tương tự (máy Verdol) được vận hành bằng các băng giấy đục lỗ liên tiếp.

(4) **Máy gắn trên Jacquard** để giữ cho một số thẻ vẫn ở nguyên vị trí trong khi nhiều hơn một sợi ngang được chèn vào. Việc này làm giảm số thẻ cần thiết và làm tăng tốc độ dệt.

(5) **Máy buộc thẻ** dùng để gắn các thẻ trong một dây chuyền lỏng sẵn sàng để sử dụng trên Jacquard.

(6) **Bộ phận ngưng sợi dọc và bộ phận ngưng sợi ngang**. Những bộ phận này làm cho máy dệt dừng ngay khi một sợi dọc hoặc một sợi ngang bị đứt; cũng như cơ cấu điều khiển bô bin dung để cung cấp liên tục sợi ngang bằng cách làm đầy cuộn khi cần thiết. Nhóm này bao gồm các thiết bị của máy móc thuộc loại này có hoặc không hoạt động bằng điện.

(7) **Máy thắt sợi dọc**; những máy nhỏ được đặt trên một máy dệt thoi bên trên tấm sợi dọc, và được sử dụng để nối các sợi dọc nếu chúng đứt trong khi dệt.

Nhóm này không bao gồm máy tết hoặc máy xoắn sợi thuộc **nhóm 84.45**.

(8) **Thiết bị Leno**, trong khi dệt, vắt qua một số sợi dọc để tạo thành các vùng nút mà qua đó các sợi ngang đi qua. Những thiết bị kèm theo này được sử dụng trong sản xuất vải dệt lưới và vải xoắn sợi khác.

(9) **Thiết bị con thoi quay**; những thiết bị kèm theo này tạo điều kiện cho con thoi được đi qua giữa một số sợi dọc để tạo thành các mẫu dệt nổi.

(10) **Bộ phận dệt tuyết** (nhung thảm) trên sợi dọc, bằng các chuyển động khác nhau của bàn chải, tạo tuyết (nhung) ở một hoặc cả hai bề mặt (vải Terry,.v.v..).

(11) **Máy phân chia đường biên vải**. Khi một máy dệt khổ rộng được sử dụng để sản xuất đồng thời một số vải khổ hẹp, những máy này tạo ra một sản phẩm dệt sợi dọc xoắn hoặc chèn một mẫu may nối vắt chỗ mà các sợi ngang được cắt thành các vải khổ hẹp.

(12) **Thiết bị kèm theo tế bào quang điện, thiết bị phát hiện lỗi trong vải đang được dệt, các sợi đang được cuộn trên một khung sợi dệt dọc**, v.v.. và ngừng máy mà chúng được sử dụng cùng ngay khi chúng phát hiện một lỗi.

(13) **Bộ phận thay đổi ống cuộn chỉ tự động cho máy dệt.**

(14) **Máy đặt các tấm mỏng trong bộ phận ngưng tự động**.

(15) **Bộ bảo vệ sợi dọc** của máy mắc sợi dọc, máy hồ sợi dọc và máy dệt kim.

(16) **Bộ phận đỡ ống cuộn**.

(17) **Màn và thiết bị đập (cánh đập) của thiết bị mở và thiết bị đập của máy khâu cơ khí**.

(18) **Ống hình trụ và trống của máy khâu cơ khí, máy chải thô hoặc chải kỹ**.

(19) **Máy trộn, trống và ống hình trụ của máy tẩy dầu mỡ ở len hoặc của máy tra dầu mỡ bôi trơn**.

(20) **Thiết bị kéo căng sợi** của giá kéo, giá quay hoặc máy xâu vòng sợi liên tục và các ống trục của nó.

(21) **Cơ cấu tách sợi cơ khí đơn giản**, của máy cuộn, được thiết kế để tháo nút và các lỗi khác từ sợi.

Một vài máy móc được liệt kê trên đây có thể được thiết kế để tạo thành các bộ phận hợp thành của các máy dệt thoi đặc biệt (máy dệt Jacquard, máy dệt thoi tự động,.v.v..). Khi được hiện diện riêng rẽ những máy móc này được phân loại trong nhóm này, không phải với vai trò là máy móc phụ trợ, mà với vai trò là các bộ phận của máy móc thuộc **nhóm 84.44, 84.45, 84.46 hoặc 84,47**.

(B) CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Nhóm này bao gồm:

(1) **Giá** dùng để giữ cuộn sợi trong khi mắc sợi dọc.

(2) **Con suốt và bánh đà con suốt** của khung xe sợi.

(3) **Bình ly tâm** (hộp Topham) (thường bằng nhựa) mà bên trong bình này sợi dệt nhân tạo được cuộn dưới dạng bánh khi chúng được sản xuất.

(4) **Bàn chải** của máy chải kỹ; **thanh mang kim hoặc "móc ghim"**, là thanh có răng được sử dụng trong hộp móc ghim.

(5) **Dải ghim chải** (kể cả những dải hẹp được biết đến như là những dải chải), tạo thành bộ với các răng của chúng, và dải ghim chải toàn bộ bằng thép dưới dạng dây kim loại có răng cưa.

(6) **Khuyên vòng hở**, những vòng mở được đặt trên con lăn của khung kéo sợi tạo ra sự xoắn cần thiết để tạo hình sợi.

(7) **Bộ phận rút sợi, bộ phận xe chỉ**, v.v.. được sử dụng để rút các sợi nhân tạo, kể cả những sợi bằng kim loại quý nhưng **loại trừ** sợi gốm (**nhóm 69.09**) hoặc sợi thủy tinh (**nhóm 70.20**).

(8) **Ống dẫn sợi** (nhưng không phải thủy tinh hoặc gốm, xem các **nhóm 70.20** và **69.09**, mà cũng không phải bằng đá mã não hoặc bằng các loại đá quý và đá bán quý khác, xem **nhóm 71.16**).

(9) **Trục sợi dọc**, mà từ trục đó các sợi dọc được tháo ra trong khi dệt.

(10) **Lược dệt** (kể cả bàn chải kỹ to có thể điều chỉnh). Những lược này đập mỗi dòng sợi ngang với một dòng kế tiếp tạo thành sản phẩm dệt.

(11) **Khung** mà trong đó go của máy dệt được gắn vào.

(12) **Con thoi**, nhưng **loại trừ** các bo bin mà trên đó sợi dệt được cuộn.

(13) **Go kim loại**, phẳng hoặc dài bằng hai dây xoắn, với một mắt điều khiển mà qua đó sợi dọc đi qua, và bộ dây đai bằng kim loại mà nối các khung go với cơ cấu nâng.

Nhóm này **không bao gồm** go và bộ dây đai của sợi dệt hoặc dây dệt (**nhóm 59.11**).

(14) **Quả căng go**, những vật nặng bằng kim loại mỏng với các mắt ở các góc phía trên của chúng được gắn liền với mỗi dây của một bộ khung go máy dệt thoi.

(15) **Bìa châm kim và bìa đáy**, ví dụ, bìa được đục lỗ (thường bằng sợi xơ gỗ hoặc sợi xơ lưu hóa cao su) được sử dụng kèm với Jacquard hoặc máy tương tự.

(16) **Móc Jacquard**. Phần lớn các móc nối được gài khít chuyên dùng này được sử dụng trên Jacquard để gắn liền dây của Jacquard với các dây của bộ dây khung go.

(17) **Kim của máy dệt kim,** ví dụ**, kim có móc, kể cả các đầu nhọn và kim của máy vặn khớp với nhau, kim ráp bằng bản lề** (còn được gọi là kim van hoặc kim đĩa), được trang bị với một hoặc nhiều lưỡi, **kim có khe** mà lưỡi của chúng được thay thế bằng một khe cơ động trên máy, **kim ống, kim móc** của máy thêu bằng kim móc.

(18) **Bộ phận trượt, bàn chải, thanh trượt,** v.v.. của máy sản xuất tuyn, máy ren và máy thêu.

(19) **Thanh trượt** của máy dệt kim.

(20) **Ống bọc kéo sợi** bằng nhựa.

(21) **Con thoi của máy dệt (con thoi dệt), máy thêu và máy làm lưới**.

(22) **Tấm kim loại của máy dệt kim**, ví dụ: tấm hãm, tấm tạo hình, tấm hạ thấp và tấm nổi, tấm hai lưỡi, tấm dẫn chỉ, tấm chuyển đổi, tấm của máy khâu Jacquard. Những tấm kim loại này là những mặt hàng được làm bằng tấm thép mỏng có độ dầy khoảng 0,1 tới 2mm với những hình dáng rất khác nhau, những tấm mà hỗ trợ kim (nhìn chung là kim có móc hoặc kim được ráp bằng bản lề) để tạo thành các mũi khâu.

(23) **Các phụ kiện để tạo thành các mũi khâu**, ví dụ, chi tiết uốn, bộ dẫn hướng chi tiết uốn, các kết cấu kiểu griff, khung căng, khe dài hẹp, đinh ghim và cần đẩy.

(24) **Trục sợi dọc, trục sợi dọc chia và khay trục, bộ hãm và và bộ ổn định tốc độ quay của các trục quay tự động**.

(25) **Tấm kim loại và các móc nối treo của đĩa và răng của bàn chải kỹ.**

(26) **Tamplet của máy dệt.**

(27) **Hộp con thoi.**

(28) **Các bộ phận bằng sắt dùng trong máy dệt**, để tạo thành một khung, kể cả các bộ phận có phần cắt.

(29) **Các móc nối của máy thêu bằng kim móc** (không có con thoi)

(30) **Các thanh kim của máy sản xuất hàng bít tất, tấm kim loại trượt, cam và các tấm kim của máy dệt kim thẳng, cam kim và trục kim của máy dệt kim tròn.**

(31) **Kim của máy sản xuất tuyn bobinot và các móc nối của máy dệt lưới.**

(32) **Kim và khung thêu của máy thêu.**

(33) **Con suốt của máy viền và máy cuộn.**

(34) **Bộ hãm sợi (máy điều chỉnh độ căng) và bàn chải kỹ của máy dệt sợi dọc và máy hồ sợi dọc.**

(35) **Kim, tấm kim loại, "dao" và griff dung cho dobbie hoặc Jacquard.**

(36) **Ngăn chứa (hộp nâng, hộp quay...) của máy thay thoi tự động.**

(37) **Ngăn chứa của máy tự động thay đổi các cuộn sợi ngang.**

(38) **Lamellac (tấm kim loại mỏng) của bộ bảo vệ sợi dọc tự động.**

Không kể những cái khác, nhóm này cũng **không bao gồm**,:

(a) Máy bơm được sử dụng trong ép đùn sợi nhân tạo (**nhóm 84.13**).

(b) Bộ lọc được sử dụng trong ép đùn sợi nhân tạo (**nhóm 84.21**).

(c) Kim thuộc loại được sử dụng trên máy khâu (**nhóm 84.52**).

(d) Phương tiện ghi dùng để điều khiển Jacquard hoặc các máy tương tự (**nhóm 85.23**).

(e) Thùng cúi (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(f) Thanh tách sợi dọc (bằng các thanh gỗ hoặc kim loại đơn giản, được sử dụng trên máy dệt để giới hạn miệng vải) (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(g) Cuộn, cuộn của vòng xe sợi, ống cuộn sợi hình nón, cuộn hình nón, ống chỉ và các vật cuốn sợi tương tự (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

84.49 - Máy dùng để sản xuất hay hoàn tất phớt hoặc các sản phẩm không dệt dạng mảnh hoặc dạng hình, kể cả máy làm mũ phớt; cốt làm mũ.

Nhóm này bao gồm máy dùng để sản xuất hay hoàn thiện các loại phớt hoặc các sản phẩm không dệt hoặc các mặt hàng làm từ phớt hoặc vải không dệt, nhưng **loại trừ** máy móc dùng để sản xuất vải nỉ dệt. Nhóm này cũng bao gồm các cốt dùng để làm mũ.

Máy móc dùng trong các thao tác ban đầu trước khi làm nỉ (phớt) (ví dụ, máy phân loại bằng ống thổi dùng để lựa chọn lông, máy mở sợi dệt, máy đập và máy chải thô) cũng như những máy được sử dụng trong các thao tác ban đầu để chuẩn bị sợi để xe, và vẫn được phân loại trong **nhóm 84.45.**

(A) MÁY DÙNG ĐỂ SẢN XUẤT HAY HOÀN TẤT PHỚT(NỈ) HOẶC SẢN PHẨM KHÔNG DỆT NÓI CHUNG

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy sản xuất nỉ** (phớt), nhìn chung bao gồm hai tấm kim loại nặng có rãnh, một tấm được gắn cố định và tấm kia có thể chuyển động qua lại, mà giữa quá trình chuyển động qua lại đó mạng sợi đã chải được đặt dưới sự cọ xát và áp suất cao và tạo thành nỉ. Những máy này cũng bao gồm các thiết bị dùng để làm ẩm mạng sợi và làm nóng các tấm kim loại.

Trong một số loại những máy này, các tấm kim loại được thay thế bằng các con lăn có đường rãnh.

(2) **Máy chà xà phòng** dùng để xát xà phòng lên tấm nỉ đã được tạo hình một phần.

(3) **Máy cán làm chắc**. Tấm nỉ, đã được xát xà phòng trước đó, được dập mạnh bằng búa để hoàn thành quả trình tạo phớt. Những máy cán như vậy cũng được phân loại ở đây thậm chí mặc dù, hiếm khi, chúng có thể được sử dụng để làm chắc các sản phẩm dệt nhỏ hoặc các sản phẩm dệt kim; mặt khác, loại trừ các máy cán quay loại chủ yếu sử dụng để cán hay kết nỉ lại các sản phẩm dệt (**nhóm 84.51**).

(4) **Máy dùng để sản xuất nỉ được gia cố**. Nỉ và tấm phụ trợ vải len có thể được kết lại với nhau bởi hoạt động của một con lăn nhiệt; hoặc một loạt kim có móc có thể được sử dụng để móc các sợi với nhau tạo thành một mảnh vải nền không dệt trước khi tạo nỉ.

(5) **Máy hoàn thiện nỉ**: chẳng hạn như làm mượt và tạo độ bóng, cạo,.v.v..

(6) **Máy dùng để sản xuất các sản phẩm không dệt** (chẳng hạn như những máy sử dụng quy trình khô, quy trình ướt hoặc kéo sợi trực tiếp).

(B) MÁY SẢN XUẤT MŨ PHỚT

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy dùng để tạo phớt lông động vật thành các hình mũ**. Chúng bao gồm một hệ thống con lăn cấp lông cho các bàn chải quay hoặc các băng kim máy chải quay , và những con lăn này đưa lông lên trên ống hình nón xoay bằng kim loại đã đục lỗ (hoặc lưới thép mịn hình nón). Một luồng không khí mạnh hút lông vào bề mặt của ống hình nón tạo thành một lớp trên bề mặt của nó.

(2) **Máy ép nỉ**, với những mặt có rãnh thường bằng gỗ, một hoặc cả hai mặt có thể chuyển động qua lại, giữa quá trình chuyển động qua lại đó hình mũ được tạo ra trước đó được nỉ hóa.

(3) **Máy ép con lăn** để hoàn thiện nỉ hóa cho các hình mũ

(4) **Máy kéo căng** mà trên đó hình mũ được gia cố thêm và góc hình nón được làm tròn.

(5) **Máy tạo vành mũ**, bằng cách đưa các gờ, cạnh xuyên qua các con lăn hình nón.

(6) **Máy đánh bóng**, máy mà loại bỏ lông thừa ra khỏi bề mặt bằng đá bọt hoặc vải nhám.

(7) **Máy đốt lông** dùng để đốt lông ra khỏi bề mặt của hình mũ

(8) **Máy tạo lớp chống thấm nước** mà trong đó hình mũ được ngâm hoặc được phun sen lắc hoặc chất keo gelatin, và được ép giữa các con lăn.

(9) **Máy tạo khối** mà trong đó mặt trong của vành mũ được hoàn thiện, và hình mũ được tạo thành hình dạng cuối cùng của nó.

(10) **Máy ép cát**; những máy này ép các túi cát nóng vào mặt bên trong của hình mũ ép lên trên các phần hổng, do vậy khôi phục bề mặt nỉ bị nhào trộn bởi các thao tác trước.

(11) **Máy có những miếng để xoay tạo bề mặt bóng mượt cho nỉ**.

Máy dùng để sản xuất mũ nỉ len giống như những máy miêu tả ở trên dùng để làm mũ từ các nỉ lông động vật khác, trừ thao tác tạo hình mũ đầu tiên. Với chất liệu len, lớp sợi từ máy chải được tạo thành một hình mũ bằng một thiết bị bao gồm khối hình nón đôi xoay.

(C) **CỐT LÀM MŨ**

Những cốt này có thể bằng gỗ hoặc kim loại (thường bằng nhôm) và được sử dụng cùng với các máy được đề cập ở trên.

Những khuôn căng mũ được sử dụng trong việc làm khít mũ cũng được phân loại ở đây. Loại trừ máy móc dùng để đánh dấu kích thước, đường nét đầu được sử dụng trong làm khít mũ (**nhóm 90.31**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy cán ép dùng để ép các tấm mỏng của sợi xơ trước khi làm nỉ (**nhóm 84.20**).

(b) Máy dệt kim được sử dụng trong sản xuất mũ lưỡi trai (mũ bê rê, mũ đấu đuôi seo v.v.) (**nhóm 84.47**).

84.50 - Máy giặt gia đình hoặc trong hiệu giặt, kể cả máy có hai chức năng giặt và sấy khô (+).

- Máy giặt có sức chứa không quá 10kg vải khô một lần giặt:

8450.11 - - Máy tự động hoàn toàn

8450.12 - - Máy giặt khác, có chức năng sấy ly tâm

8450.19 - - Loại khác

8450.20 - Máy giặt có sức chứa trên 10kg vải khô một lần giặt

8450.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm **máy giặt gia đình hoặc trong hiệu giặt** (dùng hoặc không dùng điện và ở bất kỳ trọng lượng nào), chúng thường được sử dụng trong gia dình, trong tiệm giặt ủi, bệnh viện v…v… để làm sạch vải lanh và các sản phẩm hoàn thiện khác… Chúng thường bao gồm các cánh trộn hoặc các trụ xoay tròn để giữ cho chất lỏng luân chuyển xuyên qua các vật chứa bên trong, hoặc đôi khi bao gồm thiết bị để tạo ra những dao động ở tần số cao đối với chất lỏng.

Nhóm này cũng bao gồm máy có cả chức năng giặt và sấy.

Tuy nhiên, máy giặt khô thuộc **nhóm 84.51.**

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phân (xem Chú giải tổng quát của phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8450.11

Phân nhóm này bao gồm máy giặt mà mỗi khi chương trình được lựa chọn, giặt, xả và vắt không cần sự can thiệp của người sử dụng.

84.51 - Các loại máy (trừ máy thuộc nhóm 84.50) dùng để giặt, làm sạch, vắt, sấy, là hơi, ép (kể cả ép mếch), tẩy trắng, nhuộm, hồ bóng, hoàn tất, tráng phủ hoặc ngâm tẩm sợi, vải dệt hoặc hàng dệt đã hoàn thiện và các máy dùng để phết hồ lên lớp vải đế hoặc lớp vải nền khác, dùng trong sản xuất hàng trải sàn như vải sơn lót sàn; máy để quấn, tở (xả), gấp, cắt hoặc cắt hình răng cưa vải dệt.

8451.10 - Máy giặt khô

- Máy sấy:

8451.21 - - Sức chứa không quá 10 kg vải khô mỗi lần sấy

8451.29 - - Loại khác

8451.30 - Máy là và là hơi ép (kể cả ép mếch)

8451.40 - Máy giặt, tẩy trắng hoặc nhuộm

8451.50 - Máy để quấn, tở (xả), gấp, cắt hoặc cắt hình răng cưa vải dệt

8451.80 - Máy loại khác

8451.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một loạt các máy khác nhau được sử dụng:

(I) Để giặt, tẩy trắng, vắt, tẩy, là, nhuộm, sấy hoặc hoạt động tương tự lên các sợi dệt, vải dệt hoặc các sản phẩm dệt sẵn, nhưng **loại trừ** máy giặt gia đình hoặc trong hiệu giặt (**nhóm 84.50**).

(II) Để hồ bóng hoặc hoàn thiện sợi dệt hoặc vải dệt, sau khi xe hoặc dệt tương ứng, để đem đến một chất lượng nhất định hoặc để cải thiện vẻ bề ngoài của chúng (ví dụ, xén, phủ đầy, làm sáng bóng), hoặc để đem đến cho chúng chất lượng mới (ví dụ, ngâm hoặc tráng), nhưng **loại trừ** máy hoàn thiện nỉ (phớt) (**nhóm 84.49**).

(III) Để cuộn, xả, gấp, cắt hoặc cắt hình răng cưa vải dệt.

Nhiều loại máy thuộc nhóm này đơn giản là những thùng chứa, máng hoặc các vật chứa khác, được gắn với những chức năng cơ khí đơn giản như con lăn để dẫn sợi dệt hoặc vải dệt hoặc để vắt chất lỏng thừa, khuấy các cánh trộn v.v.. Những máy như vậy được sử dụng cho một loạt các hoạt động khác nhau: giặt, tẩy trắng, nhuộm, tẩy v.v.. hoặc dùng cho các hoạt động hoàn thiện liên quan đến tráng hoặc ngâm tẩm (ví dụ, với hồ hoặc với hợp chất chống thấm, chống nhăn, chống lửa, chống nhậy, chống mục v.v..) Để thuộc nhóm này, thiết bị **phải có các đặc điểm cơ khí kể trên có chức năng rõ ràng được dùng để xử lý sản phẩm dệt**.

(A) MÁY DÙNG ĐỂ GIẶT, VẮT, LÀ HOẶC LÀ ÉP CÓ HOẶC KHÔNG ĐƯỢC GẮN VỚI CÁC THIẾT BỊ LÀM NÓNG

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy giặt công nghiệp dùng cho sợi dệt hoặc vải dệt hoặc các sản phẩm dệt loại trừ** máy giặt thuộc **nhóm 84.50**. Nhóm này bao gồm, ví dụ như máy giặt kiểu ống mà qua đó các con sợi được rút, được phun nước liên tiếp để giặt và sấy; máy giặt vòng feston cho các hàng hóa dạng miếng).

Nhóm này bao gồm các máy giặt công nghiệp được sử dụng suốt quá trình sản xuất sợi dệt và vải dệt, trong đó thiết bị được sử dụng để hoàn thiện hoặc loại bỏ hồ khỏi quá trình sản xuất.

(2) **Máy vắt và máy cán là.**

(3) **Máy lắc - trộn** được sử dụng trong giặt là để gỡ rối các quần áo ẩm ướt và mở chúng ra để chuẩn bị sẵn sàng cho việc là.

(4) **Máy là và máy là ép hơi nước** dùng để ép hàng may mặc (kể cả máy ép mếch) nhưng loại trừ máy làm mượt hoặc máy là thuộc loại máy cán ép, có hoặc không được sử dụng trong gia đình, thuộc **nhóm 84.20**.

(B) MÁY TẨY TRẮNG HOẶC MÁY NHUỘM

Những máy này gồm có các **hộp J** được sử dụng trong quá trình tẩy trắng hoặc các hoàn thiện lúc ẩm khác; chúng chủ yếu bao gồm một thùng chứa hai cần thẳng đứng, có hình dạng giống một chữ J, Bên trong có các vòi phun sương và con lăn để dẫn vải. Mảnh vải này, được ngâm tẩm trước bằng cách đi qua một bể chứa dung dịch chất lỏng tẩy trắng, với thời gian việc tẩy trắng được thực hiện, và vào thời điểm thích hợp nhấc lên từ cần nhỏ hơn.

Những máy khác thuộc nhóm này chủ yếu là máy loại thùng đã được đề cập ở trên, thích hợp để xử lý các loại hàng dệt đặc biệt (ví dụ: sợi dệt trong các búi hoặc các cuộn hoặc trong các cuộn tròn, trên các cuộn sợi,.v.v.., hàng hóa dạng miếng hoặc các mặt hàng đã được làm sẵn). Nhóm này cũng bao gồm máy móc dùng để nhuộm hoặc hồ bóng hàng hóa dạng mảnh với độ rộng tùy ý; đặc trưng chủ yếu của những máy này là chúng kết hợp một hệ thống các con lăn dùng để vắt kiệt chất lỏng thừa.

(C) MÁY GIẶT KHÔ

Những máy này tẩy bằng các chất lỏng như xăng, các bon tetrachloride, v.v.. thay vì bằng nước. Chúng là những tổ hợp thiết bị phức hợp, chẳng hạn như, máy giặt dùng để làm cho chất lỏng chuyển động tuần hoàn xuyên qua hàng hóa đang được tẩy, máy chiết xuất ly tâm, máy lọc, máy gạn lọc và các thùng chứa dự trữ. Do bản chất dễ cháy của các chất lỏng được sử dụng, chúng thường có một mô tơ chống nổ dùng cho bộ phận giặt và bơm tuần hoàn.

(D) MÁY SẤY

Những máy này được phân loại ở đây **chỉ khi** chúng được thiết kế và được cụ thể hóa một cách rõ ràng là để phục vụ cho việc sấy các sợi dệt, vải dệt hoặc các sản phẩm đã được dệt sẵn. Chúng bao gồm hai loại chính: những máy bao gồm chủ yếu một khoang chứa kín mà trong đó hàng vải dệt được làm khô bằng cách chịu sự tác động của không khí nóng, và những máy mà trong đó vải dệt được đẩy qua các trục lăn nóng.

Nhóm này **không bao gồm** các máy sấy không phải chuyên dùng để xử lý các mặt hàng dệt (**nhóm 84.19**) và máy sấy ly tâm (**nhóm 84.21**).

(E) MÁY HỒ BÓNG HOẶC HOÀN THIỆN

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy ngâm kiềm** mà trong đó các sợi dệt hoặc vải dệt được xử lý bằng xô đa ăn mòn.

(2) **Máy đập** mà trong đó các hàng búa có đầu bằng gỗ hoặc bằng thép đúc, được đặt theo hình xoáy trôn ốc trên một trục lăn, gia cố vải bằng cách đập; chúng làm kín các khe hở và làm tăng độ láng bóng của vải dệt.

(3) **Máy nghiền quay**. Những máy này khép kín các sợi chỉ dọc và ngang và tạo một phần nỉ trên bề mặt.

Loại trừ máy nghiền có bộ phận chứa hoặc máy nghiền búa, chủ yếu được dùng trong sản xuất các sản phẩm nỉ (**nhóm 84.49**).

(4) **Máy rút hoặc gỡ nút** được sử dụng trong việc loại bỏ các khiếm khuyết hoặc các mảnh có lông dính vẫn còn trên mảnh vải dệt.

(5) **Máy chải tuyết**, được sử dụng để chải tuyết các sợi xơ trên bề mặt của vải. Chủ yếu chúng bao gồm một trục lăn lớn, được gắn với các thanh hoặc với các khung có bố trí các bàn chải sợi, hoặc gắn với các trục lăn nhỏ hơn được gắn cố định với các đầu dây kim loại nhỏ.

(6) **Máy dùng để đập mặt sau của vải dệt** để làm cho lông ở trên bề mặt dựng đứng lên.

(7) **Máy cắt để xén** bề mặt của vải cho bằng phẳng sau khi đã chải lông vải bằng bàn chải len; các máy tương tự được sử dụng trong việc hoàn thiện các mặt hàng nhung gấm. Bằng cách sử dụng các phiến hoặc các trục lăn được sử dụng cho mục đích này, có thể đạt được các tác động theo cùng một mẫu hình.

(8) **Máy dệt vải len ratine** hoặc máy tạo gợn sóng lăn tăn được sử dụng để tạo sóng hoặc các hạt trên các mảnh vải dệt đã được chải sạch, bằng cách cuộn tròn hoặc cuộn xoắn ốc các cuộn sợi xơ với nhau. Cơ cấu này bao gồm một bàn (che phủ bằng cao su, nỉ hoặc bột mài) có khả năng di chuyển bằng cơ cấu chuyển động tròn và dao động ngắn, bàn này đặt trên một chiếc bàn khác có bề mặt che phủ bởi mảnh vải lụa bề mặt nhung mịn.

(9) **Máy chải**; những máy này bao gồm các bàn chải có hình trụ xoay dùng để chải vải dệt sau khi đã được chải sạch lông vụn hoặc sau khi đã được cắt phẳng.

(10) **Máy đốt** dùng để loại bỏ lông của sợi dệt hoặc của mảnh vải. Những máy này hoạt động bằng cách nhanh chóng đưa mảnh vải qua phía trên các trục lăn nóng hoặc các tấm uốn cong, hoặc qua phía trên ngọn lửa ga.

(11) **Máy làm láng bóng hoặc đánh bóng sợi dây, để làm bóng tơ dệt trong các nùi, hoặc dùng để làm bóng vải tơ lụa**.

(12) **Máy mài** bằng bột mài dùng để tạo ra bề mặt mịn, phẳng nhẵn trên vải.

(13) **Máy ép hình trụ** hoạt động trên một phiến bằng phẳng hoặc một phiến hình bán nguyệt để tạo ra bề mặt sáng bóng. Máy cán ép (**nhóm 84.20**) và các máy ép thủy lực dùng cho mục đích chung (**nhóm 84.79**) cũng được sử dụng cho mục đích này.

(14) **Máy xử lý vải** mà trong đó vải dệt được xử lý hơi để cố định việc hoàn thiện cuối và bố cục mảnh vải; cũng các máy tương tự dùng để ủ nóng các sợi dệt hoặc vải dệt bằng cách xử lý hơi.

(15) **Máy căng vải** dùng để khôi phục vải đến độ rộng chuẩn của nó.

(16) **Máy làm co lại**, máy mà khép kín các sợi chỉ ngang để tạo ra một mảnh vải khít chống bị co khi sử dụng.

(17) **Máy tráng phủ hoặc ngâm tẩm** dùng để bồi vào các lớp hồ đặc biệt lên bề mặt các sợi dệt hoặc vải dệt, hoặc để thấm tẩm chúng bằng các chế phẩm đặc biệt (ví dụ: gôm, hồ,

chất kết dính, sáp, nhựa, cao su hoặc hợp chất chống thấm). Nhóm này bao gồm máy móc dùng để hồ vải, bìa giấy,.v.v.., trong sản xuất các tấm trải sàn như loại tấm phủ sàn bằng vải bạt có tráng một lớp bột libe với dầu lanh, và cả máy hồ bóng được mô tả trong câu cuối của phần (B) ở trên.

(18) **Máy chế biến sợi** dùng cho mục đích trang trí mà trong đó tác động đặc biệt được tạo ra sau khi xe hoặc xoắn đôi sợi dệt (ví dụ, máy dùng để trang trí sợi dệt với các giọt keo gêlatin nhỏ hoặc sáp).

(F) MÁY ĐỂ QUẤN, XẢ, GẤP, CẮT HOẶC CẮT HÌNH RĂNG CƯA VẢI DỆT

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy gấp hoặc cuộn vải**, là máy gấp vải theo chiều dọc hoặc theo độ rộng, hoặc cuộn nó đưa lên trên một trục đỡ, cùng với máy kiểm tra kèm theo các thiết bị gấp hoặc cuộn, dùng để kiểm tra các loại vải để phát hiện lỗi. Bất cứ máy nào trong những máy này có thể được kết hợp với các thiết bị đo.

(2) **Máy cắt hoặc cắt hình răng cưa vải dệt**, kể cả máy dùng để cắt các mẫu hoặc các bộ phận của hàng may mặc,.v.v..

Các loại máy sau cũng được phân loại ở đây:

(1) **Thiết bị hấp hơi nước** (hình nộm hấp hơi, tượng bán thân để là hơi) **dùng cho quần áo bên ngoài**.

(2) **Máy và thiết bị (bàn,.v.v..) dùng để gấp vải lanh đã được là** (ví dụ: khăn tay, tấm dra trải giường, khăn trải bàn).

(3) **Máy và thiết bị dùng để luộc hoặc giặt vải len** để chà sạch nó trước khi tẩy trắng hoặc nhuộm.

(4) **Máy dùng để loại bỏ gôm ra khỏi vải** trước khi tẩy trắng hoặc nhuộm.

(5) **Máy dùng để xử lý vải** với nước xô-đa kiềm hoặc ka li trước khi tẩy trắng hoặc nhuộm.

(6) **Máy hấp hơi nước dùng để làm ẩm** các sợi dệt, vải dệt và các sản phẩm dệt khác.

(7) **Máy tạo và gắn hình mẫu** (máy phản ứng nhiệt), kể cả **máy dùng để tạo hình trước hoặc máy tạo hình bít tất hoặc miếng lót giầy**.

(8) **Máy ngâm tẩm và kéo vải dệt của lốp hơi.**

(9) **Máy đổ mực các băng mực dệt của máy chữ và các loại máy tương tự.**

(10) **Máy phân chia việc hoàn thiện vải dệt.**

(11) **Máy nhồi vải**, ví dụ, máy nhồi tĩnh điện.

(12) **Máy tạo nếp gấp trên vải.**

(13) **Thiết bị tẩy các tấm thảm còn nguyên trạng** bằng cách đưa vào một trong tấm thảm dung dịch làm sạch lỏng, dung dịch sau đó sẽ bị chiết xuất bởi việc hút, được thiết kế để dùng trong các công trình (ngoài việc sử dụng trong gia đình) như khách sạn, bệnh viện, văn phòng, tiệm ăn và nhà trường.

BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (Xem chú giải chung của phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Nồi hấp, thùng kín hơi và các thiết bị nhiệt khác không chuyên dùng cho xử lý, gia công nhiệt các sản phẩm dệt (**nhóm 84.19**).

(b) Máy cán ép vải (dùng để làm láng bóng, tráng bóng, làm mịn, trang trí hình nổi trên bề mặt, tạo sóng trên vải,.v.v..) và các trục lăn của chúng (**nhóm 84.20**).

(c) Máy sấy ly tâm và các loại máy ly tâm khác thuộc **nhóm 84.21**.

84.52 - Máy khâu, trừ các loại máy khâu sách thuộc nhóm 84.40; bàn, tủ, chân máy và nắp thiết kế chuyên dùng cho các loại máy khâu; kim máy khâu (+).

8452.10 - Máy khâu dùng cho gia đình

- Máy khâu khác:

8452.21 - - Loại tự động

8452.29 - - Loại khác

8452.30 - Kim máy khâu

8452.90 - Bàn, tủ, chân máy và nắp cho máy khâu và các bộ phận của chúng; bộ phận khác của máy khâu

(A) MÁY KHÂU

Máy khâu và **các đầu máy khâu** thuộc nhóm này là các máy được dùng để khâu liền hai hoặc nhiều mảnh với nhau bằng vải, da, v.v.. Nhóm này bao gồm máy khâu mà, ngoài việc may thông thường, có thể thực hiện công việc trang trí đơn giản (ví dụ, các thao tác thêu); tuy nhiên, máy được thiết kế chỉ để thêu (kể cả máy rút chỉ) lại thuộc **nhóm 84.47**. Máy khâu sách được phân loại trong **nhóm 84.40** và máy khâu - dệt và các máy khâu đính khác thuộc **nhóm 84.47**.

Trừ khi thực hiện thao tác thêu nhất định; những máy này nhìn chung hoạt động với hai sợi chỉ, một sợi được xuyên qua bằng kim và sợi kia được chuyển sang bên dưới bằng một con suốt. Nhìn chung chúng có một cái kim và một con suốt; nhưng có thể được gắn bằng nhiều kim và nhiều con suốt (ví dụ, để tạo ra một đường may đôi hoặc ba).

Máy khâu điện với trang bị một mô tơ điện, loại dùng trong gia đình hoặc dùng cho bất cứ một mục đích nào khác, cũng thuộc nhóm này.

Ngoài các máy may thông thường được sử dụng trong gia đình hoặc bởi các thợ may, nhà tạo mẫu thời trang may mặc,.v.v.., nhóm này cũng bao gồm các máy chuyên dụng mà có thể được sử dụng chỉ cho các loại may khác, chẳng hạn như:

(1) Máy khâu được sử dụng trong sản xuất hoặc sửa chữa ủng hoặc giầy hoặc dùng cho việc may da thuộc khác.

(2) Máy khâu khuyết áo, những máy này có thể bao gồm một thiết bị dùng để cắt lỗ khuyết áo.

(3) Máy đính khuy.

(4) Máy khâu nối mũ rơm.

(5) Máy khâu lông thú

(6) Máy khâu kín đầu bao tải sau khi đã đổ đầy (bao bột mì hoặc bao xi măng,.v.v..); những máy này có thể được treo và thường không có con suốt.

(7) Máy mạng các chỗ rách trong các bao tải.

(8) Máy khâu bề ngoài dùng để sản xuất bao tải, dùng để thao tác các rìa của các tấm phủ, tấm thảm,.v.v..

(9) Máy may đường viền hoặc máy khâu chăn.

(10) Máy khâu các mép của các phần của quần áo dệt kim với nhau.

Ngoài việc may, một số máy thuộc nhóm này có thể cũng thực hiện các thao tác khác, ví dụ, cắt, cắt hình răng cưa, đục lỗ hoặc xếp li các loại vải, da, giấy,.v.v..

(B) BÀN, TỦ, CHÂN MÁY VÀ NẮP THIẾT KẾ CHUYÊN DÙNG CHO CÁC LOẠI MÁY KHÂU

Ví dụ, giá đỡ mà có thể được sử dụng như những cái bàn hoặc tủ, và các bộ phận của tủ như vậy (ngăn kéo, tấm ván kéo,.v.v..), chân máy và các nắp đậy được phân loại trong nhóm này, thậm chí nếu được hiện diện riêng rẽ. Các thùng riêng rẽ, chủ yếu dùng cho mục đích bảo vệ hoặc vận chuyển, nếu được trình bày riêng, được phân loại trong các nhóm tương ứng của chúng.

(C) KIM MÁY KHÂU

Nhóm này bao gồm không chỉ kim dùng cho các loại máy khâu được mô tả ở trên, mà còn bao gồm các kim dùng cho các máy khâu sách thuộc nhóm 84.40 hoặc dùng cho máy thêu thuộc nhóm 84.47 **với điều kiện** chúng thuộc loại máy khâu (thường có một mắt ở gần đầu nhọn).

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận (ví dụ, giá đỡ và con suốt) của máy móc thuộc nhóm này. Tuy nhiên, các lõi cuộn chỉ được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng.

Nhóm này **không bao gồm** máy khâu dùng làm đồ chơi (**nhóm 95.03**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8452.10

Phân nhóm 8452.10 chỉ áp dụng cho các máy khâu và các đầu máy khâu sau đây, tất cả các máy đó ít nhất có khả năng thao tác việc khâu thắt:

(a) Máy hoạt động bằng lực chân hoặc lực tay

(b) Máy kết hợp một mơ tơ điện có công suất đầu ra không quá 120 W.

(c) Máy hoạt động bằng điện được trình bày mà không có mô tơ, sức nặng của đầu máy không quá 16kg.

Phân nhóm này cũng áp dụng cho các máy khâu được gọi là "xung động" hay "máy khâu vải xéc" với một mô tơ gắn liền có công suất đầu ra không quá 120 W, hoạt động với ba, bốn hoặc năm thanh chỉ, và đầu máy khâu tương tự như các loại đề cập ở trên, được xét theo công dụng, hiệu quả trong thiết kế và hoạt động của chúng, hoạt động với các đường may không phải vắt chỉ, được thiết kế sử dụng trong gia đình, tốc độ hoạt động của máy không quá 1500 mũi một phút.

Phân nhóm cũng bao gồm các máy khâu chạy pin (ắc quy) cầm tay những máy mà để khâu đường chỉ mũi đơn

Tuy nhiên, phân nhóm này **không bao gồm** máy khâu được dùng cho một chức năng cụ thể chẳng hạn như thùa khuyết hoặc đóng túi đã được nhồi đầy.

84.53 - Máy dùng để sơ chế, thuộc da hoặc chế biến da sống hoặc da thuộc hoặc máy để sản xuất hay sửa chữa giày dép hoặc các sản phẩm khác từ da sống hoặc da thuộc, trừ các loại máy khâu.

8453.10 - Máy dùng để sơ chế, thuộc da hoặc chế biến da sống hoặc da thuộc

8453.20 - Máy để sản xuất hoặc sửa chữa giày dép

8453.80 - Máy khác

8453.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm máy móc dùng để sơ chế da sống hoặc da thuộc (kể cả da lông thú) đã sẵn sàng để thuộc, máy móc dùng để tác động đối với các quá trình thuộc (kể cả quá trình chắp mảnh), và máy móc dùng cho các thao tác hoàn thiện sau đó. Nhóm còn bao gồm máy móc được sử dụng để sản xuất hoặc sửa chữa các mặt hàng da sống, da thuộc (ví dụ, dùng để sản xuất giầy da, găng tay da hoặc các đồ dùng đi du lịch). Nhưng nhóm này **loại trừ** máy khâu (**nhóm 84.52**).

(I) MÁY DÙNG ĐỂ SƠ CHẾ, THUỘC DA HOẶC CHẾ BIẾN DA SỐNG HOẶC DA THUỘC

Thực tế, nhiều máy thuộc nhóm này được sử dụng ở một vài giai đoạn trong chế biến da sống hoặc da thuộc (ví dụ, trong quá trình giặt, trước khi thuộc, nhuộm hoặc các quá trình hoàn thiện khác). Những máy như vậy gồm có thùng, trống, bộ phận giặt v.v.. chuyên dụng kết hợp với các kết cấu cơ khí như cơ cấu khuấy, cơ chế quay tròn hoặc các thiết bị thao táo lên da sống.

Không kể những thứ khác, nhóm này cũng bao gồm các máy sau đây:

(1) **Máy loại bỏ lông**, máy mà loại bỏ lông ra khỏi da sống đã được nới lỏng từ trước bằng các tác động hóa học

(2) **Máy loại bỏ thịt**, dùng để loại bỏ phần thịt, mỡ v.v.. ra khỏi da sống

(3) **Máy nghiền búa (faller stock) và máy nghiền dập trục lăn**. Búa hoặc trục lăn quay có rãnh của những máy này chế biến da sống hoặc da thuộc trong suốt quá trình giặt, thuộc, bôi dầu hoặc thấm tẩm.

(4) **Máy căng da sống hoặc da thuộc** để mở những lỗ nhỏ li ti trên bề mặt da, loại bỏ những nếp nhăn hoặc vết nứt khác trên bề mặt; **máy làm nhẵn**, được sử dụng để làm nhẵn mặt phía thịt và để loại bỏ chất bên ngoài; **máy làm mềm da**, máy mà trong đó da thuộc được xử lý bằng tác động của các trục lăn được bao phủ bằng li -e hoặc cao su.

(5) **Máy đập bằng búa**, đập bề mặt của da thuộc bằng các búa nhỏ để loại bỏ chất bẩn và độ ẩm thừa, và để khôi phục vân.

(6) **Máy búa được sử dụng để ép mạnh**, làm cứng hoặc làm nhẵn da (ví dụ, dùng để đóng đế giầy hoặc băng tải).

(7) **Máy cạo hoặc máy tách**, dùng dao để hiệu chỉnh độ dày đều trên toàn bộ da thuộc, hoặc tách da thuộc thành các lớp.

(8) **Máy mài**, ví dụ, dùng để làm ráp bề mặt da sống để tạo độ mượt cho da.

(9) **Máy chải**, ví dụ, dùng để tẩy da và tăng độ mượt sau khi làm ráp

(10) **Máy làm bóng da thuộc** bằng đánh bóng mã não, hoặc bằng các con lăn nhỏ bằng đá mã não hoặc bằng thủy tinh.

(11) **Máy tạo vân.**

Nhóm này cũng bao gồm thêm các **máy móc dùng để xử lý da lông thú**. Nhìn chung, những da lông này được xử lý trước và trong khi thuộc trên các máy tương tự những máy được mô tả ở trên, nhưng nhóm này cũng bao gồm những máy móc đó để xử lý lông (ví dụ, máy xén lông tới một độ dài đồng đều, dùng để loại bỏ lông dài, dùng để cuộn, chải sóng, cọ hoặc nhuộm lông).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy sấy thuộc **nhóm 84.19.**

(b) Máy cán ép (ví dụ, dùng để làm mượt, làm bóng hoặc tạo vân da thuộc) (**nhóm 84.20**).

(c) Máy sấy ly tâm (**nhóm 84.21**).

(d) Máy phun thuốc nhuộm, dầu bóng, véc ni v.v.. (**nhóm 84.24**).

(e) Máy loại bỏ lông lợn loại dùng trong lò mổ (**nhóm 84.38**).

(f) Máy ép dùng cho mục thông thường (**nhóm 84.79**).

(g) Máy đo da sống hoặc da (**nhóm 90.31**).

(II) MÁY ĐỂ SẢN XUẤT HAY SỬA CHỮA GIÀY DÉP HOẶC CÁC SẢN PHẨM KHÁC TỪ DA SỐNG HOẶC DA THUỘC

Nhóm này bao gồm máy sản xuất hay sửa chữa các sản phẩm được làm từ da sống, da bì, da thuộc (kể cả da lông) (ví dụ, giầy, găng tay, áo vét tông và các sản phẩm quần áo, đồ yên cương, đồ bọc sách, túi xách tay, và các đồ dùng đi du lịch khác).

Không kể những thứ khác, nhóm này bao gồm các máy sau đây:

(A) **Máy nạo/lạng mỏng hoặc gọt** dùng để làm mỏng hoặc cắt xén các mép hoặc các phần khác của mảnh da trước khi may hoặc đính chúng vào với nhau.

(B) **Máy cắt da thành các hình đặc biệt** (ví dụ, phần da giầy ở phía trên, bao tay, quai.v.v..). Hai loại phổ biến nhất là máy cắt nẹp bằng dao và máy ép nhấn (máy cắt sử dụng các khuôn rập)

(C) **Máy đục lỗ**, dùng để trang trí phần da giầy ở phía trên, mặt sau của găng tay,v.v.v.

(D) **Máy sản xuất ủng hoặc giầy,** ví dụ:

(1) **Máy cắt rãnh**, được sử dụng để cắt các khe hoặc các rãnh để luồn mũi khâu vào bên trong (ví dụ, làm tròn mép đế); và **máy dùng để mở và đóng các rãnh** trước hoặc sau khi may.

(2) **"Máy kéo trên" hoặc "máy kéo"**, dùng để kéo phần da giầy ở phía trên lên trên cốt giầy và khâu lược hoặc dính nó lên trên mặt trong của đế giầy .

(3) **Máy nghiền dập** các mép của mũi và đáy của mặt trong của đế giày sau khi chúng đã được ghép lại cùng nhau trên cốt giầy.

(4) **Máy dùng để gắn** mặt đế bên ngoài lên trên mặt đế bên trong và phần da giầy ở mặt trên, ví dụ như máy ghép, máy đặt đế giầy

(5) **Máy để đóng chặt** gót giầy vào đế giầy.

(6) **Máy dùng để cắt, làm nhẵn hoặc làm bóng** các góc cạnh, mép của đế giầy hoặc gót giầy

(7) **Máy làm ráp**, máy mà bằng sử dụng kim loại hoặc một dây cua roa mài mòn loại bỏ phần bóng của phần da giầy ở mặt trên nhằm làm cho nó bám tốt hơn khi được dính vào đế giầy.

(8) **Máy làm bóng và hoàn thiện**, bao gồm một loạt đá mài, bàn chải đánh bóng và nỉ được sử dụng để tạo ra một bề mặt đẹp cho phần da giầy ở mặt trên, các mép hoặc mặt đáy của đế giày v.v.. nhóm này bao gồm các máy tương tự được sử dụng bởi những người sửa chữa giày hoặc ủng.

(9) **Máy căng ủng hoặc giày.**

Cần chú ý rằng một số máy trong nhóm này chẳng hạn như máy tạo vận, máy cắt, máy đục lỗ, máy chọc lỗ và thậm chí cả máy làm ủng hoặc máy làm giày, có thể được sử dụng cho các vật liệu không phải là da thuộc (ví dụ, bìa cứng, giả da hoặc nhựa); tuy nhiên chúng vẫn thuộc nhóm này **với điều kiện** chúng được thiết kế để sử dụng chủ yếu cho da sống, da thuộc.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Cốt ủng hoặc cốt giày (được phân loại theo vật liệu cấu thành, thường trong **nhóm 44.17**)

(b) Máy chế biến gỗ để sản xuất guốc gỗ, đế gỗ, gót v.v.. (**nhóm 84.65**).

(c) Máy đánh giày tự động và máy xâu lỗ (**nhóm 84.79**).

CÁC BỘ PHẬN

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này, các khuôn rập và các dụng cụ có thể thay thế lẫn nhau khác của những máy này cũng được phân loại ở đây.

84.54 - Lò thổi, nồi rót, khuôn đúc thỏi và máy đúc, dùng trong luyện kim hay đúc kim loại.

8454.10 - Lò thổi
8454.20 - Khuôn đúc thỏi và nồi rót
8454.30 - Máy đúc
8454.90 - Bộ phận

(A) LÒ THỔI

Những lò này được sử dụng để luyện hoặc tinh chế kim loại (ví dụ, dùng để luyện sắt thành thép, hoặc nấu chảy đồng tinh luyện hoặc niken xỉn, galena v.v..) bằng cách đưa vật liệu, đã được nấu chảy hoặc được đun trong lò dưới nhiệt độ cao, tới một luồng ô xy mạnh; bằng tác động này hầu hết khí cacbon hoặc các chất hòa tan như mangan, silicon và photpho được ôxy hóa và được thải ra dưới dạng khí hoặc xỉ nấu chảy. Quá trình oxi hóa càng làm tăng nhiệt độ kim loại.

Các loại lò thổi phổ biến nhất là các thùng hình quả lê hoặc hình trụ gồm có một vỏ bên ngoài bằng các tấm thép nặng với một lớp thành lò bên trong bằng vật liệu chịu nhiệt. Oxy được đưa vào trong bằng một ống nhỏ từ bên trên (lò thổi LD) hoặc qua vòi phun ở đáy lò (lò OBM (Oxygen Bodenblasende Maximilianhütte)). Ngoài ra còn có loại lò là sự kết hợp của hai loại trên.

Các loại khác gồm có lò thổi với các ống gió được gắn ở cạnh sườn, lò luyện hình trụ quay, lò luyện hình nón (dùng để xử lý đồng thau xỉn) với một lưới bảo vệ bằng kim loại bên trong dùng để hỗ trợ cho thiết bị này.

(B) NỒI RÓT

Những dụng cụ này được sử dụng để lấy kim loại nấu chảy từ một lò nung và đổ nó vào các lò thổi hoặc các khuôn đúc; chúng là những thùng chứa mở đơn giản nhìn chung được lót một lớp vật liệu chịu nhiệt, thường được gắn với các thiết bị để tạo chức năng đổ hoặc rót ra và trong một số trường hợp chúng được gắn bánh xe. Chúng thường được điều khiển bằng cơ khí (ví dụ, bằng cần trục), nhưng nhóm này cũng bao gồm nồi rót khuôn đúc được vận hành bằng tay**. Loại trừ** nồi rót nhỏ bằng tay thuộc loại được sử dụng bởi thợ gò thùng hoặc thợ kim hoàn v.v.. (**nhóm 73.25** hoặc **73.26**).

(C) KHUÔN ĐÚC THỎI

Những khuôn này có thể có các hình thù khác nhau, dạng một mảnh hoặc hai nửa; trong đó kim loại nấu chảy được đúc tạm thời thành, ví dụ, thỏi, thỏi thô, thanh.

Các khuôn khác (ví dụ, dùng để đúc các sản phẩm) nhìn chung được phân loại trong **nhóm 84.80**.

Các khuôn đúc thuộc nhóm này bằng kim loại thường bằng sắt hoặc thép. Tuy nhiên, **loại trừ** khuôn thỏi bằng than chì hoặc than khác hoặc bằng vật liệu gốm (các **nhóm 68.15** và **69.03** tương ứng).

(D) MÁY ĐÚC CHUYÊN DÙNG TRONG LUYỆN KIM HAY ĐÚC KIM LOẠI

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy (thường kết hợp một băng tải hoặc băng chuyền) liên tục đổ đầy, làm nguội và rót vào khuôn**. Những máy này đôi khi kết hợp các thiết bị dùng để lắc hoặc đổ khuôn để tạo điều kiện cho việc điều chỉnh kim loại nấu chảy cho xuống đều.

(2) **Máy đúc áp lực**. Những máy này chủ yếu bao gồm hai tấm có thể điều chỉnh được gắn cố định hai nửa của khuôn đúc này. Kim loại dưới dạng lỏng từ bể chứa được đẩy vào khuôn này, bằng tác động trực tiếp của khí nén trên bề mặt tự do của kim loại lỏng trong bể chứa, sử dụng cách gắn một pít tông vào một bể chứa khép kín đổ đầy kim loại lỏng. Trong một số trường hợp những máy này kết hợp các thiết bị làm nguội, để làm tăng độ đông cứng của kim loại, và các thiết bị để tách sản phẩm đúc ra khỏi khuôn. Chủ yếu chúng được sử dụng để đúc các sản phẩm kim loại màu nhỏ.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy đúc khuôn áp suất cho bột kim loại, bằng cách tạo ra sự kết dính (**nhóm 84.62**).

(3) **Máy đúc ly tâm** mà trong đó kim loại nấu chảy được dẫn vào trong một khuôn hình trụ quay với tốc độ cao; kim loại này văng lên trên các thành khuôn đúc và đông cứng dưới dạng ống .

(4) **Máy đúc liên tục**. Trong những máy này, thép được vận chuyển từ nồi rót qua bộ phận phân phối đi đến các hướng đúc khác nhau, bao gồm:

(a) Một khuôn thỏi, không có đáy, với các thiết bị làm nguội;

(b) Bên ngoài khuôn thỏi là một hệ thống phun nước làm nguội kim loại đúc;

(c) Một nhóm các trục lăn truyền cho phép rút đều đặn kim loại đã được làm cứng; và

(d) một hệ thống máy cắt, được theo sau bởi một thiết bị tháo xả.

Các khuôn được sử dụng với máy móc thuộc nhóm này thường nằm trong **nhóm 68.15, 69.03 hoặc 84.80.**

CÁC BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận máy móc thuộc nhóm này.

84.55 - Máy cán kim loại và trục cán của nó.

8455.10 - Máy cán ống

- Máy cán khác:

8455.21 - - Máy cán nóng hay máy cán nóng và nguội kết hợp

8455.22 - - Máy cán nguội

8455.30 - Trục cán dùng cho máy cán

8455.90 - Bộ phận khác

(I) **MÁY CÁN**

Máy cán là máy chế biến kim loại chủ yếu bao gồm một hệ thống trục cán mà giữa các trục cán này kim loại này được cán ra; kim loại được cán hoặc tạo hình bởi áp suất của các trục cán và đồng thời quá trình cán làm biến đổi cấu trúc và tăng chất lượng kim loại. Trong một số trường hợp, ngoài các chức năng thông thường, máy cán có thể được sử dụng để tạo ra một hình mẫu trên bề mặt kim loại hoặc để cán hai hoặc nhiều tấm kim loại khác nhau cùng nhau để tạo ra một sản phẩm cán mỏng.

Các máy tương tự dùng để cán các vật liệu khác kim loại, ví dụ máy cán ép **bị loại trừ** (**nhóm 84.20**). Các máy cán khác (ví dụ máy cán dùng để dán lá kim loại lên trên một tấm đỡ giấy (**nhóm 84.20**), máy uốn, gấp, làm thẳng hoặc máy làm phẳng (**nhóm 84.62**) không được coi như là máy cán với cách hiểu được mô tả ở trên và do đó cũng **bị loại trừ** ra khỏi nhóm này.

Máy cán có nhiều loại khác nhau, tùy theo các thao tác cán riêng biệt được thiết kế khác nhau, cụ thể:

(A) Cán để làm giảm độ dày tương ứng với tăng độ dài (ví dụ trong việc cán thỏi thành các phôi thép bloom, phôi thép dạng thanh hoặc dạng thanh dẹt; cán các phôi dẹt thành thép cán mỏng dạng tấm, dải v.v..).

(B) Cán các phôi thép bloom, phôi thép dạng thanh v.v.. để tạo ra một tiết diện cụ thể (ví dụ trong việc sản xuất thép dạng thanh, dạng que, dạng góc, dạng hình, dạng định hình, dầm cầu, đường ray xe lửa).

(C) Cán ống.

(D) Cán phôi bánh xe hoặc phôi vành bánh xe (ví dụ để tạo thành các vành bánh xe lửa).

Hầu hết các máy cán được thiết kế cho các hoạt động được chỉ ra tại phần (A) hoặc phần (B) nêu trên. Thành phần chính của những máy này được biết đến như một cái "giá", và bao gồm hai, ba hoặc bốn trục cán, một trục được gắn nằm ngang bên trên trục kia nằm trong các khung bằng kim loại nặng, kim loại đi qua một khe hở có thể điều chỉnh được giữa các trục cán. Trong ba giá đôi cao và trong hai giá cao, kim loại sau khi được truyền giữa hai trục cán thì được truyền qua hai trục khác; một số giá đỡ có hai hoặc nhiều trục cán phụ, hoạt động như bộ phận hỗ trợ để bổ sung lực cán và độ chắc chắn cho các trục cán đang hoạt động.

Hầu hết các máy cán bao gồm một loạt các giá đỡ như vậy được bố trí cạnh nhau, hoặc so le hoặc theo kiểu song song (ví dụ, máy cán liên tục các tấm mỏng); tốc độ và khe hở của trục cán được điều chỉnh để cán kim loại liên tục và dần dần.

Một số máy cán nhất định có thể có các trục cán cạnh dùng để gia cố các mép của vật liệu hoặc dùng để tạo ra các đoạn cán đặc biệt (ví dụ, dầm cầu).

Đối với các sản phẩm cán phẳng (tấm dẹt, tấm mỏng, băng dải v.v..) các trục cán thường trơn (trừ một số trục cán tinh có thể sản xuất ra một hình mẫu có gờ đơn giản). Trong nhiều trường hợp (ví dụ đối với các thao tác bên dưới phần (B) nêu trên) quá trình cán không được thực hiện trên toàn bộ chiều rộng của các trục cán, nhưng trục cán làm việc có các rãnh được cắt trên bề mặt của chúng do đó kẽ hở (hoặc rãnh thoát) của một hình dạng đặc biệt được tạo ra giữa hai trục cán. Kim loại khi đi qua trục cán được tạo hình thành hình dạng của kẽ hở, và đi qua các kẽ hở tương tự tiếp theo sẽ dần dần thay đổi hình dạng, do đó kim loại sẽ được tạo hình thành tiết diện như mong muốn.

Máy cán thuộc loại được đề cập ở trên khác nhau đáng kể về kích cỡ, từ các máy nhỏ dùng để cán các kim loại quí hiếm tới các máy cán hạng nặng để cán thép.

Hầu hết các máy cán được đề cập ở trên dùng cho cán nóng, nhưng một số máy cán tinh (đặc biệt dùng để cán tấm mỏng hoặc dải dài) cán nguội kim loại.

Trong số các máy cán thuộc loại được đề cập ở phần (C) và phần (D) ở trên gồm :

(1) Mannesmann hoặc máy tương tự dùng để tạo các lỗ trên các thanh kim loại; những máy này có các trục cán lớn nghiêng, làm quay thanh kim loại nóng và đẩy nó qua phía trên một lõi kim loại có lỗ thủng, do vậy tạo thành ống nhám.

(2) Máy cán dùng để cán các thanh kim loại đục lỗ để giảm độ dày của thành, tăng độ dài và tạo ra một bề mặt như mong muốn cho các thành. Các thành của ống này được gia công giữa lõi hoặc chốt kim loại ở mặt bên trong, và các trục cán có r ãnh tròn hoặc các trục cán hình nón ở mặt bên ngoài. Trong một số trường hợp, có sử dụng trục cán có các rãnh được cắt không đồng đều để tạo ra rãnh cán khác (cán bậc)

(3) Máy cán tinh dùng cho ống, để hoàn thiện hoặc giảm độ dày của thành ống, hoặc làm giảm đường kính, hoặc để tạo ra một tiết diện hình tròn hoàn hảo. Những máy cán này có thể hoạt động có hoặc không có lõi kim loại bên trong.

(4) Máy cán kiểu tỏa tròn dùng để cán thành các ống thép đúc có đường kính lớn. Ống này quay giữa một loạt các trục cán thao tác ở mặt bên ngoài và các trục cán tương ứng thao tác ở mặt bên trong.

(5) Máy cán bánh xe hoặc máy cán đĩa. Những máy cán này thường bao gồm các hệ thống trục cán hình nón hoặc hình trụ được sắp xếp riêng biệt, mà giữa các trục cán đó bánh xe dạng gồ ghề quay tròn; các phần khác nhau của bánh xe (ví dụ vành bánh xe lửa) được gia công thành hình dạng như yêu cầu qua lực ép của các trục cán. Các máy tương tự được sử dụng để tạo hình cho lốp có vành của bánh xe lửa và cho một số đường ray xe lửa.

Nhìn chung, hoạt động của máy cán đòi hỏi một số lớn **thiết bị phụ trợ** chẳng hạn như dẫn hướng, bàn cán, thiết bị điều khiển, lò nung lại, thùng bảo quản, thiết bị cuộn dải kim loại, kéo và cưa, nền làm nguội, máy cân hoặc máy đánh dấu, máy nắn thẳng hoặc máy làm dẹt, thiết bị điều khiển (cơ, điện hoặc điện tử) v.v…

(II) TRỤC CÁN VÀ CÁC BỘ PHẬN KHÁC

Theo những điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của máy cán. Trong số các bộ phận thuộc nhóm này là **các trục cán của máy cán**. Những trục cán này khác nhau đáng kể về độ dài và đường kính, những trục cán thép có độ dài xấp xỉ từ 30 tới 520cm và có đường kính từ 18 đến 137 cm. Chúng được làm bằng gang, hoặc bằng vật đúc hoặc bằng thép rèn, thường được làm cứng đặc biệt trên bề mặt và được gia công cẩn thận để tạo ra các đường kính chính xác; chúng có thể trơn, hoặc có các khe rãnh hình thù khác nhau để tạo thành các rãnh cán cần thiết. Mỗi một trục cán kết thúc ở các cổ trục thường được tạo hình đặc biệt để gắn vào trong thân vỏ máy cán. Bên ngoài các cổ trục cán, các đầu của bánh ba múi được gia công cắt để sử dụng được lực dẫn động.

84.56 - Máy công cụ để gia công mọi loại vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu, bằng các quy trình sử dụng tia laser hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, chùm tia điện tử, chùm tia i-on hoặc quá trình xử lý plasma hồ quang; máy cắt bằng tia nước.

- Hoạt động bằng tia laser hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông:

8456.11 - - Hoạt động bằng tia laser

8456.12 - - Hoạt động bằng tia sáng khác hoặc chùm phô-tông

8456.20 - Hoạt động bằng phương pháp siêu âm

8456.30 - Hoạt động bằng phương pháp phóng điện

8456.40 - Hoạt động bằng quá trình xử lý plasma hồ quang

8456.90 - Loại khác

Máy công cụ thuộc nhóm này là các máy được sử dụng cho việc tạo hình hoặc gia công bề mặt cho mọi loại vật liệu. Chúng phải đáp ứng ba yêu cầu chủ yếu sau:

(i) Chúng phải làm việc bằng cách bóc tách vật liệu;

(ii) Chúng phải có các chức năng thực hiện như máy công cụ có trang bị các dụng cụ theo tiêu chuẩn;

(iii) Chúng phải sử dụng một trong bảy qui trình công nghệ sau: qui trình sử dụng tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử (eclectron), tia ion hoặc xử lý hồ quang plasma.

Nhóm này cũng bao gồm máy cắt bằng tia nước được mô tả trong phần (H) dưới đây.

Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** những loại máy đã được quy định xếp vào **nhóm 84.86,** như dưới đây:

(i) Máy gia công bất kỳ vật liệu nào bằng cách tách bỏ vật liệu, chỉ dùng và chủ yếu dùng trong sản xuất khối hoặc tấm bán dẫn, thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc màn hình dẹt.

(ii) Máy gia công bất kỳ vật liệu nào bằng cách tách bỏ vật liệu, loại chỉ dùng và chủ yếu dùng để sản xuất hoặc sửa chữa màn chắn và đường chữ thập

(iii) Máy để khắc axit khô các bản mẫu trên vật liệu bán dẫn.

Ví dụ của các loại mặt hàng kể trên là: (1) máy công cụ dùng chùm tia laze để khoan các tinh thể bán dẫn và (2) máy công cụ sử dụng phương pháp siêu âm để cắt các con chip bán dẫn hoặc cắt hoặc khoan chất nền làm bằng ceramic cho mạch điện tử tích hợp.

(A) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG CÁC QUI TRÌNH SỬ DỤNG TIA LASER HOẶC TIA SÁNG KHÁC HOẶC CHÙM PHÔ-TÔNG

Gia công cơ khí sử dụng tia laser (gia công cơ khí sử dụng chùm phô-tông) bao gồm việc bắn phá một mục tiêu bằng các hạt photon. Cụ thể, nhóm này bao gồm máy dùng để khoan (kim loại, hồng ngọc cho đồng hồ đeo tay..v.v..) máy dùng để cắt kim loại hoặc các vật liệu cứng khác và máy dùng để chạm khắc (hình thù, chữ, dòng v.v..) trên các vật liệu có độ bền cao khác nhau.

Nguyên lý hoạt động của máy công cụ gia công bằng quy trình sử dụng tia lade là sử dụng chùm tia lade hội tụ cường độ cao chiếu thẳng vào vật liệu để bóc tách bằng cách nung chảy, đốt nóng hoặc làm bốc hơi (hay còn gọi là bào mòn). Đối với một số máy công cụ nhất định thuộc loại này, chùm tia lade có thể được kết hợp với tia nước áp lực thấp để chỉnh hướng tia lade, loại bỏ mảnh vụn và làm nguội vật liệu.

Máy công cụ khác của nhóm này khác biệt với máy công cụ hoạt động bằng tia laser để bóc tách vật liệu.

(B) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG CÁC QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ SÓNG SIÊU ÂM

Máy công cụ sử dụng sóng siêu âm bao gồm một máy khoan dưới tác dụng của những dao động sóng siêu âm và vật liệu mài ở dạng huyền phù trong chất lỏng. Những máy này có thể kết hợp với hệ thống tái sử dụng vật liệu mài.

Nhóm này bao gồm máy công cụ, được sử dụng, cụ thể như sau:

(1) Dùng để gia công kim cương hoặc khuôn dập cacbít kim loại;

(2) Dùng để khoan hoặc tạo hình các khoáng vật;

(3) Dùng để khắc thủy tinh;

(4) Dùng để phay, chuốt hoặc đánh bóng.

(C) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ PHÓNG ĐIỆN

Nguyên lý của loại máy gia công cơ khí này là bóc tách kim loại giữa hai điện cực kim loại (vật cần gia công và dụng cụ) bằng việc phóng điện đột ngột trong một khoảng thời gian cực

ngắn đạt mức vài trăm nghìn chu kỳ trong một giây. Ví dụ, nhóm này bao gồm, ví dụ **máy cắt bằng tia lửa điện tần số cao**.

(D) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ ĐIỆN - HÓA

Nguyên lý của loại máy gia công cơ khí này là bóc tách kim loại bằng qui trình điện phân. Vật cần gia công (anot) là một vật dẫn điện và dụng cụ điện cực (catot). Chúng được nhúng trong một dung dịch điện phân phù hợp, làm cho không kết tủa tại ca-tốt, đây là quá trình hòa tan anot điện hóa.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Thiết bị đánh bóng điện phân**, được sử dụng để đánh bóng các mẫu vật cho kiểm tra bằng kính hiển vi hoặc kiểm tra kim tương.

(2) **Máy mài sắc điện phân** dùng để mài sắc các dụng cụ cắt, các rãnh, khía của cơ cấu bẻ phoi hoặc các tấm cacbít kim loại dùng để cắt: những máy này sử dụng một đá mài kim cương.

(3) **Máy mài, cắt ba** via các loại bánh răng khác nhau bằng sử phân hủy anot (cực dương)

(4) **Máy gia công tinh** chính xác các bề mặt bằng phẳng...

(E) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ CHÙM TIA ĐIỆN TỬ

Việc gia công bằng chùm tia điện tử bao gồm việc bắn phá vật gia công trên một bề mặt rất nhỏ bằng electron được giải phóng từ catot, được gia tốc bởi một trường điện từ mạnh và được hội tụ lại bởi một hệ thống thấu kính từ trường hoặc tĩnh điện.

(F) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ CHÙM TIA ION

Chùm tia của những máy công cụ này gia công bằng tác động liên tục, không phải ở dạng xung như trong trường hợp chùm tia lade.

(G) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG BẰNG QUI TRÌNH CÔNG NGHỆ HỒ QUANG FLASMA

Việc gia công bằng hồ quang plasma liên quan đến việc ion hóa mạnh một chất khí bằng một luồng điện phát ra từ một máy phát xung điện từ dưới điện thế cao. Việc gia công này cho phép cắt với một tốc độ rất cao và cắt thô và gia công các sợi dần tiến thô.

(H) MÁY CẮT BẰNG TIA NƯỚC

Nhóm này bao gồm máy cắt bằng tia nước và bằng tia hỗn hợp "nước và chất mài mòn". Đây là những máy được thiết kế để cắt vật liệu bằng một quy trình sử dụng dòng phun của nước hoặc nước pha lẫn chất mài mòn mạnh, thường tốc độ dòng phun gấp 2 đến 3 lần tốc độ âm thanh. Chúng hoạt động dưới áp suất 3000 đến 4000 bar và có thể thực hiện nhiều loại đường cắt chính xác trên nhiều vật liệu. Máy cắt bằng tia nước thường được sử dụng để cắt các vật liệu mềm hơn (bọt xốp, cao su mềm, vật liệu đệm, vật liệu dạng phoi…). Máy cắt bằng tia

nước pha lẫn chất mài mòn thường được sử dụng để cắt các vật liệu cứng hơn (thép dụng cụ, cao su cứng, composit, đá, thủy tinh, nhôm, thép không gỉ….).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ tùng của các máy công cụ thuộc nhóm này được phân loại trong **nhóm 84.66**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Thiết bị siêu âm dùng để làm sạch (**nhóm 84.79**).

(b) Máy và thiết bị hàn hợp kim, có hoặc không thể cắt được (**nhóm 85.15**).

(c) Máy kiểm tra (**nhóm 90.24**).

84.57 - Trung tâm gia công cơ khí, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí, để gia công kim loại.

8457.10 - Trung tâm gia công

8457.20 - Máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công)

8457.30 - Máy gia công chuyển dịch đa vị trí

Nhóm này chỉ áp dụng (xem Chú giải 4 của chương này) cho các máy công cụ dùng để gia công kim loại (trừ máy tiện, kể các trung tâm tiện), các máy mà có thể thực hiện các nguyên công khác nhau trên một vật gia công, hoặc bằng cách:

(a) thay đổi dụng cụ tự động từ một ổ chứa hoặc vật tương tự phù hợp với một chương trình gia công (trung tâm gia công);

(b) sử dụng tự động, đồng thời hoặc tuần tự, các cụm đầu máy gia công khác nhau gia công trên phôi có một vị trí cố định (máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công); hoặc

(c) dịch chuyển tự động vật gia công sang các đơn vị đầu máy khác nhau (máy gia công chuyển dịch đa vị trí).

(A) TRUNG TÂM GIA CÔNG

Trung tâm gia công là những máy độc lập, nghĩa là tất cả các hoạt động của máy được thực hiện trên một máy đơn (đa chức năng), Những trung tâm này phải thỏa mãn hai điều kiện: chúng phải thực hiện một vài hoạt động gia công cơ khí khác nhau và chúng phải có chức năng thay đổi dụng cụ tự động, từ một ổ chứa hoặc vật tương tự phù hợp với một chương trình gia công.

Kết quả là nhóm này bao gồm các máy công cụ mà có thể thực hiện hai hoặc nhiều nguyên công bằng việc thay đổi dụng cụ tự động từ **một** ổ chứa hoặc vật chứa tương tự, trong khi đó các máy công cụ thực hiện một nguyên công sử dụng một dụng cụ đơn hoặc vài dụng cụ gia công đồng thời hoặc tuần tự (ví dụ, máy khoan nhiều trục chính hoặc máy phay nhiều dao cắt) được phân loại trong các **nhóm từ 84.59 đến 84.61.**

Yêu cầu về chức năng thay đổi dụng cụ tự động loại trừ ra khỏi nhóm này những máy đa chức năng (ví dụ, máy dùng để khoan, doa, ta rô và cán) mà không có khả năng tự động thay đổi dụng cụ. Những máy như vậy được phân loại trong các **nhóm 84.59 tới 84.61** theo Chú giải 3 của Phần XVI hoặc bằng cách áp dụng nguyên tắc giải thích 3 (c), tất nhiên trừ khi chúng có

thể được coi như là **máy gia công chuyển dịch đa vị trí** mà trong đó phôi được tự động di chuyển sang các đầu máy đơn khác (xem phần (C) dưới đây).

Trung tâm gia công cũng có thể bao gồm các thiết bị phụ trợ, chẳng hạn như thiết bị thay đổi tấm nâng palet, các hệ thống ngăn chứa palet hoặc các thiết bị thay đổi ngăn chứa dụng cụ.

(B) MÁY KẾT CẤU NGUYÊN KHỐI (MỘT VỊ TRÍ GIA CÔNG)

Máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) là những máy đa chức năng mà trong đó vật cần gia công được giữ tại một vị trí cố định trong khi các đơn vị đầu máy chuyển động tương đối với vật gia công để tiến hành gia công hoặc các hoạt động khác của máy này.

Các đơn vị đầu máy là các bộ phận của máy mà trên đó chúng được gắn và được sử dụng để giữ, dẫn động (quay tròn, tịnh tiến) dụng cụ có thể thay đổi được. Các đầu quay thường nối với động cơ điện, trong khi các đầu dịch chuyển thường kết hợp một xi lanh thủy lực: hai loại đầu máy này có thể được kết hợp với nhau.

Nhóm này bao gồm máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) thực hiện hai hoặc nhiều nguyên công bằng việc sử dụng hai hoặc nhiều đơn vị đầu máy.

Tuy nhiên, loại trừ máy thực hiện một nguyên công bằng việc sử dụng một vài đơn vị đầu máy hoặc máy thực hiện vài nguyên công bằng việc sử dụng một đơn vị đầu máy.

(C) MÁY GIA CÔNG CHUYỂN DỊCH ĐA VỊ TRÍ

Máy móc thuộc nhóm này phải thỏa mãn ba điều kiện: chúng phải thực hiện vài nguyên công, chúng phải hoạt động bằng việc di chuyển tự động vật gia công tới dụng cụ và chúng phải được trang bị một vài đơn vị đầu máy khác nhau.

Một chi tiết khác biệt nhìn chung được thực hiện giữa các máy di chuyển quay và các máy di chuyển theo đường thẳng. Trong phần trước, các đơn vị đầu máy mà thực hiện các nguyên công khác nhau được sắp xếp trong một vòng tròn trên một bệ. Vật cần gia công chuyển động quanh vòng tròn này theo cách như vậy, tại mỗi vị trí, nó được gia công bằng các dụng cụ của đầu máy tương ứng (ví dụ khoan, đánh bóng,…). Trong các máy di chuyển theo đường thẳng, các đầu máy đơn được sắp xếp thành một đường thẳng trên bệ và gia công liên tục trên vật gia công khi nó đi từ đầu máy này tới đầu máy kia, dọc theo đường thẳng.

Theo Chú giải 4 (c) của Chương, nhóm này **không bao gồm** các đường di chuyển của các máy khác nhau được nối liền bằng một băng chuyền mang các vật cần gia công.

Theo các thuật ngữ của Chú giải Chương được đề cập ở trên, nhóm này **cũng loại trừ** các "hệ thống sản xuất linh hoạt " (FMS) bao gồm một vài máy, thông thường là máy điều khiển số, hoặc một vài nhóm máy, cùng với các thiết bị điều khiển tự động như khung nâng, băng truyền, xe đẩy không do người điều khiển, tay máy và rô bốt công nghiệp, dùng để tải các vật gia công đến các máy hoặc dời chúng đi sau khi gia công. Các nhóm máy khác nhau và các thiết bị điều khiển thiết lập thành hệ thống sản xuất linh hoạt được điều khiển bởi máy xử lý dữ liệu tự động.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các điều khoản chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ kiện (**trừ** các dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các máy công cụ thuộc nhóm này được phân loại trong **nhóm 84.66**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Máy công cụ dùng để gia công mọi vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu, bằng các qui trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử, tia ion hoặc hồ quang plasma (**nhóm 84.56**)

(b) Máy tiện (bao gồm cả các trung tâm gia công tiện) dùng để bóc tách kim loại (**nhóm 84.58**)

(c) Máy gia công kiểu đầu tổ hợp có thể tháo lắp được (**nhóm 84.59**)

(d) Máy và thiết bị hàn, hàn đồng thuộc các nhóm **84.68 và 85.15**.

84.58 - Máy tiện (kể cả trung tâm gia công tiện) để bóc tách kim loại.

- Máy tiện ngang:

8458.11 - - Điều khiển số

8458.19 - - Loại khác

- Máy tiện khác:

8458. 91 - - Điều khiển số

8458.99 - - Loại khác

Máy tiện (kể cả trung tâm gia công tiện) của nhóm này là những máy được sử dụng để gia công bề mặt kim loại, bằng việc cắt bỏ hoặc loại bỏ kim loại bằng cách khác.

Những máy móc này có thể phân biệt với các dụng cụ cầm tay (hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc có gắn động cơ) thuộc **nhóm 84.67** ở chỗ chúng thường được thiết kế đặt cố định trên sàn hoặc trên giá máy, hoặc gắn tường hoặc trên máy khác, vì vậy chúng thường có tấm bệ, khung gắn, giá đỡ v.v..

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy tiện**, tự động hoặc không, bao gồm máy tiện mâm, máy tiện trượt, máy tiện đứng, máy tiện rêvônve, máy tiện chế tạo (hoặc sao chép). Tuy nhiên, máy tiện ép mà có chức năng tạo hình kim loại được phân vào **nhóm 84.63**.

2) **Máy tiện trục**, dùng để tiện đồng thời và đối xứng hai đầu của các trục hoặc trục bánh quay có kích thước lớn.

(3) **Các trung tâm gia công tiện**, sử dụng để tách bỏ kim loại.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo những điều khoản chung này liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem phần chú giải Tổng quát của Phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** những dụng cụ thuộc **Chương 82**) cuả máy tiện thuộc chương này được phân vào **nhóm 84.66**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy công cụ để gia công mọi loại vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu đó, bằng các quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử, tia ion hoặc hồ quang plasma (**nhóm 84.56**).

(b) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(c) Máy cắt đứt (**nhóm 84.61**).

(d) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng điện hoặc không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(e) Máy và dụng cụ kiểm tra (**nhóm 90.24**).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 8458.11 và phân nhóm 8458.91

Máy công cụ điều khiển số là máy được biết đến với cụm từ viết tắt CNC (computer numerical control) hay NC (numerical control). Khái niệm CNC và NC có thể được coi như đồng nghĩa với nhau. Để được coi là một máy công cụ điều khiển số, chức năng và sự dịch chuyển của máy, dụng cụ và vật gia công phải được vận hành theo những câu lệnh đã được thiết lập trước. Việc lập trình thông thường được diễn dịch bằng ngôn ngữ NC riêng biệt, ví dụ như mã ISO. Chương trình và các dữ liệu khác được lưu trữ theo thứ tự để có thể sử dụng trực tiếp hoặc tiếp sau đó. Máy công cụ điều khiển số luôn tích hợp một khối điều khiển (tách riêng hoặc gắn liền với máy), kết hợp với một máy xử lý dữ liệu tự động hoặc một bộ vi xử lý hoặc hệ thống servo để đạt được các chuyển động như mong muốn cho các máy công cụ, dụng cụ hoặc vật gia công. Máy CNC, máy tiện CNC, máy phay NC là những ví dụ của máy công cụ điều khiển số.

Tuy nhiên, nếu đơn vị điều khiển không được trình bày cùng với máy công cụ, thì máy công cụ vẫn có thể được coi như một máy công cụ điều khiển số **với điều kiện là** nó mang những đặc tính riêng của loại máy này.

84.59 -Máy công cụ (kể cả đầu gia công tổ hợp có thể di chuyển được) dùng để khoan, doa, phay, ren hoặc ta rô bằng phương pháp bóc tách kim loại, trừ các loại máy tiện (kể cả trung tâm gia công tiện) thuộc nhóm 84.58 (+).

8459.10 - Đầu gia công kiểu đầu tổ hợp có thể di chuyển được

- Máy khoan khác:

8459.21 - - Điều khiển số

8459.29 - - Loại khác

- Máy doa-phay khác:

8459.31 - - Điều khiển số

8459.39 - - Loại khác

- Máy doa khác:

8459.41 - - Điều khiển số

8459.49 - - Loại khác

- Máy phay, kiểu công xôn:

8459.51 - - Điều khiển số

8459.59 - - Loại khác

- Máy phay khác:

8459.61 - - Loại điều khiển bằng số

8459.69 - - Loại khác

8459.70 - Máy ren hoặc máy ta rô khác

Nhóm này bao gồm máy công cụ dùng để khoan, doa, phay, cắt ren hoặc tarô ren bằng cách cắt hoặc bóc tách kim loại **trừ** máy tiện (kể cả trung tâm gia công tiện) thuộc **nhóm 84.58**.

Phần lớn các máy công cụ này được dẫn động bằng động cơ nhưng các máy tương tự hoạt động được nhờ tay hoặc bàn đạp vẫn được xếp vào nhóm này. Các máy tương tự hoạt động bằng tay hoặc bàn đạp có thể được phân biệt với dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 82.05** và những dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 84.67** do thực tế là những máy này thường được thiết kế đặt trên sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc gắn trên máy khác và vì vậy chúng thường có tấm đế, khung gắn, giá đỡ….

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy gia công kiểu đầu tổ hợp có thể tháo lắp được**. Những máy này được thiết kế để khoan, doa, phay, ren hoặc taro, không có đế gắn kèm. Chúng chỉ bao gồm một "khung" giữ một mô tơ, một giá đỡ dụng cụ và được trang bị các đường dẫn hướng và có thể dịch chuyển về phía trước và phía sau lặp đi lặp lại khi được đặt trên một đế thích hợp. Vật gia công được đưa vào một đồ gá gia công độc lập với đầu gia công tổ hợp, dịch chuyển về phía trước và phía sau theo phương nằm ngang để khoan, doa…

(2) **Máy khoan**. Những máy này được sử dụng để tạo ra trên vật gia công một lỗ hình trụ, bao gồm cả lỗ chưa khoan thủng nhờ một dụng cụ gọi là mũi khoan hoặc lưỡi cắt. Vật cần gia công nói chung không di chuyển trong suốt thời gian chyển động quay tròn của dụng cụ (chuyển động cắt) và di chuyển tịnh tiến (chuyển động ăn dao). Nhóm này cũng bao gồm các máy khoan có sử dụng một dụng cụ cố định để gia công vật gia công quay tròn hoặc những máy sử dụng cả hai quá trình.

Máy khoan bao gồm các máy khoan một trục chính, xuyên tâm hoặc không và những máy có vài trục chính (máy khoan nhiều trục chính).

(3) **Máy doa**, tức là các máy gia công thêm bề mặt bên trong của các lỗ đã được gia công trước đó nhằm tạo ra hình dạng và kích thước chính xác. Dao doa có thể là hình trụ, hình nón hoặc hình cầu. Ví dụ: máy doa được dùng cho việc gia công đường kính chính xác các xi lanh của động cơ piston hoặc bơm.

Nguyên công doa được thực hiện nhờ việc sử dụng những dụng cụ có kích thước cố định (mũi khoan doa, mũi doa tinh thẳng hoặc xoắn ốc) hoặc kích thước thay đổi (dao doa đầu mở rộng, dao doa có đầu thu nhỏ - đầu mũi doa có thể được điều chỉnh để gia công được lỗ rất nhỏ, dao doa răng chắp) hoặc với dụng cụ làm việc trong đường dẫn hướng (dao cắt có thể điều chỉnh, mở rộng hoặc không điều chỉnh được và ống bọc một khối rỗng hoặc ống bọc có bộ phận chèn) .

Nhóm này bao gồm đặc biệt là máy doa đứng, máy doa ngang (với giá cố định hoặc chuyển động), máy doa đa chức năng, máy doa chép hình dùng để gia công lỗ rỗng cũng như những máy thường được gọi là máy khoan - doa được gắn với trục chính phức hợp (composite spindle) làm từ hai trục đồng tâm có chức năng độc lập; trục bên trong gồm một ống lót dài cho phép gắn với chuôi doa (trục dao doa), trong khi đó, trục bên ngoài thường được gắn cứng với một đĩa, được lắp một dao phay phù hợp (trục dao phay).

Nhóm này cũng bao gồm những loại máy được thiết kế và lắp đặt dùng cho doa lỗ, thậm chí nếu chúng có thể được điều chỉnh để thực hiện những hoạt động khác (ví dụ như khoan, gia công phẳng, phay, tiện và thậm chí đôi khi gia công trục vít). Mặt khác, máy tiện (bao gồm cả trung tâm gia công tiện) thực hiện việc gia công lỗ như nguyên công bổ sung hoặc phụ trợ được phân vào **nhóm 84.58**.

(4) **Máy phay**. Những máy này gia công một bề mặt phẳng hoặc nghiêng bằng các dụng cụ có chuyển động quay tròn (gọi là dao phay), chuyển động cắt quay tròn có kết hợp với chuyển động tịnh tiến của chi tiết cố định trên bàn máy. Máy phay bao gồm, đặc biệt là

máy phay ngang, máy phay đứng, máy phay ngang - đứng, máy phay có đầu điều chỉnh được, máy phay mặt phẳng, máy phay vạn năng, mà có bổ sung hoạt động phay thông thường, có thể có đầu phân độ được gắn vào máy, trục máy phay vỏ dạng trục dọc hoặc dạng bánh răng trụ tròn hoặc bánh răng nghiêng, máy phay tuần hoàn, máy phay dùng để tạo khe, rãnh hoặc v át m ép, máy phay để chạm khắc…

(5) **Máy tarô ren** (như máy dùng để tạo ren trong một lỗ hiện có) và **máy cắt ren** dùng để cắt ren bu lông, trục vít... Lưu ý rằng **máy phay ren** được coi như máy phay.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo điều khoản chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải Tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ của nhóm này được phân vào **nhóm 84.66**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy công cụ dùng để gia công mọi loại vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu bằng các quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử, tia ion hoặc hồ quang plasma (**nhóm 84.56**).

(b) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(c) Máy tiện (bao gồm cả các trung tâm gia công tiện) dùng để bóc tách kim loại (**nhóm 84.58**).

(d) Máy công cụ để gia công mặt phẳng và máy công cụ khác dùng để gia công kim loại thuộc **nhóm 84.61**.

(e) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ điện hoặc động cơ không dùng điện (**nhóm 84.67**)

(f) Máy và dụng cụ kiểm tra, **nhóm 90.24**.

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 8459.21, 8459.31, 8459.51 và 8458.61

Xem chú giải đối với phân nhóm 8458.11 và 8458.91

Các phân nhóm 8459.51 và 8459.59

Các máy thuộc các phân nhóm này có thể được xác định bằng việc hiện diện của một bảng điều khiển có một phần tử nằm ngang trên bàn điều khiển có khả năng chuyển động thẳng đứng trên bệ bằng rãnh trượt. Bệ này đỡ bàn máy làm việc (worktable) hoạt động theo chiều ngang. Bảng điều khiển thường bao gồm các thiết bị cần thiết cho việc điều khiển máy.

84.60 - Máy công cụ dùng để mài bavia, mài sắc, mài nhẵn, mài khôn, mài rà, đánh bóng hoặc bằng cách khác để gia công hoàn thiện kim loại hoặc gốm kim loại bằng các loại đá mài, vật liệu mài hoặc các chất đánh bóng, trừ các loại máy cắt răng, mài răng hoặc gia công hoàn thiện bánh răng thuộc nhóm 84.61 (+).

- Máy mài phẳng:

8460.12 - - Điều khiển số

8460.19 - - Loại khác

- Máy mài khác:

8460.22 - - Máy mài không tâm, loại điều khiển số

8460.23 - - Máy mài trụ khác, loại điều khiển số

8460.24 - - Loại khác, điều khiển số

8460.29 - - Loại khác

- Máy mài sắc (mài dụng cụ làm việc hay lưỡi cắt):

8460.31 - - Điều khiển số

8460.39 - - Loại khác

8460.40 - Máy mài khôn hoặc máy mài rà

8460.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một số máy gia công tinh bề mặt kim loại, hoặc gốm kim loại nhưng **không bao gồm** các loại máy cắt răng, mài răng hoặc máy gia công răng lần cuối (**nhóm 84.61**). Những loại máy này hoạt động bằng cách bóc tách vật liệu bằng đá mài, vật liệu mài hoặc các sản phẩm đánh bóng. Theo mục đích của nhóm này thì thuật ngữ "các sản phẩm đánh bóng" có nghĩa như sau:

(1) đĩa đánh bóng làm từ cacbít kim loại, thép, kim loại mềm, gỗ, nỉ, vật liệu dệt hoặc da;

(2) bàn chải dây thép;

(3) miếng nùi đánh bóng.

Các máy công cụ nói chung được vận hành bằng điện nhưng những máy tương tự hoạt động bằng tay hoặc đạp chân, cũng được phân vào nhóm này. Loại hoạt động bằng tay hoặc đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ bằng tay thuộc **nhóm 82.05** và dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 84.67**, trên thực tế là chúng thường được thiết kế gắn đặt trên sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc gắn vào máy khác, và vì vậy chúng thường có bệ, khung gắn, giá đỡ...

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy mài ba via với bàn chải kim loại hoặc vật liệu mài**, dùng để cắt ba via các vật đúc thô ráp hoặc rìa của miếng kim loại được cắt.

(2) **Máy mài sắc dụng cụ** (máy mài dụng cụ cắt) kể cả máy dùng để mài gốm kim loại hoặc dụng cụ bằng kim loại cứng cũng như là máy mài sắc thẻ.

(3) **Máy mài**, các loại khác nhau (ví dụ, mày mài trong, máy mài bề mặt vô tâm, máy mài bề mặt, máy mài ren, máy dùng để mài van và bệ van), chức năng của chúng là hoàn thiện đạt độ chính xác như mong muốn, hoàn thiện công việc của các máy khác.

Nhóm này bao gồm, ví dụ:

(i) **Máy mài không tâm.** Đặc trưng của những máy này là không có trục chính mà có hai đĩa mài dạng hình tròn (một đá mài mòn và một đá dẫn) và một lưỡi dao hỗ trợ giữ phôi.

(ii) **Máy mài trụ.** Đặc trưng của những máy này là có một trục chính và giá đỡ để giữ và di chuyển phôi, và có một hoặc nhiều đá mài. Máy có thể gia công bề mặt bên ngoài của phôi, bề mặt bên trong hoặc cả hai (các máy mài hình trụ vạn năng).

(4) **Máy mài khôn và mài rà** dùng để tạo ra bề mặt có độ chính xác phù hợp.

(5) **Máy đánh bóng** dùng để gia công tinh bề mặt chi tiết.

(6) **Máy chạm khắc, loại trừ** những máy thuộc **nhóm 84.59** hoặc **84.61**.

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo điều khoản chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải Tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ của nhóm này được phân vào **nhóm 84.66**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các dụng cụ cầm tay, đá mài dạng hình tròn hoạt động bằng tay hoặc chân (**nhóm 82.05**).

(b) Máy phun cát (**nhóm 84.24**).

(c) Máy công cụ để gia công mọi loại vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu, bằng các quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử, tia ion hoặc hồ quang plasma; máy cắt bằng tia nước **(nhóm 84.56)**.

(d) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(e) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng điện hay không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(f) Các thùng quay tròn dùng để đánh bóng bằng cát, đánh sạch gỉ hoặc đánh bóng đồ kim loại (**nhóm 84.79**).

(g) Máy và thiết bị kiểm tra (**nhóm 90.24**).

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 8460.11, 8460.21 và 8460.31

Xem chú giải đối với các phân nhóm 8458.11 và 8458.91.

84.61 - Máy bào, máy bào ngang, máy xọc, máy chuốt, máy cắt bánh răng, mài hoặc máy gia công răng lần cuối, máy cưa, máy cắt đứt và các loại máy công cụ khác gia công bằng cách bóc tách kim loại hoặc gốm kim loại, chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác.

8461.20 - Máy bào ngang hoặc máy xọc

8461.30 - Máy chuốt

8461.40 - Máy cắt bánh răng, mài hoặc gia công răng lần cuối:

8461.50 - Máy cưa hoặc máy cắt đứt

8461.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm máy công cụ dùng để gia công bằng cách bóc tách kim loại hoặc gốm kim loại chưa thuộc nhóm nào khác.

Các máy công cụ chung được vận hành bằng động cơ điện nhưng những máy tương tự hoạt động bằng tay hoặc đạp chân, cũng được phân vào nhóm này. Loại hoạt động bằng tay hoặc đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 82.05** và dụng cụ cầm tay thuộc **nhóm 84.67**, ở điểm là chúng thường được thiết kế đặt trên sàn, giá máy, trên tường hoặc gắn vào máy khác, và vì vậy chúng thường có bệ, khung gắn, giá...

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy bào** dùng để bào mặt ngoài hoặc các đoạn bề mặt chi tiết với sự hỗ trợ của các dụng cụ có một lưỡi cắt. Đó là máy công cụ mà trong đó dụng cụ được cố định khi bàn máy mang chi tiết chuyển động qua lại (chuyển động tịnh tiến, lặp đi lặp lại). Tuy nhiên, một số máy

bào lớn như máy bào hốc hoặc mày bào cạnh sắc của các tấm mạ có bàn cố định và được dùng để gia công những chi tiết có độ dài lớn (ví dụ, thanh ray)

Một số loại máy bào được gắn một hoặc hai phụ kiện hoặc tích hợp thêm với một hoặc hai bàn dao máy phay, nó thay thế cho một số lượng tương đương bàn dao máy bào. Những máy công cụ này gọi là "máy bào và phay" được coi như những máy bào, thậm chí có thể giảm tốc độ của bàn máy để sử dụng cho việc phay. Chúng không được nhầm lẫn với những máy phay gọi là "máy bào - phay "thuộc **nhóm 84.59**. Bề ngoài của chúng giống như máy bào, nhưng được lắp thêm bàn dao máy phay.

Máy bào cũng có thể lắp thêm một hoặc hai đường trượt mài nhẵn trên bàn dao máy bào. Việc lắp thêm những đường dẫn hướng được mài cho phép những máy bào này được sử dụng như những máy làm chính xác bề mặt bàn. Một số mẫu được lắp bàn dao máy bào, bàn dao máy phay và đường trượt mài. Một số loại khác được lắp các thiết bị cho phép máy thực hiện chức năng xọc rãnh.

(2) **Máy bào ngang** là máy công cụ hoạt động theo nguyên lý bào tuy nhiên khác máy bào ở chỗ vật được gia công được cố định trong suốt thời gian cắt, trong khi dụng cụ chuyển động tịnh tiến lặp đi lặp lại. Do tư thế nhô ra của bộ phận kẹp chặt dụng cụ, chuyển động tối đa của dụng cụ bị hạn chế và vì lý do này máy bào ngang thường được giới hạn để gia công những chi tiết có kích thước nhỏ.

(3) **Máy xọc** là máy công cụ hoạt động theo cơ chế bào trong đó vật được gia công không di động trong khi cắt, khi đó dụng cụ chuyển động theo chiều dài theo phương thẳng đứng hoặc đôi khi theo phương nghiêng. Theo tài liệu tham khảo sử dụng, những loại máy này là những dụng cụ xọc rãnh, là những máy đặc trưng có những rãnh trượt ngắn; máy xọc - đột rập dùng để thực hiện công việc cần thiết phải cắt bỏ nhanh phần lớn nguyên liệu ra khỏi vật dầy. Những máy này sử dụng dụng cụ trượt (với 1 lưỡi cắt đơn) hoặc dụng cụ đột rập (với 4 lưỡi cắt; Máy xọc đứng ; máy xọc với đường trượt nằm ngang; những máy này được gọi là "máy cắt rãnh" (bằng việc kéo hoặc đẩy), quá trình gia công của những máy này giống như máy chuốt, nhưng sử dụng các dụng cụ khác.

(4) **Máy chuốt**. Dụng cụ (dao chuốt) được kéo hoặc đẩy qua vật hoặc ngang qua một lỗ, để gia công bề mặt. Những loại khác nhau của máy chuốt là máy chuốt dọc hoặc ngang với rãnh trượt đơn; máy đôi ("duplex") bao gồm hai rãnh trượt, mỗi cái hoạt động trên một dao chuốt hoặc chuốt ép là những máy chuốt đứng tác động trên dao chuốt bằng lực ép.

(5) **Máy cắt bánh răng, mài hoặc gia công răng lần cuối**. Nhóm này bao gồm máy cắt bánh răng được thiết kế dành riêng cho việc chế tạo bánh răng bằng việc tách bỏ kim loại khỏi phôi hình trụ hoặc hình côn.

Máy cắt bánh răng hoạt động chủ yếu theo các quá trình sau đây:

- cắt phay điều khiển modul trong đó đĩa phay hoặc dao cắt hình nón được sử dụng như công cụ. Quá trình này hiện hành dùng để cắt bánh răng trụ răng thẳng;
- cắt răng bằng phương pháp chép hình, dùng dụng cụ là dao bào (dụng cụ cắt thẳng). Quá trình này để cắt bánh răng trụ hoặc bánh răng côn.
- cắt răng bao hình, dụng cụ cắt là một trục vít, một thanh răng hoặc một trục răng. Quá trình này cho phép cắt các bánh răng thẳng, nghiêng, côn, trong hoặc ngoài.
- cắt bằng vật liệu mài.

(6) **Máy cưa**. Phụ thuộc vào hình dạng của dụng cụ được sử dụng có thể phân biệt thành những loại sau đây:

- máy cưa chuyển động qua lại hoặc máy cưa cần lắc trong đó dụng cụ bao gồm một lưỡi cưa thẳng chuyển động qua lại;
- lưỡi cưa hình tròn, trong đó có một dụng cụ hình tròn, có răng cưa ở cạnh ngoài và quay với vận tốc lớn. Dụng cụ này thường được gọi là "lưỡi cưa xẻ" hoặc "lưỡi cưa cắt rãnh";
- máy cưa vòng, sử dụng một lưỡi rất dài, một phía được khía răng cưa và các đầu của lưỡi cưa được nối lại tạo thành một dải.

(7) **Máy cắt đứt**. Những máy công cụ này khác với máy cưa do những công dụng của dụng cụ mà máy sử dụng. Loại sau sử dụng dụng cụ như dao tiện hoặc đĩa kim loại hoặc vật liệu mài.

- máy cắt đứt với dụng cụ cắt phù hợp sử dụng một trong hai phương pháp:

Một loại hoạt động giống như máy tiện cắt đứt nhưng trên thực tế, có thể phân biệt bởi bộ phận kẹp chặt dụng cụ không thể chuyển động dọc, không giống như bàn dao của máy tiện cắt đứt.

Loại còn lại làm việc như một trục hoặc trục chính của máy tiện, trong đó dụng cụ được cố định trong khi chi tiết chuyển động trên bàn trượt. Nó có thể phân biệt với loại sau, tuy nhiên, trên thực tế thì chi tiết được tạo ra chỉ có thể được chuyển động theo một hướng.

Cả hai loại trên chỉ có thể thực hiện một nguyên công cắt đứt.

Những máy hoạt động như máy tiện cắt đứt bao gồm một trục chính rỗng với đường kính lớn, hoạt động dựa trên chuyển động quay tròn của chi tiết. Một bàn rất ngắn đỡ cho một hoặc hai bộ phận kẹp chặt dụng cụ mà có thể chuyển động theo phương ngang. Trong những máy này phần hoạt động như một trục chính hoặc trục của máy tiện, vật được cắt sẽ cố định trên khay mang chuyển động. Dụng cụ được gắn cố định trên máy và bao gồm một đầu quay tốc độ cao, trên đó các dụng cụ cắt được bố trí theo vòng tròn.

- máy cắt đứt có những đĩa cắt hạt mài giống như những đĩa cắt của cưa đĩa, nhưng lưỡi cưa xẻ được thay thế bằng đá mài hai mặt cắt.
- máy cắt đứt với những đĩa kim loại, cũng được coi như máy cưa ma sát, trên thực tế nó có đặc điểm là hoạt động nhờ một đĩa thép ít cacbon không răng cắt trên chu vi của nó. Đĩa này, có thể có rãnh, được quay theo một cách tạo ra cho đĩa một vận tốc vòng, nếu phần rìa của đĩa dần dần tiến gần lại miếng kim loại, miếng này nóng chảy ngay lập tức mà không cần có sự tiếp xúc gần với đĩa. Hiện tượng này là kết quả của sự kết hợp giữa ma sát và hoạt động ô xy hóa không khí bị giữ lại giữa đĩa và kim loại bị cắt ra.

(8) **Máy giũa**, có thiết kế giống như những máy cưa chuyển động qua lại nhưng dùng giũa chứ không dùng lưỡi cưa.

(9) **Máy chạm khắc, trừ** những loại được xếp vào **nhóm 84.59** hoặc **84.60.**

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định chung của việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ kiện (**trừ** các loại dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ của nhóm này được phân loại vào **nhóm 84.66.**

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Dụng cụ cầm tay (**nhóm 82.05**).

(b) Máy công cụ để gia công mọi loại vật liệu bằng cách bóc tách vật liệu, bằng các quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điển tử, tia ion hoặc hồ quang plasma; máy cắt bằng tia nước (**nhóm 84.56**).

(c) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí, để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(d) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thuỷ lực hoặc gắn động cơ dùng hoặc không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(e) Máy móc và các thiết bị kiểm tra **nhóm 90.24**.

84.62 - Máy công cụ (kể cả máy ép) dùng để gia công kim loại bằng cách rèn, gò hoặc dập khuôn; máy công cụ (kể cả máy ép) để gia công kim loại bằng cách uốn, gấp, kéo thẳng, dát phẳng, cắt xén, đột dập hoặc cắt rãnh hình chữ V; máy ép để gia công kim loại hoặc carbide kim loại chưa được chi tiết ở trên (+).

8462.10 - Máy rèn hay máy dập khuôn (kể cả máy ép) và búa máy

- Máy uốn, gấp, làm thẳng hoặc dát phẳng (kể cả máy ép):

8462.21 - - Điều khiển số

8462.29 - - Loại khác

- Máy xén (kể cả máy ép), trừ loại máy xén và đột dập kết hợp:

8462.31 - - Điều khiển số

8462.39 - - Loại khác

- Máy đột dập hay máy cắt rãnh hình chữ V (kể cả máy ép), kể cả loại máy xén và đột dập kết hợp:

8462.41 - - Điều khiển số

8462.49 - - Loại khác

- Loại khác:

8462.91 - - Máy ép thủy lực

8462.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm những loại máy công cụ nhất định, được liệt kê trong nội dung của nhóm, những loại máy này hoạt động bằng cách thay đổi hình dạng, trạng thái của kim loại hoặc các bua kim loại.

Nhìn chung, các loại máy công cụ vận hành bằng động cơ, nhưng những máy tương tự, vận hành bằng tay hoặc đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ cầm tay của **nhóm 82.05** và dụng cụ cầm tay của **nhóm 84.67**, trên thực tế những loại máy này được thiết kế để đặt sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc trên máy móc khác, và vì vậy những máy này thường có đế, khung gắn, giá đỡ v.v..

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy rèn** và **máy dập khuôn**. Nói rộng, hoạt động rèn bao gồm toàn bộ quá trình để gia công kim loại được nung nóng bằng cách dập hoặc gây ra sức ép, hoặc để loại bỏ xỉ trong quá trình luyện puđlinh (rèn ép sắt thỏi để tách xỉ - shingling) hoặc để tạo hình kim loại.

Ngoại trừ trong trường hợp loại xỉ khi kim loại được gia công ở dạng hình quả bóng, kim loại được tạo thành hoặc ở dạng bán thành phẩm như ở dạng phôi bloom, phôi dạng thanh hoặc thanh dẹt hoặc dạng thanh hoặc que, thường có mặt cắt là hình tròn. Nói một cách chính xác hơn thì việc rèn là một hoạt động sử dụng nhiệt chứ không phải khuôn dập.

Dập khuôn là một công đoạn rèn kim loại bằng cách nén chặt hoặc ép để lấp đầy chỗ rỗng của khuôn dập bằng kim loại. Hoạt động này được thực hiện ở nhiệt độ nóng đối với những kim loại cứng (đặc biệt là thép) hoặc nguội đối với kim loại mềm. Thông thường, máy nén, dập được sử dụng trong công đoạn này.

Trong quá trình dập hoặc cắt bỏ, khuôn dập bao quanh toàn bộ vật thành phẩm. Tuy nhiên, trong một số trường hợp nhất định, khuôn dập kim loại đơn chỉ thực hiện dập trên một phần của phôi dập. Vì vậy, loại khuôn này được gọi là khuôn dập và hoạt động của nó gọi là hoạt động dập khuôn.

Máy dập khuôn có thể loại bỏ "ba via" trong quá trình dập hoặc cắt bỏ. Việc cắt bỏ này được thực hiện với sự trợ giúp của khuôn dập cắt đặc biệt. Nguyên công cuối cùng thực hiện bằng khuôn dập chính xác theo cỡ. Công đoạn này tạo ra các kích thước chính xác cần thiết.

Sau đây là những máy công cụ được thiết kế đặc biệt để thực hiện các hoạt động đã mô tả ở trên:

- Búa máy, máy rèn, búa thả (búa cơ khí, búa thủy lực và khí nén, búa hơi) hoạt động bằng hàng loạt va chạm nhanh và đột ngột.
- Máy ép kim loại hoạt động bằng sức ép liên tục. Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** máy ép với công dụng chung không thiết kế đặc biệt để gia công kim loại (**nhóm 84.79**).

(2) **Máy uốn**. Những máy này bao gồm những máy để gia công những sản phẩm phẳng (miếng, tấm và dải), bằng cách đưa các sản phẩm này qua ba hay bốn hàng con lăn, tạo ra cho chúng được đường cong hình trụ (những con lăn này được đặt song song với máy tạo hình ống hoặc hình nón (trong trường hợp này các con lăn không đặt song song); Những máy để gia công những sản phẩm không phẳng (thỏi, thanh, hình góc, khuôn, hình, ống). Những máy này làm việc hoặc bằng hoạt động tạo hình của các con lăn, bằng uốn áp lực, hoặc cho các loại ống (và đặc biệt là đường ống dẫn dầu), bằng cách kéo các đầu của chúng trong khi phần thân chính được giữ bởi một xi lanh cố định.

(3) **Máy uốn mép, gấp**. Mục này bao gồm những loại máy sau đây:

(a) Máy để gia công các sản phẩm phẳng. Việc gấp một sản phẩm phẳng bao gồm việc tạo cho tấm (hoặc dải) một đường thẳng trên tấm đó với một biến dạng nhỏ mà không cắt đứt tấm. Hoạt động này được thực hiện hoặc trên một máy gấp mép đa năng hoặc trên một máy gấp ép.

(b) Máy để gia công các sản phẩm không phẳng. Việc uốn gấp các thỏi, thanh, ống, góc, khuôn và hình cũng giống như việc tạo hình (xem đoạn 2 ở trên); uốn dây là việc tạo cho dây một đường cong trong mặt phẳng đơn. Máy uốn dây thực hiện các hoạt động phức tạp hơn (ví dụ máy sản xuất lò xo) không phải là máy gấp đơn giản và được xếp vào **nhóm 84.63**.

(4) **Máy kéo thẳng và máy dát phẳng**. Những máy này dùng để khắc phục những khiếm khuyết trong quá trình lôi kéo thủ công sau khi sản xuất của sản phẩm không phẳng, như dây, thỏi, thanh, ống, góc, khuôn và hình, hoặc những sản phẩm phẳng, như tấm, dải.

Ví dụ, máy dát phẳng bao gồm những loại sau:

(a) Máy dát phẳng loại con lăn, bao gồm những dãy con lăn (hoặc trục lăn) song song với số lượng nhỏ (từ 5 đến 11) nhưng đường kính tương đối lớn và độ cứng cao hoặc với số lượng lớn (thường từ 15 đến 23), nhưng với đường kính nhỏ, linh hoạt cao và có sự trợ giúp của một số lượng tương đương con lăn đối lập.

(b) Bàn để kéo dát phẳng, trong đó các khiếm khuyết được loại bỏ bởi tác động kéo dãn (thay đổi nhỏ hình dạng của vật được kéo dãn).

(5) **Máy xén**. Quá trình xén bao gồm hai dụng cụ cắt với mặt cắt trong cùng một mặt phẳng thẳng đứng đối với kim loại được cắt. Những dụng cụ này thâm nhập vào kim loại làm biến dạng dẻo và tạo thớ cho chúng, dưới áp lực và sự thâm nhập vào ngày càng lớn, tạo ra đường cắt đứt dọc theo đường viền lưỡi cắt.

Những máy thuộc loại này bao gồm: máy cắt đòn cân, máy cắt đòn bẩy, máy xén kim loại, sử dụng lưỡi xén; máy xén quay, không sử dụng lưỡi xén mà sử dụng những dụng cụ dạng đĩa hoặc vòng tròn.

(6) **Máy đột dập** dùng để đục lỗ, cắt rãnh (cắt ngắn) hoặc cắt kim loại bằng hai dụng cụ được điều chỉnh để cái này đột vào trong cái kia. Dụng cụ để đột được gọi là chày đột và dụng cụ còn lại gọi là khuôn đột. Việc cắt đứt kim loại có tác động như trong quá trình cắt và hình dạng của lỗ thu được phụ thuộc vào hình dạng của dụng cụ đột.

Những máy khác của loại này bao gồm những loại máy để làm các bộ dụng cụ bằng cách đột.

(7) **Máy cắt rãnh** (cắt ngắn) là những loại máy nhỏ được sử dụng cho việc gia công những tiết diện khác nhau (tiết diện L, T, I hoặc U) và những hình nửa vòng tròn, hoặc để chuẩn bị cho việc lắp ráp (ví dụ như rãnh, khe, mộng và mộng đuôi én) hoặc dễ dàng cắt hoặc đâm thủng chúng.

(8) **Máy ép đùn** để tạo hình thỏi, thanh, dây, góc, khuôn hình, ống, v.v.. Những máy ép này được thiết kế để đùn một khối lượng kim loại qua khuôn tạo hình với sự trợ giúp của chày. Tùy thuộc vào tính dễ dát mỏng của kim loại mà công việc này được thực hiện nóng hoặc nguội.

(9) **Máy ép để đúc ép bột kim loại** bằng phương pháp thiêu kết.

(10) **Máy ép để nén mẩu kim loại (phế liệu)** thành khối (ép phoi).

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo như những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** các dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ thuộc nhóm này được xếp vào **nhóm 84.66**.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Dụng cụ cầm tay (**nhóm 82.05**).

(b) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(c) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng điện hay không không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(d) Máy để dập nổi các bảng địa chỉ (**nhóm 84.72**).

(e) Máy đập nhỏ gang và máy dập đặc biệt để dập xỉ thép đúc (**nhóm 84.79**).

(f) Máy uốn, gấp, làm thẳng các tấm bán dẫn (**nhóm 84.86**).

(g) Máy móc và các thiết bị kiểm tra (**nhóm 90.24**).

Chú giải phân nhóm

Các phân nhóm 8462.21, 8462.31 và 8462.41.

Xem chú giải các phân nhóm 8458.11 và 8458.91.

84.63 - Máy công cụ khác để gia công kim loại hoặc gốm kim loại, không cần bóc tách vật liệu.

8463.10 - Máy kéo thanh, ống, hình, dây hoặc loại tương tự

8463.20 - Máy lăn ren

8463.30 - Máy gia công dây

8463.90 - Loại khác

Với sự **loại trừ** của các loại máy công cụ của **nhóm 84.62**, nhóm này bao gồm các loại máy công cụ để gia công kim loại, hoặc gốm kim loại mà không cắt bỏ, bóc tách vật liệu.

Nhìn chung, các loại máy công cụ vận hành bằng động cơ, nhưng những máy tương tự, vận hành bằng tay hoặc đạp chân cũng được xếp vào nhóm này. Loại máy công cụ vận hành bằng tay hoặc đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ tay cầm của **nhóm 82.05** và dụng cụ cầm tay của **nhóm 84.67**, ở điểm là những loại máy này được thiết kế để đặt trên sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc trên máy móc khác, và vì vậy chúng thường có bệ, khung, giá đỡ,…

Nhóm này bao gồm :

(1) **Máy kéo dây**, dùng để chuốt bóng thanh, ống, khuôn, hình, dây và các sản phẩm tương tự.

(2) **Máy lăn ren**, ren trên bulông hoặc vít thu được là do gia công cán và ép nhưng không cắt.

(3) **Máy để gia công dây**, ví dụ để sản xuất những mặt hàng dây như lò xo, dây thép gai, dây xích, đinh ghim, đinh dây hoặc ghim dập và móc. Nhóm này bao gồm những máy móc loại được thiết kế đặc biệt để làm lưới sắt, khác với khung cửi dệt vải thông thường cả về nguyên lý hoạt động và cấu tạo của chúng. Tổ hợp khung cửi sử dụng dây thép đã uốn thì không được phân loại vào nhóm này (**nhóm 84.79** ...)

Máy móc để bện dây thừng, cáp tao bằng dây kim loại hoặc sợi tổng hợp cũng không được xếp vào nhóm này (**nhóm 84.79**).

(4) **Máy dùng để xoắn dây kim loại** mỏng thành hình lò xo trong việc sản xuất dây tóc bóng đèn.

(5) **Máy tán đinh** loại trừ máy ép của **nhóm 84.62**.

(6) **Máy rèn**, trong đó các ống hoặc thanh phải qua khuôn nền quay để thu nhỏ đường kính.

(7) **Máy tiện ép**. Những máy này khác máy tiện thuộc **nhóm 84.58** vì trên thực tế, chúng làm việc bằng việc biến dạng kim loại.

(8) **Máy sản xuất những ống mềm bằng dải kim loại xoắn ốc.**

(9) **Máy tạo hình kim loại bằng xung điện từ, sử dụng lực của dòng điện từ để tạo hình một phôi kim loại** (thường dạng ống) mà không cắt bỏ vật liệu với sự hỗ trợ của một khuôn dập.

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo như những qui định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** các dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ thuộc nhóm này được xếp vào **nhóm 84.66**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dụng cụ cầm tay (**nhóm 82.05**).

(b) Máy bó dùng để bó các kiện lại với nhau, máy đóng nắp đồ hộp hoặc đồ chứa khác (**nhóm 84.22**).

(c) Trung tâm gia công, máy kết cấu nguyên khối (một vị trí gia công) và máy gia công chuyển dịch đa vị trí, để gia công kim loại (**nhóm 84.57**).

(d) Dụng cụ thao tác bằng tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng hoặc không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(e) Máy móc và các thiết bị kiểm tra (**nhóm 90.24**).

84.64- Máy công cụ để gia công đá, gốm, bê tông, xi măng - amiăng hoặc các loại khoáng vật tương tự hoặc máy dùng để gia công nguội thủy tinh (+).

8464.10 - Máy cưa

8464.20 - Máy mài hoặc máy đánh bóng

8464.90 - Loại khác

Nhìn chung, các loại máy công cụ được vận hành bằng điện nhưng những máy tương tự, vận hành bằng tay hoặc đạp chân cũng được xếp vào nhóm này. Loại máy công cụ nhưng vận hành bằng tay hoặc đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ cầm tay của **nhóm 82.05** và dụng cụ cầm tay của **nhóm 84.67** ở đặc điểm, trên thực tế những loại máy này thường được thiết kế để đặt trên sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc trên máy móc khác, và vì vậy những máy này thường có bệ, khung, giá đỡ v.v..

(I) MÁY CÔNG CỤ ĐỂ GIA CÔNG ĐÁ, GỐM, BÊ TÔNG, XI MĂNG - AMIĂNG HOẶC CÁC LOẠI KHOÁNG VẬT TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm không chỉ những loại máy để gia công đá tự nhiên, mà còn cả những máy để gia công những nguyên liệu cứng tương tự (gốm, bê tông, đá nhân tạo, xi măng amiăng v.v..). Mặc dù hầu hết các máy để gia công đá quý hoặc đá bán quý có những đặc tính riêng biệt (độ chính xác cao hơn v.v..) tuy nhiên chúng vẫn được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này bao gồm :

(A) **Máy cưa hoặc máy cắt**, như:

(1) **Máy cưa theo đúng nghĩa** (cưa đĩa, cưa vòng và cưa chuyển động qua lại, kể cả những loại dùng lưỡi không có răng cưa..).

(2) **Máy cắt bằng đĩa** (bằng vật liệu mài,…), kể cả những máy để xẻ rãnh hoặc cắt những chỗ nối hỏng trên bề mặt bê tông hoặc trên mặt đá xây dựng.

(3) **Máy cắt bằng dây hình xoắn ốc**. Những máy này hoạt động bằng những dây thép liên tục bao gồm những tao của dây được xoắn theo hình xoắn ốc và được điều khiển bằng một hệ thống puly có rãnh. Dây này, được hỗ trợ bằng hỗn hợp bào mòn của sa thạch bột và nước, cắt vào đá bằng lực ma sát.

(B) **Các máy để rạch hoặc chẻ.**

(C) **Các máy nghiền, làm nhẵn, đánh bóng, tạo vân**,...

(D) **Các máy khoan, phay.**

(E) **Các máy tiện, chạm khắc, tạc, khuôn cắt**,…

(F) **Các máy dùng cắt hoặc sửa đá mài.**

(G) **Các máy công cụ dùng để gia công những sản phẩm bằng gốm** (khoan, cắt, phay, đánh bóng v.v..) **trừ** những máy để gia công bột gốm nhão hoặc những vật phẩm chưa nung bằng nguyên liệu gốm (ví dụ, những máy tạo khuôn và tạo hình bột gốm nhão, **nhóm 84.74**).

(II) MÁY CÔNG CỤ GIA CÔNG NGUỘI THỦY TINH

Loại này bao gồm các loại máy công cụ dùng để gia công nguội thủy tinh, **loại trừ** những loại máy dùng để gia công nóng thuỷ tinh (tức là thủy tinh nung nóng đến khi trở thành thể lỏng hoặc dẻo) (**nhóm 84.75**). Tuy nhiên trên thực tế một số trường hợp, thủy tinh được nung nóng nhẹ để phục vụ cho những quá trình nhất định thì không loại trừ những máy đó khỏi nhóm này, nếu chúng gia công thủy tinh mà vẫn còn giữ được tính cứng chắc của vật liệu cứng.

Nhiều máy trong số những loại máy này thực hiện những hoạt động giống như những hoạt động của máy được đề cập ở phần (I) gắn với đá hoặc những vật liệu tương tự.

Những loại khác được sử dụng cho những công việc cụ thể hơn, ví dụ như trang trí hoàn thiện hoặc sử dụng vào những mục đích đặc biệt (ví dụ chế tạo thiết bị quang học hoặc đồng hồ đeo tay). Đặc biệt, với những loại sau:

(1) **Máy cắt thủy tinh**, loại dùng bánh xe hoặc dùng kim cương.

(2) **Máy cắt (tạo hình) thủy tinh**, dùng để vát cạnh hoặc dùng để cắt những vật phẩm bằng thủy tinh.

(3) **Máy mài chỉnh hình, mài bóng,**... được dùng chủ yếu để làm nhẵn các góc cạnh, các mặt đế phẳng, hoặc đẽo gọt những hình khuôn.

(4) **Máy đánh bóng**. Đôi khi việc đánh bóng được thực hiện theo sau bởi một quá trình hoàn thiện đặc biệt hơn nữa, như làm nhẵn bằng **máy có đĩa bọc nỉ**; những máy đó cũng được xếp vào nhóm này.

(5) **Máy chạm khắc** loại dùng đá mài hoặc dùng kim cương; Tuy nhiên, máy chạm khắc bằng phun cát thì **không thuộc** nhóm này (**nhóm 84.24)**

(6) **Máy công cụ được dùng để hoàn thiện hoặc đánh bóng kính quang học, kính đeo mắt, kính đồng hồ treo tường, kính đồng hồ đeo tay**. Những máy này bao gồm cắt kính tròn đặc biệt được dùng để cắt ra những mắt kính và cả những máy tạo hình hoặc đánh bóng quang học, bằng việc làm mòn bề mặt thấu kính, lăng kính,… (hình cầu, hình tròn, hình trụ, nhiều tiêu cự v.v...), ...

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo như những qui định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** các dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ thuộc nhóm này được xếp vào **nhóm 84.66**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dụng cụ cầm tay hoặc đá mài quay tay hoặc hoạt động bằng bàn đạp (**nhóm 82.05**).

(b) Máy dùng để xe sợi thủy tinh thành sợi, máy dệt, và các loại máy khác thuộc **nhóm 84.45 hoặc 84.46**.

(c) Máy công cụ dùng để gia công bất kỳ loại vật liệu nào bằng cắt gọt, bằng quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm hoặc hồ quang plasma và các loại máy công cụ khác **nhóm 84.56**.

(d) Dụng cụ thao tác bằng tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng hoặc không dùng điện (**nhóm 84.67).**

(e) Máy nghiền, mài, trộn, làm khuôn, kết tụ, đúc, làm gạch v.v.. (**nhóm 84.74**).

(f) Máy cưa, máy gạch đường kẻ, tạo rãnh tấm hoặc tấm bán dẫn mỏng (như là "tấm bán dẫn mỏng cắt nhỏ ngang dọc vuông góc"), và máy công cụ dùng để nghiền, làm bóng hoặc mài các tấm hoặc khối bán dẫn mỏng hoặc các tấm màn hình dẹt (**nhóm 84.86**).

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 8464.10

Phân nhóm này bao gồm máy cắt và máy cưa được mô tả trong đoạn A của phần I của chú giải nhóm 84.64.

84.65 - Máy công cụ (kể cả máy đóng đinh, đóng ghim, dán hoặc lắp ráp bằng cách khác) dùng để gia công gỗ, lie, xương, cao su cứng, plastic cứng hay các vật liệu cứng tương tự.

8465.10 - Máy có thể thực hiện các nguyên công gia công cơ khác nhau mà không cần thay dụng cụ giữa các nguyên công

8465.20 - Trung tâm gia công

- Loại khác:

8465.91 - - Máy cưa

8465.92 - - Máy bào, máy phay hoặc máy tạo khuôn (bằng phương pháp cắt)

8465.93 - - Máy mài, máy chà nhám hoặc máy đánh bóng

8465.94 - - Máy uốn hoặc máy lắp ráp

8465.95 - - Máy khoan hoặc đục mộng

8465.96 - - Máy xẻ, lạng hay máy bóc tách

8465.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các máy công cụ dùng để tạo hình hoặc để gia công bề mặt (kể cả cắt, tạo hình và lắp ráp) gỗ (và các vật liệu từ gỗ), lie, xương, cao su cứng, nhựa cứng và các vật liệu cứng tương tự (chất sừng, dừa ngà, xà cừ, ngà voi v.v…).

Nhóm này **loại trừ** những loại máy dùng để gia công nguyên liệu mặc dù được đề cập đến trong nhóm này nhưng không có những đặc tính của những nguyên liệu cứng tại thời điểm gia công. Vì vậy, những máy để cắt, cắt lát nhựa dễ uốn hoặc cao su không cứng **không thuộc nhóm này** (**nhóm 84.77**). Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** những máy móc để làm những sản phẩm từ những các hạt nhỏ hoặc bột, như những máy đúc khuôn nhựa (**nhóm 84.77**), những máy để kết tụ hoặc đúc các tấm hoặc sợi từ gỗ hoặc các vật liệu từ gỗ khác (**nhóm 84.79**) hoặc các máy tương tự khác. Nhóm này cũng loại trừ những máy móc thiết bị có chức năng không phải để gia công vật liệu hoặc bề mặt của vật liệu, ví dụ những máy dùng để sấy khô gỗ hoặc làm già hoá bằng việc sấy khô (**nhóm 84.19**), những máy dùng để làm nở nắp

chai (lie) (**nhóm 84.19**) hoặc những máy dùng để ép, kết tụ hoặc ngâm tẩm gỗ (**nhóm 84.79**) mặc dù chúng có thể được coi như máy xử lý những vật liệu được đề cập trong nhóm này.

Nhìn chung, các loại máy công cụ vận hành bằng động cơ nhưng những máy tương tự, vận hành bằng tay hoặc bàn đạp chân cũng được xếp vào nhóm này. Loại máy công cụ vận hành bằng tay hoặc bàn đạp chân có thể phân biệt với dụng cụ cầm tay của **nhóm 82.05** và dụng cụ thao tác bằng tay của **nhóm 84.67**, bởi thực tế là những loại máy này được thiết kế đặt trên sàn, trên giá máy, gắn tường hoặc trên máy móc khác, và vì vậy những máy này thường có bệ, khung gắn, giá đỡ,...

(A) NHỮNG MÁY MÓC KHÔNG CHUYÊN DÙNG CHO MỘT NGÀNH CÔNG NGHIỆP CỤ THỂ

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy cưa** các loại. Những máy này hoạt động bằng lưỡi cưa hoặc dây xích có răng cưa. Những máy này bao gồm:

(a) Máy cưa với những dụng cụ chuyển động qua lại, ví dụ máy cưa có răng cưa được thiết kế để cắt dọc khúc gỗ với những lưỡi cưa có răng bên phải, cưa chích và cưa dọc hay ngang để cắt những cây gỗ cứng thành những tấm ván.

(b) Máy cưa với dụng cụ quay tròn. Loại cưa này bao gồm cưa xích và cưa vòng như cưa vòng dọc hay ngang, cưa vòng một nửa hay một phần tư, cưa vòng bàn hoặc có hai bánh và các máy chuyên dụng khác như vòng đa chức năng dùng để sản xuất khối, dải dài, ván cho ván sàn gỗ (parquet strips) và cưa vòng dùng cho công nghiệp giấy.

(c) Máy cưa với dụng cụ có chuyển động xoay. Nhóm máy này có phạm vi rộng lớn bao gồm tất cả những máy cắt bằng một hoặc hơn một lưỡi có răng cưa chuyển động theo một cung tròn. Ví dụ, bao gồm cưa lắc, cưa cắt phôi với hành trình chuyển động thẳng, cưa quay tròn, cưa xẻ với đường cắt dài, cưa cắt khúc vòng tròn, cưa đĩa, cưa bàn, cưa thợ mộc, cưa cắt khung tròn.

(2) **Máy làm khuôn và máy bào**, gia công bề mặt cho các mặt của vật gia công bằng cách dùng lưỡi sắc để loại bỏ những mảnh vật liệu. Những loại máy này bao gồm những máy gia công trên một hoặc hai mặt và máy bào có thể gia công tới tất cả bốn mặt.

(3) **Máy dùng để phay và làm khuôn**, những máy này tạo hình dạng cho vật gia công nhờ các dụng cụ quay tròn để cắt bỏ những mảnh vật liệu. Ví dụ, máy dập trục khuôn, máy cắt mộng một đầu (single - end), máy làm mộng đuôi én, máy cắt rãnh, máy bắt ốc, máy tạo hốc và máy phay, máy copying (trừ máy tiện), máy làm khuôn 1,2, 3 hoặc 4 mặt, máy chép hình, với vật gia công quay tròn, máy xọc, máy phay gỗ. Nhóm này cũng bao gồm các máy phay CNC.

(4) **Trung tâm gia công** (xem Chú giải phân nhóm 1 Chương này), thường được gọi là **trung tâm gia công CNC**. Những máy này thực hiện một vài nguyên công và có chức năng đổi công cụ tự động từ một ổ chứa hoặc các dạng tương tự phù hợp với chương trình máy. Do đó, nhóm này bao gồm các máy công cụ thực hiện nhiều nguyên công bởi chức năng đổi dụng cụ tự động từ một ổ chứa hay tương tự, ngược lại máy công cụ thực hiện 1 nguyên công sử dụng một công cụ đơn hoặc vài công cụ làm việc đồng thời hoặc liên tục (như máy khoan nhiều trục quay hay máy phay nhiều dao cắt) thì phân loại vào phân nhóm tương ứng của chúng như máy khoan hoặc máy phay.

(5) **Máy mài, máy chà nhám và máy đánh bóng**. Máy mài sử dụng đá mài, được dùng chủ yếu cho các sản phẩm cứng như dừa ngà, cao su cứng, sừng và ngà voi.

Máy chà nhám dùng các vật liệu mài mòn để gia công hoàn thiện bề mặt cũng như đảm bảo kích thước chính xác của chi tiết. Nhóm này bao gồm các máy hoạt động dao động, như máy mài dùng đai mài, máy mài đĩa mài, máy mài dùng trống và con lăn mài. Những máy được coi như máy làm nhẵn cũng được xếp vào nhóm này.

Máy đánh bóng tạo ra độ bóng bằng đai, trống hoặc những con lăn linh hoạt, để chi tiết đạt được độ bóng yêu cầu.

(6) **Máy uốn** làm thay đổi hình dạng hoặc các tính chất vật lý của chi tiết bằng tác động cơ khí vào cấu trúc của vật gia công.

(7) **Máy lắp ráp**.

Những máy này bao gồm:

(a) Những máy lắp ráp hai hoặc nhiều chi tiết bằng các chất liên kết, chất kết dính hoặc giấy dán bằng keo. Nhóm này bao gồm máy ghép các lớp mặt ngoài, máy dán tấm ván, máy tạo hình panel, kẹp khung, máy ép gỗ cán mỏng và gỗ dán, máy ép lớp gỗ mặt ngoài. Những loại máy này có thể lắp kèm những dụng cụ để trải hồ trên bề mặt của gỗ.

(b) Những máy để ghép nối, dùng dính, dính kẹp, dây thép...

(c) Những máy để ghép nối không dùng chất dính hoặc chốt, ví dụ như ép siết.

(8) **Máy khoan**. Loại máy này chỉ dùng để khoan một lỗ tròn dùng một dụng cụ quay tròn (trục chính hoặc mũi khoan). Tâm của dụng cụ và của lỗ được khoan nằm trên tâm của trục chính. Nhóm này bao gồm máy khoan một trục chính và nhiều trục chính, máy khoan nút mắt gỗ và máy khoan đóng chốt. Máy khoan CNC cũng thuộc nhóm này.

(9) **Máy đục mộng**. Những máy này cắt những hốc không phải là hình trụ bằng cách dùng một cái đục, một chuôi lỗ mộng hoặc đường mũi khoan,… ví dụ như máy đục hàng, khía rãnh hoặc máy làm mộng.

(10) **Máy xẻ, dập nổi, chia nhỏ, xén và cắt mỏng**. Tất cả những máy chuyển đổi một vật cần gia công bằng cơ học mà không loại bỏ những mẩu gỗ.

Bao gồm:

(a) Máy xẻ, chẻ những thớ bằng cách nêm. Những máy này bao gồm máy chẻ khúc gỗ, máy chẻ củi, máy chẻ rễ cây, và máy chẻ gỗ cây liễn, tre và song mây.

(b) Máy dập nổi, tạo hình bằng việc dập cắt, ví dụ như máy dập lớp gỗ bề ngoài.

(c) Máy chia nhỏ, tạo ra những miếng gỗ nhỏ có cùng kích cỡ và hình dạng. Những máy này bao gồm máy cắt mảnh vụn, máy tạo ra những miếng nhỏ, máy làm sợi gỗ và máy chặt khúc và cắt lát.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm máy nghiền xơ dùng để sản xuất bột giấy, loại máy này được xếp vào **nhóm 84.39**.

(d)Máy xén hoặc cắt mỏng dùng cạnh lưỡi dao cắt thẳng để tạo ra những tấm mỏng hoặc bằng cách bóc tách (những máy để sản xuất ra những tấm ván mỏng) hoặc bằng cách lạng (những máy dùng để sản xuất những tấm gỗ bọc ngoài hoặc những tấm gỗ mỏng dùng cho việc sản xuất gỗ dán).

Nhóm này cũng bao gồm những máy để cắt sửa tấm vỏ ngoài dùng lưỡi dao cắt thẳng, máy cắt mộng vuông góc và máy cắt thanh song gỗ.

(11) **Máy tiện**, được dùng để tiện các chi tiết, bằng sự chuyển động quanh trục của nó, dụng cụ không quay tròn. Nhóm này bao gồm tất cả các loại máy tiện, bao gồm máy tiện chép hình.

(12) **Máy cắt cưa tỉa cành cây hoặc máy bucking machines**.

(13) **Máy móc bóc vỏ gỗ** (máy tróc vỏ gỗ, v.v..), **trừ** máy bóc vỏ bằng tia nước phun thuộc **nhóm 84.24** và trống bóc vỏ thuộc **nhóm 84.79.**

(14) **Máy khoan mắt gỗ** để chế biến gỗ (ví dụ, dùng để làm bột giấy).

Nhóm này cũng bao gồm những máy mà có thể thực hiện được những hoạt động khác nhau của máy mà không phải thay đổi dụng cụ giữa các hoạt động đó.

Ví dụ như:

(1) **Máy kết hợp chế tạo đồ gỗ** tập hợp trên cùng một đơn vị nhiều máy móc với các chức năng khác nhau, sử dụng độc lập với nhau. Với loại máy này, cần thiết phải có những trợ giúp thủ công đối với vật gia công giữa mỗi hoạt động. Loại này bao gồm những máy để bào mặt kết hợp một hoặc nhiều hoạt động khác và máy cưa - đúc khuôn - đục mộng.

(2) **Máy đa năng**, không giống như loại trên, trong đó không đòi hỏi sự trợ giúp thủ công nào sau khi đưa vật chưa thành phẩm vào. Loại này bao gồm máy ghép mộng đơn với một vài trục, máy ghép mộng hai đầu, máy để định vị, chốt hốc v.v.. những máy lắp ráp, dùng chất kết dính và hoàn thiện (dùng để sản xuất những dải mặt ngoài hoặc làm khung từ máy tiện).

(B) MÁY CÔNG CỤ CHUYÊN DÙNG CHO NGÀNH CÔNG NGHIỆP ĐẶC BIỆT

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy đóng thùng** (ví dụ máy khớp nối ván cong, máy bào ván cong, máy uốn ván cong, máy cắt rãnh ván cong hoặc cắt rãnh thùng ton nô, máy lắp ráp thùng ton nô, máy lắp vòng, …). Nhưng nhóm này **không bao gồm** thiết bị làm bay hơi của ván cong và thung ton nô (**nhóm 84.19**).

(2) **Máy móc được sử dụng trong công nghiệp sản xuất bút chì**.

(3) **Máy dùng để đục mộng hoặc khoan các tà vẹt đường sắt**.

(4) **Máy chạm gỗ, máy khắc, kể cả máy sao chép**.

(5) **Máy nghiền bột gỗ**. Nhưng nhóm này không bao gồm máy nghiền xơ dùng trong công nghiệp bột giấy (**nhóm 84.39**).

(6) **Máy dùng để đóng đinh, đóng ghim, dán hồ hoặc máy lắp ráp hộp, thùng thưa, hòm, thùng ton nô**, v.v.. khác.

(7) **Máy làm cúc gỗ**.

(8) **Máy dùng để làm guốc, để hoặc gót giấy bằng gỗ, hoặc khuôn giầy**.

(9) **Máy dùng để gia công cây liễu gai, mây**,... (bóc vỏ, chẻ, gọt tròn, v.v..), **trừ** những máy để sản xuất những vật đan lát (như rổ, giỏ, thúng...) và đồ đan từ liễu gai (**nhóm 84.79**).

Nhóm này bao gồm **máy công cụ dùng để gia công lie** (ví dụ, bằng cách cưa, loại bỏ, cắt, đánh bóng), **xương, cao su cứng, nhựa cứng và các nguyên liệu cứng tương tự**. Nhìn chung, những máy này được thiết kế theo cùng một nguyên tắc như máy công cụ để gia công gỗ.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo như những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận và phụ tùng (**trừ** các dụng cụ thuộc **Chương 82**) của các loại máy công cụ thuộc nhóm này được xếp vào **nhóm 84.66.**

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy nghiền tre, máy cắt miếng gỗ mỏng và máy nghiền khúc gỗ được dùng trong sản xuất bột gỗ (**nhóm 84.39**).

(b) Máy công cụ dùng để gia công bất kỳ loại vật liệu bằng cách tách, loại bỏ một phần vật liệu, bằng các quy trình công nghệ tia lade hoặc tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, phóng điện, điện hóa, tia điện tử, tia ion hoặc hồ quang plasma và các loại máy công cụ khác thuộc **nhóm 84.56**.

(c) Dụng cụ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc gắn động cơ dùng hoặc không dùng điện **(nhóm 84.67**).

(d) Máy làm nguội dùng để làm sạch và loại bỏ tạp chất từ đầu kim loại trong khối bán dẫn (**nhóm 84.86**)

84.66 - Bộ phận và phụ kiện chỉ dùng hay chủ yếu dùng với các máy thuộc các nhóm từ 84.56 đến 84.65, kể cả bộ phận kẹp sản phẩm hay kẹp dụng cụ, đầu cắt ren tự mở, đầu chia độ và những bộ phận phụ trợ chuyên dùng khác dùng cho các máy này; bộ phận kẹp dụng cụ dùng cho mọi loại dụng cụ cầm tay.

8466.10 - Bộ phận kẹp dụng cụ và đầu cắt ren tự mở

8466.20 - Bộ phận kẹp sản phẩm

8466.30 - Đầu chia độ và những bộ phận phụ trợ chuyên dùng khác dùng cho máy

- Loại khác:

8466.91 - - Dùng cho máy thuộc nhóm 84.64

8466.92 - - Dùng cho máy thuộc nhóm 84.65

8466.93 - - Dùng cho máy thuộc nhóm 84.56 đến 84.61

8466.94 - - Dùng cho máy thuộc nhóm 84.62 hoặc 84.63

Loại trừ các dụng cụ thuộc **Chương 82** và các bộ phận chịu sự điều chỉnh của các điều khoản chung liên quan đến việc phân loại của các bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này bao gồm:

(A) **Các bộ phận** của máy thuộc **nhóm từ 84.56 đến 84.65.**

(B) **Các phụ kiện** của các loại máy này là các thiết có chức năng bổ trợ được kết nối với các máy chẳng hạn như những dụng cụ có thể tháo lắp thay thế mà có thể cải biến máy để máy có thể có thể thực hiện được một phạm vi hoạt động rộng hơn; các thiết bị làm tăng độ chính xác; các thiết bị mà thực hiện một công việc đặc biệt liên quan đến chức năng chính của máy.

(C) **Bộ phận kẹp dụng cụ** dùng cho mọi loại dụng cụ để làm việc bằng tay.

Một số lượng lớn các bộ phận và phụ kiện được phân loại trong nhóm này bao gồm:

(1) **Bộ phận kẹp dụng cụ** dùng để giữ, định hướng hoặc điều khiển dụng cụ hoạt động và **cho phép thay đổi các chi tiết của các dụng cụ tương tự**. Có rất nhiều loại, ví dụ:

Mâm cặp; ống kẹp mũi khoan; giá dao máy tiện; đầu cắt ren tự mở; giá kẹp đá mài; bộ phận giữ đá dùng cho máy mài khôn; chuôi doa, mâm tiện dùng cho máy tiện v.v..

Nhóm này cũng bao gồm bộ phận kẹp dụng cụ dùng cho mọi loại dụng cụ được thiết kế để hoạt động bằng tay. Những bộ phận kẹp này thường được thiết kế cho các dụng cụ **thuộc nhóm 82.05 hoặc 84.67**, nhưng nhóm này cũng bao gồm bộ phận kẹp dụng cụ cho bộ đồ nghề có trục linh hoạt (xem những quy định của Chú giải chi tiết **nhóm 84.67 và 85.01**).

(2) **Bộ phận kẹp sản phẩm** được thiết kế để giữ và đôi khi để điều khiển (khi được yêu cầu cho một hoạt động đặc biệt) các chi tiết đang được gia công. Những bộ phận kẹp này bao gồm:

Mũi tâm máy tiện; mâm cặp cơ khí hoặc khí nén các loại của máy tiện và má kẹp (vấu) của chúng; bàn và mâm cặp phôi (có hoặc không lắp thiết bị cài đặt hoặc điều chỉnh thước micromét); bàn kẹp và tấm đỡ góc; vật chèn và nêm; êtô cố định, hoặc ê tô xoay hoặc ê tô điều chỉnh được; thiết bị giữ hướng (các dụng cụ hình vòng tròn được thiết kế để trợ giúp chi tiết dài trong quá trình quay, để tránh bị uốn cong hoặc dao động quá mức do lực của dụng cụ).

(3) **Phụ kiện gắn thêm để cắt rãnh, để tiện cầu**,...

(4) **Dụng cụ chép hình** (kể cả dụng cụ này hoạt động bằng điện hay điện tử) dùng để tạo hình sản phẩm tự động theo một mẫu.

(5) **Dụng cụ gắn thêm để hoàn thiện bề mặt** dùng cho máy tiện, máy bào, máy tạo hình v.v..

(6) **Những thiết bị bằng cơ khí hoặc bằng khí nén được sử dụng để điều khiển tự động** tiến trình của công việc hoặc dụng cụ trong quá trình gia công.

(7) **Những thiết bị phụ trợ đặc biệt khác**, được thiết kế để tăng độ chính xác của máy mà không ảnh hưởng đến sự vận hành của máy. Chúng bao gồm những dụng cụ chỉnh tâm hoặc độ cao; đầu chia; bàn chia độ; bàn trượt; các thiết bị chặn có gắn thước micromet; bảng chỉ dẫn: các thiết bị micro mét thiết bị phụ trợ điều chỉnh khoảng cách v.v... Những thiết bị trên vẫn được xếp vào nhóm này khi chúng được lắp với một dụng cụ quang học để trợ giúp việc đọc thước chia độ hoặc trong việc thực hiện những điều chỉnh (ví dụ, đầu chia "quang học"). Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thiết bị mà bản thân chúng chính là các thiết bị quang học , ví dụ kính hiển vi định tâm (**nhóm 90.11**), kính ngắm sắp thẳng hàng hoặc nằm ngang và thiết bị kiểm tra chiếu hình (**nhóm 90.31**) v.v..

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đá mài và các dụng cụ mài mòn tương tự thuộc **nhóm 68.04.**

(b) Bộ lọc dầu bằng từ hoặc điện từ (**nhóm 84.21**).

(c) Thiết bị phụ kiện dùng để nâng hoặc đỡ (ví dụ, kích đôi khi được dùng để trợ giúp cho những vật rất nặng và rất lớn trong quá trình gia công) (**nhóm 84.25** v.v..).

(d) Hộp số và bộ phận thay đổi tốc độ, khớp nối và thiết bị truyền động tương tự (**nhóm 84.83**).

(e) Bộ phận và phụ kiện, bao gồm bộ phận kẹp sản phẩm hay bộ phận kẹp dụng cụ và các loại kẹp đặc biệt khác dùng cho máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước, thích hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho máy móc, thiết bị thuộc nhóm 84.86 (**nhóm 84.86**).

(f) Các bộ phận và phụ kiện hoạt động bằng điện (kể cả điện tử) (ví dụ bàn kẹp từ và bảng điều khiển số) (**Chương 85**).

(g) Thiết bị đo lường và kiểm tra (**nhóm 90.31**).

(h) Máy đếm số vòng quay và máy đếm sản phẩm (**nhóm 90.29**).

(ij) Bàn chải lắp trong máy (**nhóm 96.03**).

84.67- Dụng cụ cầm tay, hoạt động bằng khí nén, thủy lực hoặc có gắn động cơ dùng điện hay không dùng điện.

- Hoạt động bằng khí nén:

8467.11 - - Dạng quay (kể cả dạng kết hợp chuyển động quay và chuyển động va đập)

8467.19 - - Loại khác

- Có động cơ điện gắn liền:

8467.21 - - Khoan các loại

8467.22 - - Cưa

8467.29 - - Loại khác .

- Dụng cụ khác:

8467.81 - - Cưa xích

8467.89 - - Loại khác

- Bộ phận:

8467.91 - - Của cưa xích

8467.92 - - Của dụng cụ hoạt động bằng khí nén

8467.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm những dụng cụ có tích hợp động cơ điện, động cơ khí nén (hoặc piston hoạt động bằng khí nén), động cơ đốt trong hoặc bất kỳ động cơ khác (ví dụ, tua bin thủy lực nhỏ); động cơ khí nén thường được vận hành bằng nguồn khí nén bên ngoài, và trong trường hợp động cơ đốt trong kiểu đốt cháy bằng tia lửa điện thường tách biệt. Hoạt động của khí nén trong các cụ khí nén đôi khi được cung cấp bởi các khớp nối thủy lực.

Nhóm này **chỉ** bao gồm các dụng cụ cầm tay. Thuật ngữ "dụng cụ cầm tay" có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để cầm trong tay trong khi sử dụng, và cả các dụng cụ nặng hơn (như búa đóng cọc) có thể xách tay được, có nghĩa là các dụng cụ này có thể được nâng lên và di chuyển bằng tay của người sử dụng đặc biệt trong khi làm việc, và các dụng cụ này được thiết kế để được điều khiển và trực tiếp sử dụng bằng tay trong khi hoạt động. Để không tốn sức khi nâng toàn bộ trọng lượng của dụng cụ trong quá trình hoạt động, chúng có thể được dùng cùng các thiết bị phụ trợ (ví dụ: giá ba chân, chân kích, kết cấu nâng trên không).

Tuy nhiên, một số dụng cụ cầm tay trong nhóm này có phụ kiện ghép nối cho phép chúng cố định một cách **tạm thời** với thiết bị phụ trợ. Chúng vẫn được phân loại ở đây cùng với thiết bị phụ trợ nếu được xuất trình cùng nhau, với điều kiện về cơ bản dụng cụ " hoạt động bằng tay" như mô tả ở trên.

Một số dụng cụ thuộc nhóm này có thể được trang bị thiết bị phụ trợ (ví dụ như quạt hút và túi đựng bụi của nó để loại bỏ và đựng bụi trong quá trình hoạt động).

Nhóm này **không bao gồm** các dụng cụ mà do trọng lượng hoặc kích cỡ... của chúng rõ ràng không thể được sử dụng bằng tay như miêu tả ở trên. Nhóm này cũng **không bao gồm** các dụng cụ (có hoặc không xách tay được) được gắn với đế hoặc thiết bị khác để cố định vào

tường, bàn làm việc, sàn, v.v.. , và những dụng cụ chạy trên đường ray (ví dụ máy tạo rãnh và khoan **tà** vẹt đường sắt) và các máy đẩy sau hoặc thao tác trực tiếp bằng tay tương tự khác có lắp bánh xe, ví dụ máy khoan **sàn**, dùng để khoan bê tông, đá cẩm thạch hoặc gỗ,…

Nhóm này cũng **không bao gồm** tổ hợp gồm một bộ phận giữ dụng cụ với một hoặc nhiều dụng cụ, và một động cơ piston đốt trong đốt cháy bằng tia lửa điện hoặc, động cơ điện riêng biệt có trục linh hoạt; Trong trường hợp có thể, bộ phận giữ dụng cụ được xếp vào **nhóm 84.66**, động cơ có trục linh hoạt được xếp vào **nhóm 84.07** hoặc **85.01**, các dụng cụ được phân vào các nhóm tương ứng của chúng.

Dụng cụ ở nhóm này bao gồm các dụng cụ gia công trên các vật liệu khác nhau và được sử dụng trong các ngành công nghiệp khác nhau.

Theo các điều kiện ở trên, *ngoài các dụng cụ khác,* nhóm này còn bao gồm:

(1) Máy khoan, máy taro hoặc máy doa lỗ
(2) Máy khoan, máy khoan đá và các máy tương tự.
(3) Chìa vặn (cờ lê), tua vít, dụng cụ vặn đai ốc.
(4) Bào, dưỡng, bàn máp và các thiết bị tương tự.
(5) Máy dũa, máy mài, máy đánh ráp, máy đánh bóng bề mặt và các máy tương tự,...
(6) Máy bàn chải thép.
(7) Cưa đĩa, cưa xích và các thiết bị tương tự.
(8) Búa các loại, như búa sửa mối hàn, búa cạo, búa xảm, búa tán đinh, búa phá bê tông.
(9) Dụng cụ dập đinh tán (rivet); dụng cụ gỡ đinh tán (rivet) và các dụng cụ dung để đục, chạm khác.
(10) Dụng cụ cắt tấm kim loại (kiểu kéo hoặc kiểu kìm)
(11) Máy đầm nền, dụng cụ tháo lõi của các máy đúc, dụng cụ để rung khuôn đúc.
(12) Máy đầm nén để làm đường hoặc bảo dưỡng đường, v.v..
(13) Dụng cụ đào tự động.
(14) Máy đầm rung bê tông để làm dòng lưu thông và tạo hình của bê tông.
(15) Máy tỉa, xén hàng rào (máy tỉa lá)
(16) Búa đánh cặn nồi hơi hoạt động bằng thủy lực.
(17) Máy bơm mỡ hoạt động bằng khí nén dùng trong garage, v.v..
(18) Máy tỉa cỏ cầm tay ví dụ như cắt cỏ góc vườn, dọc tường, hàng rào, hoặc dưới bụi cây. Những máy này có động cơ gắn liền có khung đỡ bằng kim loại nhẹ và dụng cụ cắt thường bao gồm một hay nhiều sợi nylon mỏng.
(19) Máy cắt cây bụi loại xách tay có gắn động cơ, trục điều khiển động cơ (cố định hoặc linh hoạt) và bộ phận giữ dụng cụ, cùng với nhiều dụng cụ cắt có thể thay thế được cho nhau được để trong bộ phận giữ dụng cụ.
(20) Máy cắt vải dùng trong công nghiệp may.
(21) Các dụng cụ khắc, trảm trổ.
(22) Kéo tay điện gồm một lưỡi cắt cố định và một lưỡi cắt di động hoạt động bằng động cơ điện tích hợp, được dùng trong các xưởng may và xưởng làm mũ và trang phục nữ, trong hộ gia đình …

BỘ PHẬN

Theo quy định chung liên quan đến việc phân loại bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận (**trừ** bộ phận giữ dụng cụ thuộc **nhóm 84.66**) của dụng cụ thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đá nghiền, đá mài, đá đánh bóng, đá cắt dạng hình tròn và các loại tương tự bằng đá, gốm hoặc bằng các vật liệu mài đã được kết khối (**nhóm 68.04**).

(b) Dụng cụ thuộc **Chương 82**.

(c) Máy nén khí (**nhóm 84.14**)

(d) Bình phun chất lỏng hoặc chất bột, súng phun điều khiển bằng tay, máy phun bắn cát và các loại thiết bị tương tự (**nhóm 84.24**).

(e) Máy cắt cỏ chạy điện (**nhóm 84.33**).

(f) Thiết bị cơ điện gia dụng (**nhóm 85.09**).

(g) Máy cạo, tông đơ và các dụng cụ loại bỏ râu, lông, tóc chạy điện (**nhóm 85.10**).

(h) Thiết bị cơ điện cầm tay dùng cho mục đích y tế hoặc nha khoa (**nhóm 90.18**).

84.68 – Thiết bị và dụng cụ dùng để hàn thiếc, hàn đồng hoặc hàn khác, có hoặc không có khả năng cắt, trừ các loại thuộc nhóm 85.15; máy và thiết bị dùng để tôi bề mặt sử dụng khí ga.

8468.10 - Ống xì cầm tay

8468.20 - Thiết bị và dụng cụ sử dụng khí ga khác

8468.80 - Máy và thiết bị khác

8468.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm:

(A) Thiết bị và dụng cụ dùng để hàn thiếc, hàn đồng hoặc hàn khác, có hoặc không có khả năng cắt, hoạt động bằng khí ga hoặc các quy trình khác trừ các loại thuộc **nhóm 85.15.** Những máy được thiết kế chỉ dùng để cắt được phân loại vào những nhóm tương ứng của chúng.

(B) Máy và thiết bị dùng gas để tôi bề mặt.

(I) THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG BẰNG GAS DÙNG ĐỂ GIA CÔNG KIM LOẠI V.V..

Các thiết bị của nhóm này hoạt động bằng ngọn lửa có nhiệt độ rất cao được tạo ra bởi sự đốt cháy của một loại khí ga dễ cháy trong một luồng khí oxi hoặc luồng không khí.

Nhìn chung, những thiết bị này có thể được sử dụng không những cho các hoạt động được đề cập trong nhóm này, mà còn cho các hoạt động khác đòi hỏi nhiệt độ cao tương tự (ví dụ: đốt nóng ban đầu cho một số hoạt động, hoặc đổ đầy kim loại vào những phần mòn hoặc chỗ trống); trên thực tế một số thiết bị chuyên dùng cho các hoạt động tương tự khác, nhưng vẫn được xếp vào trong nhóm này **với điều kiện** các thiết bị này hoạt động theo cùng một cách thức và cùng một nguyên lý như những thiết bị khác của nhóm này.

Tất cả các thiết bị của nhóm này có một sự sắp xếp để đưa hai loại gas đến vòi có hai lối ra, hoặc tập trung hoặc từng vòi một; một trong hai loại gas dễ cháy (axêtylen, butan, prô pan, khí than, hydrô,v.v..) và loại còn lại là không khí hoặc khí oxy nén.

Nhóm này bao gồm các thiết bị hoạt động bằng tay và cả máy.

(A) CÁC THIẾT BỊ HÀN SỬ DỤNG KHÍ GAS , HOẠT ĐỘNG BẰNG TAY,... (ỐNG HÀN)

Các ống hàn được chia ra thành loại áp lực cao hoặc loại áp lực thấp phụ thuộc vào việc chúng được thiết kế để nối với nguồn ga dễ cháy áp suất cao hay thấp. Trong loại áp lực cao, sức nén tạo gas với tốc lực cần để tạo ra vòi lửa; với loại áp lực thấp đòi hỏi phải có máy nén.

Mặt khác, cả hai loại ống hàn ít nhiều có cấu trúc tương tự nhau. Theo thiết kế, các loại ống hàn này gồm tay cầm hoặc thân được gắn với ống nguồn, tại đầu ra của ống hàn (vòi phun) gas được đốt cháy; những ống hàn này cũng thường có van điều chỉnh,v.v.. Thiết bị được nối với một nguồn gas bên ngoài bằng ống mềm.

Để các thiết bị này có thể đáp ứng được các công việc có liên quan (ví dụ, rút từ lò cao, gỡ đinh tán, tạo rãnh hoặc nung nóng đơn giản) ống và vòi phun thường có thể thay thế cho nhau (vòi mở thay đổi, lỗ nhiều đầu phun, vòi tách lửa v.v..). Một số ống hàn được thiết kế đặc biệt cho các hoạt động cụ thể, ví dụ ống hàn được trang bị cùng một hệ thống làm lạnh bằng nước, cho những mối hàn lớn.

(B) MÁY HÀN,...

Những máy này dựa trên cùng nguyên lý hoạt động với các thiết bị hoạt động bằng tay nêu ở phần (A) trên đây, và bao gồm cơ bản là các ống hàn cố định hoặc có thể điều chỉnh được. Các bộ phận khác của máy (ví dụ bàn cặp, ngoàm, rãnh trượt, tay nối...) giúp cố định, dẫn hướng hoặc di chuyển vật đang được hàn về phía trước, hoặc cho phép các vòi phun chuyển động hoặc điều chỉnh theo tiến trình của công việc.

(C) MÁY TÔI BỀ MẶT

Những máy này bao gồm một số lượng các vòi được sắp xếp theo hình của vật được gia công; những ngọn lửa từ những vòi này tác động vào bề mặt được tôi bằng nhiệt với một cường độ cho phép nhanh chóng đem lại một nhiệt độ theo yêu cầu, nhưng nhiệt này không thâm nhập sâu vào dưới bề mặt. Khi bề mặt đã đủ nhiệt độ tôi như yêu cầu, thì phun dung dịch làm lạnh trực tiếp vào vật hoặc đem vật đó nhúng vào một dung dịch.

(II) THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG BẰNG GAS ĐỂ HÀN NHỰA DẺO NÓNG

Nhóm này cũng bao gồm một số thiết bị để hàn hoặc gắn các nguyên liệu nhựa dẻo nóng hoặc các sản phẩm của chúng. Các thiết bị của nhóm này hoạt động bằng ngọn lửa hoặc luồng không khí, khí nitơ hoặc khí trơ nóng từ ngọn đuốc hàn. Không khí hoặc khí ga khác cũng có thể được làm nóng bằng cách đưa qua một ống đốt nóng bằng ga.

(III) MÁY VÀ THIẾT BỊ ĐỂ HÀN TRỪ THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG BẰNG GAS

Nhóm này bao gồm:

(1) Máy móc và thiết bị cơ khí để hàn bằng cách dùng bánh xe có rãnh hoặc bàn là được nung nóng, **trừ** mỏ hàn bằng tay **(nhóm 82.05)** và **trừ** các thiết bị điện thuộc **nhóm 85.15**.

(2) Máy hàn ma sát.

BỘ PHẬN

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy và thiết bị thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm phụ tùng phụ trợ như những vật đỡ (vòng bi, con lăn v.v..)

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đèn xì và đèn hàn thuộc **nhóm 82.05**.

(b) Máy và thiết bị để phun kim loại nấu chảy (**nhóm 84.24**)

(c) Thiết bị để cắt hoặc khoan đá hoặc bê tông, dùng nhiệt độ cao tạo ra từ việc đốt cháy sắt hoặc thép trong luồng khí oxy (**nhóm 84.79**).

(d) Máy và dụng cụ hàn đồng, hàn thiếc, dùng cả gas và điện (**nhóm 85.15**).

84.70 - Máy tính và các máy ghi, tái tạo và hiển thị dữ liệu loại bỏ túi có chức năng tính toán; máy kế toán, máy đóng dấu bưu phí, máy bán vé và các loại máy tương tự, có gắn bộ phận tính toán; máy tính tiền.

8470.10 - Máy tính điện tử có thể hoạt động không cần nguồn điện ngoài và máy ghi, tái tạo và hiển thị dữ liệu, loại bỏ túi có chức năng tính toán

- Máy tính điện tử khác:

8470.21 - - Có gắn bộ phận in

8470.29 - - Loại khác

8470.30 - Máy tính khác

8470.50 - Máy tính tiền

8470.90 - Loại khác

Tất cả các máy thuộc nhóm này, **trừ** một số máy tính tiền nhất định, có đặc tính chung là chúng bao gồm một thiết bị tính toán có thể cộng ít nhất 2 con số với nhau, mỗi số gồm vài chữ số. Lưu ý rằng các thiết bị chỉ đếm hoặc cộng từng bước một **không** được coi như các thiết bị tính toán (ví dụ bộ phận được gắn vào một số máy dán tem, máy đếm vòng quay, máy đếm sản lượng). Những máy của nhóm này có thể hoạt động bằng điện hoặc thủ công. Việc tính toán được thực hiện bằng máy móc hoặc bằng điện từ, điện tử hoặc thiết bị lưu thể..

(A) MÁY TÍNH VÀ CÁC MÁY GHI, TÁI TẠO VÀ HIỂN THỊ DỮ LIỆU LOẠI BỎ TÚI CÓ CHỨC NĂNG TÍNH TOÁN

Nhóm này bao gồm một loạt các loại máy tính khác nhau từ loại đơn giản nhất chỉ có thể cộng, trừ đến loại phức tạp hơn có thể thực hiện được bốn phép tính số học và một số các phép tính khác (ví dụ: khai căn bậc 2, luỹ thừa một số đến mức cho trước, và thực hiện các phép tính lượng giác). Đặc biệt, nhóm này bao gồm máy tính điện tử bỏ túi và máy tính điện tử văn phòng, có hoặc không có khả năng lập trình được. Nhóm này cũng bao gồm các máy ghi, tái tạo và hiển thị dữ liệu có bỏ túi chức năng tính toán (xem chú giải 8 của chương này)

Máy tính điện tử có khả năng lập trình khác với máy xử lý dữ liệu tự động, đặc biệt ở chỗ không có sự tác động của con người, chúng không thể thực hiện được một chương trình xử lý mà đòi hỏi để thay đổi việc thực hiện của chúng bằng quyết định lôgíc trong quá trình xử lý. Những máy tính này được tích hợp bộ vi xử lý để thực hiện các phép tính toán học phức tạp.

Các máy tính này bao gồm các bộ phận chính sau đây:

(1) **Bộ nhập dữ liệu thủ công** (cái chặn hoặc con trỏ, bàn phím, v.v..). Tuy nhiên, các máy này có thể bao gồm các thiết bị phụ trợ để nhập tự động các dữ liệu lặp lại hoặc đặt sẵn (đầu đọc phiếu hoặc băng đục lỗ, băng từ,v.v..)

(2) **Bộ phận tính toán** hoạt động bằng một loạt các phím hoặc bằng một chương trình có thể được cố định hoặc được sửa đổi bằng việc thay thế phần tử lập trình hoặc thay đổi chỉ dẫn chương trình.

(3) **Bộ phận xuất** thể hiện các kết quả dưới dạng hiển thị trên màn hình hoặc in ra. "Máy in" tích hợp thiết bị để in ra kết quả và đôi khi cũng là dữ liệu ban đầu. Tuy nhiên, máy tính vẫn được xếp vào nhóm này dù có hoặc không bao gồm thiết bị đó.

Máy tính với thiết bị in sử dụng một số hoặc một phạm vi giới hạn các biểu tượng. Tuy nhiên, các máy tính này khác với máy kế toán ở chỗ chúng chỉ in theo chiều dọc, trên băng giấy hoặc cuộn giấy. Một số máy có thiết bị phụ trợ để ghi kết quả theo mã trong phương tiện dữ liệu.

Một số bộ phận của những máy này (bộ phận tính toán, các bộ phận phụ trợ, v.v..) có thể được lắp, gắn thành một khối duy nhất của máy hoặc có thể là những bộ phận riêng biệt kết nối với nhau bằng cáp điện.

(B) MÁY KẾ TOÁN

Những máy này được thiết kế để **xử** lý sổ sách kế toán, chứng từ kế toán, v.v.. Chúng kết hợp chức năng kế toán (như, cộng một loạt các mục) với chức năng in chữ hoặc ký hiệu cùng với các số liệu để cung cấp mô tả đầy đủ về hoạt động kế toán đã thực hiện.

Cấu trúc của máy kế toán gần giống như cấu trúc của máy tính. Ngoài sắp xếp thủ công dữ liệu như máy tính (ví dụ, các hoạt động ghi nợ, có), các máy này có thể được gắn với thiết bị để đọc các phiếu hoặc băng đục lỗ, thẻ hoặc băng từ v.v.. để nhập dữ liệu lặp lại (số tài khoản, tên và địa chỉ của khách hàng, v.v..) hoặc dữ liệu đặt sẵn (ví dụ, bảng cân đối).

Máy kế toán có bộ phận in số hoặc ký tự số có thể in cả ngang lẫn dọc. Đây là một trong những đặc điểm để phân biệt chúng với máy tính.

Trong hầu hết các trường hợp, những máy này được thiết kế dùng với các mẫu in đặc biệt như phiếu thanh toán, hóa đơn, tờ rơi của nhật ký, tạp chí, sổ kế toán v.v.. hoặc phích phiếu. Một số máy có thể đánh máy đồng thời vào hai hay nhiều mẫu (ví dụ, trên hóa đơn và sổ nhật ký tương ứng và sổ cái).

Những máy này thường được trang bị các thiết bị để chuyển đổi lại dữ liệu thành thông tin dữ liệu ở dạng được mã hóa. Một số máy in ra trên thẻ và đồng thời ghi lại kết quả ở dạng mã **hóa** trên một rãnh từ trên mặt của thẻ. Những kết quả này sau đó có thể coi như cơ sở dữ liệu cho việc xử lý cao hơn trong máy.

Giống như máy tính, những máy này có thể ở dạng độc lập hoặc gồm các bộ phận riêng biệt được kết nối với nhau bằng điện.

(C) MÁY TÍNH TIỀN

Nhóm này bao gồm máy tính tiền có hoặc không có bộ phận tính toán.

Những máy này được dùng trong các cửa hàng, văn phòng, v.v.. để ghi lại các giao dịch đã thực hiện (bán hàng, cung cấp dịch vụ, v.v..) về số lượng, tổng số tiền, và trong một số trường hợp, ghi lại mã sản phẩm, số lượng hàng đã bán, thời điểm giao dịch v.v..

Số liệu có thể được nhập hoặc thủ công bằng bàn phím và cần gạt, tay quay hoặc tự động, ví dụ như bằng máy đọc mã vạch. Giống như máy tính và máy kế toán, một số máy tính tiền cũng có những thiết bị phụ trợ để nhập số liệu lặp lại hoặc đặt sẵn (ví dụ đầu đọc băng hoặc thẻ).

Thông thường, kết quả được hiển thị trên màn hình và được in cùng một lúc trên 1 liên hóa đơn giao cho khách hàng và 1 liên cuộn lại, định kỳ lấy ra khỏi máy nhằm mục đích kiểm tra.

Những máy này thường có ngăn để tiền hoặc ngăn kéo để giữ tiền.

Những máy này cũng có thể kết hợp hoặc thao tác kết nối với các thiết bị như bộ nhân để tăng khả năng tính toán, bộ phận tính tiền trả lại, thiết bị trả lại tiền tự động, máy trả tem tự động, bộ phận đọc thẻ tín dụng, thiết bị xác nhận kiểm tra số, hoặc thiết bị chuyển đổi toàn bộ hoặc một phần dữ liệu giao dịch thành dữ liệu ở dạng mã hóa. Nếu được xuất trình riêng biệt, các thiết bị này sẽ được phân loại vào nhóm tương ứng của chúng.

Nhóm này cũng bao gồm máy tính tiền có kết nối trực tuyến hoặc ngoại tuyến với một máy xử lý dữ liệu tự động và những máy tính tiền khác, ví dụ, sử dụng bộ nhớ hoặc bộ vi xử lý của máy tính tiền khác (kết nối bằng cáp) để thực hiện cùng những chức năng giống nhau.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị đầu cuối dùng cho thanh toán điện tử bằng thẻ tín dụng hay thẻ ghi nợ. Những thiết bị đầu cuối này sử dụng mạng viễn thông để kết nối tới tổ chức tài chính để được cho phép và hoàn thành giao dịch, và để ghi nhớ và phát hành các hóa đơn thông báo tổng số tiền ghi nợ và ghi có.

(D) CÁC MÁY KHÁC CÓ KẾT HỢP THIẾT BỊ TÍNH TOÁN

Những máy này bao gồm:

(1) **Máy in dấu đã trả tem bưu điện**; những máy này in lên trên phong bì một họa tiết thay thế vào chỗ tem thư. Máy này có một thiết bị ghi tổng một chiều cho phép cộng tổng số tiền bưu phí đã in. Ngoài ra, máy này có thể được sử dụng để in ấn khác trên phong bì (ví dụ, khẩu hiệu quảng cáo)

(2) **Máy phát hành vé** được sử dụng để phát hành vé (ví dụ, vé xem phim, vé tàu hỏa) đồng thời ghi dữ liệu và tổng các khoản tiền liên quan; một số loại nhất định cũng dùng để in vé.

(3) **Máy dùng trong các trường đua**. Những máy này dùng để phát hành vé, ghi lại và tổng cộng số lượng tiền đặt cược và trong một số máy phức hợp nhất định còn tính cả tỷ lệ cược.

Những loại máy chỉ đếm số hóa đơn,v.v.. được phát hành mà không tính tổng số tiền, **không** được xếp vào nhóm này (**nhóm 84.72** hoặc nếu máy hoạt động bằng cách bỏ đồng xu vào vào thì xếp vào **nhóm 84.76**).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định liên quan đến việc phân loại bộ phận (xem chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận và phụ tùng của máy thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 84.73**.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy xử lý dữ liệu thuộc **nhóm 84.71**.

(b) Cân tổng trọng lượng (**nhóm 84.23** hoặc **90.16**)

(c) Thước logarit, bàn tính dùng đĩa, bàn tính hình trụ và các thiết bị tính toán dựa trên nguyên tắc của thước logarit hoặc dụng cụ tính toán toán học khác, ví dụ như thiết bị cộng và trừ bỏ túi hoạt động bằng việc chọn lọc các con số với một dấu vạch theo một quy trình đã được đưa ra (**nhóm 90.17**).

(d) Các thiết bị đếm từng đơn vị một như máy đếm vòng quay, máy đếm sản lượng v.v.. thuộc **nhóm 90.29**

84.71 - Máy xử lý dữ liệu tự động và các khối chức năng của chúng; đầu đọc từ tính hay đầu đọc quang học, máy truyền dữ liệu lên các phương tiện truyền dữ liệu dưới dạng mã hóa và máy xử lý những dữ liệu này, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác (+).

8471.30 - Máy xử lý dữ liệu tự động loại xách tay, có trọng lượng không quá 10 kg, gồm ít nhất một đơn vị xử lý dữ liệu trung tâm, một bàn phím và một màn hình

- Máy xử lý dữ liệu tự động khác:

8471.41- - Chứa trong cùng một vỏ có ít nhất một đơn vị xử lý trung tâm, một đơn vị nhập và một đơn vị xuất, kết hợp hoặc không kết hợp với nhau

8471.49 - - Loại khác, ở dạng hệ thống

8471.50 - Bộ xử lý trừ loại của phân nhóm 8471.41 hoặc 8471.49, có hoặc không chứa trong cùng vỏ của một hoặc hai thiết bị sau: bộ lưu trữ, bộ nhập, bộ xuất

8471.60 - Bộ nhập hoặc bộ xuất, có hoặc không chứa bộ lưu trữ trong cùng một vỏ.

8471.70 - Bộ lưu trữ

8471.80 - Các bộ khác của máy xử lý dữ liệu tự động

8471.90 - Loại khác

(I) MÁY XỬ LÝ DỮ LIỆU TỰ ĐỘNG VÀ CÁC KHỐI CHỨC NĂNG CỦA CHÚNG

Xử lý dữ liệu là việc xử lý tất cả các loại thông tin, theo chuỗi lôgíc thiết lập trước và cho một hoặc nhiều mục đích cụ thể.

Máy xử lý dữ liệu tự động là máy thực hiện theo những chỉ dẫn (chương trình) được thiết lập trước bằng những hoạt động liên kết lôgíc, cung cấp dữ liệu có thể được sử dụng, trong một số trường hợp cung cấp trở lại các số liệu cho các hoạt động xử lý dữ liệu khác.

Nhóm này bao gồm những máy xử lý dữ liệu mà trong đó chuỗi lôgic các hoạt động có thể bị thay đổi từ hoạt động này tới hoạt động khác, và trong đó hoạt động có thể tự động, có nghĩa là không có sự tham gia thủ công trong quá trình hoạt động. Những máy này chủ yếu sử dụng tín hiệu điện tử nhưng cũng có thể sử dụng công nghệ khác. Chúng có thể là một khối, tất cả những bộ phận cần thiết để xử lý dữ liệu chứa trong cùng một vỏ, hoặc có thể ở dạng hệ thống bao gồm một loạt các đơn vị riêng biệt.

Nhóm này cũng bao gồm những khối chức năng cấu thành riêng biệt của những hệ thống xử lý dữ liệu tự động được mô tả ở trên.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** máy, dụng cụ hoặc thiết bị kết hợp hoặc làm việc cùng với máy xử lý dữ liệu tự động và thực hiện một chức năng cụ thể. Những máy móc, dụng cụ hoặc thiết bị đó được phân loại vào những nhóm phù hợp với chức năng tương ứng hoặc nếu không được thì xếp vào những nhóm còn lại (Xem Phần E của Chú giải tổng quát của Chương này).

(A) MÁY XỬ LÝ DỮ LIỆU TỰ ĐỘNG

Máy xử lý dữ liệu tự động của nhóm này phải có khả năng đáp ứng **đồng thời** các điều kiện của Chú giải 5(A) chương này. Có nghĩa là, chúng phải có khả năng:

(1) Lưu trữ một hoặc nhiều chương trình xử lý và ít nhất là dữ liệu cần thiết ngay lập tức cho việc thực hiện chương trình.

(2) Được cài đặt chương trình một cách tự do theo yêu cầu của người sử dụng.

(3) Thực hiện các phép tính số học cụ thể bởi người sử dụng và

(4) Thực hiện chương trình xử lý đòi hỏi phải thay đổi tiến trình thực hiện bằng quyết định lôgic trong quá trình xử lý mà không có sự tác động của con người.

Do đó, những máy chỉ hoạt động theo những chương trình cố định, không thể thay đổi bởi người sử dụng, **bị loại trừ** ngay cả khi người sử dụng có thể chọn giữa các chương trình cố định đó.

Những máy này có khả năng lưu trữ và các chương trình đã được lưu trữ có thể bị thay đổi từ việc này đến việc khác.

Những máy xử lý dữ liệu tự động xử lý dữ liệu ở dạng mã hóa. Một mã bao gồm một bộ ký tự hữu hạn (mã nhị phân, mã 6 bit tiêu chuẩn ISO,...)

Bộ nhập dữ liệu thường tự động, bằng cách sử dụng các phương tiện dữ liệu như băng từ hoặc bằng cách đọc trực tiếp tài liệu gốc... Cũng có sự sắp xếp để nhập thủ công bằng bàn phím hoặc việc nhập có thể được trang bị trực tiếp bằng một số thiết bị (ví dụ, thiết bị đo).

Dữ liệu đầu vào được chuyển đổi thành tín hiệu mà máy có thể sử dụng được và được lưu trữ trong bộ lưu trữ.

Phần dữ liệu và một hoặc nhiều chương trình có thể được lưu trữ tạm thời trong những bộ nhớ phụ trợ như đĩa từ, , băng từ... Nhưng máy xử lý dữ liệu tự động này phải có một bộ lưu trữ chính có thể truy cập trực tiếp để thực hiện một chương trình cụ thể và ít nhất có khả năng đủ để lưu trữ những phần của việc xử lý và thay đổi chương trình và dữ liệu cần thiết ngay cho việc chạy chương trình xử lý hiện tại.

Máy xử lý dữ liệu tự động có thể chứa trong cùng 1 vỏ gồm: bộ xử lý trung tâm, một đơn vị nhập (như bàn phím, máy quét) và một đơn vị xuất (ví dụ màn hình), hoặc có thể bao gồm một số bộ phận riêng biệt được kết nối với nhau. Trong trường hợp sau, các bộ phận tạo nên 1 "hệ thống" khi nó gồm ít nhất 1 bộ xử lý trung tâm, một bộ nhập và một bộ xuất, (xem Chú giải phân nhóm 1 chương này). Sự kết hợp giữa các bộ phận với nhau có thể bằng dây hoặc không dây.

Một hệ thống xử lý dữ liệu tự động hoàn chỉnh phải bao gồm, ít nhất:

(1) **Một bộ xử lý trung tâm** thường tích hợp với bộ nhớ chính, những chi tiết lôgíc và số học và những chi tiết kiểm soát; tuy nhiên, trong một số trường hợp những chi tiết này có thể ở dạng những bộ phận riêng biệt.

(2) **Bộ nhập** tiếp nhận dữ liệu đầu vào và chuyển đổi chúng thành những tín hiệu có thể được xử lý bằng máy.

(3) **Bộ xuất** chuyển đổi những tín hiệu do máy tạo ra thành dạng có thể hiểu được (văn bản in, đồ thị, hiển thị, v.v..) hoặc thành dữ liệu ở dạng mã hóa để sử dụng ở các bước tiếp theo (xử lý, kiểm tra, v.v..)

Hai trong số những bộ phận này (ví dụ như bộ nhập hoặc bộ xuất) có thể được kết hợp trong một khối.

Một hệ thống xử lý dữ liệu tự động hoàn chỉnh được phân loại vào nhóm này ngay cả khi một hoặc một vài bộ phận có thể được phân loại ở nhóm khác khi được xuất trình (trình bày) riêng lẻ (xem phần B **Các bộ phận được xuất trình riêng rẽ** dưới đây).

Những hệ thống này có thể bao gồm bộ nhập và bộ xuất từ xa ở dạng các thiết bị đầu cuối.

Ngoài bộ nhập và bộ xuất ra, những hệ thống như thế còn có thể bao gồm các bộ phận ngoại vi, được thiết kế để tăng dung lượng của hệ thống, bằng cách mở rộng một hay nhiều chức năng của bộ xử lý trung tâm (xem Phần B dưới đây). Những thiết bị đó được chèn vào giữa bộ nhập và bộ xuất (đầu hoặc cuối của hệ thống), mặc dù bộ thích ứng (adaptor) hoặc chuyển đổi (bộ tiếp hợp kênh và thiết bị chuyển đổi tín hiệu) đôi khi có thể được nối trước bộ nhập vào hoặc sau bộ xuất.

Máy và hệ thống xử lý dữ liệu tự động được sử dụng đa dạng, trong nhiều ngành nghề, như trong công nghiệp, thương mại, nghiên cứu khoa học, quản lý công hoặc tư nhân. (Xem phần (E) của Chú giải tổng quát chương 84 đối với việc phân loại các máy kết hợp hoặc hoạt động phối hợp cùng với máy xử lý dữ liệu tự động và thực hiện 1 chức năng riêng biệt (Chú giải 5(E) Chương này)).

(B) THIẾT BỊ ĐƯỢC XUẤT TRÌNH RIÊNG RẼ

Theo điều khoản Chú giải 5(D) và 5(E) chương này, nhóm này cũng bao gồm các thiết bị cấu thành của hệ thống xử lý dữ liệu tự động được xuất trình (trình bày) riêng lẻ. Chúng có thể ở dạng các thiết bị có vỏ riêng hoặc ở dạng thiết bị không có vỏ riêng và được thiết kế để lắp vào một máy (ví dụ như lắp lên bảng mạch chính của bộ xử lý trung tâm). Các thiết bị cấu thành là những thiết bị được định nghĩa ở phần (A) bên trên và trong đoạn dưới đây, như là các bộ phận của một hệ thống hoàn chỉnh.

Thiết bị chỉ có thể được phân loại ở nhóm này như một bộ phận của hệ thống xử lý dữ liệu tự động nếu nó:

(a) Thực hiện chức năng xử lý dữ liệu;

(b) Đáp ứng với các tiêu chí đặt ra ở chú giải 5(C) chương này:

(i) Thiết bị là loại chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng trong hệ thống xử lý dữ liệu tự động;

(ii) Thiết bị có thể kết nối với bộ xử lý dữ liệu trung tâm hoặc trực tiếp hoặc gián tiếp qua một hoặc một vài thiết bị khác; và

(iii) Thiết bị có thể chấp nhận hoặc phân phối dữ liệu ở dạng mà hệ thống có thể sử dụng (như dạng mã hóa hoặc tín hiệu)

(c) Thiết bị không bị loại trừ bởi các điều khoản trong Chú giải 5(D) và (E) Chương này.

Theo đoạn cuối của chú giải 5(C) chương này, bàn phím, thiết bị nhập tọa độ X-Y và thiết bị lưu trữ thỏa mãn điều kiện của mục (b) (ii) và (iii) nêu trên, trong mọi trường hợp được phân loại như là các bộ phận cấu thành của hệ thống xử lý dữ liệu.

Nếu thiết bị thực hiện một chức năng riêng biệt ngoài xử lý dữ liệu, nó sẽ được phân loại vào nhóm phù hợp với chức năng đó hoặc, phân loại vào nhóm còn lại (xem chú giải 5(E) chương này). Nếu thiết bị không thỏa mãn các điều kiện tại chú giải 5(C) chương này, hoặc không thực

hiện chức năng xử lý dữ liệu, thì được phân loại theo đặc điểm của nó bằng cách áp dụng Quy tắc 1, hoặc nếu cần thì kết hợp thêm Quy tắc 3(a).

Các thiết bị được xuất trình riêng rẽ như thiết bị đo hoặc kiểm tra được gắn thêm các thiết bị tiếp hợp (như thiết bị chuyển đổi tín hiệu), để có thể kết nối trực tiếp với máy xử lý dữ liệu, thì **không** được coi là bộ phận của hệ thống xử lý dữ liệu tự động. Các thiết bị này được phân loại tùy theo nhóm tương ứng của chúng.

Ngoài bộ xử lý trung tâm và bộ nhập, bộ xuất, còn có các bộ phận khác như:

(1) **Bộ lưu trữ bổ sung** bên ngoài bộ xử lý trung tâm (bộ phận chuyển thẻ từ, bộ lưu trữ đĩa từ hoặc đĩa quang, bộ tải tự động dạng băng và thư viện lưu trữ, thư viện ổ đĩa quang (đôi khi được biết đến như ổ đĩa quang)...) Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị lưu trữ dữ liệu bổ sung như "định dạng lưu trữ độc quyền hoặc dùng cho cài đặt bên trong của máy xử lý dữ liệu tự động hoặc để sử dụng bên ngoài.Những thiết bị này có thể dưới dạng bộ cài cho đĩa hoặc băng.

(2) **Bộ phận bổ sung nâng cao khả năng xử lý của bộ xử lý trung tâm** (ví dụ bộ xử lý dấu chấm động).

(3) **Bộ điều khiển và bộ thích ứng (adaptor)**, thực hiện việc kết nối bộ xử lý trung tâm với bộ nhập hoặc bộ xuất (ví du: bộ chia cổng usb). Tuy nhiên, bộ điều khiển và thích ứng dùng trong viễn thông nối mạng hữu tuyến hoặc không dây (như mạng máy tính cục bộ LAN hoặc mạng diện rộng WAN) thì bị **loại trừ** (**nhóm 85.17**).

(4) **Bộ chuyển đổi tín hiệu**. Tại bộ nhập, bộ chuyển đổi tín hiệu có thể làm cho tín hiệu bên ngoài được nhận biết bằng máy, trong khi đó tại bộ xuất, chúng chuyển đổi tín hiệu đầu ra từ quá trình xử lý được thực hiện bằng máy thành tín hiệu có thể được sử dụng ở ngoài.

(5) **Bộ nhập các tọa độ X - Y**, đó là những thiết bị để nhập dữ liệu vào máy xử lý dữ liệu tự động. Những thiết bị này bao gồm con chuột, bút quang, cần điều khiển, track ball và màn hình cảm ứng .Đặc tính chung của chúng là đầu vào bao gồm, hoặc được hiểu là, vị trí xác định dữ liệu liên quan đến một số điểm cố định. Cách sử dụng chung của chúng là để điều khiển vị trí của con trỏ trên màn hình, như là một sự thay thế cho hoặc một sự bổ sung cho phím di con trỏ trên bàn phím.

Mục này cũng bao gồm bảng đồ họa, là bộ nhập các tọa độ X – Y làm cho nó có thể nắm bắt và tìm ra tọa độ của đường cong hay bất cứ dạng hình đồ thị nào khác. Thiết bị này thường được kết hợp bởi 1 bảng hình chữ nhật có bề mặt nhậy động, một thanh hoặc bút dùng để vẽ, và một bộ phận thu phát nối tới một mảnh dọc, làm cho chúng có thể đưa dữ liệu vào.

Mục này cũng bao gồm thêm bộ số hóa (bàn số hóa) có đặc điểm tương tự như chức năng của bảng đồ họa. Tuy nhiên, trong khi bảng đồ họa được sử dụng để tạo ra các bản vẽ, bản minh họa gốc, cũng như để ứng dụng trong việc lựa chọn menu và điều khiển những vật thể trên màn hình thì bộ số hóa thường được sử dụng để lưu giữ những bản vẽ đã tồn tại cái mà chỉ tồn tại ở dạng hard-copy (bản cứng). Thiết bị số hóa điểm có thể mang bất cứ hình dáng nào nhưng phải đủ nhỏ để cầm bằng tay và di chuyển quanh các vùng nhậy động của bàn số hóa. Con chỏ chữ thập là dạng thường thấy nhất.

(II) ĐẦU ĐỌC TỪ TÍNH HAY QUANG HỌC, MÁY TRUYỀN DỮ LIỆU LÊN CÁC PHƯƠNG TIỆN TRUYỀN DỮ LIỆU DƯỚI DẠNG MÃ HÓA VÀ MÁY ĐỂ XỬ LÝ NHỮNG DỮ LIỆU NÀY, CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HAY GHI Ở NƠI KHÁC.

Nhóm này bao gồm một loạt các máy, nhiều loại là điện tử hoặc điện từ, thường bổ trợ lẫn nhau và thường được sử dụng trong hệ thống để thu thập thống kê hoặc kế toán hoặc các hoạt động khác. Nhóm này bao gồm đầu đọc từ tính hay quang học, máy truyền dữ liệu lên các phương tiện truyền dữ liệu dưới dạng mã hóa và những máy xử lý dữ liệu và giải mã kết quả.

Nhóm này chỉ bao gồm những máy chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác. Do đó, nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy xử lý dữ liệu tự động và những bộ phận của chúng được mô tả ở Phần I trên đây, trừ máy đọc mã vạch.

(b) Máy chữ tự động và máy soạn thảo văn bản (**nhóm 84.69**).

(c) Máy tính, máy kế toán, máy tính tiền thuộc **nhóm 84.70** chúng khác hoàn toàn những máy mà trong đó chúng không có bộ phận nhập thủ công mà chỉ nhận dữ liệu ở dạng mã hóa (băng từ, đĩa, CD-ROm v.v..

(A) ĐẦU ĐỌC TỪ TÍNH HAY QUANG HỌC

Đầu đọc từ tính hay quang học đọc những ký tự, thường ở dạng đặc biệt, và chuyển đổi chúng thành tín hiệu điện (các xung) mà có thể được máy dùng trực tiếp để truyền hoặc xử lý những thông tin được mã hóa.

(1) **Đầu đọc từ tính**. Đối với thiết bị này, các chữ, được in bằng mực "từ" đặc biệt, được từ tính hóa và sau đó được chuyển đổi thành xung điện bằng một đầu đọc từ. Sau đó chúng được nhận dạng bằng việc so sánh với dữ liệu được ghi trong những bộ lưu trữ của máy hoặc bằng mã số, thường là mã nhị phân.

(2) **Đầu đọc quang học**. Máy này không yêu cầu sử dụng mực đặc biệt. Các ký tự được đọc trực tiếp bởi một loạt các tế bào quang điện và được dịch trên nguyên tắc mã nhị phân. Nhóm này bao gồm cả máy đọc mã vạch. Những máy này thường sử dụng thiết bị bán dẫn cảm quang, ví dụ như đi ốt laze, và được sử dụng như bộ nhập để kết nối với máy xử lý dữ liệu tự động hoặc các máy khác, như máy tính tiền. Chúng được thiết kế để hoạt động bằng tay (có thể cầm nắm được), để đặt trên bàn hoặc để gắn cố định vào một máy.

Đầu đọc được mô tả trên đây chỉ được phân loại trong nhóm này nếu ở dạng xuất trình tách biệt. Khi kết hợp với các máy khác (ví dụ, máy để chuyển dữ liệu vào băng dữ liệu ở dạng mã hóa và những máy để xử lý dữ liệu đó ở dạng mã hóa) chúng được phân loại cùng với những máy đó **với điều kiện** chúng được đi kèm với những máy đó.

(B) MÁY TRUYỀN DỮ LIỆU LÊN CÁC PHƯƠNG TIỆN TRUYỀN DỮ LIỆU DƯỚI DẠNG MÃ HÓA

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy để truyền thông tin được mã hóa từ môi trường này sang môi trường khác**. Những máy này có thể được sử dụng hoặc để truyền thông tin đã được mã hóa từ một dạng của môi trường dữ liệu sang một môi trường dữ liệu dạng khác hoặc để truyền sang một môi trường dữ liệu khác cùng loại. Nhóm hàng sau bao gồm **máy tái tạo** được dùng để tái tạo lại toàn bộ hoặc một phần dữ liệu vào băng, đĩa từ hoặc quang gốc bằng cách làm đĩa hoặc băng mới.

(2) **Máy đưa chương trình cố định vào mạch tích hợp** (máy lập chương trình). Những máy này được thiết kế để truyền, ở dạng mã hóa, dữ liệu trong bộ nhớ trong của máy lập trình

vào mạch tích hợp. Máy lập chương trình "đưa" thông tin vào một hay nhiều mạch tích hợp theo các công nghệ đa dạng phù hợp với mạch tích hợp có thể lập trình được sử dụng.

Một số máy lập trình có một đặc tính bổ trợ (bộ mô phỏng) cho phép người sử dụng phác họa hoặc mô phỏng kết quả của chương trình trước khi cài chương trình vào mạch tích hợp.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định chung liên quan đến phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát của phần XVI), các bộ phận và phụ kiện của những máy thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 84.73.**

Nhóm này không bao gồm:

(a) Bộ nguồn (thuộc **nhóm 85.04**).

(b) Bộ điều biến-giải biến (modem), dùng để điều biến những thông tin thu thập được từ một máy xử lý dữ liệu tự động có thể được truyền phát qua mạng điện thoại, và chuyển đổi lại thành dạng số (**nhóm 85.17**).

(c) Mạch điện tử tích hợp (**nhóm 85.42**).

(d) Thiết bị mô phỏng bay (ví dụ **nhóm 88.05**).

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8471.30

Phân nhóm này bao gồm các máy xử lý dữ kiện tự động xách tay trọng lượng không quá 10 kg. Được trang bị một màn hình phẳng, các máy này có khả năng hoạt động không cần nguồn điện ngoài và thường có 1 modem hoặc phương tiện khác để thiết lập một mối liên kết thông qua 1 hệ thống mạng.

Phân nhóm 8471.90

Ngoài những mặt hàng khác, phân nhóm này bao gồm những hệ thống ghi đĩa quang học, thường gồm bàn phím, màn hình, ổ đĩa quang học, máy quét và máy in, Những hệ thống này có thể bao gồm một máy xử lý dữ liệu tự động như là máy điều khiển hoặc đạt cấu hình mà chúng có thể sử dụng được hoặc điều khiển được bằng một máy xử lý dữ liệu tự động. Những hệ thống này thường thực hiện những chức năng sau :

- ghi hình ảnh bằng việc quét điện tử
- gưu trữ
- khôi phục lại
- hiển thị
- in trên giấy thông thường

84.72 - Máy văn phòng khác (ví dụ, máy nhân bản in keo hoặc máy nhân bản sử dụng giấy sáp, máy ghi địa chỉ, máy rút tiền giấy tự động, máy phân loại tiền kim loại, máy đếm hoặc đóng gói tiền kim loại, máy gọt bút chì, máy đột lỗ hay máy dập ghim).

8472.10 - Máy nhân bản

8472.30 - Máy phân loại hoặc gấp thư hoặc cho thư vào phong bì hoặc băng giấy, máy mở, gấp hay gắn kín và máy đóng dán tem hay hủy tem bưu chính

8472.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại máy văn phòng **không** thuộc ba nhóm trước hoặc được mô tả chi tiết hơn tại nhóm khác của Danh mục

Thuật ngữ "máy văn phòng" được đặt trong một ngữ cảnh chung rộng bao gồm tất cả các loại máy được dùng trong các văn phòng, cửa hàng, nhà máy, công xưởng, trường học, nhà ga, khách sạn v.v.. để làm "công việc văn phòng" (như công việc liên quan đến viết, ghi chép, phân loại, lưu trữ v.v.., thư từ, tài liệu, tờ khai, hồ sơ, kế toán v.v..)

Máy văn phòng được phân loại ở đây **chỉ** khi chúng có đế gắn cố định hoặc đặt trên bàn v.v.. Nhóm này **không bao gồm** các dụng cụ cầm tay, không có đế như nêu trên, của **Chương 82**.

Những máy móc của nhóm này có thể vận hàng bằng tay, vận hành bằng cơ khí hoặc vận hành bằng điện (kể cả những máy hoạt động bằng rơ le điện từ hoặc vận hành bằng điện tử).

Không kể những thứ khác, nhóm này bao gồm:

(1) **Máy nhân bản loại in bản viết** (ví dụ nhân bản dùng gelatin hoặc rượu), và **máy nhân bản giấy sáp** hoạt động bằng giấy nến có lớp sáp được cắt trước bằng một bút trâm hoặc trong một máy chữ. Nhóm này bao gồm những máy in nhỏ được thiết kế để sử dụng với các thiết bị máy in sao.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** những máy in nhỏ (ví dụ, máy in nổi, in litô hoặc máy in off-set) ngay cả khi ý định dùng cho văn phòng, và máy nhân bản dùng những tấm kim loại hoặc nhựa dập nổi (kể cả những máy đó có thể hoạt động với giấy nến), và thiết bị phô tô copy hoặc sao chụp nhiệt (**nhóm 84.43**) và thiết bị vi phim (**Chương 90**).

(2) **Máy in địa chỉ**. Những máy này in nhanh các địa chỉ trên hóa đơn, thư phong bì v.v.. Những máy này thường hoạt động bằng một loại thẻ nhỏ hoặc giấy nến kim loại hoặc những tấm kim loại in nổi. Nhóm này cũng bao gồm những máy đặc biệt được dùng để cắt những giấy nến hoặc dập nổi những tấm kim loại, và những máy để chọn một số địa chỉ hoặc giấy nến.

(3) **Máy phát hành vé** (**trừ** những máy kết hợp một thiết bị tính toán (**nhóm 84.70**) và máy hoạt động khi bỏ tiền xu vào (**nhóm 84.76**)). Nhóm bao gồm những máy xách tay nhỏ để bấm lỗ trên vé tầu, hoặc phát hành và in vé từ cuộn giấy (ví dụ, được dùng bởi người soát vé ô tô buýt hoặc xe điện); nhóm này cũng bao gồm những máy để dập ngày trên vé.

(4) **Máy phân loại hoặc đếm tiền xu kim loại** (kể cả máy đếm và rút tiền giấy). Nhóm này bao gồm những máy như vậy có hoặc không gắn một thiết bị để gói tiền kim loại hoặc tiền giấy, hoặc trong một số trường hợp có hoặc không gắn thiết bị để in số lượng trên giấy gói.

Máy đếm tiền xu hoạt động bằng cân thuộc **nhóm 84.23** hoặc **nhóm 90.16.**

(5) **Máy chi phiếu tự động**, hoạt động kết hợp với một máy xử lý dữ liệu tự động, có kết nối mạng hoặc không.

(6) **Máy rút tiền tự động** mà khách hàng có thể gửi, rút và chuyển tiền, cũng như xem số dư tài khoản mà không cần liên hệ trực tiếp với nhân viên ngân hàng.

(7) **Máy gọt bút chì** kể cả máy hoạt động bằng tay.

Nhóm này không bao gồm những cái gọt bút chì không có hoạt động cơ khí; những loại này sẽ thuộc **nhóm 82.14** hoặc nếu chúng có đặc điểm của đồ chơi thì xếp vào **Chương 95**.

(8) **Máy đục lỗ** được sử dụng để đục lỗ trên thẻ bằng giấy hoặc tài liệu (ví dụ, dùng cho mục đích lưu giữ tờ rời hoặc để phân loại đơn giản).

Nhóm này **không bao gồm** những máy để đục hàng lỗ nhỏ (như trong tờ in tem thư) (**nhóm 84.41**).

(9) **Máy dùng để đục lỗ những băng giấy để chúng có thể được dùng trong những máy chữ tự động**.

(10) **Máy hoạt động nhờ băng đục lỗ**, bản thân chúng không bao gồm bất kỳ cơ chế đánh máy nào, nhưng là những bộ phận riêng biệt được dùng kết hợp với các máy chữ thường để đánh máy tự động. Một số loại của máy này có thể chọn một số phần từ băng đục lỗ theo yêu cầu của một chữ hoặc tài liệu cụ thể.

(11) **Máy dập ghim** (được dùng để đóng các tài liệu lại với nhau bằng một cái ghim) **và máy tháo ghim**.

Nhưng nhóm này không bao gồm:

(a) Súng bắn ghim (**nhóm 82.05**)

(b) Máy dập ghim loại dùng để đóng sách (**nhóm 84.40**).

(c) Máy dập ghim loại dùng trong việc sản xuất hộp cát tông (**nhóm 84.41**).

(12) **Máy gấp thư**, đôi khi được kết hợp với một thiết bị để nhét thư vào trong phong bì hoặc để gói thư trong một dải giấy.

(13) **Máy mở thư và máy đóng thư hoặc đóng dấu thư**.

(14) **Máy đóng dấu hủy tem**.

(15) **Máy phân loại thư** được dùng trong các trạm bưu điện, kể cả những máy chủ yếu bao gồm một nhóm những bàn mã hóa, hệ thống kênh phân loại trước, máy phân loại ngay, máy phân loại sau, tất cả được điều khiển bằng một máy xử lý dữ liệu tự động và tạo thành một bộ phận chức năng theo nghĩa của chú giải 4 của Phần XVI (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI).

(16) **Máy để phát giấy gói hoặc giấy tráng keo**.

(17) **Máy dùng để làm ướt giấy hoặc tem tráng keo** (kể cả loại lăn tròn đơn giản).

(18) **Máy xé vụn giấy loại dùng trong văn phòng để hủy tài liệu mật**.

(19) **Máy viết séc**; loại máy này thường là loại máy nhỏ được thiết kế đặc biệt dùng cho viết séc. Ngoài chức năng đánh máy từng chữ một, những máy này có thể đánh máy đồng thời cả từ hoặc cụm từ (ví dụ khi chèn tổng số tiền bằng chữ). Những máy này thường dùng mực không thể tẩy xoá được và đậm nét, và đôi khi là những lỗ nhỏ hoặc nổi.

(20) **Máy ký séc**: những máy này tự động viết chữ ký trên séc với mẫu không thể xóa được, và cũng thường chụp lại những nền chi tiết khó sao chụp.

(21) **Máy trả tiền lẻ tự động** được dùng kết hợp với máy đếm tiền để trả tiền lẻ tự động dành cho khách hàng.

(22) **Máy hoạt động độc lập loại sử dụng trong văn phòng để phân loại và đối chiếu văn bản và các bản in**.

(23) **Máy chữ (trừ** các loại máy in thuộc **nhóm 84.43**). Nhìn chung, đặc trưng của chúng là có một bàn phím để ấn bằng tay, khi ấn các phím xuống thì các ký tự tương ứng được in trực tiếp lên giấy. Trong một số trường hợp, chúng hoạt động bằng một dãy các tay đòn và búa, ký tự được khắc nổi lên trên các bề mặt của những chiếc búa; trong các trường hợp khác, các ký tự được khắc nổi lên trên một quả cầu, một trục, một bánh xe hoa cúc hoặc

trên các chi tiết hình trụ (shuttles) để sau đó in ra các ký tự theo yêu cầu lên giấy. Văn bản được tạo ra từng chữ cái một, mặc dù trong trường hợp đặc biệt, có thể sử dụng kết hợp nhiều chữ cái (ví dụ: các mẫu, các từ hoặc các chữ viết tắt).

Các máy chữ được phân loại ở đây bất kể các ký tự nào được sử dụng (ví dụ: chữ cái và con số thường, ký hiệu tốc ký, ký hiệu âm nhạc hoặc ký tự chữ nổi). Các máy để viết mã hoặc để mã hóa, hoạt động theo cách tương tự như các máy đánh chữ thông thường, cũng nằm trong nhóm này.

Máy đánh chữ dùng điện, cho dù hoạt động bằng động cơ điện, bằng rơle điện từ hoặc với các thiết bị điện tử trong trường hợp một số máy đánh chữ tự động nhất định thì cũng được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm :

(i) **Máy chữ tự động**. Những máy này bao gồm:

(a) Các máy có một dải giấy được đục lỗ từ trước chạy qua, vì vậy làm cho chúng gõ một đoạn văn bản hoặc một chữ cái hoàn chỉnh lặp lại nhiều lần.

(b) Các máy có dung lượng bộ nhớ hạn chế, có thể sử dụng các phím chức năng bổ sung để tự động ghi nhớ, sửa và gõ lại văn bản.

(c) Các máy không bàn phím (máy in) in từng ký tự bằng cách sử dụng các bánh xe con chữ có thể hoán đổi cho nhau. Các máy này, bằng một giao diện kết nối thích hợp, được thiết kế để kết nối với các máy chữ khác, như máy xử lý văn bản, máy xử lý dữ liệu tự động, v.v.. . Theo Chú giải 5 (B) của Chương này, các máy in đáp ứng các điều kiện của Chú giải 5 (D) (i) của Chương này sẽ được phân loại là máy in thuộc **nhóm 84.43.**

(ii) Các máy dùng để gõ các ký tự nhận dạng (và đôi khi cũng gắn nhãn hiệu với các ký tự được làm nóng) lên ống cách điện cho hệ thống dây điện.

(iii) Các máy chữ, **không kết hợp bất kỳ thiết bị tính toán nào** nhưng được đặc biệt thiết kế cho mục đích kế toán (ví dụ: để nhập vào các mẫu được soạn riêng, như: hóa đơn, sổ cái tờ rời, sổ ngày hoặc thẻ hồ sơ).

(iv) Máy chữ kết hợp một thiết bị để chuyển các số liệu được nhập tới một máy tính riêng biệt hoặc kết hợp một thiết bị đếm để sử dụng trong các bài kiểm tra nhanh.

(24) **Máy xử lý văn bản**. Những máy này ngoài bàn phím còn bao gồm một hoặc nhiều bộ nhớ dung lượng lớn (ví dụ: đĩa, đĩa mini, hoặc băng cassette), đơn vị hiển thị hình ảnh và máy in. Các thành phần có thể nằm trong cùng một khối hoặc trong các khối riêng biệt được kết nối bằng cáp. Máy xử lý văn bản có thể được trang bị các giao diện cho phép, ví dụ, chuyển tiếp đến các máy xử lý văn bản khác, đến thiết bị cài đặt kiểu chữ, đến máy xử lý dữ liệu tự động hoặc đến các hệ thống viễn thông. Khả năng sửa hay soạn thảo văn bản của chúng tốt hơn so với máy đánh chữ tự động. Khả năng xử lý các phép tính số học không so sánh được với máy xử lý dữ liệu tự động (như định nghĩa tại Chú giải 5 của Chương này) và do đó không bị mất đi đặc trưng của máy xử lý văn bản. Máy xử lý văn bản khác với máy xử lý dữ liệu tự động của **nhóm 84.71** đặc biệt ở chỗ chúng không đưa ra được các quyết định logic trong quá trình xử lý để thay đổi việc thực hiện một chương trình (xem Chú giải 5 của Chương này).

Những máy móc được đề cập ở đề mục số (19) và (20) ở trên cũng có thể được dùng để điền hoặc ký những tài liệu khác.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát Phần XVI), các bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 84.73**.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Máy phân loại, là bộ phận hoặc phụ kiện của máy thuộc **nhóm 84.43**.

(b) Máy đọc chính tả và các thiết bị ghi âm hoặc tái tạo âm thanh khác **(nhóm 85.19**).

(c) Thiết bị sử dụng tia X-quang để kiểm tra tiền giấy và các tài liệu khác (**nhóm 90.22**).

(d) Máy ghi thời gian (**nhóm 91.06**).

(e) Con dấu ngày, con dấu niêm phong và các loại tương tự thực hiện bằng tay (**nhóm 96.11**).

84.73 – Bộ phận và phụ kiện (trừ vỏ, hộp đựng và các loại tương tự) chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các máy thuộc các nhóm từ 84.70 đến 84.72.

- Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.70:

8473.21 - - Của máy tính điện tử thuộc phân nhóm 8470.10, 8470.21 hoặc 8470.29

8473.29 - - Loại khác

8473.30 - Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.71

8473.40 - Bộ phận và phụ kiện của máy thuộc nhóm 84.72

8473.50 - Bộ phận và phụ kiện thích hợp dùng cho máy thuộc hai hay nhiều nhóm của các nhóm từ 84.70 đến 84.72

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải Tổng quát của phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận và phụ kiện phù hợp để **chỉ dùng** hoặc **chủ yếu** dùng cho các máy thuộc **nhóm 84.70 đến 84.72.**

Các phụ kiện thuộc nhóm này là những bộ phận và chi tiết có thể thay thế được hoặc được thiết kế để phù hợp với máy có vận hành riêng biệt, hoặc để thực hiện một chức năng cụ thể liên quan đến chức năng chính của máy, hoặc để mở rộng phạm vi hoạt động.

Nhóm này bao gồm:

(1) Thiết bị cấp giấy để cung cấp liên tục giấy cho máy chữ, máy kế toán, v.v..

(2) Thiết bị giãn cách tự động dùng cho máy chữ, máy kế toán, v.v..

(3) Thiết bị lập danh sách để đi kèm với máy in địa chỉ.

(4) Thiết bị in phụ trợ dùng cho máy lập bảng.

(5) Giá đỡ bản sao để gắn với máy chữ.

(6) Bản ghi địa chỉ bằng kim loại, có hoặc không cắt hoặc in nổi, được coi như để dùng trong máy in địa chỉ.

(7) Bộ phận tính toán kết hợp máy chữ, máy kế toán, máy tính, v.v..

(8) Đĩa mềm dùng để làm sạch ổ đĩa trong máy xử lý dự liệu tự động, v.v..

(9) Các mô-đun ghi nhớ điện tử (ví dụ SIMM, Mô đun ghi nhớ nội dòng đơn) và DIMMs (mô đun ghi nhớ nội dòng kép)) thích hợp chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với máy xử lý dữ liệu tự động, không bao gồm các thành phần cấu thành phân lập, riêng biệt như yêu cầu tại Chú giải 8(b)(ii) Chương 85, và không có một chức năng đơn lẻ.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** thùng để vận chuyển và miếng lót (pad) nỉ, những thứ này được phân loại vào các nhóm thích hợp. Nhóm này cũng **không bao gồm** đồ nội thất (ví dụ tủ để cốc, bàn) thiết kế đặc biệt hay không cho văn phòng (**nhóm 94.03**). Tuy nhiên, chân đứng của những máy thuộc các **nhóm từ 84.70 đến 84.72** thường không thể sử dụng tách rời khỏi các máy này vẫn được xếp vào nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Ống suốt hoặc những thiết bị phụ trợ tương tự, dùng cho các máy thuộc **nhóm 84.70, 84.71** hoặc **84.72** (được phân loại theo vận liệu cấu thành, ví dụ, vào **nhóm 39.23** hoặc **Phần XV**) .

(b) Tấm lót chuột (được phân loại theo chất liệu hợp thành)

(c) Giấy nến nhân bản (**nhóm 48.16**) hoặc các nguyên liệu nhân bản khác (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(d) Thẻ thống kê đã in (**nhóm 48.23**).

(e) Hộp đĩa từ và phương tiện khác dùng để ghi từ (**nhóm 85.23**).

(f) Mạch điện tử tích hợp (**nhóm 85.42**).

(g) Máy đếm vòng quay (ví dụ gắn với máy chữ để kiểm tra tốc độ) (**nhóm 90.29**).

(h) Ruy băng máy chữ và tương tự, đã hoặc chưa cuộn thành ống hoặc để trong vỏ ruy băng (được phân loại dựa trên vật liệu cấu thành, hoặc **nhóm 96.12** nếu đã có mực hoặc các thứ khác được chuẩn bị để in.

(ij) Chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tương tự của **nhóm 96.20.**

84.74 - Máy dùng để phân loại, sàng lọc, phân tách, rửa, nghiền, xay, trộn hay nhào đất, đá, quặng hoặc các khoáng vật khác, dạng rắn (kể cả dạng bột hoặc dạng nhão); máy dùng để đóng khối, tạo hình hoặc đúc khuôn các nhiên liệu khoáng rắn, bột gốm nhão, xi măng chưa đông cứng, thạch cao hoặc các sản phẩm khoáng khác ở dạng bột hoặc dạng nhão; máy để tạo khuôn đúc bằng cát.

8474.10 - Máy phân loại, sàng lọc, phân tách hoặc rửa

8474.20 - Máy nghiền hoặc xay

- Máy trộn hoặc nhào:

8474.31 -- Máy trộn bê tông hoặc nhào vữa

8474.32 -- Máy trộn khoáng vật với bitum

8474.39 -- Loại khác

8474.80 - Máy khác

8474.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm:

(I) Máy các loại được dùng, chủ yếu cho công nghiệp khai thác, để xử lý (phân loại, sàng lọc, tách, rửa, nghiền, xay, trộn hoặc nhào) các sản phẩm khoáng chất rắn (nói chung là các sản phẩm thuộc Phần V của Danh mục) như đất (kể cả đất mầu), đất sét, đá, quặng, nhiên liệu khoáng, phân bón khoáng, xi măng xỉ hoặc bê tông.

(II) Máy làm kết tụ, tạo hình hoặc tạo khuôn các sản phẩm khoáng rắn ở dạng bột, bột nhão (ví dụ kết tụ nhiên liệu khoáng rắn; tạo khuôn hình cho bột gốm nhão, xi măng chưa đóng cứng, nguyên liệu thạch cao,v.v.. đã hoặc chưa cho thêm chất kết dính hoặc chất độn).

(III) Máy để tạo khuôn đúc bằng cát.

Nhiều máy của nhóm này bao gồm hai hoặc nhiều chức năng (ví dụ, phân loại và rửa bằng thủy lực, nghiền và phân loại, nghiền và trộn, trộn và tạo khuôn).

Một số máy loại **thường** được sử dụng để xử lý các sản phẩm khoáng, như là một công dụng thứ hai, cũng xử lý các sản phẩm phi khoáng (ví dụ, gỗ hoặc xương); những máy này cũng xếp vào nhóm này. Tuy nhiên, nhóm này **không mở rộng** đến máy móc được thiết kế đặc biệt để thực hiện các hoạt động tương tự đối với các nguyên liệu phi khoáng (ví dụ, dùng để phân loại hoặc sàng lọc mẩu gỗ; để xay bột gỗ; để xay hoặc trộn hóa chất hoặc các nguyên liệu mầu hữu cơ; dùng để nghiền xương, ngà, v.v.. để kết tụ hoặc tạo khuôn bột lie).

(I) NHỮNG MÁY LIÊN QUAN ĐẾN TIÊU CHÍ (I) Ở TRÊN (MÁY CHỦ YẾU DÙNG CHO CÔNG NGHIỆP KHAI THÁC)

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy phân loại, sàng lọc, tách hoặc rửa** dùng để tách các nguyên liệu, thường là theo kích cỡ hoặc trọng lượng của các cục, miếng nguyên liệu, hoặc để rửa các nguyên liệu khỏi tạp chất. Những máy này bao gồm:

(1) **Máy phân loại dạng con lăn**. Những máy này bao gồm một số con lăn song song quay tròn theo cùng một hướng tiếp xúc ở khoảng cách ít hoặc nhiều với nhau. Mỗi một con lăn có một số rãnh nhỏ vì thế, với một con lăn kế cận, nó tạo ra một khe mà qua khe này nguyên liệu đi qua con lăn có thể rơi nếu như chúng đủ nhỏ để lọt qua. Những khe này tăng về cỡ dọc theo chiều dài của máy, vì vậy những nguyên liệu rơi qua khe và được tập hợp lại vào một bộ phận chứa bên dưới theo kích cỡ của hạt.

(2) **Máy sàng lọc dùng lưới thép hoặc tấm đục lỗ**. Vật liệu đi qua một cái sàng nghiêng dốc mà mắt lưới hoặc lỗ đục có kích cỡ tăng dần về phía đầu thấp hơn. Những loại máy này gồm hai loại: loại thứ nhất, lưới hoặc tấm đục lỗ được đặt trong một trống nghiêng quay tròn, thường là hình trụ hoặc hình lục giác (sàng quay); loại thứ hai, sàng lưới hoặc tấm đục lỗ nghiêng phẳng được rung hoặc dao động bởi máy.

(3) **Máy phân loại kiểu cào**. Vật liệu được phân loại bằng dãy cào mà răng của chúng cách xa nhau với những khoảng cách thích hợp.

(4) **Máy chuyên dùng** các loại dùng để tách đá, v.v.. khỏi than.

(5) **Máy rửa, tách hoặc gạn bằng thủy lực**. Một số loại đơn giản là rửa sạch các tạp chất; một số loại khác tách ra khỏi hoặc gạn phần nặng hơn không nổi lên trên mặt nước.

(6) **Máy tuyển nổi**, chủ yếu dùng để làm giàu quặng. Quặng được trộn với nước và một số chất hoạt động bề mặt (dầu hoặc nhiều hóa chất khác). Một màng tạo ra trên một số hạt chất khoáng và sau đó chúng nổi trên bề mặt và được tách ra; trong một số trường hợp, phản ứng này được thực hiện nhanh hơn bằng cách thổi không khí vào hỗn hợp

Nhóm này cũng bao máy phân loại hoặc tách có lắp các thiết bị điện hoặc từ (ví dụ, máy tách tĩnh điện), và những máy sử dụng những thiết bị phát hiện điện từ hoặc quang điện,

ví dụ thiết bị phân loại quặng uranium và thorium, hoạt động bằng việc đo cường độ phóng xạ.

Nhóm này **không bao gồm** máy phân loại li tâm, tức là những máy mà trong đó việc tách phụ thuộc hoàn toàn vào nguyên lý li tâm là các hạt có trọng lượng riêng khác nhau có thể được tập hợp tại các khoảng cách khác nhau từ trung tâm quay nhanh (**nhóm 84.21**). Tuy nhiên, những máy mà trong đó lực li tâm được dùng để ném vật liệu vào sàng lưới được xếp vào nhóm này.

Băng tải được dùng kết hợp với thiết bị phân loại hoặc sàng được xếp vào những nhóm thích hợp của chúng trừ khi tạo thành một phần không thể thiếu của một máy phân loại hoặc sàng, hoặc **trừ khi** bản thân băng tải hoạt động như một thiết bị sàng hoặc phân loại (ví dụ, có những lỗ đục để phân loại hoặc sàng).

(B) **Máy nghiền hoặc xay**. Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy nghiền quay theo hướng thẳng đứng**. Về cơ bản, những máy này bao gồm một thùng đựng trong đó một chóp nón quay tròn, đôi khi chuyển động không đồng tâm, vật liệu được nghiền giữa chóp nón và thành của thùng đựng.

(2) **Máy nghiền hàm các loại**. Vật liệu được nghiền rơi giữa hai hàm rãnh thẳng đứng, một hàm cố định và hàm còn lại có thể chuyển động.

(3) **Máy nghiền trống**. Vật liệu được nâng lên đỉnh của một trống và bị vỡ ra khi rơi xuống đáy.

(4) **Máy nghiền hoặc xay bằng con lăn**, Vật liệu được nghiền giữa các con lăn song song quay tròn theo hướng ngược nhau, khoảng cách giữa con lăn thay đổi theo yêu cầu của độ mịn. Trong nhiều trường hợp máy bao gồm một số đôi con lăn.

(5) **Máy xay kiểu va chạm**. Vật liệu được văng mạnh (ví dụ, bằng tay quay nhanh) vào thành của máy.

(6) **Máy nghiền loại búa**

(7) **Máy nghiền bằng bi hoặc thanh**. Những máy này bao gồm một trống quay có một số vật tròn hoặc thanh ngắn (ví dụ, bằng thép hoặc sứ). Vật liệu được đặt trong trống quay và được nghiền hoặc xay bởi tác động của bi nghiền hoặc thanh.

(8) **Máy xay loại thớt cối**.

(9) **Máy nghiền búa thả** (được biết đến như máy nghiền dập): được sử dụng chủ yếu để nghiền quặng. Một dãy búa thả hoạt động bằng trục cam, thường được sắp xếp theo mức tăng dần, đập vật liệu tới độ mịn yêu cầu.

(10) **Máy dùng để cắt và nhào** đất sét trước khi gia công thêm trong công nghiệp gốm.

(C) **Máy trộn hoặc nhào**. Những máy này cơ bản bao gồm một thùng chứa, được thiết kế với những mái chèo hoặc các thiết bị để khuấy khác, trong đó hai hay nhiều vật liệu được trộn hoặc nhào bằng việc khuấy hoặc lắc. Những máy này bao gồm:

(1) **Máy trộn bê tông hoặc vữa**. Tuy nhiên, máy trộn bê tông được gắn cố định vào xe goòng hoặc trên khung gầm xe tải không được xếp vào nhóm này (**nhóm 86.04** hoặc **87.05**).

(2) **Máy móc dùng để trộn những chất khoáng** (đá, sỏi, đá vôi,v.v.. đã vỡ hoặc nghiền) **với nhựa đường**, để làm ra vật liệu trải mặt đường. Ví dụ, chúng có thể ở dạng lắp đặt bao gồm một nhóm các bộ phận riêng biệt (phễu cấp, máy làm khô, máy hút bụi, máy trộn, máy nâng, v.v..) được gắn vào một cái khung chung, hoặc các bộ chức năng mà trong đó các bộ phận được đặt cạnh nhau (thiết bị dải nhựa đường cố định hoặc di động).

(3) **Máy trộn quặng**.

(4) **Máy dùng để trộn bụi than** v.v.. với các chất dính trong quá trình sản xuất nhiên liệu kết tụ.

(5) **Những máy dùng trong công nghiệp gốm** (ví dụ để trộn đất sét với vật liệu màu, hoặc để nhào bột nhão gốm).

(6) **Máy trộn dùng trong việc chuẩn bị đúc khuôn cát**.

(II) MÁY DÙNG ĐỂ KẾT TỤ TẠO HÌNH HOẶC TẠO KHUÔN

Nhìn chung những máy này là một trong ba loại sau đây:

(i) Các loại máy ép khác nhau hoạt động với các khuôn trong đó vật liệu chuẩn bị trước được kết tụ và ép thành hình theo yêu cầu.

(ii) Các hình trụ lớn mà bề mặt của chúng được gắn với dãy lỗ rỗng hoặc khuôn mà vật liệu được ép theo hình dạng yêu cầu.

Hoặc (iii) Máy ép đùn.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy dùng để kết tụ các nhiên liệu khoáng rắn** (bụi than, sợi than bùn, v.v..) thành hình gạch, hình bi, hình trứng,…

(B) **Máy dùng để kết tụ hoặc tạo hình bột gốm nhão**. Những máy này bao gồm:

(1)**Máy làm gạch loại ép hoặc loại đùn**, kể cả máy cắt những thanh nguyên liệu đã được đùn thành gạch.

(2)**Máy đúc khuôn ngói**, kể cả những máy dùng để xén rìa ngoài.

(3)**Máy dùng để tạo khuôn hoặc đùn ra những ống bằng đất nung**.

(4)**Máy sản xuất Bricanion lati**. Trong máy này, lưới thép được chuyền qua các con lăn và được trải ra ở điểm giao cắt với đất sét.

(5)**Bàn xoay gốm và các máy tương tự** trong đó bột nhão gốm được quay tròn và được tạo khuôn thành hình nhờ bàn tay người, hoặc với sự trợ giúp của các công cụ.

(6)**Máy dùng để tạo khuôn răng nhân tạo bằng sứ**.

(C) **Máy móc dùng để kết tụ chất để mài mòn,** trong việc sản xuất đá mài dạng hình tròn.

(D) **Máy móc dùng để làm các sản phẩm bê tông tiền chế** (ví dụ, đá lát, cột trụ, trụ hàng lan can, cột cao), kể cả máy đúc khuôn li tâm để đúc ống.

(E) **Máy móc dùng để đúc khuôn các sản phẩm từ thạch cao, vữa,...** (ví dụ, đồ chơi, tượng và đồ trang trí trần nhà).

(F) **Máy móc dùng đúc khuôn các sản phẩm bằng xi măng - amiăng** (ví dụ, chum, máng xối nước, ống khói), và **máy để làm ống hoặc ống dẫn bằng xi măng - amiăng** bằng cách cuộn tròn quanh trục tâm.

(G) **Máy móc dùng để đúc khuôn điện cực than chì**.

(H) **Máy móc dùng để ép đùn chì bút chì từ than chì**.

(IJ) **Máy móc dùng để đúc khuôn phấn viết bảng**.

(III) MÁY DÙNG ĐỂ TẠO KHUÔN ĐÚC BẰNG CÁT

Những máy này, có thể ở nhiều dạng, được thiết kế để ép cát đã chuẩn bị từ trước hoặc vào trong khuôn để tạo lõi đúc, hoặc quấn quanh một khuôn mẫu trong một hộp khuôn để tạo ra khuôn. Những máy này thường lắp với một cơ chế dằn để làm cát chắc chắn trong khuôn.

Nhóm này bao gồm nhiều loại trong đó khí nén hoặc tác động lên một piston hoặc động trực tiếp lên bề mặt của cát; nhưng các máy trong đó cát được phun bằng một luồng khí nén **không được xếp vào nhóm này** (**nhóm 84.24**). Lò làm khô lõi hoặc khuôn cũng **không xếp vào nhóm này** (**nhóm 84.19**).

BỘ PHẬN

Theo các quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận của máy thuộc nhóm này cũng được phân loại ở nhóm này. Tuy nhiên, bi cho máy nghiền bi được phân loại theo vật liệu cấu thành chúng.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đầu đốt dùng nhiên liệu đã tán; máy nạp nhiên liệu cơ khí, có gắn thiết bị nghiền hoặc thiết bị tán (**nhóm 84.16**).

(b) Máy cán là hoặc máy cán ép phẳng kiểu trục lăn (**nhóm 84.20**).

(c) Máy nén lọc (**nhóm 84.21**).

(d) Máy công cụ để gia công đá hoặc các nguyên liệu khoáng khác, hoặc để gia công thủy tinh nguội (**nhóm 84.64**).

(e) Đầm rung bê tông (**nhóm 84.67** hoặc **84.79** tùy trường hợp).

(f) Máy dùng để đúc khuôn hoặc ép thủy tinh (**nhóm 84.75**).

(g) Máy dùng để đúc khuôn nhựa (**nhóm 84.77**).

(h) Máy ép cho mục đích chung (**nhóm 84.79**).

(ij) Máy dàn bê tông (**nhóm 84.79** hoặc **Chương 87**).

(k) Hộp khuôn dùng đúc khuôn kim loại; khuôn dùng cho các máy thuộc nhóm này (**nhóm 84.80**).

84.75 - Máy để lắp ráp đèn điện hoặc đèn điện tử, bóng đèn ống hoặc đèn điện tử chân không hoặc đèn flash, với vỏ bọc bằng thủy tinh; máy để chế tạo hoặc gia công nóng thủy tinh hay đồ thủy tinh.

8475.10 - Máy để lắp ráp đèn điện hay đèn điện tử, đèn ống hoặc đèn điện tử chân không hoặc đèn flash, với vỏ bọc bằng thủy tinh

- Máy để chế tạo hoặc gia công nóng thủy tinh hay đồ thủy tinh:

8475.21 - - Máy sản xuất sợi quang học và phôi tạo hình trước của chúng

8475.29 - - Loại khác

8475.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm những máy để lắp ráp đèn điện hoặc đèn điện tử, đèn ống, đèn điện tử chân không hoặc đèn flash có vỏ bọc bằng thủy tinh. Nhóm này cũng bao gồm những máy để sản xuất hoặc gia công nóng thuỷ tinh hoặc đồ thủy tinh (**trừ** lò nung **thuộc nhóm 84.17** hoặc **85.14**).

(I) MÁY ĐỂ LẮP RÁP ĐÈN ĐIỆN HAY ĐÈN ĐIỆN TỬ, ĐÈN ỐNG HOẶC ĐÈN ĐIỆN TỬ CHÂN KHÔNG HAY ĐÈN FLASH, VỚI VỎ BỌC BẰNG THỦY TINH

Nhóm này bao gồm :

(A) **Máy hàn kín chân không của bóng đèn và gắn lại**.

(B) **Máy quay dùng để tự động lắp ráp đèn sợi đốt hoặc đèn điện tử chân không không dây**.

Những máy này thường bao gồm cả thiết bị để xử lý nhiệt của thủy tinh (ví dụ, ống thổi hoặc thiết bị để thổi, ép, làm kín vỏ bọc thủy tinh), nhưng phân loại ở nhóm này ngay cả khi nếu không có các thiết bị gia công thủy tinh đó.

Nhóm này cũng bao gồm máy móc để lắp ráp bóng đèn điện có dây tóc mà trong đó các bộ phận cấu thành được liên kết bằng băng chuyền, và chúng bao gồm thiết bị để xử lý nhiệt thủy tinh, bơm và bộ phận kiểm tra đèn (xem chú giải 4 của phần XVI).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những máy chỉ dùng cho gia công các bộ phận kim loại cấu thành của bóng đèn hoặc bóng đèn điện tử chân không (ví dụ, máy dùng để cắt hoặc kéo dài tấm chắn, cực dương hoặc phần phụ trợ (**nhóm 84.62**), máy dùng để xoắn lò xo các dây kim loại trong quá trình sản xuất dây tóc bóng đèn điện (**nhóm 84.63**), và máy dùng để hàn tấm chắn và điện cực (**nhóm 84.68** hoặc **nhóm 85.15)**).

(II) MÁY ĐỂ CHẾ TẠO HOẶC GIA CÔNG NÓNG THỦY TINH HAY ĐỒ THỦY TINH

Những máy gia công thủy tinh của nhóm này là những máy gia công thủy tinh (kể cả thạch anh nấu chảy hoặc silic nấu chảy khác) được làm nóng cho tới khi trở nên mềm hoặc lỏng. Những máy này hoạt động chủ yếu bằng đúc, kéo, lăn, xe, thổi, làm mô hình, mẫu hình, v.v.. Những máy để gia công thủy tinh ở thể rắn (thậm chí nếu nung ở nhiệt độ thấp để tạo điều kiện gia công thuận lợi) thì **không** được xếp vào nhóm này **(nhóm 84.64**).

(A) MÁY DÙNG ĐỂ GIA CÔNG TẤM THỦY TINH PHẲNG

Nhóm này bao gồm :

(1) **Máy dùng để làm thủy tinh tấm bằng cách kéo dài các dải phẳng**. Tấm thủy tinh đã được tạo hình thô được nâng lên bằng một thiết bị đặc biệt; sau đó được giữ chặt bằng các con lăn và được kéo theo chiều dọc hoặc chiều ngang khi nó đi qua một lò luyện. Dải liên tục được cắt thành các tấm (bằng cơ cấu cơ khí hoặc bằng một dây thép nung điện)

(2) **Máy dùng để sản xuất thủy tinh nổi**. Trong quá trình làm nổi, thủy tinh được làm nổi theo phương ngang trên một môi trường nóng chảy, để tạo ra ruy băng thủy tinh vô tận, cái mà sau đó theo quy trình được cắt thành từng miếng.

(B) MÁY KHÁC DÙNG ĐỂ GIA CÔNG NÓNG THỦY TINH.

Nhóm này bao gồm :

(1) **Máy làm chai, lọ**, v.v.. Những máy này được sắp xếp từ những thiết bị cơ khí đơn giản để thu thập và thổi (hoạt động bằng cách hút hoặc khí nén và dùng khuôn tách biệt), cho đến

máy cung cấp tự động liên tục (với hai mâm quay tròn, một mâm với khuôn đúc thô, một mâm với khuôn hoàn thiện).

(2) **Máy đặc biệt và máy ép dùng để tạo khuôn** cho các sản phẩm các loại bằng thủy tinh (ví dụ, khối lát, ngói, chất cách điện, phôi kính quang học và cốc chén), nhưng **không bao gồm** máy ép thông dụng (**nhóm 84.79**).

(3) **Máy dùng để kéo, tạo hình hoặc thổi ống, ống dẫn bằng thủy tinh và máy đặc biệt để kéo ống silic nấu chảy**.

(4) **Máy dùng để làm hạt thủy tinh**, cụ thể máy mà trong đó cắt miếng ống đã được mài tròn bằng cách được quay trong những trống nhiệt quay.

(5) **Máy để làm xơ và sợi thủy tinh**. Những máy này rơi vào ba nhóm chính sau :

(i) **Máy để làm sợi thủy tinh liên tục để dệt**. Những máy này bao gồm một lò nung điện nhỏ nấu thủy tinh được nạp nguyên liệu là bi thủy tinh. Đáy của lò nấu bao gồm một tấm kéo có hàng trăm hoặc nhiều hơn các lỗ rất mịn; những sợi thủy tinh được bôi trơn khi chúng chui ra khỏi các lỗ này, và được tụ hợp lại với nhau bằng thiết bị đặc biệt để tạo thành một tao đơn, tao này được cuộn lại trong ống quay tròn đảm bảo các sợi được kéo ra liên tục.

(ii) **Máy dùng để làm sợi ngắn**. Những máy này được trang bị một lò nung điện và một đĩa kéo như được đề cập ở trên, nhưng cũng có các bộ đầu phun khí nén tập trung ở hai bên sườn. Những luồng khí này thực hiện cả hai mục đích đó là kéo dài và làm đứt sợi. Sợi được đi qua bộ phận phun dầu và rơi vào trống đục lỗ quay tròn; một bộ phận hút trong trống kéo sợi với nhau tạo ra ở nhiều phía và được cuộn lại trong một ống suốt.

(iii) **Máy đặc biệt dùng để sản xuất bông thủy tinh**. Thủy tinh nấu chảy được đổ lên trên một đĩa quay nóng, nó được gắn với những sóng của đĩa và được kéo thành sợi bởi các hoạt động ly tâm.

(6) **Máy dùng để thổi bóng hoặc để làm các bộ phận khác của bóng đèn điện hoặc đèn ống hoặc đèn điện tử chân không hoặc đèn điện tử dạng ống,... bằng thủy tinh** (ví dụ, khối nền, cọc, dây tóc, ống hút).

(7) **Các máy để sản xuất sợi quang học và phôi của chúng.**

BỘ PHẬN

Theo quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), các bộ phận của máy thuộc nhóm này được phân loại ở đây.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Ống thổi loại cầm tay dùng để thổi thủy tinh (**nhóm 82.05**).

(b) Một số máy dùng để sản xuất thủy tinh tôi cứng, trong đó tấm thủy tinh thường được đặt vào giữa hai đĩa nhiệt và sau đó được làm lạnh đột ngột (**nhóm 84.19**).

(c) Khuôn để làm thủy tinh bằng thủ công hoặc cơ khí (**nhóm 84.80**).

84.76 - Máy bán hàng hóa tự động (ví dụ, máy bán tem bưu điện, máy bán thuốc lá, máy bán thực phẩm hoặc đồ uống), kể cả máy đổi tiền.

- Máy bán đồ uống tự động:

8476.21 - - Có kèm thiết bị làm nóng hay làm lạnh

8476.29 - - Loại khác

- Máy khác:

8476.81 - - Có kèm thiết bị làm nóng hay làm lạnh

8476.89 - - Loại khác

8476.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các loại máy khác nhau cung cấp một số loại hàng hóa khi một hoặc nhiều tiền kim loại, thẻ hoặc thẻ từ được đưa vào khe của máy (**loại trừ** những máy đó được mô tả chi tiết hơn bởi nhóm khác của Danh mục hoặc bị loại trừ khỏi Chương bởi Chú giải Chương hoặc Phần). Khái niệm **"bán hàng"** trong nhóm này chỉ việc **trao đổi "tiền tệ"** giữa người mua và máy nhằm có một sản phẩm. Nhóm này **không bao gồm** các máy cung cấp hàng hóa nhưng không có thiết bị để chấp nhận việc thanh toán.

Máy cung cấp đồ uống nóng hoặc lạnh tự động mà **không có** thiết bị chấp nhận thanh toán **bị loại trừ** (**nhóm 84.19**)

Nhóm này không chỉ bao gồm những máy cấp phát tự động, mà còn bao gồm những máy có một số khoang chứa mà từ đó hàng hóa có thể được rút ra sau khi đưa tiền xu vào, máy kèm một thiết bị để nhả khóa của khoang tương ứng (ví dụ, bằng việc ấn vào một nút tương ứng).

Tủ hoặc thùng đựng đơn giản với khóa hoạt động bằng đồng xu, như loại được dùng trong ga, trạm gửi hàng hóa hoặc trong rạp hát để cung cấp (cho thuê) ống nhòm **không thuộc** nhóm này mà rơi vào, ví dụ, thuộc **Phần XV** hoặc **Chương 94**

Nhóm này bao gồm các máy được trang bị thiết bị làm nóng hoặc làm lạnh, hoặc các thiết bị để chuẩn bị các sản phẩm được bán (như máy ép nước hoa quả, máy khuấy cà phê và sữa, máy trộn kem), **với điều kiện** chức năng và mục đích cơ bản của máy là bán hàng tự động.

Nhóm này bao gồm những máy hoạt động bằng tiền xu để bán tem bưu điện, vé tầu hỏa, sô cô la, kẹo, kem, thuốc lá, xì gà, đồ uống (như bia, rượu vang, rượu mạnh, cà phê hoặc nước trái cây), các sản phẩm vệ sinh (kể cả máy xịt hương thơm), tất, phim chụp ảnh, báo,v.v..; cả những máy mà trên đó tấm biển tên có thể được in dập trên dải kim loại.

Nhóm này cũng bao gồm máy đổi tiền.

BỘ PHẬN

Theo các điều khoản chung về việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm **các cơ cấu cơ khí bán hàng tự động** của loại được dùng để đặt trước cửa hàng, và bộ phận của các máy thuộc nhóm này.

Những máy và thiết bị hoạt động bằng tiền xu sau đây **không thuộc** nhóm này:

(a) Khóa chặn tiền xu (như dùng trong các tủ chén hoặc các nhà vệ sinh công cộng) (**nhóm 83.01**).

(b) Bơm để bơm nhiên liệu và dầu bôi trơn, loại sử dụng trong trạm xăng hoặc trong gara (**nhóm 84.13**).

(c) Cân máy (**nhóm 84.23**).

(d) Máy chữ (**nhóm 84.69**).

(e) Máy đánh giầy dùng tiền xu (**nhóm 84.79**).

(f) Máy cạo râu hoạt động bằng điện (**nhóm 85.10**).

(g) Thiết bị điện thoại (**nhóm 85.17**).

(h) Máy thu sóng vô tuyến (**nhóm 85.28**).

(ij) Kính thiên văn, máy ảnh, máy chiếu phim (**Chương 90**).

(k) Đồng hồ đo điện hoặc đo lượng ga được cung ứng (**nhóm 90.28**).

(l) Trò chơi may rủi (**nhóm 95.04**) và các máy khác của **Chương 95**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 8476.21 và 8476.29

Khái niệm „máy bán đồ uống tự động“ chỉ tất cả các máy tự động bán đồ uống (cà phê, chè, nước hoa quả, đồ uống có cồn...) được phân phối ở dạng sẵn sàng sử dụng trong cốc hay trong bất cứ đồ chứa nào khác (ví dụ như hộp, chai hoặc hộp bìa cứng), hoặc phân phối riêng phần bột sử dụng ngay“ và nước (nóng hay lạnh).

84.77- Máy dùng để gia công cao su hoặc plastic hay dùng trong việc sản xuất các sản phẩm từ những vật liệu trên, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác trong Chương này.

8477.10 - Máy đúc phun

8477.20 - Máy đùn

8477.30 - Máy đúc thổi

8477.40 - Máy đúc chân không và các loại máy đúc nhiệt khác

- Máy đúc hay tạo hình khác:

8477.51 - - Để đúc hay đắp lại lốp hơi hay để đúc hay tạo hình loại săm khác

8477.59 - - Loại khác

8477.80 - Máy khác

8477.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm máy móc để gia công cao su hoặc plastic hoặc dùng trong việc sản xuất ra các sản phẩm làm từ các vật liệu này, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác trong chương này.

Nhóm này bao gồm :

(1) Máy đúc lốp hoặc các sản phẩm khác làm từ cao su hoặc plastic loại **trừ** những khuôn như ở các **nhóm 68.15, 69.03** và **84.80**).

(2) Máy cắt lỗ van của săm.

(3) Máy và thiết bị cắt chỉ cao su đặc biệt.

(4) Máy ép tạo hình cao su và plastic.

(5) Máy ép đặc biệt dùng để đúc bột nhựa dẻo nóng.

(6) Máy ép dùng để làm bản ghi âm dùng cho máy hát đĩa.

(7) Máy dùng để sản xuất sợi lưu hóa.

(8) Máy ép đùn.

CÁC BỘ PHẬN

Theo các quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của Phần XVI), nhóm này cũng bao gồm những bộ phận của máy móc thuộc nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các các thiết bị bọc nhựa để lắp ráp các thiết bị bán dẫn (**nhóm 84.86**).

84.78 - Máy chế biến hay đóng gói thuốc lá, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác trong Chương này.

8478.10 - Máy

8478.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm những máy **chưa** được chi tiết hay ghi ở nơi khác thuộc chương này, dùng để chế biến hay đóng gói thuốc lá.

Việc tước cọng được thực hiện trong thiết bị tách đập. Một luồng khí đi qua một hệ thống của những búa đập quay tròn và lưới kim (dạng rổ) có nhiều kích cỡ khác nhau để tách lá thuốc thành mảnh, những phần lá nhẹ hơn được tách biệt khỏi gân lá và sống lá nặng hơn.

Nhóm này bao gồm:

(1) Máy tước cọng lá thuốc lá hoặc thái lá.

(2) Máy chế biến thuốc lá hoặc xì gà, có hoặc không thiết bị đóng gói phụ trợ.

CÁC BỘ PHẬN

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát của phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy thuộc nhóm này.

84.79 - Máy và thiết bị cơ khí có chức năng riêng biệt, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác thuộc Chương này.

8479.10 - Máy dùng cho các công trình công cộng, công trình xây dựng hoặc các mục đích tương tự

8479.20 - Máy dùng để chiết xuất hoặc chế biến dầu hoặc mỡ động vật, dầu hoặc chất béo thực vật không bay hơi

8479.30 - Máy ép dùng để sản xuất tấm, ván ép từ xơ sợi hoặc dăm gỗ hay từ các vật liệu bằng gỗ khác và các loại máy khác dùng để xử lý gỗ hoặc lie

8479.40 - Máy sản xuất dây cáp hoặc dây chão

8479.50 - Rô bốt công nghiệp chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác

8479.60 - Máy làm mát không khí bằng bay hơi

- Cầu vận chuyển hành khách:

8479.71 - - Loại sử dụng trong sân bay

8479.79 - - Loại khác

- Máy và thiết bị cơ khí khác:

8479.81 - - Để gia công kim loại, kể cả máy cuộn ống dây điện.

8479.82 - - Máy trộn, máy nhào, máy xay, máy nghiền, máy sàng, máy rây, máy trộn đồng hóa, máy tạo nhũ tương hoặc máy khuấy

8479.89 - - Loại khác

8479.90 - Bộ phận

Nhóm này được **giới hạn** đối với máy móc có các chức năng riêng biệt, mà:

(a) Không bị loại trừ khỏi Chương này bởi bất kỳ chú giải của phần hoặc Chương

Và (b) Không được mô tả chi tiết hơn bởi một nhóm trong bất kỳ Chương nào khác của Danh mục

Và (c) Không thể phân loại trong bất kỳ một nhóm cụ thể nào khác của chương này, vì:

(i) Không thể phân loại vào nhóm nào khi xét theo cách thức hoạt động, đặc điểm hoặc chủng loại của máy.

và (ii) Không thể phân loại vào nhóm nào khác khi xét theo công dụng hoặc ngành công nghiệp mà nó được sử dụng.

hoặc (iii) Máy đó có thể cùng được xếp vào hai (hoặc nhiều) nhóm khác (những máy có công dụng chung).

Máy móc thuộc Nhóm này được phân biệt với các bộ phận của máy, v.v.. các bộ phận đó được phân loại theo những quy định chung về việc phân loại bộ phận, bởi thực tế máy có chức năng riêng biệt.

Theo mục đích này, các máy sau đây được coi là có chức năng riêng biệt:

(A) Thiết bị cơ khí, có hoặc không có động cơ hoặc lực dẫn động khác, chức năng của chúng có thể được thực hiện riêng biệt hoặc độc lập với bất kỳ máy hoặc thiết bị nào khác.

Ví dụ : Làm ẩm và hút ẩm không khí là những chức năng riêng biệt bởi vì chúng có thể được thực hiện bằng những thiết bị hoạt động độc lập với bất kỳ máy móc hay thiết bị khác.

Một thiết bị hút ẩm không khí được trình bày riêng lẻ, thậm chí được thiết kế để gắn vào máy sinh ra ôzon, được phân loại vào nhóm này vì có chức năng riêng biệt.

(B) Những thiết bị cơ khí mà không thể thực hiện chức năng của chúng trừ khi chúng được gắn vào máy hoặc thiết bị khác, hoặc được kết hợp trong tổ hợp máy, **với điều kiện** là chức năng này:

(i) Được tách bạch khỏi chức năng của máy hoặc thiết bị mà chúng được lắp đặt vào hoặc của tổ hợp máy chúng được kết hợp, và

(ii) Không đóng vai trò là một bộ phận không thể thiếu được và không thể tách rời được trong hoạt động của máy, thiết bị hoặc tổ hợp máy đó.

Ví dụ: Một bộ cắt chỉ là một thiết bị được gắn vào một máy khâu công nghiệp và tự động cắt chỉ để máy có thể chạy mà không có sự gián đoạn. Thiết bị này thực hiện một chức năng riêng biệt bởi vì nó không đóng vai trò nào trong chức năng "may" của máy; khi không có một nhóm cụ thể hơn khác, thì bộ cắt chỉ được phân loại ở đây.

Mặt khác, chức năng của một bộ chế hòa khí của một động cơ đốt trong khác biệt với chức năng của động cơ nhưng nó không phải là một "chức năng riêng biệt" như định nghĩa ở trên vì hoạt động của bộ chế hòa khí là không thể tách rời khỏi động cơ. Vì vậy, một bộ chế hòa khí hiện diện riêng rẽ được phân loại như một các bộ phận của động cơ thuộc **nhóm 84.09.**

Tương tự, thiết bị giảm xóc bằng cơ khí hoặc bằng thủy lực là một bộ phận không thể thiếu được của máy và thiết bị mà chúng được kết hợp. Khi giảm xóc hiện diện riêng rẽ được phân loại như bộ phận của máy móc hoặc thiết bị mà chúng được gắn vào (giảm xóc xe cộ hoặc máy bay xếp vào **Phần XVII**).

Không kể những máy khác, có nhiều máy khác nhau được phân loại ở nhóm này bao gồm:

(I) MÁY CÓ CÔNG DỤNG CHUNG

Nhóm này bao gồm, ví dụ :

(1) Bể chứa và các đồ chứa khác (ví dụ, bể chứa hoặc bồn chứa để điện phân), có gắn thiết bị cơ khí (máy khuấy, v.v..) và không thể xác định được dùng cho bất kỳ một ngành công nghiệp cụ thể nào và không là thiết bị đun nóng, nấu ăn, v.v.., của **nhóm 84.19**. Bể chứa hoặc các đồ chứa khác này được gắn đơn giản với vòi, dụng cụ đo mức hoặc áp suất hoặc các loại tương tự được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng.

(2) Máy ép, máy nghiền, máy xay, máy trộn, v.v.., không được thiết kế cho hàng hóa hoặc ngành công nghiệp cụ thể nào.

(3) Thiết bị phân phối theo thể tích (ví dụ phễu cấp cơ khí) và bộ phân phối cơ khí để liên tục phân phối các vật cần gia công trong cùng một hàng thẳng sẵn sàng cho việc gia công, không chuyên cho bất kỳ ngành công nghiệp nào.

(4) Máy tán khoen hoặc tán đinh rivê thích hợp cho việc dập khoen hoặc đinh rivê lên bất kỳ loại vật liệu nào như vải, giấy bìa, plastic hoặc da thuộc; và máy dập ghim để nối đai truyền bằng vải, cao su hoặc các vật liệu khác.

(5) Động cơ rung gồm động cơ điện với đĩa lệch tâm được gắn vào những đầu nhô ra của trục, tạo ra chấn động xuyên tâm, được truyền tới thiết bị hoặc dụng cụ (máng xối, sàng, phễu, băng truyền, thiết bị dầm, v.v..) mà động cơ rung được gắn vào.

(6) Máy rung điện từ để gắn với các thiết bị truyền, sàng, nén, v.v bao gồm một bàn đế mang một nam châm điện và hai thanh kim loại đỡ một trọng lượng được giữ vào vị trí bằng hai thanh kim loại đỡ một khối nặng xác định, được cố định vào vị trí bởi hai bộ lò xo cách nam châm với một khoảng cách thích hợp từ; khối nặng lần lượt được hút bởi từ tính và đẩy lại bằng lò xo.

(7) Robot công nghiệp đa năng. Robot công nghiệp là những máy móc tự động được lập trình để lặp đi lặp lại một chu trình chuyển động. Bằng cách sử dụng cảm biến, robot công nghiệp có thể lấy thông tin về môi trường hoạt động của chúng và phân tích thông tin đó nhằm điều chỉnh cách thức hoạt động cho phù hợp với những biến động trong môi trường hoạt động đó.

Robot công nghiệp có thể bao gồm một cấu trúc khớp nối, tương tự cánh tay người, gắn trên một bàn đế theo vị trí dọc hoặc ngang, tại điểm mút có một tay nắm di động dùng để nắm giữ dụng cụ (vì vậy được gọi là robot theo chiều thẳng đứng). Chúng có thể cũng gồm một cấu trúc đường thẳng thường chuyển động trên một trục dọc, trên đó tay nắm đóng vai trò điểm cuối của cơ cấu hoạt động thường chuyển động trên trục ngang (robot theo chiều ngang). Những robot này cũng có thể đặt trên một xà treo (robot xà treo).

Các phần khác nhau của cấu trúc hoạt động bằng động cơ điện hoặc bằng hệ thống thủy lực hoặc khí nén .

Rô bốt công nghiệp có nhiều công dụng : hàn, sơn, nâng hạ, xếp, dỡ hàng, cắt, lắp ráp, gọt kim loại, v.v.. Chúng thay thế con người thực hiện công việc trong môi trường độc hại (với sản phẩm độc hại, bụi, v.v..) hoặc công việc nặng nhọc (di chuyển những vật nặng, lặp đi lặp lại những công việc nhàm chán). Với những ứng dụng đa dạng này, rô bốt được trang bị một tay cầm dụng cụ và các dụng cụ được thiết kế một cách đặc biệt để hoàn thiện công việc (ví dụ như kìm, gắp, mũi hàn).

Nhóm này chỉ bao gồm những rô bốt công nghiệp có khả năng thực hiện nhiều chức năng đơn giản bằng việc sử dụng những dụng cụ khác nhau. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm những rô bốt công nghiệp được thiết kế đặc biệt để thực hiện một chức năng cụ thể; những rô bốt công

nghiệp đó được phân loại vào trong nhóm bao gồm chức năng của chúng (ví dụ, **nhóm 84.24, 84.28 hoặc 85.15**).

(II) MÁY MÓC CHO MỘT SỐ NGÀNH CÔNG NGHIỆP CỤ THỂ

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy dùng cho các công trình công cộng, công trình xây dựng hoặc các mục đích tương tự**, ví dụ:

(1) Máy rải vữa, bê tông (**loại trừ** máy trộn bê tông hoặc nhào vữa – **nhóm 84.74 hoặc 87.05**).

(2) Máy làm đường loại rung đầm bê tông để làm chắc và khum lại bề mặt đường, đôi khi cũng để trải bê tông.

Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** máy san đất thuộc **nhóm 84.29**

(3) Máy rải sỏi trên đường hoặc các bề mặt tương tự có hoặc không tự hành và máy tự hành để trải và đầm chặt vật liệu trên bề mặt đường nhựa. Bộ phận rải sỏi được gắn vào phương tiện có gắn động cơ **không thuộc** nhóm này (**nhóm 87.05**).

(4) Máy và dụng cụ cơ khí để làm nhẵn, tạo rãnh, kẻ ô vuông,... lên bề mặt bê tông tươi, nhựa đường và trên những bề mặt mềm tương tự.

Thiết bị làm nóng nhựa đường,... không thuộc nhóm này (**nhóm 84.19**).

(5) Thiết bị cơ giới nhỏ được sử dụng bởi người đẩy để bảo dưỡng đường (ví dụ, thiết bị gắn chổi quét và sơn vạch trắng phần tuyến đường).

Chổi quay tròn cơ học, có thể được gắn với một phễu chứa bụi và một hệ thống phun nước trên một xe khung gầm có bánh kéo bằng một đầu máy kéo thuộc **nhóm 87.01**, cũng được phân loại vào nhóm này như một thiết bị có thể thay đổi được, thậm chí nếu chúng đi kèm với một máy kéo.

(6) Máy rải muối và cát để dọn tuyết, được thiết kế gắn với một xe tải, bao gồm một bồn chứa cát và muối, được trang bị bộ khuấy trộn phá vỡ các tảng, hệ thống nghiền/xay các tảng (cục) muối và hệ thống rải thủy lực với một đĩa rải rộng. Các chức năng đa dạng của máy được vận hành từ cabin xe tải, bằng điều khiển từ xa.

(B) **Máy móc dùng trong công nghiệp dầu, xà phòng hoặc chất béo ăn được**, ví dụ :

(1) Máy nghiền, đập, xay, hoặc ép đối với những hạt dầu hoặc quả có dầu.

(2) Bồn chứa được trang bị máy khuấy cơ học, được thiết kế đặc biệt để lọc dầu.

(3) Thiết bị tẩy sạch mỡ động vật.

(4) Thiết bị cán mỡ động vật để nghiền phần tử rỗng trước khi nấu chảy.

(5) Máy khuấy và trộn các nguyên liệu của margarine (bơ thực vật).

(6) Máy cắt và đúc khuôn xà phòng.

(C) **Máy dùng để xử lý gỗ hoặc các vật liệu tương tự, ví dụ:**

(1) Trống bóc vỏ cây trong đó các khúc gỗ được tước vỏ bằng cách chà xát vào nhau.

(2) Máy ép đặc biệt dùng để liên kết những sợi gỗ, mẩu gỗ, mùn cưa hoặc mùn lie với nhau.

(3) Máy ép cứng gỗ.

(4) Máy tẩm gỗ bằng áp lực.

(D) **Máy làm chão, cáp** (máy bện dây, xoắn hoặc làm cáp, v.v..) từ hoặc sợi vải hoặc dây kim loại hoặc cả hai loại trên, kể cả máy dùng để xoắn dây dẫn điện co giãn, **trừ** khung xoắn dùng trong xe sợi dệt (**nhóm 84.45**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy guồng sợi vải, sợi xe, v.v.. thành quả tròn (nhóm **84.45**).

(b) Máy dùng để hoàn thiện (làm láng, đánh bóng) sợi vải, sợi xe, v.v.. (**nhóm 84.51**).

(E) **Máy xử lý kim loại, kể cả máy cuốn dây điện,** ví dụ:

(1) Máy kẹp kim loại để hàn nhiệt nhôm thanh ray, các bộ phận của máy, v.v..

(2) Máy làm sạch hoặc đánh rỉ kim loại (bằng axít, trichloroethylene, v.v..) kể cả thiết bị cạo rỉ cho máy cán tôn, nhưng **trừ** thiết bị phun hơi nước hoặc cát thuộc **nhóm 84.24**.

(3) Trống quay dùng để loại bỏ cát, cặn hoặc đánh bóng các đồ kim loại (ví dụ, ốc, bu lông hoặc ổ bi).

(4) Máy mạ kẽm bằng cách nhúng.

(5) Máy phá gang và máy dập đặc biệt để đập vụn phế thải gang.

(6) Máy đặc biệt dùng để cuốn hoặc bọc cáp điện với một lớp vải, băng giấy đã được thấm tẩm, băng amiăng hoặc vật liệu cách điện hoặc bảo vệ khác; nhưng **loại trừ** các loại máy quấn sợi thuộc **nhóm 84.47**.

(7) Máy cuốn dây điện (ví dụ, dùng cho động cơ, biến thế hoặc cuộn cảm).

(F) **Máy làm rổ, giá, các đồ đựng bằng mây tre đan và các máy loại khác để tết, bện liễu gai, mây, song, rơm, mảnh gỗ, plastic**, v.v.. Ví dụ :

(1) Máy dùng để làm rổ, giá, hòm mây hoặc những vật tương tự.

(2) Máy dùng để làm khuôn nắp bình lớn, chai, v.v..

(3) Máy dùng để làm đồ đựng bảo vệ chai bằng rơm.

(4) Máy dùng để tết mũ hoặc dải viền và băng để làm mũ.

Nhóm này **không bao gồm** máy xẻ gỗ, bóc vỏ liễu gai, vót tròn song, v.v.. (**nhóm 84.65**).

(G) **Máy làm chổi quét sơn hoặc các loại bàn chải khác, ví dụ :**

(1) Máy xử lý (kể cả tỉa và cắt) lông, lông cứng, sợi, v.v.. để làm chổi/bàn chải.

(2) Máy dùng để cấy lông, lông cứng, sợi, v.v.. vào các hốc, khung hoặc tay cầm của bàn chải.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy sát trùng lông cứng hoặc sợi (**nhóm 84.19**).

(b) Máy làm khung bàn chải hoặc tay cầm bàn chải bằng gỗ, lie, xương, cao su cứng hoặc các vật liệu cứng tương tự (**nhóm 84.65**).

(III) MÁY MÓC KHÁC

Nhóm này bao gồm :

(1) Máy tạo ẩm hoặc hút ẩm không khí, trừ thiết bị thuộc **nhóm 84.15**, **84.24** hoặc **85.09.**

(2) Bộ phận khởi động động cơ (bằng cơ khí, thủy lực, khí nén, v.v..) nhưng không phải là thiết bị điện thuộc **nhóm 85.11**.

(3) Bộ tích thủy lực, nhằm dự trữ một lượng chất lỏng dưới áp suất để tạo ra một tỷ lệ cân bằng của dòng chảy hoặc áp suất đường ống đối với máy thủy lực. Thông thường, các bộ tích này bao gồm một xi lanh dạng ống bơm đặt theo chiều thẳng đứng (vertical pump-

fed cylinder) đi kèm với một piston gia tải (weighted) được điều chỉnh với một áp suất nhất định.

(4) Máy tra dầu mỡ tự động dạng bơm.

(5) Máy nhúng diêm.

(6) Máy sơn hoặc phủ nhựa vào thùng **trừ** những thiết bị phun thuộc **nhóm 84.24.**

(7) Máy phủ điện cực hàn.

(8) Máy làm sạch hoặc phủ lại trục lăn mực làm từ gelatin.

(9) Máy phủ chất nhạy sáng lên nền trừ loại thuộc **nhóm 84.86**.

(10) Máy làm mờ kính bằng quá trình axít.

(11) Máy vặn bu lông hoặc tháo bu lông và máy tách lõi kim loại (trừ dụng cụ cầm tay thuộc **Chương 82** và dụng cụ nhỏ cầm tay hoạt động bằng khí nén, thuỷ lực hoặc gắn động cơ dùng hay không dùng điện (**nhóm 84.67**).

(12) Máy bảo dưỡng đường ống dẫn hoặc các ống cứng (non-flexible) khác (ví dụ, máy tự hành loại nhỏ dùng làm sạch đường ống dẫn dầu, phủ nhựa đường hoặc chất bảo vệ khác; máy móc, được chuyển qua ống bằng chính dòng chất lỏng, dùng để làm sạch bên trong ống dẫn).

(13) Máy cuốn ruy băng cạc vào trục cạc.

(14) Máy đế giầy bằng dây thừng (giầy vải đế cói đen).

(15) Máy giặt, chà sạch hoặc tẩy bụi lông vũ nhồi đệm.

(16) Máy nhồi chăn lông vịt hoặc nhồi đệm

(17) Máy quét chất mài mòn trên bất kỳ loại nền nào (vải, giấy, v.v..)

(18) Máy cuốn đối với những loại cáp và ống mềm (ví dụ, dùng cho cáp hoặc chão bằng vải hoặc kim loại, cáp điện, ống chì).

(19) Các thiết bị máy móc dùng để cắt cỏ dại dưới nước. Các thiết bị này bao gồm một lưỡi hái ngang, nằm dưới mặt nước, quay tròn trên một trục dọc được đỡ bởi một cái khung gắn vào thuyền. Chúng có thể hoạt động bằng tay hoặc bằng động cơ.

(20) Chuông lặn hoặc bộ quần áo thợ lặn bằng kim loại, ... có các cơ chế máy cơ khí.

(21) Con quay thăng bằng hồi chuyển dùng cho tầu thủy hoặc cho các ứng dụng tương tự; nhưng **không bao gồm** các thiết bị hồi chuyển dùng cho các dụng cụ thuộc **Chương 90** (la bàn hồi chuyển, v.v..) và ngư lôi (**nhóm 93.06**).

(22) Thiết bị dùng cho tay lái và bánh lái dùng cho tầu thủy, trừ chính bánh lái (thường xếp vào **nhóm 73.25 hoặc 73.26**); và hoa tiêu tự động (hoa tiêu hồi chuyển) thuộc **nhóm 90.14**.

(23) Bộ lau kính chắn gió bằng điện, thủy lực, khí nén, v.v.. dùng cho máy bay, tầu thủy và tất cả các loại phương tiện trừ những máy móc đó dùng cho xe đạp hoặc xe có động cơ (**nhóm 85.12**). Nhóm này cũng bao gồm bộ phận gắn thanh lau và thanh lau được gắn vào**, với điều kiện** chúng được nhận biết là dùng để lau được mô tả ở trên; những bộ phận tương tự dùng cho máy lau kính chắn gió của xe có động cơ **không** được xếp vào nhóm này **(nhóm 85.12**).

(24) Thiết bị siêu âm dùng để làm sạch các bộ phận bằng kim loại và nhiều vật khác; bao gồm ở dạng đầy đủ (có gắn trong cùng một bộ hoặc được coi như bộ phận riêng biệt) gồm một máy phát tần số cao, một hoặc một vài bộ chuyển đổi và bình chứa cho những vật được làm sạch, có thể được xem xét dưới dạng có hoặc không bình chứa. Nhóm này cũng

bao gồm bộ chuyển đổi siêu âm cho những thiết bị đó. Thiết bị siêu âm và bộ chuyển đổi chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng để làm sạch tấm bán dẫn mỏng hoặc màn hình dẹt **không được xếp** vào Nhóm này **(nhóm 84.86)**

(25) Ống thổi dưới nước, thường được gắn với một thiết bị đánh lửa đặc biệt, và thiết bị cung cấp bổ sung khí nén hoặc ôxy qua một cửa thoát hình tròn quanh miệng vòi, để tạo ra một khoang trong nước làm ngọn lửa có thể bốc cháy.

(26) Thiết bị dùng để cắt, đục thủng đá hoặc bê tông, sử dụng nhiệt độ cao, bằng việc đốt cháy sắt hoặc thép trong một tia khí ôxy.Thiết bị sử dụng thường là đơn giản, bao gồm một tay cầm hoặc một cái chuôi chịu nhiệt được lắp với một van và có ống nguồn để nối cả hai với nguồn ôxy và với một ống sắt hoặc thép dài. Trong thao tác, ôxy đi qua ống sắt hoặc thép, đầu của chúng, đã được nung nóng đỏ trước, vì thế được tiếp tục cháy tạo ra một nhiệt độ rất cao đủ để làm chảy đá hoặc bê tông.

(27) Máy đánh giầy tự động.

(28) Máy dùng để bôi sáp cốc giấy hoặc hộp đựng giấy, v.v.. bằng cách nhúng.

(29) Máy đánh bóng sàn nhà công nghiệp.

(30) Máy làm mát không khí bằng cách cho bay hơi.

(31) Cầu vận chuyển hành khách. Những cầu này cho phép hành khách và các cá nhân khác đi bộ từ nhà chờ đến điểm máy bay đỗ, tàu thủy đỗ hay phà dừng, mà không phải đi ra ngoài trời, Cầu này thường bao gồm một tổ hợp mái vòm, 02 hay nhiều hơn các đường dẫn hình chữ nhật lồng vào nhau, các cột nâng thẳng đứng với các bánh goòng để chuyển hướng, và một cabin được đặt ở phần trước của cầu. Chúng bao gồm các thiết bị điện cơ hoặc thủy lực được thiết kế để di động cầu theo chiều ngang, dọc và tỏa tròn (tức là các phần lồng vào nhau, cabin, cột nâng thẳng đứng,….) nhằm mục đích điều chỉnh cầu tới vị trí phù hợp với các cửa máy bay cụ thể hoặc tới cầu cảng (lối vào) của tàu thủy hoặc phà. Cầu vận chuyển hành khách loại sử dụng ở hải cảng có thể được trang bị thêm một thiết bị được cài đặt phía trước cầu để kéo dài, mở rộng tới tận cầu cảng của tàu thủy hay phà. Những cầu này bản thân chúng không nâng, giữ hay tải hoặc dỡ tải bất cứ thứ gì.

Các thiết bị để chùi thảm theo trình tự, không phải loại chùi khô, và thiết kế để dùng trong các công trình tập thể (ngoài phạm vi gia đình) như khách sạn, bệnh viện, văn phòng, quán ăn và trường học được xếp vào **nhóm 84.51**.

Nhóm này cũng **loại trừ** máy để bọc (đóng vỏ) trong quá trình lắp ráp, kết tạo thiết bị bán dẫn (**nhóm 84.86**).

BỘ PHẬN

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (Xem chú giải tổng quát của phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của máy móc thuộc nhóm, kể cả khuôn trừ những bộ phận đã được ghi ở nơi khác (đặc biệt, **nhóm 84.80**)

84.80 - Hộp khuôn đúc kim loại; đế khuôn; mẫu làm khuôn; khuôn dùng cho kim loại (trừ khuôn đúc thỏi), carbide kim loại, thủy tinh, khoáng vật, cao su hay plastic.

8480.10 - Hộp khuôn đúc kim loại

8480.20 - Đế khuôn

8480.30 - Mẫu làm khuôn

- Khuôn dùng để đúc kim loại hoặc carbide kim loại:

8480.41 - - Loại phun hoặc nén

8480.49 - - Loại khác

8480.50 - Khuôn đúc thủy tinh

8480.60 - Khuôn đúc khoáng vật

- Khuôn đúc cao su hoặc plastic:

8480.71 - - Loại phun hoặc nén.

8480.79 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm những hộp khuôn được dùng trong việc đúc kim loại, đế khuôn và mẫu đúc khuôn, với một số **trường hợp ngoại lệ** được đề cập sau đây, nhóm này cũng bao gồm tất cả các khuôn (đã hoặc chưa được lắp bản lề, và có thể được dùng tay hoặc trong máy ép hoặc trong máy đúc khuôn) loại được dùng cho việc đúc các vật liệu sau thành những sản phẩm dạng phôi hoặc hoàn thiện:

(I) Kim loại và carbide kim loại.

(II) Thủy tinh (kể cả thạch anh nóng chảy hoặc silic điôxít nóng chảy khác) hoặc các vật liệu khoáng như bột gốm nhão, xi măng, thạch cao hoặc bê tông.

(III) Cao su hoặc plastic.

Nói chung, chức năng chủ yếu của khuôn là duy trì vật liệu theo hình dạng được thiết kế trước; một vài dạng khuôn cũng tăng cường áp suất lên vật liệu đúc. Tuy nhiên, Nhóm này **loại trừ** các khuôn dập thuộc **nhóm 82.07** vì những khuôn này tạo hình vật liệu chỉ dùng lực thổi hoặc nén (ví dụ, khuôn để dập miếng kim loại).

(A) HỘP KHUÔN DÙNG ĐỂ ĐÚC KIM LOẠI

Những hộp khuôn này là những chiếc khung thường bằng gang hoặc thép và thường có hình chữ nhật hoặc hình tròn. Chúng giữ khuôn cát được tạo ra bằng việc ép cát xung quanh một mẫu.

(B) ĐẾ KHUÔN

Những đế khuôn này là những tấm được đặt dưới đáy của khuôn.

(C) MẪU KHUÔN

Những mẫu khuôn này bao gồm những mẫu đúc, lõi đúc, hộp lõi, bảng khuôn, đĩa mẫu, v.v.. được dùng trong việc tạo ra khuôn cát (thường là bằng gỗ).

(D) KHUÔN DÙNG CHO KIM LOẠI (TRỪ KHUÔN ĐÚC THỎI) HOẶC CHO CARBIDE KIM LOẠI

Nhóm này bao gồm :

(1) **Khuôn lạnh kim loại**. Những khuôn này tạo ra hình của một hộp kim loại bao gồm một hay nhiều bộ phận có thể điều chỉnh được, tái tạo ra hình của vật yêu cầu, trong một hình rỗng.

(2) **Khuôn đúc ép**, trong đó kim loại nấu chảy được đặt dưới sức ép. Chúng thường bao gồm hai khuôn lạnh kim loại bổ sung, với những chỗ rỗng tương ứng với những hình dáng của sản phẩm yêu cầu trong mặt đối diện của chúng; trong một số trường hợp các nửa của khuôn nén kim loại nóng chảy đến một nhiệt độ nhất định.

(3) **Khuôn dùng để thiêu kết bột kim loại**. Những khuôn này được nung nóng. Đôi khi những khuôn này cũng dùng để thiêu kết bột carbide kim loại hoặc bột gốm.

(4) **Khuôn hình trụ** dùng cho máy đúc khuôn ly tâm (ví dụ, dùng để đúc ống sắt, nòng súng).

(E) KHUÔN ĐÚC THỦY TINH

Nhóm này bao gồm :

(1) **Khuôn dùng cho đúc đá lát, gạch hoặc phiến bằng thủy tinh, và khuôn nén dùng cho ngói thủy tinh.**

(2) **Khuôn chai** dùng để gia công bằng máy hoặc thủ công, kể cả khuôn hoạt động bằng cách đạp chân (ví dụ, khuôn phôi hoặc khuôn hoàn thiện, khuôn vòng).

(3) **Khuôn dùng cho các đồ thủy tinh rỗng bên trong, dùng cho những đồ cách nhiệt, cách điện,...**

(4) **Khuôn hình làm kính cho thợ tiện.**

(5) **Khuôn làm bằng thép hoặc gang, dùng để làm thấu kính hoặc gọng kính đeo mắt,...**

(F) KHUÔN ĐÚC KHOÁNG VẬT

Nhóm này bao gồm :

(1) **Khuôn dùng cho bột gốm nhão** (ví dụ, khuôn gạch, khuôn dùng cho ống hoặc cho các vật bằng gốm khác, kể cả khuôn dùng cho răng giả).

(2) **Khuôn dùng để đúc bê tông, xi măng hoặc các vật bằng xi măng amiăng** (các ống, bình, đá lát, phiến lát đường, ống khói, trụ đỡ lan can, đồ trang trí kiến trúc, tường, sàn nhà hoặc tấm lợp mái, v.v..). Cũng gồm các khuôn dùng để chế tạo các vật liệu xây dựng được làm từ bê tông đúc sẵn gia cố hoặc tạo ứng suất trước (khung cửa sổ, các bộ phận của dầm mái nhà, tà vẹt đường sắt,...).

(3) **Khuôn để liên kết chất mài mòn thành đá mài dạng hình tròn.**

(4) **Khuôn dùng cho vật liệu bằng thạch cao, các vật cứng hoặc xtucô** (ví dụ, đồ chơi, tượng và đồ trang trí trần nhà).

(G) KHUÔN ĐÚC CAO SU HOẶC PLASTIC

Nhóm này bao gồm:

(1) **Khuôn đúc lốp cao su lưu hoá**. Những khuôn này bao gồm 02 khuôn lạnh kim loại có thể điều chỉnh được, làm nóng bằng hơi nước hoặc bằng điện, gồm một loại túi hình tròn chứa khí (túi khí) hoặc túi chứa đầy nước nóng (túi nước), túi này ép lốp vào bề mặt khuôn một cách chắc chắn.

(2) **Khuôn để đúc hoặc lưu hóa các sản phẩm cao su khác.**

(3) **Khuôn để sản xuất các sản phẩm nhựa** (plastic), có hoặc không được làm nóng bằng điện hay cách khác; chúng có thể hoạt động bởi trọng lực, hoặc bằng phun hay nén.

Nhóm cũng bao gồm **các khuôn dập hình viên có sẵn**. Những khuôn này sử dụng một quy trình làm lạnh để tăng độ chắc chắn từ bột khuôn sang dạng viên, mỗi viên chứa lượng phù hợp nguyên liệu (và ở hình dạng và thể tích thích hợp) sẵn sàng cho công đoạn đúc cuối cùng vào các sản phẩm theo mong muốn.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Khuôn hình sử dụng trong sản xuất sản phẩm (như găng tay) bằng cách nhúng khuôn vào trong cao su lỏng, nhựa dạng lỏng…. (phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Khuôn làm từ than chì hay các loại carbon khác (**nhóm 68.15**).

(c) Khuôn bất kỳ làm bằng gốm (**nhóm 69.03** hoặc **69.09** tùy trường hợp).

(d) Khuôn làm bằng thủy tinh (**nhóm 70.20**).

(e) Khuôn đúc thỏi (**nhóm 84.54**).

(f) Khuôn dùng để sản xuất thiết bị bán dẫn (**nhóm 84.86**).

(g) Bản khuôn mẫu và bản gốc dùng để sản xuất bản ghi (**nhóm 85.23**).

(h) Theo các điều loại trừ ở trên, khuôn sử dụng trong in ấn và các máy khác, đối với khuôn của vật liệu ngoại trừ loại được trích dẫn trong nội dung nhóm này (phân loại theo bộ phận của máy mà chúng được thiết kế).

84.81. - Vòi, van và các thiết bị tương tự dùng cho đường ống, thân nồi hơi, bể chứa hay các loại tương tự, kể cả van giảm áp và van điều chỉnh bằng nhiệt.

8481.10 - Van giảm áp

8481.20 - Van dùng trong truyền động dầu thuỷ lực hay khí nén:

8481.30 - Van kiểm tra (van một chiều)

8481.40 - Van an toàn hay van xả

8481.80 - Thiết bị khác

8481.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm vòi, van, và các loại vật dụng tương tự, được dùng trên hoặc trong đường ống, bể chứa, bình chứa hoặc những đồ tương tự để điều chỉnh lưu lượng (để cung cấp, xả ra,...), của lưu chất (dạng lỏng, dạng sền sệt hoặc khí), hoặc trong một số trường hợp là của chất rắn (ví dụ, cát). Nhóm này bao gồm những thiết bị được thiết kế để điều chỉnh áp lực hoặc vận tốc dòng chảy của chất lỏng hoặc khí.

Các thiết bị này điều chỉnh dòng chảy bằng cách mở hoặc đóng khe hở (ví dụ cửa, đĩa, hòn bi, chốt, kim hoặc màng chắn). Chúng có thể được điều chỉnh bằng tay (bằng một chìa khoá, bánh lái, nút bấm,...), hoặc dùng một động cơ, sôlênôit, chuyển động theo chiều kim đồng hồ,...hoặc một thiết bị tự động như một lò xo, đối trọng, cần nổi, bộ phận ổn nhiệt hoặc bao nén.

Vòi, van,..., kết hợp với những cơ cấu hoặc những thiết bị đó vẫn được phân loại vào nhóm này. Nguyên tắc này, ví dụ, cũng được áp dụng đối với loại van được lắp với một thiết bị ổn nhiệt (lá đôi, nắp, bóng đèn,...). Nhóm này cũng bao gồm van,..., được nối với một thiết bị ổn nhiệt bằng các thiết bị, ví dụ như, một ống dẫn mao mạch.

Sự kết hợp bao gồm một vòi, van, v.v.. và một bộ điều chỉnh nhiệt, bộ ổn áp, hoặc bất kỳ một dụng cụ hoặc thiết bị đo, kiểm tra khác hoặc điều khiển tự động thuộc nhóm 90.26 hoặc 90.32 được xếp vào nhóm này nếu dụng cụ hoặc thiết bị được gắn vào hoặc được thiết kế để gắn trực

tiếp vào vòi, van, v.v., và **với điều kiện** thiết bị kết hợp đó có đặc tính chủ yếu của một hàng hóa thuộc nhóm này. Nếu không thoả mãn những điều kiện đó, chúng được phân vào **nhóm 90.26** (ví dụ, đồng hồ đo áp suất chất lỏng được gắn với một khoá dòng chảy) hoặc **nhóm 90.32**.

Trong trường hợp các hệ thống điều khiển từ xa, chỉ có vòi, van,.v.v.được xếp vào nhóm này.

Nói chung, vòi, van.v.v. trong nhóm này được làm từ kim loại cơ bản hoặc plastic, nhưng những vật đó được làm bằng các vật liệu khác (**trừ** cao su được lưu hoá không cứng, gốm hoặc thuỷ tinh) cũng được phân vào nhóm này.

Vòi, van,.v.v., được phân loại ở đây ngay cả khi kết hợp với các vật phụ trợ khác (ví dụ, vách hai lớp dùng cho mục đích làm nóng hoặc làm lạnh; đoạn ống ngắn gắn cuối vòi hoa sen; vòi nước uống công cộng nhỏ; các thiết bị khoá).

Vòi, van, v.v.., được xếp vào nhóm này ngay cả khi được chuyên môn hoá để dùng trong những máy hoặc thiết bị riêng biệt, hoặc trên xe có gắn động cơ hoặc máy bay. Tuy nhiên, một số bộ phận máy mà kết hợp với một van hoàn chỉnh, hoặc điều chỉnh dòng chảy của chất lỏng bên trong một máy mặc dù bản thân chúng không tạo ra một van hoàn chỉnh, **được phân loại như những bộ phận của những máy liên quan**, ví dụ, ống dẫn, van xả cho những động cơ đốt trong **(nhóm 84.09**), van trượt cho động cơ hơi nước (**nhóm 84.12**), van hút hoặc van nén dùng cho máy nén không khí hoặc khí khác (**nhóm 84.14**), máy kích thích dùng cho máy vắt sữa (**nhóm 84.34**) và núm bơm mỡ không tự động (**nhóm 84.87**).

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

(1) Van giảm áp suất dùng để giảm áp suất của khí ga và duy trì áp suất được giảm tại một mức độ tương đối ổn định bằng các chốt và bộ phận ngắt mà thường được điều khiển bởi một thiết bị áp suất (màng chắn, bể thổi, nắp đậy,v.v..) được hãm bằng một lò xo căng có thể điều chỉnh được. Các thiết bị này điều chỉnh trực tiếp áp suất của khí ga đi qua bản thân chúng; ví dụ, chúng được gắn vào xi lanh khí nén, trên một bình áp suất hoặc trên những hệ thống ống dẫn của các thiết bị mà chúng nối vào.

Nhóm này cũng bao gồm van giảm áp suất (đôi khi được goi là bộ điều chỉnh áp suất, bộ giảm áp suất hoặc bộ điều chỉnh-giảm áp suất), cũng được gắn tại cửa thoát của bình áp suất, của nồi hơi, trên hệ thống ống nối cung ứng hoặc gần những thiết bị mà chúng gắn vào, để thực hiện cùng một chức năng trên khí nén, hơi nước, hyđro các bon hoặc các chất lỏng khác.

Nếu được kết hợp với một đồng hồ đo áp suất, van giảm áp suất được xếp hoặc vào nhóm này hoặc vào **nhóm 90.26** phụ thuộc vào việc thiết bị kết hợp có giữ lại hay không đặc tính cơ bản của vòi, van, v.v.. (xem đoạn 4 của Chú giải này).

(2) Van dùng trong truyền động dầu thuỷ lực hay khí nén. Những van này có thể ở bất cứ loại nào (loại giảm áp, loại kiểm tra….) được sử dụng đặc biệt trong việc truyền "áp lực chất lỏng" trong hệ thống thủy lực hoặc khí nén, ở nơi mà nguồn năng lượng được cung cấp dưới dạng lưu chất có áp suất (chất lỏng hay khí)

(3) Van một chiều (ví dụ, van một chiều dạng lá lật và van bi).

(4) Van an toàn, van xả, v.v.., có hoặc không đi kèm với một còi báo.

Đĩa nổ (đĩa mỏng bằng plastic hoặc kim loại) được dùng trong những trường hợp nhất định như những thiết bị an toàn thay van; chúng được gắn với một vật mang đặc biệt trên hệ thống ống dẫn hoặc thiết bị áp lực và nổ tại một mức áp lực nhất định. Chúng được phân loại theo vật liệu cấu thành (**nhóm 39.26, 71.15, 73.26, 74.19, 75.08, 76.16**,v.v..).

(5) Van nhiều cửa (ví dụ, van ba cửa và van kiểu "cây nô en").

(6) Khoá vòi điều khiển, khoá nổ và van đóng,v.v.. dùng cho đồng hồ đo mức độ.

(7) Vòi tháo nước của bộ tản nhiệt.

(8) Van săm.

(9) Van điều khiển bằng phao.

(10) Bẫy hơi nước trong đó nước ngưng đọng được gom từ một ống dẫn hơi nước và chúng được đổ ra tự động (ví dụ, bằng hoạt động của một phao). Nhóm này cũng bao gồm bẫy hơi trong đó chốt hoặc bộ ngắt được hoạt động bằng một thiết bị ổn nhiệt (hai lá hoặc nắp) được gắn bên trong bẫy (bẫy hơi nước được ổn nhiệt tự động).

(11) Họng nước dập tắt lửa (ống đứng), khoá vòi dập lửa, miệng vòi và những đồ tương tự, có gắn với khoá hoặc với van để tạo ra tia nước hoặc bụi nước.

Đầu vòi phun dạng quay (sprinkler) dùng cho việc lắp đặt hệ thống chống cháy, đầu vòi phun dạng quay tưới vườn cơ học và những thứ tương tự **không thuộc** nhóm này (**nhóm 84.24**).

(12) Van và vòi có khoang pha trộn lưu chất, với hai hay nhiều nguồn cấp và một khoang trộn (ví dụ: vòi nước nóng lạnh sử dụng trong nhà tắm, có hai đường nước vào và một đường nước ra). Nhóm này cũng bao gồm các van trộn được điều chỉnh ổn nhiệt có lắp với một thiết bị ổn nhiệt co giãn có thể điều chỉnh được, chúng kích hoạt chốt hoặc bộ ngắt điều chỉnh việc nhận chất lỏng ở những nhiệt độ khác nhau vào trong khoang trộn.

(13) Lỗ tháo chất thải với chốt (**trừ** những lỗ tháo chất thải đơn giản với những chốt được đưa vào bằng tay, được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng).

(14) Khoá vòi của các thiết bị đường biển và các van, khoá vòi dưới nước,v.v.. dùng cho tầu thuỷ.

(15) Vòi bôi trơn với những ống mềm hoặc lồng vào nhau để bơm mỡ vào trục của tàu thuỷ chạy bằng hơi nước,v.v..

(16) Van chai nước sô đa.

(17) Nắp bình xịt dùng cho những bình được đổ đầy thuốc trừ sâu lỏng hoặc dạng khí, chất tẩy uế,v.v.. , dưới áp lực, bao gồm một đầu kim loại được gắn với một nút ấn thay thế một kim mở hoặc đóng lỗ phun.

(18) Vòi và khoá vòi để gắn trong lỗ đổ vào hoặc rót ra của thùng rượu hoặc thùng tròn.

(19) Vòi của máy đóng chai, được thiết kế để đóng tự động khi mực chất lỏng đầy lên miệng chai.

(20) Thiết bị cấp gas cho bộ rót bia ở các quầy bar, bao gồm chủ yếu một hoặc hai cái khoá vòi hoạt động thủ công cung cấp đi ô xit cac bon nén nối với thùng bia.

BỘ PHẬN

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem Chú giải tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của những thiết bị thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Vòi, khoá vòi, van và những thiết bị tương tự được làm bằng cao su lưu hoá không cứng (**nhóm 40.16**), gốm (**nhóm 69.03** hoặc **69.09**), hoặc bằng thuỷ tinh (**nhóm 70.17** hoặc **70.20**).

(b) Thiết bị hình chữ U dùng để dẫn nước thải trong bồn rửa, nhà vệ sinh, phòng tắm hoặc những đồ tương tự, và cả những bình xối nước có hoặc không lắp thiết bị cơ khí, chúng được phân loại theo vật liệu cấu thành (ví dụ, **nhóm 39.22, 69.10, 73.24**).

(c) Máy điều tốc li tâm dùng cho động cơ hơi nước (**nhóm 84.12**).

(d) Máy bơm hơi nước hoặc bơm phun (**nhóm 84.13**).

(e) Thiết bị phun không khí,v.v.. (**nhóm 84.24**).

(f) Ống bơm mỡ hoạt động bằng khí nén (**nhóm 84.67**).

(g) Ống thổi để hàn bằng gas (**nhóm 84.68**).

(h) Vòi có kết hợp với một thiết bị đo để chia kem, rượu, sữa,v.v.. (**nhóm 84.79**).

84. 82 - Ổ bi hoặc ổ đũa.

8482.10 - Ổ bi

8482.20 - Ổ đũa côn, kể cả cụm linh kiện vành côn và đũa côn

8482.30 - Ổ đũa cầu

8482.40 - Ổ đũa kim

8482.50 - Các loại ổ đũa hình trụ khác.

8482.80 - Loại khác, kể cả ổ kết hợp bi cầu/bi đũa

- Bộ phận:

8482.91 - - Bi, kim, và đũa

8482.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả ổ bi, ổ đũa, ổ đũa hình kim. Chúng được sử dụng thay thế ổ trục kim loại trơn và để giảm đáng kể lực ma sát. Chúng thường được gắn vào giữa gối đỡ và trục chuyển động, và có thể được thiết kế để chịu lực hướng tâm (ổ trục hướng tâm) hoặc chịu đựng lực đẩy (ổ trục đẩy). Một số ổ có thể được thiết kế chịu cả lực hướng tâm và lực đẩy.

Thông thường, ổ trục bao gồm hai vòng tròn đồng tâm (vòng rế) bao quanh bi hoặc đũa, và một lồng để giữ chúng tại vị trí và đảm bảo khoảng cách của chúng không đổi.

Ổ bi được phân loại vào nhóm này bao gồm :

(A) **Ổ bi**, loại một dãy hoặc hai dãy bi. Nhóm này cũng bao gồm **cơ chế trượt với ổ bi của vòng bi,** ví dụ:

(1) ổ bi bao gồm một vòng bên ngoài bằng thép được lắp chặt với một vòng bên trong bằng đồng có 6 rãnh được sắp xếp theo chiều dọc và theo hình elip trải dài có chứa những viên bi nhỏ bằng thép.

(2) Loại không tự lựa (restricted-travel), bằng thép, bao gồm một hình trụ có rãnh, một lồng cố định bi và một gối đỡ.

(3) Loại tự lựa, bằng thép, bao gồm một xéc-măng, một ổ đỡ bao gồm các viên bi, và một đường dẫn hướng với một rãnh khía tiết diện hình tam giác.

(B) **Ổ bi đũa**, với một hay hai hàng đũa ở bất kỳ hình thù (hình trụ, hình nón, hình thùng tròn, v.v..)

(C) **Ổ đũa kim**. Loại này khác những ổ bi đũa thông thường vì nó là loại ổ bi đũa hình trụ với một đường kính thống nhất không quá 5mm và có chiều dài tối thiểu gấp 3 lần đường kính. Đầu của đũa có thể được làm tròn(xem chú giải phân nhóm 2 của chương này).

Những đũa này được điều chỉnh cho vừa giữa hai vòng của ổ trục và và trong hầu hết các trường hợp không sử dụng lồng cố định.

Do khả năng chịu lực cao lên những phần tiếp xúc, vật liệu làm ổ bi thường làm bằng thép (đặc biệt là thép crôm), mặc dù trong một số trường hợp cụ thể có thể dùng đồng thiếc, đồng hoặc nhựa.

BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của ổ bi, ổ đũa, ổ đũa kim, ví dụ :

(1) **Bi bằng thép đã đánh bóng** (dùng hoặc không dùng cho ổ bi thuộc nhóm này), đường kính tối đa và tối thiểu của chúng không khác với đường kính danh nghĩa hơn 1% hoặc hơn 0,05mm tùy theo cái nhỏ hơn; bi **không phù hợp** theo định nghĩa này được phân loại vào **nhóm 73.26** (xem Chú giải 6 của Chương).

(2) **Bi của ổ bi** bằng đồng, đồng thiếc, plastic,...

(3) **Kim hoặc con lăn dùng cho ổ bi**, bất kỳ dạng hình gì.

(4) **Vòng, lồng cố định, ống lót cố định,...**

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận máy móc có lắp ổ bi, ổ đũa hoặc ổ đũa hình kim; những bộ phận này được phân loại vào các nhóm tương ứng với chúng, ví dụ :

(a) Thân ổ và giá đỡ ổ bi (**nhóm 84.83**).

(b) Moay ơ xe đạp (**nhóm 87.14**).

84.83 - Trục truyền động (kể cả trục cam và trục khuỷu) và tay biên; thân ổ và gối đỡ trục dùng ổ trượt; bánh răng và cụm bánh răng; vít bi hoặc vít đũa; hộp số và các cơ cấu điều tốc khác, kể cả bộ biến đổi mô men xoắn; bánh đà và ròng rọc, kể cả khối puli; ly hợp và khớp nối trục (kể cả khớp nối vạn năng).

8483.10 - Trục truyền động (kể cả trục cam và trục khuỷu) và tay biên

8483.20 - Thân ổ, dùng ổ bi hoặc ổ đũa

8483.30 - Thân ổ, không dùng ổ bi hay ổ đũa; gối đỡ trục dùng ổ trượt

8483.40 - Bộ bánh răng và cụm bánh răng ăn khớp, trừ bánh xe có răng, đĩa xích và các bộ phận truyền chuyển động ở dạng riêng biệt; vít bi hoặc vít đũa; hộp số và các cơ cấu điều tốc khác, kể cả bộ biến đổi mô men xoắn

8483.50 - Bánh đà và ròng rọc, kể cả khối pu li

8483.60 - Ly hợp và khớp nối trục (kể cả khớp nối vạn năng)

8483.90 - Bánh xe có răng, đĩa xích và các bộ phận truyền chuyển động riêng biệt; các bộ phận

Những mặt hàng được xếp ở nhóm này chủ yếu là :

(i) Các bộ phận cơ khí chuyên biệt, được dùng để truyền lực từ nguồn **ngoại lực** vào một hay nhiều máy.

(ii) Các bộ phận chuyên biệt **bên trong** một loại máy móc, được dùng để truyền lực tới các bộ phận khác nhau của chính máy đó.

(A) **TRỤC TRUYỀN ĐỘNG (KỂ CẢ TRỤC CAM VÀ TRỤC KHUỶU) VÀ TAY QUAY**

Những trục này thường truyền một lực chuyển động quay tròn. Chúng bao gồm:

(1) **Trục chính và trục chuyển động** được kéo trực tiếp bằng động cơ.

(2) **Trục đối** (counter shafts – trục truyền chung) dùng để nối với trục chính bằng dây chuyền và ròng rọc hoặc bằng bánh răng, v.v.. ; chúng được sử dụng để chuyển lực từ trục chính của máy tới một số máy khác hoặc tới các bộ phận khác trong cùng một máy.

(3) **Trục nối** (hoặc trục khớp), bao gồm hai hoặc nhiều trục nối với nhau bằng bi và khớp nối, ...

(4) **Trục linh hoạt** truyền chuyển động của một bộ phận chuyển động tới, ví dụ, dụng cụ cầm tay, thiết bị đo (máy đo vòng quay, công tơ mét, v.v..).

(5) **Tay quay và trục khuỷu**. Những bộ phận này có thể hoặc được làm thành một khối hoặc được lắp ráp từ một số bộ phận. Chúng nhận một chuyển động tịnh tiến (ví dụ từ một động cơ piston) và chuyển đổi chuyển động đó thành chuyển động quay tròn, hoặc ngược lại.

(6) **Trục cam và trục không đồng tâm.**

Nhóm này **không bao gồm** những trục đơn giản không truyền lực mà chỉ dùng cho một bánh xe hoặc bộ phận quay khác.

Nhóm này cũng **không bao gồm** :

(a) Những thanh bằng sắt hoặc thép có mặt cắt ngang đồng đều (**nhóm 72.14** hoặc **72.15**).

(b) Những đoạn dây thép xoắn dùng để tạo ra những lực kéo co dãn, không gắn với những vật nối (**nhóm 73.12**).

(c) Thanh kết nối dao động dùng để truyền chuyển động đến những thanh cắt của những máy cắt cỏ dùng cho bãi cỏ hoặc máy cắt cỏ (**nhóm 84.33**).

(B) **THÂN Ổ VÀ GỐI ĐỠ TRỤC DÙNG Ổ TRƯỢT**

Thân ổ bao gồm một khung hoặc một khối được thiết kế để đựng ổ trượt, ổ bi, ổ đũa… mà trong đó (hoặc, ngược lại trong trường hợp của ổ đẩy) các đầu mút của một trục hoặc trục nghiêng, quay. Chúng thường bao gồm hai bộ phận, được gắn với nhau, tạo ra một vòng để giữ ổ bi. Chúng có thể kết hợp với các phương tiện bôi trơn ổ bi.

Chúng cũng thường gắn với các miếng đệm, đĩa hoặc giá đỡ công xôn, v.v.. để có thể được cố định vào với máy, hoặc gắn vào tường hoặc vào các bộ phận khác của một tòa nhà; nhưng miếng đệm, đĩa hoặc giá đỡ công xon , v.v.., không được gắn với một thân ổ dùng ổ lăn(hoặc bản thân chúng cũng không thiết kế để chứa một ổ bi) **được phân loại theo vật liệu cấu thành** (thường phân vào **nhóm 73.25 hoặc 73.26**)

Thân ổ dùng ổ lăn gắn ổ bi, ổ đũa hoặc ổ đũa kim cũng được phân loại vào nhóm này; nhưng ổ bi, ổ đũa hoặc ổ đũa kim riêng lẻ thì được phân loại vào **nhóm 84.82.**

Mặt khác, **gối đỡ trục dùng ổ trượt** được phân loại vào nhóm này ngay cả khi chúng hiện diện mà không có gối đỡ (thân ổ). Chúng bao gồm những vòng kim loại chống ma sát hoặc các vật liệu khác chống ma sát (ví dụ kim loại thiêu kết hoặc plastics). Chúng có thể ở dạng một cục hoặc nhiều cặp lại với nhau, và tạo ra một ổ trục trơn trong đó có một trục hoặc trục quay.

Nhóm này **không bao gồm** ổ bằng than chì hoặc các bon khác (**nhóm 68.15**).

(C) BÁNH RĂNG VÀ CỤM BÁNH RĂNG KỂ CẢ BÁNH RĂNG TRUYỀN ĐỘNG MA SÁT VÀ ĐĨA XÍCH

Cơ cấu bánh răng cơ bản là bánh xe có răng, xi lanh, côn, giá đỡ hoặc trục vít,… Trong chuyển động của Bộ bánh răng, bánh răng được lắp sao cho chúng ăn khớp trong với nhau tạo thành chuyển động quay của bộ phận đầu tiên được truyền cho bộ phận tiếp theo và tiếp tục như vậy. Tùy theo số lượng bánh răng, chuyển động quay có thể tịnh tiến ở mức độ tương ứng hoặc là nhanh hoặc chậm hơn; theo loại bánh răng và góc tại nơi khớp nối mà hướng của truyền động có thể thay đổi, hoặc một chuyển động quay có thể chuyển đổi thành một chuyển động thẳng hoặc ngược lại (như giá đỡ và trục răng).

Nhóm bao gồm mọi kiểu bánh răng bao gồm bánh xe bánh răng đơn giản, bánh răng hình nón, bánh răng côn, bánh răng xoắn ốc, bánh vít, trục vít, thanh răng và bánh răng, các bánh răng khác, v.v..và dây chuyền của những bánh răng đó. Nhóm này cũng bao gồm bánh xích và các loại tương tự được sử dụng trong chuỗi truyền động.

Nhóm này cũng bao gồm **bộ truyền động bánh ma sát**. Bao gồm những bánh, đĩa hoặc xi lanh, được gắn với một đầu với trục dẫn động và đầu kia với trục bị dẫn, truyền chuyển động bằng ma sát giữa chúng. Chúng thường được làm bằng gang, trong một số trường hợp được phủ bằng da thuộc, gỗ, sợi bện hoặc vật liệu khác để tăng ma sát.

(D) VÍT BI HOẶC VÍT ĐŨA

Vít bi hoặc vít đũa bao gồm một trục vít và một đai ốc chứa các viên bi được phân bố theo chiều dọc giữa ống luồn và mặt bên trong của trục; những thiết bị này có thể chuyển động quay tròn để được chuyển đổi thành chuyển động thẳng và ngược lại.

(E) HỘP SỐ VÀ CƠ CẤU ĐIỀU TỐC KHÁC, KỂ CẢ BỘ BIẾN ĐỔI MÔ MEN XOẮN

Những thiết bị này đóng vai trò thay đổi tốc độ bằng tay hoặc tự động tùy thuộc vào yêu cầu của máy. *Không kể những thứ khác*, chúng bao gồm:

(1) **Hộp số** là một cơ cấu gồm rất nhiều các bánh răng có thể được lựa chọn bất kỳ; vì vậy tốc độ truyền động có thể thay đổi theo sự sắp xếp của bộ bánh răng.

(2) Khớp nối đĩa **ma sát hoặc côn ma sát và các khớp nối với xích hoặc dây đai truyền chuyển động**, dùng để chuyển đổi tự động và kiểm soát tốc độ truyền động quay, cấu tạo gồm một đĩa, một mặt côn, một dây xích hoặc một dây curoa tiếp xúc với một bánh đà ma sát có vị trí cân đối với tâm đĩa hoặc đầu mút của mặt côn.

(3) **Biến mô thủy lực, bao gồm cả bộ chuyển đổi mô men xoắn thủy lực**. Việc điều tốc được tiến hành thông qua chuyển động quay tròn của các cánh quạt của bộ phận truyền chuyển động bằng chất lỏng (thường là dầu), tương tác với các cánh quạt cố định hoặc có thể di chuyển được của bộ phận được truyền chuyển động. Lực được truyền hoặc bằng áp lực (bộ điều chỉnh thủy lực tĩnh) hoặc bằng dòng chảy (bộ điều chỉnh hoặc bộ biến đổi mô men xoắn thủy lực động).

Nhóm này **không bao gồm** hộp số và bộ điều tốc khác gắn liền với một động cơ; chúng được phân loại trong cùng nhóm với động cơ.

(F) BÁNH ĐÀ

Bánh đà là một thiết bị tương đối to, nặng, thường được thiết kế để trọng lượng tập trung gần vành. Mô men quán tính của bánh đà thường lớn, chống lại sự thay đổi tốc độ quay của động cơ và duy trì tốc độ bất biến. Đôi khi bánh đà có vành khía rãnh và răng, hoặc được gắn với những thanh nối, và vì vậy trong một số trường hợp cụ thể chúng có thể giữ vai trò là động cơ truyền lực (Ví dụ như một ròng rọc chuyển động hoặc bánh xe có khía răng).

(G) PULI, BAO GỒM CỤM PULI

Puli (ròng rọc) bao gồm những bánh xe, đôi khi cùng với một vành có khía rãnh, chúng truyền chuyển động quay tròn từ bộ phận này đến bộ phận khác bằng một dây curoa liên tục hoặc một dây chão chuyển động liên kết chúng. Nhóm này gồm những puli đơn giản, trống (puli rộng), puli hình nón, puli có bậc, v.v..

Nhóm này cũng bao gồm **các cụm puli** dùng cho tời nâng/cần trục, v.v.. và puli tự do không tự truyền bất cứ một lực nào nhưng hoạt động đơn giản như một trục dẫn hướng hoặc một trục quay cho dây chão hoặc cáp truyền (ví dụ, một bánh xe không tải và xoay được dùng để điều chỉnh độ căng của dây curoa truyền).

Tuy nhiên một hệ hai hay nhiều khối puli (ví dụ một tời) không được phân loại vào nhóm này (thuộc **nhóm 84.25**).

(H) LY HỢP

Khớp ly hợp được sử dụng trong một thiết bị để nối và tách hai trục quay với nhau.Chúng bao gồm:

Các bộ ly hợp ma sát trong đó bao gồm đĩa quay, vòng, côn, v.v.. có thể được ghép vào hoặc tách ra với bề mặt tạo ma sát; Ly hợp vấu (dog clutches hoặc claw clutches) trong đó vật đối diện có khía và rãnh nhô ra tương ứng; Ly hợp ly tâm tự động có thể ghép vào hoặc tách rời theo tốc độ quay; ly hợp khí nén; ly hợp thủy lực v.v..

Tuy nhiên, ly hợp nam châm điện **không được phân loại** vào nhóm này (thuộc **nhóm 85.05**).

(IJ) KHỚP NỐI TRỤC (KỂ CẢ KHỚP TRỤC VẠN NĂNG)

Khớp nối trục này bao gồm những khớp nối ống, khớp nối vành, khớp nối mềm, khớp nối thủy lực, v.v.. và khớp nối vạn năng (như khớp nối các đăng (Cardan) và cơ cấu nối trục Ôn đam(Oldham)).

BỘ PHẬN

Theo những quy định chung liên quan đến việc phân loại các bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của hàng hóa được phân loại trong nhóm này.

Nhóm này cũng **không** bao gồm:

(a) Vật tạo hình thô bằng phương pháp rèn thuộc **nhóm 72.07.**

(b) Thiết bị truyền động, loại được mô tả ở trên (hộp số, trục truyền, ly hợp, vi sai, v.v..), nhưng chúng được thiết kế để dùng độc lập hoặc chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng trong xe có lắp động cơ hoặc máy bay **(Phần XVII);** tuy nhiên, cũng lưu ý rằng việc loại trừ này không áp dụng đối với những bộ phận bên trong của động cơ xe hoặc động cơ máy bay - những bộ phận này vẫn được xếp vào nhóm này.

Vì vậy một trục khuỷu hoặc một trục cam vẫn được xếp vào nhóm này ngay cả khi chúng được thiết kế riêng cho một động cơ xe ôtô, nhưng trục truyền của động cơ xe ôtô, hộp số và vi sai được phân loại vào **nhóm 87.08.**

Cũng nên lưu ý thêm rằng bộ phận truyền động của các vật được mô tả trong nhóm này vẫn được phân loại ở đây ngay cả khi chúng được thiết kế dành riêng cho tầu thủy.

(c) Các bộ phận của đồng hồ treo tường và đồng hồ đeo tay **(nhóm 91.14)**.

84.84 - Đệm và gioăng tương tự làm bằng tấm kim loại mỏng kết hợp với các vật liệu khác hoặc bằng hai hay nhiều lớp kim loại; bộ hoặc một số chủng loại đệm và gioăng tương tự, thành phần khác nhau, được đóng trong các túi, bao hoặc đóng gói tương tự; bộ làm kín kiểu cơ khí.

8484.10 - Đệm và gioăng tương tự làm bằng tấm kim loại mỏng kết hợp với các vật liệu khác hoặc bằng hai hay nhiều lớp kim loại

8484.20 - Bộ làm kín kiểu cơ khí

8484.90 - Loại khác.

(A) ĐỆM VÀ GIOĂNG TƯƠNG TỰ LÀM BẰNG TẤM KIM LOẠI MỎNG KẾT HỢP VỚI CÁC VẬT LIỆU KHÁC HOẶC BẰNG HAI HAY NHIỀU LỚP KIM LOẠI

Chúng bao gồm:

(i) Lõi amiăng (hoặc đôi khi bằng nỉ, bìa, hoặc vật liệu phi kim khác) được kẹp vào giữa hai tấm kim loại.

hoặc (ii) Amiăng hoặc các vật liệu phi kim khác cắt thành hình, và với tấm kim loại mỏng được gập dọc theo cạnh ngoài và xung quanh cạnh ngoài của bất cứ lỗ nào được đục trên tấm đệm hoặc gioăng.

hoặc (iii) Các lớp hoặc lá kim loại (cùng hoặc khác loại kim loại) được ép với nhau.

Chúng được dùng chủ yếu trong một số động cơ hoặc máy bơm xác định, hoặc dùng cho một số gioăng ống.

Nhưng nhóm này **loại trừ** tấm đệm và gioăng bằng tấm amiăng được gia cố bằng dây kim loại hoặc lưới kim loại (**nhóm 68.12**), **trừ** khi tạo ra một phần của một bộ hoặc tổ hợp trong phần thứ 2 của nhóm này).

(B) BỘ HOẶC MỘT SỐ CHỦNG LOẠI ĐỆM VÀ GIOĂNG TƯƠNG TỰ

Các bộ hoặc tổ hợp này, bằng bất cứ vật liệu gì (lie liên kết, da thuộc, cao su, vải, giấy bìa, amiăng, v.v..) được phân loại ở đây khi chúng được đóng gói trong túi, bao bì, hộp v.v.., **với điều kiện** tấm đệm hoặc gioăng **không phải tất cả** làm bằng cùng một loại **vật liệu**.

Để được phân loại ở đây, bộ và tổ hợp đó **phải** bao gồm ít nhất hai tấm đệm hoặc gioăng làm bằng vật liệu khác nhau. Vì vậy, một túi, một bao bì, hộp, ... ví dụ bao gồm 5 tấm đệm **tất cả** làm bằng giấy bìa, **không được** phân loại ở nhóm này mà được phân loại vào **nhóm 48.23**; nhưng nếu bộ tấm đệm đó bao gồm một tấm đệm bằng cao su thì bộ tấm đệm đó được phân loại vào nhóm này.

(C) BỘ LÀM KÍN KIỂU CƠ KHÍ

Các bộ làm kín kiểu cơ khí (ví dụ, các đệm hình vòng trượt và các đệm vòng lò xo) bao gồm các hệ thống cơ khí - hình thành một đệm gioăng chống rò rỉ giữa các bề mặt phẳng, hoặc bề mặt quay để ngăn rò rỉ khi có áp lực cao trong máy hoặc thiết bị mà chúng gắn vào, để chống sức ép và lực tác động từ các bộ phận chuyển động hoặc do rung động.

Cấu trúc của bộ làm kín này nhìn chung khá phức tạp. Chúng bao gồm:

(i) Các bộ phận cố định, khi lắp bộ làm kín, trở thành bộ phận hợp thành với máy hoặc thiết bị, và

(ii) Các bộ phận di động được : Các bộ quay tròn, các bộ phận lò xo...

Đặc biệt, vì các bộ phận có thể di động này, nên các vật trong mục được gọi là "bộ làm kín kiểu cơ khí".

Chúng đóng vai trò các thiết bị chống rung, ổ trục, đệm bịt, và trong một số trường hợp là các khớp nối. Chúng có nhiều ứng dụng kể cả trong máy bơm, máy nén, máy trộn, máy khuấy và tua bin, chúng được sản xuất từ nhiều loại chất liệu và nhiều hình dáng.

Nhóm này **không bao gồm :**

(a) Đệm và gioăng, trừ loại hỗn hợp liên kết với tấm hoặc lá kim loại, không phù hợp với điều kiện đặt ra trong phần B ở trên; chúng nhìn chung được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(b) Bao bì máy (ví dụ, bằng sợi amiăng **nhóm 68.12**)

(c) Các vòng bịt dầu của nhóm **84.87**.

84.86 - Máy và thiết bị chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng để sản xuất các khối bán dẫn hoặc tấm bán dẫn mỏng, linh kiện bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc màn hình dẹt; máy và thiết bị nêu ở Chú giải 9 (C) của Chương này; bộ phận và phụ kiện.

8486.10 - Máy và thiết bị để sản xuất khối hoặc tấm bán dẫn mỏng

8486.20 - Máy và thiết bị để sản xuất linh kiện bán dẫn hoặc mạch điện tử tích hợp

8486.30 - Máy và thiết bị dùng để sản xuất màn hình dẹt

8486.40 - Máy và thiết bị nêu tại Chú giải 9 (C) Chương này

8486.90 - Bộ phận và phụ kiện:

Nhóm này bao gồm các máy và thiết bị, loại chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng để sản xuất khối bán dẫn hoặc tấm bán dẫn mỏng, thiết bị bán dẫn, mạch điện tử tích hợp hoặc tấm màn hình dẹt. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** các máy và thiết bị để đo, kiểm tra, kiểm soát, phân tích hóa học…. (**Chương 90**).

(A) MÁY VÀ THIẾT BỊ ĐỂ SẢN XUẤT CÁC KHỐI BÁN DẪN HOẶC TẤM BÁN DẪN MỎNG

Nhóm này bao gồm các máy và thiết bị để sản xuất khối bán dẫn hoặc tấm bán dẫn mỏng như là:

(1) **Lò nung "one-melt"** dùng để làm nóng chảy và tinh lọc thanh silic, lò oxi hóa dùng để oxi hóa bề mặt của tấm bán dẫn mỏng và lò khuếch tán để tăng độ tinh khiết của tấm bán dẫn mỏng.

(2) **Thiết bị làm phát triển và kéo giãn** tinh thể dùng để sản xuất những khối bán dẫn đơn tinh thể cực kỳ tinh khiết, để từ đó các tấm bán dẫn mỏng có thể được tạo ra bằng cách lát mỏng.

(3) **Máy mài tinh thể**, mài khối bán dẫn tinh thể tới đường kính chính xác theo yêu cầu cho tấm bán dẫn mỏng và mài các mặt phẳng trên khối bán dẫn, để xác định suất dẫn điện và suất điện trở của tinh thể.

(4) **Máy cưa lát mỏng**, tạo tấm bán dẫn mỏng từ khối bán dẫn hoặc vật liệu bán dẫn đơn tinh thể.

(5) **Máy nghiền, mài và đánh bóng**, chuẩn bị tấm bán dẫn mỏng cho quá trình gia công. Quá trình này gia công tấm bán dẫn đạt tới dung sai cho phép về kích cỡ. Đặc biệt quan trọng là độ phẳng của bề mặt.

(6) **Thiết bị đánh bóng bằng cơ hóa** (CMP) làm phẳng và đánh bóng tấm bán dẫn bằng việc kết hợp việc làm sạch bằng hóa học và đánh bóng cơ học.

(B) MÁY VÀ THIẾT BỊ ĐỂ SẢN XUẤT THIẾT BỊ BÁN DẪN HOẶC MẠCH ĐIỆN TỬ TÍCH HỢP

Nhóm này bao gồm máy và thiết bị để sản xuất thiết bị bán dẫn hoặc mạch điện tử tích hợp như là:

(1) **Thiết bị định hình các tấm màng phim,** hoặc để sản xuất các loại tấm màng phim khác nhau, để phủ lên bề mặt của tấm bán dẫn trong quá trình gia công. Các tấm màng phim này có vai trò như chất dẫn, chất cách điện, hoặc chất bán dẫn trong sản phẩm cuối cùng. Chúng có thể gồm ôxít và nitrua trên bề mặt chất nền, kim loại và các lớp ghép. Các quy trình gia công và thiết bị dưới đây không nhất thiết bị giới hạn bởi loại màng phim cụ thể nào.

   (a) **Lò nung oxi hóa**, tạo ra một "màng" ôxít trên bề mặt tấm bán dẫn. Ôxít được tạo nên bởi phản ứng hóa học của các lớp nguyên tử ở bên trên của tấm bán dẫn với ôxi được cung cấp hoặc bay hơi dưới tác dụng nhiệt.

   (b) **Thiết bị ngưng tụ hơi hóa học**, dùng để ngưng tụ các loại màng phim khác nhau. Những màng phim đó thu được bằng cách kết hợp các loại khí thích hợp trong một buồng phản ứng ở nhiệt độ cao. Điều này tạo nên một phản ứng hóa nhiệt ở giai đoạn bay hơi. Phản ứng có thể xảy ra ở áp suất khí quyển hoặc áp suất thấp (LPCVD) và có thể sử dụng sự tăng cường plasma (PECVD).

   (c) **Thiết bị ngưng tụ hơi vật lý**, dùng để ngưng tụ các loại màng phim khác nhau, thu được bằng cách làm bay hơi một loại chất rắn. Ví dụ:

      (1) **Thiết bị tạo màng phim bằng phương pháp bay hơi**, dùng để chế tạo màng phim bằng cách gia nhiệt cho vật liệu nguồn.

      (2) **Thiết bị tạo màng phim bằng phương pháp phun phủ**, dùng để chế tạo màng phim bằng cách bắn phá các vật liệu nguồn (mục tiêu) bằng ion.

   (d) **Thiết bị epitaxy chùm phân tử**, cho phép phát triển tầng (lớp) epitaxy từ một chất nền đơn tinh thể được làm nóng trong một môi trường chân không siêu cao sử dùng chùm phân tử. Quy trình tương tự như quy trình PVD.

(2) **Thiết bị pha phụ gia**, dùng để đưa chất phụ gia vào bề mặt tấm bán dẫn nhằm cải thiện tính dẫn điện hoặc các đặc tính khác của lớp bán dẫn, như:

(a) **Thiết bị khuếch tán nhiệt**, dùng để đưa chất phụ gia vào bề mặt của tấm bán dẫn bằng cách sử dụng khí dưới nhiệt độ cao.

(b) **Thiết bị cấy ion**, dùng để cấy chất phụ gia vào trong cấu trúc mạng tinh thể của bề mặt tấm bán dẫn dưới dạng một chùm tia ion được gia tốc.

(c) **Buồng điều chỉnh**, dùng để sửa chữa các cấu trúc mạng tinh thể của tấm bán dẫn, bị ảnh hưởng bởi quá trình cấy ion.

(3) **Thiết bị tẩy rửa và khắc axít**, dùng để tẩy hoặc làm sạch bề mặt của tấm bán dẫn, như:

(a) **Thiết bị khắc axit ướt**, trong đó tấm bán dẫn được phun hoặc nhúng trong chất tẩy hóa học. Phương pháp phun cho kết quả đồng đều hơn phương pháp nhúng, bởi vì chúng hoạt động trên tấm bán dẫn cùng một lúc.

(b) **Thiết bị khắc khô plasma**, dùng chất tẩy là khí gas trong trường năng lượng plasma, ứng dụng cách tẩy không đẳng hướng. Thiết bị tẩy khô dùng vài cách khác nhau để dùng plasma ở dạng khí loại bỏ các màng mỏng khỏi tấm bán dẫn.

(c) **Máy phay bằng chùm tia ion hội tụ**, trong đó, các nguyên tử khí ion hóa được gia tốc bắn về bề mặt tấm bán dẫn. Kết quả là lớp trên cùng của tấm bán dẫn bị tách một cách vật lý khỏi bề mặt của nó.

(d) Thiết bị tách, đốt, sử dụng các kỹ thuật tương tự như khắc axit. Thiết bị này loại bỏ lớp cảm quang đã được sử dụng sau khi nó hoàn thành vai trò như là một "khuôn,, khỏi bề mặt tấm bán dẫn. Thiết bị này cũng có thể loại bỏ các chất nitrua, oxit và silic đa tinh thể, ứng dụng cách ăn mòn đẳng hướng.

(4) **Thiết bị in ly tô**, in mẫu thiết kế mạch tới bề mặt được phủ chất cảm quang của tấm bán dẫn, như:

(a) **Thiết bị để phủ chất cản quang lên tấm bán dẫn**. Chúng bao gồm bộ phận quay cảm quang, cho phép phủ chất cảm quang dạng lỏng trên khắp bề mặt của tấm bán dẫn.

(b) **Thiết bị để phơi các tấm bán dẫn đã được phủ chất cảm quang với các thiết kế mạch xác định** (hoặc bộ phận)

(i) Sử dụng màn hoặc lưới quang và phơi chất cản quang ra ánh sáng (tia cực tím nói chung) hoặc, trong một vài trường hợp là tia X:

(a) **Máy tiếp xúc**, nơi mà màn hoặc lưới quang tiếp xúc với tấm bán dẫn suốt quá trình phơi sáng.

(b) **Máy xếp hàng không tiếp xúc**, tương tự loại trên, nhưng màn hoặc lưới quang không tiếp xúc với tấm bán dẫn

(c) **Máy xếp quét**. sử dụng kỹ thuật chiếu sáng để phơi sáng qua một khe hở chuyển động liên tục qua lưới chắn và tấm bán dẫn

(d) **Thiết bị hiệu chỉnh vị trí mẫu theo bước và lặp lại**, sử dụng kỹ thuật chiếu sáng từng phần tấm bán dẫn. Cường độ phơi sáng có thể giảm dần từ màng chắn tới tấm bán dẫn, hoặc duy trì tỉ lệ 1:1. Có thể sử dụng tia laser để tăng cường độ.

(ii) **Thiết bị in trực tiếp lên tấm bán dẫn**. Những thiết bị này vận hành mà không có màn hoặc lưới quang. Chúng sử dụng một máy xử lý dữ liệu tự động điều khiển (như một dòng tia electron (E- beam), tia **ion** hoặc laser) để vẽ mạch trực tiếp lên tấm bán dẫn đã được phủ chất cản quang.

(5) **Thiết bị xử lý các tấm bán dẫn mỏng đã được phơi sáng hiện ảnh**. Những thiết bị này bao gồm cả các bồn đựng hóa chất tương tự như loại được sử dụng trong phòng ảnh

Nhóm này cũng bao gồm:

(i) **Máy ly tâm** để phủ bằng cách xoay các chất nền cách điện hoặc các tấm bản dẫn cảm quang.

(ii) **Máy in màn ảnh** dùng để in các chất nền cách điện bằng mực không tẩy.

(iii) **Máy cắt laser** dùng để chia tấm bán dẫn thành những tấm mạch nhỏ hơn (lát)

(iv) **Máy cưa để chia mỏng tấm bán dẫn.**

(C) MÁY VÀ THIẾT BỊ DÙNG ĐỂ SẢN XUẤT TẤM MÀN HÌNH DẸT

Nhóm này bao gồm máy móc thiết bị để chế tạo, gia công chất nền vào tấm màn hình dẹt. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm máy móc thiết bị chế biến thủy tinh, hoặc tấm mạch in hoặc các thành phần điện tử khác lên trên tấm màn hình dẹt.

Nhóm này bao gồm máy và thiết bị để sản xuất tấm màn hình dẹt, cụ thể:

(1) **Thiết bị khắc axit, xử lý, tẩy rửa hoặc làm sạch.**

(2) **Thiết bị chiếu, vẽ hoặc mạ mẫu mạch.**

(3) **Thiết bị sấy khô bằng phương pháp xoay ly tâm và các thiết bị sấy khô khác.**

(4) **Máy (máy xoay) được thiết kế để phủ nhũ tương ảnh**.

(5) **Thiết bị cấy ion để pha thêm phụ gia.**

(6) **Lò nung, lò và các thiết bị khác để khuếch tán, oxi hóa, nung hoặc gia nhiệt nhanh**.

(7) **Thiết bị kết tủa khí hóa và thiết bị kết tủa vật lý.**

(8) **Máy nghiền và đánh bóng**.

(9) **Máy cưa, khía hoặc rạch.**

(D) MÁY VÀ THIẾT BỊ NÊU TẠI CHÚ GIẢI 9(C) CHƯƠNG NÀY

Nhóm này bao gồm các máy và thiết bị loại chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho:

(1) **Sản xuất hoặc sửa chữa màn hoặc lưới quang** (ví dụ, thiết bị (máy vẽ ảnh) dùng để chế tạo màn chắn quang học và máy tán ion dùng để sửa chữa **màn hoặc lưới quang**)

(2) **Thiết bị lắp ráp linh kiện bán dẫn hoặc mạch tích hợp điện tử,** ví dụ:

- (a) **Máy khắc laze** dùng để khắc vỏ nhựa của mạch tích hợp liền khối hoàn thiện hoặc linh kiện bán dẫn rời rạc.
- (b) **Thiết bị bọc nhựa**, **như máy ép** để tạo màng vỏ nhựa cho con chíp bằng cách ép nhựa xung quanh chíp đó.
- (c) **Thiết bị nối dây**, dùng để hàn các dây vàng tới điểm kết nối của mạch tích hợp liền khối, bằng cách hàn ép siêu âm hoặc hàn ép điện.
- (d) **Thiết bị ghép nối bán dẫn**, cho phép hoàn thành tất cả kết nối trên tấm bán dẫn, trước khi chia nhỏ tấm bán dẫn đó.

(3) **Nâng, sắp xếp, tải hoặc dỡ tải khối bán dẫn, tấm bán dẫn, thiết bị bán dẫn, mạch tích hợp điện tử và tấm màn hình dẹt** (ví dụ như máy xử lý vật liệu tự động để dịch chuyển, xử lý và kẹp giữ các tấm bán dẫn mỏng, hộp tấm bán dẫn, hộp đựng vật liệu và các vật liệu khác cho linh kiện bán dẫn).

(E) BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy tắc chung về phân loại bộ phận (xem chú giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận và phụ kiện của các máy và thiết bị thuộc nhóm. Bộ phận và phụ kiện phân loại vào nhóm này, vì vậy bao gồm, không kể những cái khác, bộ phận kẹp hoặc giữ và các thiết bị gá (phụ) đặc biệt chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho máy và thiết bị thuộc nhóm này.

84.87 - Phụ tùng máy móc, không bao gồm đầu nối điện, màng ngăn, cuộn, công tắc điện hoặc các phụ tùng điện khác, không được ghi hoặc chi tiết ở nơi khác trong Chương này.

8487.10 - Chân vịt của tàu hoặc thuyền và cánh của chân vịt

8487.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các bộ phận của máy móc **không hoạt động bằng điện**, **ngoại trừ**:

(a) Các máy được thiết kế để **chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng** với một máy **cụ thể** (bao gồm cả một máy bất kỳ **của nhóm 84.79** hoặc **85.43**, của **Phần XVII**, **Chương 90**…) và do đó được phân loại vào cùng nhóm với máy cụ thể đó (hoặc được phân loại ở một nhóm riêng, nếu nhóm riêng đó được quy định cụ thể)

(b) Bộ phận thuộc **nhóm 84.81** tới **84.84.**

(c) Bộ phận đã được quy định cụ thể hơn tại các nhóm khác trong Danh mục hoặc bị loại trừ bởi Chú giải 1 Phần XVI hoặc chú giải 1 chương 84, ví dụ, băng chuyền hoặc băng tải hoặc đai truyền động, làm bằng nhựa (**Chương 39**); băng chuyền hoặc băng truyền động làm bằng cao su lưu hóa (**nhóm 40.10**), và các bộ phận khác làm từ cao su lưu hóa không cứng (**nhóm 40.16**); bộ phận làm từ da hoặc làm từ da tổng hợp (**nhóm 42.05**); băng truyền và băng truyền động làm từ vật liệu dệt (**nhóm 59.10**), và các bộ phận máy khác làm từ vật liệu dệt (**nhóm 59.11**); bộ phận làm từ gốm hoặc từ thủy tinh (**Chương 69** hay **70**); bộ phận của máy làm hoàn toàn từ đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, nhân tạo hay tái tạo) (**Chương 71**); vít, xích, lò xo và các bộ phận khác có công dụng chung như nêu tại Chú giải 2 **Phần XV**; bàn chải (**nhóm 96.03**).

Do đó, nhìn chung, hàng hóa thuộc nhóm này là những thứ có thể được nhận biết như bộ phận của máy, nhưng không phải là bộ phận của bất kỳ máy **cụ thể** nào. **Theo** những điều kiện này, nhóm bao gồm các thiết bị bôi trơn không tự động; núm mỡ; tay quay điều khiển, tay quay và tay gạt; tấm lót và vật chắn đảm bảo an toàn; và các vòng làm kín dầu. Những vòng này thường có tiết diện tròn, có cấu trúc đơn giản (ví dụ như một vòng cao su co giãn và một cốt kim loại được gia cố bởi quá trình lưu hóa), với đặc điểm là không có các bộ phận di động. Chúng được sử dụng trong rất nhiều máy và thiết bị để ngăn chặn rò rỉ dầu hoặc khí hoặc để ngăn chặn bụi bẩn… thâm nhập vào, bằng cách làm kín các bề mặt được nối với nhau.

Nhóm này cũng bao gồm chân vịt và guồng của tàu thủy .

Chương 85: Máy điện và thiết bị điện và các bộ phận của chúng; máy ghi và tái tạo âm thanh, máy ghi và tái tạo hình ảnh và âm thanh truyền hình, bộ phận và phụ kiện của các loại máy trên

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:

(a) Chăn, đệm giường, bao ủ chân hoặc các sản phẩm tương tự sưởi ấm bằng điện; quần áo, giày dép hoặc đệm lót tai hoặc các mặt hàng khác được sưởi ấm bằng điện để mặc hoặc sử dụng cho người;

(b) Các sản phẩm thủy tinh thuộc nhóm 70.11;

(c) Máy và thiết bị của nhóm 84.86;

(d) Thiết bị hút chân không sử dụng trong lĩnh vực y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (nhóm 90.18); hoặc

(e) Đồ nội thất được gia nhiệt bằng điện thuộc Chương 94.

2. Các nhóm từ 85.01 đến 85.04 không áp dụng cho các loại hàng hóa đã mô tả trong các nhóm 85.11, 85.12, 85.40, 85.41 hoặc 85.42.

Tuy nhiên, thiết bị chỉnh lưu hồ quang thuỷ ngân vỏ kim loại vẫn được xếp vào nhóm 85.04.

3. Theo mục đích của nhóm 85.07, khái niệm "ắc qui điện" bao gồm cả các loại ắc qui có thành phần phụ trợ đóng góp vào chức năng lưu điện và cấp điện hoặc bảo vệ ắc qui khỏi sự hư hại, như đầu nối điện, thiết bị kiểm soát nhiệt độ (ví dụ, điện trở nhiệt) và thiết bị bảo vệ mạch điện. Chúng cũng có thể gồm phần vỏ bảo vệ của hàng hóa mà trong đó chúng được sử dụng.

4. Nhóm 85.09 chỉ gồm những máy cơ điện loại thông thường được sử dụng cho mục đích gia dụng sau đây:

(a) Máy đánh bóng sàn, máy nghiền và trộn thực phẩm, và máy ép rau hoặc quả, với trọng lượng bất kỳ;

(b) Các loại máy khác có trọng lượng không quá 20 kg.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm quạt hoặc nắp chụp hút để thông gió hoặc hoàn lưu gió, có gắn kèm theo quạt, có hoặc không lắp các bộ lọc (nhóm 84.14), máy làm khô quần áo bằng ly tâm (nhóm 84.21), máy rửa bát đĩa (nhóm 84.22), máy giặt dùng cho gia đình (nhóm 84.50), các loại máy cán hay máy là khác (nhóm 84.20 hoặc 84.51), máy khâu (nhóm 84.52), kéo điện (nhóm 84.67) hoặc các dụng cụ nhiệt điện (nhóm 85.16).

5. Theo mục đích của nhóm 85.23:

(a) "Các thiết bị lưu trữ điện tính, thể rắn (sản phẩm lưu trữ bán dẫn không bị xoá dữ liệu khi không còn nguồn điện cung cấp)" (ví dụ, "thẻ nhớ flash (flash memory cards)" hoặc "thẻ lưu trữ điện tử flash (flash electronic storage cards)") là thiết bị lưu trữ gắn với đầu kết nối (đầu cắm nối), có chứa trong cùng một vỏ một hoặc nhiều linh kiện nhớ flash (ví dụ, "FLASH E2 PROM") dưới dạng mạch tích hợp lắp ghép trên tấm mạch in. Chúng có thể gồm phần điều khiển dưới dạng mạch tích hợp và phần tử thụ động riêng rẽ, như tụ điện hoặc điện trở;

(b) Khái niệm "thẻ thông minh" nghĩa là thẻ được gắn bên trong một hoặc nhiều mạch điện tử tích hợp (bộ vi xử lý, bộ nhớ truy cập ngẫu nhiên (RAM) hoặc bộ nhớ chỉ đọc (ROM)) ở dạng các chip. Các thẻ này có thể bao gồm các tiếp điểm, dải từ tính hoặc ăng ten gắn bên trong nhưng không chứa bất cứ phần tử chủ động hoặc thụ động nào khác.

6. Theo mục đích của nhóm 85.34 "mạch in" là mạch được tạo ra trên một tấm cách điện bằng một quy trình in mạch nào đó (ví dụ, rập nổi, mạ, khắc axit) hoặc bằng kỹ thuật tạo "mạch điện màng", các phần tử dẫn điện, các tiếp điểm hoặc các thành phần dùng cho mạch in khác (ví dụ, cuộn cảm, điện trở, tụ điện) đơn lẻ hoặc được liên kết theo sơ đồ mẫu đã thiết kế trước, trừ các phần tử có thể phát (tạo ra), chỉnh lưu, điều biến hoặc khuếch đại tín hiệu điện (ví dụ, các phần tử bán dẫn).

Thuật ngữ "mạch in" không bao gồm mạch đã tổ hợp với các phần tử trừ các phần tử đã được hình thành trong quá trình in mạch, và cũng không bao gồm điện trở, tụ điện hoặc cuộn cảm đơn lẻ hoặc bố trí ghép nối rời rạc. Tuy nhiên, những mạch in này có thể gắn với phần tử kết nối không qua quá trình in mạch.

Mạch điện màng mỏng hoặc dày bao gồm phần tử chủ động và thụ động hợp thành trong cùng một qui trình công nghệ được phân loại trong nhóm 85.42.

7. Theo mục đích của nhóm 85.36, "đầu nối dùng cho sợi quang, bó sợi quang hoặc cáp quang" nghĩa là đầu nối chỉ dùng để ghép nối đối đầu một cách cơ học các sợi quang trong hệ thống đường truyền kỹ thuật số. Chúng không có chức năng khác, như khuếch đại, tái tạo hoặc biến đổi tín hiệu.

8. Nhóm 85.37 không gồm các thiết bị không dây hồng ngoại dùng cho điều khiển từ xa của máy thu truyền hình hoặc các thiết bị điện khác (nhóm 85.43).

9. Theo mục đích của nhóm 85.41 và 85.42:

(a) "Đi-ốt, tranzito và các linh kiện bán dẫn tương tự" là các linh kiện bán dẫn hoạt động dựa trên sự biến đổi của điện trở suất dưới tác động của điện trường;

(b) "Mạch điện tử tích hợp" là:

(i) Mạch tích hợp đơn khối trong đó các phần tử của mạch điện (đi-ốt, tranzito, điện trở, tụ điện, cuộn cảm v.v) được tạo (chủ yếu) trong khối đó và trên bề mặt của một vật liệu bán dẫn hoặc vật liệu bán dẫn kết hợp (ví dụ, silic đã kích tạp, gali asenua, silic-germani, indi photphua) và ở dạng liên kết chặt chẽ (không tách biệt);

(ii) Mạch tích hợp lai trong đó các phần tử thụ động (điện trở, tụ điện, cuộn cảm v.v), được tạo thành từ công nghệ màng mỏng hoặc màng dày và các phần tử chủ động (đi-ốt, tranzito, mạch tích hợp đơn khối ...), được tạo thành nhờ công nghệ bán dẫn, các phần tử này được kết nối không tách rời, bằng việc gắn kết với nhau hoặc bằng dây liên kết, trên một tấm cách điện đơn (thủy tinh, gốm sứ...). Những mạch này cũng có thể kể cả các linh kiện bố trí rời rạc;

(iii) Mạch tích hợp đa chíp bao gồm hai hoặc nhiều mạch tích hợp đơn khối gắn với nhau không tách rời, sử dụng cho mọi mục đích không phân biệt công dụng, có hoặc không gắn một hay nhiều tấm cách điện, có hoặc không có khung dây, nhưng không gắn phần tử mạch chủ động hoặc thụ động khác.

(iv) Mạch tích hợp đa thành phần (MCOs): sự kết hợp một hoặc nhiều mạch tích hợp đơn khối, lai hoặc đa chíp có ít nhất một trong những thành phần sau: cảm biến, cơ cấu chấp hành, bộ dao động, bộ cộng hưởng nền silic, hoặc kết hợp giữa chúng, hoặc các thành phần thực hiện chức năng của hàng hóa thuộc nhóm 85.32, 85.33, 85.41, hoặc cuộn cảm thuộc nhóm 85.04, được định hình với mọi mục đích thành một khối duy nhất không thể tách rời giống một bảng mạch tích hợp, như thành phần được lắp ráp trên tấm mạch in (PCB) hoặc trên vật mang khác, thông qua việc kết nối các chân cắm, dây dẫn (leads), khớp nối cầu (balls), dải nối (lands), mấu nối (bumps), hoặc đế/đệm nối (pads)

Theo mục đích của định nghĩa này:

1. "Thành phần" có thể riêng lẻ, được chế tạo độc lập, sau đó được lắp ráp lên mạch tích hợp đa thành phần (MCO), hoặc được tích hợp trong những thành phần khác.

2. "Nền silic" nghĩa là được đặt trên một nền silic, hoặc được làm bằng vật liệu silic, hoặc được chế tạo trên khuôn mạch tích hợp (integrated circuit die).

3. (a) "Cảm biến nền silic" bao gồm những cấu trúc vi điện tử hoặc cấu trúc cơ khí được chế tạo trong khối hoặc trên bề mặt chất bán dẫn và chúng có chức năng dò tìm đại lượng vật lý hoặc đại lượng hóa học và chuyển đổi thành những tín hiệu điện nhờ vào kết quả của sự thay đổi những thuộc tính điện hoặc sự dịch chuyển một cấu trúc cơ khí. "Đại lượng vật lý hoặc đại lượng hóa học" có liên quan đến hiện tượng thực tiễn như áp suất, sóng âm thanh, gia tốc, rung, chuyển động, phương hướng, sức căng, cường độ từ trường, cường độ điện trường, ánh sáng, phóng xạ, độ ẩm, dòng chảy, nồng độ hóa chất...

   (b) "Cơ cấu chấp hành nền silic" bao gồm những cấu trúc vi điện tử và cấu trúc cơ khí được chế tạo trong khối hoặc trên bề mặt chất bán dẫn và chúng có chức năng chuyển đổi tín hiệu điện thành chuyển động vật lý.

   (c) "Bộ cộng hưởng nền silic" là thành phần bao gồm những cấu trúc vi điện tử hoặc kết cấu cơ khí được chế tạo trong khối hoặc trên bề mặt chất bán dẫn và chúng có chức năng tạo ra dao động điện hoặc dao động cơ với một tần số xác định trước phụ thuộc vào hình dạng vật lý của các cấu trúc đó để đáp ứng với một đầu vào bên ngoài.

   (d) "Bộ dao động nền silic" là thành phần chủ động bao gồm những cấu trúc vi điện tử hoặc cấu trúc cơ khí được chế tạo trong khối hoặc trên bề mặt chất bán dẫn và chúng có chức năng tạo ra sự dao động điện hoặc dao động cơ với một tần số xác định trước phụ thuộc vào hình dạng vật lý của các cấu trúc đó.

   Để phân loại những mặt hàng được định nghĩa trong Chú giải này, các nhóm 85.41 và 85.42 được ưu tiên xem xét trước hết so với bất kỳ nhóm nào khác trong Danh mục hàng hóa, trừ các mặt hàng thuộc nhóm 85.23.

10. Theo mục đích của nhóm 85.48, "các loại pin và ắc qui điện đã sử dụng hết" là các loại pin và ắc qui không sử dụng được nữa do bị hỏng, bị vỡ, cắt phá, mòn hoặc do các nguyên nhân khác, cũng không có khả năng nạp lại.

Chú giải phân nhóm.

1. Phân nhóm 8527.12 chỉ gồm các loại máy cát sét có bộ khuếch đại lắp sẵn, không có loa lắp sẵn, có khả năng hoạt động không cần nguồn điện ngoài và kích thước không quá 170 mm x 100 mm x 45 mm.

TỔNG QUÁT

(A) PHẠM VI VÀ CẤU TRÚC CỦA CHƯƠNG.

Chương này bao gồm tất cả các máy móc và thiết bị điện, **ngoại trừ**:

(a) Các loại máy móc và thiết bị được mô tả ở **Chương 84**, chúng vẫn được xếp ở chương 84 mặc dù chúng chạy bằng điện (xem chú giải chi tiết tổng quát của chương 84).

và (b) Một số máy móc và thiết bị cụ thể được loại trừ khỏi Phần này (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI).

Trái với các quy tắc trong chương 84, các hàng hóa vẫn được phân loại ở chương này dù nó được làm từ chất liệu bằng sứ hoặc bằng thuỷ tinh, **ngoại trừ** các phần vỏ bóng đèn thuỷ tinh (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống) thuộc **nhóm 70.11.**

Chương này bao gồm :

(1) Máy móc và thiết bị để sản xuất, biến đổi hoặc lưu trữ điện năng, ví dụ như máy phát điện, máy biến áp, v.v... (từ nhóm 85.01 đến 85.04) và các pin (nhóm 85.06) và ắc-quy (nhóm 85.07).

(2) Một số thiết bị gia dụng cụ thể (nhóm 85.09) và máy cạo, tông đơ và dụng cụ loại bỏ râu, lông, tóc (nhóm 85.10).

(3) Các máy móc và thiết bị cụ thể có hoạt động phụ thuộc vào đặc tính và hiệu ứng của điện, như các hiệu ứng điện-từ, đặc tính nhiệt, v.v... (nhóm 85.05, 85.11 đến 85.18, 85.25 đến 85.31 và 85.43).

(4) Các thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh; các thiết bị ghi hoặc tái tạo hình ảnh; bộ phận và phụ kiện của các thiết bị này (từ nhóm 85.19 đến 85.22).

(5) Các phương tiện ghi âm hoặc các phương tiện tương tự để ghi các hiện tượng khác (bao gồm cả các phương tiện ghi hình ảnh, nhưng **ngoại trừ** phim để tạo ảnh hoặc phim dùng trong điện ảnh của **Chương 37**) (nhóm 85.23).

(6) Các mặt hàng điện loại thường không được sử dụng độc lập, nhưng được thiết kế như những thành phần có chức năng cụ thể trong các thiết bị điện,… ví dụ như tụ điện (nhóm 85.32), công tắc điện, cầu chì, hộp đấu nối, v.v… (nhóm 85.35 hoặc 85.36), bóng đèn (nhóm 85.39), đèn điện tử và ống điện tử dùng nhiệt điện tử, v.v… (nhóm 85.40), các điốt, tranzito và các thiết bị bán dẫn tương tự (nhóm 85.41), điện cực than (nhóm 85.45).

(7) Một số sản phẩm và vật liệu dùng trong các dụng cụ và thiết bị điện nhờ tính dẫn điện hoặc cách điện, chẳng hạn như dây điện cách điện và phụ kiện của chúng (nhóm 85.44), vật liệu cách điện (nhóm 85.46), phụ kiện cách điện và các ống dẫn dây điện bằng kim loại đã được lót vật liệu cách điện bên trong (nhóm 85.47).

Ngoài các thiết bị được nêu ở trên, chương này cũng bao gồm các nam châm vĩnh cửu, kể cả loại chưa được từ hóa và các nam châm vĩnh cửu dùng làm dụng cụ giữ (nhóm 85.05).

Tuy nhiên, cũng phải chú ý rằng, Chương này **chỉ bao gồm một số thiết bị nhiệt điện nhất định** như lò nung v.v… (nhóm 85.14), và các thiết bị làm nóng không gian, và các thiết bị nhiệt gia dụng v.v... (nhóm 85.16).

Cũng phải chú ý thêm rằng một số mô đun nhớ điện tử (ví dụ SIMMs và DIMMs), **nó không thể được xem như sản phẩm của nhóm 85.23** và **không có chức năng riêng biệt khác** sẽ được phân loại bằng cách áp dụng Chú giải 2 Phần XVI như sau:

(a) mô đun thích hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các máy xử lý dữ liệu tự động được phân loại vào **nhóm 84.73** như bộ phận của các máy này,

(b) mô đun thích hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các máy cụ thể khác hoặc với một số các máy móc trong cùng nhóm thì được phân loại như **bộ phận của máy hoặc nhóm máy đó**, và

(c) trường hợp không thể xác định được công dụng chính thì các mô đun này phân loại vào **nhóm 85.48**.

Tuy nhiên, nhìn chung các thiết bị nhiệt điện rơi vào chương khác (chủ yếu ở **Chương 84**), ví dụ: nồi hơi tạo ra hơi nước và nồi hơi nước quá nhiệt (**nhóm 84.02**), máy điều hòa không khí (**nhóm 84.15**), thiết bị rang, chưng cất hay thiết bị khác của **nhóm 84.19**, các loại máy cán là hay máy cán ép phẳng kiểu trục con lăn khác và các loại trục cán của chúng (**nhóm 84.20**),

máy ấp trứng gia cầm và thiết bị sưởi ấm gia cầm mới nở (**nhóm 84.36**), các loại máy in nhãn có mục đích dùng chung cho gỗ, lie, da… (**nhóm 84.79**) và thiết bị y khoa (**nhóm 90.18**).

(B) CÁC BỘ PHẬN

Liên quan đến các bộ phận nói chung, xem chú giải chi tiết tổng quát Phần XVI

Các bộ phận **không dùng điện** của máy móc hoặc thiết bị trong Chương này được phân loại như sau :

(i) Trên thực tế, rất nhiều bộ phận thuộc các sản phẩm của chương này được phân loại vào chương khác (đặc biệt là **Chương 84**), ví dụ như máy bơm và quạt (**nhóm 84.13 hoặc 84.14**), van, vòi v.v… (**nhóm 84.81**), vòng bi (**nhóm 84.82**), trục truyền động, bánh răng v.v… (**nhóm 84.83**).

(ii) Các bộ phận không dùng điện khác thích hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các máy hoặc thiết bị điện cụ thể... của Chương này (hoặc với một số máy của cùng nhóm) thì được phân loại cùng với máy đó (hoặc các máy đó), hoặc nếu phù hợp thì được xếp vào **nhóm 85.03, 85.22, 85.29 hoặc 85.38.**

(iii) Các bộ phận không dùng điện khác xếp vào nhóm 84.87.

85.01 - Động cơ điện và máy phát điện (trừ tổ máy phát điện).

8501.10 - Động cơ có công suất không quá 37,5 W
8501.20 - Động cơ vạn năng một chiều/xoay chiều có công suất trên 37,5 W
- Động cơ một chiều khác; máy phát điện một chiều:
8501.31 - - Công suất không quá 750 W
8501.32 - - Công suất trên 750 W nhưng không quá 75 kW
8501.33 - - Công suất trên 75 kW nhưng không quá 375 kW
8501.34 - - Công suất trên 375 kW
8501.40 - Động cơ xoay chiều khác, một pha
- Động cơ điện xoay chiều khác, đa pha :
8501.51 - - Công suất không quá 750 W
8501.52 - - Công suất trên 750 W nhưng không quá 75 kW
8501.53 - - Công suất trên 75 kW
- Máy phát điện xoay chiều (máy dao điện) :
8501.61 - - Công suất không quá 75 kVA
8501.62 - - Công suất trên 75 kVA nhưng không quá 375 kVA
8501.63 - - Công suất trên 375 kVA nhưng không quá 750 kVA
8501.64 - - Công suất trên 750 kVA

(I) ĐỘNG CƠ ĐIỆN

Các động cơ điện là các loại máy chuyển điện năng sang cơ năng. Nhóm này bao gồm các động cơ quay tròn và các động cơ tuyến tính.

(A) **Các động cơ quay tròn** sinh ra cơ năng ở dạng chuyển động xoay tròn. Có nhiều chủng loại và kích cỡ khác nhau tuỳ theo việc chúng ~~được thiết kế để~~ hoạt động trên dòng một chiều hay xoay chiều, cũng như theo công dụng mà chúng được thiết kế. Vỏ của động

cơ được chế tạo để phù hợp với môi trường mà nó hoạt động (như chống bụi hoặc chống ẩm hoặc phòng nổ, động cơ vỏ mềm để điều khiển dây đai, động cơ chịu được rung động mạnh).

Nhiều động cơ có thể gắn với 1 quạt hoặc thiết bị khác để làm mát động cơ trong suốt quá trình hoạt động.

Ngoại trừ các động cơ khởi động sử dụng trong các động cơ đốt trong (**nhóm 85.11**), nhóm này còn bao gồm tất cả các loại động cơ điện, từ các động cơ công suất thấp sử dụng trong các dụng cụ đo, đồng hồ, công tắc thời gian, máy khâu, đồ chơi... cho tới các động cơ có công suất lớn, thí dụ như cho các máy cán,...

Các động cơ vẫn được xếp vào nhóm này ngay cả khi chúng được gắn với puli, bánh răng, hoặc hộp số, hoặc với trục linh hoạt để vận hành các dụng cụ cầm tay.

Nhóm này còn bao gồm các động cơ gắn ngoài, dùng làm động cơ đẩy cho thuyền, xuồng, ở dạng một tổ hợp bao gồm một động cơ điện, trục, cánh quạt và một bánh lái.

Động cơ đồng bộ dùng cho các chuyển động của đồng hồ được phân loại ở đây ngay cả khi nó được gắn với bánh răng; tuy nhiên **loại trừ** những động cơ đồng bộ như vậy mà đã được lắp ráp với hệ thống truyền động của đồng hồ (**nhóm 91.09**)

(B) **Động cơ tuyến tính**, tạo ra cơ năng dưới dạng chuyển động tuyến tính.

Các động cơ cảm ứng tuyến tính cơ bản bao gồm một hoặc nhiều các bộ phận sơ cấp ~~của~~ được làm từ mạch từ, thường được cán mỏng (thành cụm các lớp từ tính), trên đó có bố trí các cuộn dây và bộ phận thứ cấp thường có dạng là các tấm hoặc thanh dẫn bằng đồng hay nhôm.

Những động cơ này tạo ra lực đẩy khi các bộ phận sơ cấp được truyền động bằng cách cho dòng điện xoay chiều đi qua các bộ phận thứ cấp. Hai bộ phận sơ cấp và thứ cấp được cách nhau bởi một khe hở không khí, và lực điện động tạo nên sự chuyển động (một bộ phận vẫn đang đứng im trong khi bộ phận kia chuyển động) được thực hiện mà không có sự tiếp xúc về mặt cơ học.

Các đặc tính của động cơ cảm ứng tuyến tính sẽ thay đổi tuỳ thuộc vào mục đích sử dụng mà chúng được thiết kế: tàu đệm từ (phần tử sơ cấp được đặt trên tàu và nó sẽ kẹp chặt hai bên thanh ray (phần tử thứ cấp) được gắn chặt xuống đường); thiết bị nâng hạ tải trọng lớn (phần tử thứ cấp được đặt ngay sát phía dưới các bánh xe goòng di chuyển trên một loạt các cuộn sơ cấp đặt giữa các thanh ray); băng tải hoạt động trên cao (giá chuyển hướng được gắn với phần tử sơ cấp chạy ngay sát phía dưới của phần tử thứ cấp); các thiết bị sắp xếp vị trí sử dụng trong các nhà giữ xe, nhà kho (các phần tử thứ cấp - pallet chứa hàng được di chuyển vào vị trí bởi các phần tử sơ cấp đặt dưới sàn), lĩnh vực điều khiển, ví dụ các bơm kiểu piston và các van điện từ thông qua điều khiển các cuộn dây điện từ và ở đó trục (phần thứ cấp) chuyển động tương ứng bên trong phần sơ cấp); phần định vị trong các máy công cụ,v.v...

Các động cơ tuyến tính 1 chiều, hoạt động của chúng được thực hiện nhờ sự tương tác giữa các nam châm điện với nhau hoặc giữa các nam châm điện với các nam châm vĩnh cửu, chúng có thể được sử dụng như các động cơ xoay chiều hoặc động cơ dao động (ví dụ như trong các máy bơm kiểu tịnh tiến, trong bộ truyền động con thoi trong máy dệt); động cơ bước (ví dụ như trong các cơ cấu chuyển động nhỏ), v.v....

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Các động cơ secvo,** được trình bày riêng lẻ, bao gồm chủ yếu là một động cơ điện có gắn bộ giảm tốc độ và thiết bị truyền lực (đòn bẩy, ròng rọc...) được thiết kế để điều khiển các vị trí khác nhau của một thiết bị điều tiết của nồi hơi, một lò nung hoặc các thiết bị khác (và có thể kết hợp với một bánh lái điều khiển bằng tay dự phòng).

(2) **Các cụm tự đồng bộ**, bao gồm một Stato có 3 cuộn dây đặt lệch 120 độ và một Rôto có một cuộn dây nối với hai vành trượt được dùng từng cặp (truyền và tiếp nhận đồng bộ), chủ yếu trong các thiết bị đo đạc từ xa hoặc hệ thống điều khiển từ xa.

(3) **Thiết bị điều khiển van, bằng điện**, bao gồm một động cơ điện có gắn một bộ giảm tốc độ và một trục truyền động, trong một số trường hợp cũng có thể có các thiết bị phụ đi kèm (bộ khởi động, biến thế, tay lái vận hành ...) để vận hành đóng mở van.

(II) MÁY PHÁT ĐIỆN

Máy móc sản sinh điện năng từ nhiều nguồn năng lượng khác nhau (cơ năng, năng lượng mặt trời...) được phân loại vào nhóm này, **với điều kiện** là chúng không được mô tả cụ thể hơn ở bất kỳ một nhóm nào khác trong danh mục.

Có hai loại máy phát điện chính là máy phát một chiều (**dynamos**) và máy phát xoay chiều (**alternators**). Nhìn chung, cả hai đều có cấu tạo gồm phần tĩnh (stator) được lắp ráp bên trong 1 vỏ, và một bộ phận chuyển động quay (rotor) đặt bên trong stator và được gắn một trục truyền động, trục này được kéo quay tròn bởi một lực bên ngoài. Máy phát một chiều còn có thêm vành góp (vành đổi chiều), với các chi tiết dẫn điện bằng đồng được lắp ráp trên trục rotor. Dòng điện sinh ra được đưa qua hệ thống chổi than, thông qua các phiến góp trên vành góp và được truyền ra mạch bên ngoài. Các máy phát xoay chiều hầu hết đều không có chổi than và dòng điện phát ra được đưa trực tiếp ra mạch bên ngoài. Trong một số kiểu máy phát điện xoay chiều khác, dòng điện phát ra được đưa ra các vành trượt, đặt trên trục quay, và được truyền ra bên ngoài thông qua hệ thống chổi than tiếp xúc với các vành trượt này.

Stator thường bao gồm một hệ thống các nam châm điện từ, nhưng ở các máy phát điện 1 chiều (máy phát ma-nhê-tô), sử dụng một hệ thống nam châm vĩnh cửu. Rotor thường bao gồm hệ thống các cuộn dây được đặt trong rãnh lõi sắt, người ta gọi hệ thống này là phần ứng. Trong một số loại máy phát điện xoay chiều, phần quay là hệ thống từ trường.

Các máy phát điện có thể hoạt động bằng tay hoặc đạp chân nhưng thông thường chúng được kéo bằng các nguồn lực sơ cấp (ví dụ tua bin thuỷ lực, tua bin hơi, động cơ sức gió, máy hơi nước, động cơ đốt trong). Tuy nhiên, nhóm này chỉ bao gồm các máy phát điện khi xuất trình không có nguồn lực sơ cấp.

Nhóm này cũng bao gồm các máy phát quang điện, chúng bao gồm các tấm tế bào quang điện kết hợp với các thiết bị khác, ví dụ như ắc quy, bộ điều khiển điện tử (bộ ổn áp, nghịch lưu,...) cũng như các tấm hoặc các mô-đun gắn các thiết bị đơn giản (ví dụ điôt để điều khiển chiều của dòng điện), cho phép cung cấp điện năng trực tiếp, ví dụ cho động cơ điện, một bình điện phân.

Trong các thiết bị này, điện năng được sản xuất bởi các pin mặt trời, các pin mặt trời này chuyển trực tiếp quang năng thành năng lượng điện (chuyển hoá quang điện).

Nhóm này bao gồm tất cả các loại máy phát điện kể cả gồm các máy phát điện công suất lớn dùng cho nhà máy điện; các máy phát điện nhỏ dùng kích từ cho các máy phát điện khác; các

loại máy phát với các kích thước và chủng loại khác nhau sử dụng để cấp nguồn điện cho nhiều mục đích khác nhau (dùng trên tàu biển, trong các trang trại riêng lẻ không kết nối với nguồn cấp điện ngoài, trong công nghiệp hóa chất để điện phân, và trong tầu chạy động cơ diesel-điện).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Trống hoặc con lăn kết hợp với mô tơ điện dùng cho băng tải hoặc băng truyền (**nhóm 84.31**).

(b) Các động cơ rung và các thiết bị rung điện từ thuộc **nhóm 84.79** (xem chú giải chi tiết **nhóm 84.79**).

(c) Các máy phát điện kết hợp với phần kéo sơ cấp (**nhóm 85.02**).

(d) Các máy phát điện cao thế (**nhóm 85.04**)

(e) Các pin và bộ pin (**nhóm 85.06**)

(f) Các máy phát (đinamô và xoay chiều) được sử dụng chung với động cơ đốt trong, hoặc cho thiết bị phát ánh sáng hoặc thiết bị phát tín hiệu dùng cho xe đạp hoặc xe có động cơ (**nhóm 85.11** và **85.12** tương ứng).

(g) Các pin mặt trời, đã hoặc chưa lắp ráp thành môđun hoặc làm thành dạng tấm nhưng không gắn với các linh kiện dù là đơn giản, nó cung cấp năng lượng trực tiếp, ví dụ, cho động cơ, cho thiết bị điện phân (**nhóm 85.41**).

(h) Các thiết bị điện, đôi khi cũng được biết như là máy phát mặc dù nó không sản sinh ra năng lượng điện, ví dụ như máy phát các tín hiệu (**nhóm 85.43**).

(ij) Các máy phát của Chương 90 chẳng hạn như máy phát tia X (**nhóm 90.22**); các máy phát được thiết kế cho mục đích trưng bày và không thích hợp cho mục đích sử dụng khác **(nhóm 90.23**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), các bộ phận của máy móc thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.03**.

85.02 - Tổ máy phát điện và máy biến đổi điện quay.

- Tổ máy phát điện với động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (động cơ diesel hoặc bán diesel).

8502.11 - - Công suất không quá 75 kVA

8502.12 - - Công suất trên 75 kVA nhưng không quá 375 kVA

8502.13 - - Công suất trên 375 kVA

8502.20 - Tổ máy phát điện với động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy bằng tia lửa điện

- Tổ máy phát điện khác:

8502.31 - - Chạy bằng sức gió

8502.39 - - Loại khác

8502.40 - Máy biến đổi điện quay

(I) CÁC TỔ MÁY PHÁT ĐIỆN

Thuật ngữ 'các tổ máy phát điện' được áp dụng vào tổ hợp một máy phát điện và bất kỳ máy kéo sơ cấp **ngoại trừ động cơ điện** (ví dụ, tua-bin thuỷ lực, tua-bin hơi nước, bánh xe gió, máy hơi nước, động cơ đốt trong). Tổ máy phát điện bao gồm máy phát điện và phần kéo sơ cấp được gắn với nhau (hoặc được thiết kế để gắn với nhau) thành một khối hoặc được gắn trên một bệ chung (xem các chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), được phân loại ở đây **với điều kiện** chúng đi cùng nhau (ngay cả khi chúng được đóng gói riêng rẽ vì mục đích vận chuyển).

Các tổ máy phát điện cho thiết bị hàn được phân loại trong nhóm này khi hiện diện riêng rẽ, không có đầu kẹp que hàn hoặc thiết bị hàn. Tuy nhiên, chúng được **loại trừ (nhóm 85.15)** khi mà hiện diện cùng đầu kẹp que hàn hoặc thiết bị hàn.

(II) MÁY BIẾN ĐỔI ĐIỆN QUAY

Các máy loại này chủ yếu bao gồm một máy phát điện kết hợp một phần kéo sơ cấp có động cơ điện, chúng được gắn cố định trên cùng một bệ, dù trong các trường hợp cụ thể hai chức năng được kết hợp thành một tổ hợp với những cuộn dây dùng chung. Chúng được dùng để biến đổi các tính chất của dòng điện (biến đổi dòng điện xoay chiều thành dòng điện một chiều hoặc ngược lại) hoặc để thay đổi các đặc tính cụ thể như là điện áp, tần số hoặc pha của dòng xoay chiều (chẳng hạn tần số từ 50 lên 200 chu kỳ hoặc biến một dòng một pha thành ba pha). Loại máy biến đổi quay khác (đôi khi gọi là máy biến thế quay) được sử dụng để biến đổi dòng một chiều từ điện áp này sang điện áp khác.

BỘ PHẬN

Theo các quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của máy móc thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.03**.

85.03 - Các bộ phận chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các loại máy thuộc nhóm 85.01 hoặc 85.02.

Theo các quy tắc chung về việc phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của máy móc nêu tại hai nhóm trước. Trong số các bộ phận nêu trên, có thể kể ra:

(1) **Khung và hộp, sta-to, rô-to, các vành góp, các phiến đổi chiều, các giá đỡ chổi than, các cuộn kích từ.**

(2) **Các lá thép kỹ thuật điện** và các miếng thép ở hình dạng bất kỳ trừ trường hợp hình vuông hoặc hình chữ nhật.

85.04 – Máy biến điện (máy biến áp và máy biến dòng), máy biến đổi điện tĩnh (ví dụ, bộ chỉnh lưu) và cuộn cảm.

8504.10 - Chấn lưu dùng cho đèn phóng hoặc ống phóng.

- Máy biến điện sử dụng điện môi lỏng:

8504.21 - - Có công suất danh định không quá 650 kVA

8504.22 - - Có công suất danh định trên 650 kVA nhưng không quá 10.000 kVA

8504.23 - - Có công suất danh định trên 10.000 kVA

- Máy biến điện khác:

8504.31 - - Có công suất danh định không quá 1 kVA

8504.32 - - Công suất danh định trên 1 kVA nhưng không quá 16 kVA

8504.33 - - Có công suất danh định trên 16 kVA nhưng không quá 500 kVA

8504.34 - - Có công suất danh định trên 500 kVA

8504.40 - Máy biến đổi tĩnh điện

8504.50 - Cuộn cảm khác

8504.90 - Bộ phận

(I) CÁC MÁY BIẾN ĐIỆN

Các máy biến điện là các thiết bị, không có phần chuyển động, sử dụng hiện tượng cảm ứng của hệ thống thiết lập trước hoặc có thể điều chỉnh được, để biến đổi dòng điện xoay chiều này thành dòng điện xoay chiều khác ở cấp điện áp, trở kháng… khác. Các thiết bị này thường bao gồm hai hay nhiều cuộn dây cách điện được quấn nhiều vòng trên các lõi thép kỹ thuật, mặc dù trong một vài trường hợp đặc biệt (ví dụ như các máy biến đổi tần số vô tuyến) không có lõi từ, hoặc là lõi của nó được ép từ bột sắt, ferrite… Một dòng điện xoay chiều ở trong một cuộn (dòng sơ cấp) cảm ứng ra một dòng điện xoay chiều thường ở cường độ và điện áp khác ở cuộn bên kia (dòng thứ cấp). Trong một số trường hợp (máy biến áp tự ngẫu) chỉ có 1 cuộn dây, và cuộn dây này vừa làm nhiệm vụ của cuộn sơ cấp vừa làm nhiệm vụ của cuộn thứ cấp. Còn đối với các biến thế điện kiểu trụ bọc, có lớp vỏ sắt từ bao tròn máy biến áp.

Có những máy biến điện được thiết kế cho mục đích riêng biệt, ví dụ như các máy biến áp thích ứng để phối hợp trở kháng tương ứng của dòng điện này với dòng điện khác, máy biến đổi đo lường (máy biến dòng hoặc biến áp, máy biến điện kết hợp) thường được sử dụng để điều chỉnh mức điện áp hoặc cường độ dòng điện ở mức phù hợp với thiết bị kết nối, ví dụ, thiết bị đo lường, công tơ điện, rơle bảo vệ.

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại máy biến điện. Từ các chấn lưu để điều khiển dòng qua đèn phóng hoặc ống phóng, các loại nhỏ được sử dụng trong các thiết bị không dây, thiết bị đo lường, đồ chơi v.v… đến các loại to được đặt trong các thùng dầu hoặc các thiết bị tản nhiệt, quạt, … để làm mát. Các máy biến thế điện công suất lớn sử dụng trong các nhà máy điện, trạm truyền tải, trạm phân phối hoặc các trạm phụ khác. Tần số có thể thay đổi từ tần số cơ bản đến mức rất cao như tần số sóng radio. Nhóm này bao gồm các thiết bị cân bằng mà làm giảm các nhiễu điện từ bằng cách cân bằng cảm kháng trên đường dây đôi.

Công suất biểu kiến của máy biến thế điện được tính bằng kilovolt-ampeme (kVA), được xác định ở đầu ra trong chế độ làm việc liên tục tại mức điện áp làm việc ở cuộn thứ cấp (hoặc dòng điện định mức tương ứng) và tần số định mức mà không vượt quá giới hạn nhiệt độ làm việc cho phép.

Máy biến điện để hàn điện được phân loại trong nhóm này khi hiện diện riêng rẽ, không có đầu kẹp que hàn hoặc thiết bị hàn. Tuy nhiên, chúng được **loại trừ (nhóm 85.15**) khi mà hiện diện cùng đầu kẹp que hàn hoặc thiết bị hàn.

Nhóm này cũng bao gồm các **cuộn cảm**, một dạng máy biến điện mà trong đó sự gián đoạn hoặc dao động của dòng điện 1 chiều trong cuộn sơ cấp sẽ cảm ứng ra dòng điện tương ứng bên cuộn thứ cấp. Chúng được sử dụng để tăng điện áp, hoặc trường hợp ứng dụng trong điện thoại, để tái tạo trong mạch thứ cấp một dòng dao động nhỏ tương ứng với sự dao động được

áp vào dòng một chiều ổn định ở cuộn sơ cấp. Nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại cuộn cảm, chỉ **trừ loại** thiết bị đánh lửa dùng cho động cơ đốt trong (**nhóm 85.11**)

(II) CÁC THIẾT BỊ BIẾN ĐỔI TĨNH ĐIỆN

Các thiết bị trong nhóm này được sử dụng để biến đổi điện năng thành dạng phù hợp cho mục đích sử dụng sau đó. Chứng được gắn với các loại thiết bị biến đổi khác nhau (ví dụ như các van). Chúng cũng có thể được gắn với các thiết bị phụ trợ khác (ví dụ như: các máy biến điện, các cuộn cảm, các điện trở, các bộ điều chỉnh, v.v...). Hoạt động của chúng dựa trên nguyên lý mà các phần tử biến đổi trạng thái luân phiên như thiết bị bán dẫn và không bán dẫn

Trên thực tế thì các thiết bị này thường gắn với mạch bổ trợ dùng để điều chỉnh điện áp của các dòng nhấp nhô thì không ảnh hưởng đến việc phân loại trong nhóm này, cũng không ảnh hưởng đến việc phân loại chúng ngay cả khi các thiết bị phụ trợ này được coi như thiết bị điều chỉnh điện áp hoặc dòng điện.

Nhóm này gồm :

(A) **Bộ chỉnh lưu**, cho phép biến đổi dòng xoay chiều (một pha hay nhiều pha) sang dòng điện một chiều, thường điện áp sau chỉnh lưu có thay đổi so với trước đó.

(B) **Thiết bị nghịch lưu** cho phép biến đổi dòng điện một chiều sang dòng xoay chiều.

(C) **Thiết bị biến đổi dòng điện và tần số nguồn xoay chiều**, cho phép biến đổi một dòng xoay chiều (một pha hoặc nhiều pha) thành dòng xoay chiều có tần số hoặc điện áp khác.

(D) **Thiết bị biến đổi dòng điện một chiều**, cho phép biến đổi một dòng điện một chiều thành một dòng điện một chiều ở mức điện áp khác.

Các thiết bị biến đổi tĩnh điện có thể được phân chia theo các tiêu chí cơ bản dưới đây theo các loại thiết bị biến đổi mà nó được gắn kèm:

(1) **Thiết bị biến đổi bán dẫn**, dựa trên nguyên lý dẫn điện một chiều của tinh thể bán dẫn. Chúng bao gồm một linh kiện bán dẫn như là yếu tố biến đổi và các thiết bị khác (ví dụ như cánh tản nhiệt, các giải băng dẫn, thiết bị điều chỉnh, ổn áp, mạch điều khiển).

Các thiết bị này bao gồm:

(a) Bộ chỉnh lưu bán dẫn đơn tinh thể sử dụng thiết bị chứa tinh thể silicon hoặc gec ma ni, như là yếu tố biến đổi (đi ốt, thyrystor, transistor)

(b) Bộ chỉnh lưu bán dẫn đa tinh thể sử dụng linh kiện kiểu đĩa sê lê ni on.

(2) **Các thiết bị biến đổi, phóng điện khí,** ví dụ:

(a) Bộ chỉnh lưu hồ quang thuỷ ngân. Các yếu tố biến đổi của chúng gồm vỏ bằng thuỷ tinh, hoặc vỏ bằng kim loại đã hút chân không và bao chứa ca tốt bằng thuỷ ngân và một hay nhiều a nốt mà dòng điện chỉnh lưu sẽ đi qua. Chúng còn được gắn với các bộ phận phụ, chẳng hạn để mồi, kích, tản nhiệt và các thiết bị duy trì chân không.

Tuỳ theo cơ chế mồi, có hai cơ chế chỉnh lưu có thể được xác định, đó là "excitron" (với tích điện a nốt) và "ignitron" (với bộ phận đánh lửa).

(b) Các thiết bị chỉnh lưu kiểu nhiệt ion hoá với ca tốt nóng. Phần biến đổi của nó (ví dụ thyratrong) là tương tự với thiết bị biến đổi phóng điện hơi thủy ngân ngoại trừ nó chứa ca tốt nóng thay vào vị trí của ca tốt thuỷ ngân.

(3) **Thiết bị biến đổi sử dụng yếu tố biến đổi cơ học** hoạt động dựa trên truyền dẫn một chiều của những tiếp xúc khác nhau như là:

(a) Bộ chỉnh lưu tiếp xúc (ví dụ sử dụng trục cam) với một thiết bị mà các tiếp xúc kim loại mở và đóng đồng bộ với tần số của dòng điện xoay chiều được chỉnh lưu.

(b) Các bộ chỉnh lưu tua bin tia thuỷ ngân với tia thủy ngân quay tròn đồng bộ với tần số của dòng điện xoay chiều mà nó chạm vào một điểm tiếp xúc cố định.

(c) Các bộ chỉnh lưu kiểu rung trong đó một lưỡi kim loại mỏng dao động tại tần số của dòng xoay chiều mà chạm vào một điểm tiếp xúc mà ở đó dòng điện được lấy ra từ nguồn.

(4) **Bộ chỉnh lưu kiểu điện phân**, dựa trên nguyên lý có sự kết hợp của một số sản phẩm cụ thể được sử dụng làm các điện cực trong sự kết hợp với các chất lỏng cụ thể được sử dụng như chất điện phân sẽ chỉ cho phép dòng điện chạy theo một chiều.

Các thiết bị biến đổi tĩnh điện có thể được sử dụng cho nhiều mục đích khác nhau, ví dụ :

(1) Các thiết bị biến đổi nhằm cung cấp điện để điều khiển các máy tĩnh (cố định) hoặc phương tiện kéo hoạt động bằng điện (ví dụ đầu máy xe lửa).

(2) Các thiết bị biến đổi cấp nguồn như các máy sạc ắc quy (cơ bản bao gồm một máy biến áp gắn với một cầu chỉnh lưu và các thiết bị điều khiển dòng sạc), các thiết bị biến đổi dùng để mạ, điện phân, thiết bị cấp nguồn dự phòng trong khi vận hành, thiết bị biến đổi dùng cho các nguồn sử dụng dòng điện một chiều điện áp cao, các thiết bị biến đổi dùng cho việc đốt nóng hoặc cấp dòng cho nam châm điện.

Cũng phân loại ở đây là các thiết bị biến đổi được gọi là "máy phát điện áp cao" (chủ yếu cho thiết bị Radio, cho các ống phát, các ống vi sóng, ống tia ion) chúng biến đổi dòng điện từ nguồn bất kỳ, thông thường là các nguồn chính, thành nguồn một chiều điện áp cao cần thiết để cung cấp cho các thiết bị được kết nối bằng phương pháp chỉnh lưu, biến điện…

Nhóm này cũng bao gồm các nguồn ổn áp (thiết bị chỉnh lưu kết hợp với thiết bị ổn áp) ví dụ các nguồn cấp liên tục cho các thiết bị điện tử.

Tuy nhiên, các máy phát cao áp (hay các máy biến điện) được thiết kế đặc biệt cho các thiết bị phát phóng xạ thuộc **nhóm 90.22**. Cũng vậy, các máy điều chỉnh điện áp tự động được xếp vào **nhóm 90.32**.

(III) CUỘN CẢM

Các thiết bị này bao gồm về căn bản là một cuộn dây đặt vào trong một mạch điện xoay chiều mà tính từ cảm kháng của nó nhằm giới hạn hoặc hạn chế dòng điện xoay chiều. Có nhiều loại cuộn kháng khác nhau, từ các cuộn kháng nhỏ sử dụng trong mạch không dây, dụng cụ đo… đến các cuộn kháng lớn thường được gắn vào bê tông sử dụng trong các mạch nguồn (ví dụ dùng để hạn chế dòng điện khi có hiện tượng ngắn mạch).

Các cuộn kháng, cuộn cảm thu được dưới dạng các cấu thành riêng qua quá trình in cũng được xếp trong nhóm này.

Các cuộn lái tia sử dụng cho các ống phóng tia ca tốt được xếp vào **nhóm 85.40**.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây. Trường hợp điển hình là trường hợp vỏ bình bằng kim loại của bộ chỉnh lưu hồ quang hơi thủy ngân có hay không có bơm luôn được phân loại như bộ phận.

Tuy nhiên phần lớn các thành phần điện của nhóm này sẽ được xếp trong nhóm khác của Chương này, ví dụ:

(a) Các chuyển mạch của **nhóm 85.36** (ví dụ chuyển mạch nhiều vị trí sử dụng trong các máy biến áp).

(b) Các van và ống chỉnh lưu chân không hoặc hơi thủy ngân và các đèn điện tử (**ngoại trừ** các vỏ bằng kim loại) và các đèn thyraton (**nhóm 85.40**).

(c) Các đi ốt bán dẫn, transistor và thyristor (**nhóm 85.41**).

(d) Các sản phẩm của **nhóm 85.42.**

85.05 - Nam châm điện; nam châm vĩnh cửu và các mặt hàng được dùng làm nam châm vĩnh cửu sau khi từ hóa; bàn cặp, giá kẹp và các dụng cụ để giữ tương tự, hoạt động bằng nam châm điện hoặc nam châm vĩnh cửu; các khớp nối, khớp ly hợp và phanh hoạt động bằng điện từ; đầu nâng hoạt động bằng điện từ.

- Nam châm vĩnh cửu và các mặt hàng được dùng làm nam châm vĩnh cửu sau khi từ hóa:

8505.11 - - Bằng kim loại.

8505.19 - - Loại khác.

8505.20 - Các khớp nối, ly hợp và phanh hoạt động bằng điện từ

8505.90 - Loại khác, kể cả bộ phận

Nhóm này bao gồm các nam châm điện, các thiết bị điện từ này với mục đích sử dụng riêng, được liệt kê trong danh mục của nhóm, các nam châm vĩnh cửu và dụng cụ để giữ bằng nam châm vĩnh cửu.

(1) **Nam châm điện**

Các nam châm điện với hình dạng và kích thước đa dạng tuỳ theo mục đích sử dụng. Chúng bao gồm chủ yếu là một cuộn dây dẫn điện quấn quanh một lõi sắt mềm, có thể là một khối hoặc nhiều lớp ghép lại. Dòng điện chạy trong cuộn dây tạo ra từ tính cho lõi mà từ trường này sau đó sẽ tạo lực hút hoặc lực đẩy.

(2) **Nam châm vĩnh cửu và các mặt hàng được dùng làm nam châm vĩnh cửu sau khi từ hoá.**

Các nam châm vĩnh cửu bao gồm các miếng thép cứng, bằng hợp kim đặc biệt hoặc bằng các vật liệu khác (ví dụ Fe rít đơ be ri kết tụ với nhựa hoặc cao su tổng hợp) mà nó đã được từ hoá thành nam châm vĩnh cửu. Hình dạng của chúng được thiết kế đa dạng tuỳ theo mục đích sử dụng. Để giảm sự tổn thất từ tính, các nam châm hình móng ngựa thông thường gắn kèm với một thanh sắt (bộ kẹp) nối hai cực. Các nam châm vĩnh cửu vẫn được phân loại ở đây cho dù chúng dùng với mục đích gì, bao gồm cả các nam châm nhỏ được dùng như đồ chơi.

Các mặt hàng được dùng làm nam châm vĩnh cửu sau khi được từ hoá có thể được nhận biết qua hình dạng và thành phần của chúng, thông thường là các khối hoặc đĩa bằng kim loại hoặc bằng quặng ferrite (ví dụ ferrite barium).

(3) **Mâm cặp, kẹp bằng nam châm điện hoặc bằng nam châm vĩnh cửu và các thiết bị giữ tương tự.**

Đây là các thiết bị nhiều loại mà trong đó các nam châm được sử dụng để giữ cố định vật liệu trong khi chúng được gia công. Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị giữ dùng cho máy móc ngoài các máy công cụ (ví dụ thiết bị từ tính để giữ các bản in trong các máy in).

(4) **Các khớp nối và ly hợp điện từ.**

Các thiết bị này gồm nhiều loại khác nhau. Một số loại bao gồm một cuộn dây cố định quấn trên phần ứng di động, phần ứng này bị kéo vào cuộn dây khi dòng điện đi qua và bị kéo ra bằng một lò xo khi dòng điện bị ngắt. Nhóm này còn bao gồm các khớp nối điều tốc hoạt động theo nguyên lý động cơ không đồng bộ.

(5) **Phanh điện từ.**

Những phanh này thường gồm các guốc hãm dưới ảnh hưởng của điện từ, tác động lên thanh ray hoặc trên vành bánh xe. Những loại khác hoạt động trên nguyên lý cảm ứng điện từ, một đĩa thép mềm được gắn trên trục được phanh lại do tác dụng của dòng điện xoáy được tạo ra bởi nam châm điện. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** hệ thống phanh thuỷ lực hoặc khí nén cơ khí điều khiển bằng các thiết bị điện từ.

(6) **Đầu nâng hoạt động bằng điện từ.**

Nhóm này bao gồm các nam châm điện, thường hình tròn, được sử dụng để kết hợp với cần trục (ví dụ để nâng các đống sắt vụn). Một số loại được thiết kế cho một mục đích đặc biệt (ví dụ trên các tàu cứu hộ để thu hồi các miếng kim loại từ xác tàu).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Fe rít từ tính có bổ sung thêm một chất gắn kết ở dạng bột hoặc dạng viên (**nhóm 38.24**).

(b) Các nam châm điện, nam châm vĩnh cửu hoặc các thiết bị từ tính của nhóm này, khi hiện diện cùng với máy, thiết bị, đồ chơi, trò chơi…. trong đó chúng đã được thiết kế để trở thành bộ phận (được phân loại theo máy, thiết bị...).

(c) Những phương tiện để ghi từ tính, như các thẻ được làm từ các vật liệu từ tính nhưng chưa từ hóa được ép giữa hai tấm nhựa và đặc biệt được dùng để mở khóa từ (**nhóm 85.23**).

(d) Các nam châm điện được thiết kế để sử dụng cho bác sĩ mắt hoặc bác sĩ phẫu thuật (**nhóm 90.18**).

85.06 - Pin và bộ pin (+).

8506.10 - Bằng dioxit mangan
8506.30 - Bằng oxit thủy ngân
8506.40 - Bằng oxit bạc
8506.50 - Bằng liti
8506.60 - Bằng kẽm-khí
8506.80 - Pin và bộ pin khác

8506.90 - Bộ phận

Các pin điện phát ra điện năng bằng các phản ứng hoá học.

Về cơ bản, pin sơ cấp gồm một vỏ chứa một chất điện phân kiềm hoặc không phải kiềm (hiđrôxit kali hoặc hiđrôxit natri, clorua amôniac hoặc hỗn hợp của clorua liti, clorua amôniac, clorua kẽm và nước), trong đó, có hai điện cực được nhúng vào. A-nốt thông thường là kẽm, magie hoặc liti, còn ca-tốt (điện cực khử cực) bằng, ví dụ, đi ô xit măng gan (trộn lẫn với bột than), ô xit thuỷ ngân hoặc ô xit bạc. Trong các pin li ti, a-nốt làm bằng li ti, còn ca-tốt làm bằng các chất như là clorua ti-ô-nin, đi-ô-xit lưu huỳnh, đi ô xit măng gan, hoặc sun-phit sắt. Một điện phân khô được sử dụng bởi độ hòa tan và phản ứng của liti trong dung dịch lỏng. Trong pin sơ cấp kẽm khí, một điện phân kiềm hoặc trung tính thường được sử dụng. Kẽm được dùng như a-nốt, còn ô xi khuếch tán vào trong pin được dùng như là ca-tốt. Mỗi điện cực được cung cấp một đầu nối hoặc được sắp xếp khác để nối với mạch điện bên ngoài. Đặc điểm chính của pin sơ cấp là không sạc được hoặc sạc không hiệu quả.

Các pin sơ cấp được sử dụng để cấp nguồn cho nhiều mục đích khác nhau (chuông điện, các thiết bị điện thoại, máy trợ thính, camera, đồng hồ, máy tính bỏ túi, máy tạo nhịp tim, đài, đồ chơi, đèn xách tay, roi điện để đuổi gia súc…) Chúng có thể tập hợp lại thành một bộ pin, bằng cách nối tiếp, song song hay kết hợp cả hai cách. Pin và bộ pin vẫn được phân loại ở đây không cần xét đến mục đích sử dụng, (ví dụ, các pin mẫu, sử dụng cho các phòng thí nghiệm, các pin này tạo ra một điện áp không đổi chính xác thuộc nhóm này).

Các loại khác nhau của pin bao gồm:

(1) **Các pin ướt**, trong đó chất điện phân ở dạng lỏng, và rất dễ bị chảy. Do vậy, pin ướt rất nhạy cảm với hướng đặt pin.

(2) **Các pin khô** trong đó chất điện phân được giữ cố định trong các vật liệu thấm hút hoặc dạng gel (ví dụ trộn với một chất đóng rắn giống như là thạch hoặc bột để tạo thành dạng nhão). Chất điện phân sử dụng có thể là chất lỏng nhưng không chảy. Pin khô được sử dụng chủ yếu trong các thiết bị cầm tay.

(3) **Pin trơ** hoặc pin dự trữ hoặc bộ pin mà phải cho nước hoặc phần điện phân vào trước khi sử dụng, hoặc trong đó, chất điện phân phải được làm nóng trước khi trở thành chất dẫn ion.

(4) **Các pin nồng độ**, chất điện phân ở các nồng độ khác nhau ở mỗi điện cực.

Pin và bộ pin có thể được sản xuất dưới nhiều hình dạng và kích cỡ. Loại phổ biến là loại có dạng hình trụ hoặc hình nút áo.

Các pin (ví dụ pin ướt và một vài pin trơ) thường được hiện diện mà không có chất điện phân nhưng vẫn được phân loại ở đây.

Nhóm này **không bao gồm** các pin và bộ pin có thể sạc lại, thông thường chứng được phân loại vào **nhóm 85.07** như ắc quy điện.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú chi tiết giải tổng quát phần XVI), nhóm này cũng bao gồm bộ phận của pin và bộ pin, kể cả vỏ pin.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm***:*

(a) Phần đầu nối điện (**nhóm 85.36**).

(b) Pin mặt trời (**nhóm 85.41**)

(c) Điện cực cacbon (**nhóm 85.45**).

(d) Pin và bộ pin đã sử dụng hết và các chất phế liệu, phế thải của nó (**nhóm 85.48**)

(e) Cặp nhiệt điện (ví dụ **nhóm 85.03, 85.48, 90.33**)

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Các phân nhóm 8506.10, 8506.30 và 8506.40

Mặt hàng được phân loại vào phân nhóm này được căn cứ vào thành phần của ca-tốt (điện cực khử cực). **Tuy nhiên**, pin với ca-tốt bằng đioxit mangan và a-nốt là liti được xếp vào **phân nhóm 8506.50** như là pin liti (xem chú giải chi tiết phân nhóm dưới đây).

Phân nhóm 8506.50

Pin được phân loại trong phân nhóm này được xác định bởi thành phần của a-nốt

85.07 - Ắc qui điện, kể cả tấm vách ngăn của nó, có hoặc không ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

8507.10 - Bằng axit - chì, loại dùng để khởi động động cơ piston

8507.20 - Ắc qui axit - chì khác

8507.30 - Bằng niken-cađimi

8507.40 - Bằng ni-ken sắt

8507.50 - Bằng Nikel - hydrua kim loại

8507.60 - Bằng ion liti

8507.80 - Ắc qui khác

8507.90 - Bộ phận

Ắc quy điện (các pin sạc hoặc pin thứ cấp) được đặc trưng bởi các phản ứng điện hóa học có thể đảo ngược dẫn đến ắc quy có thể nạp được. Chúng được sử dụng để lưu trữ điện và cung cấp khi có yêu cầu. Dòng điện một chiều đi qua ắc quy sản sinh biến đổi hóa học nhất định (sạc); khi các đầu nối của ắc quy được nối với mạch bên ngoài thì các biến đổi hóa chất này sẽ được đảo ngược và sinh ra dòng điện một chiều trong mạch ngoài (xả). Chu kỳ sạc và xả này có thể được lặp đi lặp lại trong suốt thời gian sử dụng ắc quy.

Các ắc quy về cơ bản bao gồm một hộp chứa chất điện phân mà trong đó nhúng hai điện cực có được gắn chặt với đầu nối để dùng nối với mạch ngoài. Trong nhiều trường hợp, hộp chứa chia thành các ngăn, mỗi ngăn lại đóng vai trò là một ắc quy; những ngăn này thường được nối tiếp với nhau để tạo ra mức điện áp cao hơn. Một loạt các ngăn khi được nối với nhau được gọi là ắc quy. Một loạt các ắc quy cũng có thể được lắp ráp trong một hộp lớn. Các ắc quy này có thể là loại khô hoặc ướt.

Các loại ắc qui chủ yếu là:

(1) **Ắc qui axit chì**, trong đó chất điện phân là a-xít sun-phu-ríc và các điện cực chì dạng tấm hoặc lưới chì có bổ trợ vật liệu hoạt tính.

(2) **Ắc qui kiềm**, trong đó chất điện phân thông thường là hi-đrô-xít kali hoặc hi-đrô-xít li-ti hoặc clorua thionyl và điện cực là, ví dụ:

(i) Điện cực dương làm từ Niken hoặc một hợp chất của niken và điện cực âm làm từ sắt, cadimi hoặc hydride kim loại;

(ii) Điện cực đương làm từ oxit coban liti và điện cực âm làm từ hỗn hợp graphite;

(iii) Điện cực dương làm từ cacbon và điện cực âm làm từ liti kim loại hoặc hợp kim liti;

(iv) Điện cực dương làm từ oxit bạc và điện cực âm làm từ kẽm.

Các điện cực có thể bao gồm các tấm, lưới, que… đơn giản, hoặc các lưới hoặc ống được bao phủ hay nhồi với một chất nhão đặc biệt của vật liệu hoạt tính. Các hộp chứa dùng cho ắc quy chì thường làm bằng thủy tinh hoặc, trong trường hợp ắc quy xe ô tô thì được đúc từ nhựa, cao su cứng, hoặc vật liệu hỗn hợp. Trong các ắc quy cố định lớn, được gia cố chì hoặc thủy tinh, hộp nhựa hoặc gỗ được sử dụng, trong hộp chứa cho các ắc quy kiềm thường dùng sắt hoặc plastic. Ắc quy kiềm có thể có kích thước hoặc hình dạng đặc biệt, được thiết kế để gắn vào các thiết bị mà chúng là nguồn điện. Chúng có thể trong các hộp chống nước. Nhiều ắc quy kiềm có thể có hình dạng bên ngoài của pin hoặc bộ pin của nhóm 85.06.

Các ắc qui được sử dụng cho việc cung cấp dòng điện cho một số mục đích, như, xe có động cơ, xe chạy trong sân gôn, xe nâng hàng, dụng cụ cầm tay hoạt động bằng điện, điện thoại di động, máy xử lý dữ liệu tự động xách tay, đèn xách tay.

Một vài ắc quy axit-chì được gắn với tỉ trọng kế dùng để đo tỉ trọng của chất điện phân và chỉ báo mức độ làm việc của ắc quy một cách tương đối.

Các ắc qui vẫn được phân loại vào nhóm này ngay cả khi chúng không có chứa chất điện phân .

Ắc quy chứa một hoặc nhiều pin và mạch điện để nối các pin với nhau, thường được nhắc đến như là "bộ nguồn ắc quy", cũng thuộc nhóm này, dù chúng có hay không bất kỳ thành phần bổ sung nào mà tạo nên chức năng của ắc quy để lưu giữ và cung cấp năng lượng, hoặc bảo vệ khỏi bị hư hại, như là các bộ nối điện, thiết bị điều khiển nhiệt độ, (ví dụ các điện trở nhiệt) thiết bị bảo vệ mạch điện, và các vỏ bảo vệ. Chúng được phân loại trong nhóm này ngay cả khi chúng được thiết kế sử dụng với một dụng cụ đặc biệt.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), nhóm này còn bao gồm các bộ phận của ắc qui: thí dụ như hộp đựng, vỏ bọc, các tấm và lưới bằng chì, được bao phủ với bột nhão hay không; các vách ngăn bằng mọi vật liệu (trừ bằng cao su lưu hoá không cứng hoặc bằng vật liệu dệt), kể cả các loại xuất hiện dưới dạng tấm, bản phẳng đơn giản cắt theo hình chữ nhật (bao gồm cả hình vuông), đáp ứng các đặc tính kỹ thuật rất chính xác (độ hổng, kích thước...) và ở trạng thái sẵn sàng sử dụng được.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phần đầu nối điện (**nhóm 85.36**).

(b) Ắc qui đã sử dụng hết và các chất phế liệu, phế thải của nó (**nhóm 85.48**)

85.08 - Máy hút bụi.

- Có động cơ điện gắn liền:

8508.11 - - Công suất không quá 1.500 W và có túi hứng bụi hay đồ chứa khác với sức chứa không quá 20 lít

8508.19 - - Loại khác

8508.60 - Máy hút bụi loại khác

8508.70 - Bộ phận

Theo chú giải 1(d) chương 85, nhóm này bao gồm các máy hút bụi các loại, dù có hay không là loại cầm tay, bao gồm cả máy hút bụi loại khô và ướt, có hay không kèm theo đồ phụ trợ như chổi xoay, thiết bị làm sạch thảm, đầu hút đa chức năng…

Máy hút bụi thực hiện 2 chức năng chính: hút các vật liệu, bao gồm cả bụi bẩn, và lọc luồng không khí. Chức năng hút được thực hiện bởi một tua bin cố định trực tiếp trên trục quay mô tơ, quay ở tốc độ cao. Bụi và các thứ khác được thu lại vào bên trong hoặc một túi đựng rác bên ngoài hoặc đồ chứa khác, luồng không khí hút vào và được lọc cũng được dùng để làm mát mô tơ.

Nhóm này bao gồm cả, *không kể những cái khác,* máy hút bụi loại để chải lông dùng cho ngựa hoặc gia súc khác.

Loại trừ khỏi nhóm này là các thiết bị làm sạch thảm bằng cách phun chất lỏng làm sạch lên trên mặt thảm, dung dịch làm sạch sau đó được hút ra mà không có sự kết hợp máy hút bụi khô hay ướt (**nhóm 84.51 hoặc 85.09**).

Nhóm này cũng **loại trừ** các thiết bị chân không loại được sử dụng trong y tế, phẫu thuật, nha khoa và thú y khác (**nhóm 90.18**).

THIẾT BỊ ĐI KÈM CÙNG VỚI MẶT HÀNG CỦA NHÓM NÀY

Máy hút bụi của nhóm này có thể được đi kèm với các thiết bị phụ trợ (phụ kiện) (cho việc chải, đánh bóng, phun thuốc diệt côn trùng…) hoặc các bộ phận có thể thay đổi (thiết bị dùng hút thảm, chải quay, đầu hút đa chức năng….). Các thiết bị này được phân loại ở đây cùng với các bộ phận và phụ kiện đi kèm với máy hút bụi, **với điều kiện** chúng là loại thường được sử dụng với máy hút bụi. Khi xuất trình riêng rẽ, chúng được phân loại theo bản chất của mặt hàng.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của các máy nhóm này cũng được phân loại ở đây.

85.09 - Thiết bị cơ điện gia dụng có động cơ điện gắn liền, trừ máy hút bụi của nhóm 85.08.

8509.40 - Máy nghiền và trộn thức ăn; máy ép quả hay rau

8509.80 - Thiết bị khác

8509.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một số các thiết bị điện gia dụng **được tích hợp** động cơ điện. Thuật ngữ "thiết bị gia dụng" trong nhóm này có nghĩa là các thiết bị thường được sử dụng trong gia đình. Các thiết bị này có thể xác định, tùy theo từng loại, theo một hay nhiều chức năng đặc trưng như kích thước tổng thể, thiết kế, công suất, thể tích. Tiêu chuẩn để đánh giá các đặc trưng này

là các thiết bị trong nhóm này phải hoạt động ở mức không vượt quá nhu cầu sử dụng trong gia đình.

Theo các điều kiện loại trừ và các trường hợp hạn chế về trọng lượng nếu trong chú giải 4 của Chương, nhóm này bao gồm các thiết bị đáp ứng đầy đủ các tiêu chí trên. Nhóm này **không bao gồm** các thiết bị điều khiển bởi động cơ điện **riêng** (cho dù nó được điều khiển bằng các trục linh hoạt, đai truyền tải hoặc thiết bị truyền dẫn khác), cũng không áp dụng với các thiết bị tương tự sử dụng trong xây dựng và các thiết bị có mục đích rõ ràng là chỉ dùng trong công nghiệp (ví dụ công nghiệp thực phẩm, hút khói, thiết bị làm sạch máy hoặc làm sạch đường) ; nhìn chung chúng được phân loại vào **nhóm 82.10** hoặc **chương 84.**

Các thiết bị gia dụng ở trong nhóm này được chia làm 2 nhóm (xem chú giải 4 của Chương):

(A) **Một số giới hạn các hàng hóa được phân loại ở đây mà không tính đến trọng lượng của nó.**

Nhóm này chỉ bao gồm :

(1) **Máy đánh bóng sàn** (có hay không có chất đánh bóng đi kèm, có hoặc không có các chi tiết làm nóng để làm chảy sáp).

(2) **Máy xay và trộn thực phẩm**, ví dụ, xay thịt, cá, rau, hoặc trái cây; máy xay đa chức năng (dùng cho cà phê, gạo, lúa mạch, đậu Hà Lan…); máy lắc sữa; máy trộn kem; máy trộn kem trái cây; máy nhào trộn bột; máy đánh nước sốt mayonne; và các máy xay và trộn tương tự khác (bao gồm cả các bộ phận có thể thay lắp lẫn được, cũng có thể được sử dụng để cắt hoặc các thao tác khác).

(3) Các máy ép trái cây, ép rau.

(B) Nhóm không hạn chế các thiết bị mà trọng lượng của chúng không vượt quá 20kg.

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

(1) Máy chà sàn, cạo hoặc tẩy sàn, và các thiết bị dùng để hút nước bẩn hoặc xà phòng sau khi cọ rửa sàn

(2) Các thiết bị để phun chất làm bóng lên sàn trước khi đánh bóng. Thiết bị này thường được gắn với chi tiết làm nóng để làm chảy sáp.

(3) Các thiết bị hủy rác trong nhà bếp. Các thiết bị này được thiết kế gắn kèm vào trong chậu rửa và được sử dụng để xay các chất thải nhà bếp.

(4) Máy bóc vỏ, máy cắt miếng, máy cắt… dùng để cắt khoai tây hoặc các loại rau khác.

(5) Máy cắt lát các loại (ví dụ, dùng cho thịt, xúc xích, thịt xông khói, pho mát, bánh mỳ, trái cây hoặc rau).

(6) Máy mài và làm sạch dao.

(7) Bàn chải đánh răng chạy bằng điện.

(8) Các máy tạo ẩm và hút (khử) ẩm không khí.

CÁC THIẾT BỊ ĐƯỢC ĐI KÈM CÙNG VỚI MÁY MÓC CỦA NHÓM NÀY

Nhiều thiết bị được liệt kê ở trên có thể được đi kèm cùng với các bộ phận có thể thay thế lẫn nhau hoặc các thiết bị phụ trợ để làm cho chúng phù hợp với nhiều mục đích. Ví dụ, máy trộn thực phẩm có thể được sử dụng để cắt, nghiền, đánh, xay…; máy cắt lát với các thiết bị mài và dũa; mày chà sàn với bộ bàn chải đánh bóng; máy cọ rửa sàn với bộ phun và hút chất bẩn hoặc bọt xà phòng. Các thiết bị như vậy được phân loại ở đây cùng với bộ phận và phụ kiện đi kèm cùng với nó, **với điều kiện** là chúng thuộc chủng loại và số lượng thường được sử dụng với

thiết bị đó. Trọng lượng của bộ phận thay thế lẫn hoặc các thiết bị phụ trợ có thể tháo rời không được tính tới khi xác định trọng lượng của thiết bị để xếp vào nhóm này theo điều khoản đã nêu ở phần (B) bên trên.

Các thiết bị của nhóm này có thể được gắn trên đế ngoài, bánh xe hoặc các thiết bị tương tự để dễ sử dụng.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của các máy nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các quạt gió hoặc quạt thông gió hoặc chụp hút có gắn quạt, đã hoặc chưa gắn với thiết bị lọc (**nhóm 84.14**).

(b) Các tủ lạnh (**nhóm 84.18**).

(c) Các máy cán hoặc máy là khác (**nhóm 84.20 hay 84.51**).

(d) Các máy sấy khô quần áo bằng li tâm (**nhóm 84.21**) và các máy giặt gia đình (**nhóm 84.50**).

(e) Các máy rửa bát đĩa (**nhóm 84.22**).

(f) Các máy cắt cỏ (**nhóm 84.33**).

(g) Các máy đánh kem tươi từ sữa (**nhóm 84.34**).

(h) Máy ép trái cây hoặc rau, máy nghiền và trộn thực phẩm, hoặc tương tự, dùng trong công nghiệp hoặc thương mại, loại sử dụng trong nhà hàng hoặc cơ sở tương tự (**nhóm 84.35** hoặc **84.38** tương ứng)

(ij) Các dụng cụ để làm sạch thảm tại chỗ bằng cách phun trực tiếp dung dịch chất lỏng làm sạch vào thảm, các dung dịch sau đó được hút ra, được thiết kế để sử dụng trong các cơ sở (trừ loại dùng trong gia đình) như khách sạn, nhà nghỉ, bệnh viện, văn phòng, nhà hàng và trường học (**nhóm 84.51**)

(k) Các máy khâu (**nhóm 84.52**).

(l) Các thiết bị để cắt tóc (**nhóm 85.10**).

(m) Các thiết bị nhiệt điện gia dụng (**nhóm 85.16**).

(n) Các máy mát xa (**nhóm 90.19**).

85.10 - Máy cạo, tông đơ và các dụng cụ loại bỏ râu, lông, tóc, có động cơ điện gắn liền.

8510.10 - Máy cạo

8510.20 - Tông đơ

8510.30 - Dụng cụ loại bỏ râu, lông, tóc

8510.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các máy cạo và tông đơ điện có lắp kèm theo một động cơ hay máy rung, được sử dụng cho người, hoặc để xén lông cừu hoặc chải lông ngựa, cắt lông gia súc…

Trong các máy cạo điện (máy cạo khô), dao cắt quay hoặc cắt tịnh tiến qua lại hoặc lưỡi dao trượt dọc bên trong một tấm được đục lỗ hoặc tạo rãnh, do đó cắt những lông (tóc) nhô ra qua

các lỗ và khe rãnh. Trong trường hợp tông đơ, lưỡi dao cắt giống như một lược trượt qua lại trên lược kim loại cố định do đó cắt tóc (lông) được cài giữa các răng của lược. Tông đơ được hoạt động trên nguyên lý tương tự như dao cắt lông cừu, bờm ngựa… nhưng khác nhau về kích cỡ.

Nhóm này cũng bao gồm các dụng cụ cơ điện để cắt lông (tóc) với động cơ điện gắn trong; các thiết bị này, nắm lông (tóc) và nhổ đến tận gốc, có thể hoạt động cùng với một con lăn rất nhỏ hay một trục xoắn kim loại mà nó quay xung quanh chính trục của nó, hoặc một cái chắn, một đầu nhổ lông và một bộ bánh nhổ lông.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của máy cạo điện, tông đơ hoặc dụng cụ loại bỏ râu, lông, tóc cũng được phân loại ở đây. Chúng bao gồm, *không kể những cái khác*, các đầu cắt, dao cắt, lưỡi dao và lưỡi lược.

*

* *

Tông đơ được hoạt động bằng một trục linh hoạt điều khiển bởi một động cơ điện riêng rẽ được phân loại ở **nhóm 82.14**, động cơ điện (có hay không có trục linh hoạt) được phân loại ở **nhóm 85.01**.

85.11 - Thiết bị đánh lửa hoặc khởi động bằng điện loại dùng cho động cơ đốt trong đốt cháy bằng tia lửa điện hoặc cháy do nén (ví dụ, magneto đánh lửa, dynamo magneto, cuộn dây đánh lửa, bugi đánh lửa và bugi sấy, động cơ khởi động); máy phát điện (ví dụ, dynamo, alternator) và thiết bị ngắt mạch loại được sử dụng cùng các động cơ nêu trên.

8511.10 - Bugi đánh lửa
8511.20 - Magneto đánh lửa; dynamo magneto; bánh đà từ tính
8511.30 - Bộ phân phối điện; cuộn dây đánh lửa
8511.40 - Động cơ khởi động và máy tổ hợp hai tính năng khởi động và phát điện
8511.50 - Máy phát điện khác
8511.80 - Thiết bị khác
8511.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các thiết bị khởi động điện hoặc thiết bị đánh lửa điện và các thiết bị dùng cho các loại động cơ đốt trong (piston hoặc các loại khác), hoặc được sử dụng cho động cơ ô tô, phương tiện bay, tàu thủy, hoặc các dạng tương tự, hoặc các động cơ tĩnh. Nó cũng bao gồm các máy phát và máy cắt điện được sử dụng kết hợp với các động cơ đốt trong.

Nhóm này bao gồm :

(A) **Các bugi đánh lửa.**

Các bugi này bao gồm một cực điện cách điện trung tâm và một (hoặc đa điểm) đã được gắn với thân. Thân bu gi được ren răng một phần để lắp vào đầu xi lanh, và có một điểm nối ở đỉnh của cực giữa để nối với nguồn điện. Khi một điện thế cao được cung cấp vào

cực giữa, một tia lửa sẽ phát sinh giữa điện cực và điểm hay đa điểm và được sử dụng để đốt cháy hỗn hợp nổ trong xi lanh.

(B) **Các magneto đánh lửa (kể cả các dynamo magneto).**

Các dụng cụ này được dùng để cung cấp một điện áp cao cần thiết để cung cấp cho bugi trong động cơ đốt trong; chúng được sử dụng chủ yếu cho các động cơ xe đua, các máy kéo, các phương tiện bay, tàu thuyền hoặc động cơ xe máy. Chúng gồm các loại chủ yếu sau:

(1) **Các magneto có phần ứng xoay**. Các magneto này kết hợp ở dạng máy phát xoay chiều mà trong đó phần ứng được cuốn bằng 1 cuộn dây sơ cấp điện áp thấp, quay giữa các cực của một nam châm vĩnh cửu. Cuộn sơ cấp nối với một thiết bị đóng ngắt và với một tụ điện, và sự đóng, ngắt đột ngột của dòng điện trong cuộn dây này, làm phát sinh ra một điện áp cao ở cuộn thứ cấp. Toàn bộ được lắp trên một vỏ, trên nắp vỏ có một cần phân phối để cung cấp điện áp lần lượt cho các bugi.

(2) **Các magneto có phần ứng cố định**. Có hai loại. Trong cả hai loại dây phần ứng, phần đóng ngắt và tụ điện là tĩnh; nhưng trong đó có một loại là nam châm quay, trong khi đó ở loại còn lại, nam châm cũng tĩnh và vật dẫn bằng thép mềm sẽ quay giữa nam châm và cuộn dây phần ứng.

(3) **Các dynamo magneto**. Chúng kết hợp một magneto và một dinamo trong một tổ hợp chung với một truyền động chung và thường được sử dụng trên các xe gắn máy.

(C) **Các bánh đà (bánh xe) từ tính.**

Chúng bao gồm một bộ phận từ tính gắn vào bánh đà của động cơ để tạo ra một dòng điện áp thấp để đánh lửa.

(D) **Các bộ phân phối điện.**

Các bộ này phân phối dòng đánh lửa cho các bugi lần lượt, và cũng được liên kết với một bộ ngắt để đóng ngắt mạch trong cuộn dây đánh lửa sơ cấp; cả hai chức năng được đồng bộ hóa với chu kỳ của piston trong xi lanh được điều khiển bằng cơ cấu cam của động cơ.

(E) **Các cuộn dây đánh lửa.**

Chúng bao gồm các cuộn dây cảm ứng đặc biệt, thường bọc trong một vỏ hình trụ. Bằng cách nối cuộn sơ cấp với một đóng ngắt tới ắc quy, thì một điện áp cao sẽ sinh ra trong cuộn thứ cấp và được dẫn đến bugi qua bộ phân phối điện.

Trong một vài hệ thống đánh lửa, một cuộn dây đánh lửa bugi kép được nối trực tiếp với 2 bugi và cuộn dây phát ra tia lửa trong mỗi bugi một cách đồng thời, với tia lửa từ một bugi sản sinh ra chu kỳ nổ trong xi lanh và một tia lửa từ bugi khác không tác động đến xilanh bởi nó đang ở thì xả. Hệ thống như vậy không đòi hỏi hệ phân chia vì cuộn đánh lửa được nối trực tiếp với bugi. Trong hệ thống này các cuộn dây được cấp điện bởi một mô-đun cuộn dây điện tử (bán dẫn).

(F) **Các động cơ khởi động.**

Các thiết bị này là các động cơ điện nhỏ, thường là động cơ một chiều kiểu cuốn. Chúng được gắn với một bánh răng nhỏ để có thể chuyển động lên xuống một trục ren, hoặc khớp tạm thời với một số thiết bị cơ khí khác để động cơ đốt trong được khởi động.

(G) **Các máy phát điện (dynamo, alternator)**

Chúng được điều khiển bằng động cơ, và sử dụng để sạc pin và cung cấp dòng cho thiết bị phát sáng, tín hiệu, thiết bị nhiệt và các thiết bị điện khác của xe có động cơ, máy bay… Máy phát điện xoay chiều được sử dụng với một bộ chỉnh lưu.

(H) **Cuộn tăng áp**

Đây là những cuộn cảm ứng nhỏ được dùng chủ yếu trên các máy bay, để cho các magneto có thể hoạt động khi tốc độ quay ở thời điểm khởi động là quá thấp.

(IJ) **Các bugi sấy nóng**

Đây là loại tương tự như các bugi, nhưng thay vì các điện cực và các điểm để tạo ra các tia lửa, chúng có một điện trở nhỏ nên khi dòng điện đi qua, chúng được gia nhiệt. Chúng được sử dụng để làm nóng không khí trong xi lanh của động cơ diesel trước và trong suốt quá trình khởi động

(K) **Các cuộn xông nóng**

Đây là các bộ phận được lắp trong ống dẫn hút không khí của động cơ điesel cho mục đích khởi động.

(L) **Các thiết bị dynamo đóng cắt**

Thiết bị này ngăn chặn việc dynamo hoạt động như một động cơ, tiêu thụ nguồn ắc quy, khi mà động cơ tĩnh hoặc quay ở tốc độ thấp.

Các thiết bị này kết hợp với ổn áp hoặc một bộ ổn dòng trong cùng một vỏ vẫn được phân loại ở đây. Bên cạnh việc bảo vệ pin và dynamo, những thiết bị này đảm bảo giữ dòng điện không đổi hoặc giới hạn cường độ của dòng điện này.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của các sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các khởi động động cơ sử dụng trong sân bay, trạm xe buýt…, để khởi động động cơ đốt trong và bao gồm chủ yếu là máy biến thế và bộ chỉnh lưu (**nhóm 85.04**).

(b) Các ắc qui điện (**nhóm 85.07**).

(c) Các dynamo cho xe đạp, chỉ dùng để chiếu sáng (**nhóm 85.12**).

85.12 - Thiết bị chiếu sáng hoặc thiết bị tín hiệu hoạt động bằng điện (trừ loại thuộc nhóm 85.39), gạt nước, gạt và chống tạo sương và tuyết trên kính chắn, loại dùng cho xe đạp hoặc xe có động cơ.

8512.10 - Thiết bị chiếu sáng hoặc tạo tín hiệu trực quan dùng cho xe đạp

8512.20 - Thiết bị chiếu sáng hoặc tạo tín hiệu trực quan khác

8512.30 - Thiết bị tín hiệu âm thanh

8512.40 - Cái gạt nước, gạt và chống tạo sương và tuyết

8512.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các thiết bị điện và các thiết bị chuyên dùng sử dụng cho xe đạp hoặc xe có động cơ để phát ánh sáng hoặc phát tín hiệu. Tuy nhiên, nhóm **không bao gồm** pin khô (**nhóm 85.06**), ắc quy điện (**nhóm 85.07**) hoặc các dynamo và các dynamo magneto của **nhóm 85.11.** Nhóm này cũng bao gồm các gạt nước, gạt và chống tạo sương và tuyết trên kính chắn hoạt động bằng điện của xe có động cơ.

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

(1) **Các dynamo** phát ra các dòng điện bằng bánh ma sát quay trên lốp xe hoặc vành xe của một xe đạp, hoặc trong một vài trường hiếm, của xe đạp có động cơ.

(2) **Các hộp đựng ắc quy**, gắn với công tắc, các đầu nối, các bộ phận tiếp xúc… dùng cho đèn của xe đạp; **các đèn hoạt động bằng ắc quy** được thiết kế để gắn trên xe đạp

(3) **Đèn pha (headlamps) các loại** bao gồm các đèn được gắn với các thiết bị làm mờ hoặc thiết bị khúc xạ; đèn xe khuếch tán; đèn chống sương mù; đèn rọi; đèn pha (search-lamps) loại sử dụng trong xe cảnh sát hoặc loại tương tự (bao gồm cả các loại đã được gắn kèm một dây cáp dài, có thể được sử dụng như đèn cầm tay hoặc có thể được đặt ở trên đường).

(4) **Đèn hông xe; đèn đuôi xe; đèn tín hiệu đỗ; đèn chiếu sáng biển số xe.**

(5) **Đèn phanh, đèn chỉ hướng, đèn đảo chiều và loại tương tự.**

(6) **Sự kết hợp của một vài loại đèn nêu trên được lắp ráp chung trong một vỏ.**

(7) **Đèn chiếu sáng nội thất**, như là đèn mái vòm, đèn tường, đèn chỉ lối đi, đèn cho khung cửa và đèn cho bảng điều khiển.

(8) **Đèn báo hiệu vượt** (đôi khi có tế bào quang điện), tự động truyền cho lái xe một tín hiệu cho lái xe biết có một xe vượt qua.

(9) **Các thiết bị điện phát tín hiệu trực quan** khác, ví dụ biển tam giác phản quang cho rơ-móc, các tín hiệu phát quang (của kiểu ụ xoay tròn hoặc kiểu "thanh sáng") dùng cho tắc xi, xe cảnh sát, xe chữa cháy...

(10) **Các thiết bị đỗ xe** được hoạt động bằng cảm biến bên ngoài mà khi xe chạm vào lề đường hoặc vật thể khác, tạo ra ánh sáng hoặc tín hiệu để cảnh báo người lái xe.

(11) **Thiết bị cảnh báo chống trộm** mà phát ra tín hiệu hình ảnh hoặc âm thanh để cảnh báo ý định đột nhập vào xe.

(12) **Còi, còi báo hiệu và các thiết bị báo tín hiệu âm thanh bằng điện khác.**

(13) **Thiết bị điện phát ra tín hiệu âm thanh** để cảnh báo người lái xe khi có sự tiến gần của xe khác hoặc các vật khác phía sau xe khi xe lùi. Các thiết bị này thường sử dụng cảm biến siêu âm và bộ điều khiển điện tử, máy rung âm hoặc thiết bị phát tiếng "bíp" và dây điện để nối.

(14) **Các thiết bị điện sử dụng trong xe có động cơ** để cảnh báo người lái xe bằng tín hiệu hình ảnh hoặc âm thanh, một thiết bị phát hiện tốc độ, như là súng rada hoặc súng laze đang hoạt động trong vùng lân cận của xe đó.

(15) **Cần gạt nước**, bao gồm cần gạt nước kép, được điều khiển bằng một động cơ điện.

(16) **Gạt và chống tạo sương và tuyết**. Chúng bao gồm một dây điện trở được lồng vào trong khung để gắn vào kính chắn gió.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của các hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các gương xe bằng thuỷ tinh (**nhóm 70.14**)

(b) Máy hoặc thiết bị điều hòa không khí (**nhóm 84.15**).

(c) Bộ tăng âm điện, bao gồm micrô, âm li, loa được dùng để truyền cho lái xe các tiếng kêu cảnh báo hoặc âm thanh khác trên đường phía sau rơ-móc của xe kéo (**nhóm 85.18**).

(d) Bảng, panel và các loại khác, được lắp với hai hay nhiều hơn các thiết bị của nhóm 85.36 (ví dụ, lắp ráp các thiết bị chuyển mạch để gắn trên tay lái) (**nhóm 85.37**).

(e) Các đèn điện, bộ đèn gắn kín **nhóm 85.39**.

(f) Các dây và cáp cách điện, có hay không được cắt theo chiều dài hoặc gắn với đầu nối hoặc làm thành bộ (ví dụ, bộ dây đánh lửa) (**nhóm 85.44**).

(g) Các thiết bị sưởi ấm xe hơi không hoạt động bằng điện mà cũng hoạt động như thiết bị gạt và chống tạo sương, tuyết (**nhóm 73.22 hay 87.08**).

85.13 - Đèn điện xách tay được thiết kế để hoạt động bằng nguồn năng lượng riêng của nó (ví dụ, pin khô, ắc qui, magneto), trừ thiết bị chiếu sáng thuộc nhóm 85.12.

8513.10 - Đèn

8513.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các đèn điện xách tay, được thiết kế để hoạt động bằng nguồn điện chứa trong cùng vỏ (như pin khô, ắc quy, magneto).

Chúng gồm hai phần (đèn tương thích và nguồn điện) chúng thường được gắn và nối trực tiếp với nhau, thường trong cùng một vỏ. Tuy nhiên, trong một số loại, các yếu tố này được xếp riêng rẽ và được nối bằng dây dẫn điện.

Thuật ngữ "đèn xách tay" **chỉ** đề cập đến các loại đèn (bao gồm cả đèn và phần cung cấp điện cho nó), được thiết kế để sử dụng khi xách tay hoặc mang theo người, hoặc được thiết kế để gắn với các đồ vật có thể cầm tay. Chúng thường có tay cầm hoặc các thiết bị để buộc và có thể được nhận biết bởi hình dáng đặc biệt và trọng lượng nhẹ của nó. Do đó, khái niệm này **không bao gồm** thiết bị chiếu sáng cho xe có động cơ hoặc xe đạp (**nhóm 85.12**), và đèn được nối với một bộ gá cố định (**nhóm 94.05**).

Đèn của nhóm này bao gồm:

(1) **Các đèn bỏ túi**. Một số (đèn dynamo) được hoạt động bằng magneto, điều khiển bằng tay bởi một lò xo đòn bẩy.

(2) **Các đèn cầm tay khác** (bao gồm các loại có điều chỉnh tia). Đèn cầm tay thường được gắn với các thiết bị đơn giản để treo tạm thời trên tường,…, trong khi các đèn khác được thiết kế để đặt trên mặt đất.

(3) **Đèn, đèn pin, đèn flash** ở dạng bút, thường gắn với một cái ghim kẹp để đảm bảo đèn không rơi khỏi túi khi không sử dụng.

(4) **Đèn tín hiệu mật mã morse.**

(5) **Đèn an toàn thợ mỏ**; thiết bị chiếu sáng thường được thiết kế để gắn với mũ của thợ mỏ trong khi phần nguồn điện (ắc quy) thường được gắn trên đai thắt lưng.

(6) **Đèn kiểm tra có công dụng chung**, gắn cố định với một dải băng đầu (nó thường bao gồm một dải cong bằng kim loại). Những đèn này **chỉ** được phân loại ở đây nếu chúng có nguồn điện riêng của chúng (ví dụ pin khô trong túi của người sử dụng). Đèn của nhóm này được sử dụng bởi các bác sỹ, thợ sửa đồng hồ, thợ kim hoàn… Đèn chuyên dùng cho y tế (ví dụ khám họng, khám tai) thì bị **loại trừ (nhóm 90.18)**.

(7) **Đèn pin dạng đặc biệt** có hình dạng súng, thỏi son… Sản phẩm hỗn hợp ~~này~~ bao gồm một đèn hoặc đuốc và một bút, tuốc nơ vít, vòng chìa khóa… **chỉ** được phân loại ở đây nếu chức năng chính của nó là cấp ánh sáng.

(8) **Đèn đọc sách** lắp với một kẹp hoặc tương tự để gắn vào sách hoặc tạp chí

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của đèn thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đèn flash của máy ảnh (**nhóm 90.06**).

(b) Con trỏ laze kết hợp với một điot laze (**nhóm 90.13**).

85.14 - Lò luyện, nung và lò sấy điện dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm (kể cả các loại hoạt động bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi); các thiết bị khác dùng trong công nghiệp hoặc trong phòng thí nghiệm để xử lý nhiệt các vật liệu bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi.

8514.10 - Lò luyện, nung và lò sấy gia nhiệt bằng điện trở

8514.20 - Lò luyện, nung và lò sấy hoạt động bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi

8514.30 - Lò luyện, nung và lò sấy khác

8514.40 - Thiết bị khác để xử lý nhiệt các vật liệu bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi

8514.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm một số máy móc và dụng cụ điện nhiệt kiểu công nghiệp hoặc loại dùng trong phòng thí nghiệm, trong đó năng lượng điện được dùng để tạo ra nhiệt, (ví dụ bằng hiệu ứng nhiệt của dòng điện chạy trong vật dẫn; từ hồ quang điện). Nhóm này bao gồm các lò nung và lò sấy hoạt động bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi và các thiết bị công nghiệp hoặc dùng trong phòng thí nghiệm khác để xử lý nhiệt của vật liệu bằng cảm ứng điện hoặc tổn hao điện môi (ví dụ, lò nung vi sóng công nghiệp, lò sấy và thiết bị công nghiệp). Nhóm này **không bao gồm** các máy móc và thiết bị điện nhiệt dùng trong gia đình (**nhóm 85.16**).

(I) CÁC LÒ NUNG VÀ LÒ SẤY HOẠT ĐỘNG BẰNG ĐIỆN DÙNG TRONG CÔNG NGHIỆP HOẶC PHÒNG THÍ NGHIỆM (BAO GỒM CẢ LOẠI HOẠT ĐỘNG BỞI CẢM ỨNG HOẶC TỔN HAO ĐIỆN MÔI)

Các lò điện và lò sấy chủ yếu bao gồm không gian khép kín lớn hoặc bé hay vật chứa đóng kín mà trong đó thu được một nhiệt độ tương đối cao. Chúng được sử dùng cho nhiều mục đích (nóng chảy, luyện kim, nhiệt, tráng men, hàn, xử lý nhiệt các mối hàn…). Các loại chủ yếu bao gồm lò chưng cất, lò kiểu chuông, lò nung đáy, lò nấu, lò kiểu hầm… Một vài lò nung này có thể có gắn kèm cơ cấu lật nghiêng đặc biệt, hoặc được cung cấp với một thùng ở bên trong để xử lý kim loại trong chất khí đặc biệt để tránh oxi hóa.

Các lò nung và lò sấy nhóm này bao gồm cả, *không kể những cái khác*:

(A) **Các lò nung và sấy nhiệt điện trở** trong đó nhiệt được sản sinh bởi dòng điện chạy qua các điện trở nung nóng. Các yếu tố làm nóng này (điện trở nung nóng) truyền nhiệt để lưu giữ hoặc sang vật mang bằng bức xạ và đối lưu.

(B) **Lò nung dùng điện trở để nung nóng thanh kim loại hoặc vật liệu dạng hạt** mà ở đó vật liệu được làm nóng này đóng vai trò như điện trở nung nóng. Chúng bao gồm một vật chứa mà trong đó dòng điện sẽ chạy qua chính vật liệu đó; tính điện trở của vật liệu sản sinh ra nhiệt cần thiết.

(C) **Lò nung bằng điện trở dạng lỏng** bao gồm một bể ngâm được gắn các điện cực. Trong quá trình hoạt động, bể ngâm này chứa kim loại nóng chảy, muối nóng chảy hoặc các loại dầu đặc biệt, được duy trì ở nhiệt độ cần thiết bởi sự đi qua của dòng điện qua các điện cực, qua chất lỏng; vật được làm nóng bằng cách nhúng vào trong bể chất lỏng.

(D) **Lò điện phân để luyện hoặc tinh chế kim loại**. Những lò này cũng là các lò nung bằng điện trở dạng lỏng lắp với các điện cực được ngâm trong bể điện phân nóng chảy. Bể này chứa các vòng kim loại cấu thành từ quặng hòa tan trong muối nóng chảy. Điện ly được tạo ra bởi dòng điện đi qua chất điện phân qua các điện cực, kết quả là kim loại nóng chảy tinh khiết thu được tại cực âm trong khi khí ga thoát ra từ cực dương.

(E) **Lò nung cảm ứng tần số thấp**. Tần số xoay chiều thấp ở cuộn sơ cấp được liên kết từ tính bởi một lõi sắt mềm với vật mang được làm nóng, và cảm ứng dòng điện trong vật mang đó làm cho nó được nung nóng. Trong một số loại lò nung này, vật mang nóng chảy tuần hoàn từ nồi nấu chính chảy sang các ống vòng thẳng đứng mà trong đó các dòng nhiệt cảm ứng từ mạch sơ cấp.

(F) **Lò nung cảm ứng tần số cao**. Một dòng xoay chiều tần số cao (thường là tần số sóng radio) trong cuộn sơ cấp cảm ứng các dòng điện xoáy trong vật cần được nung nóng. Loại lò này không có lõi sắt

(G) **Lò nung và lò sấy dung kháng chất điện môi.** Các vật liệu, phải là vật không dẫn điện được đặt giữa 2 miếng kim loại nối trực tiếp với nguồn điện xoay chiều. Sự sắp xếp này hoạt động như là tụ điện, và tổn hao điện môi trong vật liệu sẽ tạo ra nhiệt gia tăng trong nó. Nhóm này bao gồm cả **lò vi sóng công nghiệp**, trong đó sản phẩm điện môi được làm nóng chịu tác động của sóng điện từ. Bằng sự tổn hao điện môi, năng lượng sóng được biến đổi đồng thời thành nhiệt xuyên qua cả khối sản phẩm, đảm bảo làm nóng đồng bộ. Các lò này được sử dụng để sấy khô, rã đông, đúc nhựa, nung gốm…

(H) **Lò hồ quang** trong đó nhiệt được phát ra bởi hồ quang điện, xảy ra giữa các điện cực và vật liệu được làm nóng. Các lò nóng dùng cho việc sản xuất gang, các hợp kim sắt, cacbua canxi, để tinh giảm quặng sắt, để ổn định nito trong không khí… Một số lò hồ quang điện nhiệt độ thấp cũng được sử dụng để chưng cất vật liệu có điểm sôi tương đối thấp (ví dụ kẽm hoặc photpho); tuy nhiên, nếu chúng được trang bị thiết bị ngưng tụ để thu các sản phẩm chưng cất thì sẽ bị **loại trừ (nhóm 84.19)**.

(IJ) **Lò nướng bức xạ hồng ngoại** được làm nóng bởi một số các đèn hồng ngoại hoặc tấm bức xạ.

Các lò nung và lò nướng loại này sử dụng nhiều hơn một phương pháp để làm nóng (ví dụ, cảm ứng tần số cao và thấp hoặc điện trở để nóng chảy và nung nóng kim loại…; lò nướng bánh bích quy tia hồng ngoại và tần số cao; các lò nướng hồng ngoại, điện trở và dung kháng chất điện môi (lò vi sóng) để làm nóng).

Các lò nung và lò nướng được mô tả trong nhóm này bao gồm cả, *không kể những cái khác*:

(1) **Lò nướng bánh mì, bánh ngọt, bánh bích quy**.

(2) **Lò nha khoa**

(3) **Lò hỏa táng**

(4) **Lò đốt chất phế thải**.

(5) **Lò nung hoặc lò nướng để ủ hoặc tôi kính**.

Nhóm này **loại trừ** các thiết bị nhiệt điện dùng cho sấy, khử trùng hoặc các hoạt động tương tự (**nhóm 84.19**).

(II) CÁC THIẾT BỊ KHÁC SỬ DỤNG TRONG CÔNG NGHIỆP HOẶC PHÒNG THÍ NGHIỆM ĐỂ XỬ LÝ NHIỆT CÁC VẬT LIỆU BẰNG CẢM ỨNG HOẶC BẰNG TỔN HAO ĐIỆN MÔI.

Nhóm này cũng bao gồm các cảm ứng điện hoặc thiết bị nhiệt điện môi (ví dụ thiết bị vi sóng), ngay cả khi không ở dạng của một lò nung hoặc lò nướng. Các thiết bị này (được sử dụng chủ yếu để xử lý nhiệt cho các vật thể nhỏ) chủ yếu bao gồm thiết bị điện để tạo ra dao động tần số cao, gắn cùng với các bảng hoặc cuộn dây thích hợp, thường được thiết kế đặc biệt cho các sản phẩm đặc biệt để điều trị.

Chúng bao gồm cả, *không kể những cái khác*:

(1) Các máy với cuộn dây cảm ứng để làm nóng bằng vật cảm ứng làm từ vật liệu là các chất dẫn điện tốt, bằng nguồn điện tần số thấp, trung bình hoặc cao (ví dụ, máy được sử dụng để làm cứng bề mặt trục khuỷu, xi lanh, bánh răng hoặc các bộ phận kim loại khác; máy để làm nóng chảy, thiêu kết, luyện kim, gia nhiệt hoặc làm nóng sơ bộ các bộ phận kim loại).

(2) Các máy với các điện cực đóng vai trò như là một tụ điện (ví dụ ở dạng tấm, thanh) cho việc làm nóng bằng điện môi (điện dung) của các vật làm từ các vật liệu không dẫn điện hoặc dẫn điện kém, bởi các nguồn tần số cao (ví dụ máy sấy gỗ; máy sấy sơ bộ các vật liệu đúc tôi cứng bằng nhiệt ở dưới dạng viên hoặc bột…)

Một vài loại thiết bị đặc biệt được thiết kế để xử lý nhiệt liên tục các thanh được đi qua cuộn dây, hoặc để lặp lại việc xử lý cho một loạt các sản phẩm.

Máy biến đổi điện xoay và các máy phát điện tần số cao khi đi kèm cùng với các thiết bị xử lý nhiệt cũng được phân loại vào nhóm này. Còn khi xuất trình riêng rẽ chúng được phân loại vào **nhóm 85.02 hoặc 85.43**, tùy trường hợp cụ thể.

Tuy nhiên, các máy móc xử lý cảm ứng dùng cho hàn hoặc hàn thau kim loại và máy xử lý nhiệt bằng hao tổn điện môi được sử dụng để hàn nhựa hoặc vật liệu khác (ví dụ máy ép tần số cao để hàn và máy hàn dòng tần số cao) xếp vào **nhóm 85.15**. Máy ép kết hợp với các thiết bị làm nóng thì được **loại trừ** khỏi chương này (**Chương 84**).

*

* *

Nhóm này cũng bao gồm các lò nung và các thiết bị khác được thiết kế đặc biệt để tách nhiên liệu hạt nhân phóng xạ, thiết bị xử lý chất thải phóng xạ bằng quá trình nhiệt luyện (ví dụ nung đất sét hoặc thủy tinh có chứa phần dư của chất phóng xạ hoặc đốt than chì hoặc lọc phóng xạ) hoặc các loại dùng để thiêu kết hoặc xử lý nhiệt của vật liệu phân hạch được thu hồi để tái chế. Tuy nhiên, các thiết bị dùng để tách đồng vị thì được phân loại vào **nhóm 84.01**.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây (ví dụ cốt thép, cửa ra vào, lỗ kiểm tra, các tấm và mái vòm, giá giữ điện cực và các điện cực kim loại).

*

* *

Tuy nhiên, nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Gạch, khối và các gạch chịu lửa tương tự hoặc các sản phẩm gốm dùng trong xây dựng hoặc lót nền của lò nung điện (**Chương 69**).

(b) Các lò nung và lò nướng bằng điện dùng để sản xuất các tấm bán dẫn mỏng hoặc các màn hình dẹt (**nhóm 84.86**)

(c) Điện trở đốt nóng bằng điện (**nhóm 85.16 hoặc 85.45**, tùy trường hợp cụ thể).

(d) Các điện cực làm bằng graphit hoặc carbon khác, có hoặc không có thành phần kim loại (**nhóm 85.45**).

85.15 - Máy và thiết bị hàn các loại dùng điện (kể cả khí ga nung nóng bằng điện), dùng chùm tia laser hoặc chùm tia sáng khác hoặc chùm phô-tông, siêu âm, chùm electron, xung từ hoặc hồ quang, có hoặc không có khả năng cắt; máy và thiết bị dùng điện để xì nóng kim loại hoặc gốm kim loại.

- Máy và thiết bị để hàn chảy (nguyên lý hàn thiếc, chỉ có phần nguyên liệu hàn được làm nóng chảy, đối tượng được hàn không bị nóng chảy):

8515.11 - - Mỏ hàn sắt và súng hàn

8515.19 - - Loại khác

- Máy và thiết bị để hàn kim loại bằng nguyên lý điện trở:

8515.21 - - Loại tự động hoàn toàn hoặc một phần

8515.29 - - Loại khác

- Máy và thiết bị hàn hồ quang kim loại (kể cả hồ quang plasma)

8515.31 - - Loại tự động hoàn toàn hoặc một phần

8515.39 - - Loại khác

8515.80 - Máy và thiết bị khác

8515.90 - Bộ phận

(I) MÁY VÀ THIẾT BỊ HÀN CÁC LOẠI

Nhóm này bao gồm các máy và thiết bị cụ thể để hàn (welding), hàn thiếc (soldering), hàn thau (brazing), có thể xách tay hoặc cố định. Chúng cũng được phân loại ở đây nếu chúng có khả năng cắt.

Hoạt động hàn có thể được thực hiện hoặc bằng tay hoặc tự động hoàn toàn hay bán tự động.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Máy và dụng cụ để hàn thiếc hoặc hàn thau**

Nhiệt thường được tạo ra bởi cảm ứng điện hoặc nguồn điện.

Hàn thiếc hoặc hàn thau là hoạt động mà trong đó các phần kim loại được nối bởi kim loại độn hàn ở điểm nóng chảy thấp hơn mà nó làm ướt các kim loại cần hàn. Các kim loại cần hàn không tham gia vào quá trình làm đầy mối hàn. Chất kim loại độn hàn thường được phân phối vào bề mặt của mối hàn qua các mao dẫn. Hàn thau có thể được phân loại với hàn thiếc thông qua nhiệt độ nóng chảy của chất độn hàn được sử dụng. Hàn thau thường khoảng trên 450 °C, trong khi hàn thiếc thì điểm nóng chảy đạt được ở nhiệt độ thấp hơn.

Chỉ các máy và thiết bị mà được nhận biết để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho hàn thau hoặc hàn thiếc thuộc nhóm này bởi các thiết bị đặc biệt của chúng (ví dụ hệ thống để cung cấp dây hàn). Các thiết bị khác được xem như là lò nung, lò nướng hoặc thiết bị làm nóng theo nghĩa của **nhóm 85.14**.

Nhóm này cũng bao gồm các mỏ hàn điện cầm tay và súng hàn thiếc.

(B) **Máy và thiết bị để hàn kim loại bằng nguyên lý điện trở.**

Nhiệt độ cần thiết để tạo nên điểm hàn được tạo ra bởi điện trở của một dòng điện chạy qua các phần được nối (nhiệt Jun). Trong quá trình hàn, các phần được liên kết với nhau dưới áp suất và chất trợ dung hoặc chất độn kim loại không được sử dụng.

Các máy này có nhiều loại khác nhau tùy theo vật được hàn. Ví dụ, chúng bao gồm máy hàn ghép mối hoặc hàn ghép mối cực nhanh; máy chấm hàn bao gồm súng có hay không nguồn công suất lắp bên trong; máy hàn đa điểm và các thiết bị gắn kèm; máy hàn nổi; máy hàn mối; thiết bị hàn điện trở nóng chảy tần số cao.

(C) **Các máy và thiết bị để hàn hồ quang hoặc hồ quang plasma kim loại, có hay không có khả năng cắt.**

(1) **Hàn hồ quang.**

Nguồn nhiệt được tạo ra từ hồ quang điện giữa 2 điện cực hoặc giữa 1 điện cực với vật cần hàn.

Có nhiều máy loại này, ví dụ, máy hàn hồ quang nóng chảy thủ công với các điện cực được phủ; máy hàn hồ quang yếm khí; máy hàn hoặc máy cắt với điện cực tiêu thụ hoặc không tiêu thụ hoặc máy hàn với hồ quang phủ (máy hàn hồ quang trong khí trơ (MIG); hàn hồ quang trong khí hoạt tính (MAG); hàn bằng điện cực không nóng chảy trong khí trơ (TIG); hàn hồ quang đặt chìm (SA), hàn xỉ điện hoặc hàn khí điện…).

(2) **Hàn hồ quang plasma**

Nguồn nhiệt là hồ quang ép mà chuyển khí phụ trợ thành trạng thái plasma bằng sự ion hóa và sự phân ly (tia plasma). Khí có thể là khí trơ (như acgon, heli), đa nguyên tử (nito, hydro) hoặc hỗn hợp 2 loại trên.

(D) **Máy và thiết bị để hàn kim loại bằng cảm ứng.**

Nguồn nhiệt được sinh ra bởi dòng điện đi qua một hoặc nhiều cuộn cảm.

(E) **Máy và thiết bị để hàn chùm tia điện tử, có hoặc không có khả năng cắt.**

Nguồn nhiệt được sinh ra trong các vật được hàn hay cắt bằng tác động của các điện tử của một chùm tia điện tử tập trung được tạo ra trong môi trường chân không.

(F) **Các máy và thiết bị dùng cho máy hàn khuếch tán trong chân không.**

Nguồn nhiệt thường được sinh ra bởi cảm ứng nhưng có thể được sinh ra bởi chùm tia electron hoặc điện trở.

Các thiết bị này bao gồm buồng chân không, bơm chân không, các thiết bị tạo áp suất và thiết bị gia nhiệt.

(G) **Máy và thiết bị sử dụng cho hàn chùm tia photon có hay không có khả năng cắt.**

Hàn bằng chùm phô-tông có thể chia ra thành:

(1) **Hàn bằng tia lade.**

Nguồn nhiệt được tạo ra từ một nguồn chủ yếu là bức xạ **đều**, đơn sắc, mà có thể tập trung một chùm tia có cường độ cao. Nó có thể được sinh ra bởi sự tác động của chùm tia này lên vật cần hàn.

(2) **Hàn bằng chùm tia sáng.**

Nhiệt được sinh ra bởi sự tác động của chùm tia sáng tập trung **không đều**.

(H) **Các máy và thiết bị để hàn các vật liệu chất nhiệt dẻo**.

(1) **Hàn với khí được làm nóng bằng điện (hàn khí nóng).**

Các bề mặt cần nối được làm nóng bởi khí ga nung nóng bằng điện (thường là không khí) và được nối dưới áp lực mà có hoặc không có chất phụ gia.

(2) **Hàn với các yếu tố làm nóng bằng điện (làm nóng vật hàn).**

Các bề mặt cần nối được làm nóng bằng các yếu tố nhiệt điện và được liên kết dưới áp suất có hoặc không có chất phụ gia.

(3) **Máy hàn cao tần.**

Bề mặt của các vật liệu nhiệt dẻo (ví dụ polymer acrylic, polyetylen, poly (vinyl-clorua), polyamide (ví dụ nilong)), với tổn thất điện môi tương đối cao được gia nhiệt ở trong từ trường xoay chiều tần số cao và sau đó được kết hợp dưới sức ép. Chất phụ gia có thể được sử dụng.

(IJ) **Các máy và thiết bị để hàn bằng siêu âm**.

Các phần cần nối được giữ cùng và đưa vào dao động siêu âm. Quá trình này làm nó có thể gắn kết kim loại hoặc hợp kim mà không dùng được các kỹ thuật hàn thông thường, và để hàn thép lá, bộ phận của hai hay nhiều kim loại khác nhau hoặc phim nhựa.

*

* *

Máy hàn điện các loại thường được cung cấp bởi dòng điện một chiều điện áp thấp từ một máy phát một chiều, hoặc với dòng xoay chiều điện áp thấp từ máy hạ áp. Máy biến điện, …, thông thường được gắn trong máy, nhưng trong vài trường hợp (ví dụ trong máy di động), mỏ hàn hoặc thiết bị hàn được nối với máy biến điện… bằng dây cáp điện. Ngay cả trong ~~các~~ trường hợp sau nhóm này cũng bao gồm toàn bộ các thiết bị **với điều kiện** các máy biến điện…, được xuất trình cùng với các mỏ hàn hay các thiết bị hàn; khi được xuất trình riêng rẽ, máy biến điện hoặc máy phát điện được phân loại theo các nhóm thích hợp của chúng (**nhóm 85.02 hoặc 85.04**).

Nhóm này còn bao gồm các rô-bốt công nghiệp thiết kế đặc biệt cho việc hàn.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Máy đóng gói được gắn cùng với các thiết bị hàn (**nhóm 84.22**).

(b) Máy ép nóng chảy (**nhóm 84.51**)

(c) Máy được thiết kế riêng cho việc cắt (thông thường là **nhóm 84.56**)

(d) Máy hàn ma sát (**nhóm 84.68**).

(e) Máy và thiết bị hàn loại chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho việc lắp ráp các vật liệu bán dẫn (**nhóm 84.86**).

(II) MÁY, THIẾT BỊ DÙNG ĐIỆN ĐỂ XÌ NÓNG KIM LOẠI HOẶC GỐM KIM LOẠI

Đây là các thiết bị hồ quang điện mà chúng làm chảy kim loại hoặc gốm kim loại và đồng thời phun chúng bằng khí nén.

Nhóm này **không bao gồm** các súng phun kim loại được trình bày riêng rẽ của **nhóm 84.24**.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây

Nhóm này bao gồm cả, *không kể những cái khác,* mỏ hàn và đầu kẹp hàn, giá đỡ điện cực và các điện cực tiếp xúc bằng kim loại (ví dụ, điểm tiếp xúc, con lăn và cơ cấu kẹp) cũng như là các đuốc hàn và bộ đầu phun dùng cho thiết bị hàn hydro nguyên tử cầm tay.

Tuy nhiên, những mặt hàng sau đây được **loại trừ** khỏi nhóm này:

(a) Các điện cực nóng chảy làm từ kim loại cơ bản hoặc cacbua kim loại (phân loại theo vật liệu cấu thành hoặc trong **nhóm 83.11**, tùy trường hợp cụ thể).

(b) Các điện cực bằng graphit hoặc carbon khác, có hoặc không có thành phần kim loại (thuộc **nhóm 85.45**).

85.16 - Dụng cụ điện đun nước nóng tức thời hoặc đun nước nóng có dự trữ và đun nước nóng kiểu nhúng; dụng cụ điện làm nóng không gian và làm nóng đất; dụng cụ nhiệt điện làm tóc (ví dụ, máy sấy tóc, máy uốn tóc, dụng cụ kẹp uốn tóc) và máy sấy làm khô tay; bàn là điện; dụng cụ nhiệt điện gia dụng khác; các loại điện trở đốt nóng bằng điện, trừ loại thuộc nhóm 85.45.

8516.10 - Dụng cụ điện đun nước nóng tức thời hoặc đun nước nóng có dự trữ và đun nước nóng kiểu nhúng

- Dụng cụ điện làm nóng không gian và làm nóng đất:

8516.21 - - Loại bức xạ giữ nhiệt

8516.29 - - Loại khác.

- Dụng cụ làm tóc hoặc máy sấy làm khô tay nhiệt điện:

8516.31 - - Máy sấy khô tóc

8516.32 - - Dụng cụ làm tóc khác

8516.33 - - Máy sấy làm khô tay

8516.40 - Bàn là điện

8516.50 - Lò vi sóng

8516.60 - Các loại lò khác; nồi nấu, bếp đun dạng tấm đun, vòng đun sôi, thiết bị kiểu vỉ nướng và lò nướng

- Dụng cụ nhiệt điện khác:

8516.71 - - Dụng cụ pha chè hoặc cà phê

8516.72 - - Lò nướng bánh (toasters)
8516.79 - - Loại khác
8516.80 - Điện trở đốt nóng bằng điện
8516.90 - Bộ phận

(A) DỤNG CỤ ĐUN NÓNG TỨC THỜI HOẶC ĐUN NƯỚC NÓNG CÓ DỰ TRỮ VÀ ĐUN NƯỚC NÓNG KIỂU NHÚNG

Nhóm này bao gồm:

(1) **Thiết bị đun nước nóng** trong đó nước được làm nóng khi chảy qua nó.

(2) **Thiết bị đun nước nóng có dự trữ** (có hay không thuộc loại chịu áp lực), là bình cách nhiệt với các bộ phận làm nóng được nhúng bên trong. Trong thiết bị này nước được đun nóng từ từ.

(3) **Thiết bị làm nóng hệ thống kép** trong đó nước được làm nóng hoặc bằng điện hoặc được nối tới một hệ thống đun nước dùng nhiên liệu; chúng thường được trang bị với bộ điều khiển nhiệt độ để vận hành ~~chỉ~~ bằng điện chỉ khi mà nhiên liệu thay thế không đủ.

(4) **Nồi đun nước nóng bằng điện cực** trong đó một dòng xoay chiều đi qua nước giữa hai điện cực.

(5) **Thiết bị đun nóng kiểu nhúng** có nhiều hình dáng khác nhau tùy theo mục đích sử dụng, thường được sử dụng ở trong thùng, bể chứa, …, để làm nóng chất lỏng, chất bán lỏng (trừ chất rắn) hoặc khí. Chúng cũng được thiết kế để sử dụng trong nồi, chảo, vại, ly, buồng tắm, cốc thí nghiệm…, thường có tay cầm cách nhiệt và một móc để treo phần làm nóng ở trong thùng.

Chúng có một vỏ bọc bảo vệ được gia cố mà có khả năng chống đỡ cao đối với các va đập cơ học và để chống rò rỉ từ chất lỏng, bán lỏng (ngoại trừ chất rắn) và chất khí. Một loại bột (thường là oxi magie) với tính chất điện môi tốt và tính chất nhiệt học giữ cho dây điện trở (kháng trở) ở nguyên vị trí trong vỏ bọc và cách điện.

Các thiết bị bao gồm thiết bị làm nóng kiểu nhúng gắn cố định trong một thùng, bể hoặc các vật chứa khác được phân loại trong **nhóm 84.19 trừ khi** chúng được thiết kế chỉ làm nóng nước hoặc dùng trong gia đình, trong trường hợp này chúng vẫn được phân loại trong nhóm này. Thiết bị làm nóng nước bằng năng lượng mặt trời được phân loại ở nhóm 84.19.

(6) **Thiết bị điện để đun nước**.

Nồi đun nước nóng trung tâm dùng điện được phân loại trong **nhóm 84.03**.

(B) THIẾT BỊ ĐIỆN LÀM NÓNG KHÔNG GIAN VÀ LÀM NÓNG ĐẤT

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các thiết bị giữ nhiệt hoạt động bằng điện**, mà trong đó các bộ phận điện gia nhiệt cho một vật rắn (ví dụ gạch) hoặc một chất lỏng mà nó giữ nhiệt được sinh ra và giải phóng nó ra môi trường xung quanh khi cần thiết.

(2) **Thiết bị sưởi bằng điện (quạt sưởi và máy sưởi bức xạ),** bao gồm loại di chuyển với tấm phản xạ parabol và đôi khi được gắn quạt bên trong. Rất nhiều loại thiết bị sưởi này được gắn với đèn màu và thiết bị nhấp nháy để làm cho giống ngọn lửa đốt than hoặc gỗ.

(3) **Thiết bị bức xạ điện**. Đây là các thiết bị mà trong đó bộ phận điện làm nóng một chất lỏng (ví dụ dầu) mà nó tuần hoàn trong thiết bị bức xạ và sau đó bức xạ nhiệt ra môi trường xung quanh.

(4) **Các thiết bị nhiệt đối lưu**. Chúng tuần hoàn không khí bởi dòng đối lưu, đôi khi được hỗ trợ bởi một quạt.

(5) **Các tấm làm nóng** dùng để gắn trên trần hoặc trên tường bao gồm các tấm tạo ra bức xạ hồng ngoại để làm nóng khu vực công cộng, đường phố….

(6) **Các thiết bị làm nóng dùng cho xe ô tô, xe lửa, phương tiện bay….,** ngoại trừ thiết bị gạt và chống tạo sương và tuyết.

(7) **Thiết bị làm nóng đường** để ngăn chặn sự hình thành của băng và **thiết bị làm nóng đất**, đặc biệt sử dụng để kích thích tăng trưởng của cây trồng, các thành phần của thiết bị này thường được chôn dưới đất.

(8) **Thiết bị làm nóng động cơ** để đặt dưới xe ô tô để dễ dàng khởi động.

Nồi đun nóng trung tâm hoạt động bằng điện được xếp vào **nhóm 84.03**.

(C) CÁC THIẾT BỊ LÀM TÓC VÀ THIẾT BỊ LÀM KHÔ TAY BẰNG NHIỆT-ĐIỆN

Các thiết bị này bao gồm:

(1) **Máy sấy tóc**, bao gồm cả loại sấy chụp đầu và những loại khác đi kèm với một thân dạng súng và quạt gắn bên trong.

(2) **Thiết bị cuộn tóc và thiết bị uốn tóc cố định dùng điện**.

(3) **Thiết bị làm nóng kiểu kẹp tóc**.

(4) **Máy làm khô tay.**

(D) BÀN LÀ ĐIỆN

Nhóm này bao gồm bàn là các loại, dù sử dụng trong gia đình hay tiệm may…, bao gồm cả bàn là không dây. Những bàn là không dây này bao gồm một miếng sắt gắn với thiết bị làm nóng và một giá đặt có thể được nối với điện. Bàn là chỉ được tiếp xúc với nguồn điện khi mà được đặt ở giá đó. Nhóm này cũng bao gồm các bàn là hơi mà được gắn với bộ phận chứa nước hoặc được thiết kế để nối với một ống hơi.

(E) THIẾT BỊ NHIỆT ĐIỆN KHÁC LOẠI SỬ DỤNG CHO MỤC ĐÍCH GIA DỤNG

Nhóm này bao gồm tất cả các máy và thiết bị nhiệt điện với **điều kiện** chúng **thường được sử dụng trong gia đình**. Một số loại này đã được nêu ở phần trước của chú giải (ví dụ máy sưởi điện, bình đun nước nóng, máy sấy tóc, bàn là…). Loại khác bao gồm:

(1) Lò vi sóng.

(2) Các loại lò nướng và nồi nấu khác, đĩa nấu, vòng đun sôi, vỉ quay và nướng (ví dụ kiểu đối lưu, kiểu điện trở, kiểu hồng ngoại, cảm ứng cao tần và các thiết bị điện khí).

(3) Máy pha chè hoặc cà phê (bao gồm cả bình pha cà phê).

(4) Lò nướng bánh, bao gồm cả lò nướng được thiết kế chủ yếu để nướng bánh mỳ nhưng có thể nướng các loại nhỏ như là khoai tây.

(5) Ấm, chảo, nồi hơi; bình ủ để làm nóng sữa, súp và các loại tương tự

(6) Máy làm bánh crep.

(7) Máy làm bánh quế.

(8) Máy sấy đĩa và máy hâm nóng thức ăn

(9) Chảo rán và chảo chao dầu mỡ (chảo sâu).

(10) Thiết bị rang cà phê.

(11) Chai gia nhiệt.

(12) Máy làm sữa chua và pho mát.

(13) Thiết bị khử trùng trước khi bảo quản.

(14) Thiết bị làm bắp rang bơ.

(15) Thiết bị sấy khô mặt và các thiết bị tương tự.

(16) Thiết bị xông hơi mặt kết hợp với mặt nạ mà ở trong đó nước sẽ được làm bay hơi dùng để xử lý da mặt.

(17) Giá để khăn và các thanh làm nóng các khăn này.

(18) Thiết bị làm nóng giường.

(19) Thiết bị làm nóng nước hoa hoặc xông hương, và thiết bị làm nóng để khuếch tán thuốc diệt côn trùng.

(20) Nồi hơi rửa không có cơ chế cơ khí.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Chăn sưởi bằng điện, đệm giường, đệm chân hoặc các thiết bị tương tự; quần áo, giầy dép, tai nghe được làm ấm bằng điện hoặc các thiết bị làm ấm khác được sử dụng cho người (được phân loại vào nhóm thích hợp của nó, xem Chú giải 1 của Chương).

(b) Máy cán là (**nhóm 84.20**), máy là quần áo hoặc máy ép là khác (**nhóm 84.51**).

(c) Máy pha cà phê dùng cho quầy hàng, máy ủ sữa hoặc trà, chảo rán và chảo chao dầu mỡ, ví dụ, trong các cửa hàng bán đồ rán, và các thiết bị nhiệt điện khác mà không thường được sử dụng trong gia đình (**nhóm 84.19**…).

(d) Lò nung, nóng vi sóng công nghiệp và các thiết bị tương tự (ví dụ lò nướng vi sóng loại thiết kế sử dụng trong nhà hàng) (**nhóm 85.14**).

(e) Đồ nội thất (ví dụ tủ chén bát, xe đẩy phục vụ), đã gắn với thiết bị nhiệt điện (**Chương 94**).

(f) Bật lửa châm thuốc lá, bật lửa châm ga và các loại tương tự (**nhóm 96.13**).

(F) CÁC ĐIỆN TRỞ NUNG NÓNG BẰNG ĐIỆN

Ngoại trừ các loại làm từ cacbon (**nhóm 85.45)**, tất cả các điện trở làm nóng được phân loại vào đây không phụ thuộc vào các máy móc hoặc thiết bị mà nó sẽ được sử dụng ở trong.

Chúng bao gồm các thỏi, thanh, tấm… hoặc đoạn dây dài (thường là được làm xoắn), làm từ chất liệu đặc biệt mà trở nên rất nóng khi dòng điện chạy qua nó. Vật liệu được sử dụng rất đa dạng (hợp kim đặc biệt, hỗn hợp dựa trên thành phần chủ yếu là cacbua silic …). Chúng có thể thu được ở dạng các thành phần riêng biệt bởi quá trình in ấn.

Dây điện trở thường được gắn trên đế cách điện (ví dụ bằng gốm, khoáng chất, mica hoặc nhựa) hoặc gắn trên các lõi cách điện mềm (ví dụ sợi thủy tinh hoặc amiăng). Nếu không được gắn, loại dây này **chỉ được** phân loại ở đây nếu được cắt theo chiều dài và làm xoắn hoặc hình dáng của nó được nhận biết như một yếu tố điện trở nhiệt. Quy định này cũng áp dụng cho các thanh, que, tấm cũng được phân loại ở đây, **phải được** cắt theo chiều dài hoặc kích cỡ sẵn sàng để sử dụng.

Các điện trở vẫn được phân loại ở đây nếu như nó được thiết kế đặc biệt cho các máy móc chuyên dùng, nhưng nếu được lắp với các phần khác ngoại trừ một cách điện đơn giản hoặc các kết nối điện thì được phân loại như các bộ phận hoặc máy móc mà nó đáp ứng (ví dụ, tấm đế dùng cho bàn là và tấm đun dùng cho nồi cơm điện).

Nhóm này cũng **loại trừ** thiết bị gạt và chống tạo sương và tuyết. Những mặt hàng này gồm các dây điện trở được gắn trong khung cố định trên kính chắn gió (**nhóm 85.12**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

85.17 - Bộ điện thoại, kể cả điện thoại cho mạng di động tế bào hoặc mạng không dây khác; thiết bị khác để truyền hoặc nhận tiếng, hình ảnh hoặc dữ liệu khác, kể cả các thiết bị viễn thông nối mạng hữu tuyến hoặc không dây (như loại sử dụng trong mạng nội bộ hoặc mạng diện rộng), trừ loại thiết bị truyền hoặc thu của nhóm 84.43, 85.25, 85.27 hoặc 85.28.

- Bộ điện thoại, kể cả điện thoại cho mạng di động tế bào hoặc mạng không dây khác:

8517.11 - - Bộ điện thoại hữu tuyến với điện thoại cầm tay không dây

8517.12 - - Điện thoại cho mạng di động tế bào hoặc mạng không dây khác

8517.18 - - Loại khác

- Thiết bị khác để phát hoặc nhận tiếng, hình ảnh hoặc dữ liệu khác, kể cả thiết bị thông tin hữu tuyến hoặc không dây (như loại sử dụng trong mạng nội bộ hoặc mạng diện rộng):

8517.61 - - Thiết bị trạm gốc

8517.62 - - Máy thu, đổi và truyền hoặc tái tạo âm thanh, hình ảnh hoặc dạng dữ liệu khác, kể cả thiết bị chuyển mạch và thiết bị định tuyến

8517.69 - - Loại khác

8517.70 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các thiết bị truyền hoặc nhận lời nói hoặc các âm thanh khác, hình ảnh hoặc các dữ liệu khác giữa hai điểm bởi sự biến đổi của một dòng điện hoặc sóng quang lan truyền trong mạng hữu tuyến hay là các sóng điện từ trong mạng không dây. Tín hiệu có thể là tín hiệu tương tự hoặc là tín hiệu số. Các mạng, có thể được nối với nhau, bao gồm điện thoại, điện báo, vô tuyến điện thoại, vô tuyến điện báo, mạng cục bộ hoặc mạng diện rộng.

(I) BỘ ĐIỆN THOẠI, BAO GỒM ĐIỆN THOẠI CHO MẠNG DI ĐỘNG HOẶC CÁC LOẠI MẠNG KHÔNG DÂY KHÁC.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Bộ điện thoại hữu tuyến**

Bộ điện thoại hữu tuyến là các thiết bị viễn thông mà chuyển đổi giọng nói thành tín hiệu để truyền sang thiết bị khác. Sau khi nhận được 1 tín hiệu, một bộ điện thoại hữu tuyến sẽ chuyển đổi tín hiệu trở lại thành giọng nói. Chúng bao gồm:

(1) **Thiết bị phát**, một micro ~~mà~~ chuyển đổi các sóng âm thanh thành một dòng điều biến.

(2) **Thiết bị thu** (tai nghe có khung chụp qua đầu và tai nghe không có khung chụp qua đầu), chuyển đổi lại dòng điều biến thành các sóng âm thanh. Trong hầu hết các trường hợp, thiết bị phát và thiết bị thu được kết hợp trong cùng một khối đơn được biết như là một tay cầm điện thoại. Trong các trường hợp khác, thiết bị phát và thiết bị thu được kết hợp trong tai nghe chụp đầu và một micro, được thiết kế để mang trên đầu người sử dụng.

(3) **Các mạch chống nhiễu âm**, tránh âm thanh sinh ra trong thiết bị phát khỏi bị tái lặp trong thiết bị thu trong cùng một tay cầm điện thoại.

(4) **Bộ chuông báo**, đưa ra thông báo có cuộc gọi. Những thiết bị này có thể là chuông âm thanh mà sinh ra âm thanh chuông điện tử hoặc cơ khí như là một cái chuông hay chuông điện. Một vài bộ điện thoại gắn với đèn mà hoạt động nối với chuông để cung cấp tín hiệu khả kiến chỉ báo có cuộc gọi đến.

(5) **Thiết bị chuyển mạch** hoặc "**móc chuyển mạch**", ngắt hoặc cho phép sự di chuyển dòng từ mạng. Nó thường được hoạt động bởi tay cầm điện thoại mà được nhấc ra khỏi hoặc gắn trở lại giá để ống nghe.

(6) **Thiết bị chọn quay số**, mà cho phép người gọi thu được một kết nối. Bộ chọn có thể là các nút nhấn hoặc kiểu bàn phím hoặc loại quay số kiểu trống hoặc quay tròn.

Khi xuất trình riêng rẽ, micro và bộ thu (có hay không kết hợp thành tay cầm điện thoại), và loa được phân loại trong **nhóm 85.18** trong khi chuông hoặc chuông điện được phân loại trong **nhóm 85.31**.

Bộ điện thoại có thể kết hợp hoặc gắn: một bộ nhớ để lưu trữ và gọi lại các số điện thoại; màn hình hiển thị số được gọi, số gọi đến, ngày và giờ, thời gian cuộc gọi; một bộ loa thêm và micro để cho phép nói chuyện mà không cần sử dụng tay cầm điện thoại; thiết bị trả lời tự động, truyền một thông điệp đã được nhớ sẵn, ghi các thông điệp đến hoặc cho xem lại các thông điệp đã được ghi theo yêu cầu; thiết bị để giữ kết nối khi đang giao tiếp với một người trên một điện thoại khác. Bộ điện thoại kết nối các thiết bị này cũng có thể có các phím hoặc nút bấm để cho phép chúng hoạt động, bao gồm cả một phím chuyển cho phép điện thoại hoạt động mà không cần nhấc ống nghe điện thoại ra khỏi giá để điện thoại. Nhiều các thiết bị này sử dụng một bộ vi xử lý hoặc IC kỹ thuật số để hoạt động.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại bộ điện thoại kể cả:

(i) Bộ điện thoại không dây bao gồm thiết bị cầm tay thu phát tần số radio chạy bằng pin bao gồm một bàn phím số, phím chuyển mạch và một thiết bị gốc thu phát tần số sóng radio được nối với đường dây của mạng điện thoại (các bộ điện thoại không dây khác có thể không có thiết bị cầm tay nhưng bao gồm một tai nghe chụp đầu kết hợp một micro kết nối với một bộ tích hợp di động được cấp nguồn bởi pin bao gồm bộ thu phát tần số sóng radio, bộ chọn số và phím chuyển mạch).

(ii) Bộ điện thoại mà nó kết hợp bộ chọn số và phím chuyển mạch (nối bằng dây tới mạng điện thoại) và tai nghe chụp đầu kết hợp micro, đi cùng nhau.

(B) **Điện thoại cho mạng di động tế bào hoặc mạng không dây khác.**

Nhóm này bao gồm các điện thoại để sử dụng cho bất cứ mạng không dây nào. Những điện thoại này nhận và phát sóng radio mà được nhận và truyền trở lại, ví dụ, bằng các trạm thu phát gốc hay vệ tinh.

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

(1) Điện thoại di động tế bào hoặc điện thoại di động.

(2) Điện thoại vệ tinh.

(II) CÁC THIẾT BỊ KHÁC ĐỂ PHÁT HOẶC NHẬN ÂM THANH, HÌNH ẢNH HOẶC DỮ LIỆU KHÁC BAO GỒM THIẾT BỊ TRUYỀN THÔNG TRONG MẠNG HỮU TUYẾN HOẶC KHÔNG DÂY (NHƯ LÀ MẠNG CỤC BỘ HOẶC MANG TOÀN CỤC)

(A) **Trạm thu phát gốc**

Các loại trạm thu phát gốc thông thường nhất là các loại dùng cho mạng di động tế bào, nó nhận và phát sóng radio đến và từ các điện thoại di động tế bào hay tới các mạng hữu tuyến hoặc không dây khác. Mỗi trạm thu phát gốc phủ sóng trong một khu vực địa lý (một khu vực). Nếu người sử dụng từ một khu vực này đến khu vực khác khi đang gọi điện thoại thì các cuộc gọi sẽ tự động truyền từ khu vực này sang khu vực khác mà không bị gián đoạn.

(B) **Hệ thống điện thoại nội bộ tòa nhà**.

Hệ thống này thường bao gồm một thiết bị điện thoại cầm tay và bàn phím hoặc loa, một micro và các phím. Hệ thống này thường được gắn tại lối vào của tòa nhà có nhiều hộ dân. Với hệ thống này, khách có thể gọi tới các hộ dân cụ thể bằng cách nhấn vào các phím tương ứng để liên lạc.

(C) **Điện thoại truyền hình**

Điện thoại truyền hình dùng cho các tòa nhà, nó là một sự kết hợp bao gồm chủ yếu một bộ điện thoại dùng cho đường dây điện thoại, một camera truyền hình và một thiết bị thu hình (được truyền bởi đường dây).

(D) **Thiết bị truyền tin điện báo trừ máy fax của nhóm 84.43**.

Các thiết bị này được chủ yếu thiết kế để chuyển đổi ký tự, đồ thị, hình ảnh hoặc các dữ liệu khác thành các xung điện tương ứng, để truyền các xung điện này và ở đầu nhận, sẽ nhận các xung điện và chuyển chúng thành ký tự quy ước hoặc hiển thị đại diện cho các ký tự, đồ họa, hình ảnh hoặc các dữ liệu khác hoặc chuyển thành chữ, đồ họa, hình ảnh hoặc dữ liệu khác.

Ví dụ :

(1) **Thiết bị truyền tin**, như là các thiết bị truyền dạng quay số hoặc bàn phím và các thiết bị truyền tự động (ví dụ máy telex hoặc máy chữ điện báo).

(2) **Thiết bị nhận tin nhắn** (ví dụ thiết bị nhận tín hiệu điện báo đánh chữ). Trong một số trường hợp thiết bị thu và thiết bị phát có thể tạo thành một tổ hợp máy thu-phát.

(3) **Thiết bị điện báo hình ảnh**. Các thiết bị chụp ảnh phụ trợ với các thiết bị này (ví dụ thiết bị rửa ảnh) thuộc **Chương 90**.

(E) **Thiết bị chuyển mạch điện thoại hoặc điện báo.**

(1) **Bảng chuyển mạch và tổng đài tự động**.

Nó gồm nhiều loại. Tính năng chính của hệ thống chuyển mạch là khả năng cung cấp, đáp ứng việc mã hóa tín hiệu, tạo kết nối tự động giữa những người sử dụng. Bảng chuyển mạch và tổng đài tự động có thể hoạt động bằng cách chuyển mạch, chuyển đổi tin nhắn hoặc chuyển đổi gói thông tin, dựa vào việc nó sử dụng bộ vi xử lý để kết nối những người sử dụng bằng phương tiện điện tử. Nhiều các bảng chuyển mạch và tổng đài tự động tích hợp bộ biến đổi tín hiệu tương tự thành tín hiệu kỹ thuật số,

hoặc tín hiệu kỹ thuật số sang tín hiệu tương tự, thiết bị nén/giải nén dữ liệu (bộ giải mã), bộ điều biến (modem), bộ dồn kênh, thiết bị xử lý dữ liệu tự động và các thiết bị khác mà cho phép truyền tải đồng thời cả tín hiệu tương tự và tín hiệu kỹ thuật số qua mạng, nó cho phép kết hợp ~~cho~~ việc truyền tải lời nói, âm thanh, ký tự, đồ họa, hình ảnh hoặc dữ liệu khác.

Một số loại tổng đài tự động bao gồm chủ yếu là **bộ chọn**, nó chọn các dòng tương ứng với xung điện được nhận từ các bộ gọi điện thoại và thiết lập kết nối. Chúng hoạt động tự động, hoặc được vận hành trực tiếp bởi các xung động từ bộ gọi điện thoại hoặc thông qua thiết bị phụ trợ như là **bộ điều khiển**.

Các loại khác của bộ chọn (chọn trước, chọn trung gian, chọn cuối cùng) và, khi được sử dụng, bộ điều khiển thường được lắp ráp hàng loạt và trong các nhóm của cùng loại trên khung mà sau đó được gắn vào trong trạm trên giá kim loại. Tuy nhiên, đặc biệt trong việc lắp đặt tổng đài kích thước nhỏ hơn, chúng có thể được gắn toàn bộ trên một giá đơn để chúng tạo thành một trạm tự động độc lập.

Tổng đài điện thoại và trạm điện thoại tự động cũng có thể kết hợp với các tiện ích như quay số nhanh, chờ cuộc gọi, chuyển hướng cuộc gọi, gọi nhóm, hộp thư thoại … Các tiện ích này được truy cập từ điện bộ điện thoại của người sử dụng thông qua mạng điện thoại.

Chúng được sử dụng cho các mạng công cộng hoặc cá nhân mà nó sử dụng trạm nhánh riêng (PBX), các trạm này được kết nối với mạng công cộng. Tổng đài tự động và các trạm tự động cũng có thể được trang bị với thiết bị giao tiếp tương tự như bộ điện thoại để người điều khiển can thiệp khi cần thiết.

(2) **Tổng đài và trạm điện thoại không tự động.**

Chúng bao gồm một khung mà trên đó gắn rất nhiều thiết bị chuyển mạch thủ công. Nó đòi hỏi người điều khiển kết nối thủ công mỗi cuộc gọi được nhận bởi tổng đài hoặc trạm điện thoại. Chúng bao gồm các hiển thị "cuộc gọi" hoặc "xóa" để báo hiệu rằng cuộc gọi đang được thực hiện hoặc đã hoàn thành; bộ điện thoại của người điều khiển (đôi khi được gắn đặc biệt); các thiết bị chuyển mạch (gắn với ổ cắm hoặc phích cắm và được kết nối tới một dây); và phím chuyển mạch được kết nối điện tới phích cắm và dây để cho phép người điều khiển trả lời cuộc gọi, giám sát quá trình cuộc gọi và ghi nhận sự hoàn thành của cuộc gọi.

(F) **Thiết bị phát và nhận dùng cho điện thoại radio và điện báo radio.**

Nhóm này bao gồm:

(1) Các thiết bị cố định dùng cho điện thoại radio hoặc điện báo radio (ví dụ bộ phát, bộ thu và bộ thu phát). Các loại này, được sử dụng chủ yếu trong việc lắp đặt trên diện rộng, bao gồm các thiết bị đặc biệt như thiết bị bảo mật (ví dụ biến tần phổ), thiết bị ghép kênh (được sử dụng để gửi nhiều hơn hai tin nhắn cùng một lúc) và thiết bị thu thông thường, được gọi là "thiết bị thu phân lập", sử dụng nhiều kỹ thuật thu để khắc phục sự giảm âm.

(2) Thiết bị phát và thu sóng vô tuyến để phiên dịch trực tiếp tại các hội nghị sử dụng nhiều thứ tiếng.

(3) Thiết bị phát tự động và thu đặc biệt dùng cho tín hiệu cầu cứu từ tàu, thuyền, phương tiện bay…

(4) Bộ phát, bộ thu hoặc bộ thu phát dùng do các tín hiệu đo từ xa (viễn trắc).

(5) Các thiết bị điện thoại radio bao gồm cả bộ thu điện thoại radio dùng cho xe có động cơ, tàu, phương tiện bay, tàu hỏa…

(6) Thiết bị thu xách tay, thường hoạt động bằng pin, ví dụ thiết bị thu xách tay dùng để gọi, báo hiệu hoặc nhắn tin.

(G) **Thiết bị thông tin liên lạc khác.**

Nhóm này bao gồm các thiết bị cho phép kết nối tới mạng có dây hoặc không dây hoặc phát hoặc thu tiếng nói hoặc âm thanh khác, hình ảnh hoặc các dữ liệu khác trong một mạng lưới như vậy.

Mạng thông tin liên lạc bao gồm cả hệ thống dây dẫn sóng mang, hệ thống dây dẫn kỹ thuật số và kết hợp của chúng. Ví dụ, chúng có thể được định hình như mạng điện thoại chuyển mạch công cộng, mạng cục bộ (LAN), mạng đô thị (MAN) và mạng diện rộng (WAN) có cấu trúc độc quyền hoặc cấu trúc mở.

Nhóm này bao gồm:

(1) Thẻ giao diện mạng (ví dụ thẻ giao diện Ethernet).

(2) Modem (kết hợp điều biến-giải biến).

(3) Bộ định tuyến, cầu, "hub", bộ lặp và bộ điều hợp kênh.

(4) Bộ ghép kênh và các thiết bị dây liên quan (ví dụ, bộ phát, bộ thu hoặc máy chuyển đổi quang điện).

(5) Bộ mã hóa và giải mã (nén/giải nén dữ liệu) nó có khả năng truyền tải và thu nhận thông tin kỹ thuật số.

(6) Xung để chuyển đổi âm thanh mà xung này chuyển đổi các tín hiệu được quay thành các tín hiệu âm thanh.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem chú giải chi tiết tổng quát phần XVI), bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy fax (**nhóm 84.43).**

(b) Máy đục lỗ, có hoặc không hoạt động bằng điện, được sử dụng để đục lỗ các dải giấy sẵn sàng sử dụng cho thiết bị điện báo tự động (**nhóm 84.72**).

(c) Cuộn dây cảm ứng để chèn vào các mạch điện thoại hoặc điện báo (**nhóm 85.04**).

(d) Pin, bộ pin và ắc quy (**nhóm 85.06 hoặc 85.07**).

(e) Máy trả lời điện thoại được thiết kế để hoạt động với một bộ điện thoại nhưng không phải là một bộ phận không thể tách rời của bộ điện thoại (**nhóm 85.19**).

(f) Thiết bị truyền hoặc nhận sóng phát thanh hoặc tín hiệu truyền hình (**nhóm 85.25, 85.27 hoặc 85.28**).

(g) Chuông hoặc các chỉ báo bằng điện (ví dụ các chỉ dẫn báo sáng hoạt động khi quay điện thoại) (**nhóm 85.31**).

(h) Rơle và các thiết bị chuyển mạch như bộ chọn cho trạm điện thoại tự động, thuộc **nhóm 85.36.**

(ij) Các dây, cáp cách điện…, cũng như các sợi cáp quang, có vỏ bọc riêng cho từng sợi, có hoặc chưa gắn với đầu nối, bao gồm dây và phích cắm cho tổng đài điện thoại (**nhóm 85.44**).

(k) Vệ tinh viễn thông (**nhóm 88.02**).

(l) Quầy tính và đăng ký cuộc gọi điện thoại (**Chương 90**).

(m) Thiết bị phát và thu sóng mang hoặc loại khác mà nó tạo thành một tổ hợp duy nhất với thiết bị viễn trắc kỹ thuật số hoặc tín hiệu tương tự hoặc các các thiết bị, hoặc kết hợp với các thiết bị khác để tạo nên tổ hợp chức năng theo chú giải 3 của Chương 90 (**chương 90**).

(n) Máy đếm thời gian (ghi thời gian) (**nhóm 91.06**).

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 8517.62

Phân nhóm này bao gồm các thiết bị cầm tay không dây hoặc bộ thiết bị gốc khi mà được trình bày riêng rẽ

85.18 - Micro và giá đỡ micro; loa, đã hoặc chưa lắp ráp vào trong vỏ loa; tai nghe có khung chụp qua đầu và tai nghe không có khung chụp qua đầu, có hoặc không ghép nối với một micro, và các bộ gồm có một micro và một hoặc nhiều loa; thiết bị điện khuếch đại âm tần; bộ tăng âm điện.

8518.10 - Micro và giá đỡ micro

- Loa, đã hoặc chưa lắp vào vỏ loa:

8518.21 - - Loa đơn, đã lắp vào vỏ loa

8518.22 - - Bộ loa, đã lắp vào cùng một vỏ loa

8518.29 - - Loại khác

8518.30 - Tai nghe có khung chụp qua đầu và tai nghe không có khung chụp qua đầu, có hoặc không nối với một micro, và các bộ gồm một micro và một hoặc nhiều loa

8518.40 - Thiết bị điện khuếch đại âm tần

8518.50 - Bộ tăng âm điện

8518.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm micrô, loa, tai nghe chụp đầu, tai nghe và các bộ thiết bị điện khuếch đại âm tần ở tất cả các dạng được xuất trình riêng rẽ, không quan tâm đến việc các thiết bị nêu trên được thiết kế cho mục đích sử dụng chuyên dùng (ví dụ, micro điện thoại, tai nghe chụp đầu và tai nghe, và loa nhận tín hiệu vô tuyến).

Nhóm này cũng bao gồm các bộ tăng âm điện.

(A) MICRO VÀ GIÁ ĐỠ MICRO

Các micro chuyển đổi dao động âm thanh thành các biến thể tương ứng hoặc các dao động của dòng điện, từ đó có thể làm cho các dao động âm thanh được truyền đi, phát ra hoặc ghi lại. Căn cứ theo nguyên lý hoạt động, chúng bao gồm :

(1) **Các micro than**. Chúng hoạt động dựa trên sự thay đổi điện trở của các hạt than, tạo ra bởi sự thay đổi áp suất tác động lên chúng khi có sự thay đổi sóng âm đưa tới từ màng rung. Các hạt (bột) than này được nhét đầy vào trong một vỏ giữa 2 điện cực, một trong hai điện cực này tạo thành hoặc được gắn vào tấm màng rung.

(2) **Các micro áp điện**, trong đó áp lực của các sóng âm được truyền bởi màng rung, sẽ tác động lên một miếng tinh thể được cắt đặc biệt (ví dụ như tinh thể thạch anh hoặc tinh thể đá), dẫn tới tạo ra sự tích điện trên các tinh thể đó. Những yếu tố loại này thường được sử dụng trong micro "tiếp xúc" mà nó được gắn trong các nhạc cụ như đàn ghi ta, piano, kèn đồng và các nhạc cụ thuộc bộ dây …

(3) **Các micro điện động hoặc micro dải băng** (cũng được biết như micro điện động), trong đó các dao động âm thanh được đưa tới để tác động lên một cuộn dây hoặc lên một dải băng bằng nhôm đặt trong từ trường, từ đó sản sinh ra xung điện bằng cảm ứng.

(4) **Các micro điện dung hoặc điện tĩnh (điện kháng),** chứa 2 tấm (hoặc điện cực) mà một tấm được cố định (tấm lưng) và một tấm có thể rung (màng), với một khe không khí giữa 2 tấm. Sóng âm sản sinh ra sự khác nhau về điện dung giữa 2 tấm.

(5) **Các micro nhiệt hoặc micro dây nóng**, bao gồm một dây điện trở đốt nóng, mà nhiệt độ của nó, tùy thuộc điện trở kháng được thay đổi bởi tác động của sóng âm thanh.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ micro không dây, mỗi bộ bao gồm một hoặc nhiều micro không dây và một bộ thu không dây. Các micro không dây truyền tín hiệu tương ứng với sóng âm thanh mà nó nhận được, bằng mạch truyền tải sóng âm thanh và ăngten trong hoặc ngoài. Bộ thu có một hoặc nhiều ăngten để nhận sóng radio được truyền và mạch bên trong để biến đổi sóng radio thành tín hiệu âm điện, và có thể có một hoặc nhiều bộ điều chỉnh âm lượng và nhiều cổng đầu ra.

Có nhiều ứng dụng khác nhau của micro (ví dụ trong các thiết bị công cộng, trong điện thoại; máy ghi âm; máy phát hiện tàu ngầm hoặc phương tiện bay; thiết bị nghe lén; nghiên cứu nhịp tim).

Nói chung đầu ra của dòng điện từ micro có dạng tín hiệu tương tự, tuy nhiên một vài micro tích hợp bộ chuyển tín hiệu tương tự sang tín hiệu số, do vậy có đầu ra ở dạng tín hiệu kỹ thuật số. Micro đôi khi được làm cho nhạy hơn bằng việc thêm vào bộ khuếch đại (thường gọi là bộ tiền khuếch đại). Tụ điện đôi khi được gắn ~~với phần~~ vào để chỉnh âm. Một số micro đòi hỏi phải có nguồn điện để hoạt động. Nguồn điện này có thể được cung cấp từ một bộ điều chỉnh hỗn hợp hoặc từ các thiết bị ghi âm hoặc nó có thể ở dạng bộ cấp điện riêng lẻ. Các bộ cấp điện được xuất trình riêng không được phân loại trong nhóm này (**thường vào nhóm 85.04**). Micro đôi khi cũng được gắn với các thiết bị để tập trung sóng âm thanh và có thể có **các giá đỡ** chuyên dùng để đặt trên bàn, trên bục, v.v... hoặc trên nền đất, hay nơi treo micro trong trường hợp được sử dụng nơi công cộng. Các giá đỡ ~~và~~ hoặc thiết bị như trên sẽ được phân loại trong nhóm này ngay cả khi nó được xuất trình riêng rẽ **với điều kiện** chúng được thiết kế đặc biệt để sử dụng với hoặc gắn với micro.

(B) LOA, ĐÃ HOẶC CHƯA LẮP VÀO VỎ LOA

Chức năng của loa ngược lại với micro: nó tái tạo âm thanh bằng cách chuyển đổi các biến điện và dao động từ bộ khuếch đại thành các dao động cơ học được truyền vào không khí. Chúng bao gồm các loại sau đây :

(1) **Loa điện từ hoặc điện động**. Trong loa điện từ phần phần ứng hoặc lưỡi gà bằng sắt mềm được đặt trong từ trường của một nam châm vĩnh cửu dưới sự tác động của cuộn dây mà dòng điện đi qua. Từ trường thay đổi tương ứng với dòng điện này, và một màng rung gắn cố định với phần ứng hoặc bộ lưỡi gà sẽ tạo ra rung động tương ứng trong không khí. Loa điện động về cơ bản bao gồm một cuộn dây đặt trong từ trường của nam châm vĩnh cửu hoặc nam châm điện mà nó được kích hoạt bởi dòng điện biến thiên. Cuộn dây được nối cố định với một màng rung.

(2) **Loa áp điện** hoạt động trên nguyên lý của một số tinh thể tự nhiên hoặc nhân tạo nhất định sẽ có sự biến dạng cơ học khi cho dòng điện chạy qua chúng. Các loa này thường được biết đến với tên "loa tinh thể".

(3) **Loa tĩnh điện** (cũng được biết như một **loa loại điện dung**). Các loa này dựa trên tương tác tĩnh điện giữa 2 tấm (hoặc điện cực), một tấm đóng vai trò như một màng rung.

Máy biến áp thích ứng và bộ khuếch đại đôi khi được gắn cùng với loa. Thông thường các tín hiệu điện đầu vào được thu bởi loa ở dạng tín hiệu tương tự, tuy nhiên trong một vài trường hợp tín hiệu đầu vào có dạng tín hiệu kỹ thuật số. Những loa này tích hợp bộ biến đổi tín hiệu số sang tín hiệu tương tự và bộ khuếch đại, từ đó các rung động cơ học được truyền trong không khí.

Loa có thể được gắn ở trên khung, giàn hoặc trong các tủ khác nhau (thường được thiết kế âm học), hoặc thậm chí trong các bộ phận của đồ nội thất. Chúng vẫn được phân loại ở nhóm này **với điều kiện** chức năng chính của của chúng là hoạt động như loa phóng thanh. Các khung, giàn, tủ,... được xuất trình riêng rẽ cũng được phân loại vào nhóm này **nếu** nó được thiết kế để chủ yếu lắp vào loa; các sản phẩm nội thất của Chương 94 được thiết kế để đựng, đỡ loa ngoài chức năng bình thường của chúng thì phân loại vào **Chương 94**.

Nhóm này bao gồm các loa được thiết kế để nối với các máy xử lý dữ liệu tự động, khi được xuất trình riêng.

(C) TAI NGHE CHỤP ĐẦU VÀ TAI NGHE, CÓ HOẶC KHÔNG KẾT HỢP VỚI MICRO, VÀ BỘ BAO GỒM MỘT MICRO VÀ MỘT HAY NHIỀU LOA

Các tai nghe chụp đầu và tai nghe là các thiết bị nhận âm điện và được sử dụng để tạo ra tín hiệu âm thanh cường độ thấp. Như các loa được mô tả ở trên, chúng chuyển đổi hiệu ứng điện thành hiệu ứng âm thanh; phương thức hoạt động của cả hai loại tai nghe trên tương tự nhau, sự khác biệt duy nhất là công suất.

Nhóm này bao gồm tai nghe chụp đầu và tai nghe, có hoặc không kết hợp với micro, dùng cho điện thoại hoặc điện báo; bộ tai nghe chụp đầu kèm micro (headsets) bao gồm một micro họng đặc biệt và một tai nghe gắn cố định (ví dụ được sử dụng trong ngành hàng không); bộ tay cầm nghe – nói điện thoại có dây là bộ thiết bị kết hợp của micro/loa dùng trong ngành điện thoại và thường được sử dụng cho nhân viên tổng đài; tai nghe chụp đầu và tai nghe dùng để cắm vào trong thiết bị thu truyền hình hoặc radio, thiết bị tái tạo âm thanh hoặc máy xử lý dữ liệu tự động.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ có một micro và một hay nhiều loa có thể gắn với nhau. Tai nghe chụp đầu hoặc tai nghe có thể nằm trong một bộ thiết bị phục vụ nhu cầu nghe riêng tư. Các bộ này được thiết kế để cắm vào hoặc kết nối với hệ thống điều khiển trung tâm bao gồm cả bộ khuyếch đại. Những thiết bị này có thể được sử trong các cuộc họp hoặc hội nghị.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị nghe thai, thông thường gồm có một micro, tai nghe chụp đầu, loa, ống nghe, bộ điều khiển tắt/bật/âm lượng và ngăn chứa pin. Thiết bị này làm nó có thể nghe được các âm thanh của 1 thai nhi cũng như nhịp tim của người mẹ. Thiết bị này không gồm máy ghi âm. Thiết bị này không được thiết kế cho mục đích y tế.

Tuy nhiên, các thiết bị chuẩn đoán bằng điện loại được thiết kế để sử dụng bởi các chuyên gia trong ngành y tế, phẫu thuật hoặc thú y thì được xếp vào **nhóm 90.18**.

(D) THIẾT BỊ ĐIỆN KHUẾCH ĐẠI ÂM TẦN.

Thiết bị điện khuếch đại âm tần được sử dụng để khuếch đại tín hiệu điện nằm trong tần số mà tai người có thể nghe được. Phần lớn các thiết bị hoạt động dựa trên các linh kiện bán dẫn (transistor) hoặc bộ vi mạch (IC), nhưng một số vẫn hoạt động dựa trên các đèn nhiệt điện tử (thermionic valve). Chúng thường được cung cấp điện từ nguồn điện lưới thông qua bộ nguồn được thiết kế nằm trong thiết bị hoặc, đặc biệt trong trường hợp của máy khuếch đại di động thì điện sẽ được cung cấp từ các ắc quy hoặc bộ pin điện.

Tín hiệu đầu vào bộ khuếch đại âm tần có thể được bắt nguồn từ một micro, một đầu đọc đĩa quang laze, một đầu đọc băng từ, đầu băng từ, một bộ cung cấp tín hiệu radio, một đầu đọc âm thanh phim hoặc một vài nguồn khác của tín hiệu điện âm tần. Nói chung, tín hiệu đầu ra thường được đưa trực tiếp vào loa, nhưng không phải luôn luôn như vậy (bộ tiền khuếch đại có thể chuyển tiếp tín hiệu cho bộ khuếch đại kế tiếp hoặc đi cùng với bộ khuếch đại).

Bộ khuếch đại âm tần có thể gồm bộ điều chỉnh âm lượng để thay đổi âm lượng của bộ khuếch đại, và cũng thường đi kèm các bộ điều khiển (bass, treble…) để thay đổi tần số tương ứng của nó.

Nhóm này bao gồm bộ khuếch đại âm tần sử dụng như bộ lặp trong điện thoại hoặc như bộ khuếch đại đo lường.

Bộ khuếch đại cao tần hoặc trung tần được phân loại vào **nhóm 85.43** như các thiết bị điện có chức năng riêng. Bộ trộn âm thanh và bộ cân bằng tần số âm thanh cũng (Audio mixers and equalisers) được phân loại vào **nhóm 85.43**.

(E) BỘ TĂNG ÂM ĐIỆN

Nhóm này cũng bao gồm bộ tăng âm gồm micro, bộ khuếch đại âm tần và loa. Loại thiết bị này được sử dụng rộng rãi trong giải trí công cộng, hệ thống âm thanh công cộng, xe quảng cáo, xe cảnh sát hoặc với các dụng cụ âm nhạc nhất định …. Các hệ thống tương tự cũng được sử dụng trên xe tải lớn (đặc biệt với xe rơ-mooc) cho phép lái xe có thể nghe các tiếng động bất thường hoặc tín hiệu âm thanh từ phía sau, những tiếng động mà bình thường lái xe không thể nghe được do tiếng của động cơ.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), các bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Mũ chụp đầu của nhân viên hàng không có gắn tai nghe có hoặc không có micro (**nhóm 65.06**).

(b) Bộ điện thoại (**nhóm 85.17**).

(c) Máy trợ thính **nhóm 90.21**.

85.19 - Thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh (+).

8519.20 - Thiết bị hoạt động bằng tiền xu, tiền giấy, thẻ ngân hàng, xèng (tokens) hoặc bằng phương tiện thanh toán khác

8519.30 - Đầu quay đĩa (có thể có bộ phận lưu trữ) nhưng không có bộ phận khuếch đại và không có bộ phận phát âm thanh (loa)

8519.50 - Máy trả lời điện thoại

- Thiết bị khác:

8519.81 - - Thiết bị truyền thông sử dụng công nghệ từ tính, quang học hoặc bán dẫn

8519.89 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thiết bị để ghi âm, thiết bị để tái tạo lại âm thanh và các thiết bị mà có cả 2 chức năng trên. Thông thường, âm thanh được ghi hoặc tái tạo từ một thiết bị lưu trữ bên trong hoặc phương tiện lưu trữ (ví dụ, băng từ, phương tiện lưu trữ quang, phương tiện lưu trữ bán dẫn hoặc các phương tiện lưu trữ khác thuộc nhóm 85.23).

Thiết bị ghi âm làm biến đổi các âm thanh trong môi trường ghi âm thành tập hợp dữ liệu tín hiệu phù hợp cho các **thiết bị tái tạo âm thanh** sau đó có thể tái tạo ~~sau đó~~ lại sóng âm thanh ban đầu (tiếng nói, nhạc…). Thiết bị này bao gồm phần ghi hoạt động trên việc ghi nhận sóng âm thanh hoặc bởi các phương pháp khác, ví dụ, bằng cách ghi các file dữ liệu âm thanh, được tải về từ trang Internet hoặc từ một đĩa compact bởi một máy xử lý dữ liệu tự động, lên các bộ nhớ trong (ví dụ, bộ nhớ flash) của một thiết bị âm thanh kỹ thuật số (ví dụ, máy MP3). Các thiết bị ghi âm theo mã kỹ thuật số thường không có khả năng tái tạo âm thanh ~~ngoại~~ trừ khi chúng đi kèm với một phương tiện để biến đổi bản ghi âm từ dạng kỹ thuật số sang dạng tín hiệu tương tự.

(I) THIẾT BỊ HOẠT ĐỘNG BẰNG TIỀN XU, TIỀN GIẤY, THẺ NGÂN HÀNG, XÈNG (TOKEN) HOẶC BẰNG CÁC PHƯƠNG TIỆN THANH TOÁN KHÁC

Các thiết bị này hoạt động bằng tiền xu, tiền giấy, thẻ ngân hàng, xèng (token) hoặc các phương tiện thanh toán khác và cho phép lựa chọn cũng như phát các bản ghi âm theo thứ tự được chọn hoặc ngẫu nhiên. Chúng thường được biết đến như là "**juke box**- máy hát tự động".

(II) ĐẦU QUAY ĐĨA (RECORD-DECKS)

Các thiết bị này làm quay đĩa bằng cơ học hoặc bằng điện. Chúng có thể được gắn hoặc không gắn với một đầu đọc âm thanh, nhưng chúng không bao gồm một thiết bị âm học hoặc phương tiện khuếch đại âm thanh hoạt động bằng điện (xem "**các máy ghi âm**" phía dưới). Chúng có thể được gắn với thiết bị tự động cho phép một chuỗi các bản ghi âm được phát lần lượt.

(III) MÁY TRẢ LỜI ĐIỆN THOẠI

Thiết bị này được thiết kế để hoạt động cùng với một bộ điện thoại (nhưng không phải là một bộ phận tích hợp của điện thoại). Chúng truyền một dữ liệu được ghi trước đó và có thể có khả năng ghi âm các tin nhắn thoại đến của người gọi.

(IV) CÁC THIẾT BỊ KHÁC SỬ DỤNG PHƯƠNG TIỆN TỪ TÍNH, QUANG HỌC HOẶC BÁN DẪN

Các thiết bị của nhóm này có thể là loại xách tay. Chúng cũng có thể được trang bị, hoặc thiết kế để được gắn kèm với các thiết bị âm thanh (loa, tai nghe, tai nghe chụp đầu) và một bộ khuếch đại.

(A) **Thiết bị sử dụng phương tiện từ tính**

Nhóm này bao gồm các thiết bị sử dụng băng hoặc phương tiện từ tính. Âm thanh được ghi lại thông qua sự thay đổi các đặc tính từ trường của phương tiện. Âm thanh được tái tạo bằng cách cho băng từ hoặc phương tiện chứa dữ liệu âm thanh đi qua đầu đọc âm từ tính. Ví dụ bao gồm máy cát sét, máy ghi âm băng và máy cát sét ghi âm.

(B) **Các thiết bị sử dụng phương tiện quang học**

Nhóm này gồm các thiết bị sử dụng phương tiện quang học. Âm thanh được ghi dưới dạng mã số hóa được chuyển đổi từ các tín hiệu khuếch đại cường độ khác nhau (tín hiệu tương tự) lên trên bề mặt của môi trường ghi. Âm thanh được tái tạo sử dụng một tia laze để đọc môi trường này. Ví dụ bao gồm máy CD, máy quay đĩa mini. Các loại này cũng bao gồm các thiết bị sử dụng phương tiện kết hợp kỹ thuật từ tính và quang học. Một ví dụ của thiết bị này là loại sử dụng đĩa quang từ, mà trong thiết bị đó các vùng có hệ số phản xạ khác nhau được tạo ra nhờ công nghệ từ tính nhưng được đọc sử dụng tia quang học (ví dụ, tia laze).

(C) **Thiết bị sử dụng phương tiện bán dẫn**

Nhóm này bao gồm các thiết bị sử dụng các chất bán dẫn (ví dụ, các chất bán dẫn không xóa). Âm thanh được ghi dưới dạng mã kỹ thuật số sau khi đã chuyển đổi từ các tín hiệu khuếch đại có cường độ khác nhau (tín hiệu tương tự) trong môi trường ghi âm. Âm thanh được tái tạo bằng cách đọc môi trường này. Môi trường bán dẫn có thể được thiết lập cố định trong thiết bị hoặc ở dạng phương tiện lưu trữ không xóa. Ví dụ bao gồm các máy phát âm thanh sử dụng bộ nhớ chớp (flash memory) (ví dụ, máy MP3) là loại thiết bị di động hoạt động bằng pin về cơ bản bao gồm một vỏ gắn với bộ nhớ chớp (gắn trong hoặc có thể tháo rời), một bộ vi xử lý, một hệ thống điện tử bao gồm một khuếch đại âm tần, một màn hình LCD và các phím điều khiển. Bộ vi xử lý được lập trình để sử dụng file định dạng MP3 hay các file định dạng tương tự. Thiết bị này cũng có thể được nối với máy xử lý dữ liệu tự động để tải các dữ liệu MP3 hoặc tương tự.

(D) **Thiết bị sử dụng sự kết hợp bất kỳ phương tiện từ tính, quang học hoặc bán dẫn**

Các thiết bị này kết hợp các thiết bị có khả năng ghi hoặc tái tạo âm thanh bằng cách sử dụng 2 loại hoặc tất cả các phương tiện từ tính, quang học hoặc bán dẫn.

(V) CÁC THIẾT BỊ GHI VÀ TÁI TẠO ÂM THANH KHÁC

Nhóm này bao gồm:

(1) **Máy hát/máy quay đĩa (Record player)**. Những thiết bị này tạo ra âm thanh từ bản ghi (đĩa có rãnh) bởi bộ khuếch đại và loa điện, các dao động cơ học được biến đổi thành dao

động điện thông qua một đầu đọc âm (đầu kim máy quay đĩa). Chúng có thể được gắn với một thiết bị tự động cho phép phát một loạt các bản ghi một cách lần lượt.

(2) **Thiết bị ghi âm phim chiếu bóng** mà nó ghi âm bằng phương pháp **quang điện**. Âm thanh có thể được ghi lại bằng hiệu ứng quang điện lên phim dưới dạng dải tại (a) các vị trí khác nhau hoặc (b) mật độ khác nhau.

Các thiết bị ghi âm chiếu bóng bao gồm, bên cạnh đầu ghi âm thanh, một ổ đựng để giữ cuộn phim, một máy dẫn động bằng động cơ để đồng bộ hoá tốc độ của phim với tốc độ của camera quay phim làm việc cùng nó, và một thiết bị dịch chuyển phim.

(3) **Thiết bị tái tạo âm thanh quay phim**. Các thiết bị này được trang bị với một bộ đọc gắn với đầu đọc âm quang điện và một thiết bị ghép điện tích (CCD).

(4) **Thiết bị ghi âm lại, cho quay phim**, được sử dụng, ví dụ, cho việc ghi âm lại bằng kỹ thuật quang điện hoặc kỹ thuật số các bản ghi âm thanh đã được ghi bởi các cách khác, ví dụ, từ tính, quang học hay điện tử.

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), bộ phận và phụ kiện của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại ở **nhóm 85.22**.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy đúc ép hoặc phun dùng để sản xuất hàng loạt các đĩa ghi âm quang học bằng plastic (**nhóm 84.77**).

(b) Máy trả lời điện thoại có dạng một bộ phận tích hợp trong bộ điện thoại (**nhóm 85.17**).

(c) Micro, loa, bộ khuếch đại âm tần và các bộ khuếch đại âm tần điện được xuất trình riêng rẽ (**nhóm 85.18**).

(d) Thiết bị ghi hoặc tái tạo hình ảnh (**nhóm 85.21**).

(e) Các thiết bị ghi và tái tạo âm thanh kết hợp trong cùng một vỏ với thiết bị thu sử dụng trong phát thanh sóng vô tuyến (**nhóm 85.27**).

(f) Thiết bị ghi và tái tạo âm thanh kết hợp với bộ thu hình (**nhóm 85.28**).

(g) Máy quay phim và máy chiếu kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh (**nhóm 90.07**).

o

o o

Chú giải Chi tiết Phân nhóm.

Phân nhóm 8519.81

Phân nhóm này bao gồm các thiết bị sử dụng một hoặc nhiều các phương tiện sau đây: từ tính, quang học hoặc bán dẫn.

85.21 - Thiết bị ghi hoặc tái tạo video, có hoặc không gắn bộ phận thu tín hiệu video.

8521.10 – Loại dùng băng từ

8521.90 – Loại khác

(A) CÁC THIẾT BỊ GHI VÀ KẾT HỢP GHI VỚI TÁI TẠO VIDEO

Đây là các thiết bị mà khi được kết nối với một máy quay hình, hoặc một máy thu hình, ghi trên môi trường xung điện (tín hiệu tương tự) hoặc các tín hiệu tương tự đã biến đổi thành mã kỹ thuật số (hoặc sự kết hợp của những thứ này) mà tương ứng với hình ảnh và âm thanh thu được bởi máy quay hình hoặc được nhận bởi một bộ ghi hình. Nhìn chung các hình ảnh và âm thanh được ghi lên cùng một phương tiện. Phương pháp ghi có thể bằng từ tính hoặc quang học và phương tiện ghi thường là băng hoặc đĩa.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị ghi, thường là trên đĩa từ, mã kỹ thuật số tương ứng với hình ảnh video và âm thanh, bằng cách chuyển đổi các mã kỹ thuật số từ một máy xử lý dữ liệu tự động (ví dụ, máy ghi video kỹ thuật số).

Trong máy ghi từ tính trên băng, hình ảnh và âm thanh được ghi trên các rãnh khác nhau trên băng trong khi máy ghi từ tính trên đĩa hình ảnh và âm thanh được ghi dưới dạng đường từ tính hoặc vết từ trong các rãnh xoắn ốc trên bề mặt của đĩa.

Trong các thiết bị ghi quang học, dữ liệu kỹ thuật số tương ứng với hình ảnh và âm thanh được mã hoá bằng tia laze chiếu lên đĩa.

Thiết bị ghi video nhận tín hiệu từ các bộ thu truyền hình cũng được gắn một thiết bị dò sóng có khả năng chọn lựa các tín hiệu (hoặc kênh) mong muốn ~~(kênh)~~ từ dải tần số của tín hiệu được truyền bởi trạm phát sóng truyền hình.

Khi được sử dụng để tái tạo video, các thiết bị biến đổi bản ghi thành tín hiệu video. Các tín hiệu này được chuyển trên trạm phát sóng hoặc qua thiết bị thu hình.

(B) THIẾT BỊ TÁI TẠO

Thiết bị này được thiết kế chỉ để tái tạo hình ảnh và âm thanh trực tiếp trên thiết bị thu truyền hình. Các phương tiện truyền thông được sử dụng trong những thiết bị này được ghi trước đó bằng phương pháp cơ học từ tính hoặc quang học lên các thiết bị ghi đặc biệt. Ví dụ:

(1) Thiết bị sử dụng các đĩa mà trong đó dữ liệu hình ảnh âm thanh được lưu trữ trên đĩa bởi các cách khác nhau và được đọc bằng hệ thống đọc laze quang học, cảm ứng điện dung, cảm ứng áp lực hoặc đầu từ. Theo Chú giải 3 Phần XVI, thiết bị mà có thể tái tạo cả hình ảnh và âm thanh được phân loại ở nhóm này.

(2) Các thiết bị giải mã và biến đổi dữ liệu hình ảnh được ghi trên phim nhạy sáng thành tín hiệu video (âm thanh được ghi bằng phương pháp từ tính trên cùng một phim).

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), bộ phận và phụ kiện của sản phẩm thuộc nhóm này ~~cũng~~ được phân loại ~~ở~~ ở **nhóm 85.22**.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phương tiện ghi âm của **nhóm 85.23**.

(b) Camera video (**nhóm 85.25**).

(c) Thiết bị thu dùng cho truyền hình (có hoặc không gắn với thiết bị thu sóng đài phát thanh, thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc hình ảnh) và các màn hình video và máy chiếu video (**nhóm 85.28**).

85.22 - Bộ phận và đồ phụ trợ chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các thiết bị của nhóm 85.19 hoặc 85.21.

8522.10 - Cụm đầu đọc-ghi

8522.90 – Loại khác

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận và thiết bị phụ trợ thích hợp để **chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng** với các thiết bị của nhóm 85.19 hoặc 85.21.

Các bộ phận và thiết bị phụ trợ được phân loại ở đây bao gồm:

(1) **Cụm đầu đọc-ghi** sử dụng cho đĩa hoặc cho các cuộn phim âm thanh được ghi bằng kỹ thuật cơ học. Chúng biến đổi các rung động cơ học (thu được bằng cách cho đầu kim của thiết bị chạy theo đường rãnh trên môi trường ghi) thành các xung điện.

(2) **Hệ thống đọc quang học bằng tia lade**.

(3) **Đầu đọc âm thanh bằng từ** (đầu từ) được dùng để ghi, phát lại hoặc xóa âm thanh.

(4) **Thiết bị chuyển đổi âm thanh có hình dạng như cát-sét** cho phép âm thanh được tái tạo từ một máy đọc đĩa quang di động tới một máy đọc băng từ.

(5) **Đầu đọc âm thanh quang điện.**

(6) **Thiết bị để cuộn băng hoặc để nhả băng**. Về cơ bản thiết bị này thường có 2 giá đỡ trục, có ít nhất một trong hai cái gắn với một bộ phận truyền chuyển động quay.

(7) **Cần máy đĩa hát, mâm đỡ mặt quay đĩa hát**.

(8) **Kim đầu đọc có hoặc không gắn xaphia và kim cương.**

(9) **Thiết bị tạo rãnh**. Chúng là những bộ phận của máy thu. Chúng làm nhiệm vụ biến các rung động âm thành các rung động cơ học và làm thay đổi hình dạng các rãnh.

(10) **Đồ nội thất** có thiết kế và cấu trúc đặc biệt cho các thiết bị ghi và tái tạo âm thanh.

(11) **Các băng cát sét để làm sạch đầu từ** của thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc hình ảnh, có hoặc không được đóng gói để bán lẻ với dung dịch làm sạch.

(12) **Các bộ phận và đồ phụ trợ chuyên dụng khác sử dụng cho thiết bị thu và tái tạo âm thanh bằng từ tính**, ví dụ như các đầu xoá và thanh xoá và máy xóa bằng từ; các mũi kim từ; mặt chia mức chỉ vị trí đạt được trong việc đọc.

(13) **Các bộ phận và đồ phụ trợ đặc biệt khác sử dụng cho thiết bị ghi và tái tạo hình ảnh**, ví dụ, trống ghi tín hiệu video; thiết bị chân không để ~~chứa~~ giữ băng từ tiếp xúc với đầu ghi hoặc đầu đọc; thiết bị cuộn băng…

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các ống cuốn, trục hoặc các bộ phận đỡ tương tự, bao gồm cả hộp cát sét hình ảnh hoặc âm thanh mà chưa có băng từ (được phân loại theo vật liệu cấu thành, ví dụ, trong **Chương 39** hoặc **Phần XV**)

(b) Các động cơ điện cho thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh, mà không kết hợp với các bộ phận hoặc đồ phụ trợ của các thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh này (**nhóm 85.01**).

(c) Phương tiện lưu trữ thông tin để ghi của **nhóm 85.23**.

(d) Các thiết bị có gắn đầu đọc âm thanh được sử dụng cùng với khung quan sát trên các bàn đồng bộ hoá. (**nhóm 90.10**).

85.23 – Đĩa, băng, các thiết bị lưu trữ bền vững, thể rắn, "thẻ thông minh" và các phương tiện lưu trữ thông tin khác để ghi âm thanh hoặc các nội dung, hình thức thể hiện khác, đã hoặc chưa ghi, kể cả bản khuôn mẫu và bản gốc để sản xuất băng đĩa, nhưng không bao gồm các sản phẩm của Chương 37.

- Phương tiện lưu trữ thông tin từ tính:

8523.21 - - Thẻ có dải từ

8523.29 - - Loại khác

- Phương tiện lưu trữ thông tin quang học:

8523.41 - - Loại chưa ghi

8523.49 - - Loại khác

- Phương tiện lưu trữ thông tin bán dẫn:

8523.51 - - Các thiết bị lưu trữ bán dẫn không xoá

8523.52 - - "Thẻ thông minh"

8523.59 - - Loại khác

8523.80 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại phương tiện lưu trữ thông tin khác nhau, đã hoặc chưa được ghi, dùng để ghi dữ liệu âm thanh hoặc các dữ liệu khác (ví dụ, dữ liệu số; văn bản; hình ảnh, video hoặc các dữ liệu đồ họa khác; phần mềm). Những phương tiện này thông thường được đưa vào hoặc đưa ra từ thiết bị thu hay đọc và có thể được chuyển từ thiết bị ghi hay đọc này đến thiết bị ghi hay đọc khác.

Các phương tiện lưu trữ thông tin thuộc nhóm này có thể được xuất trình ở dạng đã ghi, chưa ghi hoặc với một vài thông tin đã được ghi trước, nhưng còn có khả năng ghi thêm thông tin.

Nhóm này bao gồm các phương tiện ở dạng trung gian (ví dụ, bản đúc, đĩa chủ, đĩa cái, đĩa khuôn) dùng trong sản xuất hàng loạt các phương tiện ghi hoàn thiện.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm các thiết bị ghi dữ liệu trên phương tiện lưu trữ hoặc lấy dữ liệu từ phương tiện.

Cụ thể, nhóm này bao gồm:

(A) CÁC PHƯƠNG TIỆN LƯU TRỮ THÔNG TIN TỪ TÍNH

Sản phẩm của nhóm này thường ở dạng đĩa, thẻ hoặc băng. Chúng được chế tạo từ nhiều vật liệu khác nhau (thông thường từ nhựa, giấy hoặc bìa, hoặc kim loại), đã có sẵn chất từ tính hoặc được phủ vật liệu từ tính. Ví dụ, nhóm này bao gồm băng cát sét và băng khác dùng cho máy ghi băng, băng cho máy quay và thiết bị ghi video khác (ví dụ VHS, Hi-8™, mini-DV), đĩa mềm và thẻ có dải từ tính.

Nhóm này không bao gồm các phương tiện lưu trữ thông tin dạng từ -quang.

(B) PHƯƠNG TIỆN LƯU TRỮ THÔNG TIN QUANG HỌC

Sản phẩm nhóm này thường ở dạng đĩa làm bằng thủy tinh, kim loại hoặc nhựa với một hoặc nhiều lớp phản chiếu ánh sáng. Bất kỳ dữ liệu nào (âm thanh hay ~~hiện tượng~~ dữ liệu khác)

được lưu trữ trên những đĩa này được đọc bằng tia laze. Nhóm này bao gồm các đĩa đã được ghi hoặc chưa được ghi, có hoặc không thể ghi lại.

Nhóm này bao gồm, ví dụ, đĩa compact (ví dụ, CDs, V-CDs, CD-ROMs, CD-RAMs), đĩa đa năng số (DVDs).

Nhóm này cũng bao gồm các phương tiện lưu trữ thông tin dạng từ-quang

(C) PHƯƠNG TIỆN LƯU TRỮ THÔNG TIN BÁN DẪN

Sản phẩm thuộc nhóm này chứa một hoặc nhiều mạch tích hợp điện tử.

Như vậy, nhóm này bao gồm:

(1) **Thiết bị lưu trữ bán dẫn không xóa để ghi dữ liệu từ nguồn bên ngoài** (xem Chú giải 5(a) chương này). Các thiết bị này (còn được gọi là "thẻ nhớ flash" hoặc "thẻ lưu trữ điện tử flash") được sử dụng để ghi dữ liệu từ nguồn bên ngoài, hoặc cung cấp dữ liệu cho các thiết bị như hệ thống điều hướng và định vị toàn cầu, thiết bị đầu cuối thu nhập dữ liệu, máy quét di động, dụng cụ theo dõi y tế, thiết bị ghi âm, thiết bị truyền thông cá nhân, điện thoại di động, camera kỹ thuật số và máy xử lý dữ liệu tự động. Nói chung, các dữ liệu được lưu trữ vào và được đọc từ thiết bị chỉ khi được kết nối tới các thiết bị cụ thể, nhưng cũng có thể được tải lên hoặc tải về từ một máy xử lý dữ liệu tự động.

Các phương tiện lưu trữ thông tin chỉ sử dụng điện từ các thiết bị mà nó kết nối, và không cần pin.

Các thiết bị lưu trữ dữ liệu không xóa này bao gồm một hoặc nhiều bộ nhớ flash ("FLASH E^2PROM /EEPROM") ở dạng mạch tích hợp gắn trên một bảng mạch in đặt trong cùng một vỏ, và kết hợp với một ổ cắm để kết nối tới máy chủ. Chúng có thể bao gồm tụ điện, điện trở và bộ vi điều khiển ở dạng một mạch tích hợp. Ví dụ của thiết bị lưu trữ bán dẫn không xóa là ổ chớp USB.

(2) "**Thẻ thông minh**" (xem Chú giải 5(b) chương này), ~~cái mà~~ là loại có một hay nhiều mạch tích hợp điện tử trong chúng (một bộ vi xử lý, bộ nhớ truy cập ngẫu nhiên (RAM) hoặc bộ nhớ chỉ đọc (ROM)) dưới dạng con chip. "Thẻ thông minh" có thể chứa các điểm tiếp xúc, dải từ hoặc ăng ten đã được đặt vào trong nhưng không chứa bất cứ các phần tử mạch chủ động hay bị động nào khác.

Những "Thẻ thông minh" này cũng bao gồm một số sản phẩm được biến đến như "thẻ cảm ứng (proximity card) hoặc thẻ HTML (tag)" nếu đáp ứng điều kiện Chú giải 5(b) của Chương này. Các thẻ này thường bao gồm một mạch tích hợp với bộ nhớ chỉ đọc (ROM), được kết nối với một ăng ten gắn. Thẻ hoạt động bằng cách tạo ra một trường giao tiếp (bản chất của nó được xác định bởi mã chứa trong bộ nhớ chỉ đọc) lên ăng ten để tác động đến tín hiệu được truyền và phản hồi lại từ đầu đọc. Loại thẻ này không truyền tải dữ liệu.

(D) LOẠI KHÁC

Nhóm này bao gồm các đĩa hát.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phim ảnh hoặc phim điện ảnh với một hoặc một vài rãnh âm thanh (**Chương 37**)

(b) Phim có phủ lớp chất nhạy để ghi quang điện (**nhóm 37.02**).

(c) Sản phẩm dùng như phương tiện lưu trữ để ghi âm thanh hay các nội dung khác nhưng chưa sẵn sàng để ghi; các mặt hàng này được phân loại tại nhóm tương ứng (ví dụ **Chương 39 hoặc 48 hoặc Phần XV**).

(d) Băng giấy chứa dữ liệu hoặc các thẻ đục lỗ, phần ghi của chúng thường được thực hiện bởi việc đục lỗ (**Chương 48**).

(e) Một số module ghi điện tử (ví dụ SIMMs (Single In-Line Memory Modules - Môđun bộ nhớ nội tuyến đơn) và DIMMs (Dual In-Line Memory Modules - Môđun bộ nhớ nội tuyến kép)) được phân loại áp dụng Chú giải 2 Phần XVI (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát của Chương này).

(f) Hộp chứa của máy chơi game (**nhóm 95.04**).

85.25 – Thiết bị phát dùng cho phát thanh sóng vô tuyến hoặc truyền hình, có hoặc không gắn với thiết bị thu hoặc ghi hoặc tái tạo âm thanh; camera truyền hình, camera kỹ thuật số và camera ghi hình ảnh.

8525.50 - Thiết bị phát

8525.60 – Thiết bị phát có gắn với thiết bị thu

8525.80 - Camera truyền hình, camera kỹ thuật số và camera ghi hình ảnh

(A) THIẾT BỊ PHÁT DÙNG CHO PHÁT THANH SÓNG VÔ TUYẾN HOẶC TRUYỀN HÌNH, CÓ HOẶC KHÔNG GẮN VỚI THIẾT BỊ THU HOẶC GHI HOẶC TÁI TẠO ÂM THANH

Thiết bị phát thanh thuộc nhóm này phải có chức năng phát tín hiệu thông qua sóng điện từ được truyền trong không khí mà không cần bất cứ kết nối có dây nào. Mặt khác, thiết bị truyền hình thuộc nhóm này có thể phát tín hiệu bằng sóng điện từ hoặc bằng dây dẫn.

Nhóm thiết bị này bao gồm:

(1) Thiết bị truyền dẫn dùng cho phát thanh vô tuyến hoặc truyền hình.

(2) Thiết bị chuyển tiếp sử dụng để nhận sóng và phát lại chúng và do đó tăng phạm vi lan truyền (kể cả thiết bị chuyển tiếp truyền hình để gắn vào phương tiện bay).

(3) Các thiết bị truyền dẫn truyền hình chuyển tiếp để phát, thông qua một ăngten và phản xạ parabol, từ một phòng thu hoặc từ vị trí của một đài phát thanh ngoài tới máy phát chính.

(4) Các máy phát truyền hình dùng cho mục đích công nghiệp (ví dụ, để đọc các máy móc/thiết bị ở khoảng cách xa, hoặc để quan sát các vị trí nguy hiểm). Các thiết bị truyền dẫn này thường sử dụng dây để truyền dữ liệu.

(B) CAMERA TRUYỀN HÌNH, CAMERA KỸ THUẬT SỐ VÀ CAMERA GHI HÌNH ẢNH

Nhóm này bao gồm các camera chụp hình ảnh và chuyển đổi chúng thành tín hiệu điện tử mà:

(1) được phát như hình ảnh video đến một thiết bị bên ngoài camera để quan sát hoặc ghi từ xa (ví dụ, máy ảnh truyền hình); hoặc

(2) được ghi trong camera như một hình ảnh tĩnh hoặc động (ví dụ, máy camera kỹ thuật số và camera ghi hình ảnh).

Nhiều loại camera của nhóm này có thể có hình dáng vật lý giống như máy chụp ảnh của nhóm 90.06 hoặc các loại máy camera điện ảnh của nhóm 90.07. Camera trong nhóm 85.25 và camera ở Chương 90 điển hình bao gồm các thấu kính quang học để tập trung hình ảnh lên một môi trường nhạy sáng và điều chỉnh để thay đổi lượng ánh sáng đi vào camera. Tuy nhiên, các máy chụp ảnh và máy camera điện ảnh của Chương 90 thì hiện ảnh trên các tấm phim lưu hình ảnh thuộc Chương 37 trong khi máy ảnh của nhóm 85.25 thì chuyển đổi hình ảnh thành dữ liệu tương tự hoặc dữ liệu kỹ thuật số.

Camera của nhóm này ghi nhận hình ảnh bằng cách tập trung ảnh lên một thiết bị nhạy sáng, ví dụ như ~~là~~ một thiết bị bán dẫn oxit kim loại (CMOS) hoặc thiết bị tích điện kép (CCD). Thiết bị nhạy sáng gửi đi một dữ liệu hình ảnh dạng điện để dữ liệu đó tiếp tục được xử lý thành dạng ghi tương tự hoặc kỹ thuật số của các hình ảnh.

Camera truyền hình có thể có hoặc không có thiết bị đi kèm để điều khiển từ xa các thấu kính và khẩu độ cũng như là điều khiển từ xa sự di chuyển của camera theo chiều dọc và chiều ngang (ví dụ, camera truyền hình cho hãng phim truyền hình hoặc tường thuật truyền hình, các loại sử dụng cho mục đích công nghiệp hoặc khoa học, trong truyền hình mạch kín (giám sát) hoặc giám sát giao thông). Những camera này không có bất kỳ khả năng ghi hình ảnh nào ở trong nó.

Một số camera loại này cũng được sử dụng với máy xử lý dữ liệu tự động (ví dụ webcam).

"Thiết bị di chuyển", thiết bị cơ học di động dùng cho camera truyền hình, có hoặc không xuất trình riêng rẽ, được **loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 84.28**).

Cũng **loại trừ** khỏi nhóm này là các thiết bị điện dùng để điều khiển từ xa và lấy nét cho camera truyền hình, khi xuất trình riêng rẽ (**nhóm 85.37**).

Trong **camera kỹ thuật số và camera ghi video**, hình ảnh được ghi lên một thiết bị lưu trữ bên trong hoặc lên các phương tiện lưu trữ khác (ví dụ, băng từ, phương tiện quang học, phương tiện bán dẫn hoặc phương tiện khác của nhóm 85.23). Chúng có thể bao gồm một bộ biến đổi tín hiệu tương tự/ kỹ thuật số (ADC) và một cổng đầu ra cung cấp phương tiện để gửi hình ảnh tới các đơn vị chức năng của máy xử lý dữ liệu tự động, máy in, ti vi, hoặc các máy quan sát khác. Một vài camera kỹ thuật số và camera ghi hình ảnh gồm các kết nối đầu vào để chúng có thể ghi các file hình ảnh kỹ thuật số hoặc tương tự từ các máy bên ngoài vào bên trong.

Nhìn chung, các camera của nhóm này được trang bị với một kính ngắm quang học hoặc màn tinh thể lỏng (LCD), hoặc cả hai. Một số camera gắn với màn tinh thể lỏng có thể sử dụng màn hình hiển thị vừa như một kính ngắm để chụp hình vừa như một màn hình để hiển thị hình ảnh nhận được từ các nguồn khác hoặc tái tạo hình ảnh đã được ghi lại.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.29**.

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Thiết bị của **nhóm 85.17.**

(b) Các thiết bị thu phát sóng vô tuyến để kết hợp với thiết bị chuyển tiếp nhưng được xuất trình riêng (**nhóm 85.27**).

(c) Thiết bị thu truyền hình vệ tinh và hệ thống nhận truyền hình vệ tinh (**nhóm 85.28**).

(d) Các xe chuyên dụng được trang bị cố định với máy phát thanh hoặc truyền hình của nhóm này (thường thuộc **nhóm 87.05**).

(e) Vệ tinh viễn thông (**nhóm 88.02**).

85.26 - Ra đa, các thiết bị dẫn đường bằng sóng vô tuyến và các thiết bị điều khiển từ xa bằng vô tuyến.

8526.10 - Rađa

- Loại khác:

8526.91 - - Thiết bị dẫn đường bằng sóng vô tuyến

8526.92 - - Thiết bị điều khiển từ xa bằng sóng vô tuyến

Nhóm này bao gồm:

(1) Thiết bị dẫn đường bằng sóng vô tuyến (ví dụ: đèn tín hiệu dẫn đường vô tuyến, phao vô tuyến có gắn ăn-ten cố định hoặc ăn-ten xoay; các thiết bị thu tín hiệu, kể cả la bàn vô tuyến được trang bị ăn-ten phức hợp hoặc ăn-ten có khung định hướng). Nó cũng bao gồm các hệ thống thu định vị toàn cầu (GPS).

(2) Thiết bị rađa định vị cho tàu biển hoặc phương tiện bay (hoặc để gắn trên tàu biển, phương tiện bay v.v... hoặc đặt trên mặt đất), kể cả thiết bị rađa ở cảng, thiết bị nhận dạng đặt trên phao, đèn hiệu v.v....

(3) Các thiết bị điều khiển hạ cánh hoặc các thiết bị giám sát giao thông cho sân bay khi không thể nhìn thấy. Thiết bị này rất phức tạp. Một số loại kết hợp radio, rađa và các thiết bị truyền hình thường thấy cho biết vị trí và tầm cao của máy bay trong vùng lân cận tại điểm kiểm soát, và truyền đến phương tiện bay cả hướng dẫn cần thiết để hạ cánh và những hình ảnh định vị của máy bay khác trong vùng lân cận.

(4) Các thiết bị đo độ cao bằng rađa (thiết bị đo độ cao bằng sóng vô tuyến).

(5) Rađa khí tượng dò tìm các đám mây hình thành bão hoặc các bóng bay khí tượng.

(6) Thiết bị dẫn đường ném bom.

(7) Các thiết bị rađa dùng để xác định kíp nổ bom hoặc đạn ở khoảng cách gần.

Các kíp nổ hoàn chỉnh có gắn chất nổ nằm trong **nhóm 93.06**.

(8) Các thiết bị rađa cảnh báo tấn công bằng đường hàng không.

(9) Các thiết bị rađa để định hướng và xác định phạm vi dùng cho hải quân hoặc cho súng phòng không.

(10) Các máy thu phát ra đa; chúng nhận các xung rađa và truyền các xung này, các xung này thường mang các dữ liệu được xếp chồng để phản hồi lại những xung mà nó nhận được. Máy thu phát được sử dụng trên máy bay để chúng có thể được xác định bởi người điều khiển rađa, và trong bóng thám không để xác định phạm vi và hướng và truyền các thông tin khí tượng.

(11) Các thiết bị radio để điều khiển từ xa các tàu thuyền, hoặc máy bay không người lái, các tên lửa hành trình, đạn pháo, đạn đồ chơi, các mô hình tàu và máy bay, v.v...

(12) Các thiết bị radio để kích nổ mìn hoặc để điều khiển máy móc từ xa.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.29**.

*

* *

Các xe chuyên dùng được lắp cố định với các rađa hoặc thiết bị khác của nhóm này thì được **loại trừ** (thường thuộc **nhóm 87.05**).

85.27- Thiết bị thu dùng cho phát thanh sóng vô tuyến, có hoặc không kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc với đồng hồ, trong cùng một khối.

- Máy thu thanh sóng vô tuyến có thể hoạt động không cần dùng nguồn điện ngoài:

8527.12 - - Radio cát sét loại bỏ túi

8527.13 - - Thiết bị khác kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh

8527.19 - - Loại khác

- Máy thu thanh sóng vô tuyến không thể hoạt động khi không có nguồn điện ngoài, loại dùng cho xe có động cơ:

8527.21 - - Kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh

8527.29 - - Loại khác

- Loại khác :

8527.91 - - Kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh

8527.92 - - Không kết hợp với thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh nhưng gắn với đồng hồ

8527.99 - - Loại khác

Thiết bị phát thanh sóng vô tuyến xếp vào trong nhóm này phải được dùng để nhận các tín hiệu bằng sóng điện từ được truyền qua không trung mà không có bất kỳ sự kết nối dây dẫn nào.

Nhóm này bao gồm :

(1) Thiết bị thu thanh vô tuyến các loại dùng trong gia đình (kiểu để bàn, thiết bị nhận để gắn lên đồ nội thất, tường,…, các kiểu xách tay, thiết bị nhận có hoặc không kết hợp các thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc một đồng hồ, gắn trong cùng một vỏ).

(2) Các thiết bị thu sóng vô tuyến trên xe ô tô.

(3) Khi xuất trình riêng rẽ, các thiết bị thu dùng để gắn với thiết bị chuyển tiếp thuộc **nhóm 85.25.**

(4) Radio catset bỏ túi (xem Chú giải Phân nhóm 1 Chương này).

(5) Hệ thống âm thanh nổi (hệ thống hi-fi) chứa một thiết bị thu sóng vô tuyến, đóng bộ để bán lẻ, bao gồm các đơn vị module trong các vỏ bọc riêng của chúng, ví dụ, trong sự kết hợp với một máy quay đĩa CD, máy ghi âm cát sét, một bộ khuếch đại với một bộ cân chỉnh tần số, loa… Thiết bị thu sóng vô tuyến cung cấp cho hệ thống các đặc tính cơ bản của nó.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát Phần XVI), bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.29**.

*

* *

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

(a) Các sản phẩm của nhóm **85.17** hoặc **85.25**.

(b) Các xe chuyên dùng được lắp cố định với các thiết bị thu sóng vô tuyến của nhóm này (thường thuộc **nhóm 87.05**).

85.28 - Màn hình và máy chiếu, không gắn với thiết bị thu dùng trong truyền hình; thiết bị thu dùng trong truyền hình, có hoặc không gắn với máy thu thanh sóng vô tuyến hoặc thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc hình ảnh.

- Màn hình sử dụng ống đèn hình tia ca-tốt:

8528.42 - - Có khả năng kết nối trực tiếp và được thiết kế để dùng cho máy xử lý dữ liệu tự động thuộc nhóm 84.71

8528.49 - - Loại khác

- Màn hình khác:

8528.52 - - Có khả năng kết nối trực tiếp và được thiết kế để dùng cho máy xử lý dữ liệu tự động thuộc nhóm 84.71

8528.59 - - Loại khác.

- Máy chiếu:

8528.62 - - Có khả năng kết nối trực tiếp và được thiết kế để dùng cho máy xử lý dữ liệu tự động thuộc nhóm 84.71

8528.69 - - Loại khác

- Thiết bị thu dùng trong truyền hình, có hoặc không gắn với thiết bị thu thanh sóng vô tuyến hoặc thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh hoặc hình ảnh:

8528.71 - - Không thiết kế để gắn với thiết bị hiển thị video hoặc màn ảnh

8528.72 - - Loại khác, màu

8528.73 - - Loại khác, đơn sắc

Nhóm này bao gồm:

(1) Màn hình và máy chiếu, không gắn các thiết bị thu sóng truyền hình.

(2) Máy thu truyền hình, có hoặc không gắn với máy thu phát sóng vô tuyến hoặc máy ghi hoặc tái tạo video hoặc âm thanh, cho việc hiển thị các tín hiệu (tivi).

(3) Thiết bị để thu tín hiệu truyền hình, không có khả năng hiển thị (ví dụ, thiết bị thu sóng truyền hình vệ tinh).

Màn hình, máy chiếu và tivi sử dụng các công nghệ khác nhau, như CRT (ống tia catot), LCD (màn hình tinh thể lỏng), DMD (thiết bị vi ảnh kỹ thuật số), OLED (điot phát quang hữu cơ) và plasma, để hiển thị hình ảnh.

Màn hình và máy chiếu có thể năng nhận nhiều tín hiệu từ các nguồn khác nhau. Tuy nhiên, nếu chúng kết nối với bộ dò tín hiệu truyền hình thì được xem như thiết bị thu dùng trong truyền hình.

(A) MÀN HÌNH (MONITOR) CÓ KHẢ NĂNG KẾT NỐI TRỰC TIẾP VÀ ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐỂ DÙNG CHO MÁY XỬ LÝ DỮ LIỆU TỰ ĐỘNG THUỘC NHÓM 84.71

Nhóm này bao gồm các màn hình có khả năng nhận tín hiệu từ bộ xử lý trung tâm của máy xử lý dữ liệu tự động và hiển thị các hình ảnh của các dữ liệu đã được xử lý. Các màn hình này có thể được phân biệt với các loại màn hình monitor khác (xem phần (B) bên dưới) và các máy thu truyền hình.

Các màn hình của nhóm này có thể có các đặc tính sau:

(i) Chúng thường hiển thị các tín hiệu hình ảnh tương thích (đơn sắc hoặc đa sắc) được tổng hợp trong bộ xử lý dữ liệu tự động của máy xử lý dữ liệu tự động;

(ii) Chúng không được gắn với một bộ lọc kênh hoặc bộ thu tín hiệu video;

(iii) Chúng được gắn với các đầu nối đặc trưng của các hệ thống xử lý dự liệu ((~~e.g.~~ ví dụ như, cổng nối tiếp RS-232C, đầu nối DIN, D-SUB, VGA, DVI, HDMI hoặc DP (cổng kết nối);

(iv) Kích cỡ hình ảnh hiển thị có thể nhìn thấy của các màn hình này thường không quá 76cm (30inches);

(v) Chúng có kích thước bước hiển thị (thường nhỏ hơn 0.3mm) phù hợp cho tầm nhìn gần;

(vi) Chúng có thể có một mạch âm thanh và các loa trong (thông thường, tổng công suất 2 watts hoặc ít hơn);

(vii) Chúng thường có các nút điều chỉnh đặt ở mặt trước;

(viii) Chúng thường không thể hoạt động bằng một điều khiển từ xa;

(ix) Chúng có thể gắn với cơ cấu điều chỉnh độ nghiêng, xoay và chiều cao, bề mặt ánh sáng chống lóa, màn hình hiển thị không rung, và các đặc tính thiết kế tiện dụng khác để làm cho có thể xem trong thời gian dài ở cự li gần màn hình;

(x) Chúng có thể kết nối không dây để hiển thị dữ liệu từ máy xử lý dữ liệu tự động thuộc nhóm 84.71.

(B) MÀN HÌNH KHÁC TRỪ LOẠI CÓ KHẢ NĂNG KẾT NỐI TRỰC TIẾP VÀ ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐỂ DÙNG CHO MÁY XỬ LÝ DỮ LIỆU TỰ ĐỘNG THUỘC NHÓM 84.71

Nhóm này bao gồm các màn hình có thể nhận các tín hiệu khi được kết nối trực tiếp với camera hình ảnh hoặc thiết bị ghi bằng cáp composite video, s- video hoặc cáp đồng trục, do đó tất cả các mạch tần số vô tuyến được loại trừ. Chúng thường được sử dụng bởi các công ty truyền hình hoặc truyền hình mạch kín (sân bay, nhà ga, nhà máy, bệnh viện…).. Hơn thế, chúng có thể có các đầu vào riêng biệt màu đỏ ® , màu xanh lá cây (G) và xanh da trời (B), hoặc được mã hóa phù hợp với một tiêu chuẩn cụ thể (NTSC, SECAM, PAL, D-MAC…). Để tiếp nhận tín hiệu đã được mã hóa, màn hình phải được trang bị một thiết bị giải mã (bộ tách) các tín hiệu R,G và B. Chúng không được gắn với các đầu nối đặc trưng của hệ thống xử lý tự động, và chúng không gắn với cơ cấu điều chỉnh độ nghiêng, xoay và chiều cao, bề mặt ánh sáng chống lóa, màn hình hiển thị không rung, và các đặc tính thiết kế tiện dụng khác để làm cho có thể xem trong thời gian dài ở cự li gần màn hình. Chúng không gắn với bộ lọc kênh hoặc bộ thu tín hiệu video.

(C) MÁY CHIẾU

Máy chiếu cho phép các hình ảnh được tái tạo bình thường trên màn ảnh của máy thu truyền hình hoặc của màn hình monitor được chiếu trên một bề mặt bên ngoài. Chúng có thể dựa trên công nghệ CRT hoặc màn hình dẹt (ví dụ DMD, LCD, plasma).

(D) MÁY THU DÙNG CHO TRUYỀN HÌNH

Nhóm này bao gồm thiết bị có hoặc không được thiết kế để gắn với màn hình hiển thị hình ảnh hoặc màn hình, như là:

(1) Máy thu sóng truyền hình (mặt đất, truyền hình cáp hoặc vệ tinh) mà không bao gồm thiết bị hiển thị (CRT, LCD…). Các thiết bị này nhận các tín hiệu và chuyển đổi chúng thành các tín hiệu thích hợp cho hiển thị. Chúng cũng có thể gắn với một modem để kết nối Internet.

Những máy thu này được thiết kế để sử dụng với máy ghi video hoặc các thiết bị tái tạo hình ảnh, màn hình monitor, máy chiếu hoặc TV. Tuy nhiên, các thiết bị mà chỉ đơn giản là tách các tín hiệu truyền hình tần số cao (đôi khi gọi là bộ chỉnh hình) được phân loại như là bộ phận của **nhóm 85.29**.

(2) Máy thu truyền hình dùng trong công nghiệp (ví dụ để đọc dụng cụ từ xa, hoặc để quan sát vùng nguy hiểm). Với các thiết bị này, việc truyền dẫn thường là bằng dây dẫn.

(3) Máy thu truyền hình các loại (LCD, plasma, CRT…) được sử dụng trong nhà (TV), có hoặc không gắn máy thu sóng phát thanh, máy ghi video cassette, máy DVD, máy ghi DVD, đầu thu vệ tinh…

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại vào nhóm 85.29.

*

* *

Nhóm này **loại trừ,** *không kể những mặt hàng khác*:

(a) Máy ghi hoặc tái tạo hình ảnh (**nhóm 85.21**).

(b) Xe chuyên dùng (ví dụ xe van cho phát thanh truyền hình) được gắn cố định với thiết bị thu truyền hình hoặc các thiết bị khác của nhóm này (thường thuộc **nhóm 87.05**).

(c) Máy chiếu phim (**nhóm 90.07**) và máy chiếu hình ảnh **nhóm 90.08.**

85.29 - Bộ phận chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các thiết bị thuộc các nhóm từ 85.25 đến 85.28.

8529.10 - Ăng ten và bộ phản xạ của ăng ten; các bộ phận sử dụng kèm

8529.90 - Loại khác

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), nhóm này bao gồm các bộ phận của các thiết bị được phân loại vào bốn nhóm trước (từ 85.25 đến 85.28). Phạm vi các bộ phận được phân loại vào nhóm này bao gồm:

(1) Ăng ten các loại và các bộ phản xạ ăng ten, phát và thu.

(2) Các hệ thống xoay hướng sử dụng cho ăng ten để thu sóng truyền thanh hoặc sóng truyền hình, cơ bản bao gồm một động cơ điện được gắn trên cột ăng ten nhằm mục tiêu xoay hướng và một hộp điều khiển độc lập để xoay hướng và định vị ăng ten.

(3) Các hộp hoặc tủ được thiết kế đặc biệt để lắp đặt các thiết bị thuộc nhóm 85.25 đến 85.28.

(4) Các bộ chia và lọc tín hiệu ăng ten.

(5) Khung (khung vỏ).

*

* *

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các cột ăng ten (**nhóm 73.08**)

(b) Các máy phát cao áp (**nhóm 85.04**).

(c) Pin cho điện thoại di động tế bào (**nhóm 85.07**).

(d) Các bộ phận hoàn toàn phù hợp để sử dụng chủ yếu cho hàng hóa thuộc nhóm 85.17 và nhóm 85.25 đến 85.28 (**nhóm 85.17**).

(e) Tai nghe không có khung chụp qua đầu và tai nghe có khung chụp qua đầu, có hoặc không nối với một micrô, dùng cho điện thoại hoặc điện báo, cũng như tai nghe không có khung chụp qua đầu hoặc tai nghe có khung chụp qua đầu có thể được nối ~~tới~~ với máy thu thanh hoặc máy thu hình (**nhóm 85.18**).

(f) Ống đèn tia âm cực và các bộ phận của chúng (ví dụ, cuộn lái tia) (**nhóm 85.40**).

(g) Bộ khuếch đại ăng-ten và bộ dao động tần số vô tuyến (**nhóm 85.43**).

(h) Các thấu kính và các bộ lọc quang học dùng cho camera truyền hình **(nhóm 90.02).**

85.30 - Thiết bị điện phát tín hiệu thông tin, bảo đảm an toàn hoặc điều khiển giao thông, dùng cho đường sắt, đường tàu điện, đường bộ, đường thủy nội địa, điểm dừng đỗ, cảng hoặc sân bay (trừ loại thuộc nhóm 86.08).

8530.10 - Thiết bị dùng cho đường sắt hay đường ~~xe~~ tàu điện

8530.80 - Thiết bị khác

8530.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm tất cả các thiết bị điện dùng để điều khiển giao thông đường sắt, các hệ thống tàu chạy trên đệm không khí, đường bộ hoặc đường thủy nội địa. Một thiết bị tương tự mở rộng cũng được sử dụng để điều khiển tầu, thuyền (ở những hải cảng), máy bay (ở cảng hàng không), điểm dừng đỗ ~~xe~~, và các thiết bị này cũng thuộc trong nhóm này. Tuy vậy, nhóm này **không bao gồm** những thiết bị có tính năng tương tự hoạt động cơ học, thậm chí những thiết bị này có những tính năng nhỏ hoạt động bằng điện (ví dụ, các tín hiệu cơ với phương tiện chiếu sáng bằng điện, hoặc điều khiển thuỷ lực hoặc khí nén chuyển động bằng điện); chúng được xếp vào **nhóm 86.08**.

Những tín hiệu tĩnh, thậm chí nếu được thắp sáng bằng điện (ví dụ: các bảng hiệu chiếu sáng sử dụng như tín hiệu chỉ hướng), không được xem là các thiết bị điều khiển giao thông. Do vậy, chúng không thuộc nhóm này, nhưng được xếp riêng vào các nhóm thích hợp (**nhóm 83.10, 94.05** v.v....) .

(A) **Các dụng cụ cho đường sắt hoặc đường tàu điện (kể cả các thiết bị đường sắt sử dụng trong hầm mỏ) và các thiết bị thuộc hệ thống vận tải trên đệm không khí.** Phân loại vào hai nhóm này là:

(1) **Thiết bị phát tín hiệu hoặc thiết bị bảo đảm an toàn**. Chúng bao gồm các tín hiệu chấp hành (thường là những đèn mầu, hoặc là các đĩa, các cần di chuyển gắn trên trụ hoặc khung của một số loại), các thiết bị chấp hành và các thiết bị điều khiển (hoạt động thủ công hoặc tự động).

Các thiết bị phát tín hiệu thuộc loại này thường được dùng để điều khiển giao thông tại các nhà ga, đầu nút giao thông, các điểm chắn nút giao thông giữa đường sắt và đường bộ v.v.... hoặc để điều khiển các chuyến tàu trên cùng một tuyến. Loại thiết bị này bao gồm thiết bị phát tín hiệu phân tuyến tự động, một chiếc tầu di chuyển từ tuyến đường này sang tuyến kế tiếp được thực hiện tự động nhờ các tín hiệu cần thiết.

Nhóm này cũng bao gồm các thiết bị dùng để phát tín hiệu tới các nhà ga hoặc các hộp tín hiệu (bằng chuông cảnh báo hoặc một thiết bị chỉ thị có thể nhìn thấy được) từ vị trí của tầu hoặc vị trí gần với tàu, hoặc từ vị trí phát tín hiệu v.v....

Những kiểu thiết bị phát tín hiệu nhất định được gắn với những bộ phận truyền tín hiệu trực tiếp tới cabin đầu máy. Các tiếp điểm hoặc cảm biến gắn trên đường truyền tác động lên một cơ cấu trên đầu máy khi mà nó đi qua, và hoặc tạo ra các cảnh báo có thể nhìn thấy được hoặc có thể nghe thấy được tới người lái ngồi trong cabin, hoặc trong một vài trường hợp, thực hiện điều khiển đầu máy làm dừng tàu. Các bộ phận của thiết bị gắn vào đầu máy không thuộc nhóm này.

(2) **Thiết bị điều khiển tuyến đường**, ví dụ: thiết bị điều khiển từ xa của các điểm nút. Thực chất, thiết bị này bao gồm thiết bị thao tác cơ khí (trong nhiều trường hợp bao gồm các thiết bị khóa) được gắn trên tuyến đường gần mỗi một điểm nút, và bảng điều khiển và thiết bị được gắn tại một vài nút điều khiển tập trung (hộp tín hiệu...).

Nhóm này bao gồm các thiết bị khá phức tạp dùng để điều khiển tự động các xe goòng trong khu vực nối toa, ví dụ; các thiết bị điều khiển chuyển động của xe goòng được lắp đặt trong một số khu vực nối toa lớn ("rô bốt bi").

(B) **Các thiết bị dùng cho đường thuỷ nội địa, đường bộ hoặc các bãi đỗ xe.** Nhóm này bao gồm:

(1) **Các tín hiệu tự động tại các điểm giao nhau**, ví dụ như đèn nháy, chuông, các tín hiệu dừng được phát sáng.

Nhóm này cũng bao gồm những thiết bị điện dùng để vận hành cổng chắn hoặc barie.

2) **Đèn giao thông**. Thông thường, chúng là một hệ thống các đèn mầu được lắp đặt tại các điểm đường giao nhau, đầu nút giao thông v.v.... chúng gồm một hệ thống lắp đặt đèn ánh sáng thấy được, các thiết bị điều khiển và các phương tiện để điều khiển. Những đèn này có thể vận hành bằng tay (đèn được vận hành bởi cảnh sát giao thông hoặc, tại các nút sang đường dành cho người đi bộ, chúng được vận hành bởi khách bộ hành) hoặc tự động (đèn được vận hành nhờ các thiết bị định giờ, và đèn được vận hành bởi sự qua lại của các phương tiện, hoặc sử dụng các pin quang điện hoặc bằng các tiếp điểm đặt trên đường).

(C) **Các thiết bị điện điều khiển giao thông lắp đặt ở cảng hoặc sân bay.**

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại bộ phận (xem các Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm này.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm** các thiết bị điện phát tín hiệu hoặc chiếu sáng gắn trên xe đạp hoặc xe có động cơ (**nhóm 85.12**).

85.31 - Thiết bị báo hiệu bằng âm thanh hoặc hình ảnh (ví dụ, chuông, còi báo, bảng chỉ báo, báo động chống trộm hoặc báo cháy), trừ các thiết bị thuộc nhóm 85.12 hoặc 85.30.

8531.10 - Báo động chống trộm hoặc báo cháy và các thiết bị tương tự

8531.20 - Bảng chỉ báo có gắn màn hình tinh thể lỏng (LCD) hoặc điốt phát quang (LED)

8531.80 - Thiết bị khác

8531.90 - Bộ phận

Trừ các thiết bị phát tín hiệu sử dụng trên xe đạp hoặc xe có động cơ (**nhóm 85.12**) và các thiết bị dùng cho điều khiển giao thông trên đường bộ, đường sắt v.v... (**nhóm 85.30**), nhóm này bao gồm tất cả các thiết bị điện dùng cho mục đích phát tín hiệu, hoặc sử dụng âm thanh để truyền tín hiệu (chuông, còi, v.v...) hoặc sử dụng những chỉ dẫn có thể nhìn thấy được (đèn, cờ, các con số phát sáng, v.v...). Các thiết bị này hoặc có thể vận hành bằng tay (ví dụ, chuông cửa) hoặc tự động (ví dụ, chuông báo trộm).

Những tín hiệu tĩnh, thậm chí nếu được thắp sáng bằng dòng điện (ví dụ: đèn, đèn lồng, các bảng hiệu được phát sáng v.v...) không được xem là các thiết bị phát tín hiệu. Do vậy, chúng không thuộc nhóm này, được phân loại vào các nhóm thích hợp với chúng (**nhóm 83.10, 94.05** v.v...)

Nhóm này bao gồm, *không kể những mặt hàng khác*:

(A) **Chuông điện, còi điện, chuông cửa điện có nhạc**, v.v... Thực chất, các chuông điện bao gồm một chi tiết hoạt động bằng điện-từ, làm rung một cái búa nhỏ và gõ vào thành chuông. Còi điện cũng tương tự nhưng không có thành chuông. Cả hai loại đều rất phổ biến trong các mục đích gia dụng (ví dụ: chuông cửa) và trong văn phòng, khách sạn v.v... Nhóm này cũng bao gồm các loại chuông cửa điện có nhạc, loại có một hoặc nhiều ống kim loại được gõ vào để phát ra một hay nhiều nốt nhạc và các chuông nhà thờ hoạt động bằng điện, **ngoại trừ** các chuông chùm thích hợp cho việc chơi nhạc (**Chương 92**).

Các chuông điện và các chuông cửa điện có nhạc thường được thiết kế để vận hành với nguồn điện áp thấp (dùng pin sơ cấp hoặc ắc quy), nhưng trong một số trường hợp cụ thể, chúng thường gắn với một máy biến điện để giảm điện áp nguồn điện thế chính.

(B) **Các thiết bị điện báo hiệu bằng ~~hiệu~~ âm thanh, còi điện, còi báo điện…** Âm thanh sinh ra bởi một lưỡi gà rung, bởi một đĩa xoay chạy bằng điện hoặc máy phát âm thanh điện tử; chúng bao gồm còi nhà máy, còi báo động phòng không, còi tàu thuỷ…

(C) **Các thiết bị điện báo hiệu khác** (đèn nhấp nháy hoặc đèn sáng gián đoạn,…) cho máy bay, tàu thuỷ, tàu hoả hoặc các phương tiện khác (**ngoại trừ** các thiết bị dùng cho xe đạp hoặc xe có động cơ thuộc **nhóm 85.12**), không bao gồm các thiết bị sóng vô tuyến hoặc rađa của **nhóm 85.26**.

(D) **Các bảng chỉ báo hoặc các dạng tương tự**. Các thiết bị này được dùng (ví dụ: trong các khách sạn, văn phòng, nhà máy) để gọi người, để chỉ dẫn vị trí của một người hoặc một nơi dịch vụ được yêu cầu, để báo hiệu một phòng còn trống hay không. Chúng bao gồm:

(1) **Bảng chỉ báo phòng.** Các bảng này là các bảng lớn có các con số tương ứng với số phòng. Khi nhấn nút tại phòng có yêu cầu, thì số tương ứng trên bảng sẽ sáng lên, hoặc được thể hiện bằng cách mở cửa chớp hoặc lật nắp che.

(2) **Các chỉ báo bằng con số**. Các tín hiệu xuất hiện dưới dạng các con số được chiếu sáng trên bề mặt của một hộp nhỏ; trong một vài thiết bị kiểu này, cơ chế gọi hoạt động được thực hiện bởi việc quay số của một điện thoại. Cũng như các chỉ báo kiểu đồng hồ trong đó các con số được chỉ dẫn bởi một kim quay tròn quanh đĩa số.

(3) **Bảng chỉ báo văn phòng**, ví dụ như, được dùng để chỉ báo người ngồi làm việc trong đó có thể tiếp khách hay không. Một vài kiểu bảng chỉ báo đơn giản hiển thị dòng chữ "xin mời vào" hoặc "bận" được phát sáng theo ý của người ngồi trong phòng.

(4) **Chỉ báo thang máy**. Các chỉ báo này, được hiển thị trên một bảng phát sáng, chỉ vị trí thang máy và hướng ~~đi~~ lên xuống của thang máy.

(5) **Các thiết bị điện báo trong phòng máy dùng cho tàu biển**.

(6) **Các bảng chỉ báo dùng trong các nhà ga** để chỉ báo thời gian và sân ga đến và đi của tàu.

(7) **Các chỉ báo dùng trên trường đua ngựa, sàn chơi bowling và sân bóng đá…**

Một số bảng chỉ báo này, v.v. cũng được gắn với chuông hoặc các thiết bị tín hiệu âm thanh khác.

Nhóm này **không bao gồm** các bản đồ đường bộ hoặc đường sắt đặt nơi công cộng, trong đó một vị trí, một con đường, một khu vực, một tuyến đường cụ thể được chiếu sáng khi ấn một nút thích hợp, cũng như **không bao gồm** các tín hiệu quảng cáo dùng điện.

(E) **Các báo động chống trộm**. Những thiết bị này gồm có 2 phần: phần phát hiện, và phần phát tín hiệu (chuông, còi, bộ chỉ báo có thể nhìn thấy được v.v...) là bộ phận sẽ tự động báo động khi bộ phận phát hiện được kích hoạt. Những báo động chống trộm hoạt động theo một số cách thức sau, ví dụ:

(1) **Bằng tiếp điểm điện**, chúng được kích hoạt bởi việc giẫm lên một phần nhất định của sàn nhà, bằng việc mở cửa, phá vỡ hoặc chạm vào đường dây mảnh được cài đặt…

(2) **Bằng hiệu ứng điện dung**. Chúng thường được nối với két bạc; lúc này két bạc đóng vai trò như một bản cực của tụ điện, dung kháng của nó sẽ thay đổi khi tiếp xúc với cơ thể người, do đó ~~nó~~ sẽ tác động lên một mạch điện và bật bộ báo động.

(3) **Các thiết bị quang điện**. Một tia (thường là ánh sáng hồng ngoại) được tập trung vào một tế bào quang điện; khi tia này bị gián đoạn, nó sẽ làm dòng điện trong mạch quang điện thay đổi dẫn đến bật bộ báo động.

(F) **Báo cháy**. Báo cháy tự động cũng gồm có hai phần: phần dò tìm và phần phát tín hiệu (chuông, còi, bộ chỉ báo có thể nhìn thấy được v.v...). Chúng bao gồm:

(1) **Các thiết bị hoạt động nhờ các vật liệu dễ nóng, chảy** (sáp hoặc hợp kim đặc biệt). Các vật liệu này sẽ tan chảy khi nhiệt độ vượt quá một ngưỡng nào đó, do đó các tiếp điểm điện sẽ đóng và kích hoạt báo động.

(2) **Các thiết bị hoạt động dựa trên sự giãn nở của miếng lưỡng kim, chất lỏng hoặc chất khí**. Khi chúng giãn nở vượt quá một ngưỡng nhất định sẽ kích hoạt báo động. Đối với một kiểu thiết bị, sự giãn nở của chất khí sẽ ép cho piston chuyển động trong xi lanh; một van được gắn vào để việc giãn nở chậm sẽ không kích hoạt báo động, nhưng khi nhiệt độ tăng bất thường khiến cho sự giãn nở đột ngột làm cho van này tác động lên bộ báo động.

(3) **Các thiết bị hoạt động dựa trên sự thay đổi về trở kháng** của một phần tử trong mạch điện, trở kháng của phần tử này thay đổi theo nhiệt độ.

(4) **Các thiết bị hoạt động nhờ các tế bào quang điện**. Một tia sáng được tập trung vào tế bào quang điện và, nếu như nó bị che khuất tới một mức xác định bởi khói, nó sẽ kích hoạt bộ báo động. Những thiết bị tương tự được gắn với bộ chỉ báo mức độ hoặc với hệ thống ghi âm được ~~xếp~~ phân loại vào **Chương 90**.

Ngoài các thiết bị báo cháy tự động, nhóm này cũng bao gồm các thiết bị báo cháy không tự động, chẳng hạn những thiết bị được lắp đặt trên các tuyến phố, để gọi đội cứu hoả.

(G) **Các thiết bị điện báo động rò ga hoặc rò hơi**, bao gồm một bộ phận dò tìm và một bộ phận báo hiệu bằng âm thanh hoặc bằng dấu hiệu có thể nhìn thấy, được dùng để báo cho biết có sự hiện diện của hỗn hợp khí độc hại (khí tự nhiên, mê tan...).

(H) **Báo lửa** (phát hiện ngọn lửa) gắn với một tế bào quang điện, nó tác động lên thiết bị báo động qua một rơle khi ngọn lửa cháy lên hay tắt đi. Các thiết bị dò không gắn kèm các bộ phận điện báo hiệu bằng âm thanh hoặc bằng dấu hiệu có thể nhìn thấy được ~~xếp~~ phân loại vào **nhóm 85.36**.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của các sản phẩm thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm này.

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Các bộ đóng ngắt mạch điện và các bảng đóng ngắt mạch điện, có hoặc không gắn kèm các đèn chỉ báo đơn giản (**nhóm 85.36 hoặc 85.37**).

(b) Các thiết bị báo cháy gắn kèm bộ phận dò tìm khói có chứa chất phóng xạ (**nhóm 90.22**).

(c) Màn hình LCD hoặc máy thu truyền hình (**nhóm 85.28**).

85.32 - Tụ điện, loại có điện dung cố định, biến đổi hoặc điều chỉnh được (theo mức định trước) (+).

8532.10 - Tụ điện cố định được thiết kế dùng trong mạch có tần số 50/60 Hz và có giới hạn công suất phản kháng cho phép không dưới 0,5 kvar (tụ nguồn)

- Tụ điện cố định khác:

8532.21 - - Tụ tantan (tantalum)

8532.22 - - Tụ nhôm

8532.23 - - Tụ gốm, một lớp

8532.24 - - Tụ gốm, nhiều lớp

8532.25 - - Tụ giấy hay plastic

8532.29 - - Loại khác

8532.30 - Tụ điện biến đổi hay tụ điện điều chỉnh được (theo mức định trước)

8532.90 - Bộ phận

Về mặt nguyên lý, các tụ điện (hoặc bộ điện dung) bao gồm hai bề mặt dẫn, được cách ly bằng vật liệu cách điện (điện môi), ví dụ không khí, giấy, mica, dầu nhờn, nhựa và cao su, gốm sứ hoặc thuỷ tinh...

Chúng được dùng vào nhiều mục đích trong nhiều lĩnh vực của công nghiệp điện (ví dụ: để cải thiện hệ số công suất trong mạch điện xoay chiều, để tạo ra các dòng điện lệch pha cho từ trường quay của động cơ cảm ứng, để bảo vệ tiếp điểm điện khỏi hiệu ứng hồ quang, để lưu trữ và tái sử dụng điện năng, trong các mạch dao động, trong các mạch lọc tần số, và được sử dụng rất rộng rãi trong phát thanh, truyền hình hoặc công nghiệp điện thoại hoặc cho các thiết bị điện tử công nghiệp).

Đặc điểm của chúng (hình dạng, kích thước, dung kháng, bản chất của điện môi,...) thay đổi tuỳ theo mục đích sử dụng. Tuy nhiên, nhóm này bao gồm tất cả các tụ điện mà không xét đến kiểu tụ, phương pháp chế tạo, và với mọi mục đích sử dụng (kể cả những tụ tiêu chuẩn dùng trong phòng thí nghiệm hoặc trong một số lượng lớn các thiết bị đo, được chế tạo đặc biệt với dung sai nhỏ và được thiết kế sao cho vẫn duy trì chất lượng tốt trong suốt quá trình sử dụng).

Nhóm này cũng bao gồm các nhóm tụ trên cùng một khung hoặc trong cùng một vỏ (ví dụ các tụ có hệ số công suất lớn và các hộp tụ bao gồm một số các tụ tiêu chuẩn có khả năng kết nối với nhau, theo kiểu song song hoặc nối tiếp, để thu được bất kỳ điện dung cần thiết nào).

(A) CÁC TỤ ĐIỆN CỐ ĐỊNH

Là các loại tụ có dung kháng không thay đổi được. Các loại chính bao gồm: tụ khô, tụ thấm dầu, tụ khí, tụ chứa dầu và tụ điện hoá.

(1) Trong các tụ điện khô, các bản cực và điện môi thường dưới dạng các phiến xếp chồng lên nhau, hoặc các băng cuốn tròn hoặc dưới dạng lá. Trong một số tụ điện khô nhất định, lớp điện môi phủ lên kim loại thường được xử lý hoá học hoặc xử lý nhiệt. Các tụ khô có thể được đóng kín trong hộp có kẹp hoặc không có hộp.

(2) Các tụ thấm dầu có cấu trúc gần với tụ khô trừ chất điện môi, thông thường bằng phim nhựa hoặc phim nhựa và giấy, được tẩm dầu hoặc chất lỏng khác.

(3) Các tụ khí bao gồm hai hoặc nhiều điện cực được cách ly bằng khí, khác với không khí, làm thành chất điện môi.

(4) Trong một số trường hợp, tụ điện ("tụ chứa dầu") được khép kín trong một vỏ đổ đầy dầu hoặc chất lỏng thích hợp khác, và được gắn nhiều phụ kiện như đồng hồ đo áp suất và các van an toàn.

(5) Trong các tụ điện hoá, một trong số các bản cực thường bằng nhôm hoặc tantan, trong khi vai trò của các bản cực khác được thực hiện nhờ chất điện phân thích hợp, mà nhờ nó dòng điện được dẫn bằng một điện cực, đôi khi điện cực này có dạng tương tự như bản cực bằng nhôm hoặc tantan. Phản ứng điện phân tạo ra trên bản cực nhôm hoặc tantan một lớp mỏng hợp chất hoá học phức tạp mà sau đó hình thành lớp điện môi. Tụ điện này đôi khi được đóng trong một vỏ, , nhưng thông thường thì bản thân lớp vỏ bên ngoài của điện cực chính là vỏ; những tụ này thường được gắn với một pin cơ sở tương tự như pin cơ sở của van. Những tụ cụ thể của kiểu này thường có chất điện phân nhão còn được gọi là "tụ điện hoá khô".

(B) TỤ BIẾN ĐỔI

Là loại tụ mà dung kháng có thể thay đổi được. Trong phần lớn các tụ, chất điện môi được sử dụng là không khí, và các bản cực thường bao gồm 2 nhóm bản cực kim loại, một nhóm được gắn cố định trong khi đó nhóm kia, được gắn trên một trục, có thể được xoay sao cho các bản cực của nó có thể di chuyển giữa các bản cực của nhóm cố định. Góc xoay và sự xen kẽ giữa các tấm chuyển động (phần quay) và các tấm cố định (phần tĩnh) làm thay đổi dung kháng của tụ điện.

(C) **TỤ ĐIỆN ĐIỀU CHỈNH ĐƯỢC HOẶC CÁC TỤ ĐIỆN CÓ MỨC ĐỊNH TRƯỚC**

Các tụ điện loại này (bao gồm cả các tụ điện tinh chỉnh) có thể điều chỉnh được dung kháng trong những giới hạn hẹp để có được một giá trị chính xác. Việc điều chỉnh này có thể tiến hành theo nhiều cách khác nhau. Trong một số kiểu nhất định, khoảng cách giữa các bản cực có thể thay đổi nhờ một đinh vít. Ở các kiểu khác bao gồm 2 xi lanh kim loại, một cái di chuyển được tới một vị trí thay đổi so với cái còn lại hoặc cả hai di chuyển tương đối theo hình bán nguyệt. Thông thường, chất điện môi được sử dụng là, ví dụ: mica, gốm sứ, nhựa hoặc không khí.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của tụ điện cũng được phân loại trong nhóm này.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm** các động cơ đồng bộ được dùng để cải thiện hệ số công suất, mặc dù chúng thường được gọi là "các tụ đồng bộ" (**nhóm 85.01**).

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 8532.23

Phân nhóm này bao gồm tất cả những tụ điện cố định với chất điện môi bằng gốm sứ một lớp, có dạng đĩa hoặc ống.

Phân nhóm 8532.24

Phân nhóm này bao gồm tất cả những tụ điện cố định với chất điện môi bằng gốm sứ nhiều lớp, có nhiều chân nối hoặc có hình dạng giống một chip.

85.33 - Điện trở (kể cả biến trở và chiết áp), trừ điện trở nung nóng.

8533.10 - Điện trở than cố định, dạng kết hợp hay dạng màng

- Điện trở cố định khác:

8533.21 - - Có công suất danh định không quá 20 W

8533.29 - - Loại khác

- Điện trở biến đổi kiểu dây quấn, kể cả biến trở và chiết áp:

8533.31 - - Có công suất danh định không quá 20 W

8533.39 - - Loại khác

8533.40 - Điện trở biến đổi khác, kể cả biến trở và chiết áp

8533.90 - Bộ phận

(A) **Điện trở (trở kháng).** Chúng đều là những vật dẫn có chức năng cung cấp mức trở kháng đã định vào mạch điện (ví dụ: hạn chế dòng điện chạy qua). Chúng khác nhau nhiều về hình dáng và kích cỡ và vật liệu chế tạo. Chúng có thể được làm từ kim loại (dưới dạng thanh, dạng hình hoặc dạng dây, thường được cuốn trên lõi) hoặc từ than dưới dạng thanh hoặc bằng cacbon, cuabua silic, kim loại hoặc phim oxit kim loại. Chúng có thể được thu ở dạng các thành phần riêng biệt bởi quá trình in. Các điện trở có thể được gắn với một số đầu cực, cho phép toàn bộ hoặc một phần được trở thành một phần trong mạch điện.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Điện trở ngâm dầu**.

(2) **Các đèn điện trở than,** hình dáng giống đèn sợi đốt với một sợi cacbon đặc biệt; tuy nhiên, đèn sợi đốt cácbon nhằm mục đích chiếu sáng bị **loại trừ (nhóm 85.39**).

(3) **Điện trở ổn dòng** gồm nhiều sợi sắt được lắp đặt trong một ống thuỷ tinh đổ đầy hydro hoặc heli; tính chất của chúng thay đổi một cách tự động trong những giới hạn nhất định và vì vậy giữ cho dòng điện luôn không đổi.

(4) **Các điện trở tiêu chuẩn ~~mẫu~~** dùng cho những mục đích đo lường và so sánh (ví dụ, trong các phòng thí nghiệm); những hộp điện trở bao gồm một số điện trở tiêu chuẩn được lắp ghép trong cùng một hộp, sao cho khi đóng ngắt hoặc sắp xếp các đầu ~~ra~~ cực để kết hợp những điện trở cần thiết dùng trong mạch điện.

(5) **Các điện trở phi tuyến:** phụ thuộc vào nhiệt độ (điện trở nhiệt) với hệ số nhiệt độ dương hoặc âm (thường được gắn vào những ống thuỷ tinh), và các điện trở phi tuyến phụ thuộc vào điện áp nhưng **không bao gồm** các điốt biến đổi theo điện áp (varistor), thuộc **nhóm 85.41**.

(6) **Những điện trở gọi là "thiết bị đo sức căng**" là những phần tử nhạy cảm dùng trong các dụng cụ đo sức căng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các điện trở nung nóng (**nhóm 85.16** hoặc **85.45**).

(b) Các quang trở (**nhóm 85.41**).

(B) **Biến trở**: là những điện trở biến đổi với một tiếp điểm trượt hoặc bằng cách khác để có thể làm thay đổi hệ số điện trở trong mạch điện theo ý muốn. Chúng bao gồm, biến trở dây quấn kiểu trượt sử dụng con trượt trên toàn bộ cuộn dây điện trở; biến trở thay đổi từng cấp; biến trở hydro có điện cực động được nhúng toàn bộ trong chất dẫn lỏng; biến trở tự động (ví dụ, làm việc nhờ cơ chế hoạt động cực tiểu hoặc cực đại dòng điện hoặc điện áp); các biến trở ly tâm.

Một số biến trở được thiết kế cho những mục đích cụ thể (ví dụ, bộ điều chỉnh ánh sáng trong rạp hát sử dụng trong các mạch điện chiếu sáng, có tác dụng thay đổi mức độ sáng từ từ; và các bộ điều khiển và khởi động động cơ bao gồm một số ~~các~~ điện trở được sắp xếp nối với nhau ở mức độ cần thiết để có thể đóng thêm vào hoặc bỏ bớt một hoặc nhiều điện trở trong mạch). Tuy vậy, chúng vẫn được phân loại trong nhóm này.

(C) **Chiết áp**: Chúng có một điện trở cố định với 2 đầu nối và một điểm trượt ở giữa có tác dụng tạo ra điểm tiếp xúc bất kỳ trên điện trở.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của điện trở thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm này.

85.34- Mạch in.

Theo Chú giải 6 của Chương này, nhóm này bao gồm tất cả các mạch được tạo ra trên một tấm cách điện, bằng một quy trình in nào đó (in thông thường hoặc rập nổi, mạ, khắc axít...), các phần tử dẫn điện (dây dẫn), các tiếp điểm hoặc các thành phần є dùng cho mạch in khác, chẳng hạn cuộn cảm, điện trở và tụ điện (các phần tử "thụ động"), **trừ** các phần tử có thể phát (tạo ra), chỉnh lưu, dò tìm, điều biến hoặc khuếch đại tín hiệu điện, ví dụ như điốt, triốt hoặc các phần tử "chủ động" khác. Một số mạch cơ bản hoặc "trắng" có thể chỉ gồm những phần tử dẫn điện đã được in, thông thường là những dải mảnh đồng nhất hoặc tấm mỏng với các đầu nối hoặc thiết bị tiếp xúc nếu thích hợp.. Một số kết hợp khác của những phần tử trên phụ thuộc vào mẫu đã được thiết lập trước đó.

Tấm vật liệu cách điện cơ sở thường có dạng phẳng tuy nhiên cũng có thể dưới dạng trụ, nón...Mạch điện có thể được in lên một mặt hoặc cả hai mặt (mạch in 2 lớp). Một vài mạch in có thể cấu tạo gồm nhiều lớp và được nối với nhau (mạch in nhiều lớp).

Nhóm này cũng bao gồm những mạch in trên phim mỏng hoặc dầy chỉ có những phần tử thụ động.

Những mạch in phim mỏng được hình thành nhờ sự kết tủa lên trên những tấm vật liệu bằng thủy tinh hoặc trên những tấm vật liệu bằng gốm theo mẫu riêng của phim kim loại hoặc phim điện môi, bằng sự bốc hơi chân không, các phương pháp phun âm cực hoặc phương pháp hóa học. Các mẫu này có thể được định dạng bởi sự kết tủa qua lưới hoặc bởi sự kết tủa liên tục của một tấm với sự ăn mòn axit có chọn lọc tiếp theo.

Các mạch phim dày được tạo thành bởi in lưới trên các tấm gốm theo các mẫu tương tự, sử dụng bột nhão (hoặc mực) có chứa hỗn hợp bột thủy tinh, gốm và kim loại với dung môi thích hợp. Các tấm này sau đó được nung trong lò.

Các mạch in có thể được tạo lỗ hoặc để gắn với các phần tử kết nối không được in hoặc để gắn những phần tử cơ khí hoặc để nối các linh kiện dẫn điện không được hình thành trong quá trình in. Thông thường, những mạch phim có vỏ bọc bằng chất dẻo, gốm hoặc kim loại, chúng gắn với những dây dẫn hoặc các đầu cực.

Các linh kiện thụ động riêng lẻ, như cuộn cảm, tụ điện và điện trở có được nhờ quá trình in bất kỳ nào đó mà không được xem là những mạch in thuộc nhóm này, nhưng chúng được phân loại vào những nhóm thích hợp riêng của chúng. (ví dụ các **nhóm 85.04, 85.16, 85.32 hoặc 85.33**).

Các mạch mà trên đó những phần tử cơ khí hoặc những linh kiện điện đã được gắn hoặc được nối không được xem như những mạch in theo đúng nghĩa của nhóm này. Nói chung, chúng được phân loại theo Chú giải 2 phần XVI hoặc chú giải 2 của chương 90, tùy trường hợp cụ thể.

85.35- Thiết bị điện để đóng ngắt mạch hay bảo vệ mạch điện, hoặc dùng để đấu nối hay lắp trong mạch điện (ví dụ, cầu dao, công tắc, cầu chì, bộ chống sét, bộ khống chế điện áp, bộ triệt xung điện, phích cắm và đầu nối khác, hộp đấu nối), dùng cho điện áp trên 1.000 V.

8535.10 - Cầu chì

- Bộ ngắt mạch tự động :

8535.21 - - Có điện áp dưới 72,5 kV

8535.29 - - Loại khác

8535.30 - Cầu dao cách ly và thiết bị đóng - ngắt điện

8535.40 - Bộ chống sét, bộ khống chế điện áp và bộ triệt xung điện

8535.90 - Loại khác

Nói chung, nhóm này bao gồm các thiết bị điện dùng trong hệ thống phân phối điện năng. Các điều khoản của Chú giải chi tiết nhóm 85.36 áp dụng, *một cách tương tự,* về khía cạnh các đặc điểm kỹ thuật và chức năng của các thiết bị, đóng ngắt mạch hay bảo vệ dòng điện, hoặc dùng để đấu nối hay lắp trong mạch điện. Nhóm này bao gồm các thiết bị đã được mô tả trong phần Chú giải chi tiết nhóm 85.36 khi điện áp trên 1000V.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cầu chì** và **các bộ ngắt mạch tự động**, ngắt dòng điện một cách tự động khi cường độ dòng điện hoặc điện áp vượt quá một giới hạn nhất định.

(B) **Các thiết bị đóng ngắt điện** được thiết kế đặc biệt cho mạch cao áp. Chúng thường là những thiết bị đặc biệt có cấu trúc phức tạp và bền vững để ngăn hồ quang, và chúng thường có nhiều tiếp điểm hoặc được điều khiển từ xa với nhiều cách khác nhau (ví dụ: động cơ secvo, cánh tay đòn bẩy). Các thiết bị này thường được gắn trong vỏ bằng kim loại hoặc vật liệu cách điện, được đổ đầy môi chất (ví dụ: dầu) hoặc khí hoặc trong chân không.

(C) **Bộ chống sét**. Chúng là những thiết bị bảo vệ, được thiết kế để bảo vệ các cáp cao thế hoặc các hệ thống điện không bị ảnh hưởng của sét; chúng bao gồm một thiết bị thường cách điện đối với với đường dây cao áp những sẽ không cách điện và tạo nên một đường dẫn điện xuống đất trong trường hợp điện áp vượt quá một ngưỡng nhất định, nếu không đường dây và các hệ thống điện sẽ bị hỏng do sét. Có nhiều kiểu chống sét như chống sét bằng oxít kim loại, chống sét bằng các hạt carbon, chống sét có khe hẹp phóng điện hoặc tấm bảo vệ gắn trên phần cách điện hoặc một dây chuỗi cách điện, chống sét điện phân v.v...Tuy nhiên, bộ chống sét hoạt động theo nguyên lý phóng xạ được phân loại vào **nhóm 90.22**.

(D) **Các bộ khống chế điện áp**. Các thiết bị này sử dụng nhằm mục đích đảm bảo hiệu điện thế giữa hai vật dẫn hoặc giữa các vật dẫn với đất không vượt quá giá trị đặt trước. Đôi khi những thiết bị này có cấu trúc giống với kiểu đèn phóng điện, nhưng không sử dụng cho những mục đích chiếu sáng, chúng không được xem như là đèn chiếu sáng.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm những bộ điều chỉnh điện áp tự động (**nhóm 90.32**).

(E) **Cầu dao cách ly**, được dùng để tạo một khoảng cách cách điện của dây; chúng thuộc loại ngắt mạch chậm, nhưng không giống với các thiết bị đóng - ngắt điện khác, nói chung chúng không được tạo ra để dùng đóng ngắt mạch có dòng tải.

(F) **Bộ triệt xung điện hoặc đột biến.** Những thiết bị này được lắp ráp từ các cuộn dây hoặc tụ điện, v.v.... được mắc nối tiếp hoặc song song trên đường dây hoặc thiết bị điện nhằm mục đích thu các xung tần số cao. Các tụ điện hoặc cuộn dây đơn giản sử dụng cho mục đích này vẫn được phân loại vào nhóm tương ứng.

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Chi tiết Tổng quát phần XVI), các bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm này được phân loại ở **nhóm 85.38**.

*

* *

Nhóm này **ngoại trừ** những cụm chi tiết lắp ráp của những thiết bị kể trên (**trừ** các cụm đóng ngắt đơn giản) **(nhóm 85.37).**

85.37 - Bảng, panel, giá đỡ, bàn, tủ và các loại hộp và đế khác, được lắp với hai hay nhiều thiết bị thuộc nhóm 85.35 hoặc 85.36, dùng để điều khiển hoặc phân phối điện, kể cả các loại trên có lắp các dụng cụ hay thiết bị thuộc Chương 90, và các thiết bị điều khiển số, trừ các thiết bị chuyển mạch thuộc nhóm 85.17.

8537.10 - Dùng cho điện áp không quá 1.000V

8537.20 - Dùng cho điện áp trên 1.000V

Chúng gồm một hệ thống các thiết bị thuộc hai nhóm nêu ở trên (ví dụ, các thiết bị đóng ngắt và cầu chì) được lắp ráp lại với nhau trên một bảng, panel, giá đỡ v.v… hoặc được gá trên tủ, bàn v.v.. Chúng cũng được gắn các đồng hồ đo, và đôi khi có thêm thiết bị phụ trợ như máy biến điện, các valve, các bộ điều chỉnh điện áp, biến trở hoặc các sơ đồ mạch sáng.

Nhóm này bao gồm rất nhiều loại bảng chuyển mạch, từ những bảng nhỏ chỉ có vài chuyển mạch, cầu chì vv... (ví dụ: cho những hệ thống lắp đặt chiếu sáng), cho đến những bảng điều khiển phức tạp dùng cho các máy công cụ, máy cán, nhà máy điện, trạm truyền thanh v.v... kể cả các hàng hóa đã được nêu ở đoạn trên của nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các bảng điều khiển số được gắn kết hợp máy xử lý dữ liệu tự động, nói chung thường được dùng để điều khiển máy công cụ.

(2) Các bảng chuyển mạch được lập trình để điều khiển các thiết bị; thiết bị này cho phép thay đổi các thao tác có lựa chọn. Thường thì chúng được sử dụng trong những thiết bị điện gia dụng như máy giặt và máy rửa bát.

(3) "Các bộ điều khiển có khả năng lập trình" là các thiết bị số sử dụng bộ nhớ có khả năng lập trình để lưu trữ những câu lệnh nhằm thực hiện những hàm cụ thể như logic, trình tự, thời gian, đếm và số học, để điều khiển, nhờ các module vào/ra tương tự hoặc số , các kiểu máy khác nhau.

Nhóm này **không bao gồm** các thiết bị điều khiển tự động thuộc **nhóm 90.32**.

BỘ PHẬN

Theo quy định chung về phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát Phần XVI), các bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này được phân loại vào **nhóm 85.38**.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tổng đài điện thoại (**nhóm 85.17**).

(b) Các bộ phận chuyển mạch đơn giản, chẳng hạn những bộ phận có hai chuyển mạch và một đầu nối (**nhóm 85.35 hoặc nhóm 85.36**).

(c) Các thiết bị hồng ngoại không dây dùng để điều khiển từ xa thiết bị thu truyền hình, máy ghi video hoặc các thiết bị điện khác (**nhóm 85.43**).

(d) Thiết bị đóng ngắt định giờ có đồng hồ cá nhân hoặc máy đồng hồ thời gian hoặc có động cơ đồng bộ (**nhóm 91.07**).

85.38 - Bộ phận chuyên dùng hay chủ yếu dùng với các thiết bị thuộc nhóm 85.35, 85.36 hoặc 85.37.

8538.10 - Bảng, panel, giá đỡ, bàn, tủ và các loại hộp và đế khác dùng cho các mặt hàng thuộc nhóm 85.37, chưa được lắp đặt các thiết bị của chúng

8538.90 - Loại khác

Theo quy tắc chung về phân loại các bộ phận (xem phần Chú giải Tổng quát Phần XVI), nhóm này gồm bộ phận của hàng hóa thuộc ba nhóm trên.

Lấy ví dụ, nhóm này bao gồm các tấm dùng cho những bảng chuyển mạch, thường làm từ plastic hoặc kim loại, không lắp đặt thiết bị, **với điều kiện** chúng có thể được nhận biết một cách rõ ràng như những bộ phận của bảng chuyển mạch.

85.39 – Bóng đèn dây tóc hoặc bóng đèn phóng điện, kể cả đèn pha gắn kín và bóng đèn tia cực tím hoặc tia hồng ngoại; bóng đèn hồ quang; đèn đi-ốt phát quang (LED) .

8539.10 - Đèn pha gắn kín (sealed beam lamp units)

- Các loại bóng đèn dây tóc khác, trừ bóng đèn tia cực tím hoặc tia hồng ngoại:

8539.21 - - Bóng đèn ha-lo-gien vonfram

8539.22 - - Loại khác, có công suất không quá 200 W và điện áp trên 100 V

8539.29 - -Loại khác

- Bóng đèn phóng, trừ đèn tia cực tím:

8539.31 - - Bóng đèn huỳnh quang, ca-tốt nóng

8539.32 - - Bóng đèn hơi thuỷ ngân hoặc natri; bóng đèn ha-lo-gien kim loại

8539.39 - - Loại khác

- Bóng đèn tia cực tím hoặc bóng đèn tia hồng ngoại; đèn hồ quang:

8539.41 - - Đèn hồ quang

8539.49 - - Loại khác

8539.50 - Đèn đi-ốt phát quang (LED)

8539.90 - Bộ phận

Những đèn điện có vỏ bọc bằng thuỷ tinh hoặc thạch anh với những hình dạng khác nhau, chứa những bộ phận cần thiết để biến đổi năng lượng điện thành ánh sáng (kể cả tia cực tím hoặc tia hồng ngoại).

Nhóm này bao gồm tất cả các đèn điện, có hoặc không có thiết kế đặc biệt cho những ứng dụng đặc trưng (kể cả những đèn phóng điện chớp sáng).

Nhóm này bao gồm những đèn dây tóc, đèn phóng điện hơi hoặc khí và đèn hồ quang.

(A) ĐÈN PHA GẮN KÍN

Bộ Đèn pha gắn kín đôi khi được thiết kế để gắn vào thân xe ôtô; chúng gồm một thấu kính và phản xạ và sợi đốt nằm kín bên trong đèn nạp khí hoặc đèn kiểu chân không.

(B) CÁC LOẠI ĐÈN DÂY TÓC KHÁC, TRỪ CÁC ĐÈN TIA CỰC TÍM HOẶC TIA HỒNG NGOẠI (xem Phần D)

Khi có dòng điện đi qua sợi đốt (bằng kim loại hoặc carbon), sợi đốt sẽ nóng lên tới mức phát sáng, do vậy ánh sáng được tạo ra từ chính sợi đốt này, phần vỏ thuỷ tinh (thường được tạo màu) được rút hết khí hoặc được đổ đầy khí trơ trong điều kiện áp suất thấp; trong phần đui đèn, mà có thể ở dạng xoắn vít hoặc lưỡi lê để giữ cố định bóng đèn trong đui đèn, đui là phần tiếp xúc điện cần thiết.

Những đèn kiểu này thường có nhiều hình dáng khác nhau; ví dụ, hình cầu (có hoặc không có cổ); có dạng củ hành hoặc quả lê; dạng ngọn lửa; dạng ống (thẳng hoặc cong); có hình dạng đặc biệt cho chiếu sáng, trang trí, cây noen, v.v.....

Nhóm này cũng bao gồm các đèn halogen.

(C) ĐÈN PHÓNG ĐIỆN, TRỪ CÁC ĐÈN TIA CỰC TÍM (xem Phần D)

Loại đèn này có vỏ bằng thuỷ tinh (thường có hình ống) hoặc một vỏ bằng thạch anh (thường được bao quanh bằng một vỏ thuỷ tinh) có gắn các điện cực và chứa, ở áp suất thấp, một chất khí có khả năng phát quang dưới ảnh hưởng của sự phóng điện, hoặc một chất có khả năng bốc hơi, có đặc tính tương tự; một số đèn có thể chứa cả khí và chất tạo hơi. Một số đèn có các van để loại bỏ các hợp chất sinh ra từ sự tác động của khí lên các điện cực; loại khác có thể có vỏ chân không hoặc được làm mát bằng nước. Trong một số trường hợp, thành vỏ bên trong của đèn được phủ những chất đặc biệt, có tác dụng chuyển các tia cực tím thành ánh sáng nhìn thấy được như vậy làm tăng hiệu suất của đèn (đèn huỳnh quang). Một số đèn làm việc ở điện áp cao, số khác lại làm việc ở điện áp thấp.

Các kiểu đèn chính của loại này bao gồm:

(1) **Đèn ống phóng điện trong môi trường khí** có chứa các loại khí như neon, heli, agon, nitơ hoặc di-oxit carbon, kể cả những đèn phóng điện chớp sáng dùng trong chụp ảnh hoặc trong chụp xét nghiệm.

(2) **Các đèn hơi natri.**

(3) **Các đèn hơi thủy ngân.**

(4) **Đèn kép chứa khí**, trong đó ánh sáng được tạo ra nhờ sợi đốt phát sáng và sự phóng điện trong môi trường khí.

(5) **Các đèn halogen kim loại**.

(6) **Các đèn ống xenon và đèn ống chữ số**.

(7) **Đèn phóng điện quang phổ và đèn phóng điện phát sáng**.

Các đèn này được dùng với nhiều mục đích, như chiếu sáng đường phố, nhà ở, phòng làm việc, xưởng, nhà máy, cửa hàng, v.v... hoặc dùng cho chiếu sáng, chiếu sáng máy móc; và chiếu sáng cho trang trí hoặc cho những mục đích chung. Nhóm này bao gồm các ống thẳng hoặc cong đơn giản, và các ống có những hình dạng phức tạp khác nhau (ví dụ, thanh cuộn, chữ, các hình vẽ và các ngôi sao).

(D) ĐÈN TIA CỰC TÍM HOẶC TIA HỒNG NGOẠI

Đèn tia cực tím dùng trong y học, các phòng thí nghiệm, diệt khuẩn hoặc cho các mục đích khác. Loại đèn này thường được cấu tạo dạng ống bằng thạch anh nấu chảy có chứa thuỷ ngân; đôi khi có vỏ bọc bên ngoài bằng thủy tinh. Một số khác được gọi là đèn cho ánh sáng đen (ví dụ, dùng trong rạp hát).

Đèn tia hồng ngoại là loại đèn sợi đốt được thiết kế đặc biệt để tạo ra các tia hồng ngoại. Trong nhiều trường hợp, mặt trong của đèn được tráng đồng hoặc bạc để tạo ra mặt phản xạ. Chúng được sử dụng, ví dụ, cho mục đích y khoa hoặc như là nguồn nhiệt trong công nghiệp.

(E) ĐÈN HỒ QUANG

Trong những kiểu đèn này ánh sáng được phát ra bởi hồ quang hoặc bởi hồ quang và sự phát sáng của một hoặc cả hai điện cực, giữa hai điện cực này hồ quang được duy trì. Nói chung các điện cực này thường được làm từ carbon hoặc von-fram. Một số đèn có một thiết bị tự động có tác dụng đưa các điện cực lại gần nhau để tạo hồ quang, và sau đó duy trì chúng ở một khoảng cách hợp lý mặc dù quá trình này làm cho các điện cực bị hao mòn. Đối với những đèn thiết kế ra để dùng cho mạng điện xoay chiều đều có các điện cực phụ dùng cho mục đích khởi động. Đối với những đèn hồ quang hở, hồ quang sẽ cháy tự do trong không khí; với loại khác thì hồ quang chảy trong một lớp vỏ thuỷ tinh có những mạng ngăn thích hợp tiếp xúc với không khí.

Lưu ý rằng đèn hồ quang là những thiết bị phức tạp, và không đơn thuần làm những phần tử chiếu sáng như những mặt hàng khác trong nhóm này.

(F) ĐÈN ĐI ỐT PHÁT QUANG (LED)

Ánh sáng của những đèn này được tạo ra bởi một hoặc nhiều đi ốt phát quang (LED). Những đèn này gồm lớp vỏ bằng thủy tinh hoặc plastic, một hoặc nhiều đi ốt phát quang (LED), mạch để chỉnh lưu dòng xoay chiều và chuyển đổi điện áp tới mức các đi-ốt phát quang có thể sử dụng được, và đuôi đèn (ví dụ, đuôi xoáy, chốt cài hoặc loại hai chân) để gắn vào đui đèn. Các đèn này có thể có tấm tản nhiệt

Những đèn này có nhiều hình dạng, ví dụ, hình cầu (có hoặc không có cổ); hình quả lê hoặc hình củ hành; hình ngọn lửa; hình ống (thẳng hoặc cong); hình dạng đặc biệt để chiếu sáng, trang trí, cây giáng sinh,…

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của các hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây. Chúng bao gồm:

(1) Đui dùng cho đèn huỳnh quang và đèn phóng điện và bóng đèn.

(2) Điện cực kim loại cho bóng và ống đèn phóng.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các vỏ bằng thủy tinh và các chi tiết bằng thủy tinh có tính chất đặc trưng dùng cho đèn. (ví dụ, bộ phản xạ bóng đèn rọi) (**nhóm 70.11**)

(b) Các đèn điện trở có sợi đốt bằng carbon hoặc các đèn khác có sợi đốt bằng sắt trong hydro (**nhóm 85.33**).

(c) Các chuyển mạch nhiệt điện tự động (tắc te) dùng để mồi cho đèn huỳnh quang (**nhóm 85.36**)

(d) Các đèn điện tử và ống điện tử dùng nhiệt điện tử (**nhóm 85.40**)

(e) Đi ốt phát quang (LED) của **nhóm 85.41**

(f) Các thiết bị phát quang điện, thường ở dạng dải, tấm hoặc panel, và dựa trên các chất phát quang điện (như sulphit kẽm) đặt giữa hai tầng của vật liệu dẫn (**nhóm 85.43**).

(g) Carbon của đèn hồ quang và các sợi đốt bằng carbon (**nhóm 85.45**)

85.40 - Đèn điện tử và ống điện tử dùng nhiệt điện tử, ca tốt lạnh hoặc ca tốt quang điện (ví dụ, đèn điện tử và ống đèn chân không hoặc nạp khí hoặc hơi, đèn và ống điện tử chỉnh lưu hồ quang thuỷ ngân, ống điện tử dùng tia âm cực, ống điện tử camera truyền hình).

- Ống đèn hình vô tuyến dùng tia âm cực, kể cả ống đèn hình của màn hình video dùng tia âm cực:

8540.11 - - Loại màu

8540.12 - - Loại đơn sắc

8540.20 - Ống camera truyền hình; bộ chuyển đổi hình ảnh và bộ tăng cường hình ảnh; ống đèn âm cực quang điện khác

8540.40 - Ống hiển thị dữ liệu/đồ họa, đơn sắc; ống hiển thị/đồ họa, loại màu, với điểm lân quang có bước nhỏ hơn 0,4 mm

8540.60 - Ống tia âm cực khác

- Ống đèn vi sóng (ví dụ, magnetrons, klytrons, ống đèn sóng lan truyền, carcinotrons), trừ ống đèn điều khiển lưới:

8540.71 - - Magnetrons

8540.79 - - Loại khác

- Đèn điện tử và ống điện tử khác:

8540.81 - - Đèn điện tử và ống điện tử của máy thu hay máy khuếch đại

8540.89 - - Loại khác

- Bộ phận:

8540.91 - - Của ống đèn tia âm cực

8540.99 - - Loại khác

Nhóm này chỉ bao gồm những đèn điện tử và ống điện tử sử dụng cho nhiều mục đích khác nhau nhờ ảnh hưởng của các điện tử phát ra từ cực âm (catốt) hoặc trong môi trường chân không hoặc khí.

Có 3 loại: các đèn và ống nhiệt điện tử, trong đó cực âm phải được nung nóng trước khi phát ra electron; các đèn điện tử và ống điện tử catốt lạnh; và các đèn điện tử và ống điện tử catốt quang điện, trong đó catốt được kích thích nhờ tác động của ánh sáng. Tuỳ thuộc vào số lượng các điện cực của nó mà có tên là đèn 2 cực, ba cực, bốn cực, v.v….Với cùng một vỏ có thể có hai hoặc nhiều hệ thống có các chức năng khác nhau (các đèn điện tử hỗn hợp). Vỏ của chúng có thể là thuỷ tinh, gốm hoặc kim loại hoặc là kết hợp của những vật liệu này và có thể gắn với phương thức làm mát (tản nhiệt kiểu cánh, tản nhiệt nhờ hệ thống nước tuần hoàn, v.v..)

Có nhiều loại đèn điện tử và ống điện tử, trong đó, một số được thiết kế cho những mục đích đặc biệt như các ống đèn vi sóng (ví dụ, magnetron, klystron, đèn sóng lan truyền, carcinotron), đèn ống đĩa gắn kín (đèn hải đăng), đèn điện tử ổn áp, thyratron, ignitron,….

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các đèn điện tử và ống điện tử chỉnh lưu**. Chúng được thiết kế để chỉnh lưu dòng xoay chiều AC thành dòng một chiều DC. Có thể phân loại chúng thành kiểu chân không, kiểu khí hoặc hơi (ví dụ, hơi thuỷ ngân) và nói chung có hai điện cực. Các kiểu cụ thể (ví dụ, thyraton) có lưới điều khiển để thay đổi chế độ làm việc và thậm chí đôi khi còn dùng để biến đổi ngược (chuyển từ DC sang AC).

(2) **Các ống tia catốt.**

(a) Các ống điện tử dùng cho camera truyền hình (các ống thu hình, ví dụ orthicon hình ảnh hoặc vidicon hình ảnh). Chúng là các ống tia điện tử dùng để chuyển đổi một hình ảnh quang học thành một tín hiệu điện tương ứng, thường là bằng phương pháp quét.

(b) Các ống điện tử chuyển đổi hình ảnh. Chúng là những ống chân không, trong đó một hình ảnh (thường là bức xạ hồng ngoại) được chiếu lên một bề mặt phát quang tạo ra một hình ảnh tương ứng nhìn thấy được trên một bề mặt phát sáng.

(c) Các ống điện tử tăng cường độ nét là những đèn ống điện tử, trong đó một hình ảnh được chiếu lên một bề mặt phát quang tạo ra một hình ảnh tương ứng được tăng cường độ nét trên một bề mặt phát sáng.

(d) Các ống ~~điện tử~~ tia catốt khác mà trong nó các tín hiệu điện được biến đổi thành hình ảnh nhìn thấy được một cách trực tiếp hoặc gián tiếp. Ví dụ của loại này là ống điện tử lưu thông tin. Trong các ống điện tử thu truyền hình hoặc màn hình video, các điện tử phát sinh từ catốt, sau khi được tập trung, làm lệch, v.v..., dưới dạng một chùm tia trên phần trong của thành ống (thường là phần cuối của ống điện tử) được bao phủ chất huỳnh quang và làm xuất hiện hình ảnh trên màn hình.

Đèn ống tia catốt cũng thường được sử dụng trong rađa, trong các máy hiện sóng và trong các thiết bị đầu cuối của hệ thống xử lý dữ liệu tự động (ống đèn hiển thị).

(3) **Các ống điện tử phát quang, chân không hoặc được đổ đầy khí** (cũng được gọi là **các phần tử phát quang**). Chúng gồm có một ống bằng thuỷ tinh hoặc thạch anh trong đó có 2 điện cực, một trong số 2 điện cực là catốt được phủ một lớp vật liệu cảm quang (thường là kim loại kiềm); dưới tác động của ánh sáng, lớp này phát ra các electron hình thành khả năng dẫn điện giữa các điện cực và đến tập trung tại anốt.

Các bộ nhân quang là các ống chân không cảm quang, chúng gồm một catốt phát quang và một bộ nhân điện tử.

(4) **Các ống điện tử và các đèn điện tử khác**. Thông thường chúng đều thuộc kiểu chân không, và một số thuộc loại có nhiều điện cực. Chúng được dùng để tạo ra dao động tần số cao, như trong các bộ khuyếch đại, các bộ dò, các thiết bị quét hình (không sử dụng catốt quang điện), v.v....

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại bộ phận (xem Chú giải Tổng quát Phần XVI), bộ phận của các mặt hàng thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây, ví dụ, các điện cực (catốt, lưới, anốt), các loại vỏ (bằng các vật liệu trừ thuỷ tinh) dùng cho các ống điện tử, các vỏ chống nổ cho các ống tia catốt, các cuộn dây lái tia được đặt xung quanh cổ ống tia catốt cho mục đích quét hình.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tấm chắn và vật hình nón bằng thủy tinh của vỏ các ống ~~điện tử~~ tia catốt (**nhóm 70.11**).

(b) Các thiết bị chỉnh lưu hồ quang thuỷ ngân vỏ kim loại (**nhóm 85.04**).

(c) Các ống phát tia X (**nhóm 90.22)**

85.41 – Đi-ốt, tranzito và các thiết bị bán dẫn tương tự; bộ phận bán dẫn cảm quang, kể cả tế bào quang điện đã hoặc chưa lắp ráp thành các mảng module hoặc thành bảng; đi-ốt phát quang (LED); tinh thể áp điện đã lắp ráp (+).

8541.10 – Đi-ốt, trừ đi-ốt cảm quang hay đi-ốt phát quang

- Tranzito, trừ tranzito cảm quang:

8541.21 - - Có tỷ lệ tiêu tán năng lượng dưới 1 W

8541.29 - - Loại khác

8541.30 - Thyristors, diacs và triacs, trừ thiết bị cảm quang

8541.40 - Thiết bị bán dẫn cảm quang, kể cả tế bào quang điện đã hoặc chưa lắp ráp thành các mảng module hoặc thành bảng; đi-ốt phát quang (LED)

8541.50 - Thiết bị bán dẫn khác

8541.60 - Tinh thể áp điện đã lắp ráp

8541.90 - Bộ phận

(A) ĐI-ỐT, TRANZITO VÀ CÁC THIẾT BỊ BÁN DẪN TƯƠNG TỰ

Chúng được định nghĩa ở Chú giải 8 (a) của Chương này.

Hoạt động của các linh kiện thuộc nhóm này dựa trên tính chất điện tử của các vật liệu "bán dẫn" cụ thể.

Đặc điểm chính của các vật liệu này là ở nhiệt độ phòng thì điện trở động của chúng nằm trong phạm vi giữa điện trở của vật dẫn (kim loại) và điện trở của vật liệu cách điện. Lấy ví dụ, chúng bao gồm những quặng cụ thể (như galen tinh thể), các nguyên tố hoá học có hoá trị 4 (gecmani, silic, v.v...) hoặc hợp chất của các nguyên tố hoá học (ví dụ, các nguyên tố hoá trị 3 và hoá trị 5, chẳng hạn asenua gali, antimonua indi).

Các vật liệu bán dẫn gồm một nguyên tố hoá học hoá trị 4 thường là đơn tinh thể. Chúng không được dùng ở trạng thái nguyên chất, nhưng thường sau khi được kích thích nhẹ (tỷ lệ với phần triệu) với mức độ "không tinh khiết" nào đó (tạp chất).

Đối với nguyên tố hoá trị 4, độ "không tinh khiết" có thể do nguyên tố hoá học hoá trị 5 (phốt pho, asen, antimon, v.v...), hoặc một nguyên tố hoá trị 3 (bo, nhôm, gali, indi, v.v...). Trong trường hợp thứ nhất, người ta có được bán dẫn kiểu n, có đặc điểm là dư thừa điện tử (tích điện âm); trong trường hợp thứ hai, tạo thành một bán dẫn kiểu p, có đặc điểm là thiếu điện tử, nghĩa là có nhiều các lỗ trống hơn (tích điện dương).

Các chất bán dẫn kết hợp với các nguyên tố hoá học hoá trị 3 và các nguyên tố hoá học hoá trị 5 cũng được pha tạp.

Đối với các chất bán dẫn được tạo ra từ một số quặng, độ không tinh khiết được chứa một cách tự nhiên trong quặng thì đóng vai trò như tạp chất.

Các linh kiện bán dẫn của nhóm này thông thường bao gồm một hoặc nhiều "**lớp tiếp giáp**" giữa các chất bán dẫn kiểu p và kiểu n.

Chúng bao gồm:

(I) **Các đi-ốt** là loại linh kiện có 2 đầu nối với một lớp tiếp giáp p-n; chúng cho dòng điện đi theo một hướng (thuận) nhưng có điện trở rất lớn theo hướng ngược lại (ngược). Chúng thường dùng để dò, chỉnh lưu, đóng ngắt, v.v.....

Các loại đi-ốt chính là đi-ốt tín hiệu, điốt chỉnh lưu công suất, đi-ốt điều điện áp chuẩn, đi-ốt ổn áp.

(II) **Tranzito** là các linh kiện có 3 hoặc 4 cực, có khả năng khuyếch đại, dao động, chuyển đổi tần số, hoặc đóng ngắt mạch điện. Hoạt động của tranzito phụ thuộc vào sự thay đổi điện trở động giữa hai cực bằng cách đưa một trường điện vào cực thứ 3. Tín hiệu hoặc trường điều khiển đưa vào yếu hơn các kết quả tác động bởi sự thay đổi trở kháng và do đó dẫn đến sự khuyếch đại.

Tranzito bao gồm các loại sau:

(1) Tranzito luỡng cực, thuộc loại linh kiện 3 cực, có hai lớp tiếp giáp kiểu đi-ốt, và hoạt động của tranzito phụ thuộc cả vào các phần tử mang điện tích dương và âm (do đó gọi là lưỡng cực).

(2) Tranzito hiệu ứng trường (cũng được gọi là linh kiện bán dẫn oxít kim loại (MOS)), có thể có hoặc không có lớp tiếp giáp, nhưng nó phụ thuộc vào khả năng làm nghèo (hoặc làm giàu) các phần tử mang điện tích sẵn có giữa hai cực. Trong tranzito hiệu ứng trường, hoạt động của nó chỉ phụ thuộc vào một phần tử mang điện tích (do đó gọi là đơn cực). Tranzito kiểu MOS có 4 cực gọi là đèn 4 cực.

(III) **Các linh kiện bán dẫn tương tự**. Các linh kiện "tương tự" dẫn ra ở đây đều là các linh kiện bán dẫn, hoạt động của chúng tuỳ thuộc vào sự thay đổi điện trở động đối với tác động của điện trường.

Chúng bao gồm:

(1) **Thyristors,** là loại linh kiện có 4 vùng dẫn bằng vật liệu bán dẫn (có 3 hoặc nhiều hơn 3 lớp tiếp giáp p-n), qua đó sẽ có dòng một chiều đi theo chiều xác định trước khi có một xung điều khiển cho phép dẫn. Chúng được sử dụng như là chỉnh lưu có điều khiển, đóng cắt hoặc khuyếch đại và có chức năng như 2 tranzito bù kiểu khoá chéo với lớp tiếp giáp góp/nền chung.

(2) **Triacs** (các thysisto 3 cực hai hướng) gồm 5 vùng dẫn bằng vật liệu bán dẫn (4 lớp tiếp giáp p-n), qua đó có dòng xoay chiều đi qua khi có xung điều khiển cho phép dẫn.

(3) **Diacs**, gồm 3 vùng dẫn bằng vật liệu bán dẫn (2 lớp tiếp giáp p-n) và được dùng để cung cấp các xung điều khiển triac.

(4) V**aractors** (hoặc đi-ốt dung kháng thay đổi).

(5) **Các linh kiện có hiệu ứng trường**, như các griditors.

(6) **Các thiết bị có hiệu ứng "Gunn**".

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các linh kiện bán dẫn khác với các linh kiện bán dẫn mô tả trên, hoạt động của chúng phụ thuộc chủ yếu vào nhiệt độ, áp suất, v.v..., chẳng hạn như các điện trở bán dẫn phi tuyến (thermistors, varistors, điện trở từ, v.v...) (**nhóm 85.33**).

Về các linh kiện cảm quang hoạt động phụ thuộc tác động của các tia sáng (đi-ốt quang điện, v.v...), xem nhóm (B).

Các linh kiện mô tả ở trên thuộc nhóm này hoặc được hiện diện ở dạng đã gắn với các cực hoặc các chân hoặc bọc (thành phần), chưa gắn (các phần tử) hoặc thậm chí dưới dạng các đĩa nguyên (tấm mỏng). Tuy nhiên, vật liệu bán dẫn tự nhiên (ví dụ, galen) được xếp vào nhóm này chỉ khi chúng đã được gắn trong linh kiện bán dẫn.

Nhóm này cũng **không bao gồm** các nguyên tố hoá học thuộc **Chương 28** (ví dụ, silic và selen) được pha trộn dùng trong điện tử, dưới dạng đĩa, tấm mỏng, hoặc các dạng tương tự, được đánh bóng hoặc không, có phủ hoặc không phủ lớp epitaxy đồng nhất, **với điều kiện** chúng không được pha trộn có chọn lọc hoặc khuyếch tán để tạo ra vùng riêng biệt

(B) CÁC LINH KIỆN BÁN DẪN CẢM QUANG

Nhóm này bao gồm các linh kiện bán dẫn cảm quang trong đó dưới sự tác động của tia sáng trông thấy được, tia hồng ngoại hay tia cực tím tạo ra sự thay đổi trong điện trở suất hoặc làm xuất hiện sức điện động nhờ hiệu ứng quang điện bên trong.

Các ống điện tử phát quang (tế bào phát quang), hoạt động của chúng dựa trên hiệu ứng quang điện bên ngoài (sự xạ quang), thuộc **nhóm 85.40**.

Các kiểu thiết bị bán dẫn cảm quang chính là:

(1) **Các tế bào quang dẫn (quang điện trở)**, thường gồm hai điện cực ở giữa là một chất bán dẫn (sunfua cadimi, sunfua chì, v.v...) mà trở kháng của chúng thay đổi theo cường độ ánh sáng chiếu vào tế bào quang.

Các tế bào này được sử dụng trong các thiết bị phát hiện lửa, dùng cho máy đo độ phơi sáng của máy ảnh tự động, để đếm các đồ vật đang chuyển động, dùng trong các thiết bị đo chính xác tự động, trong các hệ thống mở cửa tự động.

(2) **Các pin quang điện** trực tiếp biến đổi ánh sáng thành năng lượng điện, mà không cần một nguồn cung cấp dòng điện từ bên ngoài. Các pin quang điện chế tạo từ selen thường được sử dụng chủ yếu trong các luxơ kế và các bộ đo độ phơi sáng. Các pin quang điện chế tạo từ silic có đầu ra cao hơn và đặc biệt sử dụng trong các thiết bị điều chỉnh và điều khiển, để phát hiện các xung ánh sáng trong các hệ thống truyền thông sử dụng cáp quang, v.v...

Các loại tế bào quang điện đặc biệt:

(i) **Các pin mặt trời**, các tế bào quang điện silic biến đổi trực tiếp ánh sáng mặt trời thành năng lượng điện. Chúng thường sử dụng thành nhóm để cung cấp năng lượng cho các tên lửa hoặc các vệ tinh nghiên cứu không gian, cho các đài phát cấp cứu trên núi, v.v...

Nhóm này cũng bao gồm các loại pin mặt trời, đã hoặc chưa lắp thành môdun hoặc lập thành bảng. Tuy nhiên nhóm này **không bao gồm** các bảng hoặc các môdun có gắn thiết bị, dù đơn giản (đi-ốt để chỉnh lưu dòng điện, chẳng hạn) cho phép cung cấp điện trực tiếp tới, ví dụ, một động cơ, một thiết bị điện phân (**nhóm 85.01**).

(ii) **Các đi-ốt quang** (gecmani, silic, v.v...), đặc trưng bởi sự thay đổi điện trở suất khi các tia sáng đập vào lớp tiếp giáp p-n của chúng. Các đi-ốt quang điện được sử dụng trong việc xử lý dữ liệu tự động (đọc các dữ liệu lưu trữ), làm catốt quang trong một số ống điện tử, trong các hỏa kế bức xạ, v.v.... **Các tranzito quang** và **các thyritors quang** thuộc về nhóm các thiết bị thu quang điện này.

Khi được đóng vỏ, các thiết bị này được phân biệt với các đi-ốt, tranzito và thyritors thuộc phần A ở trên bởi vỏ của nó, vỏ này có một phần trong suốt để cho phép ánh sáng đi qua.

(iii) **Các linh kiện ghép quang** và **các rơle quang**, bao gồm các đi-ốt phát quang kết hợp với đi-ốt quang điện, tranzito quang hoặc thyritors quang.

Các kinh kiện bán dẫn cảm quang thuộc nhóm này, dù đã lắp ráp, (nghĩa là đã có gắn các dây dẫn hoặc các cực), đã đóng vỏ hoặc chưa lắp ráp.

(C) CÁC ĐI-ỐT PHÁT QUANG

Các đi-ốt phát sáng hoặc **đi-ốt quang điện** (dựa trên, *không kể những cái khác,* axenua gali hoặc phốtphua gali) là những linh kiện biến đổi điện năng thành ánh sáng nhìn thấy được, tia hồng ngoại hoặc tia cực tím. Chúng thường được sử dụng, ví dụ để hiển thị hoặc truyền dữ liệu trong các hệ thống điều khiển.

Các đi-ốt lade phát ra một chùm sáng kết hợp và được sử dụng, ví dụ, để dò tìm các phần tử hạt nhân, trong thiết bị đo độ cao hoặc đo xa, trong các hệ thống truyền thông bằng sợi quang, v.v...

(D) CÁC TINH THỂ ÁP ĐIỆN ĐÃ LẮP RÁP

Đây chủ yếu là các bari titanat (bao gồm cả yếu tố đa tinh thể phân cực của bari titanat), chì zinconat tinanat hoặc các tinh thể khác thuộc **nhóm 38.24** (xem Chú giải Chi tiết tương ứng), hoặc các tinh thể thạch anh hoặc tinh thể tuocmalin. Chúng được sử dụng trong các micro, loa, các thiết bị siêu âm, các mạch dao động có tần số ổn định, v.v... Chúng được xếp vào đây **chỉ khi** đã được lắp ráp. Thường chúng có dạng các tấm, thanh, đĩa, vòng, v.v... và ít nhất phải có các điện cực hoặc các chân nối điện. Chúng có thể được phủ graphit, vecni, v.v..., hoặc đặt trên giá đỡ và chúng thường được đặt trong một vỏ bọc (ví dụ, hộp kim loại, bóng thủy tinh v.v....) Tuy nhiên, nếu do bổ sung thêm các phần tử khác, một đối tượng hoàn chỉnh (được gắn thêm tinh thể) có thể không còn được xem thuần tuý là một tinh thể được lắp ráp nhưng lại trở thành một bộ phận đặc biệt có thể nhận biết được của một máy móc hoặc thiết bị, phần lắp ráp được phân loại như là bộ phận của máy thiết bị nếu đáp ứng: ví dụ, pin áp điện dùng cho micro hoặc loa (**nhóm 85.18**), đầu âm (**nhóm 85.22**), các phần tử thu thông tin (phần tử thăm dò) dùng cho các thiết bị đo độ dày hoặc công cụ phát hiện bằng siêu âm (thường được phân loại theo Chú giải 2(b) Chương 90 hoặc thuộc **nhóm 90.33**, tùy trường hợp cụ thể), bộ dao động bằng thạch anh dùng cho đồng hồ điện tử (**nhóm 91.14**).

Nhóm này **không bao gồm** các tinh thể áp điện chưa lắp ráp (nói chung thuộc **nhóm 38.24, 71.03 hoặc 71.04**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung phân loại các bộ phận (xem Chú giải Tổng quát của Phần XVI), các bộ phận của sản phẩm thuộc nhóm này cũng được xếp vào đây.

o

o o

Chú giải Phân nhóm.

Phân nhóm 8541.21

Tỷ lệ tiêu tán của một tranzito được đo bởi việc áp dụng một điện áp làm việc cụ thể đặt lên các thiết bị và đo công suất làm việc liên tục trong khi giới hạn nhiệt độ vỏ ở 25° C. Lấy ví dụ, nếu một tranzito có khả năng dẫn liên tục một dòng tải 0,2 A ở điện áp 5V trong khi duy trì nhiệt độ vỏ ở 25° C, thì mức độ tiêu tán là 1 W (Ampe x Vôn = Oát).

Đối với các tranzito có các phương pháp tản nhiệt (ví dụ, một tab, một vỏ kim loại), nhiệt độ tham khảo ở 25° C là nhiệt độ ở đáy vỏ hoặc của vỏ, trong trường hợp của các tranzito khác (ví dụ, với vỏ bằng plastic) thì lấy ở nhiệt độ phòng.

85.42 - Mạch điện tử tích hợp.

- Mạch điện tử tích hợp:

8542.31 - - Đơn vị xử lý và đơn vị điều khiển, có hoặc không kết hợp với bộ nhớ, bộ chuyển đổi, mạch logic, khuếch đại, đồng hồ thời gian và mạch định giờ, oặc các mạch khác

8542.32 - - Bộ nhớ

8542.33 - - Mạch khuếch đại

8542.39 - - Loại khác

8542.90 - Bộ phận

Các mặt hàng thuộc nhóm này được xác định tại Chú giải 8(b) của Chương này.

Các mạch điện tử tích hợp là các linh kiện có một bộ phận chủ động và một bộ phận bị động cao hoặc mật độ các phần tử cao, được xem như là đơn vị duy nhất (coi như là các phần tử hoặc các linh kiện "chủ động" hoặc "bị động", xem đoạn đầu trên phần Chú giải Chi tiết nhóm 85.34). Tuy nhiên, các mạch điện tử chỉ có các bộ phận bị động thì bị **loại khỏi** nhóm này.

Không giống như mạch điện tử tích hợp, các thành phần rời rạc có thể có một chức năng điện chủ động duy nhất (thiết bị bán dẫn được quy định trong chú giải 8 (a) Chương 85 hoặc một chức năng điện bị động duy nhất (điện trở, tụ điện, cuộn cảm,…). Các thành phần rời rạc không thể phân chia và là các thành phần cấu trúc điện tử cơ bản trong một hệ thống.

Tuy nhiên, các thành phần bao gồm một vài các yếu tố mạch điện và có nhiều chức năng điện, như là mạch tích hợp, không được xem như thành phần rời rạc.

Mạch tích hợp điện tử bao gồm các bộ nhớ (ví dụ, DRAMS, SRAMs, PROMS, EPROMS, EEPROMS (hoặc E^2PROMS)), vi điều khiển, mạch điều khiển, mạch logic, mảng cổng, mạch giao diện,….

Mạch tích hợp điện tử bao gồm:

(I) **Các mạch tích hợp đơn khối.**

Các mạch tích hợp đơn khối là các vi mạch, trong đó các linh kiện của mạch (điốt, transistor, điện trở, tụ điện, cuộn cảm, v.v...) đều được tạo thành một khối (là chủ yếu) và trên bề mặt của vật liệu bán dẫn (ví dụ, vật liệu silic đã được pha tạp) và do đó, chúng được kết hợp lại thành một thể thống nhất. Các mạch tích hợp đơn khối có thể dưới dạng kỹ thuật số, tuyến tính (tín hiệu tương tự) hoặc kỹ thuật số - tương tự.

Các mạch tích hợp đơn khối có thể được trình bày:

(i) Đã lắp ráp có nghĩa là các mối nối hoặc chân đã hoặc chưa được đóng vào vỏ gốm, kim loại hoặc nhựa. Vỏ có thể dưới dạng trụ, dưới dạng hộp, v.v...

(ii) Ở dạng chưa lắp ráp, nghĩa là các chíp, thường là hình chữ nhật, với các cạnh thường chỉ vài millimét.

(iii) Ở dạng nguyên tấm (nghĩa là vẫn chưa cắt thành các chíp riêng rẽ).

Các mạch tích hợp đơn khối bao gồm:

(i) Các bán dẫn bằng ô xít kim loại (công nghệ MOS)

(ii) Các mạch tích hợp dựa trên công nghệ lưỡng cực.

(iii) Các mạch tích hợp dựa trên sự kết hợp các công nghệ MOS và lưỡng cực (công nghệ BIMOS).

Bán dẫn bằng ô xít kim loại (MOS), đặc biệt là bán dẫn ôxit kim loại bổ sung (CMOS), và các công nghệ lưỡng cực gọi là công nghệ "GEN" liên quan đến việc chế tạo transistor. Đóng vai trò một nhân tố cơ bản của mạch tích hợp đơn khối, các transistor này tạo cho mạch tích hợp tính đồng nhất của nó. các mạch lưỡng cực ưa dùng trong các hệ có tốc độ lôgic tối đa. Mặt khác, các mạch MOS lại ưa dùng trong các hệ trong đó mong muốn có mật độ linh kiện cao năng lượng tiêu thụ ít. Xa hơn, các mạch CMOS sử dụng trong nơi cần năng lượng tiêu thụ thấp nhất. Do đó, chúng ưa dùng trong các ứng dụng có nguồn công suất giới hạn hoặc ở đó vấn đề làm mát bị hạn chế. Mối quan hệ bổ sung giữa công nghệ lưỡng cực và công nghệ MOS xuất hiện nhiều trong công nghệ BICMOS, công nghệ này kết hợp giữa tốc độ của mạch lưỡng cực với khả năng tích hợp cao và tiêu thụ năng lượng thấp của các mạch CMOS.

(II) **Các mạch tích hợp lai.**

Chúng là những vi mạch được chế tạo trên một đế cách điện, trên đó có các mạch phim mỏng hoặc dày được hình thành. Quá trình này cho phép tạo ra các bộ phận bị động (điện trở, tụ điện, cuộn cảm, v.v...) cùng một lúc. Tuy nhiên, để tạo thành một mạch lai như trong nhóm này, các chất bán dẫn phải được kết hợp và được gắn trên cùng một bề mặt, dưới dạng các chip, có hoặc không bọc, hoặc như các bán dẫn bọc vỏ (ví dụ, đặc biệt trong thiết kế vỏ bọc thu nhỏ). Các mạch tích hợp lai có thể có các bộ phận bị động được tạo ra riêng rẽ được gắn trên cùng một mạch phim cơ sở theo cùng một cách như các chất bán dẫn. Thường thì các bộ phận bị động này là các phần tử dưới dạng các chíp như tụ điện, điện trở hoặc cuộn cảm.

Các đế cách điện có cấu tạo nhiều lớp, thường là gốm cùng với keo chịu nhiệt tạo thành một kết cấu nhỏ gọn, tạo thành một đế đơn theo Chú giải 8 (b) (ii) của Chương này.

Các phần tử tạo thành mạch tích hợp lai phải được kết hợp **như một thể thống nhất**, có nghĩa là mặc dù một số bộ phận về mặt lý thuyết có thể tháo rời hoặc thay thế, việc này sẽ mất nhiều thời gian và là một công việc tinh xảo nên không kinh tế trong điều kiện sản xuất bình thường.

(III) **Mạch tích hợp đa chíp.**

Những mạch này gồm hai hay nhiều mạch tích hợp đơn khối nối lẫn với nhau kết hợp để như một thể thống nhất, có hay không trên một hoặc nhiều chất nền cách điện, có hoặc không có khung chân nối, nhưng không có các bộ phận mạch chủ động hoặc bị động khác.

Mạch tích hợp đa chíp nói chung có cấu tạo như sau:

- Hai hoặc nhiều hơn mạch tích hợp đơn khối được gắn bên nhau;
- Hai hay nhiều mạch tích hợp đơn khối xếp chồng lên nhau;
- Sự kết hợp của các kiểu trên bao gồm ba hay nhiều hơn các mạch tích hợp đơn khối.

Các mạch tích hợp đơn khối này được kết hợp và nối lẫn trong cùng một thể và được đóng trong một vỏ hoặc bằng cách khác. Chúng được kết hợp như một thể thống nhất, tức là mặc dù có một vài bộ phận có thể được tháo rời hoặc thay thế về mặt lý thuyết, nhưng việc

này sẽ mất thời gian và đòi hỏi công việc tinh xảo mà nó sẽ không kinh tế trong điều kiện sản xuất bình thường.

Chất nền cách điện của các mạch tích hợp đa chip có thể kết hợp điện với môi trường dẫn điện. Các môi trường này có thể bao gồm các vật liệu cụ thể hoặc được tạo thành dạng cụ thể để cung cấp chức năng bị động bằng các phương tiện trừ các bộ phận mạch rời rạc. Chất nền hiện diện trong môi trường dẫn điện, nhờ các môi trường này, các mạch tích hợp đơn khối được kết nối với nhau. Những chất nền này có thể đề cập đến như là "vật trung gian" hoặc "miếng đệm" khi được đặt ở trên chip hoặc khuôn ở cuối cùng.

Mạch tích hợp đơn khối được nối lẫn bằng các phương tiện khác nhau như chất kết dính, nối ghép dây, công nghệ "chip lật".

(IV) Mạch tích hợp đa thành phần (MCOs).

Mạch tích hợp đa thành phần là sự kết hợp của mạch với các thành phần được nêu ở Chú giải 9 (b) (iv) của Chương này.

Mạch tích hợp đa thành phần (MCOs) là sự kết hợp của một hoặc nhiều mạch tích hợp đơn khối, lai hoặc đa chíp có ít nhất một trong những thành phần sau: cảm biến, cơ cấu chấp hành, bộ dao động, bộ cộng hưởng nền silic, và kết hợp giữa chúng, hoặc một hay nhiều thành phần thực hiện chức năng của hàng hóa thuộc nhóm 85.32, 85.33, 85.41, hoặc cuộn cảm thuộc nhóm 85.04

Mạch tích hợp đa thành phần (MCOs) cũng có thể chứa các mạch tích hợp đa thành phần (MCOs) khi nó đáp ứng điều kiện của Chú giải 9 (b) (iv) Chương 85.

Tất cả các đơn vị riêng biệt (có thể trao đổi được) mà không được phân loại trong nhóm 85.32, 85.33, 85.04, 85.41 hoặc không nằm trong định nghĩa của cảm biến, cơ cấu chấp hành, bộ dao động, bộ cộng hưởng và các kết hợp của chúng được loại trừ khỏi định nghĩa của mạch tích hợp đa thành phần (MCO) (ví dụ, máy biến điện (nhóm 85.04) hoặc nam châm (nhóm 85.05).

Tuy nhiên, những thành phần khác không được đề cập nhưng là bộ phận quan trọng của mạch tích hợp đa thành phần (MCO) (hoặc hệ mạch tích hợp), ví dụ như bản mạch có hoặc không có chức năng như một tấm mạch in, dây điện vàng hoặc môi trường dẫn điện, hoặc cần thiết trong quá trình tạo lập và vận hành, ví dụ như vật liệu đúc hoặc khung dẫn điện, là thành phần/bộ phận của mạch tích hợp đa thành phần (MCO).

Mạch tích hợp và các bộ phận cấu thành mạch tích hợp đa thành phần (MCO) kết hợp và kết nối về mặt vật lý, điện tử hoặc quang học thành một bộ phận đơn nhất (một bộ phận tồn tại như là một bộ phận kỹ thuật độc lập trong việc kết nối với các thiết bị khác thông qua chân cắm, dây dẫn, bi, bumps, hoặc miếng đệm) có hoặc không đặt trên một hoặc nhiều tấm để cách điện, có hoặc không có khung dẫn điện, và có thể được đóng gói thông qua bọc hoặc cách khác.

Các bộ phận này phải được kết hợp như một thể thống nhất, có nghĩa là mặc dù một số bộ phận về mặt lý thuyết có thể loại bỏ và thay thế, điều này có thể lãng phí trong điều kiện sản xuất thông thường.

Mạch tích hợp đa thành phần thường được dùng để lắp vào các mối nối hoặc dây dẫn, hoặc vật chứa hỗ trợ (ví dụ, tấm mạch in (PCBs) hoặc các vật chứa khác, ví dụ như film mỏng, film dầy, tấm nền kim loại cách điện,…) hoặc với một kết nối điện. Các vật bao ngoài của mạch tích hợp đa thành phần (MCOs) có thể được tạo từ các nguyên liệu, có các thiết kế và hình dạng khác nhau, và có thể bảo vệ bộ này khỏi tác động cơ khí và môi trường.

MCOs có thể có các tính năng khác nhau (ví dụ, vỏ bao ngoài có thể ở thể rắn, hoặc có lỗ, cửa sổ hoặc màng) hoặc vật gắn kèm cần thiết cho các chức năng cụ thể. MCOs sử dụng các tính năng và vật bộ phận đính kèm khác nhau để nhận tín hiệu vào từ các đại lượng vật lý hoặc hóa học bên ngoài và xử lý những dữ hiệu này để cho ra đầu ra phù hợp với cảm biến, cơ cấu chấp hành, bộ dao động, bộ cộng hưởng nền silic.

* * *

Mạch này được sử dụng trong nhiều ứng dụng, kể cả máy tính, thông tin (ví dụ như điện thoại mạng tế bào), tiêu dùng, công nghiệp hoặc công nghiệp ô tô.

Nhóm này **không bao gồm** các mạch phim chỉ có bộ phận bị động (**nhóm 85.34**).

Nhóm này **không gồm** các thiết bị lưu trữ không xóa ở thể rắn, "các thẻ thông minh" và các phương tiện khác dùng để ghi âm hoặc các hiện tượng khác (xem **nhóm 85.23** và Chú giải 5 Chương này).

*

* *

Ngoại trừ sự kết hợp (không thể chia tách) được đề cập đến trong Phần (II), (III) và (IV) ở trên liên quan đến hệ thống mạch lai, mạch tích hợp đa chip và mạch tích hợp đa thành phần (MCOs), phân nhóm này cũng không bao gồm các yếu tố tạo thành bởi:

(a) Gắn kết một hoặc nhiều thành phần rời rạc trên một nền đỡ, ví dụ, được tạo nên bởi một mạch in;

(b) Thêm một hoặc nhiều thiết bị khác, chẳng hạn như điốt, máy biến điện, hoặc điện trở vào một vi mạch điện tử;

(c) Kết hợp của các thành phần rời rạc hoặc kết hợp của vi mạch điện tử trừ loại mạch tích hợp đa chip hoặc đa thành phần;

(d) Kết hợp một hoặc nhiều mạch tích hợp đơn khối, lai, đa chíp hoặc đa thành phần có các thành phần không được đề cập trong Chú giải 9 (b) (iv) của Chương này (ví dụ, máy biến điện (nhóm 85.04) hoặc nam châm (nhóm 85.05)). ".

Các lắp ráp này được phân loại như sau:

(i) Các phần lắp ráp mà tạo thành máy hoặc thiết bị hoàn chỉnh (hoặc được phân loại như sản phẩm hoàn chỉnh), vào nhóm tương tứng với máy hoặc thiết bị đó;

(ii) Các lắp ráp khác theo điều khoản phân loại bộ phận của máy (đặc biệt Chú giải 2 (b) và 2 (c) Phần XVI).

Đặc biệt, đây là trường hợp phân loại cho một số module nhớ điện tử (ví dụ, SIMMs (Single In-line Memory Modules) và DIMMs (Dual In-line Memory Modules)). Các module này được phân loại bằng việc áp dụng Chú giải 2 Phần XVI. (Xem Chú giải tổng quát Chương này).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), bộ phận của hàng hóa thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

85.43 - Máy và thiết bị điện, có chức năng riêng, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác trong Chương này.

8543.10 - Máy gia tốc hạt
8543.20 - Máy phát tín hiệu
8543.30 - Máy và thiết bị dùng trong mạ điện, điện phân hay điện di
8543.70 - Máy và thiết bị khác
8543.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm tất cả các thiết bị điện và dụng cụ điện, **không nằm** trong bất kỳ nhóm nào khác của Chương này, **cũng không nằm trong** một nhóm của bất kỳ Chương nào khác của Danh mục này, cũng không có trong Chú giải Pháp lý của Phần XVI hoặc của Chương này. Các hàng hoá chủ yếu dùng điện được mô tả cụ thể ở các Chương khác hơn như các thiết bị điện thuộc **Chương 84,** các dụng cụ và thiết bị cụ thể thuộc **Chươncg 90**.

Các thiết bị và dụng cụ điện của nhóm này phải có những chức năng riêng. Các điều khoản giới thiệu ở phần Chú giải Chi tiết nhóm 84.79 có liên quan đến máy móc và các thiết bị cơ khí khi có các chức năng riêng dùng cho các thiết bị và dụng cụ của nhóm này.

Phần lớn các thiết bị thuộc nhóm này bao gồm việc lắp ráp các mặt hàng điện hoặc các bộ phận (đèn điện tử, biến áp, tụ điện, cuộn cảm, điện trở, v.v....) hoạt động hoàn toàn bằng điện. Tuy nhiên, nhóm này cũng bao gồm các mặt hàng điện có các tính năng thuộc về cơ học, **với điều kiện** các tính năng này phụ trợ cho các chức năng về điện của máy hoặc thiết bị này.

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

(1) **Máy gia tốc hạt.** Đây là những thiết bị dùng để truyền động năng cao cho các hạt tích điện (electron, proton, v v ..).

Các máy gia tốc hạt phần lớn được sử dụng trong các nghiên cứu về hạt nhân, nhưng cũng dùng cho việc sản suất các vật liệu phóng xạ, chụp tia X trong y học hoặc trong công nghiệp, dùng để tiệt trùng một số sản phẩm, vv ...

Các máy gia tốc hạt thường bao gồm các hệ thống lắp đặt lớn (khối lượng có thể lên tới hàng nghìn tấn). Chúng gồm có một nguồn hạt, một buồng gia tốc và các thiết bị tạo điện áp có tần số cao, tạo sự thay đổi về dòng hoặc tần số radio dùng để gia tốc cho các hạt. Các máy này có thể dùng cho một hoặc nhiều mục đích.

Sự gia tốc, sự tập trung và sự lệch của các hạt được thực hiện bằng những thiết bị tĩnh điện hoặc điện từ sử dụng máy phát cao áp hoặc cao tần. Máy gia tốc và các máy phát thường được bao quanh bởi màn chắn chống bức xạ.

Trong số các máy gia tốc hạt có thể kể tới, Máy gia tốc Van de Graaff, máy gia tốc của Cockeroft và Walton, các máy gia tốc tuyến tính, xiclotron, betatron, xincloxiclotron, xincroton v.v ...

Các betatron và các máy gia tốc hạt khác đặc biệt thích hợp để tạo ra tia X, kể cả những máy có khả năng phát ra các tia beta hoặc tia gamma, theo yêu cầu, thuộc **nhóm 90.22**.

(2) **Các máy phát tín hiệu**, là các thiết bị tạo ra các tín hiệu điện có dạng sóng và biên độ, ở tần số nhất định (ví dụ, ở tần số cao hoặc thấp). Chúng bao gồm, *ngoài những cái khác*: các máy phát xung, các máy phát xung chuẩn, các máy phát quét.

(3) **Các máy dò mìn**, hoạt động dựa trên sự thay đổi từ thông được tạo ra trong thiết bị khi đưa máy lại gần đồ vật bằng kim loại. Các máy dò tìm tương tự được sử dụng, ví dụ, để phát hiện các vật kim loại ngoại lai trong thùng thuốc lá, thực phẩm, gỗ, v.v ...,, và cũng để định vị những ống dẫn đã chôn chìm dưới đất.

(4) **Các bộ trộn**, được dùng trong ghi âm bằng cách kết hợp đường tín hiệu ra từ hai hoặc nhiều micro; đôi khi chúng được kết hợp với bộ khuyếch đại. Các bộ trộn và bộ điều chỉnh tần số cũng được phân loại trong nhóm này. Nhưng bộ trộn được thiết kế đặc biệt dùng cho điện ảnh thì bị **loại trừ (nhóm 90.10**).

(5) **Các bộ giảm nhiễu**, dùng cùng các máy ghi âm.

(6) **Các thiết bị xông kính và chống sương mờ** với điện trở điện dùng cho phương tiện bay, tầu thuỷ, tầu hoả hay các loại phương tiện khác, (**ngoại trừ** xe đạp hoặc các phương tiện sử dụng động cơ **nhóm 85.12**).

(7) **Các thiết bị đồng bộ**, được dùng khi một số máy phát cấp nguồn cho một mạch điện chung.

(8) **Các thiết bị kích nổ mìn** bằng điện bao gồm một máy phát hoạt động thủ công (dynamo) và một tụ điện.

(9) **Các máy khuyếch đại trung tần hoặc cao tần** (kể cả bộ khuyếch đại đo lường và bộ khuyếch đại ăng ten)

(10) **Máy và thiết bị dùng cho mạ điện, điện phân hoặc điện di** (**trừ** các máy và thiết bị của **nhóm 84.86** và các dụng cụ đo điện di thuộc **nhóm 90.27**).

(11) **Các thiết bị phát tia cực tím**, thường được sử dụng trong công nghiệp.

(12) **Các thiết bị phát và khuếch tán ôzôn, bằng điện**, không nhằm mục đích y học (ví dụ, dùng cho công nghiệp, ôzôn hoá của các cơ sở).

(13) **Các modun nhạc điện tử**, dùng để gài vào các mặt hàng thiết thực hoặc các hàng hóa khác, như đồng hồ đeo tay, tách chén và các thiếp chúc mừng. Các modun này thường gồm có một mạch điện tử tích hợp, một điện trở, một loa và một pin thuỷ ngân. Chúng đã được tích hợp những chương trình nhạc.

(14) **Máy cung cấp năng lượng cho hàng rào điện.**

(15) **Các thiết bị hồng ngoại không dây** để điều khiển từ xa của máy thu hình, máy ghi video hoặc các thiết bị điện khác.

(16) **Thiết bị điện phát quang,** thường ở dạng dải, tấm hoặc bảng, và dựa trên chất điện-phát quang (ví dụ, kẽm sulphua) đặt giữa 2 lớp vật liệu dẫn điện.

(17) **Máy ghi dữ liệu chuyến bay kỹ thuật số (máy ghi bay)** ở dạng một thiết bị điện tử chống lửa, chống va chạm để ghi liên tục các dữ liệu đặc biệt của chuyến bay.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Thiết bị cấy ion cho các vật liệu bán dẫn pha tạp hoặc tấm phẳng (**nhóm 84.86**).

(b) Thiết bị lắng đọng hơi vật lý dùng để sản xuất tấm bán dẫn mỏng, thiết bị bán dẫn, mạch tích hợp điện tử, hoặc màn hình hiển thị tấm phẳng (**nhóm 84.86**).

(c) "Thẻ thông minh" (kể cả thẻ không tiếp xúc hoặc tag) được định nghĩa trong Chú giải 4(b) Chương này (**nhóm 85.23**).

BỘ PHẬN

Theo quy tắc chung về phân loại bộ phận (xem Chú giải tổng quát Phần XVI), bộ phận của các mặt hàng thuộc nhóm này cũng được phân loại ở đây.

85.44 – Dây điện, cáp điện (kể cả cáp đồng trục) có cách điện (kể cả loại đã tráng men cách điện hoặc mạ lớp cách điện) và dây dẫn có cách điện khác, đã hoặc chưa gắn với đầu nối; cáp sợi quang, làm bằng các bó sợi đơn có vỏ

bọc riêng biệt từng sợi, có hoặc không gắn với dây dẫn điện hoặc gắn với đầu nối.

- Dây đơn dạng cuộn:

8544.11 - - Bằng đồng

8544.19 - - Loại khác

8544.20 - Cáp đồng trục và các dây dẫn điện đồng trục khác

8544.30 - Bộ dây đánh lửa và bộ dây khác loại sử dụng cho xe, phương tiện bay hoặc tàu thuyền

- Dây dẫn điện khác, dùng cho điện áp không quá 1.000 V:

8544.42 - - Đã lắp với đầu nối điện

8544.49 - - Loại khác.

8544.60 - Các dây dẫn điện khác, dùng cho điện áp trên 1000 V

8544.70 - Cáp sợi quang

Với điều kiện chúng được cách điện, nhóm này bao gồm dây dẫn điện, cáp điện và các vật dẫn khác (ví dụ, dây điện, dải, thanh) sử dụng như dây dẫn trong máy điện, thiết bị điện hoặc các hệ thống lắp đặt điện. **Theo** điều kiện này, nhóm này cũng gồm cả hệ thống dây để sử dụng bên trong hoặc bên ngoài (ví dụ, đi ngầm dưới đất, đi dưới biển hoặc đường dây hoặc cáp ăngten). Các mặt hàng này rất đa dạng từ dây được cách điện rất tốt đến những cáp dầy với những kiểu phức tạp hơn.

Những dây dẫn phi kim loại cũng nằm trong nhóm này.

Những mặt hàng của nhóm này bao gồm những bộ phận sau:

(A) Một dây dẫn điện, có thể là sợi xoắn đơn hoặc nhiều sợi xoắn bện lại, và có thể tất cả các sợi đều cùng một kim loại hoặc từ những kim loại khác nhau.

(B) Một hoặc nhiều dây dẫn được bọc vật liệu cách điện nhằm mục đích ngăn không để hở điện và cũng để bảo vệ dây dẫn điện không bị hỏng. Vật liệu cách điện thường dùng nhất là cao su, giấy, plastic, amiăng, mica, bột mica, sợi thủy tinh, sợi dệt (có hoặc không được tẩm sáp hoặc ngâm tẩm), vecni, men, hắc ín, dầu, v.v.... Trong vài trường hợp, người ta sử dụng phương pháp anot hóa để tạo cách điện hoặc bằng quá trình tương tự (ví dụ, tạo trên bề mặt một lớp phủ oxít kim loại hoặc muối kim loại).

(C) Trong nhiều trường hợp một vỏ bọc kim loại (ví dụ, chì, đồng thau, nhôm hoặc thép); vỏ này đóng vai trò như một lớp phủ bảo vệ cho cách điện, như một kênh dẫn cho cách điện bằng khí hoặc dầu, hoặc như một dây dẫn bổ trợ trong một số cáp đồng trục cụ thể.

(D) Đôi khi để bảo vệ cáp ngầm dưới đất hoặc dưới biển người ta thường dùng vỏ bọc cứng bằng kim loại (ví dụ, dùng sợi hoặc dải sắt hoặc thép cuốn theo hình xoắn ốc).

Các dây và cáp, … được cách điện của nhóm này có thể có những dạng dưới đây:

(i) Dây cách điện đơn hoặc nhiều sợi

(ii) Hai hoặc nhiều sợi cách điện xoắn lại với nhau

(iii) Hai hoặc nhiều sợi cách điện ghép lại với nhau trong cùng một vỏ bọc cách điện.

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

(1) **Các dây sơn hay dây tráng men**, thường rất mỏng và dùng chủ yếu cho cuộn dây quấn.

(2) **Các dây anốt,…**

(3) **Các dây và cáp viễn thông** (kể cả cáp ngầm dưới biển và dây, cáp truyền dữ liệu) nói chung có cấu tạo thành cặp, 4 lõi hoặc một lõi cáp, chúng đều có vỏ bọc. Một lõi đôi hoặc 4 lõi tương ứng 2 hoặc 4 sợi cách điện (mỗi một sợi là một dây dẫn điện đơn bằng đồng hoặc được cách điện bằng plastic có mầu với độ dầy không quá 0,5 mm), xoắn lại với nhau. Một lõi cáp gồm một lõi đôi hoặc 4 lõi hoặc nhiều lõi đôi hoặc 4 lõi bện lại với nhau.

(4) **Cáp ăngten được cách điện**.

(5) **Các cáp dùng cho liên lạc cố định đường dài**, thường cách điện bằng khí hoặc dầu.

(6) **Các cáp ngầm dưới đất** có vỏ bọc kim loại chống ăn mòn.

(7) **Các cáp dùng trong hầm mỏ;** các cáp này có vỏ bọc kim loại theo chiều dọc chống lại những ảnh hưởng của ứng lực.

Hơn nữa, nhóm này bao gồm dây điện được tết lại, phủ sơn hoặc lắp vào vỏ bọc cách điện.

Nhóm này cũng bao gồm dải được cách điện thường dùng trong các máy điện lớn hoặc thiết bị điều khiển lớn.

Dây, cáp, v.v... vẫn được xếp vào nhóm này nếu được cắt theo chiều dài hoặc đã gắn các đầu nối (ví dụ, phích cắm, ổ cắm, giá đỡ, giắc, măng sông hoặc các đầu cực) ở một hoặc cả hai đầu. Nhóm này cũng gồm dây dẫn, v.v... thuộc các loại mô tả ở trên được làm thành bộ (ví dụ, cáp nhiều sợi dùng để nối bộ phận đánh lửa của các phương tiện chạy bằng động cơ tới bộ chia).

Nhóm này cũng bao gồm các cáp sợi quang làm từ những sợi được bọc vỏ riêng, đã hoặc chưa lắp ráp với dây dẫn điện hoặc với các đầu nối điện. Các vỏ bọc thường có màu sắc khác nhau để dễ dàng nhận diện các sợi ở đầu dây cáp. Các cáp sợi quang chủ yếu được sử dụng trong viễn thông do khả năng truyền tải dữ liệu lớn hơn khả năng dẫn điện của chúng.

Loại trừ khỏi nhóm này các điện trở đốt nóng bằng điện có vỏ bọc cách điện (ví dụ, các dây hợp kim đặc biệt quấn xoắn ốc xung quanh một lõi bằng các sợi thuỷ tinh hay các sợi amiăng) thuộc **nhóm 85.16**; các đầu nối dùng cho sợi quang học, bó hoặc sợi cáp quang của **nhóm 85.36**.

85.45 - Điện cực than, chổi than, carbon cho chế tạo bóng đèn, carbon cho chế tạo pin, ắc qui và các sản phẩm khác làm bằng graphit hoặc carbon khác, có hoặc không có thành phần kim loại, dùng cho kỹ thuật điện.

- Điện cực:

8545.11 - - Dùng cho lò nung, luyện

8545.19 - - Loại khác

8545.20 - Chổi than

8545.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ những mặt hàng làm từ graphit hoặc carbon khác, có thể nhận biết được nhờ hình dạng, kích thước hoặc bằng cách khác, dùng cho các mục đích về điện, có hoặc không có kim loại.

Nói chung, các mặt hàng này được chế tạo bằng cách ép đùn hoặc đúc (thường dưới áp lực) và xử lý kết cấu bằng nhiệt, bổ sung các thành phần cơ bản (carbon tự nhiên, bồ hóng, than lò cất, than cốc, graphit tự nhiên hoặc nhân tạo, v.v....) và các chất kết dính cần thiết (nhựa đường, hắc ín,...), cũng có thể có những chất khác như bột kim loại.

Trong một vài trường hợp, các mặt hàng của nhóm này có thể được phủ một lớp vật liệu bằng điện phân hoặc phun (ví dụ, với đồng) để tăng khả năng dẫn điện và giảm tốc độ mài mòn của chúng. Chúng vẫn được xếp vào đây thậm chí nếu chúng được gắn lỗ xuyên, các đầu nối hoặc các phương pháp nối khác.

Nhóm này bao gồm :

(A) **Các điện cực than cho các lò nung.**

Nói chung các điện cực này ở dạng hình trụ hoặc thỏi, và đôi khi được ren hoặc khoan ở đáy để có thể vặn chặt vào đúng vị trí.

(B) **Các điện cực than dùng để hàn**.

Thường chúng ở dạng que.

(C) **Các điện cực than dùng để điện phân**.

Có thể ở dạng tấm, thanh (kể cả các thanh có mặt cắt hình tam giác), trụ, v.v... Chúng được thiết kế để gá hoặc treo trong các bể điện phân, và có thể trang bị thêm một số đồ dùng như móc hoặc vòng. Một số kiểu được khoét lỗ hoặc tạo đường rãnh tạo thuận lợi cho thoát khí phát sinh trong quá trình điện phân.

(D) **Các chổi than.**

Chổi than được sử dụng làm tiếp xúc trượt cho các máy phát và động cơ v.v, ..., làm thiết bị thu dòng điện cho các đầu máy điện, v.v.... Mặc dù một số được chế tạo nhờ tạo khuôn trực tiếp, song phần lớn được cắt từ các tấm hoặc các khối "than" như đã mô tả trong phần chú giải thuộc nhóm 38.01. Chúng được chế tạo rất chính xác về độ lớn và bề mặt của chúng được gia công rất cẩn thận với dung sai vài phần trăm của milimet. Do vậy, có thể phân biệt chúng nhờ kích thước, hình dáng và bề mặt hoàn thiện tinh xảo; trong nhiều trường hợp, chúng có thể được phủ toàn bộ hoặc một phần kim loại hoặc được gắn các đầu nối (công son, cáp, đầu nối, lò xo....).

Các chổi than như vậy có thể được phân loại theo mô tả trong phần chú giải thuộc nhóm 38.01, hoặc có thể có chứa bạc.

Nhóm này **không bao gồm** các chổi kim loại phủ bên ngoài bằng một lớp bôi trơn than chì (nhóm 85.35 hoặc 85.36). Bộ phận giữ chổi than (đã hoặc chưa phù hợp với chổi than) được phân loại như các bộ phận của máy (ví dụ nhóm 85.03).

(E) **Carbon dùng làm sợi đèn hồ quang hoặc đèn khác**

Chúng thường có dạng que hoặc bút chì; đôi khi chúng có lõi với một thành phần đặc biệt để nâng cao khả năng ổn định của hồ quang và để tạo ra một cường độ ánh sáng đầu ra lớn, hoặc tạo ra ngọn lửa có mầu sắc đặc biệt. Nhóm này cũng bao gồm các sợi đốt bằng carbon dùng cho đèn điện sợi đốt.

(F) **Carbon dùng cho pin**

Tuỳ theo loại pin sử dụng, chúng có thể có các dạng: các que, tấm, ống ...

(G) **Các bộ phận bằng than dùng cho micro.**

Chúng gồm các đĩa hoặc các chi tiết khác có khả năng nhận dạng.

(H) **Các mặt hàng** khác bằng graphit hoặc carbon khác như :

(1) Các mảnh nối (mối nối) dùng để liên kết than lò nung lại với nhau.

(2) Các anot, các điện cực lưới và tấm chắn cho các đèn điện tử chỉnh lưu.

(3) Các điện trở đốt nóng, có dạng que, thanh, v.v ..., cho nhiều loại thiết bị đốt nóng khác nhau.

(4) Các đĩa và các tấm điện trở dùng trong các bộ điều chỉnh điện áp tự động.

(5) Các tiếp xúc hoặc các điện cực carbon khác.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Graphit hoặc carbon khác dưới dạng bột hoặc hạt (**Chương 38**).

(b) Các điện trở than (**nhóm 85.33**).

85.46 - Vật cách điện làm bằng vật liệu bất kỳ.

8546.10 - Bằng thuỷ tinh

8546.20 - Bằng gốm, sứ

8546.90 - Loại khác

Vật cách điện thuộc nhóm này được dùng để cố định, đỡ hoặc dẫn hướng các dây dẫn điện, đồng thời cách ly chúng về điện với các dây dẫn khác hoặc với đất, v.v.... Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận cách điện để gắn (trừ vật cách điện) cho máy, thiết bị hoặc đồ dùng điện; các bộ phận lắp ráp này được xếp vào **nhóm 85.47** nếu chúng bao gồm toàn bộ vật liệu cách điện (trừ bất kỳ chi tiết nhỏ nào bằng kim loại được gắn trong suốt quá trình đúc chỉ nhằm cho mục đích lắp ráp).

Thường có mối liên hệ giữa kích thước của vật cách điện và điện áp (kích thước lớn khi điện áp cao, kích thước nhỏ hơn khi điện áp thấp). Tương tự như vậy, hình dạng của nhiều kiểu vật liệu cách điện bị ảnh hưởng bởi các điều kiện về điện, nhiệt và cơ. Bề mặt bên ngoài rất nhẵn để ngăn không cho lắng đọng những chất dẫn điện như nước, muối, bụi, oxit và khói. Vật cách điện thường có dạng chuông, dạng xếp nếp, hình vại, hình trụ hoặc có dạng khác. Một số loại có cấu trúc theo cách mà khi ở trong vị trí, chúng có thể chứa dầu để ngăn sự nhiễm bẩn bề mặt bởi vật liệu dẫn điện.

Vật cách điện có thể được làm từ bất kỳ vật liệu cách điện nào, thường rất cứng và không xốp, ví dụ, vật liệu gốm (sứ, steatite), thuỷ tinh, bazan nóng chảy, cao su cứng, plastic hoặc vật liệu cách điện tổng hợp. Chúng có thể gồm những thiết bị gắn cố định (ví dụ, công son kim loại, đinh vít, bu lông, kẹp, dây buộc, dây móc, chốt, mẫu chữ thập, đầu bọc, que, kìm để treo hoặc móc). Vật cách điện có gắn các sừng kim loại hoặc các tấm bảo vệ hoặc các bộ phận khác tạo thành thiết bị chống sét **bị loại trừ** (**nhóm 85.35**).

Vật liệu cách điện được dùng cho các cáp lộ thiên, ví dụ, trong hệ thống viễn thông, hệ thống điện, hệ thống truyền động bằng điện (tầu hoả, tàu điện, xe điện, ...), và cũng cho các hệ thống lắp đặt trong nhà hoặc cho máy và thiết bị điện nhất định.

Các vật cách điện thuộc nhóm này bao gồm :

(A) **Vật cách điện treo,** chẳng hạn :

(1) **Các vật cách điện kiểu chuỗi treo**. Chúng được dùng chủ yếu cho các hệ thống ngoài trời và có nhiều phần tử cách điện. Dây hoặc cáp dẫn điện được gắn cố định tại cuối mỗi điểm lắp đặt, được treo trên một thiết bị đỡ phù hợp (tay cột, cáp treo,..).

Chúng gồm cả các cách điện kiểu chụp hoặc nắp, cách điện kiểu vại kép, kiểu xích liên tục; kiểu thanh nối.

(2) **Các vật cách điện treo khác** (ví dụ, dưới dạng cầu, chuông, ròng rọc, v.v...) dùng cho những đường dây trên không ứng dụng vào tàu hoả, xe điện, cần trục,..., hoặc cho ăng ten.

(B) **Các vật cách điện cứng.**

Loại này có thể được gắn với giá đỡ (ví dụ, móc kim loại, chốt hoặc tương tự); hoặc chúng có thể không gắn kèm thiết bị đỡ, nhưng được thiết kế ra để gắn vào các cột điện hoặc các cột điện báo,..., hoặc gắn vào tường, gắn trên trần, đặt dưới sàn nhà,...., bằng đinh, vít, bulông,.... Các cách điện có gắn thiết bị đỡ cố định có thể được tạo thành từ 2 hay nhiều bộ phận; các loại không có thiết bị đỡ thường là những bộ đơn. Chúng có nhiều hình dạng khác nhau (ví dụ, chuông, nón, trụ, nút ấn, ròng rọc).

(C) **Các vật cách điện xuyên.**

Được dùng để đưa dây hoặc cáp điện xuyên tường,.... Chúng thường có nhiều dạng (ví dụ, dạng nón hoặc nón kép, dạng đĩa, dạng măng sông, dạng ống và dạng ống bẻ)

Nhóm này **không bao gồm** ống dẫn dây điện và các khớp nối của chúng được cách điện (**nhóm 85.47**).

85.47- Phụ kiện cách điện dùng cho máy điện, dụng cụ điện hay thiết bị điện, được làm hoàn toàn bằng vật liệu cách điện trừ một số phụ kiện thứ yếu bằng kim loại (ví dụ, phần ống có ren) đã làm sẵn khi đúc chủ yếu để lắp, trừ cách điện thuộc nhóm 85.46; ống dẫn dây điện và các khớp nối của chúng, bằng kim loại cơ bản được lót lớp vật liệu cách điện.

8547.10 - Phụ kiện cách điện bằng gốm sứ

8547.20 - Phụ kiện cách điện bằng plastic

8547.90 - Loại khác

(A) PHỤ KIỆN CÁCH ĐIỆN DÙNG CHO MÁY ĐIỆN, DỤNG CỤ ĐIỆN HAY THIẾT BỊ ĐIỆN, ĐƯỢC LÀM HOÀN TOÀN BẰNG VẬT LIỆU CÁCH ĐIỆN TRỪ MỘT SỐ PHỤ KIỆN THỨ YẾU BẰNG KIM LOẠI (VÍ DỤ, PHẦN ỐNG CÓ REN) ĐÃ LÀM SẴN KHI ĐÚC CHỦ YẾU ĐỂ LẮP, TRỪ CÁCH ĐIỆN THUỘC NHÓM 85.46

Ngoại trừ các cách điện như vậy (**nhóm 85.46**), nhóm này bao gồm toàn bộ các bộ phận dùng cho máy điện, dụng cụ điện hoặc thiết bị điện **với điều kiện**:

(i) Chúng **hoàn toàn** bằng vật cách điện hoặc **hoàn toàn** bằng chất cách điện (như plastic) **trừ** những thành phần nhỏ bằng kim loại (đinh vít, ổ có ren, măng sông, v.v...) được gắn vào trong quá trình đúc **chỉ** cho mục tiêu lắp ráp.

và (ii) Chúng được thiết kế nhằm mục đích cách điện kể cả khi chúng có thực hiện chức năng khác cùng lúc (ví dụ, bảo vệ).

Nói chung, các bộ phận thuộc nhóm này được chế tạo bằng cách đổ khuôn hoặc đúc, hoặc bằng cưa, cắt hoặc bằng cách gia công khác trên vật liệu thô. Chúng có thể được khoan, ren, xâu lỗ, tạo rãnh, v.v...

Chúng có thể làm từ bất kỳ vật liệu cách điện nào (ví dụ: thủy tinh, gốm, steatit, cao su cứng, nhựa, giấy hoặc bìa thấm nhựa, ximăng amiăng hoặc mica).

Những phụ kiện này mang hình dáng rất đa dạng. Nhóm này bao gồm, *không kể những cái khác*, các tấm phủ, đế và các bộ phận khác của chuyển mạch, cầu dao,….; đế và giá đỡ cho cầu chì; vòng đai và các bộ phận khác cho đui đèn; khung của điện trở hoặc cuộn dây; các kẹp nối và domino **chưa gắn** các đầu nối; lõi cuộn dây và dây quấn các loại; thân bugi đánh lửa.

Nhóm này **không bao gồm** những phụ kiện, mặc dù được làm hoàn toàn từ vật liệu cách điện (hoặc làm hoàn toàn từ vật liệu cách điện trừ các thành phần nhỏ bằng kim loại được gắn vào trong quá trình đúc chỉ nhằm mục đích lắp ráp), không có cấu trúc đặc biệt cho mục đích cách điện, chẳng hạn các vỏ bọc, các tấm phủ và các tấm vách ngăn ắc quy (**nhóm 85.07**).

(B) CÁC ỐNG DẪN DÂY ĐIỆN VÀ CÁC KHỚP NỐI CỦA CHÚNG, BẰNG KIM LOẠI CƠ BẢN ĐƯỢC LÓT BÊN TRONG BẰNG VẬT LIỆU CÁCH ĐIỆN

Nhóm này bao gồm ống kim loại dùng trong các hệ thống lắp đặt điện cố định (ví dụ, các ống đi dây điện trong nhà) làm nhiệm vụ cách điện và bảo vệ dây dẫn, **với điều kiện chúng có một lớp lót bên trong bằng vật liệu cách điện**. Các ống kim loại không được cách điện, thường được dùng với cùng mục đích thì bị **loại trừ** (Phần XV)

Những ống thuộc nhóm này có một dải kim loại cuốn hình xoắn ốc lên ống bên trong làm bằng vật liệu cách điện hoặc là ống kim loại cứng (thường bằng sắt hoặc bằng thép) được phủ hay lót một lớp vật liệu cách điện vào bên trong. Vật liệu cách điện có thể là chất cách điện đặc biệt như vecni, giấy hoặc bìa, cao su, nhựa.... Ống kim loại chỉ được phủ đơn giản bằng vecni để tránh ăn mòn **bị loại trừ (Phần XV)**.

Nhóm này cũng bao gồm các khớp nối được sử dụng để nối các ống của nhóm này **với điều kiện** chúng cũng làm từ kim loại cơ bản và được phủ hoặc lót với vật liệu cách điện (ví dụ, khớp thẳng, khuỷu nối, khớp chữ T và chữ thập).

Các khớp nối chữ T, chữ thập, v.v..., gắn với các đầu nối điện **bị loại trừ (nhóm 85.35** hoặc **85.36**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các ống làm toàn bộ bằng vật liệu cách điện (ví dụ, cao su, plastic, sợi dệt tết hoặc sợi thuỷ tinh); chúng đươc phân loại tuỳ theo vật liệu cấu thành, trừ khi tạo thành một chất cách điện thuộc **nhóm 85.46**.

85.48 - Phế liệu và phế thải của các loại pin, bộ pin và ắc qui điện; các loại pin, bộ pin và ắc qui điện đã sử dụng hết; các bộ phận điện của máy móc hay thiết bị, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác trong Chương này.

8548.10 - Phế liệu và phế thải của các loại pin, bộ pin và ắc qui điện; các loại pin, bộ pin và ắc qui điện đã sử dụng hết

8548.90 - Loại khác

(A) PHẾ LIỆU VÀ PHẾ THẢI CỦA CÁC LOẠI PIN, BỘ PIN, ẮC QUY ĐIỆN; PIN, BỘ PIN, ẮC QUY ĐIỆN ĐÃ SỬ DỤNG HẾT

Nhóm này bao gồm phế liệu và phế thải của pin, bộ pin và ắc quy điện, cũng như các loại pin, bộ pin và ắc quy đã sử dụng hết như định nghĩa trong Chú giải 9 của chương này.

Những sản phẩm này thường có thể nhận biết là phế thải thu được trong quá trình sản xuất, hoặc gồm các pin, bộ pin và ắc quy điện mà được xác định là không thể sử dụng được nữa do bị vỡ, cắt rời, mài mòn hoặc các lý do khác, hoặc không thể nạp lại và do đó bị thải loại.

Các sản phẩm này dưới dạng lô hàng và thường từ các nhà sản xuất pin bộ pin và ắc qui điện; từ những khách hàng mua đồ thải loại của các nhà sản xuất; và từ những người thu gom và tháo các ắc qui điện hoặc gom pin và bộ pin điện.

Các lô hàng từ các nhà sản xuất có thể gồm cả những bản cực dương cùng một số bản cực âm; các bản cực âm cùng một số bản cực dương; hỗn hợp các bản cực dương và bản cực âm với tỷ lệ tương đương; các yếu tố được lắp ráp một nửa (ví dụ, các ống bao gồm một bản cực âm và một bản cực dương được tách ra nhờ khung "vách ngăn" bằng vải và được cuộn lại). Các ống có thể đã được lắp vào bên trong vỏ chứa. Chúng có thể lẫn với các pin đã làm xong nhưng bị lỗi không thể sử dụng được.

Các lô hàng do tháo dỡ hoặc cải tạo các pin cũ chứa một hỗn hợp các tấm điện cực dương và điện cực âm, có hoặc không có vách ngăn, như các bộ, các tấm hoặc các ống.

Các pin, bộ pin và ắc quy đã sử dụng hết thường được xử lý để thu hồi lại kim loại (chì, niken, cadimi, v.v...) các hợp chất kim loại hoặc xỉ.

Chất điện phân của các ắc quy không còn sử dụng được nữa thường được lấy ra và ắc quy đó thường có các dấu hiệu hao mòn.

(B) CÁC BỘ PHẬN ĐIỆN CỦA MÁY HOẶC THIẾT BỊ, CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HAY GHI Ở NƠI KHÁC TRONG CHƯƠNG NÀY

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các bộ phận điện trong máy, hoặc thiết bị **trừ:**

(a) Các bộ phận chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với máy móc hoặc thiết bị cụ thể.

(b) Các bộ phận nằm trong nhóm trước của Chương này hoặc bị loại trừ theo Chú giải 1 của Phần XVI.

Do đó nhóm này bao gồm các mặt hàng có thể nhận biết được là các bộ phận điện của máy hoặc thiết bị, nhưng **không** phải là những bộ phận của máy hoặc thiết bị **cụ thể**, và gắn với nối điện, các phần cách điện, các cuộn dây, các tiếp điểm hoặc các yếu tố điện đặc biệt khác.













THANK YOU & COMING SOON



Like

HS code

CHÚ GIẢI HS 2017 Tập 5

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

Hạ Long 7/2019



CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

CHUYÊN NGHIỆP, MINH BẠCH, HIỆU QUẢ









LỜI MỞ ĐẦU

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

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

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

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

Được sự đón nhận nồng nhiệt và đánh giá tích cực ngay từ khi ra mắt tập đầu tiên của Dự án, đội ngũ cán bộ biên tập của Chi cục Hải quan cảng Cái Lân rất vui khi đã hiện thực hóa được ý tưởng, đưa ra được một sản phẩm thiết thực, hữu ích, sử dụng rộng rãi và mang tính ứng dụng thực tiễn cao. Trong niềm vui hân hoan của sự sẻ chia, ***Tập 5 - Chú giải HS 2017****, với 5 phần và 12 chương cuối cùng của Danh mục đã được gấp rút hoàn thành. Với mong muốn góp phần xây dựng môi trường thủ tục hải quan* ***Minh bạch - Thông thoáng - Thuận lợi****, trong thời gian tới,* ***Hải quan Cái Lân*** *sẽ tăng cường nghiên cứu, xác định nhu cầu, tập trung nguồn lực để có thêm những dự án mới, những sản phẩm mới chia sẻ đến cộng đồng Doanh nghiệp.*

Xin trân trọng cảm ơn!

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

MỤC LỤC

PHẦN XVII: XE CỘ, PHƯƠNG TIỆN BAY, TÀU THUYỀN VÀ CÁC THIẾT BỊ VẬN TẢI LIÊN HỢP 5

Chương 86: Đầu máy xe lửa hoặc xe điện, toa xe lửa và các bộ phận của chúng; vật cố định và ghép nối đường ray xe lửa hoặc xe điện và bộ phận của chúng; thiết bị tín hiệu giao thông bằng cơ khí (kể cả cơ điện) các loại 11

Chương 87: Xe trừ phương tiện chạy trên đường xe lửa hoặc xe điện, và các bộ phận và phụ kiện của chúng 22

Chương 88: Phương tiện bay, tàu vũ trụ và các bộ phận của chúng 46

Chương 89: Tàu thuỷ, thuyền và các kết cấu nổi 52

PHẦN XVIII: DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ QUANG HỌC, NHIẾP ẢNH, ĐIỆN ẢNH, ĐO LƯỜNG, KIỂM TRA, CHÍNH XÁC, Y TẾ HOẶC PHẪU THUẬT; ĐỒNG HỒ THỜI GIAN VÀ ĐỒNG HỒ CÁ NHÂN; NHẠC CỤ; CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CHÚNG .. 58

Chương 90: Dụng cụ và thiết bị quang học, nhiếp ảnh, điện ảnh, đo lường, kiểm tra, chính xác, y tế hoặc phẫu thuật; các bộ phận và phụ kiện của chúng 58

Chương 91: Đồng hồ thời gian, đồng hồ cá nhân và các bộ phận của chúng 157

Chương 92: Nhạc cụ; các bộ phận và phụ kiện của chúng 175

PHẦN XIX: VŨ KHÍ VÀ ĐẠN; CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CHÚNG 187

Chương 93: Vũ khí và đạn; các bộ phận và phụ kiện của chúng 187

PHẦN XX: CÁC MẶT HÀNG KHÁC 194

Chương 94: Đồ nội thất; bộ đồ giường, đệm, khung đệm, nệm và các đồ dùng nhồi tương tự; đèn và bộ đèn, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng và các loại tương tự; nhà lắp ghép 194

Chương 95: Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ thể thao; các bộ phận và phụ kiện của chúng 207

Chương 96: Các mặt hàng khác 220

PHẦN XXI: CÁC TÁC PHẨM NGHỆ THUẬT, ĐỒ SƯU TẦM VÀ ĐỒ CỔ 242

Chương 97: Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm và đồ cổ 242

PHẦN XVII: XE CỘ, PHƯƠNG TIỆN BAY, TÀU THUYỀN VÀ CÁC THIẾT BỊ VẬN TẢI LIÊN HỢP

Chú giải.

1.- Phần này không bao gồm các mặt hàng thuộc các nhóm 95.03 hoặc 95.08, hoặc xe trượt băng, xe trượt tuyết hoặc loại tương tự thuộc nhóm 95.06.

2.- Khái niệm "bộ phận" và "bộ phận và phụ kiện" không áp dụng cho các sản phẩm sau đây, dù chúng có hoặc không được nhận biết như những bộ phận dùng cho hàng hoá thuộc Phần này:

(a) Tấm đệm, vòng đệm hoặc loại tương tự bằng vật liệu bất kỳ (được phân loại theo vật liệu cấu thành hoặc được xếp vào nhóm 84.84) hoặc các sản phẩm khác bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng (nhóm 40.16);

(b) Các bộ phận có công dụng chung, như đã định nghĩa tại Chú giải 2 của Phần XV, làm bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các mặt hàng tương tự làm bằng plastic (Chương 39);

(c) Các mặt hàng thuộc Chương 82 (dụng cụ các loại);

(d) Các mặt hàng thuộc nhóm 83.06;

(e) Máy móc hoặc thiết bị thuộc nhóm 84.01 đến 84.79, hoặc các bộ phận của chúng; các mặt hàng thuộc nhóm 84.81 hoặc 84.82 hoặc, các mặt hàng thuộc nhóm 84.83 với điều kiện là chúng cấu thành các bộ phận bên trong của động cơ hay mô tơ;

(f) Máy điện hoặc thiết bị điện (Chương 85);

(g) Các mặt hàng thuộc Chương 90;

(h) Các mặt hàng thuộc Chương 91;

(ij) Vũ khí (Chương 93);

(k) Đèn hoặc bộ đèn thuộc nhóm 94.05; hoặc

(l) Bàn chải các loại được sử dụng như là bộ phận của các phương tiện (nhóm 96.03).

3.- Khi đề cập đến các Chương từ 86 đến Chương 88 khái niệm “bộ phận” hoặc "phụ kiện" không áp dụng cho loại bộ phận hoặc phụ kiện không phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các mặt hàng thuộc các Chương này. Một loại bộ phận hoặc phụ kiện đáp ứng mô tả trong hai hay nhiều nhóm thuộc các Chương này phải phân loại vào nhóm tương ứng với công dụng chủ yếu của loại bộ phận hay phụ kiện ấy.

4.- Theo mục đích của Phần này:

(a) Các phương tiện được thiết kế đặc biệt để chạy cả trên đường bộ và đường ray được phân loại vào nhóm thích hợp của Chương 87;

(b) Xe lội nước có động cơ được phân loại vào nhóm thích hợp của Chương 87;

(c) Phương tiện bay được thiết kế đặc biệt để cũng có thể sử dụng như loại phương tiện đường bộ được phân loại vào nhóm thích hợp của Chương 88.

5. Các phương tiện chạy trên đệm không khí được phân loại trong Phần này cùng với các phương tiện giống chúng nhất cụ thể như sau:

(a) Xếp vào Chương 86 nếu chúng được thiết kế để chạy trên đường ray dẫn (tàu hoả chạy trên đệm không khí);

(b) Xếp vào Chương 87 nếu chúng được thiết kế để chạy không tiếp đất hoặc cả không tiếp đất và không tiếp nước;

(c) Xếp vào Chương 89 nếu chúng được thiết kế để chạy không tiếp nước, có hoặc không có khả năng đỗ xuống bờ hoặc bến tàu hoặc cũng có thể chạy không tiếp mặt băng.

Bộ phận và phụ kiện của các phương tiện chạy trên đệm không khí được phân loại theo cách phân loại các phương tiện chạy trên đệm không khí đã quy định trên đây.

Các bộ phận cố định và khớp nối của đường ray tàu chạy đệm không khí được phân loại như các bộ phận cố định và ghép nối của đường ray tàu hoả và thiết bị tín hiệu, an toàn hoặc điều khiển giao thông dùng cho hệ thống vận tải trên đệm không khí, được phân loại như thiết bị tín hiệu, an toàn hoặc điều khiển giao thông của đường sắt.

TỔNG QUÁT

(I) NỘI DUNG TỔNG QUÁT CỦA PHẦN NÀY

Phần này bao gồm tất các phương tiện chạy trên đường ray và tàu chạy trên đệm hơi (chương 86), các phương tiện chạy trên mặt đất khác, kể cả các phương tiện chạy trên đệm khí (chương 87), phương tiện bay và tàu vũ trụ (chương 88) và tàu biển, xuồng, tàu chạy nhờ đệm khí và cấu trúc nổi (chương 89), trừ những trường hợp sau:

(a) Một số loại máy di động (xem Phần (II) dưới đây).

(b) Các mẫu dùng để trưng bày thuộc **nhóm 90.23**.

(c) Các đồ chơi, một số thiết bị thể thao mùa đông, và các phương tiện sử dụng tại hội chợ. Phần này không bao gồm, ví dụ, các xe đạp đồ chơi (trừ xe đạp thường), xe ô tô đạp, vv… được thiết kế để trẻ em sử dụng, các xuồng đồ chơi và phương tiện bay đồ chơi (**nhóm 95.03**); xe trượt tuyết, xe trượt bằng và loại tương tự (**nhóm 95.06**); xe ô tô đồ chơi để húc nhau (dodge em car) (**nhóm 95.08**).

Hơn nữa, Phần này cũng bao gồm một số loại phương tiện vận tải như công ten nơ được thiết kế đặc biệt và được trang bị để vận chuyển theo một hoặc nhiều phương thức, một số thiết bị hoặc dụng cụ đường tàu hoả hoặc ray xe điện, và các máy (kể cả điện cơ) thiết bị tín hiệu (**Chương 86**) và dù các loại, thiết bị phóng tàu vũ trụ, bàn phanh hoặc thiết bị tương tự và các thiết bị huấn luyện bay (**Chương 88**).

Theo các quy định của phần (III) dưới đây, Phần này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện của các xe cộ, phương tiện bay, vv… của các **Chương từ 86 đến 88**.

(II) CÁC LOẠI MÁY TỰ HÀNH HOẶC MÁY DI ĐỘNG KHÁC

Một số loại máy hoặc thiết bị (đặc biệt là loại thuộc phần XVI) có thể được lắp lên khung gầm các phương tiện hoặc trên các đế nổi (floating base) của phần XVII; việc phân loại máy di động có được phụ thuộc vào nhiều yếu tố khác nhau, đặc biệt là loại đế.

Ví dụ, tất cả các loại máy di động, được tạo thành bởi việc lắp một máy lên trên một đế nổi được phân loại trong Chương 89 (ví dụ,cần cẩu nổi, máy nạo vét lòng sông, máy hút hạt ngũ cốc, vv…). Để phân loại các máy di động được tạo thành bởi việc lắp thiết bị trên một khung xe cộ thuộc chương 86 hoặc 87, xem Chú giải chi tiết của nhóm 86.04, 87.01, 87.09 hoặc 87.16.

(III) CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ TÙNG

Cần chú ý là Chương 89 **không quy định** cho các bộ phận (trừ thân tàu) hoặc các phụ kiện của tàu biển, thuyền hoặc các cấu trúc nổi. Những bộ phận và phụ kiện như vậy, ngay cả khi có được nhận dạng là dùng cho các tàu biển, vv… được phân loại vào các nhóm tương ứng của chúng tại các chương khác. Các chương khác thuộc phần này quy định việc phân loại các bộ phận và phụ kiện của các xe cộ, phương tiện bay hoặc thiết bị liên quan.

Tuy nhiên, cần chú ý là những nhóm này chỉ áp dụng cho những bộ phận và phụ kiện thỏa mãn với cả ba điều kiện sau:

(a) Chúng không được loại trừ theo quy định của Chú giải 2 của Phần này (xem đoạn (A) dưới đây).

và (b) Chúng phải phù hợp để sử dụng duy nhất hoặc chủ yếu cho các sản phẩm thuộc các chương từ 86 đến 88 (xem đoạn (B) dưới đây).

và (c) Chúng không được nêu cụ thể hơn ở bất kỳ nơi khác nào trong Danh mục (xem đoạn (C) dưới đây).

(A) Các bộ phận và phụ kiện bị loại trừ theo Chú giải 2 của Phần XVII

Chú giải này **loại trừ** các bộ phận và phụ kiện sau, dù cho chúng có hoặc không được xác định là hàng hóa của Phần này:

(1) **Khớp nối, miếng đệm, vòng đệm hoặc loại tương tự,** bằng vật liệu bất kỳ (được phân loại theo vật liệu cấu thành hoặc được xếp vào **nhóm 84.84**) và các sản phẩm khác bằng cao su lưu hoá **trừ** cao su cứng (ví dụ, vành chắn bùn và cái bọc bàn đạp) (**nhóm 40.16**);

(2) **Các bộ phận có công dụng chung như đã được định nghĩa tại Chú giải 2 của phần XV**, ví dụ, dây cáp và xích (đã hoặc chưa được cắt theo chiều dài nhất định hoặc được gắn với các thiết bị đầu cuối, trừ cáp phanh, cáp kéo hoặc các loại tương tự phù hợp cho việc sử dụng trong phương tiện có động cơ của **Chương 87**), đinh, chốt, chi tiết, vòng đệm, then và chốt định vị, lò xo (kể cả lò xo lá của các xe cộ) (các sản phẩm như thế bằng kim loại cơ bản được xếp trong các **Chương từ 73 đến 76 và 78 đến 81**, và các sản phẩm tương tự bằng nhựa được xếp vào **Chương 39**), và khoá, thiết bị hoặc khung của thùng xe (ví dụ được các trang trí thành xe, bản lề, tay cầm mở cửa, tay phanh, chỗ để chân, có chế mở cửa sổ), biển số, biển quốc tịch, vv… (những hàng hoá như thế làm bằng kim loại cơ bản được xếp trong **Chương 83**, và các hàng hoá tương tự bằng nhựa được xếp vào **Chương 39**).

(3) **Chìa vặn đai ốc, cờ lê và các dụng cụ khác thuộc chương 82**.

(4) **Chuông (ví dụ, dùng cho xe đạp) và các sản phẩm khác thuộc nhóm 83.06**.

(5) **Các máy và dụng cụ cơ khí, và các bộ phận của chúng, thuộc các nhóm 84.01 đến 84.79**, ví dụ:

(a) Nồi hơi và trang thiết bị nồi hơi (**nhóm 84.02 hoặc 84.04**).

(b) Máy sản xuất chất khí (ví dụ, dùng cho xe ô tô) (**nhóm 84.05**).

(c) Tua bin hơi nước thuộc **nhóm 84.06**

(d) Động cơ các loại kể cả động cơ có gắn hộp số và các bộ phận của chúng, được xếp trong các **nhóm từ 84.07 đến 84.12**.

(e) Bơm, máy nén và quạt (**nhóm84.13 hoặc 84.14**).

(f) Các máy điều hoà không khí (**nhóm 84.15**).

(g) Các dụng cụ cơ khí để phun, phun rải hoặc phun áp lực các chất lỏng hoặc bột; bình cứu hoả (**nhóm 84.24**).

(h) Các máy nâng, chuyển hàng, xếp hoặc dỡ hàng, (ví dụ, tời nâng, kích, cần cẩu), các máy dùng để di chuyển, phân loại, san ủi, cạp đất, xúc, đầm đất, nén, tách hoặc máy khoan đào, cho đất, khoáng sản hoặc quặng (**nhóm 84.25, 84.26, 84.28, 84.30 hoặc 84.31**).

(ij) Các máy nông nghiệp của **nhóm 84.32 hoặc 84.33** (ví dụ máy đập lúa, gieo hạt, chuyển hạt, vv…và phụ kiện kèm theo) được thiết kế để lắp trên xe cộ.

(k) Máy thuộc loại đã được mô tả trong **nhóm 84.74**.

(l) Cơ cấu lau kính chắn gió xe ô tô thuộc **nhóm 84.79**.

(6) Một số sản phẩm khác thuộc chương 84, ví dụ:

(a) Vòi, vòi nước, van và các thiết bị tương tự (ví dụ, vòi hút tản nhiệt, van săm) (**nhóm 84.81**).

(b) Ổ bi hoặc ổ đũa (nhóm 84.82).

(c) Các bộ phận bên trong của động cơ hoặc máy (trục khủyu, trục cam, bánh lái, vv…) được xếp trong nhóm 84.83.

(7) **Các máy hoặc thiết bị điện thuộc chương 85**, ví dụ:

(a) Động cơ điện, máy phát điện, máy biến biến thế, vv… thuộc **nhóm 85.01 hoặc 85.04**.

(b) Nam châm điện, ly hợp điện từ, phanh điện từ, vv… thuộc **nhóm 85.05**.

(c) Ắc quy điện (**nhóm 85.07**).

(d) Thiết bị đánh lửa hoặc khởi động bằng điện loại được dùng cho các động cơ đốt trong đốt cháy bằng tia lửa điện hoặc bằng sức nén (bu gi, động cơ khởi động, vv...) (**nhóm 85.11**).

(e) Thiết bị chiếu sáng , phát tín hiệu, gạt nước, chống tạo sương và tuyết hoạt động bằng điện dùng cho xe đạp hoặc các phương tiện có động cơ (**nhóm 85.12**); thiết bị báo tín hiệu hoạt động bằng điện dùng cho các xe cộ khác (ví dụ dùng cho tàu hoả) hoặc cho phương tiện bay hoặc tàu biển (**nhóm 85.31**); các thiết bị chống tạo sương hay tuyết hoạt động bằng điện cho những phương tiện khác, phương tiện bay hay tàu biển (**nhóm 85.43**).

(f) Thiết bị làm nóng bằng điện dùng cho ô tô hoặc tàu hỏa, phương tiện bay, vv... (**nhóm 85.16**).

(g) Micro, loa, và các thiết bị điện khuếch đại âm tần (**nhóm 85.18**).

(h) Bộ thu và phát sóng vô tuyến (**nhóm 85.25** hoặc **85.27**).

(ij) Tụ điện (**nhóm 85.32**).

(k) Thiết bị truyền tải điện và các thiết bị góp điện khác dùng cho các xe kéo điện, cầu trì, công tắc và các thiết bị điện khác thuộc **nhóm 85.35** hoặc **85.36**.

(l) Đèn điện dây tóc và các đèn phóng điện, kể cả đèn pha gắn kín, thuộc **nhóm 85.39**.

(m) Các thiết bị điện khác, như dây và cáp cách điện (kể cả các bộ dây dẫn điện) và các sản phẩm điện bằng than chì hoặc các bon, đã hoặc chưa gắn với các đầu nối; cách điện, thiết bị cách điện (các **nhóm từ 85.44 đến 85.48**).

(8) **Các dụng cụ và thiết bị thuộc Chương 90**, kể cả các loại được sử dụng trên một số phương tiện như:

(a) Máy ảnh hoặc máy quay phim (**nhóm 90.06 hoặc 90.07**).

(b) Thiết bị và dụng cụ dẫn đường (**nhóm 90.14**).

(c) Thiết bị và dụng cụ được sử dụng trong các ngành y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 90.18**).

(d) Các thiết bị sử dụng tia X và các thiết bị khác thuộc **nhóm 90.22**.

(e) Cáp kế (**nhóm 90.26**).

(f) Máy đếm vòng quay, đồng hồ tính tiền gắn trên xe tắc-xi, đồng hồ chỉ thị tốc độ và máy đo tốc độ góc và các dụng cụ, thiết bị khác thuộc **nhóm 90.29**.

(g) Dụng cụ đo lường hoặc kiểm tra, dụng cụ và máy thuộc **nhóm 90.31**.

(9) **Đồng hồ** (ví dụ, các bảng đồng hồ) **(Chương 91).**

(10) Vũ khí (**Chương 93**)

(11) Đèn và bộ đèn (ví dụ, đèn pha dùng cho phương tiện bay hoặc xe lửa) của **nhóm 94.05**.

(12) **Chổi** (ví dụ, chổi lắp trên xe quét đường) (**nhóm 96.03**).

(B) Tiêu chí chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng.

(1) Các bộ phận và phụ kiện có thể phân loại vào cả Phần XVII và Phần khác.

Theo Chú giải 3 của Phần, các bộ phận và phụ kiện không phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các mặt hàng thuộc Chương 86 đến 88 bị loại trừ khỏi các Chương đó.

Do đó, Chú giải 3 có hiệu lực khi một bộ phận hoặc phụ kiện có thể phân loại vào một hoặc nhiều Phần khác cũng như vào Phần XVII, việc phân loại cuối cùng được quyết định bởi mục đích sử dụng chính của mặt hàng. Theo đó, cơ cấu lái, hệ thống phanh, bánh xe, chắn bùn, v.v., được dùng trên nhiều loại máy di động thuộc Chương 84, gần như giống hệt với loại dùng trên xe tải thuộc Chương 87, và do mục đích sử dụng chính của các bộ phận và phụ kiện đó là với các xe tải nên chúng được phân loại ở Phần này.

(2) Các bộ phận và phụ kiện có thể phân loại vào hai hoặc nhiều nhóm của Phần này.

Một số bộ phận và phụ kiện phù hợp sử dụng cho nhiều hơn một loại phương tiện (ô tô, phương tiện bay, xe mô tô, v.v); ví dụ về các mặt hàng như vậy gồm phanh, hệ thống lái, bánh xe, trục xe, v.v. Các bộ phận và phụ kiện như vậy được phân loại và nhóm liên quan đến bộ phận và phụ kiện của phương tiện mà chúng được chủ yếu dùng cùng.

(C) Các bộ phận và phụ kiện được mô tả cụ thể hơn tại nơi khác trong Danh mục.

Các bộ phận và phụ kiện, ngay cả khi xác định được sử dụng cho hàng hóa thuộc Phần này vẫn **bị loại trừ** nếu chúng được mô tả cụ thể hơn bởi một nhóm thuộc Phần khác trong Danh mục, ví dụ:

(1) Dạng hình của cao su lưu hóa trừ cao su cứng, đã hoặc chưa cắt thành từng đoạn (**nhóm 40.08**).

(2) Băng truyền bằng cao su lưu hóa (**nhóm 40.10**).

(3) Lốp, hoa lốp, lót vành và săm thay thế được, bằng cao su (**nhóm 40.11 đến 40.13**).

(4) Túi đựng dụng cụ bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp, bằng sợi lưu hóa, v.v. (**nhóm 42.02**).

(5) Lưới xe đạp hay khí cầu (**nhóm 56.08**).

(6) Thừng kéo (**nhóm 56.09**).

(7) Thảm dệt (**Chương 57**).

(8) Kính an toàn chưa có khung bao gồm kính tôi hoặc kính dán nhiều lớp, đã hoặc chưa được định hình (**nhóm 70.07**).

(9) Gương chiếu hậu (**nhóm 70.09** hoặc **Chương 90** – xem chú giải chi tiết tương ứng).

(10) Kính chưa có khung cho đèn pha của phương tiện (**nhóm 70.14**) và hàng hóa của **Chương 70** nói chung.

(11) Trục mềm cho chỉ báo tốc độ, máy đếm vòng quay, v.v. (**nhóm 84.83**).

(12) Ghế ngồi của phương tiện thuộc **nhóm 94.01**.

Chương 86: Đầu máy xe lửa hoặc xe điện, toa xe lửa và các bộ phận của chúng; vật cố định và ghép nối đường ray xe lửa hoặc xe điện và bộ phận của chúng; thiết bị tín hiệu giao thông bằng cơ khí (kể cả cơ điện) các loại

Chú giải.

1. Chương này không bao gồm:
   (a) Tà vẹt đường xe lửa hoặc xe điện bằng gỗ hoặc bằng bê tông, hoặc đường ray dẫn bằng bê tông của tàu chạy trên đệm không khí (nhóm 44.06 hoặc 68.10);
   (b) Vật liệu xây dựng đường xe điện hoặc xe lửa bằng sắt hoặc thép thuộc nhóm 73.02; hoặc
   (c) Thiết bị tín hiệu, an toàn hoặc điều khiển giao thông bằng điện thuộc nhóm 85.30.
2. Nhóm 86.07, không kể những mặt hàng khác, áp dụng cho:
   (a) Trục, bánh xe, bộ trục bánh xe (running gear), đai bánh xe , vành và moay ơ và các bộ phận khác của bánh xe;
   (b) Khung, bệ xe, giá chuyển hướng và trục bitxen;
   (c) Hộp trục ; cơ cấu hãm;
   (d) Bộ đệm giảm chấn cho đầu máy- toa xe; móc và các bộ phận ghép nối khác và các phần nối ở hành lang toa xe;
   (e) Toa xe.
3. Theo các quy định của Chú giải 1 trên đây, không kể những mặt hàng khác, nhóm 86.08 áp dụng cho:
   (a) Đường ray đã lắp ghép, bàn quay, thanh đệm chắn va ở bậc thềm đường sắt, giới hạn chất hàng;
   (b) Cột tín hiệu, đĩa tín hiệu cơ, thiết bị điều khiển chỗ chắn tàu, dụng cụ chỉ đường và đánh tín hiệu, và các thiết bị điều khiển giao thông, tín hiệu hoặc an toàn bằng cơ học (kể cả cơ điện) khác, đã hoặc chưa lắp đặt cho hệ thống điện chiếu sáng, cho đường xe lửa, đường xe điện, đường bộ, đường sông nội địa, bến đỗ, cảng hoặc sân bay.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các đầu máy và toa xe, và các bộ phận của chúng, và một số bộ phận cố định và khớp nối, cho đường sắt hoặc đường xe điện các loại (kể cả đường ray có khoảng cách hẹp, đường sắt một ray...). Chương này cũng bao gồm các công-ten-nơ được thiết kế và trang bị đặc biệt để vận chuyển bằng một hoặc nhiều phương thức vận tải. Chương này cũng bao gồm Thiết bị tín hiệu, an tòan hoặc điều khiển giao thông các loại bằng cơ (kể cả cơ điện) (kể cả loại dùng cho việc đỗ xe).

Trong toàn bộ chương này, khái niệm "đường sắt" và "đường tàu điện" không chỉ đề cập đến đường sắt và tàu điện sử dụng các ray thép, mà còn gồm các hệ thống đường dẫn hướng như những loại có sử dụng đệm từ hoặc đường rãnh bêtông.

Những hàng hoá khác nhau này được phân loại như sau:

(A) Phương tiện đường sắt tự hành các loại, như đầu máy xe lửa, toa xe lửa hay toa xe điện và ô tô chạy trên đường ray đã được gắn động cơ (nhóm 86.01 đến 86.03). Nhóm 86.02 cũng bao gồm các toa tiếp liệu đầu máy. Đầu máy vận hành bằng hai loại năng lượng được phân loại trong nhóm tương ứng với loại sử dụng năng lượng chính.

(B) Xe bảo dưỡng hay phục vụ dùng trong đường sắt hay đường xe điện, có hoặc không tự hành (nhóm 86.04).

(C) Các loại xe kéo (xe lửa hay xe điện chở khách và hành lý, xe lửa hoặc xe điện chở hàng, toa gòong và toa trần, v.v...) (nhóm 86.05 và 86.06).

(D) Bộ phận của đầu máy và toa xe lửa hoặc xe điện (nhóm 86.07) hoặc của thiết bị di chuyển trên đường sắt, và cũng như bộ phận cố định và khớp nối của đường sắt và đường xe điện, và thiết bị cơ học (kể cả cơ điện), để phát tín hiệu để hoặc điều khiển giao thông đường bộ, đường sắt hoặc các phương tiện khác, tàu thủy hoặc phương tiện bay (nhóm 86.08).

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

Chương này cũng bao gồm các phương tiện chạy trên đệm không khí được thiết kế để di chuyển trên đường được dẫn hướng (tàu chạy trên đệm hơi), bộ phận của các phương tiện trên, và thiết bị cố định, khớp nối và thiết bị tín hiệu, an toàn hoặc điều khiển bằng cơ (kể cả cơ điện) để hệ thống vận chuyển tàu chạy trên đệm hơi (xem Chú giải 5 của Phần XVII).

Các phương tiện chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện được phân loại cùng nhóm với các phương tiện hoàn chỉnh hoặc hòan thiện, với điều kiện chúng đã có những đặc điểm chủ yếu của các phương tiện đó. Các phương tiện như vậy có thể bao gồm:

(1) Các đầu máy xe lửa hoặc toa xe lửa hay toa xe điện có động cơ, chưa được lắp bộ phận cấp điện, công cụ đo lường, thiết bị an tòan hay thiết bị phục vụ.

(2) Các toa chở khách chưa được lắp ghế ngồi.

(3) Khung gầm của toa xe hoàn chỉnh có hệ thống treo và bánh xe.

Mặt khác, thân của các toa xe lửa và toa xe điện có động cơ, của toa cung ứng, toa goòng hoặc toa trần hoặc của toa tiếp liệu, **chưa được lắp trên khung gầm**, được phân loại như bộ phận của đầu máy hoặc toa xe lửa hoặc xe điện (nhóm 86.07)

Chương này **loại trừ**:

(a) Các mô hình của toa xe đường sắt hoặc đường xe điện cho mục đích trưng bày, thuộc **nhóm 90.23**.

(b) Pháo hạng nặng được lắp trên toa chở hàng **(nhóm 93.01).**

(c) Xe lửa đồ chơi **(nhóm 95.03);**

(d) Thiết bị không cấu thành đầu máy, toa xe lửa riêng, được thiết kế đặc biệt sử dụng cho các vòng quay ngựa gỗ hoặc các trò giải trí trong hội chợ **(nhóm 95.08).**

86.01 – Đầu máy di chuyển trên đường sắt chạy bằng nguồn điện bên ngoài hay bằng ắc qui điện.

8601.10 – Loại chạy bằng nguồn điện bên ngoài

8601.20 - Loại chạy bằng ắc qui điện

Nhóm này bao gồm tất cả các loại đầu máy chạy điện trong đó năng lượng điện cần thiết được cung cấp từ ắc qui đặt trên xe lửa, hoặc từ các đường dẫn điện bên ngoài có thể là đường ray hoặc đường cáp điện treo.

86.02 – Đầu máy đường sắt khác; toa tiếp liệu đầu máy.

8602.10 - Đầu máy chạy điện diesel
8602.90 - Loại khác

(A) ĐẦU MÁY (xe lửa)

Nhóm này bao gồm tất cả các đầu máy đường sắt trừ loại được cung cấp nguồn điện từ bên ngoài hoặc từ các ắc quy điện (**nhóm 86.01**) không phụ thuộc vào loại động cơ (động cơ hơi nước, động cơ diesel, tua bin khí, động cơ xăng, máy khí nén v.v ..).

Loại này bao gồm:

(1) Các đầu máy điêzen của ba loại sau:

(a) **Các đầu máy điện – diesel** trong đó động cơ diesel cung cấp năng lượng cho một máy phát điện từ đó nguồn điện sinh ra cung cấp năng lượng cho các các động cơ kéo các bánh xe.

(b) **Các đầu máy thuỷ lực - diesel** trong đó năng lượng của động cơ diesel được truyền đến các bánh xe bởi một hệ thống thuỷ lực.

(c) **Các đầu máy cơ - diesel**, trong đó năng lượng của động cơ diesel tác động lên bánh xe thông qua một ly hợp hoặc ngẫu lực thuỷ lực và một hộp số.

(2) **Các đầu máy hơi nước** các loại, kể cả các đầu máy có tua bin sử dụng một động cơ điện để khởi động, các đầu máy có mang két nước và các đầu máy không có lò lửa, ví dụ, những loại này lắp bồn chứa hơi thay vì nồi đun tạo hơi mà bồn hơi này được nạp hơi từ một thiết bị công nghiệp.

Nhóm này bao gồm một số đầu máy xe lửa có công suất vừa phải không có giá chuyển hướng và thường được gắn chỉ với hai trục dẫn động. Chúng chủ yếu được sử dụng ở các ga tàu hoả để di chuyển các toa xe goòng và các phương tiện công nghiệp được nối với đường sắt.

B) TOA TIẾP LIỆU

Toa tiếp liệu là phương tiện, được móc vào các đầu máy hơi nước, chúng chở nước và nhiên liệu cần thiết cho hoạt động của nồi hơi. Chúng bao gồm chủ yếu một khung được chở trên hai hoặc nhiều trục và một siêu cấu trúc kim loại bao gồm một chiếc bể đựng nước kín và một hầm chứa than đá hoặc bể chứa dầu FO.

Các xe kéo được chế tạo để có thể vừa di chuyển trên đường ray và cả trên đường bộ được loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 87.01).

86.03 – Toa xe khách tự hành của đường sắt hoặc đường xe điện, toa xe hàng và toa xe hành lý, trừ loại thuộc nhóm 86.04

8603.01 - Loại chạy bằng nguồn điện bên ngoài
8603.90 - Loại khác

Toa xe khách tự hành của đường sắt hoặc đường xe điện, toa xe hàng và toa xe hành lý, khác với các đầu máy xe lửa, ngoài việc được trang bị một bộ phận sinh công, chúng cũng được

thiết kế để chuyên chở hành khách hoặc hàng hoá. Các phương tiện này có thể được thiết kế để di chuyển đơn lẻ, hoặc được ghép với một hay nhiều phương tiện cùng loại, hoặc ghép với một hoặc nhiều toa moóc.

Đặc điểm chủ yếu của xe này là chúng được gắn với khoang điều khiển có thể là ở một hoặc cả hai đầu, hoặc ở một vị trí cao (tháp điều khiển) ở giữa khoang.

Các toa xe khách, toa xe hàng và toa xe hành lý loại tự hành bao gồm:

(A) **Các xe chở khách tự hành chạy điện** mà trong xe này nguồn điện được cung cấp từ một nguồn bên ngoài cố định, ví dụ, thông qua một máy truyền tải điện hoặc cần lấy điện trong trường hợp đường dây điện ở trên không, hoặc thông qua các vành góp điện lắp trên giá chuyển hướng trong trường hợp có đường ray thứ ba.

Các toa xe điện. Loại này đôi khi sử dụng hai ray dẫn được đặt trong khe ray và việc tiếp điện nhờ một thiết bị đặc biệt được biết đến dưới tên gọi là "cần tiếp điện".

(B) **Các ô tô ray**, ví dụ, là những phương tiện tự hành, di chuyển bằng chính nguồn năng lượng của nó và được trang bị một động cơ diesel hoặc một động cơ đốt trong...

Một số ô tô ray được lắp bánh xe đặc hoặc bánh hơi và một số khác là loại ray răng.

(C) **Phương tiện tự hành hoạt động bằng pin lưu trữ**

Nhóm này cũng bao gồm các **phương tiện đường sắt hồi chuyển điện**. Nguyên tắc của hệ thống này dựa vào sự tích tụ động năng trong một bánh đà quay tốc độ cao. Năng lượng này, thông qua một máy phát điện, cung cấp dòng điện cho động cơ kéo. Phạm vi sử dụng của hệ thống này phần nào bị hạn chế, nhưng nó có thể được áp dụng cho các ô tô ray nhẹ hoặc xe điện.

Cần ghi nhớ rằng nhóm này **loại trừ** các xe buýt đường bộ được chuyển đổi thành ô tô ray đơn giản bằng cách thay đổi bánh xe và khóa hệ thống lái, động cơ còn lại không thay đổi (**nhóm 87.02**).

86.04 - Xe bảo dưỡng hay phục vụ dùng trong đường sắt hay đường xe điện, loại tự hành hoặc không (ví dụ, toa xưởng, xe gắn cần cẩu, toa làm đầm tầu, đầu máy dùng để kéo, toa xe thử nghiệm (1) và xe kiểm tra đường ray)

Các phương tiện thuộc nhóm này, tự hành hay không tự hành, được thiết kế chủ yếu theo mục đích sử dụng, ví dụ, trong việc lắp đặt đường sắt, phục vụ và bảo dưỡng các nền và cấu trúc nằm dọc theo đường ray.

Nhóm này bao gồm:

(1) Loại xe sửa chữa (workshop van) có trang bị dụng cụ, máy công cụ, máy phát điện, máy nâng (kích, palăng,...), các thiết bị hàn, dây xích, cáp ....

(2) Cần cẩu cứu hộ và các loại cần cẩu khác; đầu máy hoặc cần cẩu nâng toa; cần cẩu để nâng hoặc đặt đường ray; cần cẩu để xếp hoặc dỡ hàng hoá tại các nhà ga.

(3) Xe có tời kéo.

(4) Xe được gắn thiết bị đặc biệt để dọn hoặc chèn đá đường ray.

(5) Xe được gắn máy trộn bê tông sử dụng trên đường ray (đối với móng của cột treo cáp điện).

(6) Xe để kiểm định độ chịu tải của cầu .

(7) Các xe có giàn giáo để lắp đặt và bảo dưỡng đường cáp điện.

(8) Các xe phun diệt cỏ dại.

(9) Các phương tiện tự hành dùng cho việc bảo dưỡng đường ray (ví dụ xe nắn đường ray,

được trang bị một hay nhiều động cơ mà các phương tiện này không chỉ bảo đảm sự vận hành của máy lắp trên đó (thiết bị chỉnh đường ray, lót đá đường ray...) và đẩy các phương tiện trong khi công việc đang diễn ra, mà còn làm cho xe di chuyển một cách nhanh chóng trên đường ray, như loại tự hành, khi máy công cụ không hoạt động

(10) Các xe thử nghiệm đường ray có gắn thiết bị đặc biệt như dụng cụ tự động kiểm tra sự vận hành của động cơ, phanh…(ví dụ, để đo lường tải trọng kéo, kiểm tra sự hư hỏng của đường ray, nền đường ray, cầu...); các xe kiểm tra đường ray ghi lạinhững điều bất thường của đường ray, trong khi di chuyển.

(11) Các xe goòng kiểm tra đường loại có cơ cấu đẩy kể cả xe đạp trên ray được trang bị động cơ, sử dụng bởi nhân viên đường sắt để bảo dưỡng đường ray. Các thiết bị này thường có gắn động cơ đốt trong, loại tự hành và cho phép vận chuyển nhanh các nhân viên bảo dưỡng và vật liệu được chuyên chở hoặc thu gom được dọc theo đường ray.

(12) Các xe goòng kiểm tra đường loại không có cơ cấu đẩy, bao gồm xe đạp trên ray, được sử dung bởi nhân viên kiểm tra đường ray (ví dụ, loại di chuyển bằng cách đẩy tay hoặc đạp chân).

Khi được định vị trên một bệ có bánh xe và không lắp trên các khung gầm xe lửa hoặc xe điện thực sự (do đó, không tạo thành đầu máy toa xe lửa và xe điện thực sự), các máy móc, thiết bị đo đạc và các thiết bị khác, bị loại trừ khỏi nhóm này và được xếp trong các nhóm cụ thể hơn (**nhóm 84.25, 84.26, 84.28, 84.29, 84.30 v.v...**).

86.05 – Toa xe chở khách không tự hành dùng cho đường sắt hoặc đường xe điện; toa xe hành lý, toa xe bưu vụ và toa xe lửa hay xe điện chuyên dùng cho mục đích đặc biệt khác, không tự hành (trừ các loại thuộc nhóm 86.04).

Nhóm này gồm một nhóm các phương tiện di chuyển trên đường sắt hay đường xe điện loại không tự hành (bao gồm các toa móoc xe điện và toa xe lửa có dây cáp kéo), loại thường được gắn với tàu chở khách.

Nhóm này bao gồm :

(1) Toa tàu chở khách các loại, kể cả toa giường nằm, toa ăn, toa phòng khách, toa giải trí (được trang bị đặc biệt dùng để giải trí, khiêu vũ ...).

(2) Toa xe lửa bằng cáp kéo.

(3) Toa moóc xe điện.

(4) Toa đặc biệt để vận chuyển công nhân dưới hầm mỏ.

(5) Toa cho nhân viên đường sắt ở.

(6) Toa hành lý và toa hỗn hợp người hành lý.

(7) Toa bưu điện di động.

(8) Toa cứu thương, bệnh viện, toa chụp tia X hoặc các loại toa tương tự.

(9) Toa chở tù.

(10) Toa bọc thép.

(11) Toa có trang bị đặc biệt với các thiết bị vô tuyến hoặc thiết bị điện tín.

(12) Các toa huấn luyện được lắp các thiết bị, máy móc hoặc mô hình thu nhỏ (ví dụ loại để huấn luyện nhân viên đường sắt).

(13) Toa triển lãm.

86.06 – Toa xe lửa hoặc xe điện chở hàng và toa gòong, không tự hành.

8606.10 - Toa xi téc và các loại toa tương tự
8606.30 - Toa chở hàng và toa goòng tự dỡ tải, trừ loại thuộc phân nhóm 8606.10.
- Loại khác:
8606.91 - - Loại có nắp đậy và đóng kín
8606.92 - - Loại mở, với các mặt bên không thể tháo rời có chiều cao trên 60 cm
8606.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các phương tiện dùng để chuyên chở hàng hoá trên các mạng đường sắt (của các loại đường ray). Nhóm này cũng bao gồm các phương tiện nhỏ hoặc toa chở hàng để vận chuyển hàng hoá bằng đường sắt, trong mỏ, trên các công trường xây dựng, trong nhà máy, kho hàng... Những phương tiện vừa nêu thường khác với các toa tàu, toa chở hàng đích thực... ở chỗ chúng không thích hợp lắp với các lò xo giảm xóc.
Ngoài những toa tàu và toa hàng không mui thông thường (toa trần, toa tự đổ …) và các toa có mái che, nhóm này bao gồm các dạng chuyên dụng sau đây :

(1) Toa có bồn và tương tự (ví dụ, toa bồn, toa thùng chứa).
(2) Các toa tàu và toa chở hàng được cách nhiệt hoặc được làm lạnh.
(3) Các toa tàu và toa chở hàng bốc dỡ tự động (toa tự đổ, toa có phễu tiếp nhận hàng...)
(4) Toa sàn rất thấp để vận chuyển thiết bị nặng
(5) Toa chở gỗ cây
(6) Các toa bồn có chất liệu gốm sứ…, các bồn dùng vận chuyển hoá chất.
(7) Toa chở ngựa
(8) Toa 2 tầng (ví dụ, để chở ô tô).
(9) Toa trang bị đặc biệt để chở gia cầm sống hoặc cá sống.
(10) Toa sàn để chở những toa khác.
(11) Các toa cho đường sắt khổ hẹp các loại.
(12) Xe goòng trong hầm mỏ.
(13) Các xe đẩy dùng cho vận chuyển đường ray, rầm,...
(14) Toa hàng có gắn ray, để chuyên chở các rơ moóc đường ray.
(15) Toa xe và toa hàng được thiết kế đặc biệt để chuyên chở các sản phẩm phóng xạ ở mức độ cao.

Các rơ moóc đường sắt được thiết kế để vận chuyển bởi các toa chở hàng gắn với đường ray dẫn hướng **bị loại trừ (nhóm 87.16).**

86.07 Các bộ phận của đầu máy xe lửa hoặc xe điện hoặc của thiết bị di chuyển trên đường sắt hay đường xe điện.

- Giá chuyển hướng, trục bitxen, trục và bánh xe và các phụ tùng của chúng:
8607.11 - - Giá chuyển hướng và trục bitxen của đầu máy
8607.12 - - Giá chuyển hướng và trục bitxen khác
8607.19 - - Loại khác, kể cả phụ tùng
- Hãm và các phụ tùng hãm:
8607.21 - - Hãm gió ép và phụ tùng hãm gió ép
8607.29 - - Loại khác
8607.30 - Móc toa và các dụng cụ ghép nối toa khác, bộ đệm giảm chấn, và phụ tùng của chúng

- Loại khác:

8607.91 - - Của đầu máy

8607.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các bộ phận của đầu máy xe lửa và xe điện hoặc của thiết bị di chuyển trên đường sắt hay đường xe điện, **với điều kiện** là chúng đáp ứng **cả** hai điều kiện sau đây :

(i) Chúng phải được xác định là phù hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng với các phương tiện nêu trên;

(ii) Chúng không bị loại trừ bởi các quy định của Chú giải phần XVII.

Các bộ phận của đầu máy xe lửa và xe điện hoặc của thiết bị di chuyển trên đường sắt hay đường xe điện bao gồm :

(1) Các giá chuyển hướng, có hai hoặc nhiều trục, và giá chuyển hướng bitxen gồm một khung với một trục duy nhất.

(2) Các trục thẳng hoặc trục khủy, đã hoặc chưa được lắp ráp.

(3) Bánh xe và các bộ phận của chúng (ốp bánh, vành kim loại….).

(4) Các hộp trục, cũng được biết đến như hộp dầu hoặc hộp mỡ, và các bộ phận của chúng (ví dụ, thân hộp trục).

(5) Các thiết bị phanh các loại, bao gồm:

(a) Phanh tay, được điều khiển trực tiếp ở từng toa xe (hãm cần và hãm vít).

(b) Phanh liên tục với điều khiển duy nhất cho tất cả các toa xe của đoàn tàu. Loại này bao gồm phanh hơi nén và các phanh chân không.

(c) Các bộ phận của các thiết bị phanh gồm chân phanh, xilanh, cần phanh tay v.v ...

(6) Bộ giảm va

(7) Móc nối toa (ví dụ, móc, vít hoặc dây xích, bánh răng kéo); một số thiết bị móc toa có thể là tự động.

(8) Các khung và các bộ phận cấu thành chúng (xàdọc, dầm ngang, ổ trục dẫn...); các khối khung đúc nguyên khối.

(9) Các chi tiết nối hành lang và chi tiết các bậc lên xuống.

(10) Các phần thân (không được lắp trên khung xe) cho các phương tiện di chuyển trên đường xe lửa hay xe điện có động cơ hay không tự hành (ví dụ đối với các toa xe, toa chở hàng, các toa goòng …); các bộ phận của các thân xe này, (ví dụ, cửa toa hay cửa toa hàng, vách, thành gắn bản lề cho các toa xe, trụ chống sàn tàu, bậc lên xuống, các bể nước của toa tiếp liệu).

(11) Các ống gắn các đầu nối dùng cho hệ thống phanh hoặc hệ thống gia nhiệt.

(12) Các thiết bị giảm chấn thủy lực dùng cho các giá chuyển hướng.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng, các phần góc, dạng hình, đoạn đường sắt, phiến, bản mỏng và các bộ phận khác của khung, cũng như các ống và ống dẫn...., bằng kim loại cơ bản, vẫn được xếp **vào phần XV** trừ khi chúng được gia công trong phạm vi khiến chúng có thể được nhận dạng như dạng các bộ phận đầu máy tàu hoả hay của các thiết bị di chuyển trên đường ray xe lửa hoặc xe điện.

86.08 – Bộ phận cố định và các khớp nối của đường ray xe lửa hoặc xe điện; thiết bị tín hiệu, an toàn hoặc điều khiển giao thông bằng cơ (kể cả cơ điện) dùng cho đường xe lửa, đường xe điện, đường bộ, đường sông, điểm dừng đỗ, cảng hoặc sân bay; các bộ phận của các loại trên..

(A) BỘ PHẬN CỐ ĐỊNH VÀ KHỚP NỐI CỦA ĐƯỜNG RAY XE LỬA HOẶC XE ĐIỆN

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các đường ray đã lắp ráp**, ví dụ, đường ray đã cố định vào tà vẹt hoặc các giá đỡ khác. Các đường ray này thường ở dạng khớp nối, cái ghi (switch) hoặc điểm cắt giao nhau, các đoạn cong hoặc thẳng, v.v...

(2) **Vòng quay, có hoặc không hoạt động bằng điện**, ví dụ, một bệ rộng thường là hình tròn, nó có thể quay quanh trung tâm, và nó được nối với đường ray xe lửa hoặc xe điện; hầu hết thường được trang bị các con lăn bên vành của bệ này.

Các đầu máy v.v... , do đó có thể được di chuyển xung quanh vòng quay và hướng sang một hướng mới. Nhóm cũng bao gồm các vòng quay được điều khiển bằng tay, dùng trong các đường ray hẹp trên công trường, mỏ khai thác đá…

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các đầu máy hoặc sàn chuyển toa xe mà các loại này thực hiện việc chuyển các phương tiện đường sắt từ đường ray này sang đường ray khác. Các loại này cũng như một số thiết bị khác dùng vận hành các đầu máy toa xe trên đường sắt hoặc đường xe điện (thiết bị lật toa, thiết bị đẩy xe gòong) được xếp trong **nhóm 84.28**.

(3) **Bệ giảm chấn,** ví dụ những thiết bị dừng bằng thuỷ lực hoặc chịu tải bằng lò xo đặt ở cuối con đường để giảm sự va chạm của đâu máy, toa xe trên đường sắt hoặc đường xe điện khi nó chưa dừng lại trước khi chạm đến điểm cuối đường ray. Chúng được thiết kế để đặt trong một khu vực được xây dựng (ví dụ, của ga cuối cùng) hoặc để cố định vào một khung vững chắc (ví dụ, trong trạm dồn tàu).

(4) **Khổ đường ray chất hàng (loading gauge)**, là những cấu trúc hình vòng cung, nó đảm bảo để các đoàn tàu đi qua không vượt quá những kích thước tối đa về chiều cao và chiều rộng cho phép trên tuyến đường quy định.

Nhóm này **không bao gồm** các tà vẹt bằng gỗ (**nhóm 44.06**), tà vẹt bằng bê tông (**nhóm 68.10**), hoặc và các tà vẹt, ray hoặc các bộ phận khác của vật liệu xây dựng đường ray tháo rời, bằng sắt hoặc thép được chi tiết tại **nhóm 73.02** (xem Chú giải chi tiết tương ứng).

Các cột tháp và cổng dùng làm giá cho cáp điện không được xem là bộ phận cố định và khớp nối cho đường sắt hay đường xe điện và được phân loại theo chất liệu cấu thành lên nó trong các **nhóm 68.10, 73.08...**

(B) THIẾT BỊ TÍN HIỆU, AN TOÀN HOẶC ĐIỀU KHIỂN GIAO THÔNG BẰNG CƠ (KỂ CẢ CƠ ĐIỆN) DÙNG CHO ĐƯỜNG SẮT, ĐƯỜNG XE ĐIỆN, ĐƯỜNG BỘ, ĐƯỜNG SÔNG, ĐIỂM DỪNG ĐỖ, CẢNG HOẶC SÂN BAY.

Nhóm này chủ yếu gồm các thiết bị mà trong đó tín hiệu v.v... , được hoạt động từ một điểm điều khiển, thường từ khoảng cách xa, thông qua sự di chuyển của các cần gạt, tay quay, thanh treo, dây, xích v.v... hoặc nhờ vào các thiết bị thủy khí động hoặc động cơ điện. Các thiết bị điều khiển bằng điện khí nén (ví dụ, cho ngành đường sắt) cũng được phân loại trong nhóm này. Trong loại này, các tín hiệu hoặc các ghi tàu được điều khiển bởi một động cơ khí nén, việc tiếp nhận hay giải phóng khí ra hoặc vào trong xy lanh động cơ được kiểm soát bởi một van điện từ được điều khiển bởi bảng điện ở hộp tín hiệu. Tín hiệu và thiết bị điều khiển nén hơi được xem như những thiết bị cơ khí của nhóm này, nhưng bảng điện điều khiển v.v... thuộc **Chương 85**.

Khái niệm "thiết bị báo tín hiệu" đề cập đến thiết bị có thể được tạo ra để chỉ hai hoặc nhiều hướng di chuyển cho phương tiện, tàu biển hoặc máy bay. Loại này không bao gồm các biển báo hiệu cho đường bộ, đường ray v.v.... không có tính chất cơ khí (ví dụ, biển báo giới hạn tốc độ, chỉ hướng, độ dốc…); những biển báo này được phân loại theo nguyên liệu cấu thành của chúng (ví dụ, trong các **nhóm 44.21 hoặc 83.10**).

Với điều kiện chúng được vận hành bằng cơ khí hoặc cơ - điện như được mô tả ở trên, các thiết bị sau đây cũng thuộc nhóm này:

(1) **Thiết bị hộp tín hiệu.** Một thiết bị hoàn chỉnh bao gồm một số cần điều khiển với bánh truyền động, cần, dây dẫn v.v... được lắp trên một khung. Trong hầu hết các trường hợp các thiết bị liên khóa với nhau để kết hợp ngăn chặn các tín hiệu hoặc các ghi tàu được đặt trái ngược nhau.

(2) **Các cột tín hiệu, đĩa tín hiệu, bảng tín hiệu báo tàu hoặc các giàn tín hiệu.**

(3) **Các cơ cấu điều khiển hoặc cần rãnh trượt** được gắn với các tín hiệu tương hỗ lẫn nhau nhằm đảm bảo sự hoạt đồng đồng bộ của chúng.

(4) **Các thiết bị bên cạnh đường ray** (ví dụ, khung mặt đất… của cần, bàn đạp, tay quay hay các loại khác) để vận hành các ghi, các tín hiệu...

(5) **Máy kiểm tra ghi**. Chúng hoạt động bởi việc di chuyển của chính các ghi tàu; chuyển động của chúng được truyền lại hộp tín hiệu mà nhờ đó người điều khiển ghi tàu biết được các ghi tàu đã được đặt đúng vị trí.

(6) **Bộ đóng ghi và then khóa ghi**. Các thiết bị này, được trang bị riêng cho các đường ray, và bảo đảm việc đoàn tàu chạy qua sẽ tự động khoá các ghi tàu, để chúng không thể bị thay đổi từ hộp tín hiệu cho đến khi tàu chạy qua.

(7) **Các phanh ray**. Các thiết bị này được sử dụng để làm chậm hoặc dừng các toa xe (ví dụ, giảm tốc các toa tàu khi vào các đường ray bên của bãi chứa dồn toa). Chúng thường gồm chủ yếu một cặp thanh được gắn với mỗi ray của đường ray; dưới tác động điều khiển bằng thủy lực hoặc khí nén, các thanh này có thể tạo một áp lực phanh lên bánh xe của toa tàu đi trên đường đường ray.

(8) **Thiết bị rẽ bánh và dừng tàu**. Khi được đặt trên đường ray, những thiết bị này có thể cho toa xe đi qua, nhưng khi đặt ngang trên đường ray chúng trở thành một thiết bị dừng tàu hoặc như một lưỡi cắt làm "rẽ nhánh" toa xe khỏi đường ray.

(9) **Hệ thống dừng tàu**. Chúng thường bao gồm một thiết bị thanh hình chữ T được gắn cố định dọc chiều dài đường ray và được hoạt động bằng khí nén. Thanh này được kết nối với tín hiệu nên khi tín hiệu báo nguy hiểm, thanh chữ T được nâng lên một vị trí để nó sẽ "đóng ngắt" cần điều khiển phanh trên bất cứ đoàn tàu đoàn tàu đi qua vùng cảnh báo.

(10) **Thiết bị cảnh báo sương mù tự động**. Những thiết bị này, cũng thường vận hành bằng khí động lực, tự động đặt pháo hiệu khi có sương mù trên đường ray mỗi khi có tín hiệu nguy hiểm.

(11) **Các thiết bị điều khiển chỗ chắn tàu để nâng và hạ, hoặc mở và đóng cổng**. Thiết bị này thường gồm có bánh quay hoạt động bằng tay và thiết bị bánh răng, hoặc bằng một hệ thống cần gạt được điều khiển từ hộp tín hiệu như trường hợp các tín hiệu, các ghi tàu.

Các chắn vượt đường tàu được phân loại theo nguyên liệu cấu thành của chúng (**nhóm 7308**, nếu chúng được làm bằng sắt hoặc bằng thép, hoặc **nhóm 44.21**, nếu được làm bằng

gỗ), nhưng các tín hiệu chỉ dẫn khi cửa mở hoặc đóng hoạt động bằng cơ hay cơ điện thì được phân loại vào nhóm này.

(12) **Các cột tín hiệu điều khiển bằng tay hoặc bằng điện cơ** được thiết kế để chỉ các dấu hiệu "Dừng lại" hoặc "Được phép đi" trên đường bộ hoặc trên biển.

CÁC BỘ PHẬN

Nhóm này bao gồm các bộ phận có thể nhận dạng thuộc các thiết bị được nhắc ở trên (ví dụ, sàn quay, cột chỉ tín hiệu và đĩa chỉ tín hiệu, cần điều khiển, hộp khóa ghi, các cơ cấu khắc liên khoá).

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Các dây xích và các bộ phận có công dụng chung như định nghĩa tại Chú giải 2 của phần XV, bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**), và các hàng hoá tương tự bằng plastic (**Chương 39**); các nguyên liệu dùng chung (như dây và thanh reo) và các cơ cấu bằng kim loại và bộ phận bằng kim loại của các cơ cấu đó, thuộc **Phần XV**. Cần chú ý là các thanh khay chạy dưới đường sắt để kết nối các cơ cấu giám sát rãnh đường ray với thanh ghi thuộc **nhóm 73.02** cùng với một số nguyên liệu xây dựng đường ray hoặc đường xe điện cụ thể khác bằng sắt hoặc thép.

(b) Đèn tín hiệu (**nhóm 85.30** hoặc **94.05**)

(c) Còi, còi báo sương mù và thiết bị phát tín hiệu âm thanh khác (được phân loại trong các nhóm thích hợp với chúng).

(d) Thiết bị cảnh báo lắp trên tàu, thuyền v.v.... (ví dụ, các thiết bị phát tín hiệu báo động trên tàu, thiết bị báo tín hiệu khẩn cấp của tàu biển,…) (được phân loại trong các nhóm thích hợp với chúng).

86.09 - Công-ten-nơ (kể cả công-ten-nơ dùng vận chuyển chất lỏng) được thiết kế và trang bị đặc biệt để vận chuyển theo một hoặc nhiều phương thức.

Các công ten nơ (kể cả toa nâng hàng) là những thùng đựng được thiết kế và trang bị đặc biệt để có thể chuyển đi bằng một hay nhiều phương thức vận tải (ví dụ, đường bộ, đường sắt hay đường thuỷ hoặc đường không). Chúng được trang bị với các phụ kiện (móc, vòng, bánh lăn, giá đỡ v.v ...) để tạo thuận lợi cho việc chuyển hàng và xếp hàng lên xe, lên máy bay hoặc tàu bè. Chúng được trang bị như vậy để phù hợp với việc chuyên chở hàng hoá "đến tận đích" mà không cần đóng lại tại nơi trung gian và, được cấu tạo vững chắc để có thể dùng được nhiều lần.

Loại thông thường nhất, nó có thể bằng gỗ hoặc kim loại, gồm một hộp lớn được lắp cửa, hoặc lắp các vách có thể tháo lắp được.

Những dạng công ten nơ chính bao gồm:

(1) Các công ten nơ dùng để chuyển đồ đồ đạc.

(2) Các công ten nơ kín để chuyên chở thực phẩm hoặc hàng dễ hỏng.

(3) Các công te nơ (thường có hình trụ) để vận chuyển chất lỏng hoặc khí. Các cong ten nơ này **chỉ** được xếp ở nhóm này nếu chúng kết hợp một giá đỡ cho phép chúng được lắp với các loại phương tiện vận tải hay tàu thuyền; Nếu không thì chúng được phân loại theo nguyên liệu cấu thành nên chúng.

(4) Các công ten nơ không có mui dùng để chuyên chở hàng hoá công kềnh như than, quặng, đá, lát, gạch, ngói... Những loại này thường có đáy và vách được lắp bản lề để dễ dàng cho việc tháo dỡ.

(5) Các loại riêng biệt để chở hàng hoá đặc biệt, nhất là các sản phẩm dễ vỡ như thuỷ tinh, gốm... hoặc các động vật sống.

Các công te nơ thường có kích thước giao động từ 4 đến 145m^3. Tuy nhiên một số loại nhỏ hơn, nhưng có dung tích của chúng thường không dưới 1m^3.

Nhóm này loại trừ:

(a) Các loại hòm, thùng v.v... tuy được thiết kế để vận chuyển hàng hoá "tới tận đích" không được cấu tạo đặc biệt như mô tả trên đây để được gắn kẹp cho với các xe vận chuyển, máy bay hoặc tàu biển; Những loại này được phân loại theo nguyên liệu cấu thành nên chúng.

(b) Các xe moóc đường sắt (chủ yếu sử dụng như xe moóc trên đường bộ, nhưng được thiết kế để chúng có thể được vận chuyển trên toa xe lửa đặc biệt đã lắp ray dẫn hướng) (**nhóm 87.16**).

Chương 87: Xe trừ phương tiện chạy trên đường xe lửa hoặc xe điện, và các bộ phận và phụ kiện của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm phương tiện chạy trên đường xe lửa hoặc xe điện được thiết kế chỉ để chạy trên đường ray.

2.- Theo mục đích của Chương này, "xe kéo" có nghĩa là phương tiện được thiết kế chủ yếu để kéo hoặc đẩy một phương tiện, một thiết bị hoặc một vật nặng khác, chúng có hoặc không bao gồm bộ phận phụ trợ, được gắn vào để chuyên chở công cụ, các loại hạt (giống), phân bón hoặc hàng hoá khác.

Máy móc và công cụ làm việc được thiết kế để gắn vào xe kéo của nhóm 87.01 mà các trang thiết bị làm việc này có thể thay đổi (tháo lắp) thì vẫn được phân loại vào các nhóm tương ứng của chúng ngay cả khi chúng đi kèm với xe kéo, và có hoặc không được gắn vào nó.

3.- Khung gầm có động cơ và gắn với cabin xếp ở các nhóm từ 87.02 đến 87.04, và không thuộc nhóm 87.06.

4.- Nhóm 87.12 bao gồm tất cả xe đạp trẻ em các loại. Các loại xe trẻ em khác được xếp trong nhóm 95.03.

KHÁI QUÁT CHUNG

Trừ một số máy móc di động nhất định thuộc phần XVI (xem Chú giải chi tiết nhóm 87.01, 87.05 và 87.16), Chương này gồm các phương tiện sau đây :

(1) Xe kéo (nhóm 87.01)

(2) Xe có động cơ được thiết kế để chở người (nhóm 87.02 hoặc 87.03), hoặc chở hàng hóa (nhóm 87.04) hoặc xe chuyên dùng (nhóm 87.05).

(3) Xe vận chuyển, loại tự hành, không lắp kèm thiết bị nâng hạ hoặc cặp giữ, thuộc loại dùng trong nhà máy, kho hàng, bến cảng hoặc sân bay để vận chuyển hàng hóa trong phạm vi gần;xe kéo loại dùng trong sân ga xe lửa (nhóm 87.09).

(4) Xe chiến đấu bọc thép , loại cơ giới (nhóm 87.10)

(5) Xe mô tô và xe mô tô có gắn thùng có bánh bên cạnh; xe đạp và các loại xe dành cho người tàn tật, có hoặc không lắp động cơ (nhóm 87.11 đến 87.13)

(6) Xe đẩy trẻ em (nhóm 87.15).

(7) Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc, và xe khác, không có cơ cấu đẩy cơ khí, ví dụ: các xe được kéo bằng xe khác, được kéo hoặc đẩy bằng tay hoặc do súc vật kéo (nhóm 87.16)

Chương này còn bao gồm các phương tiện chạy trên đệm không khí được thiết kế để chạy trên mặt đất hoặc cả mặt đất và một số vùng nước (đầm lầy v.v..) (xem Chú giải 5 phần XVII).

Việc phân loại một chiếc xe động cơ không bị ảnh hưởng bởi các hoạt động được tiến hành sau khi lắp ráp tất cả các bộ phận tạo thành một một chiếc xe động cơ hoàn chỉnh, chẳng hạn như: cố định số nhận dạng xe, hệ thống phanh sạc và xả khí từ hệ thống phanh, nạp của hệ thống trợ lái (tay lái trợ lực) và các hệ thống làm mát, điều hòa không khí, điều khiển đèn pha,

điều khiển cơ cấu lái (căn chỉnh) và điều khiển của hệ thống phanh. Việc phân loại những hàng hoá này áp dụng theo Quy tắc giải thích tổng quát 2(a).

Xe chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, đã hoặc chưa lắp ráp, được phân loại như các xe đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện với điều kiện chúng có các đặc trưng cơ bản của xe đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện (xem Quy tắc giải thích tổng quát (2a). Ví dụ:

(A) Xe có động cơ, chưa lắp bánh xe hoặc lốp và ắc quy.

(B) Xe có động cơ chưa lắp động cơ hoặc nội thất.

(C) Xe đạp không có yên và lốp.

Chương này cũng bao gồm các bộ phận và phụ tùng được coi là phù hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các xe thuộc Chương này, theo qui định của Chú giải Phần XVII (xem Chú giải tổng quát của Phần này).

Cần chú ý là các xe lội nước được phân loại như xe có động cơ thuộc Chương này. Tuy nhiên, Phương tiện bay được thiết kế đặc biệt để cũng có thể sử dụng như loại phương tiện đường bộ vẫn được phân loại như là phương tiện bay (**nhóm 88.02**).

Chương này **loại trừ**:

(a) Xe và bộ phận của xe, mô hình xe cắt ngang, được thiết kế cho mục đích trưng bày, không sử dụng cho các mục đích khác (**nhóm 90.23**).

(b)Đồ chơi có bánh xe được thiết kế để trẻ em lái và xe đạp đồ chơi (trừ xe đạp trẻ em) (**nhóm 95.03)**

(c) Thiết bị thể thao mùa đông như xe trượt băng, xe trượt tuyết và loại tương tự (**nhóm 95.06**).

(d) Các phương tiện cho vòng ngựa gỗ hoặc trong các khu vui chơi (**nhóm 95.08**).

87.01 - Xe kéo (trừ xe kéo thuộc nhóm 87.09) (+).

8701.10 - Xe kéo trục đơn:

8701.20 –Ô tô đầu kéo dùng để kéo sơ mi rơ moóc (2) (rơ moóc 1 trục).

8701.30 - Máy kéo bánh xích.

- Loại khác, có công suất máy:

8701.91 - - Không quá 18 kW

8701.92 - -Trên 18 kW nhưng không quá 37 kW

8701.93 - -Trên 37 kW nhưng không quá 75 kW

8701.94 - - Trên 75 kW nhưng không quá 130 kW

8701.95 - -Trên 130 kW

Theo mục đích của nhóm này, **xe kéo** có nghĩa là những xe chạy bằng bánh hơi hoặc bánh xích sắt được chế tạo chủ yếu để kéo hoặc đẩy một phương tiện, thiết bị hoặc vật nặng khác. Chúng có thể có một thiết bị phụ trợ cho vận tải, kết hợp với công dụng chính của xe kéo để chuyên chở những dụng cụ, các hạt nông sản, phân bón và các loại hàng hoá khác hoặc thiết bị phụ trợ để lắp với dụng cụ sản xuất như một chức năng phụ.

Nhóm này **không bao gồm** bộ phận đẩy (propelling bases) được thiết kế, chế tạo hoặc gia cố để tạo thành một bộ phận bên trong của một loại máy để thực hiện chức năng như nâng hạ, đào xúc hoặc san, v.v... mặc dù loại này (propelling bases) sử dụng sức kéo hoặc đẩy để thực hiện chức năng này.

Loại trừ các xe kéo sử dụng ở nhà ga xe lửa thuộc **nhóm 8709**, nhóm này bao gồm xe kéo các loại (máy kéo nông nghiệp,xe kéo lâm nghiệp, xe kéo đường bộ, máy kéo hạng nặng dùng trong xây dựng, tời kéo, v.v...) sử dụng bất kỳ phương thức đẩy nào (động cơ đốt trong, động cơ điện, v.v...). Nhóm này cũng bao gồm các xe kéo có thể sử dụng cả trên đường ray và trên bộ, nhưng **không** bao gồm những xe kéo được thiết kế riêng để sử dụng trên đường ray.

Các xe kéo trong nhóm này có thể có thân xe hoặc chúng có thể có các chỗ ngồi cho tổ lái hoặc một buồng lái. Chúng có thể được trang bị một hòm dụng cụ, thiết bị để nâng hạ dụng cụ nông nghiệp, một thiết bị móc nối để kéo rơ moóc hoặc sơ mi rơ moóc (ví dụ loại thiết bị móc trên xe kéo "Ngựa cơ khí" và các bộ phận kéo tương tự) hoặc một bộ phận truyền động lực cho đầu máy như máy đập lúa, máy cưa đĩa.

Khung gầm của xe kéo có thể được lắp trên bánh hơi, bánh xích sắt, hoặc cả bánh hơi và bánh sắt. Trong trường hợp có cả bánh hơi và bánh sắt, chỉ có trục lái phía trước được lắp với bánh hơi.

Nhóm này cũng bao gồm các **xe kéo điều khiển bằng tay**. Đây là các xe kéo nhỏ dùng trong nông nghiệp, có một trục điều khiển đơn lắp trên một hoặc hai bánh xe; như các xe kéo thông thường, chúng được thiết kế để sử dụng vào việc thực hiện các công việc khác nhau và đóng vai trò là bộ phận truyền lực. Chúng thường không có ghế và được điều khiển bằng hai tay cầm (handles). Tuy nhiên, một số loại có một hoặc hai bánh có thùng phía sau lắp ghế cho người lái.

Những xe kéo cầm tay tương tự cũng được sử dụng trong công nghiệp.

Nhóm này bao gồm cả các **xe kéo có trang bị tời kéo**, (chẳng hạn dùng để kéo một xe bị sa lầy, hoặc nhổ cây, di chuyển cây; hoặc móc kéo từ xa những công cụ nông nghiệp).

Nhóm này cũng bao gồm cả các xe kéo có khung gầm nâng cao (stilt tractors) dùng trong ruộng nho và trồng rừng.

*

* *

Nhóm này **loại trừ** các xe cứu hộ, có trang bị cần cẩu, bộ nâng, tời kéo, v.v ... (**nhóm 87.05**).

XE KÉO ĐƯỢC LẮP VỚI MÁY MÓC KHÁC

Cần chú ý là các máy nông nghiệp được thiết kế để lắp với xe kéo như là thiết bị thay thế (cày, bừa, cuốc ...), vẫn xếp vào các nhóm tương ứng, ngay khi đã được lắp ráp trên xe kéo. Trong các trường hợp đó, phần kéo được xếp riêng vào nhóm này.

Các xe kéo và các công cụ lao động dùng trong công nghiệp cũng được phân loại riêng khi xe kéo được thiết kế chủ yếu để kéo hoặc đẩy các phương tiện hoặc vật nặng khác và giống như xe kéo trong nông nghiệp, nó bao gồm các thiết bị đơn giản để vận hành (nâng, hạ, v.v...) các công cụ lao động. Trong các trường hợp đó, các công cụ lao động có thể lắp lẫn cho nhau này được **phân loại trong nhóm phù hợp của chúng**, cho dù được hiện diện cùng với xe kéo và đã hoặc chưa được lắp trên xe kéo, trong khi đó xe kéo với thiết bị vận hành của nó được xếp trong Nhóm này.

Trường hợp đối với xe ô tô tải có khớp nối với sơ mi rơ moóc, xe kéo gắn với sơ mi rơ moóc, và xe kéo hạng nặng, tương tự như với sơ mi rơ moóc, được gắn với những máy móc thuộc chương 84, phần máy kéo được xếp vào nhóm này trong khi sơ mi rơ moóc hoặc máy móc (thuộc Chương 84) được xếp vào nhóm thích hợp của nó.

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** các bộ phận đẩy (propelling bases) của máy móc nêu ở các **nhóm 84.25, 84.26, 84.29, 84.30 và 84.32**, trong đó bộ phận đẩy, bộ phận điều khiển, các công cụ lao động và các thiết bị khởi động của chúng được thiết kế đặc biệt để lắp ráp cùng với nhau thành một tổ hợp máy đồng bộ. Như trường hợp các máy xúc, các máy ủi, các máy cày có động cơ, v.v...

Theo nguyên tắc chung, bộ phận đẩy (propelling base) tạo nên một phần **không thể tách rời** của một máy được thiết kế để bốc xếp, xúc, đào, v.v... có thể phân biệt với xe kéo trong nhóm này bởi đặc điểm kết cấu đặc biệt của nó (hình dạng, khung, cách thức di chuyển, v.v...). Đối với bộ phận đẩy (propelling base) của loại xe kéo này, cần xem xét những đặc tính kỹ thuật khác nhau liên quan chủ yếu đến kết cấu của máy hoàn chỉnh và liên quan đến thiết bị được thiết kế đặc biệt cho những chức năng khác ngoài chức năng đẩy hoặc kéo . Ví dụ những bộ phận đẩy (propelling base) mà không nằm trong nhóm này được tích hợp với các bộ phận chịu lực (như giá đỡ, rầm đỡ, mâm quay của cần cẩu), tạo thành một bộ phận hoặc gắn cố định, thường bằng cách hàn, với thân khung, để đỡ thiết bị khởi động của công cụ lao động. Ngoài ra bộ phận đẩy có thể bao gồm một số bộ phận điển hình sau: thiết bị động lực có lắp hệ thống thuỷ lực để làm hoạt động các công cụ lao động (working tools); Hộp số đặc biệt mà trong đó ví dụ như tốc độ cao nhất của số lùi không nhỏ hơn tốc độ cao nhất của số tiến; Ly hợp thuỷ lực và bộ chuyển đổi mômen xoắn; đối trọng; phần nối dài để tăng độ ổn định của bộ máy; khung đặc biệt để lắp động cơ phía sau, v.v...

o

o o

Chú giải chi tiết phân nhóm

Phân nhóm 8701.10

Xem chú giải chi tiết của nhóm 87.01, đoạn 6 và 7.

Phân nhóm 8701.20

Theo mục đích của phân nhóm này, "xe kéo đường bộ" đề cập đến xe có động cơ được thiết kế để kéo sơ mi rơ moóc qua quãng đường dài. Ô tô đầu kéo và sơ mi rơ moóc kết hợp thành xe được biết đến với nhiều tên gọi (ví dụ, "xe tải kéo", "đầu kéo rơ moóc"….). Các loại xe này thường có động cơ diesel và có thể được lái ở tốc độ vượt quá tốc độ giao thông đô thị trên mạng lưới đường bộ (mạng lưới đường bộ theo nghĩa chung, bao gồm đường, đại lộ và xa lộ) với rơ moóc chở đầy hàng. Các loại xe này có buồng kín cho người lái và hành khách (đôi khi có đồ đạc trong buồng ngủ), đèn pha và kích thước được quy định trong nước, và thường được trang bị khớp nối cho phép chuyển đổi nhanh các sơ mi rơ moóc nhằm thực hiện các chức năng khác nhau.

Các xe tương tự được sử dụng để chuyên chở sơ mi rơ moóc trong phạm vi hẹp được loại trừ khỏi phân nhóm này (thường phân nhóm 8701.91 đến 8701.95).

Phân nhóm 8701.30

Phân nhóm này bao gồm cả các xe kéo kiểu liên hợp có cả bánh hơi và bánh xích.

Phân nhóm 8701.91 đến 8701.95

Phân nhóm này bao gồm các loại xe được dùng kéo sơ mi rơ moóc trong phạm vi hẹp. Những loại xe này được biết đến với nhiều tên gọi khác (ví dụ., "xe kéo chuyên dùng trong nhà ga, sân bay, cảng", "xe kéo chuyên dùng tại bến cảng"….) và chúng được thiết kế để đặt hoặc di chuyển rơ moóc trong một khu vực xác định. Các xe này không được thiết kế để kéo trên quãng

đường dài như các ô tô đầu kéo thuộc phân nhóm 8701.20. Các xe này được phân biệt với các xe kéo đường bộ ở chỗ nó thường được trang bị động cơ diesel có vận tốc tối đa thường không quá 50km/h và thường được trang bị ca-bin nhỏ kèm theo ghế đơn chỉ dành cho lái xe.

87.02 - Xe có động cơ chở 10 người trở lên, kể cả lái xe.

8702.10 - Loại chỉ sử dụng động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (diesel hoặc bán diesel)

8702.20 - Loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (diesel hoặc bán diesel) và động cơ điện để tạo động lực

8702.30 - Loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston tịnh tiến đốt cháy bằng tia lửa điện và động cơ điện để tạo động lực:

8702.40 - Loại chỉ sử dụng động cơ điện để tạo động lực:

8702.90 - Loại khác.

Nhóm này bao gồm tất cả các xe có động cơ thiết kế để chở 10 người trở lên, kể cả lái xe.

Nhóm này bao gồm xe buýt, xe khách, trolleybuses (tàu điện sử dụng dây điện trần) và gyrobuses (xe buýt điện sử dụng bánh đà tích điện).

Các phương tiện thuộc nhóm này có thể có bất kỳ loại động cơ nào (Loại động cơ đốt trong kiểu piston, động cơ điện, kết hợp giữa động cơ đốt trong kiểu piston và một hoặc nhiều động cơ điện...

Các phương tiện, mà có sự kết hợp giữa động cơ đốt trong dạng piston và một hoặc nhiều hơn động cơ điện, được biết đến như là "các phương tiện điện hybrid – HEVs". Đối với mục đích tạo lực cơ học những phương tiện này nhận năng lượng từ cả nhiên liệu đốt lẫn từ thiết bị lưu trữ năng lượng điện (VD: bình ắc qui điện, tụ điện, bánh đà /máy phát điện). Có nhiều xe điện hybrid, mà có thể được phân biệt bởi cấu tạo hệ truyền động (chẳng hạn như hybrid song song có cả động cơ đốt trong và động cơ điện, hybrid loạt sử dụng điện pin, hydrid phân chia năng lượng điện hoặc hybrid loạt kết hợp song song) và theo mức độ hybrid hoá (ví dụ, full hybrid (hydric mạnh), mild hybrid (hydric trung) và plug-in hybrid (hydic sạc)).

Các phương tiện chạy bằng điện được đẩy bằng động cơ điện hoặc các động cơ có điện nhờ các phương tiện tích trữ.

Xe buýt điện sử dụng dây điện trần và xe buýt điện sử dụng bánh đà tích điện được vận hành dựa trên nguyên lý động năng có thể tích trữ trong bánh đà tốc độ cao và được sử dụng để vận hành thiết bị điện cung cấp dòng điện đến động cơ.

Nhóm này cũng bao gồm cả các ôtô khách được chuyển đổi thành xe chạy trên đường ray bằng cách thay bánh xe **và** chốt hệ thống lái, còn động cơ không thay đổi.

87.03 - Ô tô và các loại xe khác có động cơ được thiết kế chủ yếu để chở người (trừ các loại thuộc nhóm 87.02), kể cả ô tô chở người có khoang hành lý chung (station wagons) và ô tô đua.

8703.10 - Xe được thiết kế đặc biệt để đi trên tuyết; xe chơi gôn (golf car) và các loại xe tương tự:

- Loại xe khác, chỉ sử dụng động cơ đốt trong kiểu piston được đốt cháy bằng tia lửa điện:

8703.21 - - Loại dung tích xilanh không quá 1.000cc.

8703.22 - - Loại dung tích xilanh trên 1.000cc nhưng không quá 1500cc.

8703.23 - - Loại dung tích xilanh trên 1.500cc nhưng không quá 3.000cc.

8703.24 - - Loại dung tích xilanh trên 3.000cc.

- Xe khác, loại chỉ sử dụng động cơ đốt trong kiểu piston cháy do nén (diesel hoặc bán diesel):

8703.31 - - Loại dung tích xilanh không vượt quá 1.500cc.

8703.32 - - Loại dung tích xilanh trên 1.500cc nhưng không quá 2.500cc.

8703.33 - - Loại dung tích xilanh trên 2.500cc.

8703.40 - Xe khác, loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston được đốt cháy bằng tia lửa điện và động cơ điện để tạo động lực, trừ loại có khả năng nạp điện từ nguồn bên ngoài

8703.50 - Xe khác, loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy do nén (diesel hoặc bán diesel) và động cơ điện để tạo động lực, trừ loại có khả năng nạp điện từ nguồn bên ngoài

8703.60 - Xe khác, loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston được đốt cháy bằng tia lửa điện và động cơ điện để tạo động lực, có khả năng nạp điện từ nguồn bên ngoài:

8703.70 - Xe khác, loại kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy do nén (diesel hoặc bán diesel) và động cơ điện để tạo động lực, có khả năng nạp điện từ nguồn bên ngoài:

8703.80 - Xe khác, loại chỉ sử dụng động cơ điện để tạo động lực:

8703.90 - Loại khác.

Nhóm này bao gồm nhiều loại xe có động cơ khác nhau (bao gồm cả xe vừa chạy trên mặt đất vừa có thể lội nước) được thiết kế để chở người; tuy vậy, nhóm này **không bao gồm** xe có động cơ thuộc **nhóm 87.02**. Các xe trong nhóm này có thể được lắp các loại động cơ khác nhau (động cơ piston đốt trong, động cơ điện, tua bin khí, kết hợp động cơ đốt trong kiểu piston và một hoặc nhiều động cơ điện.v.v).

Nhóm bao gồm:

(1) Các phương tiện được thiết kế đặc biệt để chạy trên tuyết; xe chơi golf và các phương tiện tương tự

(a) Các phương tiện được thiết kế đặc biệt để chạy trên tuyết; (**ví dụ, xe chạy bằng máy trên tuyết và băng**).

(b) **Xe chơi golf và các phương tiện tương tự**.

(2) Các phương tiện khác

(a) Xe có động cơ (VD: limousine, taxi, ô tô thể thao và ô tô đua).

(b) Các phương tiện vận tải chuyên dụng như ô tô cứu thương, ô tô chở tù nhân và ô tô tang lễ.

(c) Ô tô nhà ở lưu động (xe cắm trại v.v) phương tiện dùng để vận chuyển người, được trang bị đặc biệt để ở (với các thiết bị dùng cho việc ngủ, nấu ăn, vệ sinh.vv).

(d) Phương tiện bốn bánh có động cơ với khung dạng ống, với một hệ thống điều khiển kiểu xe có động cơ (VD: hệ thống điều khiển dựa trên nguyên lý Ackerman).

Theo mục đích của nhóm này, xe chở người có khoang hành lý chung (station wagons) là những xe có chỗ ngồi tối đa cho 9 người (cả lái xe), bên trong có thể được sử dụng, vừa để chở người vừa để chở hàng mà không cần thay đổi lại kết cấu.

Việc phân loại xe có động cơ trong nhóm này được xác định bởi chức năng chính là được thiết kế để chở người, không phải loại được thiết kế để chở hàng hóa (**nhóm 87.04**). Những đặc trưng này đặc biệt hữu ích trong việc phân loại đối với trường hợp xe có động cơ tổng trọng lượng danh định nhỏ hơn 5 tấn và loại có một khoang cho cả người lái và hành khách và khoang khác được sử dụng để chở người và vận chuyển hàng hóa. Loại này bao gồm các xe có động cơ được biết đến là "xe đa dụng" (ví dụ xe tải van, xe thể thao đa dụng – SUV, một số loại xe bán tải). Các tính năng sau đây biểu thị cho các đặc tính thiết kế áp dụng cho xe có động cơ thuộc nhóm này:

(a) Ghế cố định với các thiết bị an toàn (ví dụ đai an toàn hoặc điểm cố định và phụ kiện để cài đai an toàn) cho mỗi người hoặc các điểm cố định và phù hợp để cài đặt thiết bị an toàn phía đằng sau của lái xe và hành khách ngồi trước; các ghế này có thể được cố định, gấp lại cất đi, có thể di chuyển hoặc gập lại được.

(b) Cửa sổ phía sau dọc 02 bên khung xe.

(c) Cửa bên hông, cửa tự động, cửa nâng hoặc cửa, với cửa sổ ở bên hông hoặc phía sau.

(d) Không có tấm hoặc thanh chắn giữa khoang của lái xe và ghế trước với khoang sau có thể được sử dụng để chở người và vận chuyển hàng hóa.

(e) Tại khoang hành khách phía sau có các tính năng tiện ích và nội thất đầy đủ và được kết hợp với khu vực khách ngồi (như thảm trải sàn, lọc gió, đèn nội thất, gạt tàn)

Nhóm bao gồm các phương tiện ba bánh hạng nhẹ như:

- các phương tiện được gắn động cơ và bánh xe máy, vv mà căn cứ theo cấu trúc cơ khí của chúng, có những đặc tính của xe có động cơ thông thường, nó có hệ thống lái của xe có động cơ hoặc cả số lùi lẫn vi sai;

các phương tiện được gắn trên một trục hình chữ T, có hai bánh bên sườn được điều khiển độc lập bằng các động cơ điện chạy bằng ắc qui điện riêng biệt. Những phương tiện này thường được vận hành bởi một tay cầm điều khiển trung tâm mà tài xế có thể khởi động, tăng tốc, phanh, dừng hoặc lùi phương tiện, hoặc lái sang phải hoặc sang trái bằng cách áp dụng một mô men xoắn vi sai cho bánh lái hoặc xoay bánh trước.

Các phương tiện ba bánh có đặc điểm mô tả nêu trên được xếp vào **nhóm 87.04** nếu chúng được thiết kế dùng để chở hàng.

Những phương tiện thuộc nhóm này có thể thuộc loại có bánh hơi hoặc loại bánh xích.

Các phương tiện, mà có sự kết hợp giữa động cơ đốt trong dạng piston và một hoặc nhiều động cơ điện, được biết đến như là "các phương tiện điện hybrid – HEVs". Đối với mục đích tạo động năng những phương tiện này nhận năng lượng từ cả nhiên liệu đốt lẫn từ thiết bị lưu trữ

năng lượng điện (VD: bình ắc qui điện, tụ điện, bánh đà /máy phát điện). Có nhiều loại xe điện hybrid, mà có thể được phân biệt bởi cấu tạo hệ truyền động (chẳng hạn như hybrid song song có cả động cơ đốt trong và động cơ điện, hybrid loạt sử dụng điện pin, hydrid phân chia năng lượng điện hoặc hybrid loạt – song song) và theo mức độ hybrid hoá (ví dụ, full hybrid (hybrid mạnh), mild hybrid (hybrid trung) và plug-in hybrid (hybrid sạc)).

Các phương tiện được đẩy bằng một hoặc nhiều động cơ điện chạy bằng bộ ắc quy điện được gọi là "Các phương tiện chạy điện (EV)"

87.04 – Xe có động cơ dùng để chở hàng.

8704.10 - Xe tự đổ được thiết kế để sử dụng trên các loại đường không phải đường quốc lộ.

- Loại khác, có động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy bằng sức nén (diesel hoặc bán diesel):

8704.21 - - Khối lượng toàn bộ theo thiết kế không quá 5 tấn.

8704.22 - - - Khối lượng toàn bộ theo thiết kế trên 5 tấn nhưng không quá 20 tấn

8704.23 - - Khối lượng toàn bộ theo thiết kế trên 20 tấn.

- Loại khác, có động cơ đốt trong kiểu piston đốt cháy bằng tia lửa điện:

8704.31 - - Khối lượng toàn bộ theo thiết kế không quá 5 tấn.

8704.32 - - Khối lượng toàn bộ theo thiết kế trên 5 tấn.

8704.90 - Loại khác

Đặc biệt nhóm này bao gồm:

Xe tải và xe van thông thường (có sàn phẳng, che bạt, đóng kín...)**;** xe giao hàng và xe van các loại, xe chuyển đồ**;** xe tải dỡ hàng tự động (xe ben thùng lật)**;** xe xitéc (có hoặc không trang bị bơm)**;** xe tải trang bị hệ thống làm lạnh hoặc cách nhiệt**;** xe tải có cấu tạo nhiều sàn để vận chuyển các bình axit, các chai khí butan, v.v...**;** xe tải hạng nặng khung hạ có cầu nghiêng để vận chuyển **bồn chứa,** máy nâng hoặc máy đào, các biến thế điện,...; xe tải có kết cấu đặc biệt để chở bê tông ướt, **trừ** các xe tải trộn bê tông thuộc **nhóm 87.05;** xe tải thu gom rác có hoặc không **lắp** thiết bị bốc xếp, nén ép hoặc làm ẩm, v.v...

Nhóm này cũng bao gồm xe ba bánh hạng nhẹ, như là:

- loại lắp với động cơ và các bánh xe của môtô, v.v..., loại này do cấu trúc cơ học của chúng, mang những đặc tính của xe ô tô thông thường, đó là kiểu hệ thống lái loại như của xe ô tô, hoặc có cả số lùi và bộ vi sai
- loại lắp trên một khung gầm hình chữ T, hai bánh sau của chúng được điều khiển độc lập bởi động cơ điện chạy ắc quy riêng biệt. Những xe này thường được điều khiển bằng một cần điều khiển trung tâm duy nhất mà người lái dùng để khởi động, để tăng tốc, giảm tốc, đứng lại và lùi phương tiện, cũng như quay sang trái hoặc sang phải nhờ bộ truyền động vi sai lắp vào các bánh lái hoặc quay bánh trước.

Xe ba bánh với các đặc tính mô tả ở trên được phân loại vào **nhóm 87.03** nếu chúng được thiết kế để chở người.

Việc phân loại xe có động cơ trong nhóm này được xác định bởi chức năng chính là được thiết kế để hàng hóa, không phải loại được thiết kế để chở người (**nhóm 87.03**). Những đặc trưng này đặc biệt hữu ích trong việc phân loại đối với trường hợp xe có động cơ có tổng trọng lượng

danh định nhỏ hơn 5 tấn, có một khoang sau đóng tách biệt hoặc một sàn (platform) mở phía sau thường được sử dụng để vận chuyển hàng hóa, nhưng có thể có ghế dài đằng sau mà không có đai an toàn, điểm cố định hoặc các tiện nghi cho hành khách và gấp ngược lại để có thể cho phép sử dụng toàn bộ sàn phía sau để vận chuyển hàng hóa. Loại này bao gồm các xe có động cơ được biết đến là "xe đa dụng" (ví dụ xe tải van, xe bán tải và xe thể thao đa dụng - SUV). Các tính năng sau đây biểu thị cho các đặc tính thiết kế áp dụng cho xe có động cơ thuộc nhóm này

(a) Các ghế dài mà không có các thiết bị an toàn (ví dụ đai an toàn hoặc điểm hoặc thiết bị cố định để cài đai an toàn) hoặc tiện nghi cho hành khách tại khu vực phía sau đằng sau khu vực lái xe và ghế hành khách ngồi trước; các ghế này thường gấp lại được để có thể sử dụng toàn bộ sàn phía sau (xe tải van) hoặc có một sàn tách biệt (xe bán tải) để vận chuyển hàng hóa;

(b) Khoang tách biệt dành cho lái xe và hành khách và một khu vực tách biệt có các vách ngăn và một cửa hậu (xe bán tải);

(c) Không có cửa sổ phía sau dọc hai bên khung; Có cửa bên hông, cửa tự động hoặc cửa mà không có cửa sổ, trên vách ngăn hoặc phía đằng sau để chất hoặc dỡ hàng hóa (xe tải van);

(d) Có tấm hoặc thanh chắn giữa khoang của lái xe và hành khách phía trước với khoang sau;

(e) Tại khoang để hàng kết hợp chở hành khách không có các tính năng tiện ích với nội thất đầy đủ, được kết hợp với khu vực khách ngồi (như không có thảm trải sàn,thông gió, đèn nội thất, gạt tàn)

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Xe tự đổ**, xe được cấu tạo chắc chắn, với phần thân là thùng lật hoặc thùng có nắp ở đáy, được thiết kế để chuyên chở đất đá hoặc các loại vật liệu khác. Những phương tiện này có khung gầm cứng hoặc có khớp nối, thường được trang bị loại bánh xe dùng cho địa hình không có đường quốc lộ và có thể chạy trên nền đất mềm. Nhóm này bao gồm các xe tự đổ hạng nặng và hạng nhẹ**;** loại hạng nhẹ đôi khi có đặc trưng là có một ghế quay theo hai hướng đối diện, hai ghế quay ngược chiều nhau hoặc hai tay lái, cho phép lái xe quay mặt lại với thùng xe để điều khiển xe đổ hàng.

(2) **Xe chạy đường ngắn**, Các xe này được dùng trong hầm mỏ để chuyên chở than hoặc quặng từ máy đục đến các băng tải. Đấy là những xe hạng nặng có trọng tâm thấp, có bánh lốp và có động cơ điện hoặc động cơ piston đốt trong; chúng tự động dỡ hàng bằng băng truyền đặt ở sàn xe.

(3) **Xe ô tô tự bốc hàng** được trang bị các tời kéo, các thiết bị nâng, v.v… nhưng chúng được thiết kế chủ yếu cho việc chuyên chở.

(4) **Các xe tải chạy cả trên ray và trên bộ** được thiết kế đặc biệt để có thể di chyển trên cả đường ray và trên đường bộ. Những xe loại này**,** với các bánh xe hơi không làm việc khi chạy trên ray, được lắp ở phía trước và phía sau một bộ phận chuyển hướng có thể nâng lên bằng một kích thuỷ lực cho phép xe chạy được trên đường bộ.

Khung gầm xe ô tô, đã lắp động cơ (engine) và cabin, cũng được xếp trong nhóm này.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Xe nâng hạ container (nâng bên trong) dùng trong nhà máy, kho tàng, bến cảng, sân bay ... để nâng hạ những hàng có kích thước dài hoặc côngtenno (**nhóm 84.26**).

(b) Các xe vừa bốc dỡ vừa chở hàng trong hầm mỏ (**nhóm 84.29**)

(c) Các xe môtô, xe mô tô tay ga hoặc các xe đạp máy khác, được chế tạo để chở hàng như xe mô tô, xe ba bánh giao hàng, ... chúng không có đặc tính của phương tiện ba bánh của nhóm này (**nhóm 87.11**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 8704.10

Các xe tự đổ này thường có thể được phân biệt với các xe chở hàng khác (đặc biệt là các xe tải ben) bởi các đặc tính sau:

- Thùng xe tự đổ được chế tạo bằng các tấm thép có độ bền cao**;** phần trước của thùng được kéo dài lên trên cabin của lái xe để bảo vệ buồng lái**;** toàn bộ hoặc một phần sau xe dốc lên phía sau**;**
- Một số trường hợp, buồng lái chỉ bằng nửa chiều rộng sàn thực tế**;**
- Thiếu bộ phận hãm trục**;**
- Công suất hệ thống phanh lớn**;**
- Bị hạn chế tốc độ tối đa và phạm vi hoạt động**;**
- Lốp đặc chủng để chạy trên nền đất**;**
- Tỷ lệ giữa tự trọng của xe và trọng tải tối đa của hàng hoá không vượt quá 1:1,6 do kết cấu vững chắc của xe**;**
- Thùng xe có thể được đốt nóng bằng khí xả để chống đông cứng hay kết dính nguyên vật liệu chứa trong **đó**.

Tuy nhiên, cũng cần phải chú ý là một số xe tự đổ được thiết kế đặc biệt để làm việc trong hầm mỏ hay đường hầm, ví dụ**,** xe có cửa mở ở đáy thùng xe. Chúng mang một số đặc **điểm** nêu ở trên, nhưng không có cabin và thùng xe không có phần kéo dài lên phía trước để bảo vệ buồng lái.

Các phân nhóm 8704.21, 8704.22, 8704.23, 8704.31 và 8704.32

Khối lượng toàn bộ theo thiết kế của xe là tổng trọng lượng có tải tối đa của xe khi chạy trên đường được thiết kế bởi nhà sản xuất. Tổng trọng lượng đó gồm: trọng lượng của bản thân xe, trọng lượng hàng tối đa theo thiết kế, trọng lượng của người lái xe và bình nhiên liệu ở trạng thái đầy.

87.05 - Xe chuyên dùng có động cơ, trừ các loại được thiết kế chủ yếu dùng để chở người hay hàng hóa (ví dụ, xe cứu hộ, xe cần cẩu, xe cứu hỏa, xe trộn bê tông, xe quét đường, xe phun tưới, xe sửa chữa lưu động, xe chiếu chụp X-quang).

8705.10 - **Xe cần cẩu.**

8705.20 - **Xe cần trục khoan.**

8705.30 - **Xe cứu hoả.**

8705.40 - **Xe trộn bê tông.**

8705.90 - **Loại khác.**

Nhóm này bao gồm tập hợp những xe có động cơ, được chế tạo hoặc cải tạo đặc biệt, được trang bị những thiết bị khác nhau **tạo cho chúng khả năng thực hiện một số chức năng nhất định** ngoài chức năng vận tải, nghĩa là mục tiêu cơ bản của các xe xếp trong nhóm này **không phải** là chở người hay hàng hoá.

Nhóm này bao gồm:

(1) Xe cứu hộ gồm có khung gầm của xe tải, có hoặc không có sàn, có gắn thiết bị nâng như cần cẩu không có mâm quay, giá đỡ, puli hoặc tời, được thiết kế để nâng và kéo các xe bị hỏng trên đường.

(2) Xe có trang bị bơm, **với** các bơm thường được dẫn động bằng động cơ của xe (ví dụ xe cứu hoả).

(3) Xe tải có lắp thang hoặc có sàn nâng dùng để bảo dưỡng dây cáp điện, hệ thống chiếu sáng công cộng v.v… ; xe tải có sàn ("bệ quay") và cần điều chỉnh được dùng trong điện ảnh hoặc truyền hình.

(4) Xe tải dùng để rửa đường, rãnh lề đường, đường băng sân bay v.v… (ví dụ như xe quét đường, xe tưới đường, xe tưới quét và hút bùn bể phốt).

(5) Xe ủi tuyết và xe thổi tuyết**, có trang bị thiết bị chuyên dụng**; ví dụ những xe cơ giới được chế tạo chuyên để dọn tuyết và thường được trang bị tua bin, cánh quạt, v.v ... được dẫn động bởi động cơ của xe hoặc một động cơ riêng.

Tất cả các loại thiết bị ủi hoặc thổi tuyết có thể tháo lắp thay đổi được, đã hoặc chưa lắp vào xe thì **bị loại trừ** (**nhóm 84.30**),.

(6) Xe **tải phun rải** các loại, có hoặc không lắp thiết bị làm nóng, dùng để rải nhựa đường hoặc rải sỏi, dùng trong nông nghiệp, v.v.

(7) Các xe cần cẩu không dùng cho việc chở hàng, gồm một khung gầm của xe có động cơ trên đó có lắp cố định một cabin và một cần cẩu quay. Tuy nhiên**,** các xe **tải** có thiết bị tự bốc hàng **bị loại trừ** (thuộc nhóm 87.04)

(8) Các xe cần trục khoan (ví dụ xe tải lắp một bộ cần trục, tời và các thiết bị khác dùng để khoan, v.v…)

(9) Các xe tải có lắp cơ cấu bốc dỡ vật nặng (ví dụ có một sàn nâng chuyển động theo một trụ thẳng đứng và thường được dẫn động bằng động cơ ôtô). Tuy nhiên, các xe tự bốc xếp có trang bị tời, thiết bị nâng v.v… nhưng được chế tạo chủ yếu để chở hàng thì **loại trừ** nhóm này (thuộc nhóm 87.04)

(10) Xe tải trộn bê tông gồm một ca bin và một khung gầm xe cơ giới, trên đó lắp cố định một máy trộn bê tông, có thể sử dụng cho cả nhào trộn và vận chuyển bê tông.

(11) Xe trang bị máy phát điện di động, gồm một xe cơ giới trên đó có một máy phát điện dẫn động bằng động cơ của xe hoặc của một động cơ riêng biệt.

(12) Xe chụp X quang di động: ví dụ được lắp kèm phòng khám, phòng tối và thiết bị đồng bộ để chụp X quang.

(13) Phòng khám di động (nội khoa hoặc nha khoa), có phòng phẫu thuật, trang thiết bị gây mê và các thiết bị phẫu thuật khác.

(14) Xe tải chiếu rọi, gồm một đèn pha rọi gắn trên xe, sử dụng điện cung cấp bởi máy phát điện dẫn động bằng động cơ xe.

(15) Xe phát thanh lưu động.

(16) Xe thu phát điện báo, điện báo sóng vô tuyến hoặc điện thoại sóng vô tuyến; các xe rađa.

(17) Xe có trang bị máy tính tự động xác định kết quả thi đấu tại các cuộc đua.

(18) Xe trang bị phòng thí nghiệm di động (ví dụ để kiểm tra tính năng kỹ thuật của các máy nông nghiệp).

(19) Xe tải (test lorries), được lắp với dụng cụ ghi để xác định lực kéo của xe cơ giới đang móc kéo nó.

(20) Xe làm bánh di động được trang bị đầy đủ thiết bị (thùng nhào bột, lò nướng v.v ...); xe nhà bếp.

(21) Xe tải sửa chữa lưu động (workshop vans), được trang bị các máy móc và các dụng cụ, các thiết bị hàn, v.v...

(22) Ngân hàng, thư viện và phòng trưng bày lưu động để giới thiệu hàng hoá.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Các xe lu lăn đường tự hành (**nhóm 84.29**)

(b) Máy bừa đất dùng trong nông nghiệp (**nhóm 84.32**).

(c) Các thiết bị cầm tay di động có gắn động cơ bổ trợ (ví dụ, như máy quét rác trong công viên, vườn cây công cộng, v.v... và máy sơn kẻ đường) (**nhóm 84.79**).

(d) Ô tô nhà ở lưu động (có nội thất được thiết kế như căn hộ) **(nhóm 87.03**)

8706 - Khung gầm đã lắp động cơ, dùng cho xe có động cơ thuộc các nhóm từ 87.01 đến 87.05.

Nhóm này gồm khung gầm hoặc tổ hợp thân xe với khung gầm (kết cấu khung xe hoặc khung với thân xe liền khối), của các xe cơ giới thuộc các nhóm từ 87.01 đến 87.05, đã lắp động cơ, **và** hệ thống truyền động, **và** cơ cấu lái và các cầu xe (có hoặc chưa có bánh xe). Nghĩa là Nhóm này gồm những xe cơ giới chưa có thân xe.

Tuy nhiên, các khung gầm xếp trong nhóm này có thể được lắp nắp đậy máy, kính chắn gió, chắn bùn trên bánh xe, các bậc lên xuống và bảng khí cụ (có hoặc không có thiết bị). Khung gầm vẫn thuộc nhóm này, cho dù chúng có hay không có lốp, chế hoà khí hoặc ắc quy hoặc những thiết bị điện khác. Tuy nhiên, nếu các bộ khung gầm đó là một máy kéo hoàn chỉnh hoặc một máy kéo gần như hoàn chỉnh hoặc các phương tiện tương tự khác sẽ **không nằm** trong Nhóm này.

Nhóm này cũng **loại trừ:**

(a) Các khung gầm có lắp động cơ và cabin, carbin có thể hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn chỉnh (ví dụ chưa có chỗ ngồi) (nhóm 87.02 đến 87.04) (xem chú thích 3 của Chương này).

(b) Các khung gầm chưa lắp động cơ, đã hoặc chưa lắp các bộ phận máy khác (nhóm 87.08).

87.07 - Thân xe (kể cả ca-bin), dùng cho xe có động cơ thuộc các nhóm từ 87.01 đến 87.05

8707.10 – Dùng cho xe thuộc nhóm 8703

8707.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thân xe (kể cả cabin) của các xe cơ giới, từ nhóm 8701 đến 8705.

Nhóm này không chỉ bao gồm các thân xe được thiết kế để lắp trên khung gầm mà còn bao gồm thân của các xe không có khung gầm (trường hợp đó thân xe đã được thiết kế để gắn động cơ và các trục xe); ngoài ra nhóm này còn bao gồm cả các thân xe liền khối trong đó một số bộ phận của khung gầm được lắp lên thân xe.

Nhóm này bao gồm nhiều kiểu thân xe dùng cho các loại xe khác nhau (ví dụ xe chở người, xe tải và xe chuyên dụng). Chúng thường được làm bằng thép, bằng hợp kim nhẹ, bằng gỗ hoặc bằng nhựa.

Chúng có thể được trang bị hoàn chỉnh (ví dụ với tất cả thiết bị và đồ phụ trợ như: bảng khí cụ, ngăn hành lý, ghế ngồi và đệm, tấm trải sàn, khoan để hành lý và trang thiết bị điện).

Thân xe chưa hoàn chỉnh cũng thuộc nhóm này, ví dụ thân xe còn phải lắp thêm kính chắn gió hoặc cửa, hoặc thân xe chưa bọc nệm ghế hoặc chưa sơn xong.

Các loại buồng lái (ví dụ dùng cho xe tải, máy kéo) cũng được xếp trong nhóm này.

87.08 - Bộ phận và phụ kiện của xe có động cơ thuộc các nhóm từ 87.01 đến 87.05

8708.10 – Thanh chắn chống va đập (ba đờ xốc) và phụ tùng của nó.

- Bộ phận và phụ kiện khác của thân xe (kể cả cabin).

8708.21 - - Dây đai an toàn.

8708.29 - - Loại khác.

8708.30 - Phanh và trợ lực phanh; phụ tùng của nó.

8708.40 - Hộp số và bộ phận của chúng

8708.50 – Cầu chủ động có vi sai, có hoặc không kèm theo chi tiết truyền lực khác,và các cầu bị động; các bộ phận của chúng

8708.70 – Cụm bánh xe và bộ phận và phụ kiện của chúng

8708.80 – Hệ thống giảm chấn và bộ phận và phụ kiện của chúng

- Các bộ phận và phụ kiện khác

8708.91 - - Két nước làm mát và bộ phận của chúng.

8708.92 - - Ống xả và bộ giảm thanh; bộ phận của chúng.

8708.93 - - Bộ ly hợp và các bộ phận của nó.

8708.94 - - Vô lăng, trụ lái và cơ cấu lái; bộ phận của nó

8708.95 - - Túi khí an toàn lắp với hệ thống bơm phồng; bộ phận của nó

8708.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ các phụ tùng và bộ phận phụ trợ của xe cơ giới từ nhóm 87.01 đến 87.05, **với điều kiện** là chúng phải đáp ứng **cả hai** điều kiện sau đây:

(i) Chúng phải được xác định là bộ phận phù hợp để sử dụng duy nhất và chủ yếu cho các loại phương tiện trên.

và (ii) Chúng phải không bị loại trừ theo các qui định của các Chú giải cho Phần XVII (xem phần Chú giải tổng quát tương ứng).

Các phụ tùng và bộ phận phụ trợ thuộc nhóm này gồm:

(A) Khung gầm xe cơ giới đã lắp ráp (đã hoặc chưa lắp bánh xe nhưng **không có động cơ)** và các phụ tùng đi kèm (dầm dọc, thanh dọc, thanh ngang; đỡ hệ thống treo, giá đỡ thùng xe, động cơ, bậc lên xuống, ắc quy, bình chứa nhiên liệu v.v...)

(B) Các bộ phận của thân xe và phụ kiện của chúng, ví dụ các tấm lót sàn xe, thành xe, tấm chắn trước hoặc sau, khoang hành lý, v.v ...; cửa và các bộ phận của nó; nắp ca pô; cửa sổ đã được gắn khung, cửa sổ được trang bị nhiệt điện trở và đầu nối điện, khung cửa sổ; bậc lên xuống; tấm hướng gió (vè xe); chắn bùn; bảng khí cụ; các nắp của bộ tản nhiệt; các giá đỡ của biển số xe; ba đờ xốc và các bộ phận của nó; giá đỡ cột lái; các giá chở hành lý

phía ngoài xe; các tấm che nắng; các thiết bị sưởi và làm tan giá không dùng điện, loại này sử dụng nhiệt sinh ra từ động cơ xe; các dây đai an toàn để bảo vệ người được thiết kế gắn cố định trong xe; các thảm trải sàn xe (**trừ** loại làm bằng vải hoặc cao su mềm đã lưu hoá), v.v... Các cụm chi tiết (gồm kết cấu khung gầm thân xe) chưa có tính chất của thân xe chưa hoàn chỉnh, ví dụ không cửa, cửa chớp, không mui che máy và không nắp đậy sau xe... cũng xếp vào nhóm này chứ không phải ở nhóm 87.07

(C) Các bộ ly hợp (côn, đĩa, thuỷ lực, tự động, ..., **trừ** các bộ ly hợp điện từ thuộc **nhóm 85.05**), các vỏ ly hợp, các đĩa ma sát và đòn ly hợp, các tấm ma sát

(D) Các loại hộp số (hộp truyền lực) (cơ khí, truyền động tăng tốc**,** hộp số bán tự động (gài số trước khi số được sang**),** điện cơ, tự động v.v...); các cơ cấu biến đổi mô men; vỏ hộp số; các trục (**trừ** các bộ phận bên trong động cơ hoặc mô tơ); các bánh **răng hộp số;** các khớp ly hợp dẫn động trực tiếp và cần chuyển số, v.v...

(E) Cầu chủ động, cầu chủ động có gắn bộ vi sai; cầu bị động (trước hoặc sau); vỏ của bộ truyền động vi sai; các bánh răng hộp số hành tinh (đồng tâm) ; các trục bánh xe; trục thứ cấp (các gối trục), các giá đỡ trục thứ cấp.

(F) Các bộ phận và các cụm truyền động khác (ví dụ trục dẫn động, bán trục, bánh răng, hệ thống bánh răng**,** các vòng bi trục trơn, các cơ cấu giảm tốc, khớp các đăng (khớp trục cần đẩy**).** Tuy nhiên, nhóm này **trừ** các bộ phận bên trong động cơ như tay biên (tay dên), thanh đẩy (xú bắp) và con đội xú pắp thuộc **nhóm 84.09** và các trục khuỷu, trục cam và bánh đà **thuộc nhóm 84.83**.

(G) Các bộ phận của hệ thống lái **(**ví dụ, ống trục lái, các cần và thanh kéo chuyển hướng lái, thanh nối khớp lái; vỏ trụ lái; các giá đỡ thanh răng; **các** cơ cấu trợ lực lái**)**.

(H) Các loại phanh (phanh guốc, phanh quanh đai, phanh đĩa...) và các bộ phận của chúng (đĩa phanh, tang phanh, các xi lanh phanh, má phanh, bình dầu cho phanh thuỷ lực, vv...); trợ lực phanh và các bộ phận của chúng.

(IJ) Các giảm sóc treo (ma sát, thuỷ lực ...) và các bộ phận treo khác (**trừ** các lò xo), các thanh xoắn.

(K) Bánh xe chạy trên đường bộ (bằng thép cán, có nan hoa v.v ...) có hoặc chưa có lốp; xích và bộ bánh xe dùng cho xe bánh xích; các vành bánh, đĩa, các nắp trục bánh xe và nan hoa.

(L) Các bộ phận điều khiển, ví dụ như vô lăng, trụ lái và cơ cấu lái, hộp cơ cấu lái, trục tay lái**;** cần chuyển số và cần phanh tay**;** chân ga, chân phanh và bàn đạp ly hợp**;** các thanh nối của phanh**,** ly hợp.

(N) Các dây cáp bộ ly hợp, cáp phanh, cáp bộ tăng tốc và các dây cáp tương tự**,** gồm một vỏ ngoài dẻo và một cáp bên trong di chuyển được. Chúng là sợi cáp **có độ** dài nhất định có gắn đầu nối.

(O) Túi khí an toàn các loại với hệ thống bơm phồng (ví dụ., túi khí phía người lái, phía hành khách, các túi khí được lắp đặt tại các ốp cửa để bảo vệ phía bên cạnh hoặc túi khí được lắp đặt tại trần xe để bảo vệ đầu) và các bộ phận của chúng. Hệ thống bơm phồng bao gồm ngòi nổ và chất nổ đẩy trong một ống chứa dẫn luồng khí trực tiếp vào túi khí. Nhóm này **không bao gồm** các cảm biến từ xa hoặc các thiết bị điều khiển điện tử, vì chúng không được xem là bộ phận của hệ thống bơm phồng.

Nhóm này không bao gồm các xilanh thuỷ lực hoặc xi lanh khí thuộc **nhóm 84.12**.

87.09 - Xe vận chuyển, loại tự hành, không lắp kèm thiết bị nâng hạ hoặc cặp giữ, thuộc loại dùng trong nhà máy, kho hàng, bến cảng hoặc sân bay để vận chuyển hàng hóa trong phạm vi gần; xe kéo loại dùng trong sân ga xe lửa; bộ phận của các loại xe kể trên

- Xe :

8709.11 - - Loại chạy điện.

8709.19 - - Loại khác.

8709.90 – Bộ phận.

Nhóm này bao gồm một nhóm xe loại tự hành dùng trong nhà máy, kho tàng, bến cảng hoặc sân bay để vận chuyển các hàng hoá khác nhau trong phạm vi hẹp (hàng hoá hoặc côngtenno) hoặc để kéo rơ moóc nhỏ trên sân ga.

Các xe như vậy có nhiều chủng loại và kích thước khác nhau. Chúng có thể chạy bằng một động cơ điện sử dụng điện ắc quy hoặc điện tạo ra bởi một động cơ piston đốt trong hoặc động cơ khác.

Các đặc điểm chủ yếu chung cho các xe thuộc nhóm này thường được phân biệt với các xe cộ thuộc các nhóm 87.01, 8703 hoặc 87.04, nói chung có thể được tóm tắt như sau :

(1) Về nguyên lý, Kết cấu của chúng và đặc điểm thiết kế đặc biệt của chúng, khiến chúng không thích hợp để chở người hoặc chở hàng trên đường bộ hoặc các đường công cộng khác.

(2) Tốc độ tối đa của chúng khi chở hàng thường không vượt quá 30 đến 35 km/h.

(3) Bán kính khi quay vòng của chúng gần bằng chiều dài xe.

Các xe thuộc nhóm này thường không có buồng lái kín, chỗ cho lái xe thường chỉ là một khoảng sàn để người lái đứng điều khiển xe. Một số loại có thể trang bị khung chắn, màn chắn bằng kim loại để bảo vệ v.v... ở chỗ người lái.

Các xe trong nhóm này có thể là loại điều khiển bằng tay cầm.

Xe công trình là loại xe tải loại tự hành dùng để vận chuyển hàng hoá được lắp, ví dụ sàn hoặc thùng xe để chở hàng.

Các xe xitec nhỏ thuộc loại thường sử dụng trong sân ga xe lửa, có hoặc không trang bị bơm phụ trợ cũng được xếp vào Nhóm này.

Các xe kéo thuộc loại sử dụng trong sân ga xe lửa được thiết kế chủ yếu để kéo hoặc đẩy các xe khác, ví dụ như các xe moóc nhỏ. Chúng không tự vận chuyển hàng, và thường nhẹ hơn và có công suất nhỏ hơn các máy kéo thuộc nhóm 87.01. Xe kéo loại này cũng có thể được sử dụng trên các cầu cảng, nhà kho, v.v...

CÁC BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của xe cộ nằm trong nhóm, **miễn là** chúng đáp ứng **cả hai** điều kiện sau đây :

(i) Chúng phải được xác định là phù hợp để sử dụng riêng và chủ yếu dùng cho các xe trên.

và (ii) Chúng phải không bị loại trừ khỏi Nhóm này bởi các qui định của các chú giải phần XVII (xem chú giải chi tiết tương ứng).

Các bộ phận thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Khung gầm.

(2) Thân xe, sàn xe, thành xe (detachable sides), các loại thùng lật (tipping bodies)

(3) Bánh xe, đã hoặc chưa có lốp.

(4) Bộ ly hợp.

(5) Hộp số, bộ vi sai.

(6) Trục xe.

(7) Tay lái hoặc các cần lái.

(8) Hệ thống phanh và bộ phận của chúng

(9) Cáp dẫn động ly hợp, cáp phanh, cáp chân ga và các dây cáp tương tự, bao gồm vỏ bọc mềm và lõi cáp chuyển động bên trong. Chúng là cáp dài **có độ** dài nhất định có gắn đầu nối. ở các đầu mút.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Thiết bị xếp dỡ container và xe tải công trình (work struck) có lắp cần cẩu (**nhóm 84.26**)

(b) Các xe nâng hàng và xe tải công trình khác có gắn thiết bị nâng hạ, cặp giữ hàng (nhóm 84.27)

(c) Các xe tự đổ (nhóm 87.04).

87.10 - Xe tăng và các loại xe chiến đấu bọc thép khác, loại cơ giới, có hoặc không lắp kèm vũ khí, và bộ phận của các loại xe này.

Nhóm này bao gồm các xe tăng và các loại xe chiến đấu có bọc sắt khác, loại cơ giới, có hoặc không trang bị vũ khí và các bộ phận của chúng.

Các xe tăng là xe chiến đấu bọc thép chạy bằng xích, và được trang bị nhiều loại vũ khí (súng, súng máy, súng phun lửa ...) thường được đặt trong một hay nhiều tháp pháo quay được. Đôi khi chúng có gắn thiết bị định vị đặc biệt giúp ngắm bắn mục tiêu, không phụ thuộc vào chuyển động của xe. Chúng có thể được trang bị thiết bị chống mìn như "tay đập" (fail) (một tay quay đặt trên đòn tay ở phía trước xe, trên đó gắn các đoạn xích có các quả tạ ở đầu) hoặc một số con lăn nặng gắn ở phía trước xe.

Nhóm này cũng bao gồm xe tăng lội nước.

Xe bọc thép nhanh hơn và nhẹ hơn xe tăng và không thể lắp vỏ thép dầy hoặc súng lớn như xe tăng. Đôi khi chúng chỉ bọc thép một phần. Chúng chủ yếu được dùng trong nhiệm vụ cảnh sát, trinh sát hoặc chuyên chở trong vùng có chiến đấu. Một số xe bọc thép chạy bằng bánh xích, nhưng đa số dùng bánh hơi. Chúng có thể là loại xe lội nước (ví dụ**,** xe bọc thép bánh xích dùng để đổ bộ).

Nhóm này cũng bao gồm :

(A) Các xe tăng có trang bị cần cẩu để thu hồi các phương tiện chiến đấu.

(B) Các xe bọc thép dùng cho quân nhu, thường là loại bánh xích, dù có hoặc không được thiết kế để vũ trang; chúng được sử dụng để tiếp tế dầu xăng, đạn dược, v.v... trong vùng có chiến sự

(C) Xe tăng hạng nhẹ điều khiển từ xa, dùng để chuyển đạn dược phục vụ pháo binh hoặc xe chiến đấu ở phía trước.

(D) Các xe bọc thép được lắp cố định các thiết bị phá huỷ đặc biệt.

(E) Xe chở người bọc thép.

Nhóm này không bao gồm các xe hơi, xe tải loại thông thường được bọc thép mỏng hoặc trang bị phần bọc thép phụ có thể tháo ra được (tương ứng từ nhóm 87.02 đến nhóm 87.05).

Các khẩu pháo tự hành thuộc nhóm 93.01, đặc điểm nhận biết là chúng được thiết kế để bắn tại chỗ và tự thân có thể di chuyển trong giới hạn.

CÁC BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của xe cơ giới nói trên, **miễn là** những bộ phận đó đáp ứng được **cả hai** điều kiện sau :

(i) Chúng phải được xác định là phù hợp để sử dụng riêng hoặc chủ yếu cho các xe nói trên.

và (ii) Chúng phải không bị loại trừ bởi theo các qui định của chú giải Phần XVII (xem chú giải chi tiết tương ứng).

Các bộ phận thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Các thân xe cơ giới bọc thép và các bộ phận của chúng (các tháp pháo, cửa và nắp mui xe bọc thép ...)

(2) Các xích được chế tạo đặc biệt dùng cho xe tăng.

(3) Các bánh xe đặc biệt dùng cho ô tô bọc thép.

(4) Các bánh đẩy dùng cho xích xe tăng.

(5) Các tấm thép bảo vệ đã được gia công đến mức có thể dễ dàng nhận biết là bộ phận của các xe trong Nhóm này.

(6) Các dây cáp ly hợp, cáp dây phanh, dây cáp chân ga và các dây cáp tương tự, gồm vỏ bọc ngoài mềm và lõi cáp di động được. Chúng là đoạn cáp dài và **có độ** dài nhất định ở đầu mút

87.11 - Mô tô (kể cả xe gắn máy có bàn đạp (moped)) và xe đạp có gắn động cơ phụ trợ, có hoặc không có thùng xe bên cạnh; mô tô thùng.

8711.10 - Có động cơ đốt trong kiểu piston với dung tích xi lanh không quá 50 cc.

8711.20 - Có động cơ đốt trong kiểu piston với dung tích xi lanh trên 50 cc nhưng không quá 250 cc.

8711.30 - Có động cơ đốt trong kiểu piston với dung tích xi lanh trên 250 cc nhưng không quá 500 cc.

8711.40 - Có động cơ đốt trong kiểu piston với dung tích xi lanh trên 500 cc nhưng không quá 800 cc.

8711.50 - Có động cơ đốt trong kiểu piston với dung tích xi lanh trên 800 cc.

8711.60 - Loại dùng động cơ điện để tạo động lực

8711.90 - Loại khác.

Nhóm này bao gồm nhóm những xe môtô hai bánh được thiết kế chủ yếu để chở người.

Ngoài các xe mô tô thông thường, Nhóm này bao gồm cả các xe **tay ga**, có đặc điểm là bánh xe cỡ nhỏ và một sàn nằm ngang nối phần trước và phần sau xe; xe gắn máy có bàn đạp được trang bị cả động cơ và hệ thống bàn đạp chân; và xe đạp có lắp động cơ phụ trợ.

Nhóm này cũng bao gồm xe 02 bánh chạy bằng động cơ điện, được thiết kế để chở 01 người, sử dụng trong khu vực giới hạn tốc độ thấp như vỉa hè, đường nhỏ, và làn xe đạp. Công nghệ của loại xe này cho phép người lái đứng thẳng trong khi hệ thống bao gồm cảm ứng con quay hồi chuyển và các vi xử lý sẽ duy trì cân bằng của xe và người lái một cách độc lập, bánh xe thì không đặt cái trước cái sau (02 bánh xe đặt song song). Xe mô tô của nhóm này, mà được đẩy bằng một hoặc hơn các động cơ điện, được gọi là "Xe mô tô điện". Những xe mô tô này được gắn bộ ắc quy điện cung cấp năng lượng cho các mô tô điện. Ắc quy điện của những mô tô điện loại "plug – in" này có thể được sạc băng cách cắm chúng vào một nguồn cấp điện hoặc trạm sạc.

Các xe mô tô có thể được trang bị bảo vệ người lái tránh thời tiết xấu hoặc có trang bị một thùng xe gắn bánh xe bên hông xe.

Cũng xếp trong nhóm này các xe ba bánh (ví dụ xe ba bánh chở hàng) **với điều kiện** là chúng không mang đặc tính của xe cơ giới thuộc nhóm 87.03 hoặc nhóm 87.04 (xem chú giải chi tiết nhóm 87.03 và 87.04).

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại mô tô thùng, được thiết kế để chở người hoặc hàng hoá, loại mà xe và thùng xe không thể tách ra để sử dụng độc lập được. Ở xe đạp hay xe môtô, thùng xe được gắn một bánh xe một bên, bên còn lại cố định vào ổ quay của xe, và chuyển động cùng với xe.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xe môtô bốn bánh dùng để chở người, có khung gầm hình ống và hệ thống lái loại xe hơi (ví dụ hệ thống lái dựa trên nguyên lý Acherman) (**nhóm 87.03**)

(b) Các rơmoóc dùng để gắn vào xe mô tô hay xe đạp (nhóm 87.16).

87.12 - Xe đạp hai bánh và xe đạp khác (kể cả xe xích lô ba bánh chở hàng), không lắp động cơ.

Nhóm này bao gồm các xe đạp không lắp động cơ, nghĩa là có một hoặc nhiều bánh chuyển động nhờ các bàn đạp, ví dụ như xe đạp (bao gồm xe đạp của trẻ em), xe đạp ba bánh, xe đạp bốn bánh.

Ngoài các xe đạp có kiểu dáng thông thường, nhóm này còn gồm cả các loại xe đạp đặc biệt khác sau đây:

(1) Xe xích lô ba bánh chở hàng thường thiết kế dưới dạng khung có khớp nối với một thùng xe (đôi khi tách biệt nhau) đặt trên hai bánh trước chịu tải

(2) Các xe đạp đôi.

(3) Các xe đạp một bánh và xe đạp hai bánh được thiết kế đặc biệt cho các nghệ sĩ nhà hát, với đặc điểm là xe nhẹ, bánh xe cố định, v.v ...

(4) Xe đạp hai bánh được chế tạo đặc biệt cho người tàn tật (ví dụ như xe có gắn bộ phận đặc biệt cho phép đạp bằng một chân).

(5) Xe đạp hai bánh được lắp bộ đế thăng bằng gắn vào moay-ơ (đùm bạc đạn) bánh xe sau.

(6) Các xe đạp đua.

(7) Xe đạp 4 bánh có một vài chỗ ngồi và một vài bộ phận đạp, tất cả đặt trong một kết cấu gọn nhẹ.

(8) Xe sử dụng bàn đạp (Pedal) chuyên dụng – tương tự xe scooter được thiết kế cho trẻ em, vị thành niên và người trưởng thành, loại xe mà trụ lái và ghi đông có thể xoay được, bánh xe bơm hơi, khung và phanh tay, bàn đạp được gắn với hệ thống xích và líp.

Các xe đạp trong Nhóm này có gắn thùng xe vẫn xếp loại ở đây, nhưng nếu thùng xe để riêng thì **không thuộc** Nhóm này (**thuộc Nhóm 87.11**).

Nhóm này cũng không bao gồm:

(a) Các xe đạp có gắn động cơ phụ trợ (nhóm 87.11)

(b) Các xe đạp dùng cho trẻ em (trừ xe đạp hai bánh cho trẻ em) (thuộc nhóm 9503)

(c) Xe đạp đặc biệt chỉ dùng cho các trò vui trong hội chợ (nhóm 95.08)

87.13 - Các loại xe dành cho người tàn tật, có hoặc không lắp động cơ hoặc cơ cấu đẩy cơ khí khác.

8713.10 - Loại không có cơ cấu đẩy cơ khí

8713.90 - Loại khác.

Nhóm này bao gồm các loại xe, xe lăn, hoặc các xe tương tự, được thiết kế đặc biệt để chở người tàn tật, có hoặc không có cơ cấu đẩy dạng cơ khí.

Xe trang bị cơ cấu đẩy dạng cơ khí thường được chuyển động nhờ một động cơ nhẹ, hoặc đẩy bằng tay nhờ cơ cấu cần lắc hoặc tay quay. Các xe khác cho người tàn tật được đẩy bằng tay hoặc đẩy do tác động trực tiếp bằng tay trên bánh xe.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Các xe thông thường được thay đổi đơn giản phù hợp để sử dụng cho người tàn tật, (ví dụ, xe ôtô lắp côn tay, ga tay, v.v...) (**nhóm 87.03**), hoặc các xe đạp hai bánh có bàn đạp đặc biệt để đạp được bằng một chân (**nhóm 87.12**)

(b) Các xe cáng thương (**nhóm 94.02**)

87.14 - Bộ phận và phụ kiện của xe thuộc các nhóm từ 87.11 đến 87.13.

8714.10 - Của mô tô (kể cả xe gắn máy có bàn đạp (moped)):

8714.20 - Của xe dành cho người tàn tật

- Loại khác:

8714.91 - - Khung xe và càng xe, và các bộ phận của chúng.

8714.92 - - Vành bánh xe và nan hoa .

8714.93 - - Moay ơ, trừ moay ơ kèm phanh (coaster braking hub) và phanh moay ơ, và líp xe.

8714.94 - - Phanh, kể cả moay ơ kèm phanh (coaster braking hub) và phanh moay ơ, và các bộ phận của chúng.

8714.95 - - Yên xe.

8714.96 - - Pê đan và đùi đĩa, và bộ phận của chúng.

8714.99 - - Loại khác.

Nhóm này gồm các bộ phận và phụ kiện dùng cho xe môtô (kể cả xe máy gắn bàn đạp), cho các xe đạp có động cơ phụ trợ, xe môtô thùng, xe đạp không có động cơ, hoặc xe chuyên chở người tàn tật, **miễn là** chúng phải đáp ứng **cả hai** điều kiện sau:

(i) Chúng phải được xác định phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho các loại xe trên. và (ii) Chúng phải không bị loại trừ bởi các qui định của Chú giải XVII (xem chú giải tổng quát tương ứng).

Các bộ phận và phụ kiện trong nhóm này bao gồm:

(1) Thân xe và các bộ phận của chúng dùng cho các xe ba bánh chở hàng, môtô thùng hoặc xe cho người tàn tật (mui, cửa, sàn, v.v...)

(2) Khung gầm và khung xe, và các bộ phận của chúng.

(3) Cụm bánh răng, hộp số, bộ ly hợp và thiết bị truyền động khác, và các bộ phận của chúng, dùng cho xe môtô.

(4) Bánh xe và bộ phận của chúng (moay-ơ (đùm bạc đạn), vành, nan hoa, v.v...)

(5) Líp đĩa xích xe (Free-wheel sprocket-wheels).

(6) Cơ cấu dẫn hướng (derailleurs), và cơ cấu chuyển tốc độ khác (gear mechanisms) và bộ phận của chúng.

(7) Bộ bàn đạp và bộ phận của chúng (đĩa, đùi, trục, v.v...), các bàn đạp và bộ phận của nó (trục,v.v...); các bánh tỳ(cố định bàn đạp với chân đạp).

(8) Cần đạp khởi động, các cần và khớp điều khiển khác.

(9) Phanh các loại (phanh đòn, phanh dầu, phanh trống, phanh trục, phanh lắp trong moay-ơ (đùm bạc đạn), **phanh đĩa,...**) và bộ phận của chúng (như cần, giá đỡ, tang phanh, guốc phanh dùng cho phanh đùm, đòn gánh đối với phanh đòn).

(10) Ghi đông, khớp nối ghi đông và tay cầm (bằng lie, bằng plastic, v.v...)

(11) Yên xe và cọc yên (seat-posts); vỏ yên.

(12) Càng xe, bao gồm cả càng xe kiểu ống lồng và các bộ phận của nó (mũ, lưỡi, càng xe, v.v...)

(13) Các ống tuýp và các rắc co cho khung.

(14) Các giảm sóc thủy lực và các bộ phận của chúng.

(15) Các chắn bùn và giá đỡ của nó (cần chống, thanh kẹp, v.v...)

(16) Tấm phản quang (có khung).

(17) Các bộ phận bảo vệ quần áo, (trừ các lưới thuộc nhóm 56.08), chắn xích; bàn để chân và bộ phận bảo vệ cẳng chân.

(18) Các chân chống xe môtô.

(19) Các mui che cho xe scooter, các nắp che bánh xe dự phòng của xe scooter.

(20) Các ống giảm âm(tiêu âm) và các bộ phận.

(21) Các bình chứa nhiên liệu.

(22) Các kính chắn gió.

(23) Các giá đỡ hàng, giá lắp đèn, và giá treo bi đông nước.

(24) Các cần kéo đẩy và tay quay để dẫn động xe, đệm tựa và giá điều chỉnh đệm tựa, bàn để chân và để đùi, các thanh tì tay, v.v... ở xe lăn dùng cho người tàn tật.

(25) Các dây cáp dẫn động ly hợp, dây phanh, dây ga và các dây cáp tương tự có vỏ bọc ngoài mềm và lõi cáp di động bên trong. Chúng là sợi cáp **đã cắt theo một chiều dài nhất định** và có gắn các bộ phận ở đầu mút.

87.15 - Xe đẩy trẻ em và bộ phận của chúng.

Nhóm này bao gồm:

(I) **Các xe đẩy trẻ em**, có hoặc không gấp, có hai hoặc nhiều bánh và thường đẩy bằng tay (các ghế đẩy, xe đẩy trẻ em, xe nôi, v.v...)

(II) **Bộ phận của các xe nêu trên, với điều kiện** chúng đáp ứng **cả hai** tiêu chí sau:

(i) Chúng phải được xác định phù hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu dùng cho các xe của nhóm này.

và (ii) Chúng không bị loại trừ bởi các qui định trong Chú giải Phần XVII (xem Chú giải Tổng quan tương ứng).

Bộ phận trong Nhóm này bao gồm:

(1) Thân xe để gắn với khung gầm xe, kể cả loại thân của xe đẩy có thể tháo rời để dùng làm nôi.

(2) Khung gầm và bộ phận của nó.

(3) Bánh xe (đã hoặc chưa lắp lốp), và bộ phận của nó.

87.16 - Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc; xe khác, không có cơ cấu đẩy dạng cơ khí; các bộ phận của chúng.

8716.10 -- Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc loại nhà lưu động, dùng làm nhà ở hoặc cắm trại.

8716.20 -- Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc loại tự bốc hoặc dỡ hàng dùng trong nông nghiệp

- Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc khác dùng để vận chuyển hàng hóa.

8716.31 - - Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc gắn xi téc.

8716.39 - - Loại khác.

8716.40 -- Rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc khác.

8716.80 -- Xe khác.

8716.90 -- Bộ phận.

Nhóm này gồm một tập hợp các loại xe vận hành **không bằng cơ học (trừ** loại nêu ở các nhóm trước đây) có một hoặc nhiều bánh xe và thiết kế để chở hàng hoặc chở người. Nhóm này cũng bao gồm xe không phải xe cơ giới, không lắp bánh xe (ví dụ như: các xe trượt, xe trượt đặc biệt chạy trên ray gỗ).

Những xe thuộc nhóm này được thiết kế để chuyển động nhờ lực kéo của xe khác (xe kéo, xe tải, xe môtô, xe đạp, v.v...), được kéo hoặc đẩy bằng tay, được đẩy bằng chân hoặc được kéo bằng động vật.

Nhóm này bao gồm cả:

(A) Rơmoóc và sơmi rơmoóc.

Theo mục đích nhóm này, thuật ngữ "rơ moóc" và "sơmi rơ moóc" nghĩa là các xe (trừ các xe thùng) thuộc loại được thiết kế chỉ để mắc vào xe khác bằng thiết bị nối đặc biệt (tự động hoặc không tự động).

Kiểu quan trọng nhất của rơmoóc và sơmi rơmoóc thuộc nhóm này được thiết kế để sử dụng với các xe có động cơ. Rơmoóc thường có hai hoặc nhiều bộ bánh xe, và một hệ thống khớp nối được gắn ở các bánh xe trước có thể xoay được để chuyển hướng phương tiện. Sơmi rơmoóc chỉ có các bánh xe sau, phần trước xe đặt trên sàn của xe kéo và được nối bằng một thiết bị nối đặc biệt.

Theo mục đích của chú giải chi tiết dưới đây, khái niệm "rơmoóc" bao gồm cả sơmi rơmoóc.

Các rơmoóc thuộc nhóm này bao gồm:

(1) Rơmoóc loại nhà lưu động (Rơmoóc du lịch) dùng làm nhà ở hoặc cắm trại.

(2) Xe rơmoóc tự bốc hàng dùng trong nông nghiệp có gắn thiết bị bốc tự động và cũng có thể gắn công cụ băm rơm cỏ, thân cây ngô, v.v...

Nhóm này không bao gồm rơmoóc tự bốc hàng, có gắn cố định với thiết bị gặt hái, dùng để cắt, chặt và vận chuyển cỏ, ngô, v.v... (nhóm 84.33)

(3) Rơmoóc tự dỡ hàng để chở các hàng hóa khác nhau (rơm cỏ, phân tro, v.v...), với một sàn di động cho mục đích dỡ hàng; các phương tiện này có thể gắn các thiết bị khác nhau (thiết bị nghiền phân bón, thiết bị cắt vụn rơm cỏ, v.v...) để làm cho chúng phù hợp dùng để rải phân, phân phối rơm cỏ hoặc rễ rơm cỏ.

(4) Các xe rơmoóc khác dùng để chở hàng như:

(a) Xe rơmoóc chở xitéc (có hoặc không được trang bị bơm).

(b) Xe rơmoóc dùng trong nông nghiệp, công chính, v.v... (tự đổ hoặc không tự đổ).

(c)Xe rơmoóc làm lạnh hoặc bảo ôn để chở hàng dễ hỏng.

(d) Xe rơmoóc chuyển đồ.

(e) Xe rơmoóc có một hoặc hai tầng để chở súc vật sống, ôtô, xe đạp, v.v...

(f) Xe rơmoóc thích hợp để chở một số hàng hoá nhất định (ví dụ, các tấm kính).

(g) Xe rơmoóc chạy trên đường sắt (chủ yếu sử dụng như xe rơmoóc chạy trên đường bộ, nhưng được thiết kế để chúng có thể được vận chuyển trên những toa xe lửa đặc biệt có ray dẫn hướng).

(h) Xe rơmoóc trang bị đường ray để vận chuyển các toa xe lửa trên đường bộ.

(ij) Xe rơmoóc gầm có cầu chất dỡ hàng để vận chuyển thiết bị nặng (xe tăng, cần cẩu, máy ủi, biến thế điện, v.v...)

(k) Giá chuyển hướng chuyên vận chuyển gỗ cây có hai hoặc bốn bánh xe.

(l) Xe rơ moóc vận chuyển gỗ.

(m) Xe rơmoóc nhỏ được kéo bởi xe môtô hoặc xe đạp.

(5) Các Rơmoóc khác như:

(a) Xe rơmoóc có gắn động cơ được thiết kế đặc biệt để chở người.

(b) Xe kéo lưu động dùng làm kiốt ở các chợ phiên (trừ loại thuộc **nhóm 95.08**)

(c) Xe rơmoóc phục vụ triển lãm.

(d) Xe rơmoóc thư viện.

(B) Xe điều khiển bằng tay hoặc chân:

Nhóm này gồm có:

(1) Các xe bốn bánh và xe gòong các loại kể cả loại chuyên dụng trong một số ngành công nghiệp (trong công nghiệp dệt, gốm, sữa, v.v...).

(2) Xe cút kít, xe chở hành lý, xe có thùng hình phễu và xe có thùng lật

(3) Xe thực phẩm, xe đẩy đồ ăn tự chọn (**trừ** loại thuộc **nhóm 94.03**), kiểu dùng trong nhà ga xe lửa.

(4) Các xe đẩy tay ví dụ xe đổ rác.

(5) Xe kéo tay chở người (Rickshaw).

(6) Xe ba gác nhỏ có vách cách nhiệt dùng để bán kem.

(7) Xe đẩy các kiểu để chở hàng. Các loại xe kết cấu nhỏ nhẹ này đôI khi được lắp thêm bánh hơi.

(8) Xe trượt (kéo tay) dùng để chở gỗ ở vùng núi.

(9) Xe "Kicksleds" (xe trượt tuyết), được đẩy bởi lực chân người lái xuống mặt tuyết, được thiết kế đặc biệt để chuyên chở người ở vùng cận bắc cực.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mặt hàng hỗ trợ đi bộ được gọi là "Khung tập đi", thường bao gồm khung kim loại hình ống, có 3 hoặc 4 bánh xe (một số bánhhoặc tất cả đều có thể quay được), có tay nắm và phanh tay (**nhóm 90.21**)

(b) Các thùng đựng hàng nhỏ có bánh xe (ví dụ giỏ hàng được lắp bánh xe) làm bằng mây tre, thép..., không có khung xương, thuộc loại dùng trong cửa hàng (được phân loại theo vật liệu cấu tạo nên chúng).

(C) Xe súc vật kéo.

Nhóm này gồm:

(1) Xe ngựa loại kiểu toa xe, xe ngựa không chỗ ngồi, xe ngựa mui gập kiểu độc mã, xe ngựa cho thuê, xe ngựa hai chỗ ngồi mui trần.

(2) Xe tang.

(3) Xe đua ngựa (sulkys)

(4) Xe chở trẻ em, dùng lừa hoặc ngựa giống nhỏ kéo, trong công viên, quảng trường, v.v...

(5) Xe giao hàng các kiểu; xe mui cứng tháo rời.

(6) Xe đẩy hàng các loại, bao gồm cả xe có thùng lật.

(7) Xe trượt.

CÁC LOẠI XE KẾT HỢP VỚI MÁY MÓC, vv...

Việc phân loại hệ thống thiết bị gồm các xe có lắp sẵn cố định các máy móc hoặc thiết bị được xác định theo đặc tính cơ bản của toàn bộ hệ thống thiết bị đó. Do đó, nhóm này bao gồm các hệ thống thiết bị mang đặc tính cơ bản của bản thân các xe lắp trên thiết bị đó. Ngược lại, những hệ thống thiết bị mang đặc tính cơ bản của máy móc hoặc thiết bị lắp vào hệ thống thì bị **loại trừ**

Theo giải thích nêu trên thì:

(I) Xe tải, xe hoặc rơmoóc có lắp xitéc, có hoặc không được trang bị bơm phụ để cho mục đích bơm hoặc xả, được phân loại ở đây.

(II) Các loại dưới đây, ví dụ, được **loại trừ** và thuộc nhóm liên quan đến máy móc hoặc thiết bị:

(a) Xe đẩy tay, xe súc vật kéo hoặc thiết bị phun rải loại rơmoóc của **nhóm 84.24**.

(b) Các máy móc và thiết bị lắp trên một khung đơn giản có bánh xe, được thiết kế để kéo, như các máy bơm hoặc máy nén khí lưu động (**nhóm 84.13 hoặc 84.14**), các cần cẩu và thang di động (**nhóm 84.26 hoặc 84.28**).

(c) Rơ moóc trộn bê tông (**nhóm 84.74**).

CÁC BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của các xe đã nêu trên, miễn là bộ phận đó đáp ứng được hai điều kiện:

(i) Chúng phải được xác định là phù hợp để sử dụng riêng hoặc chủ yếu sử dụng với các loại xe trên.

và (ii) Chúng phải không bị loại trừ bởi các qui định trong Chú giải Phần XVII (xem Chú giải Tổng quát tương ứng).

Các bộ phận trong nhóm này gồm:

(1) Các khung gầm và bộ phận cấu thành của chúng (rầm dọc, thanh ngang, v.v...)

(2) Các trục xe.

(3) Các thân xe và bộ phận của chúng.

(4) Các bánh xe bằng thép hoặc bằng gỗ và các bộ phận của chúng, kể cả bánh xe có lắp lốp bơm hơi.

(5) Các thiết bị móc nối.

(6) Phanh và bộ phận của nó.

(7) Tay cầm, càng kéo và các bộ phận tương tự.

Các thiết bị thể thao mùa đông như xe trượt tuyết, xe trượt băng, vv..., bị **loại trừ** (**thuộc nhóm 95.06**).

Chương 88: Phương tiện bay, tàu vũ trụ và các bộ phận của chúng

Chú giải phân nhóm.

1. - Theo mục đích của các phân nhóm từ 8802.11 đến 8802.40, khái niệm "trọng lượng không tải" nghĩa là trọng lượng của máy móc ở chế độ bay bình thường, không bao gồm trọng lượng của tổ bay và trọng lượng của nhiên liệu và thiết bị trừ các thiết bị được gắn cố định.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm khí cầu và khinh khí cầu điều khiển được và phương tiện bay không dùng động cơ (nhóm 88.01), phương tiện bay khác, tầu vũ trụ (kể cả vệ tinh) và phương tiện đẩy để phóng tầu vũ trụ (nhóm 88.02), một số thiết bị tương tự khác như dù (nhóm 88.04), và thiết bị phóng dùng cho phương tiện bay, dàn hãm tốc độ dùng cho tầu sân bay và thiết bị huấn luyện bay mặt đất (nhóm 88.05). Theo nội dung Chú giải Phần XVII (xem Chú giải Tổng quát Phần), Chương này cũng bao gồm các bộ phận của các thiết bị trên.

Các phương tiện bay chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện (ví dụ phương tiện bay không trang bị động cơ hoặc thiết bị bên trong) được phân loại như là các phương tiện bay hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện, **với điều kiện** chúng mang những đặc điểm chủ yếu của phương tiện bay đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện.

88.01- Khí cầu và khinh khí cầu điều khiển được; tàu lượn, tàu lượn treo và các phương tiện bay khác không dùng động cơ.

(I) KHÍ CẦU VÀ KHINH KHÍ CẦU ĐIỀU KHIỂN ĐƯỢC

Nhóm này bao gồm các phương tiện bay nhẹ hơn không khí, không phân biệt mục đích sử dụng (quân sự, thể thao, khoa học, quảng cáo...). Loại này gồm những khí cầu tự do và khí cầu có dây giữ (ví dụ, giữ chặt vào mặt đất bằng cáp), và những khinh khí cầu có thể điều khiển cơ khí được.

Nhóm này cũng bao gồm các loại khí cầu được sử dụng trong ngành hàng không hoặc khí tượng:

(1) Các khí cầu thăm dò. Những khí cầu này được sử dụng để đưa các máy móc thăm dò vô tuyến lên cao. Chúng có thể nặng đến 4.500g, nhưng trọng lượng thông thường của chúng giao động từ 350g đến 1.500g.

(2) Các khí cầu hoa tiêu. Những khí cầu này được phóng lên để xác định tốc độ và hướng gió. Chúng thường nặng từ 50g đến 100g.

(3) Các khí cầu đo độ cao mây. Loại này thường nhỏ hơn các loại được nêu tại các điểm (1) và (2) ở trên và thường có trọng lượng từ 4g đến 30g. Chúng được sử dụng để xác định độ cao của mây.

Trong hầu hết các trường hợp, các khí cầu được sử dụng trong ngành khí tượng thường được chế tạo bằng cao su rất mỏng, chất lượng cao cho phép có mức độ giãn lớn. Các loại khí cầu đồ chơi của trẻ em **bị loại trừ** (**nhóm 95.03**). Chúng có thể được phân biệt bởi chất lượng thấp hơn, có cổ ngắn để bơm hơi và thường được trang trí hoặc quảng cáo bên ngoài.

(II) TÀU LƯỢN VÀ TÀU LƯỢN TREO

Tàu lượn là những phương tiện bay nặng hơn không khí, hoạt động dựa theo các dòng khí quyển. Tuy nhiên, các tàu lượn trang bị hoặc được thiết kế có gắn động cơ được phân loại vào **nhóm 88.02**.

Tàu lượn treo, đặc biệt, bao gồm cánh hình tam giác vuốt về sau (cánh đen ta), cho phép cố định một hoặc hai người vào tàu lượn bởi bộ dây treo để thực hiện một số thao tác bay. Những cánh bay này được làm từ các vật liệu (thường là vải dệt) được trùm lên một khung cứng, thường là hình ống và bằng kim loại, được gắn một thanh nằm ngang ở giữa khung để lái. Các dạng khác của tàu lượn treo có thể mang các hình dáng khác, nhưng tương tự như loại cánh đen ta về cấu trúc và cách vận hành khí động lực.

(III) CÁC PHƯƠNG TIỆN BAY KHÁC KHÔNG DÙNG ĐỘNG CƠ

Nhóm này bao gồm **diều**, là những phương tiện bay nặng hơn không khí, không có máy đẩy. Diều được đề cập ở đây là loại được nối giữ với mặt đất bằng một loại dây tương tự như những khí cầu có dây giữ và có thể được sử dụng, ví dụ, để mang các dụng cụ đo đạc khí tượng.

Nhóm này **không bao gồm** diều được thiết kế làm đồ chơi (**nhóm 95.03**)

*

* *

Nhóm này **không bao gồm** các mô hình, cho dù có được chế tạo chính xác theo tỷ lệ hay không, để trang trí (ví dụ, **nhóm 44.20** hoặc **83.06**), để trưng bầy (**nhóm 90.23**), hoặc các đồ chơi hoặc nhằm mục đích giải trí (**nhóm 95.03**)

88.02 - Phương tiện bay khác (ví dụ, trực thăng, máy bay); tàu vũ trụ (kể cả vệ tinh) và tàu bay trong quĩ đạo và phương tiện đẩy để phóng tầu vũ trụ.

- Trực thăng:

8802.11 - - Trọng lượng không tải không quá 2.000 kg

8802.12 - - Trọng lượng không tải trên 2.000 kg

8802.20 - Máy bay và phương tiện bay khác, có trọng lượng không tải không quá 2.000 kg

8802.30 - Máy bay và phương tiện bay khác, có trọng lượng không tải trên 2.000 kg nhưng không quá 15.000kg

8802.40 - Máy bay và phương tiện bay khác, có trọng lượng không tải trên 15.000kg

8802.60 - Tàu vũ trụ (kể cả vệ tinh) và tầu bay trong quĩ đạo và phương tiện đẩy để phóng tầu vũ trụ

Nhóm này gồm có:

(1) **Các phương tiện bay nặng hơn không khí** hoạt động bằng một máy đẩy. Nhóm này bao gồm **các loại máy bay** (đỗ trên mặt đất, trên mặt nước và cả mặt đất mặt nước), **máy bay ổn định nhờ hồi chuyển** (được trang bị với một hoặc nhiều cánh quạt quay tự do quanh trục thẳng đứng), và **các máy bay trực thăng** (được trang bị một hoặc nhiều cánh quạt vận hành cơ khí).

Các phương tiện bay này có thể được sử dụng vào mục đích quân sự, việc vận chuyển người hoặc hàng hoá hoặc cho những hoạt động như đào tạo, chụp ảnh trên không, nông nghiệp, cứu hộ, cứu hoả, quan sát khí tượng hoặc các mục đích khoa học khác.

Các thiết bị bay định hướng bằng vô tuyến được điều khiển từ mặt đất hoặc từ các phương tiện bay khác được xếp trong nhóm này, đó là các phương tiện bay được thiết kế một cách đặc biệt để có thể được sử dụng như các phương tiện hoạt động trên mặt đất.

(2) Tàu vũ trụ, là những phương tiện bay có khả năng di chuyển trong không gian bên ngoài bầu khí quyển của trái đất (ví dụ, những vệ tinh viễn thông hoặc vệ tinh dùng trong ngành khí tượng).

(3) Các phương tiện đẩy để phóng tàu vũ trụ, có chức năng đưa một vật vào quỹ đạo quay xung quanh trái đất ("phương tiện phóng vệ tinh") hoặc vào ảnh hưởng của một trường trọng lực nằm ngoài vùng sức hút của quả đất ("phương tiện phóng tàu vũ trụ"). Các phương tiện này truyền đến vật phóng một vận tốc trên 7.000m/giây trước khi rời bệ phóng.

(4) **Các phương tiện phóng không hết một quỹ đạo** thường theo đường cong parabol và thường mang ra ngoài bầu khí quyển quả đất những dụng cụ phục vụ mục đích khoa học hoặc kỹ thuật khác có thể thu hồi hoặc không thu hồi lại. Khi những vật có ích ấy được phóng đi, thì tốc độ mà các phương tiện truyền đến để đẩy vật phóng đi không vượt quá 7.000m/giây. Các vật có ích rơi trở lại quả đất thường bằng dù để thu hồi.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các tên lửa chiến đấu, các tên lửa được dẫn đường, ví dụ "tên lửa đạn đạo", và các vũ khí chiến tranh tương tự mà không truyền đến vật phóng một vận tốc lớn hơn 7.000m/giây (**nhóm 93.06**). Các phương tiện phóng này mang theo các vũ khí chiến tranh như chất nổ, đầu đạn, hoá chất và sau khi bay theo một đường cong parabol thì vật bay này tác động tới mục tiêu.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các mô hình, cho dù có được chế tạo chính xác theo tỷ lệ hay không, để trang trí (ví dụ, **nhóm 44.20** hoặc **83.06**), chỉ để trưng bầy (**nhóm 90.23**).

(b) Các đồ chơi hoặc mô hình để giải trí (**nhóm 95.03**)

88.03 - Các bộ phận của các mặt hàng thuộc nhóm 88.01 hoặc 88.02.

8803.10 - Cánh quạt và rôto và các bộ phận của chúng
8803.20 - Càng, bánh và các bộ phận của chúng
8803.30 - Các bộ phận khác của máy bay hoặc trực thăng
8803.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các bộ phận của các hàng hóa thuộc các nhóm 88.01 hoặc 88.02, **nếu** các bộ phận này đáp ứng đủ hai điều kiện sau:

(i) Được xác định phù hợp để chỉ hoặc chủ yếu sử dụng cho các hàng hóa thuộc các nhóm đã nêu trên;

và (ii) Chúng không bị loại trừ theo những quy định của Chú giải của Phần XVII (xem Chú giải Tổng quát tương ứng).

Các bộ phận trong nhóm này bao gồm:

(I) Các bộ phận của khí cầu và khinh khí cầu điều khiển được, như:

(1) Vỏ khí cầu

(2) Các vỏ ngoài và các bộ phận của chúng (dải hoặc thành tấm)

(3) Các vòng trọng tải.

(4) Các khí cầu nhỏ làm cơ cấu bù trừ (ballonet).

(5) Các khung cứng và các đoạn của chúng.

(6) Các bộ thăng bằng và bánh lái, đuôi lái.

(7) Các cánh quạt của các khinh khí cầu điều khiển được.

(II) Các bộ phận của các phương tiện bay, kể cả tàu lượn và diều, như:

(1) Thân và vỏ máy bay; các phần của thân hoặc của vỏ máy bay; cũng như các bộ phận bên ngoài hoặc bên trong (vòm cho ăngten, rađa, mũi đuôi thân máy bay, các bộ phận phụ làm thon thân máy bay, các tấm, vách, ngăn hàng hoá, sàn, bảng điều khiển của buồng lái, khung, cửa ra vào và băng rãnh trượt để sơ tán người, cửa sổ, cửa sổ ở thành máy bay, v.v...).

(2) Cánh và các bộ phận của chúng (sải cánh, đường gân, thanh giằng).

(3) Các mặt điều khiển, chuyển động hoặc không (cánh liệng, cánh phụ, các mũi công kích, bộ lệch dòng, bánh lái độ cao và định hướng, bộ ổn định, các bộ thăng bằng, v.v...).

(4) Vỏ khí cầu, nắp đậy, các giảm sức cản hình thoi (giỏ nôi hình thoi) và các cột để cố định động cơ phản lực.

(5) Các bộ bánh máy bay (kể cả phanh và phụ kiện của phanh) và các thiết bị gập bánh xe lại; bánh xe (có lốp hoặc không); các ván trượt hạ cánh.

(6) Các phao cho thuỷ phi cơ.

(7) Cánh quạt, rôto của trực thăng và máy bay ổn định nhờ hồi chuyển; các cánh của cánh quạt và cánh rôto; các thiết bị để điều chỉnh vòng xoắn cánh quạt và rôto.

(8) Các cần điều khiển (cần điều khiển, bánh lái và các cần thao tác khác).

(9) Bình chứa nhiên liệu, kể cả các bình phụ.

88.04 - Dù (kể cả dù điều khiển được và dù lượn) và dù xoay; các bộ phận và phụ kiện của chúng..

Nhóm này bao gồm các loại dù dùng thả người, thả thiết bị quân sự, dụng cụ khí tượng, pháo sáng, v.v...; một số loại được sử dụng như dù ở đuôi máy bay để hãm máy bay phản lực. Tuỳ theo công dụng, các dù này có kích cỡ khác nhau và có thể được làm bằng lụa, bằng sợi dệt tổng hợp, bằng lanh, bằng sợi bông, bằng giấy, v.v..

Phần trên của kiểu dù thông thường, loại dành cho những người nhảy dù sử dụng, thường gồm **một dù rút**, kích thước nhỏ, được mở ra khi kéo dây. **Dù rút** làm cho chóm của dù chính, nơi có gắn một số dây néo dù, mở rộng ra. Những dây này là những thừng chão dính liền nhau ở phía dưới, thành hai hoặc nhiều đai buộc chặt vào bộ áo của người nhảy dù và là một tập hợp những đai có khoá và móc lò xo. Dù rút, chóm dù và dây néo dù được gấp cẩn thận vào **một cái túi** mở ra nhờ dây dù

Nhóm này cũng bao gồm những **dù lượn**, thiết kế để người nhảy dù tự nhảy từ sườn núi, từ mỏm vách đá, v.v... gồm một mặt dù gấp được, những dây néo dù đan nhau dùng để điều khiển hướng gió và một bộ áo của người lái.

Tuy nhiên, cách hoạt động khí động lực học của loại dù này có khác các dù thường, vì trong những điều kiện nhất định và nếu hướng dòng gió cho phép người nhảy dù có thể bay theo những đường vòng.

Nhóm này cũng bao gồm các **dù xoay** là loại dù có bộ phận cánh xoay được, dùng trong khí tượng để kiểm soát quá trình rơi xuống của các thiết bị dò sóng vô tuyến do tên lửa phóng lên.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ tùng dù, như túi, dây cương và các khung có lò xo dùng để mở dù, và các bộ phận và phụ tùng của dù xoay.

88.05 - Thiết bị phóng dùng cho phương tiện bay; dàn hãm tốc độ dùng cho tầu sân bay hoặc thiết bị tương tự; thiết bị huấn luyện bay mặt đất; các bộ phận của các thiết bị trên.

8805.10 - Thiết bị phóng dùng cho phương tiện bay và các bộ phận của chúng; dàn hãm tốc độ dùng cho tầu sân bay hoặc thiết bị tương tự và các bộ phận của chúng

\- Thiết bị huấn luyện bay mặt đất và các bộ phận của chúng:

8805.21 - - Thiết bị mô phỏng tập trận trên không và các bộ phận của chúng

8805.29 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm ba dạng sản phẩm hoàn toàn khác biệt:

(A) **Thiết bị phóng dùng cho phương tiện bay**

Các thiết bị phóng dùng cho phương tiện bay này thường được sử dụng trên tàu thuỷ, gồm một cấu trúc bằng kim loại để định hướng phương tiện bay. Sức đẩy và sự tăng tốc cần thiết cho việc cất cánh đạt được nhờ không khí nén, hơi, bằng sức nổ của đạn, v.v... trên một xe chở hoặc trên một pít tông mà phương tiện bay được gắn vào.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tời máy dùng để phóng tàu lượn (**nhóm 84.25**).

(b) Các bệ phóng tên lửa và tháp phóng tên lửa chỉ để định hướng tên lửa khi cất cánh mà không đẩy chúng, những hoả tiễn này tự bay lên nhờ vào năng lượng của chúng (**nhóm 84.79**).

(B) **Dàn hãm tốc độ dùng cho tầu sân bay hoặc thiết bị tương tự.**

Những máy móc này, được sử dụng trên các tàu sân bay và một số sân bay nhỏ, được dùng để giảm tốc máy bay lúc tiếp đất, nhằm giảm bớt chiều dài đường băng cần thiết để phương tiện dừng lại hoàn toàn.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thiết bị khác như thiết bị an toàn (ví dụ lưới)

(C) T**hiết bị huấn luyện bay mặt đất**.

Các ví dụ của những thiết bị này được sử dụng để huấn luyện phi công bao gồm:

(1) Các máy mô phỏng bay hoạt động bằng điện tử. Các điều kiện bay được mô phỏng bằng các thiết bị điện tử mà đã được gắn vào bộ phận điều khiển một tổ hợp về "cảm giác" và cách đọc tương ứng với điều kiện bay cho sẵn.

Thiết bị mô phỏng tập trận trên không là bất kỳ hệ thống điện tử hoặc cơ khí dùng để đào tạo phi công bằng cách mô phỏng điều kiện chiến đấu trên không trong suốt quá trình bay.

Khi các máy mô phỏng bay lắp trên khung gầm ô tô hoặc trên rơmoóc, loại phương tiện này lần lượt được phân loại vào các **nhóm 87.05** hoặc **87.16** (xem Chú giải Chi tiết của nhóm 87.16).

(2) Một thiết bị được gọi là "**huấn luyện liên kết**", gồm có một ca bin nhỏ quay trên một bệ và được trang bị giống như một buồng lái máy bay, tạo cho người học khả năng thực hiện mọi thao tác cần thiết trong một chuyến bay thường.

CÁC BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm bộ phận của các sản phẩm đã được nhắc đến ở trên, **với điều kiện** là các bộ phận đó đáp ứng **đủ** hai điều kiện sau:

(i) Chúng phải được nhận biết là phù hợp chỉ để sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các phương tiện này;

và (ii) Chúng không bị loại trừ theo các quy định của Chú giải Phần XVII (xem Chú giải Tổng quát tương ứng).

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thiết bị mà chủ yếu được dùng để ghi lại những phản ứng của con người trong các điều kiện bay khó khăn (ví dụ, tăng tốc, thiếu ô xi v.v...); các máy móc này (ví dụ, các khoang được dựng lên trên một cánh tay quay mô phỏng các điều kiện của máy bay siêu âm) mang tính chất những máy móc kiểm tra phản xạ và những loại đó được phân loại vào **nhóm 90.19**.

Các thiết bị không được thiết kế đặc biệt để huấn luyện bay cho phi công mà là để dạy chung cho các phi hành đoàn (ví dụ như các mô hình phóng to của máy bay ổn định nhờ hồi chuyển) thì **bị loại trừ** (**nhóm 90.23**).

Chương 89: Tàu thuỷ, thuyền và các kết cấu nổi

Chú giải.

Thân tàu, tàu chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện, đã lắp ráp, hoặc chưa lắp ráp hoặc tháo rời, hoặc tàu hoàn chỉnh chưa lắp ráp hoặc tháo rời, được phân loại vào nhóm 89.06 nếu không có đặc trưng cơ bản của một loại tàu cụ thể.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm tàu thuyền các loại (tự hành hoặc không) và cả các kết cấu nổi như giếng chìm hơi ép để làm việc dưới nước, các thùng nổi buộc tàu thuyền, bến tàu thủy, phao tiêu. Chương này cũng bao gồm các xe đệm không khí (tàu đệm khí) được thiết kế để di chuyển trên mặt nước (biển, cửa sông, hồ), có thể hoặc không thể đỗ trên bãi biển hoặc bến tàu hoặc có thể di chuyển trên bề băng (xem Chú giải 5 Phần XVII)

Chương này cũng bao gồm:

(A) Tàu thuyền chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện (ví dụ tàu chưa lắp động cơ đẩy, khí cụ hàng hải, máy nâng hàng hoặc máy xếp dỡ hàng hoặc đồ nội thất)

(B) Thân tàu làm bằng bất cứ chất liệu gì.

Tàu thuyền hoàn chỉnh ở dạng chưa lắp ráp hoặc tháo rời và thân tàu, tàu thuyền chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện (đã hoặc chưa lắp ráp), được phân loại vào một loại tầu thuyền cụ thể, nếu chúng có đặc trưng cơ bản của tàu thuyền đó. Trong các trường hợp khác, chúng được phân loại vào nhóm 89.06.

Ngược với quy định liên quan đến thiết bị chuyên chở của những Chương khác thuộc Phần XVII, Chương này **loại trừ** các bộ phận ở dạng riêng lẻ (**trừ** thân tàu) và phụ kiện của tàu thuyền hoặc kết cấu nổi, mặc dù chúng có thể được xác định rõ ràng là bộ phận của tàu thuyền. Những bộ phận và phụ kiện như trên được phân loại vào nhóm phù hợp quy định tại mục khác thuộc Danh mục, ví dụ:

(1) Các bộ phận và đồ phụ trợ đã được định rõ tại Chú giải 2 Phần XVII.

(2) Các mái chèo và giầm chèo bằng gỗ (**nhóm 44.21**).

(3) Cáp và thừng chão bằng vật liệu dệt (**nhóm 56.07**).

(4) Buồm (**nhóm 63.06**).

(5) Cột buồm, cửa boong, cầu tàu, đường ray và vách ngăn của tàu hoặc thuyền và bộ phận của thân tàu, có đặc tính kết cấu bằng kim loại thuộc **nhóm 73.08.**

(6) Cáp bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.12**).

(7) Các neo bằng sắt hoặc thép (**nhóm 73.16**).

(8) Chân vịt và bánh guồng nước tàu thủy (**nhóm 84.87**).

(9) Bánh lái (các **nhóm 44.21**, **73.25, 73.26**…) và các thiết bị lái hoặc thiết bị bánh lái khác của tàu hoặc thuyền (**nhóm 84.79**).

Chương này **không bao gồm**:

(a) Các mô hình tàu thuyền dùng để trang trí (ví dụ như thuyền buồm và các thuyền chạy bằng sức gió khác) (**nhóm 44.20, 83.06**, ...).

(b) Các mẫu trưng bày và các mô hình thuộc **nhóm 90.23**.

(c) Ngư lôi, mìn và các loại đạn dược tương tự (**nhóm 93.06**).

(d) Đồ chơi lắp bánh xe hình thuyền thiết kế cho trẻ em chơi và các đồ chơi khác (**nhóm 95.03**).

(e) Các ván lướt trên mặt nước và các dụng cụ tương tự (**nhóm 95.06**)

(f) Các thuyền bé dùng để lắp lên các vòng đu quay hoặc dùng cho các trò giải trí trong hội chợ (**nhóm 95.08**)

(g) Các cổ vật trên 100 tuổi (**nhóm 97.06**)

Các xe cơ giới lội nước và các xe chạy bằng đệm khí được thiết kế để di chuyển cả trên đất liền và trên một số mặt nước (đầm, v.v...) đều được phân loại như xe có động cơ của **Chương 87**, và thuỷ phi cơ và thuyền bay thuộc **nhóm 88.02**.

89.01 -Tàu thủy chở khách, du thuyền, phà, tàu thuỷ chở hàng, xà lan và các tàu thuyền tương tự để vận chuyển người hoặc hàng hóa

8901.10 - Tàu thủy chở khách, du thuyền và các tàu thuyền tương tự được thiết kế chủ yếu để vận chuyển người; phà các loại.

8901.20 - Tàu chở chất lỏng hoặc khí hoá lỏng.

8901.30 - Tàu thuyền đông lạnh, trừ loại thuộc phân nhóm 8901.20

8901.90 - Tàu thuyền khác để vận chuyển hàng hóa và tàu thuyền khác để vận chuyển cả người và hàng hóa

Nhóm này bao gồm tất cả tàu thuyền dùng để vận chuyển người hoặc hàng hóa, **trừ** tàu thuyền thuộc **nhóm 89.03** và xuồng cứu hộ (trừ loại thuyền dùng mái chèo), các tàu chở quân và tầu bệnh viện (**nhóm 89.06**); các loại tàu thuyền này có thể sử dụng để đi biển hoặc đường thủy nội địa (ví dụ trên hồ, kênh, sông, cửa sông).

Nhóm này bao gồm:

(1) Các tàu thuỷ chở khách và du thuyền.

(2) Các loại phà, bao gồm cả phà chở tàu hoả, chở ôtô và phà chạy ở sông nhỏ.

(3) Các tàu chở chất lỏng hoặc khí hoá lỏng (chở dầu, chở khí đốt lỏng, chở rượu, v.v...)

(4) Các tàu đông lạnh để chở thịt, hoa quả, v.v...

(5) Các loại tàu chở hàng (trừ tàu chở dầu và tàu đông lạnh) chuyên hoặc không chuyên dùng để vận chuyển một số hàng nhất định. Các loại tàu này bao gồm tàu chở quặng và tàu chở hàng rời (để chở ngũ cốc, than), các tàu chở côngtennơ, các tàu ro-ro (roll on roll off) và tàu LASH.

6) Các loại sà lan, sà lan sàn phẳng và cấu trúc nổi (ponttoon) có sàn phẳng dùng để vận chuyển hàng hoá, và đôi khi vận chuyển người.

(7) Tàu lướt, tàu cánh ngầm và tàu đệm khí.

89.02 - Tàu thuyền đánh bắt thuỷ sản; tàu chế biến và các loại tàu khác dùng cho chế biến hay bảo quản thuỷ sản đánh bắt.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại tàu thuyền đánh bắt hải sản thiết kế cho nghề đánh bắt trên biển hoặc trên các mặt nước nội địa, **trừ** các thuyền đánh bắt thuỷ sản dùng mái chèo (**nhóm 89.03**). Chúng bao gồm tàu đánh cá ngừ và tàu đánh cá bằng lưới rà.

Nhóm này cũng bao gồm cả các tàu nhà máy (dùng để bảo quản cá, v.v...)

Các tàu thuyền đánh cá có thể dùng để đi du lịch thường trong mùa du lịch, cũng được phân loại trong Nhóm này.

Tuy nhiên, các tàu thuyền đánh cá thể thao **bị loại trừ** (**nhóm 89.03**)

89.03 - Du thuyền hạng nhẹ và các loại tàu thuyền khác phục vụ nghỉ ngơi, giải trí hoặc thể thao; thuyền dùng mái chèo và canô (+).

8903.10 - Loại có thể bơm hơi hoặc tự bơm hơi được

- Loại khác:

8903.91 - - Thuyền buồm, có hoặc không có động cơ phụ trợ

8903.92 - - Thuyền máy, trừ loại thuyền máy có gắn máy bên ngoài

8903.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các tàu thuyền dùng cho giải trí hoặc thể thao cũng như tất cả các thuyền dùng mái chèo và xuồng (canô).

Nhóm này cũng bao gồm cả thuyền buồm, thuyền phản lực và các thuyền buồm và thuyền máy khác, xuồng nhỏ, xuồng caiac, thuyền chèo mái đôi, thuyền đua một người chèo, thuyền đạp chân (loại thuyền dùng bàn đạp pedal), thuyền câu cá thể thao, xuồng bơm hơi và thuyền có thể gấp hoặc tháo rời được.

Nhóm này cũng bao gồm thuyền cứu hộ dùng mái chèo (các thuyền cứu hộ khác thuộc **nhóm 89.06**).

Tuy nhiên, các ván buồm **bị loại trừ** (**nhóm 95.06**)

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 8903.92

"Các động cơ gắn ngoài" được mô tả ở Chú giải chi tiết nhóm 84.07

89.04 - Tàu kéo và tàu đẩy.

Nhóm này bao gồm:

(A) Tàu kéo, là những tàu thiết kế chủ yếu để kéo các tàu khác. Chúng có thể thuộc loại dùng trên biển hoặc trên đường thủy nội địa. Chúng có thể phân biệt với các tàu khác nhờ thân tàu có hình dáng đặc biệt và vỏ tàu cứng, động cơ mạnh không tỷ lệ với kích cỡ của con thuyền và có nhiều đầu nối trên boong được thiết kế để mang thừng, cáp kéo, v.v...

(B) Tàu đẩy, là những tàu được thiết kế đặc biệt để đẩy các sà lan... Chúng có đặc điểm chủ yếu là mũi tàu dẹt (để đẩy) và buồng lái đặt trên cao (có thể là kiểu ống lồng).

Nhóm này cũng bao gồm các tàu lai đẩy ("**pusher-tugs**") được thiết kế để vừa là tàu đẩy, vừa là tàu kéo; Giống như tàu đẩy, chúng có mũi dẹt, nhưng đuôi lại được làm nghiêng về phía sau để chúng có thể rẽ nước và kéo sà lan,..

Các tàu kéo được thiết kế để giúp các tàu bị nạn, cũng thuộc Nhóm này.

Các tàu thuyền thuộc nhóm này không được thiết kế để vận chuyển người hoặc hàng hoá. Chúng có thể trang bị thiết bị chuyên dụng, để chữa cháy, bơm, sấy hàng hoá, v.v... Tuy nhiên, thiết kế để vận chuyển người hoặc hàng hoá. Chúng có thể trang bị thiết bị chuyên dụng, để chữa cháy, bơm, sấy hàng hoá, v.v... Tuy nhiên tàu thuyền cứu hoả thì bị loại trừ (**nhóm 89.05**).

89.05 -Tàu đèn hiệu, tàu cứu hỏa, tàu hút nạo vét (tàu cuốc), cần cẩu nổi và tàu thuyền khác mà tính năng di động trên mặt nước chỉ nhằm bổ sung cho chức năng chính của các tàu thuyền này; ụ nổi sửa chữa tàu; dàn khoan hoặc dàn sản xuất nổi hoặc nửa nổi nửa chìm.

8905.10 - Tàu hút nạo vét (tàu cuốc)

8905.20 - Dàn khoan hoặc dàn sản xuất nổi hoặc nửa nổi nửa chìm

8905.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các tàu đèn hiệu, tàu cứu hoả, tàu cuốc, cần cẩu nổi và các tàu thuyền khác mà tính năng di động trên mặt nước chỉ nhằm bổ sung cho chức năng chính của các tàu thuyền này**.

Các tàu thuyền này thường thực hiện chức năng chính tại vị trí cố định. Chúng bao gồm: tàu đèn hiệu, tàu khoan, tàu cứu hoả, tàu cuốc các loại (bằng gầu, bằng hút, v.v...), các tàu trục tàu đắm; các tàu phao cứu đắm; các tàu lặn; các cấu kiện nổi có trang bị máy nâng hoặc thiết bị xếp dỡ (ví dụ cần trục, cần cẩu, băng tải chuyển ngũ cốc, v.v...), và các cấu kiện nổi (pontoon) được thiết kế hoàn toàn để làm nền đặt các máy móc đó.

Các nhà thuyền, tàu giặt và các nhà máy xay nổi đều thuộc nhóm này.

(B) Ụ nổi sửa chữa tàu.

Ụ nổi sửa chữa tàu là loại xưởng nổi dùng để thay thế xưởng chữa tàu trên cạn.

Nói chung, chúng thường có cấu trúc mặt cắt hình chữ U gồm một sàn và các vách ngăn, chúng được trang bị các khoang bơm cho phép chúng nửa nổi nửa chìm giúp tàu thuyền có thể vào để sửa chữa. Trong một số trường hợp, chúng có thể được lai kéo.

Một loại ụ nổi sửa chữa tàu khác cũng hoạt động kiểu tương tự nhưng là loại tự hành và được trang bị thêm động cơ công suất lớn. Chúng được sử dụng để sửa chữa hoặc vận chuyển các xe lội nước hoặc các tàu thuyền khác.

(C) Các dàn khoan hoặc dàn sản xuất, nổi hoặc ngầm.

Chúng thường được thiết kế để phát hiện hoặc khai thác các mỏ dầu hoặc khí tự nhiên ở ngoài khơi. Ngoài các thiết bị cần thiết cho việc khoan hoặc khai thác như tháp khoan, cần cẩu, bơm, những bộ phận để trám xi măng giếng dầu, tháp xi lô, v.v... chúng còn có các chỗ ở cho nhân viên.

Các dàn này, được lai kéo hoặc trong một số trường hợp tự vận hành đến nơi khai thác hoặc nơi sản xuất và đôi khi có thể trôi từ chỗ này đến chỗ khác. Có thể chia thành các nhóm chính sau:

(1) **Dàn tự nâng** gồm, ngoài bản thân dàn làm việc, còn được trang bị các thiết bị (vỏ, thùng, v.v...) cho phép nó nổi trên mặt nước và những cột trụ co duỗi được, hạ xuống chỗ làm việc sao cho chúng trụ trên đáy biển và nâng dàn làm việc cao hơn mặt nước.

(2) **Dàn ngầm** mà cơ cấu hạ tầng ngập dưới nước tại những nơi làm việc với các thùng neo nằm ở đáy biển nhằm bảo đảm độ ổn định cao cho dàn làm việc nằm phía trên

mặt nước. Các thùng (neo) có thể có những thân pít tông hoặc cột trụ thọc sâu ít nhiều vào đáy biển.

(3) **Dàn nửa ngầm**, giống với các dàn ngầm, nhưng khác ở chỗ phần ngầm không trụ trên đáy biển. Khi làm việc, chúng được giữ ở vị trí cố định bằng những đường neo hoặc bằng cách tự cân bằng (đối trọng).

Các dàn cố định dùng vào việc phát hiện hoặc khai thác mỏ dầu hoặc khí tự nhiên ở ngoài khơi, không ở dạng nổi hoặc không ở dạng ngầm đều **bị loại trừ** khỏi nhóm này (**nhóm 84.30**)

Nhóm này cũng **loại trừ** phà (**nhóm 89.01**), các tàu chế biến hải sản (**nhóm 89.02**), tàu rải cáp và các tàu khí tượng (**nhóm 89.06**).

89.06 -Tàu thuyền khác, kể cả tàu chiến và xuồng cứu sinh trừ thuyền dùng mái chèo.

8906.10 - Tàu chiến

8906.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các tàu thuyền không được đề cập cụ thể hơn tại **các nhóm từ 89.01 đến 89.05**.

Nhóm này bao gồm:

(1) Tàu chiến các loại, bao gồm:

(a) Tàu được thiết kế để chiến đấu, trang bị vũ khí tiến công và phòng thủ, có giáp chống đạn (bọc sắt, vách ngăn nước nhiều lớp) hoặc các thiết bị chìm (thiết bị phát hiện mìn chống từ tính). Nói chung, chúng được trang bị các thiết bị dò tìm và nghe ngóng như rađa, thiết bị đo sóng âm, máy dò tìm bằng tia hồng ngoại và các thiết bị làm nhiễu sóng vô tuyến.

Tàu thuộc nhóm này có thể phân biệt với tàu thuyền thương mại nhờ tốc độ và khả năng cơ động lớn hơn, bởi số lượng thuỷ thủ nhiều hơn, téc chứa nhiên liệu lớn hơn và có các hầm đặc biệt để chở và sử dụng đạn dược trên biển.

(b) Một số tàu có cấu tạo đặc biệt, tuy không trang bị vũ khí hoặc không bọc sắt, nhưng được xem là chỉ hoặc chủ yếu sử dụng để chiến đấu, như tàu đổ bộ hoặc các đội tàu hậu cần (chở đạn dược hoặc chở mìn, v.v...), tàu chở quân.

(c) Tàu ngầm.

(2) Tàu thuyền có một số đặc tính của tàu chiến nhưng do các cơ quan công quyền sử dụng (ví dụ hải quan, công an).

(3) Các thuyền cứu hộ treo ở mạn tàu, cũng như đặt ở một số điểm nhất định trên bờ biển và để cứu các tàu bị nạn. Tuy nhiên, các thuyền cứu hộ dùng mái chèo thì thuộc **nhóm 89.03.**

(4) Tàu nghiên cứu khoa học; tàu có phòng thí nghiệm; tàu khí tượng.

5) Tàu chở và thả phao; tàu lắp đặt cáp ngầm dưới biển, ví dụ dùng cho viễn thông.

(6) Các tàu hoa tiêu.

(7) Các tàu phá băng.

(8) Các tàu bệnh viện.

(9) Xà lan chở bùn đã nạo vét...

Nhóm này cũng bao gồm ví dụ như "ống nổi", bộ phận sáng chế có thể gấp được dùng cho việc chuyên chở hàng hóa bằng đường thủy các chất lỏng và hàng hoá khác bao gồm ống mềm được gia cố bằng vải hồ có thể nhận biết bởi hình dạng (thường giống hình trụ nhọn) và các thiết bị gắn theo chúng như thiết bị thăng bằng, móc kéo, và đôi khi là các ống nổi.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Phà (pontoons) (thuyền có boong phẳng dùng để vận chuyển người hoặc hàng hoá) (**nhóm 89.01**)

(b) Phao nổi (pontoons) được thiết kế rõ ràng để sử dụng làm nền đặt các cần cẩu nổi, v.v... (**nhóm 89.05**).

(c) Các phao nổi (pontoons) hình trụ rỗng, dùng để đỡ các cầu tạm, v.v... và các loại mảng (**nhóm 89.07**).

89.07 - Kết cấu nổi khác (ví dụ, bè mảng, thùng chứa chất lỏng, ketxon giếng kín, cầu lên bờ, các loại phao nổi và mốc hiệu).

8907.10 - Bè mảng có thể bơm hơi

8907.90 – Loại khác

Nhóm này bao gồm một số loại cấu kiện nổi **không mang** đặc điểm của tàu thuyền. Chúng thường cố định khi sử dụng và gồm:

(1) Các thùng rỗng hình trụ, dùng để đỡ các cầu tạm, v.v.... Tuy nhiên, các phao nổi (pontoons) mang đặc điểm của tàu thuyền thì bị loại trừ (**nhóm 89.01** hoặc **89.05**).

(2) Thùng nổi dùng để chứa động vật giáp xác hoặc cá.

(3) Thùng nổi sử dụng tại một số cảng để cung cấp nước, dầu... cho tàu thuyền

(4) Két son (coffer-dam) để thi công cầu, v.v...

(5) Các bến tàu nổi.

(6) Các loại phao như phao neo, phao tín hiệu, phao phát sáng hoặc phao chuông.

(7) Đèn hiệu nổi dùng để đánh dấu luồng lạch, báo hiệu các trở ngại trên đường thuỷ, v.v...

(8) Các phao nâng để trục tàu.

(9) Thiết bị chống thuỷ lôi (chống mìn), loại phao này dùng để quét mìn.

(10) Các loại bè mảng kể cả bè mảng nổi hình tròn phồng lên tự động khi tiếp xúc với nước và dùng để chở người đắm tàu.

(11) Các cấu kiện nổi được thiết kế có chức năng như cổng của ụ nổi (dock-gates).

Nhóm này cũng không bao gồm:

(a) Các chuông lặn gồm có một buồng bằng kim loại được thả xuống hoặc kéo lên bằng một thiết bị đặt ngoài (ví dụ, phương tiện nâng); thường được phân loại thuộc **nhóm 84.79**

(b) Dây an toàn và áo phao cứu hộ (được phân loại theo chất liệu cấu thành).

(c) Ván buồm (**nhóm 95.06**).

89.08 - Tàu thuyền và kết cấu nổi khác để phá dỡ.

Nhóm này chỉ bao gồm những tàu thuyền và các cấu kiện nổi khác thuộc các nhóm từ **89.01 đến 89.07**, ở dạng để phá huỷ. Thường đây là những tàu thuyền đã bị hư hỏng, cũ nát, đôi khi đã tháo các thiết bị, máy móc, v.v...

PHẦN XVIII: DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ QUANG HỌC, NHIẾP ẢNH, ĐIỆN ẢNH, ĐO LƯỜNG, KIỂM TRA, CHÍNH XÁC, Y TẾ HOẶC PHẪU THUẬT; ĐỒNG HỒ THỜI GIAN VÀ ĐỒNG HỒ CÁ NHÂN; NHẠC CỤ; CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CHÚNG

Chương 90 : Dụng cụ và thiết bị quang học, nhiếp ảnh, điện ảnh, đo lường, kiểm tra, chính xác, y tế hoặc phẫu thuật; các bộ phận và phụ kiện của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các mặt hàng sử dụng trong máy, thiết bị hoặc cho các mục đích kỹ thuật khác, bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng (nhóm 40.16), bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (nhóm 42.05) hoặc bằng vật liệu dệt (nhóm 59.11);

(b) Băng, đai hoặc các sản phẩm trợ giúp khác bằng vật liệu dệt, có tính đàn hồi được dùng làm dụng cụ để nâng hoặc giữ bộ phận cơ thể (ví dụ, đai nâng dùng cho phụ nữ có thai, băng nâng ngực, băng giữ bụng, băng nẹp khớp hoặc cơ) (Phần XI);

(c) Hàng hóa chịu lửa của nhóm 69.03; đồ gốm sứ dùng trong phòng thí nghiệm, cho ngành hoá chất hoặc các mục đích kỹ thuật khác, thuộc nhóm 69.09;

(d) Gương thủy tinh, chưa gia công quang học, thuộc nhóm 70.09, hoặc gương bằng kim loại cơ bản hoặc gương bằng kim loại quý, không phải là bộ phận quang học (nhóm 83.06 hoặc Chương 71);

(e) Hàng hoá thuộc nhóm 70.07, 70.08, 70.11, 70.14, 70.15 hoặc 70.17;

(f) Các bộ phận có công dụng chung, như đã định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV) hoặc các loại hàng hoá tương tự bằng plastic (Chương 39);

(g) Bơm có gắn các thiết bị đo lường, thuộc nhóm 84.13; máy đếm hoặc máy kiểm tra hoạt động bằng nguyên lý cân, hoặc cân thăng bằng được trình bày riêng biệt (nhóm 84.23); máy nâng hoặc hạ (từ nhóm 84.25 đến 84.28); các loại máy cắt xén giấy hoặc bìa (nhóm 84.41); bộ phận điều chỉnh hoặc dụng cụ lắp trên máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước, thuộc nhóm 84.66, bao gồm các bộ phận có lắp các dụng cụ quang học để đọc thang đo (ví dụ, đầu chia độ "quang học") nhưng thực tế chúng không phải là dụng cụ quang học (ví dụ, kính thiên văn thẳng); máy tính (nhóm 84.70); van hoặc các thiết bị khác thuộc nhóm 84.81; máy và các thiết bị (kể cả các thiết bị dùng để chiếu hoặc vẽ mạch điện lên vật liệu bán dẫn có độ nhạy) thuộc nhóm 84.86;

(h) Đèn pha hoặc đèn rọi loại dùng cho xe đạp hoặc xe có động cơ (nhóm 85.12); đèn điện xách tay thuộc nhóm 85.13; máy ghi âm, máy tái tạo âm thanh hoặc máy ghi lại âm thanh dùng trong điện ảnh (nhóm 85.19); đầu từ ghi âm (nhóm 85.22); camera truyền hình, camera kỹ thuật số và camera ghi hình (nhóm 85.25); thiết bị ra đa, các thiết bị dẫn đường bằng sóng vô tuyến hoặc các thiết bị điều khiển từ xa bằng sóng vô tuyến (nhóm 85.26); đầu nối sợi quang, bó hoặc cáp sợi quang (nhóm 85.36); các

thiết bị điều khiển số thuộc nhóm 85.37; đèn pha gắn kín của nhóm 85.39; cáp sợi quang thuộc nhóm 85.44;

(ij) Đèn pha hoặc đèn rọi thuộc nhóm 94.05;

(k) Các mặt hàng thuộc Chương 95;

(l) Chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tương tự của nhóm 96.20

(m) Dụng cụ đo dung tích, được phân loại theo vật liệu cấu thành chúng; hoặc

(n) Suốt chỉ, ống hoặc các loại lõi tương tự (được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng, ví dụ, nhóm 39.23 hoặc Phần XV).

2.- Theo Chú giải 1 ở trên, các bộ phận và phụ kiện cho các máy, thiết bị, dụng cụ hoặc các mặt hàng của Chương này được phân loại theo các nguyên tắc sau:

(a) Các bộ phận và phụ kiện là hàng hoá thuộc nhóm bất kỳ trong Chương này hoặc Chương 84, 85 hoặc 91 (trừ các nhóm 84.87, 85.48 hoặc 90.33) trong mọi trường hợp được phân loại vào các nhóm riêng của chúng;

(b) Các bộ phận và phụ kiện khác, nếu chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng cho một loại máy, thiết bị hoặc dụng cụ riêng biệt, hoặc với một số loại máy, thiết bị hoặc dụng cụ trong cùng một nhóm (kể cả máy, thiết bị hoặc dụng cụ của nhóm 90.10, 90.13 hoặc 90.31) được phân loại theo máy, thiết bị hoặc dụng cụ cùng loại đó;

(c) Tất cả các bộ phận và phụ kiện khác được phân loại trong nhóm 90.33.

3.- Các quy định trong Chú giải 3 và 4 của Phần XVI cũng áp dụng đối với Chương này.

4.- Nhóm 90.05 không áp dụng cho kính ngắm dùng để lắp vào vũ khí, kính ngắm tiềm vọng để lắp vào tàu ngầm hoặc xe tăng, hoặc kính viễn vọng dùng cho máy, thiết bị, dụng cụ hoặc đồ dùng của Chương này hoặc của Phần XVI; kính ngắm và kính viễn vọng như vậy được phân loại vào nhóm 90.13.

5.- Tuy nhiên, theo Chú giải này, những dụng cụ, thiết bị hoặc máy quang học dùng để đo hoặc kiểm tra, có thể phân loại ở cả 2 nhóm 90.13 và 90.31 thì phải xếp vào nhóm 90.31.

6.- Theo mục đích của nhóm 90.21, thuật ngữ "các dụng cụ chỉnh hình" được hiểu là các dụng cụ dùng để:

- Ngăn ngừa hoặc điều chỉnh một số biến dạng của cơ thể; hoặc
- Trợ giúp hoặc nẹp giữ các bộ phận cơ thể sau khi bị bệnh, phẫu thuật hoặc bị thương.

Các dụng cụ chỉnh hình bao gồm cả giày, dép và các đế đặc biệt bên trong của giày, dép được thiết kế để cố định tình trạng sau khi chỉnh hình, với điều kiện là chúng hoặc (1) được làm theo số đo hoặc (2) được sản xuất hàng loạt, dưới hình thức độc dạng và không theo đôi và được thiết kế để dùng cho cả hai chân.

7.- Nhóm 90.32 chỉ áp dụng với:

(a) Các thiết bị và dụng cụ dùng để điều khiển tự động dòng chảy, mức, áp suất hoặc các biến số khác của chất lỏng hoặc chất khí, hoặc dùng để điều khiển tự động nhiệt độ, cho dù các hoạt động của chúng có hoặc không phụ thuộc vào sự biến đổi của một hiện tượng điện mà hiện tượng điện đó biến đổi theo yếu tố được điều khiển tự động, chúng được thiết kế để điều chỉnh, và duy trì yếu tố này ở một giá trị mong muốn, được thiết lập để chống lại các yếu tố bất thường, thông qua việc định kỳ hoặc thường xuyên đo lường giá trị thực của nó; và

(b) Các thiết bị điều chỉnh tự động các đại lượng điện, và các thiết bị hoặc dụng cụ điều khiển tự động các đại lượng phi điện,mà hoạt động của chúng phụ thuộc vào một hiện tượng điện biến đổi theo yếu tố được điều khiển, chúng được thiết kế để điều chỉnh và duy trì yếu tố này ở một giá trị mong muốn, được thiết lập để chống lại các yếu tố bất thường thông qua việc định kỳ hoặc thường xuyên đo lường giá trị thực của nó.

TỔNG QUÁT

(I) NỘI DUNG VÀ BỐ CỤC CỦA CHƯƠNG

Chương này bao gồm các loại dụng cụ và thiết bị, theo nguyên tắc, được đặc trưng bởi mức độ hoàn thiện và chính xác cao. Hầu hết chúng được sử dụng chủ yếu cho mục đích khoa học (nghiên cứu trong phòng thí nghiệm, phân tích, thiên văn học…), cho công nghiệp hoặc kỹ thuật chuyên ngành (đo lường hoặc kiểm tra, quan sát…) hoặc cho các mục đích y học.

Chương này bao gồm, cụ thể:

(A) Một nhóm có phạm vi lớn, không chỉ gồm các bộ phận quang học đơn giản thuộc các nhóm 90.01 và 90.02, mà còn bao gồm các dụng cụ và thiết bị quang học, từ kính đeo mắt nhóm 90.04 đến các dụng cụ phức tạp hơn sử dụng trong thiên văn, nhiếp ảnh, điện ảnh hoặc quan sát hiển vi.

(B) Những dụng cụ và thiết bị được thiết kế cho một số mục đích sử dụng nhất định (trắc địa học, khí tượng, đồ hoạ, tính toán, ...).

(C) Các dụng cụ và thiết bị dùng trong y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y hoặc cho các mục đích liên quan (chụp X quang, liệu pháp vận động, liệu pháp oxy, khoa chỉnh hình, lắp bộ phận giả, ...)

(D) Những máy móc, dụng cụ và thiết bị dùng để kiểm tra vật liệu.

(E) Dụng cụ và thiết bị phòng thí nghiệm.

(F) Một nhóm có phạm vi lớn bao gồm những dụng cụ và máy móc đo lường, kiểm tra hoặc điều chỉnh tự động, sử dụng hoặc không sử dụng các phương pháp quang học hoặc điện và đặc biệt cả những máy móc, dụng cụ thuộc nhóm 90.32 như định nghĩa ở Chú giải 7 của Chương này.

Một số dụng cụ và thiết bị này được nêu rõ trong một số nhóm như các kính hiển vi quang học phức hợp (nhóm 90.11), kính hiển vi điện tử (nhóm 90.12), các dụng cụ và thiết bị khác thuộc loại này do những mô tả chung tại các nhóm có liên quan đến một ngành khoa học, ngành công nghiệp đặc thù,… (ví dụ, các dụng cụ thiên văn thuộc nhóm 90.05, các dụng cụ và thiết bị dùng để quan trắc thuộc nhóm 90.15, các máy tia X,..., các thiết bị thuộc nhóm 90.22). Chương này cũng bao gồm thiết bị chân không sử dụng trong y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 90.18**).

Có một số ngoại lệ đối với nguyên tắc chung là các dụng cụ và thiết bị thuộc Chương này là những loại có độ chính xác cao. Ví dụ, Chương này cũng bao gồm những kính bảo hộ thông thường (nhóm 90.04), các kính lúp và các kính tiềm vọng không phóng to (nhóm 90.13), các thước chia độ và thước học sinh (nhóm 90.17), các ẩm kế có tính chất trang trí không kể đến độ chính xác của chúng (nhóm 90.25).

Ngoại trừ những loại trừ tại Chú giải 1 Chương này (như vòng đệm và miếng đệm bằng cao su hoặc bằng da, và các màng bằng da dùng trong đồng hồ đo), thiết bị, dụng cụ và các bộ phận của chúng thuộc Chương này có thể bằng bất kỳ vật liệu nào (kể cả kim loại quý hoặc kim loại bọc dát kim loại quý, các đá quý hoặc đá bán quý (đá tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo)).

(II) MÁY MÓC, THIẾT BỊ CHƯA HOÀN CHỈNH HOẶC CHƯA HOÀN THIỆN…

(Xem Quy tắc 2(a))

Với điều kiện máy móc, thiết bị đã có đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện, khi đó máy móc, thiết bị hoặc dụng cụ chưa hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn thiện được phân loại cùng với những sản phẩm đã hoàn chỉnh hoặc hoàn thiện (ví dụ, một máy ảnh hoặc một kính hiển vi không có bộ phận quang học của nó hoặc một thiết bị đo điện được cung cấp không có thiết bị đếm tổng của nó).

(III) BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

(Chú giải 2 của Chương)

Theo Chú giải 1 của Chương này, các bộ phận hoặc phụ tùng được xác định là **chỉ sử dụng hoặc sử dụng chủ yếu** cho máy móc, thiết bịhoặc dụng cụ của Chương này được phân loại cùng với máy móc, thiết bị đó,…

Tuy nhiên, quy tắc này **không áp dụng** với:

(1) Các bộ phận hoặc phụ tùng mà bản thân chúng tạo thành những mặt hàng thuộc nhóm cụ thể của Chương này hay các **Chương 84**, **Chương 85** hoặc **Chương 91** (trừ các **nhóm 84.87**, **85.48** hoặc **90.33**). Ví dụ, bơm chân không cho kính hiển vi điện tử vẫn được phân loại là bơm thuộc **nhóm 84.14**; máy biến điện, nam châm điện, tụ điện, điện trở, rơle, đèn hoặc đèn điện tử... vẫn được phân loại vào **Chương 85**; những bộ phận quang học thuộc **nhóm 90.01** hoặc **90.02**vẫn thuộc các nhóm đã nêu bất kể chúng được sử dụng cho dụng cụ hoặc thiết bị nào; máy đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân luôn được phân loại vào **Chương 91**; máy ảnh thuộc **nhóm 90.06** dù chúng thuộc loại được thiết kế để sử dụng với một dụng cụ khác (hiển vi, stroboscope (tần kế, máy hoạt nghiệm)...).

(2) Các bộ phận hoặc phụ tùng có thể sử dụng cho nhiều loại máy móc, dụng cụ hoặc thiết bị ở các nhóm khác nhau thuộc Chương này đều được phân loại vào **nhóm 90.33**, trừ khi đó là những dụng cụ hoàn chỉnh được nêu trong một nhóm khác (xem đoạn (1) ở trên).

(IV) MÁY MÓC, THIẾT BỊ ĐA CHỨC NĂNG HOẶC TỔ HỢP MÁY MÓC, THIẾT BỊ,..; BỘ PHẬN CHỨC NĂNG

(Chú giải 3 của Chương)

Chú giải 3 nêu rõ các quy định của Chú giải 3 và 4 Phần XVI cũng áp dụng cho Chương này (xem các Phần (VI) và (VII) của Chú giải tổng quát Phần XVI).

Thông thường, máy móc đa chức năng được phân loại theo chức năng chính của máy đó.

Máy móc đa chức năng có thể thực hiện nhiều thao tác khác nhau.

Theo Chú giải 3 Phần XVI khi không thể xác định chức năng chính, và khi không có yêu cầu khác, thì phải áp dụng Quy tắc 3 (c).

Tổ hợp máy móc hoặc thiết bị gồm từ 2 máy móc hoặc thiết bị khác nhau trở lên, được lắp ráp cùng với nhau để tạo thành một tổng thể, lần lượt hoặc đồng thời thực hiện chức năng **riêng lẻ** mà chức năng này bổ trợ và được mô tả ở các nhóm khác nhau của Chương này, thì được phân loại theo chức năng chính của tổ hợp máy móc hoặc thiết bị.

Theo mục đích của các nội dung trên, máy móc hoặc thiết bị khác nhau được **lắp ráp cùng nhau để thành một tổ hợp** khi lắp ráp một máy này vào máy móc khác hoặc gắn một máy này vào một máy khác hoặc gắn trên cùng một nền chung hoặc một khung chung hoặc trong một buồng chứa chung.

Bộ phận lắp ráp của máy móc hoặc thiết bị không được lắp cùng nhau để tạo thành một tổ hợp trừ khi máy móc hoặc thiết bị được thiết kế để gắn cố định với nhau hoặc gắn với một đế, khung, buồng chung.

Điều này **loại trừ** bộ phận lắp ráp mang tính chất tạm thời hoặc không được thường xuyên lắp ráp thành máy móc, thiết bị tổ hợp,...

Đế, khung hoặc buồng chứa có thể được kèm theo bánh để tổ hợp máy móc hoặc thiết bị có thể di chuyển theo yêu cầu khi sử dụng, **với điều kiện** chúng không mang đặc trưng của một sản phẩm (ví dụ, xe cộ) được mô tả cụ thể hơn tại một nhóm khác của Danh mục.

Sàn, đế cứng, tường, vách ngăn, trần,… thậm chí được lắp ghép đặc biệt để chứa máy móc hoặc thiết bị thì không được xem xét như một đế chung kết nối những máy móc hoặc thiết bị đó để tạo thành một tổng thể.

Chú giải 3, Phần XVI **không áp dụng** đối với tổ hợp máy móc hoặc thiết bị thuộc một nhóm cụ thể nào đó.

Chương này bao gồm, như các bộ phận chức năng, dụng cụ hoặc thiết bị điện (bao gồm cả điện tử) tạo thành một hệ thống đo từ xa bằng **kỹ thuật tương tự hay bằng kỹ thuật số**. Những thiết bị chủ yếu đó bao gồm:

(I) Các thiết bị ở đầu truyền:

(i) **Một máy dò chính** (bộ chuyển đổi, máy phát, máy biến đổi điện liên biến số, v.v...) biến đổi một đại lượng nào đó cần phải đo, không phụ thuộc tính chất, thành một tín hiệu số, điện áp hoặc thành một dòng điện.

(ii) **Một thiết bị khuếch đại đo lường, phát và thu tín hiệu cơ bản mà** (nếu cần) có thể nâng dòng điện, điện áp hoặc tín hiệu số lên mức yêu cầu nhờ thiết bị phát bằng xung động hoặc bộ điều biến tần số.

(iii) **Một thiết bị phát xung động hoặc bộ điều biến tần số** truyền tín hiệu tương tự hoặc tín hiệu số đến trạm khác.

(II) Các thiết bị ở đầu nhận:

(i) **Một thiết bị nhận xung động, điều biến tần số hoặc tín hiệu số**: biến đổi thông tin truyền đến thành tín hiệu tương tự hoặc tín hiệu số.

(ii) **Một thiết bị khuếch đại hoặc biến đổi đo lường để**, nếu cần, thì khuyếch đại tín hiệu tương tự hoặc tín hiệu số.

(iii) **Những thiết bị báo hoặc thiết bị ghi** đã định cỡ tuỳ theo đại lượng ban đầu và được gắn thiết bị báo cơ học hoặc biểu thị quang điện tử.

Những hệ thống đo từ xa được ứng dụng chủ yếu trong các đường ống sản xuất dầu, khí đốt, nước và các hệ thống xử lý chất thải và trong các hệ thống quản lý môi trường.

Các thiết bị truyền và thu nhận có dây hoặc vụ tuyến để đo từ xa vẫn được phân loại trong các nhóm tương ứng của chúng (**nhóm 85.17, 85.25**hoặc**85.27** tuỳ trường hợp) **trừ** khi chúng được kết hợp như một thiết bị đơn lẻ với những thiết bị nêu ở mục (I) và (II) trên hoặc nếu cả tổ hợp tạo thành một bộ phận chức năng theo nội dung Chú giải 3 của Chương 90; thiết bị hoàn chỉnh được phân loại trong Chương này.

*

* *

Ngoài các loại trừ được nêu trong nội dung của Chú giải Chi tiết, Chương này **không bao gồm** các sản phẩm sau đây:

(a) Các loại sản phẩm sử dụng trong các máy móc, thiết bị hoặc các ứng dụng kỹ thuật khác làm bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng (**nhóm 40.16**), bằng da thuộc hay da thuộc tổng hợp (**nhóm 42.05**) hoặc bằng vật liệu dệt (**nhóm 59.11)**.

(b) Các bộ phận có công dụng chung, được định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**) hoặc các mặt hàng tương tự bằng plastic (**Chương 39**).

c) Các máy nâng hạ (từ **nhóm 84.25 đến 84.28 và 84.86**); phụ kiện để điều chỉnh thao tác hoặc các công cụ ở các máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước, thuộc **nhóm 84.66**, gồm cả các phụ kiện có đầu đọc quang học dùng để đọc chỉ số cân (ví dụ các đầu phân chia "quang học") nhưng không gồm các bộ phận mà bản thân đã là các thiết bị quang học (ví dụ như các kính thiên văn thắng); các thiết bị ra đa, các máy liên lạc vô tuyến trợ giúp trong hàng hải hoặc các máy vô tuyến điều khiển từ xa (**nhóm 85.26**).

(d) Tàu vũ trụ có trang bị các dụng cụ hoặc thiết bị thuộc Chương này (**nhóm 88.02**).

(e) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao và các sản phẩm khác của **Chương 95,** và các bộ phận, phụ tùng của chúng.

(f) Các dụng cụ đo công suất được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(g) Các cuộn, lõi hoặc các lõi cuốn tương tự (được phân loại theo vật liệu cấu thành, ví dụ trong **nhóm 39.23**hoặc **Phần XV**).

90.01 - Sợi quang và bó sợi quang; cáp sợi quang trừ các loại thuộc nhóm 85.44; vật liệu phân cực dạng tấm và lá; thấu kính (kể cả thấu kính áp tròng), lăng kính, gương và các bộ phận quang học khác, bằng vật liệu bất kỳ, chưa lắp ráp, trừ loại bằng thủy tinh chưa gia công về mặt quang học.

9001.10 - Sợi quang, bó sợi quang và cáp sợi quang
9001.20 - Vật liệu phân cực dạng tấm và lá
9001.30 - Thấu kính áp tròng
9001.40 - Thấu kính thuỷ tinh làm kính đeo mắt
9001.50- Thấu kính bằng vật liệu khác làm kính đeo mắt
9001.90 - Loại khác

Nhóm này gồm:

(A) **Sợi quang học và bó sợi quang học, cũng như cáp sợi quang loại trừ các loại thuộc nhóm 85.44**.

Các sợi quang học được làm bằng những lớp thuỷ tinh đồng tâm hoặc bằng plastic với các chỉ số khúc xạ khác nhau. Loại bằng thuỷ tinh được phủ một lớp plastic rất mỏng, mắt thường không nhìn thấyvàkhiến cho các sợi ít bị gãy hơn. Các sợi quang học thường ở dưới dạng cuộn và có thể có độ dài nhiều cây số. Chúng được dùng để làm các bó sợi quanghọcvà các cáp sợi quang học.

Các bó sợi quang học có thể cứng, trong đó các sợi kết tụ bởi một chất kết dính dọc theo chiều dài của chúng, hoặc chúng được nới lỏng và chỉ được thắt ở đầu nút. Nếu các sợi được xếp một cách liên kết chặt, thì chúng được dùng để chuyển hình ảnh, nhưng nếu ngẫu nhiên bó lại thì chỉ có thể dùng để chuyển ánh sáng để thắp sáng.

Các cáp sợi quang học của nhóm này (có thể gắn với các đầu nối) gồm một vỏ trong đó có xếp một hoặc nhiều bó sợi quang học, những sợi này không có vỏ riêng từng sợi.

Các bó và cáp sợi quang học chủ yếu được sử dụng trong các thiết bị quang học, nhất là trong đèn nội soi thuộc nhóm90.18.

(B) **Các vật liệu phân cực dạng lá và tấm** gồm tấm hoặc lá plastic được chế tạo đặc biệt, hoặc làm bằng các tấm hoặc lá trong đó có một lớp plastic "hoạt tính" được hỗ trợ trên một hoặc hai mặt bằng tấm plastics khác hoặc bằng thủy tinh. Các lá hoặc tấm này được cắt thành hình để tạo ra các bộ phận phân cực được mô tả tại Mục (6) dưới đây.

(C) **Các bộ phận quang học bằng thủy tinh, đã gia công về mặt quang học, chưa lắp ráp vĩnh cửu**. Muốn phân biệt các bộ phận quang học bằng thủy tinh thuộc nhóm này với các bộ phận của **Chương 70**, thì cần xác định xem chúng đã được gia công hay chưa gia công về mặt quang học.

Gia công quang học bằng thủy tinh được thực hiện bởi hai giai đoạn chủ yếu: sản xuất bề mặt cho đến khi đạt được hình dáng cần có (tức là, với độ cong cần thiết, những góc nhị diện...), và đánh bóng bề mặt này. Công việc này bao gồm việc làm mòn các bề mặt bằng sự can thiệp của các chất mài thô, sau đó bằng các hạt càng ngày càng mịn thông qua các hoạt động gia công thô, giữa, làm mịn và đánh bóng. Cuối cùng, trong trường hợp các thấu kính phải đạt được đến đường kính chính xác đòi hỏi bằng sự mài các cạnh, đó là thao tác xén và gọt. Nhóm này chỉ áp dụng cho những bộ phận quang học mà toàn bộ hoặc một phần bề mặt được đánh bóng để mang lại những hiệu quả quang học cần có. Do vậy, nó được áp dụng cho những bộ phận được mài và đánh bóng như đã mô tả ở trên, và cũng áp dụng cho những bộ phận được đánh bóng sau khi đổ khuôn. Nhóm này **không áp dụng** đối với những bộ phận chưa được đánh bóng mới chỉ qua một hoặc hai công đoạn gia công trở lên trước khi được đánh bóng. Những bộ phận như vậy thuộc **Chương 70**.

(D) **Các bộ phận quang học bằng mọi chất liệu trừ thủy tinh, đã hoặc chưa được gia công về mặt quang học, chưa được lắp ráp vĩnh viễn**(ví dụ, các bộ phận bằng thạch anh (trừ, thạch anh nóng chảy), bằng fluorit, bằng plastic hoặc kim loại; các bộ phận quang học ở dạng tinh thể cấy của ôxít magiê hay của halogenua kim loại kiềmhoặc kim loại kiềm thổ).

Các bộ phận quang học được sản xuất theo cách trên để chúng có thể đạt được hiệu ứng quang học cần thiết. Một bộ phận quang học không chỉ đơn thuần cho phép ánh sáng đi qua (ánh sáng rõ nét, tia cực tím hoặc tia hồng ngoại), mà đường đi của ánh sáng còn phải biến đổi bằng một cách nào đó, ví dụ bằng cách bị phản chiếu, được làm mờ dần, được lọc, bị nhiễu xạ, được chuẩn trực,…

Các bộ phận quang học được gắn một khung tạm thời chỉ có một mục đích để bảo vệ khi chuyên chở đều được xem là chưa được lắp ráp.

Căn cứ vào việc áp dụng các tiêu chuẩn đã được xác định trên đây, liên quan đến các bộ phận quang học bằng thủy tinh, nhóm này gồm:

(1) **Lăng kính và thấu kính** (bao gồm cảhỗn hợp lăng kính và thấu kính kết hợp lại bằng xi măng kết dính), mép thô hoặc đã hoàn thiện.

(2) **Tấm và đĩa có mặt phẳng hoặc phẳng song song** (ví dụ, các miếng chèn phẳng hoặc phẳng quang học để kiểm tra tính phẳng của bề mặt).

(3) **Kính đeo mắt y học.** Các loại kính này có thể là mặt không cầu, mặt cầu, mặt cầu-hình trụ, có một tiêu điểm, hai tiêu điểm hoặc nhiều tiêu điểm. Cũng bao gồm ở đây các kính áp tròng.

(4) **Gương được tạo thành bởi nhiều bộ phận quang học**. Chúng được sử dụng trong chế tạo kính viễn vọng, các thiết bị chiếu, kính hiển vi, các dụng cụ y tế, nha khoa, hoặc phẫu thuật, và đôi khi cả gương hậu cho xe cộ.

(5) **Các bộ lọc màu** (ví dụ, cho máy ảnh).

(6) **Các thành phần phân cực** (dùng cho kính hiển vi hoặc các dụng cụ khoa học khác; kính râm; kính dùng để xem phim điện ảnh không gian 3 chiều, v.v...).

(7) **Các mạng nhiễu xạ**, có thể gồm:

(a) Kính đã được mài nhẵn ở độ chính xác cao, trên đó đã vạch những đường song song cách đều nhau và rất sát nhau (cỡ 100 đường trên 1 mm).

(b) Mạng "bản sao" nhiễu xạ gồm một tấm màng mỏng bằng plastic hoặc gelatin, có giá đỡ như tấm kính. Trong màng mỏng này, các nét của màng gốc được đơn giản tái hiện lại bằng in lên màng mỏng.

Các mạng nhiễu xạ được sử dụng theo kiểu lăng kính để nghiên cứu quang phổ.

(8) **Bộ lọc bằng giao thoa**, gồm các màng cực mỏng xếp so le nhau, ví dụ như florua magiê và bạc được đặt xen kẽ và ép giữa hai tấm kính hoặc giữa hai lăng kính thủy tinh tạo với nhau góc 45° (làm thành một khối lập phương). Chúng được dùng làm bộ lọc màu hoặc để tách một chùm tia sáng thành hai thành phần.

(9) **Ảnh bán sắc hoặc tấm in tương tự, thường là hình tròn hoặc hình chữ nhật (bao gồm cả hình vuông), của thủy tinh đã được đánh bóng kỹ** (màn hình gốc cho thuật khắc ảnh chìm hoặc quá trình khắc hình), gồm có:

(i) hai tấm kính được khắc rất tinh vi với đường nét song song đã được làm mờ đục bằng vécni đặc biệt, những tấm này sau đó được dính với nhau sao cho các đường nét đó vuông góc với nhau; hoặc

(ii) một tấm kính đơn trên đó đã khắc những lõm nhỏ, thường có hình vuông, đã được khắc và được làm mờ đục bằng vécni đặc biệt.

Một trong những bộ phận quang học nêu trên (thấu kính, lăng kính, v.v...) có thể đã được nhuộm màu hoặc phủ một màng chống phản xạ bằng criolit, florua canxi hoặc florua magiê, v.v... Điều này không ảnh hưởng tới việc phân loại chúng vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các tinh thể nuôi cấy, không hình thành các bộ phận quang học (thường thuộc **nhóm 38.24**).

(b) Gương thuộc **nhóm 70.09**, nghĩa là gương bằng thủy tinh chưa gia công về mặt quang học. Gương thường, phẳng hoặc cong (ví dụ, gương cạo râu và gương hộp phấn) đều được phân loại vào **nhóm 70.09**.

(c) Các bộ phận quang học bằng thủy tinh thuộc **nhóm 70.14**, nghĩa là những bộ phận chưa gia công về mặt quang học, thường được đúc (xem Chú giải nhóm 70.14).

(d) Thủy tinh thuộc **nhóm 70.15**, chưa gia công về mặt quang học (ví dụ, phôi của kính áp tròng hoặc kính mắt y tế, kính bảo hộ, kính bảo vệ các mặt đồng hồ dụng cụ đo, v.v...).

(e) Gương, không phải là phần cấu thành các bộ phận quang học, bằng kim loại quý (**Chương 71**), hoặc bằng kim loại cơ bản (**nhóm 83.06**).

(f) Đầu nối cho sợi quang học, bó hoặc cáp sợi quang học (**nhóm 85.36**).

(g) Cáp sợi quang được làm từ những sợi đơn có vỏ bọc (**nhóm 85.44**).

90.02 - Thấu kính, lăng kính, gương và các bộ phận quang học khác, bằng vật liệu bất kỳ, đã lắp ráp, là các bộ phận hoặc phụ kiện để lắp ráp cho các dụng cụ hoặc thiết bị, trừ loại làm bằng thuỷ tinh chưa được gia công quang học.

- Vật kính:

9002.11 - - Dùng cho camera, máy chiếu hoặc máy phóng to hoặc máy thu nhỏ ảnh

9002.19 - - Loại khác

9002.20 - Kính lọc ánh sáng

9002.90 - Loại khác

Trừ thấu kính để chữa bệnh về mắt (khi đã lắp ráp tạo ra kính mắt, kính cầm tay hoặc các mặt hàng tương tự thuộc **nhóm 90.04**), nhóm này bao gồm những mặt hàng ở các Mục (B), (C) và (D) thuộc Chú giải Chi tiết nhóm 90.01, nhưng đã lắp ráp cố định (nghĩa là đã được đóng vào một giá đỡ hoặc khung,…), thích hợp để lắp vào thiết bị hoặc dụng cụ. Những mặt hàng thuộc nhóm này là những mặt hàng được thiết kế chủ yếu để gắn vào các bộ phận khác nhằm tạo ra một dụng cụ nhất định hoặc bộ phận của một dụng cụ. Nhóm này **không bao gồm** bộ phận quang học đã được tạo khung mà bản thân chúng đã hình thành các dụng cụ riêng biệt, ví dụ, kính lúp cầm tay (**nhóm 90.13**), và gương dùng trong y tế hoặc nha khoa (**nhóm 90.18**).

Theo những điều kiện trên, nhóm này bao gồm:

(1) Các vật kính, thấu kính bổ sung, các bộ lọc màu, các ống ngắm, v.v... dùng cho máy ảnh hoặc máy quay phim hoặc máy chiếu.

(2) Các bộ lọc phân cực cho kính hiển vi hay các phân cực kế.

(3) Các thị kính và vật kính (kể cả kính phân cực) cho dụng cụ thiên văn, ống nhòm hoặc kính viễn vọng khúc xạ, kính hiển vi, v.v...

(4) Các lăng kính đã lắp ráp, dùng cho thiết bị hoặc dụng cụphân tích lý học hoặc hoá học (phân cực kế, v.v...).

(5) Các gương đã lắp ráp cho kính thiên văn, máy chiếu, kính hiển vi, dụng cụ y tế hoặc phẫu thuật, v.v...

(6) Các bộ phận quang học (thấu kính và lăng kính) cho hải đăng hoặc đèn hiệu, lắp trên panen hoặc khung hình trống.

(7) Các thấu kính có khung được xác định rõ ràng là phụ kiện của bàn quang học.

(8) Các ảnh bán sắchoặc tấm in tương tự, đã lắp ráp.

Trong một dụng cụ quang học, vật kính là hệ thống thấu kính hướng về phía đồ vật, cho hình ảnh của đồ vật này. Vật kính có thể gồm một thấu kính nhưng thường thì gồm một tập hợp những thấu kính đặt trong cùng một khung.

Thị kính là hệ thống quang học (đặt ở trước mắt) và qua đó, người ta có thể quan sát một hình ảnh phóng to.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các bộ phận quang học được gắn một khung tạm thời chỉ có một mục đích để bảo vệ khi chuyên chở (**nhóm 90.01**).

(b) Gương bằng thủy tinh đã được đóng khung, đã gia công quang học, không phù hợp để lắp vào các thiết bị hoặc dụng cụ (ví dụ, một số gương hậu, gương để xem xét ống khói, xem xét các kênh dẫn, và gương đặc biệt để quan sát luồng gió) (**nhóm 90.13**).

(c) Các bộ thấu kính đựng trong hộp dùng để lắp vào gọng đặc biệt dùng trong việc kiểm tra thị lực (được các bác sĩ nhãn khoa sử dụng) (**nhóm 90.18**).

90.03 - Khung và gọng cho kính đeo, kính bảo hộ hoặc các loại tương tự, và các bộ phận của chúng.

- Khung và gọng:

9003.11 - - Bằng plastic

9003.19 - - Bằng vật liệu khác

9003.90 - - Các bộ phận

Nhóm này bao gồm khung, gọng và bộ phận của chúng dành chokính mắt hoặc các mặt hàng khác thuộc nhóm 90.04 (xem Chú giải Chi tiết của nhóm đó). Các mặt hàng này thường bằng kim loại cơ bản, bằng kim loại quý, bằng kim loại dát hoặc phủ kim loại quý, bằng plastic, bằng đồi mồi hoặc xà cừ. Chúng cũng có thể bằng da, cao su hoặc vải dệt, ví dụ như gọng kính bảo hộ.

Bộ phận của gọng kính bao gồm các càng kính và cốt càng kính, các bản lề hoặc khớp nối, các vành mắt kính, cầu, miếng lót mũi, các thiết bị làm lò xo cho kính kẹp mũi, các cán của kính cầm tay, v.v...

Đinh vít, sợi xích bộ (không có thiết bị móc) và lò xo bằng kim loại cơ bản**không** được xem là bộ phận của gọng kính nhưng thuộc các nhóm tương ứng của chúng (xem Chú giải 1(f) của Chương này).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các gọng kính và bộ phận của gọng kính, đôi khi cũng gọi là "kính mắt" nhưng không thuộc nhóm 90.04, ví dụ, kính đặc biệt do các bác sĩ nhãn khoa dùng để kiểm tra thị giác (**nhóm 90.18**).

90.04 - Kính đeo, kính bảo hộ và các loại tương tự, kính thuốc, kính bảo vệ mắt hoặc loại khác.

9004.10 - Kính râm

9004.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những sản phẩm (thường gồm một gọng kính có gắn các thấu kính hoặc những tấm chắn bằng thủy tinh hay bằng chất liệu khác), dùng để đặt ở phía trước của mắt, thường để hiệu chỉnh một số khuyết tật của thị giác, hoặc để bảo vệ chống bụi bặm, khói, khí, v.v... hoặc để tránh chói nắng; nhóm này cũng bao gồm kính để xem ảnh nổi (ba chiều).

Các kính mắt, kính kẹp mũi, kính cầm tay, kính một mắt, v.v... dùng với mục đích hiệu chỉnh tầm nhìn, thường gồm các mắt kính đã gia công về mặt quang học.

Các kính bảo hộ và các kính an toàn đều thường gồm những đĩa dẹt hoặc khum, bằng thủy tinh thông thường (đã hoặc chưa gia công quang học, hoặc nhuộm màu), bằng thủy tinh an toàn, bằng plastic (poly(methyl methacrylate) polystyrene, v.v...), bằng mica, hoặc bằng kim loại (lưới hoặc tấm đục rãnh). Các mặt hàng này gồm kính râm, kính sử dụng để leo núi hoặc chơi thể thao mùa đông, kính bảo hộ cho phi công, lái xe ôtô, xe mô tô, nhà hoá học, thợ hàn, thợ đúc, thợ đổ khuôn, thợ máy phun cát, thợ vận hành máy móc,thợ điện, công nhân sửa đường, thợ khai thác đá...

Nhóm này cũng bao gồm kính bảo hộ đeo dưới nước; kính có thể tháo được (ví dụ kính râm) để lắp vào kính khác (thường là kính thuốc) và được sử dụng như là bộ lọc bảo vệ hoặc trong một số trường hợp có vai trò như kính thuốc bổ sung; kính phân cực được lắp thấukính bằng plastic để xem phim ba chiều (có hoặc không có gọng bằng bìa).

BỘ PHẬN

Các gọng và khung kính, và bộ phận của chúng dành cho kính đeo mắthoặc các sản phẩm tương tự đều được phân loại vào **nhóm 90.03**. Các thị kính, bằng thủy tinh thuộc **nhóm 90.01** nếu chúng đã được gia công về mặt quang học, hoặc thuộc **nhóm 70.15** khi chưa được gia công về mặt quang học; còn đối với thị kính mà bằng các chất liệu khác với thủy tinh thì thuộc **nhóm 90.01** nếu tạo thành bộ phận quang học; nếu không chúng được phân loại vào nhóm này.

*

* *

Do nhóm này **chỉ** bao gồm các mặt hàng kính mắt, được thiết kế để đeo mắt, nhóm này **không bao gồm** những sản phẩm được thiết kế để che phủ hoặc bảo vệ phần lớn khuôn mặt (ví dụ, các tấm chắn cầm tay của thợ hàn, các tấm chắn và tấm che mắt cho người đi mô tô, các mặt nạ để lặn dưới nước).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Thấu kính áp tròng, thuộc **nhóm 90.01**.

(b) Ống nhòm dùng trong rạp hát hoặc ống nhòm theo dõi các cuộc đua, và các sản phẩm tương tự, được lắp với khung kính (**nhóm 90.05).**

(c) Kính mắt trong đồ chơi (**nhóm 95.03**).

(d) Các kính mắt dùng cho lễ hội hóa trang (**nhóm 95.05**).

90.05 - Ống nhòm loại hai mắt, ống nhòm đơn, kính viễn vọng quang học khác, và khung giá của các loại trên; các dụng cụ thiên văn khác và khung giá của chúng, trừ các dụng cụ dùng cho thiên văn học vô tuyến..

9005.10 - Ống nhòm loại hai mắt

9005.80 - Dụng cụ khác

9005.90 - Bộ phận và phụ kiện (kể cả khung giá)

Nhóm này bao gồm:

(1) **Ống nhòm loại hai mắt**, như ống nhòm dùng trong nhà hát, ống nhòm dùng khi đi du lịch hoặc săn bắn, ống nhòm quân sự (kể cả kính dùng ban đêm và ống nhòm viễn vọng đặc biệt) và ống nhòm được thiết kế ở dạng kính đeo mắt.

(2) **Kính viễn vọng** dùng trong săn bắn, du lịch, đi biển, ở trường bắn, ở các nơi nghỉ dưỡng (dùng để quan sát phong cảnh hoặc bầu trời) v.v... Chúng có thể là loại chỉ trong một khối (loại bỏ túi hoặc loại khác) hoặc có các ống tiếp trượt theo rãnh để lấy tiêu điểm; chúng có thể được thiết kế để đặt trên một chân đế. Một số kính viễn vọng có thể bao gồm một thiết bị để chúng có thể sử dụng được chỉ sau khi đã nhét vào đó một đồng tiền xu.

(3) **Các kính thiên văn**. Khác với kính viễn vọng phản xạ, mà vật kính là một gương, các kính thiên văn khúc xạ dùng một hệ thống thấu kính làm vật kính, mà một số thấu kính có thể có đường kính rộng. Loại này không có gắn thị kính lật hình do thiết bị này làm tiêu hao độ sáng.

Nhóm này bao gồm các kính viễn vọng khúc xạ được thiết kế hoặc để quan sát bằng mắt, hoặc để quan sát chụp ảnh, hoặc cho cả hai mục đích. Khi có máy ảnh là bộ phận không thể thiếu của kính thiên văn, thì tập hợp đó được phân loại vào nhóm này; tuy nhiên, các máy ảnh mà không là bộ phận không thể thiếu của kính thiên văn thì phân loại vào **nhóm 90.06**.

(4) **Kính viễn vọng phản xạ**. Là những dụng cụ có mục đích chủ yếu dùng trong thiên văn. Vật kính, bộ phận tạo nên hình ảnh đầu tiên, bao gồm một gương parabol lõm, có đường kính tương đối lớn; bề mặt phản chiếu được mạ bạc hoặc phủ nhôm.

Các kính viễn vọng phản xạ thường được thiết kế để lắp ráp vào chân đế, thường là những chân đế có kết cấu lớn với những thiết bị quan trọng kèm theo. Khi chúng có thêm máy ảnh làm bộ phận không tách rời của kính viễn vọng thì tập hợp này được phân loại vào nhóm này. Tuy nhiên, các máy ảnh mà không là bộ phận không tách rời của kính viễn vọng thì phân loại vào **nhóm 90.06**.

Nhóm này bao gồm kính viễn vọng phản xạ Schmidt, còn gọi là máy ảnh Schmidt. Nó chỉ sử dụng trong thiên văn để quan sát chụp ảnh. Thiết bị này sử dụng một gương hình cầu và một tấm điều chỉnh đặt song song với gương ở tâm. Hình ảnh được thu nhận ở tiêu điểm trên một phim lồi.

(5) **Các kính viễn vọng điện tử**, được lắp với những bộ ống tăng bội hình ảnh hoặc những ống biến đổi hình ảnh. Trong loại kính viễn vọng này, năng lượng ánh sáng tới được sử dụng để giải phóng những điện tử từ bề mặt quang điện nơi mà thị kính đã được đặt. Các điện tử có thể, hoặc được nhân lên và đo để xác định số lượng ánh sáng tiếp nhận ban đầu bởi kính viễn vọng, hoặc được hội tụ (ví dụ, bởi một thấu kính từ tính) nhằm tạo hình ảnh trên tấm ảnh hoặc trên màn huỳnh quang.

(6) **Máy đo vận động**, là những dụng cụ dùng để quan sát việc đi qua biểu kiến (do sự quay vòng của quả đất) của những thiên thể bên trên kinh tuyến của nơi quan sát. Loại máy này chủ yếu gồm có một kính viễn vọng đặt trên một trục nằm ngang hướng từ đông sang tây và, do đó, có khả năng chuyển động trong mặt phẳng của kinh tuyến.

(7) **Kính viễn vọng xích đạo** là thuật ngữ chỉ các loại kính đặt trên chân xích đạo cho phép kính này chuyển động quanh một trục song song với trục của quả đất (trục địa cực) và quanh một trục khác thẳng đứng với trục trước (trục độ lệch).

(8) **Kính thiên đỉnh**, là những kính lắp để quay xung quanh một trục thẳng đứng và một trục nằm ngang.

(9) **Kính phương vị hoặc vòng phương vị**, là những kính quay quanh một trục nằm ngang trong khi khung của nó lại quay quanh một trục thẳng đứng. Các dụng cụ này được sử dụng để đo đồng thời cả độ cao lẫn phương vị. Máy kinh vĩ được thiết kế theo cùng một nguyên lý, nhưng cỡ nhỏ hơn, được dùng trong trắc địa **bị loại trừ** (**nhóm 90.15**).

(10) **Kính thiên văn**, là những thiết bị để tạo thuận lợi cho quan sát thiên văn, nhất là bằng cách phản chiếu lại một phần nhất định của bầu trời trong một dụng cụ cố định, nằm ngang hoặc thẳng đứng (kính viễn vọng, phổ ký mặt trời). Các kính thiên văn chủ yếu gồm hai gương phẳng, mà một trong hai gương được điều khiển bởi sự chuyển động của bộ máy đồng hồ và quay một vòng đầy đủ trong 48 giờ.

Các kính định vị mặt trời và các kính định tính dùng trong thiên văn là hình thức đặc biệt của kính thiên văn. Cũng có những kính định vị mặt trời dùng trong trắc địa **bị loại trừ** (**nhóm 90.15**).

(11) **Các phổ ký mặt trời và các kính quang phổ mặt trời**, là những dụng cụ sử dụng để nghiên cứu mặt trời. Các phổ ký mặt trời dùng để chụp ảnh mặt trời bằng cách sử dụng ánh sáng với bước sóng bất kỳ nào của phổ. Thiết bị này gồm có một kính quang phổ mà thị kính được thay bằng một khe chỉ để lọt qua ánh sáng của một bước sóng nhất định, ánh sáng được ghi lại trên một phim kính chụp ảnh. Kính quang phổ mặt trời cũng dựa trên cùng nguyên lý, nhưng nó có một rãnh dao động nhanh cho phép nhìn trực tiếp mặt trời bằng mặt thường; người ta cũng đạt được những kết quả tương tự bằng việc sử dụng một lăng kính quay được bằng thủy tinh có rãnh cố định.

(12) **Các nhật kế**, là những dụng cụ gồm một kính viễn vọng mà vật kính được chia đôi theo bán kính, có thể di chuyển được; dùng để đo đường kính biểu kiến của mặt trời, cũng như khoảng cách biểu kiến giữa hai thiên thể.

(13) **Các nhật họa ký và dụng cụ tương tự**, được thiết kế để có thể quan sát ánh hào quang của mặt trời, không phải là ánh hào quang của nhật thực toàn phần.

Nhóm này cũng bao gồm những kính viễn vọng, kính thiên văn **và cụ thể hơn là các ống nhòm**, dùng tia hồng ngoại và kết hợp với các ống chuyển đổi hình ảnh để biến đổi hình ảnh tia hồng ngoại phóng to thành hình ảnh mắt thường có thể nhìn thấy được; các dụng cụ tia hồng ngoại này được dùng vào ban đêm, đặc biệt được dùng cho lực lượng vũ trang. Cũng thuộc nhóm này là các kính viễn vọng, ống nhòm và các thiết bị tương tự sử dụng bộ khuyếch đại ánh sáng (thường được gọi là thiết bị khuyếch đại hình ảnh) để tăng độ sáng của hình ảnh có mức độ dưới mức nhìn được tới một mức độ có thể nhìn được.

Tuy nhiên, theo Chú giải 4 của Chương này, nhóm này **không bao gồm** các kính ngắm của vũ khí, các kính tiềm vọng dùng cho tàu ngầm hoặc xe tăng, cũng như kính viễn vọng cho máy móc, thiết bị hoặc dụng cụ của Chương này (ví dụ,kính viễn vọng có trongmáy kinh vĩ, dụng cụ đo cân bằng, dụng cụ trắc địa khác) hoặc của Phần XVI (**nhóm 90.13**).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng gồm các bộ phận và phụ kiện của các mặt hàng thuộc nhóm này. Trong số này, có thể kể đến các khung, lồng, ống, giá đỡ; các vi kế vạch dùng ở các kính xích đạo để đo đường kính các hành tinh (các thiết bị này bao gồm một đĩa chia độ được gắn trên thị kính của kính và khớp với hai dây cố định và một dây di động); các thiết bị Gerrish có động cơ để làm chuyển động các thiết bị thiên văn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các phần công trình bên trên dùng để lắp đặt dụng cụ hoặc tạo thuận lợi để tiếp cận các dụng cụ đó (các vòm, sàn, bàn điều khiển, v.v...) được phân loại trong các nhóm thích hợp của nó (ví dụ, trong **Phần XV**).

(b) Các bộ phận quang họcnhư gương, thấu kính và lăng kính ở dạng riêng lẻ (**nhóm 90.01**hoặc**90.02** tuỳ trường hợp).

(c) Các kính hiển vi thiên thực, dùng trong thiên văn học để phát hiện những ngôi sao mới bằng so sánh các tấm ảnh bầu trời (**nhóm 90.11**).

(d) Thiết bị ngắm qua cửa (**nhóm 90.13**).

(e) Các dụng cụ (ví dụ kính lục phân) dùng để xác định một vị trí trên mặt đất so với các tinh thể vũ trụ (**nhóm 90.14**).

(f) Các vi quang kế hoặc các vi tỷ trọng kế dùng trong nghiên cứu các ảnh phổ (**nhóm 90.27**).

(g) Các đồng hồ thiên văn (**Chương 91**).

90.06 -Máy ảnh (trừ máy quay phim); thiết bị đèn chớp và đèn flash máy ảnh trừ đèn phóng điện thuộc nhóm 85.39..

9006.30 -Máy ảnh được thiết kế đặc biệt để dùng dưới nước, để thám không (aerial survey) hoặc dùng trong y tế hoặc trong phẫu thuật nội tạng; máy ảnh đối chiếu dùng cho ngành pháp y hoặc khoa học hình sự

9006.40 - Máy chụp lấy ảnh ngay

- Máy ảnh loại khác:

9006.51 - - Có bộ ngắm qua thấu kính (kính phản chiếu đơn (SLR)), sử dụng phim cuộn khổ rộng không quá 35 mm

9006.52 - - Loại khác, sử dụng phim cuộn khổ rộng dưới 35 mm

9006.53 - - Loại khác, sử dụng phim cuộn khổ rộng 35 mm

9006.59 - - Loại khác

- Thiết bị đèn chớp và đèn flash máy ảnh:

9006.61 - - Thiết bị đèn flash loại dùng đèn phóng điện ("điện tử")

9006.69 - - Loại khác

- Bộ phận và phụ kiện:

9006.91 - - Sử dụng cho máy ảnh

9006.99 - - Loại khác

(I) MÁY ẢNH (TRỪ MÁY QUAY PHIM)

Nhóm này bao gồm các loại máy ảnh (**trừ** máy quay phim) sử dụng theo các mục đích chuyên nghiệp hoặc nghiệp dư, các máy này có thể có hay không các bộ phận quang học (vật kính, ống ngắm, v.v...). Máy ảnh là những máy mà trong đó sự phơi sáng củaphim được tráng nền chất hóa học (như hợp chất halogenua bạc), tấm kẽm hoặc giấy tới hình ảnh hoặc ánh sáng từ hệ thống quang học của máy ảnh, đã tạo ra sự thay đổi hóa học trên phim, tấm kẽm hoặc giấy. Công đoạn tiếp theo là để tạo ra hình ảnh có thể nhìn thấy được.

Máy ảnh có rất nhiều loại khác nhau, nhưng kiểu cổ điển gồm chủ yếu một buồng tối, một thấu kính, một màn chập, một cửa điều sáng, một giá đỡ tấm kẽm hoặcphim và một kính ngắm. Sự khác nhau của những đặc tính cơ bản nàytạo nên các loại máy ảnh khác nhau, như:

(A) **Máy ảnh dạng hộp**; là loại đơn giản nhất.

(B) **Máy ảnh có hộp xếp nếp**, sử dụng trong các phòng chụp ảnh hoặc dùng để chụp nghiệp dư.

(C) **Các máy ảnh phản xạ**. Đa số trong các máy này, hình ảnh mà thấu kính tiếp nhận được phản chiếu lại từ một cái gương tới phía ống ngắm nhờ một lăng kính đặc biệt (ống kính phản xạ đơn). Một số máy khác (kiểu phản xạ ống kính đúp) thuộc kiểu này có thêm một thấu kính thứ hai, từ thấu kính này, hình ảnh được phản chiếu từ thấu kính lên một màn ở phần trên của máy.

(D) **Các máy ảnh bỏ túi** thường dùng phim cuộn; tuy nhiên, một số loại dùng các đĩa.

Máy ảnh loại này cũng có thể tích hợp một hệ thống lấy tiêu cự tự động, một động cơ kéo dùng để cuốn phim, một đèn flash cố địnhvà màn hình tinh thể lỏng, tất cả bộ phận đó có thể được điều khiển bởi một bộ chíp vi xử lý.

Các máy thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Các máy chụp ảnh ba chiều**, có hai thấu kính giống nhau và một cửa chập cho phép chụp đồng thời hai hình ảnh nhìn nổi.

(2) **Các máy chụp ảnh toàn cảnh**, dùng để chụp ảnh cảnh tầm rộng hoặc một hàng dài đông người. Máy quay theo một tốc độ đều quanh một trục thẳng đứng, việc phơi sáng được thực hiện qua một khe dọc chuyển động ngang qua tấm kẽm hoặc phim.

(3) **Các máy ảnh ghi**. Các máy này thường không có cửa chập mà phim di chuyển liên tục sau thấu kính. Các máy này thường dùng để kết hợp với các thiết bị khác (ví dụ, những máy hiện sóng tia catốt) nhằm ghi lại những hiện tượng nhất thời và cực nhanh.

(4) **Các máy ảnh rửa và in ngay (loại xách tay hoặc cố định) trong đó việc xử lý được thực hiện tự động sau phơi sáng** cho phép có ảnh trong thời gian rất ngắn. Loại máy ảnh trong tủ hộp chụp ảnh lấy ngay được hoạt động bằng đồng xu, thẻ bài hoặc thẻ từ được phân loại ở nhóm này và không phải thuộc nhóm 84.76.

(5) **Các máy ảnh với thấu kính** góc rộng bao phủ một vùng rất rộng. Việc sử dụng những thấu kính đặc biệt, cho phép có quang cảnh của đường chân trời. Máy ảnh với góc nhìn rộng xoay ống kính trong khi mở màn chập để ánh sáng vào.

(6) **Máy ảnh "rác",** hay còn gọi là "máy ảnh sử dụng một lần", thường được lắp phim trước và phim này thườngkhông thay được sau khi đã sử dụng.

(7) **Máy ảnh chuyên để ngắm**. Loại máy này gồm một ống đèn xếp linh hoạt được gắn vào mặt trước và mặt sau và những tấm này có thể xoay trên một bệ cứng. Tấm phía trước giữ ống kính gắn chặt vào một bảng và tấm sau đựng thiết bị đựng phim. Ống đèn xếp máy ảnh kết nối bảng ống kính với thiết bị đựng phim và cho phép chúng di chuyển tự do với các bộ phận khác.

(8) **Các máy ảnh có hộp không thấm nước** để chụp ảnh dưới nước.

(9) **Các máy ảnh mở tự động** (có khả năng mở màn chập tự động) được điều khiển bởi một máy đồng hồ, cho phép chụp một loạt ảnh trong những quãng thời gian đều nhau. Loại này bao gồm các máy ảnh được thiết kế để chụp ảnh các vật thể một cách bí mật, do có một tế bào quang điện đặt trong mỗi màn chập tự động, và một số có hình dạng của đồng hồ đeo tay nhỏ.

(10) **Các máy ảnh chụp trên không**, được thiết kế để ghi những hình ảnh liên tiếp với quãng thời gian nhất định để có thể bao trùm một diện tích lãnh thổ nhất định bằng những hình ảnh trùng nhau. Phần lớn các máy này có nhiều thấu kính để chụp ảnh chiều thẳng đứng cũng như chiều nghiêng. Nhóm này bao gồm các máy trắc lượng chụp ảnh trên không.

(11) **Các máy chụp ảnh mặt đất** gồm hai máy chụp ảnh nối liền nhau và gắn cố định vào một giá ba chân, chụp ảnh cùng một lúc. Các máy ảnh này được sử dụng chủ yếu trong nghiên cứu khảo cổ học, bảo tồn các công trình hoặc khi có tai nạn giao thông.

(12) **Các máy ảnh đối chiếu dùng trong mục đích pháp y hoặc tội phạm**. Với máy ảnh này có thể chụp đồng thời hai vật thể và những hình ảnh được so sánh (chúng được sử dụng để xác minh dấu vân tay, kiểm tra giấy tờ giả mạo, v.v...).

(13) **Các máy ảnh dùng trong y tế hoặc phẫu thuật**, ví dụ máy đưa vào dạ dày để kiểm tra và chẩn đoán.

Nhóm này không bao gồm máy quay camera được sử dụng trong những mục đích trên (**nhóm 85.25**).

(14) **Các máy ảnh dùng chụp hiển vi**.

(15) **Các máy ảnh dùng để sao tài liệu**, (thư từ, biên lai, séc, hối phiếu, phiếu đặt hàng, v.v....) bao gồm tài liệu ghi trên vi phim, vi thẻ, vi khổ khác hoặc trên giấy phủ chất nhạy.

(16) **Máy chụp laser để tạo ra hình ảnh "tấm mạch in" ẩn trên phim nhạy, thường từ các định dạng số** (thường được sử dụng để sản xuất các tấm mạch in) **bằng các tia laser**. Thiết bị này bao gồm bàn phím, một màn hình (ống tia âm cực), bộ xử lý hình ảnh quét và một bộ tái tạo hình ảnh.

(17) **Các máy ảnh dùng trong sắp chữ hoặc chuẩn bị khuôn in hoặc trục in**, bằng phương thức chụp ảnh. Những máy này có thể có kích thước lớn và thường có cấu trúc khá khác biệt với các máy ảnh kiểu đã được nêu ở trên. Nhóm này gồm có:

(i) Máy ảnh xử lý ngang và xử lý dọc, máy chụp hình ba màu, v.v...

(ii) Máy ảnh sao chụp các khối chữ in nổiđược sắp xếp bằng tay hoặc bằng máy.

(iii)Máy để chọn lọc màu cơ bản trong các tranh ảnh minh hoạ (ảnh, phim dương bản, v.v...) chủ yếu gồm một thiết bị quang học và một máy tính điện tửđược thiết kế để tạo ra các phim âm bản đã được chiếu và sửa qua phương thức chụp ảnh, sẽ được sử dụng để chuẩn bị khuôn in.

(iv) Máy chụp laser để tạo ra hình ảnh ẩn trên phim nhạy, thường từ định dạng số (ví dụ, hình ảnh phim đèn chiếu màu, được sử dụng để tái tạo các ảnh số với các tác động liên tục về sắc tố) bằng các tia laser. Để tái tạo hình ảnh, các màu cơ bản (như màu lục lam,

màu đỏ tươi, màu vàng) được chọn đầu tiên, ngay lúc đó,từng màu được chuyển thành dữ liệu đã được quét bởi máy xử lý dữ liệu tự động hoặc máy quét hình ảnh. Máy quét hình ảnh có thể được ghép vào máy chụp laser.

Các máy để chuẩn bị khuôn in hoặc trục in dùng phương pháp sao chụp hoặc nhiệt sao không thuộc nhóm này, mà thuộc **nhóm 84.43**. Các máy thu nhỏ hay phóng to thuộc **nhóm 90.08**.

(II) THIẾT BỊ ĐÈN CHỚP VÀ ĐÈN FLASH MÁY ẢNH

Nhóm này bao gồm thiết bị đèn chớp và đèn flash máy ảnh sử dụng cho mục đích chụp ảnh chuyên nghiệp hoặc không chuyên, trong các phòng thí nghiệm nhiếp ảnh hoặc trong khắc ảnh.

Các máy móc và thiết bị tạo ra ánh chớpsáng, trong thời gian rất ngắn (flash) và được phân biệt với các loại máy dùng ánh sáng thường để chụp ảnh thuộc **nhóm 94.05**.

Ánh chớp trong nhiếp ảnh có được nhờ các máy móc thiết bị đánh lửa bằng điện hoặc bằng cơ, hoặc đèn phóng điện (xem Chú giải chi tiết của nhóm 85.39).

Trong số này bao gồm:

(1) **Đèn flash máy ảnh dạng rời.**

Trong loại đèn này, ánh sáng được tạo ra bằng một phản ứng hoá học mồi bởi một dòng điện. Các đèn này chỉ dùng được một lần. Nó gồm có một bóng đèn chứa chất hoạt tính và thiết bị đốt (~~hoặc~~ dây tóc hoặc điện cực).

Những loại đèn thông dụng nhất là:

(i) Đèn có khí oxy, chứa một dây hay một dải mỏng, ví dụ bằng nhôm, ziriconi, hợp kim nhôm - magiê hoặc hợp kim nhôm - ziriconi.

(ii) Đèn đổ đầy chất nhão, gồm một hoặc nhiều bột kim loại (ví dụ, ziriconi) trộn với một tác nhân oxy hoá, gắn với mỗi điện cực.

(2) **Các đèn hộp - chớp.**

Các thiết bị hình lập phương này chứa 4 đèn và 4 phản chiếu. Mỗi bóng đèn được kích hoạt mồi bằng điện, hoặc bằng cơ do sự va đập bởi một chất gây cháy.

(3) **Đèn chiếu để chụp ảnh chạy bằng pin.**

Đèn này được lắp một pin điện và được trang bị một đèn hay hộp chớp bằng điện, đèn được vận hành bởi một máy đồng bộ gắn với cửa chập của máy ảnh.

Các máy móc thiết bị dùng đèn phóng điện có cấu trúc phức tạp hơn. Dù là liền khối hay nhiều bộ phận, thiết bị này thường gồm:

(A) Một thiết bị phát điện, pin hoặc bộ tích điện; hoạt động theo nguyên tắc tích điện và phóng điện của một tụ điện và thường được điều khiển bằng một thiết bị đồng bộ gắn với cửa chập máy ảnh. Một số loại máy ảnh có thể tạo ra sự khác nhau về cường độ và thời lượng của chớp.

(B) Đèn phóng điện có giá đỡ và bộ phận phản chiếu.

(C) Đèn điều khiển (control lamp).

(D) Một phích điện để nối các đèn chiếu chụp ảnh.

Bộ đèn không có giá đỡ đèn và bộ phận phản chiếu nhưng có các chi tiết để phóng điện, thiết bị phóng ánh sáng và (có thể) thiết bị phụ trợ giúp điều chỉnh cường độ và thời lượng của chớp,

thì được phân loại vào nhóm này như là một thiết bị chưa hoàn thiện có đặc trưng cơ bản của sản phẩm hoàn thiện.

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này còn gồm các bộ phận và phụ kiện của các máy móc thiết bị trong nhóm. Trong số này có thể kể: thân máy ảnh, các hộp xếp nếp, các đầu chụp quay (có khớp cầu,,,,), các cửa chập, các cửa điều sáng, bộ phận nhả cửa chập (để chụp hình ảnh chậm lấy nét);ổ đựng phim; nắplens, chân đứng hoặc giá đỡ đặc biệt dùng để chụp ảnh trong pháp y, máy ảnh được lắp vào chân đứng này (thường bao gồm đèn phóng điện và một cột được hiệu chỉnh có thể điều chỉnh được độ cao của máy ảnh).

"Mặt khác, chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự không được bao gồm (**nhóm 96.20**)

Nhóm này **không áp dụng** đối với các dụng cụ được gắn vào một máy hoặc thiết bị nào cho phép chụp các ảnh, nhưng được thiết kế chủ yếu nhằm các mục đích khác, như các kính viễn vọng, kính hiển vi, các phổ kế, máy hoạt nghiệm. Tuy nhiên, là máy ảnh ở dạng riêng lẻ, dù đó là một kiểu thiết kế đặc biệt để trang bị cho một dụng cụ khác (kính viễn vọng, kính hiển vi, phổ kế, máy hoạt nghiệm, máy kinh vĩ...), vẫn được phân loại vào nhóm này và không được xem là bộ phận hay phụ tùng của dụng cụ đó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ảnh bán sắc hoặc tấm in tương tự(tuỳ theo trường hợp có thể là các **nhóm 37.05, 90.01, 90.02**...).

(b) Thiết bị sao chụp hoặc sao nhiệt (**nhóm 84.43**).

(c) Máy ảnh kỹ thuật số (**nhóm 85.25**).

(d) Bộ phận đỡ/cầm máy ảnh kỹ thuật số (**nhóm 85.29**).

(e) Đèn điện phóng điện để gây ánh sáng chớp (**nhóm 85.39**).

(f) Máy phóng to hay thu nhỏ ảnh của **nhóm 90.08**.

(g) Máy ghi nhiễu xạ điện tử (**nhóm 90.12**).

(h) Máy đo xa dùng trong nhiếp ảnh (**nhóm 90.15**), đo độ phơi sáng (**nhóm 90.27**), có thể hoặc không được thiết kế để gắn vào một máy ảnh.

(ij) Các máy ảnh nhiễu xạ bằng tia X (dùng cùng lúc với các máy tia X, để xem xét các tinh thể) các máy chụp ảnh tia X (**nhóm 90.22).**

90.07 - Máy quay phim và máy chiếu phim, có hoặc không kèm thiết bị ghi hoặc tái tạo âm thanh.

9007.10 - Máy quay phim

9007.20 - Máy chiếu phim

\- Bộ phận và phụ kiện:

9007.91 - - Dùng cho máy quay phim

9007.92 - - Dùng cho máy chiếu phim

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các máy quay phim** (kể cả máy quay dùng cho chụp hiển vi). Cũng tương tự về mặt nguyên lý với các máy chụp ảnh thuộc nhóm 90.06, nhưng có một số đặc tính riêng cho phép ghi lại nhanh chuỗi hình ảnh liên tiếp nhau.

(B) **Các máy quay phim** cho phép ghi đồng thời hình ảnh và âm thanh trên một phim.

(C) **Các máy chiếu phim điện ảnh**, là những máy cố định hay xách tay dùng để chiếu một loạt hình ảnh vận động có hay không có băng âm thanh trên cùng một phim. Các máy này gồm một hệ thống quang học dựa chủ yếu vào một nguồn sáng, một máy phản chiếu, một thấu kính tụ ảnh và một thấu kính chiếu ảnh. Máy chiếu hoạt động theo cơ chế chuyển động chữ thập Malte là cơ chế hoạt động cách quãng kéo phim qua hệ thống quang học nói chung theo tốc độ ghi và gạt bỏ nguồn sáng vào lúc phim đi ngang qua trước cửa sổ chiếu. Nguồn sáng của máy chiếu ảnh thường là một đèn hồ quang nhưng đôi khi người ta dùng một đèn nóng sáng trong một số máy. Các máy chiếu ảnh thường được trang bị một thiết bị để cuộn lại bộ phim và một quạt gió. Một số máy chiếu có thể được lắp kèm theo hệ thống làm mát từ nước.

Nhóm này cũng bao gồm các máy chiếu phim đặc biệt, ví dụ, máy chiếu những hình ảnh được phóng to với mức độ khác nhaulên mộtbề mặt quang học phẳng, điều này cho phép nghiên cứu khoa học các hiện tượng đã chụp được. Các "khung" hình ảnh có thể được xem xét riêng biệt hoặc liên tục với số lượng khác nhau các khung hình xem được trong một giây. Mặt khác, những máy soi cảnh "hoạt động", được thiết kế đặc biệt để hiệu chỉnh hoặc dựng phim thì bị loại trừ (nhóm 90.10).

Các máy chiếu phim điện ảnh có thể được kết hợp với một máy thu hoặc tái tạo âm thanh, chúng được trang bị một đầu đọc tiếng quang điện và một thiết bị kép. Phần âm thanh trong hầu hết các bộ phim thương mại thường được ghi ở dạng ghi kép, nghĩa là dạng tương tự và dạng số. Phần âm thanh theo dạng tương tự được in giữa khung và phần đục lỗ có bánh xe, trong khi đó phần âm thanh ở dạng số thì được in trên mép của phim, bên ngoài phần đục lỗ có bánh xe, hoặc giữa các phần đục lỗ. Một số bộ phim thương mại thường được làm với phần âm thanh dạng tương tự và thông tin mã thời gian dạng số chỉ ở trên mép của phim, trong khi phần âm thanh kỹ thuật số không được in trên phim nhưng được ghi riêng trên đĩa CD-ROM. Khi phim chạy qua đầu đọc, đầu âm thanh quang điện đọc phần âm thanh kỹ thuật tương tự và thiết bị kép đọc âm thanh kỹ thuật số, hoặc trong trường hợp thứ hai, thiết bị kép này đọc âm thanh kỹ thuật số thìthông tin mã thời gian để đảm bảo sự đồng bộ của âm thanh từ CD-ROM với hình ảnh đang được trình chiếu. Việc in phần âm thanh theo dạng kép cho phép âm thanh được tái hiện nếu một trong những định dạng âm thanh bị hỏng hoặc khi thiết bị phát âm thanh không có khả năng đọc định dạng âm thanh kép.

Loại máy chiếu phim khác có thể được trang bị kèm theo hoặc một đầu âm thanh số quang điện hoặc một đầu âm thanh từ tính tùy thuộc vào quá trình ghi âm, hoặc với cả hai loại đầu âm thanh trên để thay đổi khi sử dụng.

Nhóm này cũng bao gồm các máy được sử dụng trong công nghiệp điện ảnh cũng như máy của những người nghiệp dư. Nhóm này cũng bao gồm các loại máy quay phim đặc biệt, ví dụ các máy chuyên dụng lắp trên máy bay (quay trên không), các máy trong hộp không thấm nước, dùng trong các cuộc thám sát dưới biển, các máy ghi hình hoặc chiếu phim màu, phim ba chiều (lập thể) hoặc phim "chụp quay toàn cảnh".

Các thiết bị trong điện ảnh không có bộ phận quang học kèm theo vẫn thuộc vào nhóm này.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện của các máy thuộc nhóm này. Trong số này có thể kể đến: các thân máy và chân máy, các đầu chụp quay (có khớp cầu ...), các thùng để triệt âm dùng để bao quanh các máy ghi hình với tác dụng giảm bớt tiếng động cơ (**trừ** những loại làm bằng chất liệu dệt; loại này thuộc **nhóm 59.11**); các hộp cho máy chiếu phim xách tay được thiết kế làm giá đỡ; các thiết bị lau chùi phim (**trừ** các máy trong phòng thí nghiệm; loại này thuộc **nhóm 90.10**); cuộn quay phim nhiều lớp được thiết kế để phim quay đi và tua lại từ máy chiếu điện ảnh.

Mặt khác, chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự không được bao gồm trong nhóm này (**nhóm 96.20**)

*

* *

Đối với các dụng cụ (như các kính hiển vi, các máy hoạt nghiệm ...), được lắp để ghi hình ảnh thì cần tham khảo phần tương ứng của Chú giải **nhóm 90.06**.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các máy nâng hạ(ví dụ, bệ quay phim di động (camera dolly)) trong **Chương 84**.

(b) Các micro, loa và amply (bộ tăng âm điện của tần số nghe được), ngoài các loại được gắn hoặc tạo thành 1 bộ phận không tách rờicủa những máy thuộc nhóm này (**nhóm 85.18**).

(c) Các máy ghi âm hoặc tái tạo âm thanh và các máy ghi hình và tái tạo hình ảnh và âm thanh ở vô tuyến truyền hình (**nhóm 85.19 hoặc 85.21**).

(d) Các đầu đọc âm thanh quang điện (**nhóm 85.22**).

(e) Các máy quay phim vô tuyến truyền hình (**nhóm 85.25**).

(f) Máy chiếu video (**nhóm 85.28**).

(g) Máy và thiết bị dùng cho phòng điện ảnh, như thiết bị để nối hai đoạn băng từ, bàn biên tập ….(**nhóm 90.10**).

(h) Các máy chiếu điện ảnh đồ chơi (**nhóm 95.03**).

90.08 - Máy chiếu hình ảnh, trừ máy chiếu phim; máy phóng và máy thu nhỏ ảnh (trừ máy chiếu phim).

9008.50 - Máy chiếu hình ảnh, máy phóng và thu nhỏ ảnh

9008.90 - Bộ phận và phụ kiện

(A) Trong khi các thiết bị thuộc nhóm trước được thiết kế để chiếu các hình ảnh động được phóng to lên màn hình thì các thiết bị thuộc nhóm này được thiết kế để chiếu các hình ảnh tĩnh. Kiểu phổ biến nhất là **đèn chiếu để chiếu hình ảnh** của một vật trong suốt (hoặcphim chiếu dương bản). Máy này có hai thấu kính: một là thấu kính tụ, tạo ảnh của nguồn sáng lên thấu kính thứ hai còn gọi là thấu kính chiếu hình. Hình ảnh trong suốt đặt ở giữa hai thấu kính và được chiếu lên màn hình bởi thấu kính chiếu hình. Ánh sáng phát ra từ một

nguồn sáng mạnh được tập trung lại bằng một bộ phận phản chiếu. Việc chuyển phim chiếu có thể thực hiện bằng tay, bán tự động (nhờ một nam châm điện hoặc một máy do người điều khiển) hoặc tự động (nhờ một bộ phận hẹn giờ).

Một số máy chiếu có vùng chiếu rộng và cho phép chiếu các văn bản đã được viết chữ hoặc đã in trên các phim dương bản trong suốt.

Đèn chiếu phản xạ là một máy chiếu hình ảnh dùng để chiếu lên một màn ảnh hình ảnh phóng to của một vật mờ đục được chiếu rất sáng. Một nguồn sáng được chiếu trực tiếp lên bề mặt của vật thể và ánh sáng phản chiếu từ bề mặt đó được chiếu lên màn ảnh qua một thấu kính.

Đèn chiếu lưỡng dụng được dùng để chiếu vừa bằng phản chiếu những hình ảnh mờ đục vừa chiếu bằng màn ảnh trong suốt những hình ảnh dương bản, những mặt cắt ...

Cũng thuộc nhóm này là những máy chiếu slide và các máy chiếu hình ảnh tĩnh khácthường dùng trong các trường học, các phòng học,...; các máy chiếu quang phổ; các máy chiếu chụp tia X; và các máy phóng to để đọc vi phim, vi thẻ hoặc các vi bản khác, có hoặc không được sử dụng như là một chức năng phụ để sao chụp các tài liệu đó; và những máy chiếu dùng trong việc chuẩn bị khuôn in hoặc trục in.

Nhóm này cũng bao gồm các máy chiếu có thêm một màn hình cỡ nhỏ trên đó hình ảnh phóng to của slide được chiếu.

(B) Nhóm này cũng gồm các **máy phóng to và thu nhỏ ảnh (trừ máy phóng to và thu nhỏ trong làm phim).** Chúng thường gồm một nguồn sáng, một màn lọc khuyếch tán hoặc một thấu kính tụ sáng, một giá đỡ cho âm bản, một hoặc nhiều vật kính với thiết bị hội tụ(thường là tự động), và một cái bàn trên đó có đặt tờ giấy đã được tăng cường độ nhạy;tất cả các bộ phận đó được lắp trên một giá nằm ngang hoặc đứng có thể điều chỉnh được.

Loại máy phóng to và thu nhỏ ảnh được sử dụng trong quá trình chuẩn bị khuôn in hoặc trục in trong ngành in cũng được phân loại vào nhóm này.

*

* *

Các máy được mô tả trên đây có thể có hoặc không có bộ phận quang học vẫn thuộc nhóm này. Các bộ phận quang học được trình bày riêng lẻ thì **bị loại trừ** (**nhóm 90.01**hoặc**90.02**, tuỳ trường hợp).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện của các máy thuộc nhóm này. Trong số này, có thể kể đến các thân máy, khung và giá đỡ máy, các khung chữa lề của máy phóng to, bộ đọc vi thẻ hoặc vi phim.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Màn lưới bán sắc hoặc màn in tương tự (**nhóm 37.05, 90.01, 90.02**, v.v .. tuỳ trường hợp).

(b) Các máy sao chụp vi phim kết hợp với hệ thống quang học, với một màn hình tạo hình ảnh bằng thủy tinh nhỏ (**nhóm 84.43**).

(c) Thiết bị dùng để chiếu các mẫu bảng mạch trên chất liệu bán dẫn có độ nhạy sáng ("đồng chỉnh mạng che") (**nhóm 84.86**).

(d) Máy chiếu, tấm chiếu, màn hình (**nhóm 85.28**).

(e) Các máy điện ảnh để thu nhỏ và phóng to (ví dụ, để sao chụp lên một phim kích thước khác với phim gốc) (**nhóm 90.10**).

(f) Máy vi chiếu quang học phức hợp để chiếu hình ảnh (**nhóm 90.11**).

(g) Các máy soi dương bản có một ~~cặp~~ thấu kính phóng to, cho phép kiểm tra các dương bản hình ảnh (**nhóm 90.13**).

(h) Máy điều chỉnh dùng trong quang trắc ("phục hồi") **(nhóm 90.15**).

(ij) Các máy chiếu biên dạng (**nhóm 90.31**).

(k) Các đèn chiếu đồ chơi (**nhóm 95.03**).

90.10 -Máy và thiết bị dùng trong phòng làm ảnh (kể cả điện ảnh), chưa được ghi hay chi tiết ở nơi nào khác thuộc Chương này; máy xem âm bản; màn ảnh của máy chiếu.

9010.10 - Máy và thiết bị sử dụng cho việc tráng tự động phim hoặc giấy ảnh (kể cả điện ảnh) dạng cuộn hoặc dùng cho việc phơi sáng tự động các phim đã tráng lên các cuộn giấy ảnh

9010.50 - Máy và thiết bị khác sử dụng trong phòng làm ảnh (kể cả điện ảnh); máy xem âm bản

9010.60 - Màn ảnh của máy chiếu

9010.90 - Bộ phận và phụ kiện

(I) MÁY VÀ THIẾT BỊ CHO CÁC PHÒNG LÀM ẢNH (KỂ CẢ ĐIỆN ẢNH) CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HAY GHI Ở NƠI KHÁC TRONG CHƯƠNG NÀY

Nhóm này gồm có:

(A) **Máy tự động rửa cuộn phim hoặc phơi** (A) **Máy tự động rửa cuộn phim hoặc phơi sáng phim đã rửa lên cuộn giấy chuyên dùng trong nghề ảnh**.

(B) **Các chậu tráng phim đặc biệt**. Chúng có thể được làm bằng kim loại, plastic, gốm, v.v ...; thường kết hợp theo những thiết bị như thanh hỗ trợ, các sọt đựng phim sau khi tráng. Một số các chậu này, ngoài việc tráng phim, cũng được dùng để tráng, định hình và rửa phim.

(C) **Các khay chuyên dụng** (bằng plastic, thép không gỉ, bằng tôn tráng men,...) rõ ràngdùng cho các công việc nhiếp ảnh, nhưng không bao gồm các mặt hàng cũng có thểđược dùng cho các mục đích khác (ví dụ như dùng trong phòng thí nghiệm hay dùng trong bệnh viện).

(D) **Các chậu để rửa âm bản**, gồm cả các máy rửa quay.

(E) **Các máy sấy, máy láng ảnhvàmáy sấy láng** (một mặt, hai mặt, các loại quay,...); các máy làm khô (vận hành bằng tay,...);các rulô làm khô; các tấm bằng thép không gỉ đã đượcđánh bóng, và các tấm mạ crôm rõ ràng được thiết kế để phù hợp với các mặt hàng này hoặc để sử dụng riêng biệt.

(F) **Các khung inkể cả khung in chân không** (bằng kim loại hoặc bằng gỗ và kim loại), dùng cho việc in tiếp xúc; các máy in, (cho các nhà nhiếp ảnh không chuyên hoặc chuyên nghiệp,...); và các khung chiếu sáng không có máy tráng phim, chỉ dùng để phơi sáng.

(G) **Các máy móc và thiết bị cắt phim** sử dụng trong các phòng nhiếp ảnh (kể cảphòngđiện ảnh).

(H) **Các khung giữ chuyên dụng** để tiếp xúc lại với âm bản.

(IJ) **Máy ép ráp khô** sử dụng cho nhiếp ảnh.

(K) **Các máy móc và thiết bị chuyên dụngsử dụng trong phòng điện ảnh** như:

(1) **Máy tráng phim** tự động hoặc không.

(2) **Máy tách hoặc cắt phim** (chẳng hạn cắt từ một cuộn phim dài 35 mm thành 2 cuộn 16mm).

(3) **Máy in ảnh và các máy thu nhỏ và phóng to của điện ảnh (các máy in quang học).**

(4) **Các máy hiệu ứng quang học**.

(5) **Các thiết bị điều khiển âm thanh** để biên tập và đồng bộ hoá các phim có âm thanh.

(6) **Thiết bị ghi** để sao chép lại hình ảnh trên giấy đã được phóng to và "làm chậm" theo nền âm thanh của bộ phim để sử dụng trong việc đồng bộ hóa và lồng tiếng.

(7) **Các máy làm sạch phim; máy xử lý các phim âm bản bị mờ trước khi in lại; máy kết hợp làm sạch và xử lý phim; máy làm sạch các âm bản**.

(8) **Các máy tráng sáp**, cho phép tự động phủ một lớp sáp mỏng lên hai cạnh của mặt phim có phủ nhũ tương.

(9) **Máy dán** (hoạt động bằng tayhoặcbằng bàn đạp ...).

(10) **Các bàn đồng bộ để dựng phim**. Chúng được làm khớp với một đầu đọc ảnh và một đầu đọc âm thanh. Chẳng hạn các thiết bị ấy có thể được sử dụng để đồng bộ các hình ảnh với phần âm thanh đã thu.

Các đầu đọc hình ảnh trình bày riêng biệt cũng như các thiết bị được trang bị đầu đọc âm thanh mà được sử dụng cùng các bộ nhìn qua khung trên các bàn đồng bộ cũng thuộc nhóm này. Tuy nhiên, các đầu đọc tiếng được trình bày riêng bị loại trừ (**nhóm 85.22**).

(11) **Các máy đánh số các phiên bản phim bằng hình thức đục lỗ**.

(12) **Các bàn dựng phim để thao tác các cuộn phim được khớp với thiết bị cuốn lại phim. Các máy cuốn lại phim chuyên dụng** sử dụng để cuốn phim âm bản (ví dụ sau khi in); **các máy đo và đếm phim** để kiểm tra độ dài của các bộ phim (các máy đếm được trình bày riêng biệt thì **bị loại trừ**, xem **nhóm 90.29**).

(13) **Các thiết bị lồng phụ đề cho phim**.

(14) **Các bộ nhìn dùng cho việc biên tập phim điện ảnh sau khi in**. Chúng có thể được sử dụng kết hợp với một máy ghi hoặc một máy sao lại âm thanh.

(L) **Các bộ nhìn cho hình ảnh tĩnh** được sử dụng để xem xét các bản in âm bản ảnh trong các phòng nhiếp ảnh.

(M) **Thiết bị chuyên dụng được dùng trong công việc sao lại** (trừ các máy sao chép thuộc **nhóm 84.43**), như thiết bị để in tráng giấy có độ nhạy đặc biệt bằng phương pháp dùng hơi amoniac.

(II) MÁY XEM ÂM BẢN

Máy xem âm bản chủ yếu dùng cho việc kiểm tra các phim chụp X quang hoặc ảnh chụp bằng vô tuyến trong y tế. Chúng có rất nhiều loại khác nhau, từ các hộp ánh sáng treo tường cho tới các bộ nhìn tự động phim X quang đã được nạp đầy trong ổ đựng phim.

(III) MÀN ẢNH CỦA MÁY CHIẾU

Các màn ảnh này được sử dụng trong các rạp chiếu phim, trường học, phòng thuyết trình, v.v.... Chúng gồm có các màn ảnh chiếu ảnh ba chiều, cũng như các màn ảnh di động được cuộn trong ống hoặc đựng trong hộp và có thể để treo trên giá ba chân, đặt trên bàn hoặc treo lên trần nhà.

Các màn ảnh này thường được làm từ vải được phủ màu trắng, màu bạc hoặc nạm các hạt thuỷ tinh (các hạt siêu nhỏ), hoặc làm từ các tấm plastic mỏng; những màn vải hoặc những tấm này nhìn chung đều được đục lỗ. Tuy nhiên, để được phân loại vào nhóm này, chúng phải được **nhận dạng một cách dễ dàng** (ví dụ nhận biết qua các đường viền hoặc các mép, các lỗ luồn dây).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện có thể nhận biết được khi chỉ hoặc chủ yếu được sử dụng cùng các máy móc và thiết bị của nhóm này thì cũng được phân loại vào đây.

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Thiết bị của phòng nhiếp ảnh (có cả trường quay phim) như các thiết bị chiếu sáng, bộ gương phản xạ, đèn chiếu, bóng điện và đèn ống các loại, thiết bị hiệu ứng âm thanh, giá đỡ micro, phông cảnh v.v... thì thuộc các nhóm tương ứng.

(b) Màn bán sắc hoặc màn in tương tự (**nhóm 37.05, 90.01, 90.02** v.v... tuỳ trường hợp).

(c) Các loại máy cắt giấy hoặc bìa (**nhóm 84.41**).

(d) Thiết bị dành cho máy chiếu hoặc vẽ mẫu bảng mạch lên chất liệu bán dẫn được phủ độ nhạy sáng (**nhóm 84.86**).

(e) Các bộ loa, micro và các bộ khuếch đại âm tần chạy bằng điện **trừ**các loại đã trình bày ~~còn~~ tạo thành một bộ phận không tách rời của bất kỳ dụng cụ nào thuộc nhóm này (**nhóm 85.18**).

(f) Các máy ảnh ghi tài liệu lên vi phim, vi thẻ hoặc các vi bản khác (**nhóm 90.06**).

(g) Các màn hình huỳnh quang tia X và màn tăng sáng (**nhóm 90.22**).

(h) Các đĩa và thước đo thời gian phơi sáng (**nhóm 90.17**); các bộ đo phơi sáng hoặc chỉ báo thời gian phơi sáng, các quang kế, các quang mật độ kế, các nhiệt sắc kế (**nhóm 90.27**).

(ij) Các con dấu dùng tay để đánh số (**nhóm 96.11**).

90.11 - Kính hiển vi quang học phức hợp, kể cả loại để xem vi ảnh, vi phim quay hay vi chiếu.

9011.10 - Kính hiển vi soi nổi

9011.20 - Kính hiển vi khác để xem vi ảnh, vi phim quay hoặc vi chiếu

9011.80 - Các loại kính hiển vi khác

9011.90 - Bộ phận và phụ kiện

Trong khi các bộ khuyếch đại **nhóm 90.13** chỉ có một bước khuyếch đại với công suất tương đối thấp thì **kính hiển vi quang học phức hợp** của nhóm này thực hiện khuyếch đại bước thứ hai để quan sát hình ảnh đã được phóng to của một vật.

Kính hiển vi quang học phức hợp thường gồm có:

(I) Một hệ thống quang học cần có một vật kính được thiết kế để phóng to hình ảnh của vật; và một thị kính khuếch đại hình ảnh được quan sát. Hệ thống quang học cũng thường cho phépviệc chiếu sáng đối tượng từ bên dưới (qua một cái gương chiếu từ ngoại cảnh hoặc một nguồn sáng đầy đủ), và một bộ thấu kính hội tụ để chiếu trực tiếp tia sáng từ gương lên vật thể.

(II) Một bàn soi mẫu có một hoặc hai ống mang thị kính (tuỳ theo kính hiển vi là loại một thị kính hay hai thị kính), và một thiết bị mang vật kính (thường là quay được).

Tất cả được cố định trên một giá đỡ (gọi là thân kính hiển vi), trên đó có thể được gắn thêm một chân hoặc chân đế và các loại phụ tùng dùng cho việc cân chỉnh.

Nhóm này gồm các kính hiển vi được sử dụng bởi những người không chuyên, các giáo viên, v.v... và cả loại dùng trong công nghiệp hoặc các phòng nghiên cứu; các kính hiển vi có hoặc không kèm theo bộ phận quang học (thị kính, vật kính, gương, v.v...) thì vẫn thuộc nhóm này. Nhóm này gồm kính hiển vi thông dụng; kính hiển vi phân cực; kính hiển vi thuộc ngành luyện kim; kính hiển vi soi nổi; kính hiển vi giao thoa và tương phản về pha; kính hiển vi phản xạ; kính hiển vi có thiết bị vẽ; kính hiển vi chuyên dụng để kiểm tra các chân kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân; kính hiển vi có bàn soi làm nóng hoặc lạnh.

Các kính hiển vi dùng cho mục đích chuyên dụng gồm có:

(1) **Các kính soi giun sán**, một loại kính hiển vi chiếu dùng để kiểm tra thịt lợn nghi bị bệnh giun sán.

(2) C**ác kính hiển vi dùng để thực hiện việc đo hoặc kiểm tra** trong một số quá trình sản xuất nhất định; và gồm hoặc những loại thông dụng, hoặc những mẫu riêng biệt có thể lắp vào máy. Trong số các máy trên có thể kể ra: các kính hiển vi so sánh (dùng để kiểm tra sự hoàn thiện bề mặtcủasản phẩm chính xác so với sản phẩm chuẩn); các kính hiển vi đọc tọa độ(để định vị các bộ phận của đồng hồ đeo tay hoặc đồng hồ thời gian); kính hiển vi của những người làm công cụ hoặc các kính hiển vi đo đạc khác (để kiểm tra các đường ren, các mặt cắt của các bộ phận đã gia công bằng máy, những dao phay để cắt gọt các khớp răng...), các kính hiển vi xách tay nhỏ dùng để đặt trực tiếp lên vật cần xem xét (những bộ phận mang dấu in các hòn bi của máy Brinen (thử độ cứng), các con chữ in, các bản in,…);các kính hiển vi định tâm (được làm vừa với các trục của công cụ gia công chứ không phải vừa với công cụ, để đưa vật cần làm đến đúng vị trí trước khi bắt đầu gia công, v.v...

Một số các dụng cụ vừa được đề cập đến trước đó (ví dụ, dụng cụ kiểm tra mặt cắt của các bộ phận được gia công), có thể được gắn với những thiết bị chiếu, thường ở dạng một màn hình tròn nhỏ gắn vào phần trên của kính hiển vi.

(3) **Các kính hiển vi để đo trong các phòng thí nghiệm,** chẳng hạn các kính hiển vi đo sự tách dòng trong các ảnh phổ.

(4) **Kính hiển vi dùng trong phẫu thuật** được các bác sỹ phẫu thuật sử dụng khi thực hiện phẫu thuật trên một bộ phận rất nhỏ của cơ thể. Nguồn sáng của kính này tạo ra một đường sáng độc lập từ đó tạo ra hình ảnh 3 chiều.

*

* *

Nhóm này cũngbao gồm:

(A) **Các kính hiển vi dùng cho việc chụp hiển vi và các kính hiển vi dùng để quay điện ảnh hiển vi. N**goài việc quan sát bằng mắt, còn có thể ghi lại bằng ảnh những hình ảnh khuếch đại của vật. Chúng có thể bao gồm hoặc là một kính hiển vi có gắn cố định một máy ảnh hay máy quay phim (thườngđược thiết kế chuyên dụng cho mục đích này), hoặc là một kính hiển vi thông thường trên đó một máy ảnh hoặc máy quay phim thông dụng có thể được gắn tạm thời theo cách thức của một phụ tùng đơn giản.

Các máy chụp ảnh hoặc quay phim ở dạng riêng lẻ dùng để chụp ảnh hiển vi hay để quay phim hiển vi **bị loại trừ** (chúng lần lượt thuộc các **nhóm 90.06** hoặc **90.07**).

(B) **Các kính hiển vi dùng cho việc chiếu hiển vi có độ phóng đại phức hợp**, cho phép chiếu theo chiều ngang hoặc chiều thẳng đứng những hình ảnh phóng to bởi kính hiển vi có sẵn trong thiết bị đó. Chúng được trang bị các kính hiển vi chuyên dụng cho phép thay đổi nhanh tiêu điểm và được sử dụng trong giáo dục, trong các phòng thuyết minh khoa họcvà y học, các phòng thí nghiệm về kỹ thuật, v.v...

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải Tổng quát), các bộ phận và phụ kiện có thể nhận biết được khi đứng tách biệt hoặc được sử dụng chủ yếu cùng các kính hiển vi thì cũng được phân loại ở đây. Chúng bao gồm:

Các khung (giá treo, chân đế,...); các ống lắp thị kính và các ống lắp vật kính (có hoặc không có thấu kính); các bàn soi mẫu (bao gồm cả các bàn soi làm nóng hoặc làm lạnh); các thanh dẫn mẫu; các phụ tùng quang học cho phép vẽ phác thảo hình ảnh; các cần điều chỉnhtấm ngăn;...

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các con trượt hoặc nắp mẫu, bằng thuỷ tinh (**nhóm 70.17**).

(b) Các "kính hiển vi" kiểu ống nhòm dùng trong nhãn khoa (**nhóm 90.18**).

(c) Các con trượt được chuẩn bị cho nghiên cứu bằng kính hiển vi (**nhóm 90.23**).

(d) Máy vi phẫu; khúc xạ kế (**nhóm 90.27**).

(e) Các máy chiếu biên dạng và các thiết bị khác có dụng cụ quang học để kiểm tra các bộ phận cơ khí, **không** phải là kính hiển vi hoặc máy chiếu hiển vi, ví dụ: máy so sánh quang học, các bàn đo v.v... (**nhóm 90.31**).

90.12 - Kính hiển vi trừ kính hiển vi quang học; thiết bị nhiễu xạ.

9012.10 - Kính hiển vi trừ kính hiển vi quang học; thiết bị nhiễu xạ

9012.90 - Bộ phận và phụ kiện

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các kính hiển vi điện tử,** khác với kính hiển vi quang học ở chỗ chúng dùng những chùm điện tử thay vì các tia sáng.

Kính hiển vi điện tử kiểu thông thường là một tập hợp của các bộ phận, thường được chứa trong cùng một khung tạo thành một thiết bị, liệt kê dưới đây:

(1) Một thiết bị phóng và gia tốc các điện tử (gọi là súng điện tử).

(2) Một hệ thống (là một phần trong hệ thống quang học của một kính hiển vi thường) bao gồm các "thấu kính" tĩnh điện (các phiến được tích điện) hoặc điện từ (các cuộn dây mang dòng điện) hoạt động như tụ điện, vật kính và máy chiếu. Cũng luôn có thêm một thấu kính nữa gọi là "thấu kính" trườngnằm giữa vật kính và máy chiếu và được sử dụng để thay đổi phạm vi độ phóng mà vẫn giữ nguyên bề rộng của trường được quét.

(3) Một bàn soi mẫu.

(4) Một thiết bị bơm chân không dùng để duy trì chân không trong đèn điện tử; các bơm này đôi khi tự kết nối với thiết bị.

(5) Những thiết bị giúp cho việc quan sát bằng mắt trên màn huỳnh quang và ghi lại hình ảnh.

(6) Các giá và bảng điều khiển gồm các cơ quan kiểm soát và điều chỉnh chùm điện tử.

Nhóm này bao gồm các kính hiển vi điện tử quét trong đó một chùm điện tử rất mịn được nhiều lần hướng trực tiếp đến những điểm khác nhau của mẫu cần xem xét. Thông tin đạt được bằng cách đo, chẳng hạn như các hạt điện tử đã truyền đi, các hạt điện tử thứ cấp phát ra hoặc các tia quang học. Sau đó kết quả có thể được đưa lên màn hình điều khiển mà có thể được đặt trong kính hiển vi.

Kính hiển vi điện tử có nhiều ứng dụng cả trong lĩnh vực khoa học thuần tuý (nghiên cứu sinh vật họchoặc y tế, cấu tạo của chất,...),và trong lĩnh vực kỹ thuật công nghiệp (phân tích khói, bụi, sợi dệt, chất keo,...; khảo sát cấu trúc các kim loại, giấy ...).

(B) **Các kính hiển vi Proton** trong đó các điện tử được thay thế bằng các proton có bước sóng ngắn hơn 40 lần so với các điện tử. Năng lượng phân tách tương ứng thu được do đó cao hơn, điều này cho phép tạo ra những hình ảnh có độ phóng đại lớn hơn nhiều.

Cấu trúc và chức năng của kính hiển vi proton khác biệt không đáng kể so với kính hiển vi điện tử; chỉ có súng bắn điện tử được thay thế bằng súng bắn proton và nguồn sử dụng là hydro.

(C) **Các thiết bị ghi nhiễu xạ điện tử** bằng cách thức hướng trực tiếp một chùm điện tử vào một mẫu, những thiết bị này sẽ vẽ ra các biểu đồ ghi nhiễu xạ và được chụp ảnh. Dựa vào đường kính, cường độ và sự sắp xếp nguyên tử, người ta có thể tính toán các kích thước, sự định hướng và cách bố trí nguyên tử của những tinh thể của những mẫu vật đã được xem xét.

Các máy này, được sử dụng chủ yếu cho công việc nghiên cứu sự ăn mòn, sự bôi trơn, sự xúc tác..., không khác mấy về nguyên lý so với các kính hiển vi điện tử,và cũng bao gồm những bộ phận chủ yếu giống như vậy (súng bắn điện tử, ống catốt, các cuộn điện từ, vật chứa mẫu,...). Ngoài ra, cần chú ý là một số kính hiển vi điện tử nhất định có thể được trang bị một buồng nhiễu xạ mà do đó sẽ có một chức năng kép (xem xét bằng mắt và ghi lại một biểu đồ nhiễu xạ).

*

* *

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phậnvà phụ kiện thích hợp chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cùng các kính hiển vi, ngoại trừ kính hiển vi quang học, hay các thiết bị ghi nhiễu xạ cũng được phân loại ở đây; ví dụ như khung và các khoang cấu thành của chúng và bàn soi mẫu. Mặt khác, nhóm này **không bao gồm** bơm chân không (**nhóm 84.14**), thiết bị điện (ắc quy, chỉnh lưu...) (**Chương 85)**, và các dụng cụ đo điện (vôn kế, miliampe kế, ...) (**nhóm 90.30**).

90.13 - Thiết bị tinh thể lỏng chưa được lắp thành các sản phẩm đã được chi tiết ở các nhóm khác; thiết bị tạo tia laser, trừ điốt laser; các thiết bị và dụng cụ quang học khác, chưa được nêu hay chi tiết ở nơi nào khác trong Chương này.

9013.10 - Kính ngắm để lắp vào vũ khí; kính tiềm vọng; kính viễn vọng được thiết kế là bộ phận của máy, thiết bị, dụng cụ hoặc bộ dụng cụ của Chương này hoặc Phần XVI

9013.20 - Thiết bị tạo tia laser, trừ điốt laser

9013.80 - Các bộ phận, thiết bị và dụng cụ khác

9013.90 - Bộ phận và phụ kiện

Theo Chú giải 5 của Chương này, các máy móc, thiết bị và dụng cụ quang học để đo hoặc để kiểm tra **bị loại trừ** khỏi nhóm này và thuộc **nhóm 90.31**.Tuy nhiên, theo Chú giải 4 của Chương, một số kính thiên văn có tính khúc xạ nhất định thuộc nhóm này, vàkhông thuộc **nhóm 90.05**. Hơn nữa, cần lưu ý rằng, những máy móc vàdụng cụ quang học không chỉ thuộc **các nhóm từ 90.01 đến 90.12**, mà còn có thể thuộc các nhóm khác của Chương này (cụ thể,**nhóm 90.15, 90.18 hoặc 90.27**). Nhóm này gồm:

(1) **Các thiết bị tinh thể lỏng** bao gồm một lớp tinh thể lỏng được đặt vào giữa hai tấm hoặc hai phiến bằng thủy tinh hoặc plastic, có hoặc không được cung cấp mạch điện được trình bày thành phần, nguyên tấm hoặc được cắt thành những hình đặc biệt và không cấu thành những mặt hàng được mô tả một cách chi tiết hơn trong các nhóm khác thuộc Danh mục.

(2) **Các thiết bị laser**, là những máy tạo ra hoặc khuếch đại một bức xạ điện từ trong dải bước sóng trong khoảng giữa 1 nanomet và một milimet (tia cực tím, ánh sáng nhìn bằng mắt thường và các miền hồng ngoại quang phổ), bằng quá trình phát xạ có kích thích và được kiểm soát. Khi môi trườngkích hoạt laser (ví dụ các tinh thể, khí, chất lỏng, hoá chất) bị kích hoạt bởi ánh sáng từ một nguồn điện hoặc bằng việc phản ứng từ một nguồn năng lượng khác, các chùm ánh sáng sản sinh ra bên trong môi trường kích hoạtlaser được phản xạ và khuếch đại nhiều lần làm phát ra, từ một đầu mút có một phần trong suốt, một chùm ánh sáng liên kết (thấy được hoặc không thấy được).

Ngoài môi trường kích hoạt laser, nguồn năng lượng (hệ thống kích thích) và các hốc quang học cộng hưởng (hệ thống phản xạ), tức là các thành phần cơ bản được kết hợp trong đầu laser (có thể với những giao thoa kế Fabry - Perot, những bộ lọc giao thoa và các kính quang phổ), các thiết bị laser nhìn chung còn gồm có một số các linh kiện phụ nhất định (ví dụ : một nguồn cung cấp điện, một thiết bị làm lạnh, một thiết bị điều khiển, và trong trường hợp laser khí, cần một hệ thống cung cấp khí hoặc, trong trường hợp các bộ laser lỏng, cần một bình chứa có trang bị bơm cho các dung dịch màu). Một số linh kiện phụ này có thể cùng được đặt trong cùng một bọc như đầu laser (bộ laser nén) hoặc

ở dạng những thiết bị riêng biệt được nối liền với đầu laser bằng những cáp điện,... (hệ thống laser). Ở trường hợp cuối cùng, các thiết bị được phân loại trong nhóm này **miễn là** chúng được trình bày cùng với nhau.

Các thiết bị laser thuộc nhóm này không chỉ là để đưa vào các máy móchoặc thiết bị, mà còn để sử dụng riêng rẽ, như là laser compact hoặc các hệ thống laser sử dụng vào những mục đích khác nhau như để nghiên cứu, giảng dạyhoặcthí nghiệm, ví dụ bút chỉ laser.

Tuy vậy, **bị loại trừ** khỏi nhóm này là các thiết bị laser đã được lắp đặt để thực hiện các chức năng khá là chuyên dụng bằng cách thêm một thiết bị phụ gồm nhiều chi tiết chuyên dụng (ví dụ,bàn cố định, bộ phận mang vật, thiết bị cung cấp hoặc đưa vào vị trí các vật cần gia công trên máy, thiết bị để quan sát và kiểm tra tiến độ của quá trình hoạt động, v.v...) và do đó chúng có thể được nhận biết như những máy gia công, dụng cụ y tế, các thiết bị điều khiển, thiết bị đo... Những máy móc và thiết bị mà được đưa vào trong các bộ laser cũng **bị loại trừ**khỏi nhóm này. Đến lúc nào đó khi mà việc phân loại chúng chưa được xác định rõ ràng trong Danh mục, thì nên phân loại chúng theo những máy móc hoặc thiết bị có chức năng tương tự. Các ví dụ như:

(i) Máy dụng cụ để gia công bất kỳ vật liệu nào bằng cách dùng tia laser để cắt bỏ vật liệu (ví dụ, kim loại, thuỷ tinh, sản phẩm gốm, sứ hoặc plastic) (**nhóm 84.56**).

(ii) Máy móc và thiết bị để hàn vảy hoặc hàn hoạt động bằng laser có hoặc không thể cắt (**nhóm 85.15**)

(iii) Thiết bị cân bằng mức của các ống thuỷ (căn mức) bằng chùm laser (**nhóm 90.15**).

(iv) Thiết bị laser đặc dụng trong y tế (ví dụ trong các phẫu thuật về mắt) (**nhóm 90.18**).

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này, các bộ phận và phụ kiện của các thiết bị laser, ví dụ ống laser, cũng thuộc nhóm này. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**các đèn flash điện dùng để bơm, như các đèn xenon, các đèn iot và các đèn thuỷ ngân (**nhóm 85.39**), các điot laser (**nhóm 85.41**) và các tinh thể laser (ví dụ các viên hồng ngọc), gương và thấu kính cho laser (**nhóm 90.01** hoặc **90.02**).

(3) **Các kính lúp và kính phóng đại cầm tay** (ví dụ, loại bỏ túi hay sử dụng trong văn phòng), vàcác máy đếm dây (thiết bị phóng đại này có thể được lắp hoặc kết hợp với một đèn chiếu sáng, chúng vẫnđược phân loại vào nhóm này nếu đèn tăng cường sử dụng chức năng của thiết bị phóng đại); các kính lúp hai mặt (thường là trên giá đỡ) không giống với các kính hiển vi soi nổi phân loại ở **nhóm 90.11**, chúng được lắp thêm những thị kính nhưng không có vật kính.

(4) "**Những mắt kính gắn lên cửa"** để nhìn ra bên ngoài; cũng tương tự như các mặt hàng được cung cấp hệ thống quang học.

(5) **Các kính ngắm và các bộ ngắm bằng khúc xạ hoặc phản xạ dùng cho vũ khí ở dạng riêng lẻ;** các thiết bị quang học thích hợp dùng để lắp trên vũ khí, hoặc được thiết kế để lắp trên súng ngắn thì được phân loại theo vũ khí, xem Chú giải 1(d) của **Chương 93**.

(6) **Các loại kính thiên văn được thiết kế thành các bộ phận cho các thiết bị và dụng cụ thuộc các nhóm khác trong Chương này** (ví dụ, các kính thiên văn là bộ phận của dụng cụ quan trắc) hoặc cho các máy móc thuộc Phần XVI.

(7) **Ống nội soi sợi quang học dùng trong công nghiệp**. Ống nội soi sợi quang học dùng trong y tế (đèn nội soi) **bị loại trừ** (**nhóm 90.18**)

(8) **Các kính lập thể**, kể cả **các kính lập thể vận hành bằng tay**, để nhìn nổi theo ba chiều các bản in ảnh chụp nhiều màu dương bản, dưới dạng một thân bằng plastic và gồm hai thấu kính

cố định và một cơ cấu xoay hoạt động bằng cần (bảo đảm việc thay đổi các cảnh xếp hàng loạt thành các bộ trên mỗi đĩa quay có thể thay thế cho nhau được).

(9) **Các kính vạn hoa,trừ** các kính vạn hoa đồ chơi (**Chương 95**).

(10) **Các kính ngắm tiềm vọng khuếch đại quang học** dùng cho tầu ngầm hoặc xe tăng chiến đấu; và **các kính tiềm vọng không có khuếch đại quang học** (ví dụ kính ngắm tiềm vọng ở các chiến hào).

(11) **Các gương kính, đã gia công về quang học và không phù hợp để lắp ghép vào các thiết bị hoặc dụng cụ**, (ví dụ, một số gương hậu cố định, gương để quan sát ống khói hoặc các hệ thống thoát nước, và các gương chuyên dụng để quan sát các bễ lò).

Các gương hậu hoặc các gương khác, **chưa** gia công quang học (kể cả các gương cạo râu, dù có hoặc không có khả năng phóng to), **bị loại trừ** (**nhóm 70.09** hoặc **83.06).**

(12**) Các máy quang học để chuyển tín hiệu bằng ánh sáng**, dùng để chuyển từ khoảng cách xa những tín hiệu quang học (ví dụ, bằng mã morse).

(13) **Các máy soi phim dương bản** chỉ có một thấu kính để phóng to, cho phép xem xét các phim dương bản.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 thuộc Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện cho các thiết bị hoặc dụng cụ trong nhóm này thì vẫn được phân loại vào nhóm.

90.14 - La bàn xác định phương hướng; các thiết bị và dụng cụ dẫn đường khác.

9014.10 - La bàn xác định phương hướng

9014.20 - Thiết bị và dụng cụ dẫn đường hàng không hoặc hàng hải (trừ la bàn)

9014.80 - Thiết bị và dụng cụ khác

9014.90- Bộ phận và phụ kiện

(I) LA BÀN XÁC ĐỊNH PHƯƠNG HƯỚNG

Nhóm này bao gồm các loại la bànxác địnhphương hướng khác nhau, từ những la bàn đơn giản dùng cho người đi bộ đường dài, đi xe đạp, v.v... cho đến những la bàn thiết kế chuyên dụng để sử dụng trong hầm mỏ, hàng hải,... (kể cả la bàn từ tính, la bàn con quay hồi chuyển, la bàn hộp, la bàn xác định vị trí,...).

(II) CÁC THIẾT BỊ VÀ DỤNG CỤ KHÁC DÙNG ĐỂ DẪN ĐƯỜNG

Trong nhóm này gồm có:

(A) **Các dụng cụ xác định vị trí các con tàu,** như các kính lục phân, dụng cụ đo độ octan, máy phương vị,...

(B) **Các dụng cụ dẫn đường chuyên dụng khác dùng trong đi lại trên sônghoặc trên biển** như :

(1) **Hoa tiêu tự động (hoa tiêu hồi chuyển)** là những thiết bị phức tạp điều khiển bánh lái của con tàu kết hợp với bộ đọc của các la bàn con quay hồi chuyển.

(2) **Các thiết bị đọc hướng di chuyển** ghi lại chính xác phương hướng (và bất kỳ sự thay đổi nào của hướng đi) trong suốt hành trình của con tàu.

(3) **Các thiết bị gọi là "nghiêng kế"** để đánh giá độ nghiêng của tàu (nghiêng một bên và độ lắc của tàu).

(4) **Các máy đo tốc độ**, là những máy dùng để đo vận tốc của con tàu bằng cách đo đường đi chính xác mà con tàu đã đi trong một khoảng thời gian cho trước. Những dụng cụ này, ngày nay đều là tự động. Một loại hoạt động theo phương cách của **chân vịt**hoặc chong chóng (một chong chóng được đặt trong dòng nước chuyển động xung quang tàu và được nối với một mặt đồng hồ trên tàu). Các loại khác hoạt động chủ yếu theo **nguyên lý thay đổi áp lực**, mà bản thân áp lựclại tuỳ thuộc vào vận tốc của nước ở lằn tàu (thường chúng có một ống Pilot làm cơ quan thu áp lực); khoảng cách cũng như vận tốc được đọc ở trên tàu qua các thiết bị chỉ báo.

Nhóm này cũng bao gồm các máy đo tốc độ có một công tơ ghi lại số lần một mạch điện bị ngắt (tức là vòng đo tốc độ), do đó chỉ ra quãng đường mà con tàu đã đi cũng nằm trong nhóm này.

(5) **Các dây dò độ sâu**, (dây dò bằng tay và dây dò độ sâu của biển hoạt động bằng ròng rọc) để xác định độ sâu của nước và tính chất của đáy biển.

(6) **Các thiết bị dò âm vang**, sử dụng tiếng dội vang truyền trở lại từ đáy biển và được dò bởi một mirco rất nhạy đặt trên boong tàu rồi được ghi lại bởi một điện kế.

(7) **Các máy dò hoặc máy dò siêu âm**, ví dụ kiểu máy dò định vị bằng sóng âm hoặc thiết bị giống như vậy dùng để dò thông thường, vẽ bản đồ đáy biển, để phát hiện các tàu ngầm hoặc xác tàu đắm, các đàn cá,...

(C) **Các thiết bị chỉ đường chuyên dụng trong hàng không,** như:

(1) **Các cao kế**, kiểu phong vĩ biểu có chia độ cao theo quy luật càng lên cao áp suất khí quyển càng giảm.

(2) **Các chỉ báo vận tốc máy bay**, hoạt động bằng các dụng cụ đo hiệu số áp suất, đo áp lực hoặc sự hạ thấp khí áp do các luồng không khí gây ra khi máy bay di chuyển, và dùng để chỉ vận tốc của máy bay so với không khí xung quanh.

(3) **Các biến tốc kế**, chỉ tốc độ thẳng đứng của máy bay khi xuống hoặc khi lên, bằng hình thức đo hiệu số các áp suất.

(4) **Các chân trời nhân tạo hoặc các chân trời theo con quay hồi chuyển và các chỉ báo các vòng ngoặt và các "nghiêng kế"** dựa trên quy luật con quay hồi chuyển, mà chỉ ra độ nghiêng của máy bay so với trục nằm ngang hoặc nằm dọc (các máy thứ nhất) và so với trục thẳng đứng (các máy thứ hai).

(5) **Các Mach kế**, để chỉ ra tỷ lệ giữa vận tốc của máy bay với vận tốc cục bộ của âm thanh.Tỷ lệ đó được biểu diễn bằng đơn vị gọi là "số Mach".

(6) **Các gia tốc kế**, được dùng để xác định giới hạn tối đa (không được vượt quá) của các lực quán tính gây ra bởi các gia tốc trong suốt các vòng quay với tốc độ cao.

(7) **Hoa tiêu tự động**. Thiết bị có tính tạm thời thay thế cho phi công để kiểm soát và làm thăng bằng trong hành trình bay của máy bay để phù hợp với quá trình được đặt trước (về độ cao, hướng,….). Nó cũng gồm chủ yếu là hoạt động trực tiếp hoặc kiểm soát bằng môtơ phụ (thường là môtơ thuỷ lực để thay thế điều khiển của phi công), và nó là thiết bị hoạt động tự động (con quay chuyển động với tốc độ cao), là thiết bị phối hợp giữa thiết bị ghi và hoạt động của môtơ phụ.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện cho các thiết bị hoặc dụng cụ trong nhóm này thì vẫn được phân loại vào nhóm.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thiết bị ra đa, thiết bị dẫn đường bằng sóng vô tuyến, ví dụ, hệ thống định vị toàn cầu (GPS), thiết bị điều khiển từ xa bằng sóng vô tuyến(**nhóm 85.26**).

(b) Máy vẽ truyền và máy thu phóng tranh vẽ, sử dụng trong các khoá học hoa tiêu hàng hải (**nhóm 90.17**).

(c) Thiết bị đo khí ápvà nhiệt kế (bao gồm cảnhiệt kế đổi chiều dùng trong việc nghiên cứu dưới nước) (**nhóm 90.25**).

(d) Máy đo áp suất, máy đo mực nước và các thiết bị đo đạc khác thuộc **nhóm 90.26.**

(e) Máy đếm vòng quay (**nhóm 90.29**).

(f) Thiết bị đo ampe, đo volt và các thiết bị khác để đo hoặc kiểm tra số điện thuộc **nhóm 90.30.**

(g) Đồng hồ bấm giờ dùng trong hàng hải và dụng cụ bấm giờ (**Chương 91**).

90.15 -Thiết bị và dụng cụ dùng để quan trắc (kể cả quan trắc ảnh), dùng cho thủy văn học, hải dương học, thủy học, khí tượng học hoặc địa lý học, trừ la bàn; máy đo xa.

9015.10 - Máy đo xa

9015.20 - Máy kinh vĩ và tốc kế góc (máy toàn đạc - tacheometers)

9015.30 - Dụng cụ đo cân bằng (levels)

9015.40 - Thiết bị và dụng cụ quan trắc ảnh

9015.80 - Thiết bị và dụng cụ khác

9015.90 - Bộ phận và phụ kiện

(I) DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ ĐƯỢC SỬ DỤNG TRONG KHOA HỌC HÌNH THỂ ĐỊA CẦU, ĐỊA HÌNH, QUAN TRẮC HOẶC ĐO CÂN BẰNG

Những máy móc và dụng cụ này nói chung được sử dụng trong lĩnh vực như, trong nghiên cứu bản đồ (bản đồ địa hình hay thuỷ văn); lập bản thiết kế; phép đo đạc tam giác; việc tính diện tích đất đai; xác định độ cao hay thấp của địa thế trên một mặt phẳng ngang; và để tiến hành tất cả các công việc tương tự phục vụ cho các công trình xây dựng (xây dựng đường xá, cầu cống, đập nước, v.v...), khai thác mỏ, trong các hoạt động quân sự,...

Nhóm này gồm:

(1) **Các máy kinh vĩ** quang học hayquang điện tử (có du tiêu, hiển vi, treo, vạn năng, khai thác mỏ v.v...), **máy đo tốc độ góc** quang học hay quang điện tử (máy kinh vĩ có một thước ngắm), **máy dóng đường thẳng, máy kinh vĩ con quay, máy đo độ dốc la bàn và máy đo độ dốc trắc nghiệm** dùng trong trắc địa hay pháo binh, v.v....

(2) **Dụng cụ đo cân bằng quang học** (ống thuỷ, dụng cụ làm đông tự động, kính thiên văn, ống chuẩn trực, laser, v.v...) thông thường được chế tạo theo kiểu có thể đặt trên giá ba chân.

(3) **Các vòng** (ngắm) **chuẩn** (có hay không có kính thiên văn), **thước ê ke** quang học và cọc tiêu chữ thập (có hay không có lăng kính) và **thước đo vạn năng** (có hay không có kính thăm dò), **máy đo độ dốc** (có một ống chuẩn trực hay kính thiên văn thăm dò) để xác định độ dốc và độ nghiêng của địa hình, **mặt số thuỷ lôi**, thước đo độ dốc, kính phản xạ ánh sáng mặt trời (kính định mặt trời) để đo theo phép tam giác đạc.

(4) **Bàn đạc, xích đạc và các dụng cụ đo chuyên dụng sử dụng trong đo vẽ địa hình hay kỹ thuật đo đạc** (bao gồm cả đo bằng ruy băng và con quay để đo giếng mỏ,...), cọc tiêu hoặc thước mia, đã hoặc chưa chia độ (bằng kim loại, gỗ, v.v...), cột nhắm (tự ghi chỉ số, có kính thiên văn, gấp được,...), các lăng kính và các cực phản xạ của thiết bị đo khoảng cách bằng điện từ (EDM).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thiết bị thu của hệ thống định vị toàn cầu (GPS) (**nhóm 85.26**).

(b) Các dụng cụ đo gồm có thước đo dây bằng thép, thước dây không thấm nước, v.v... và những dụng cụ tương tự kiểu không chuyên dụng để đo chiều dài (**nhóm 90.17**).

(c) Máy đếm vòng quay, đồng hồ đo dặm (của ô tô) và các thiết bị tương tự (**nhóm 90.29**).

(d) Dụng cụ đo cân bằng (levels) (loại dùng bọt không khí v.v...) được sử dụng trong xây dựng (chẳng hạn nivô của thợ mộc, thợ nề, thợ máy) và dây dọi (**nhóm 90.31**).

(II) DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ QUAN TRẮC ẢNH

Là những dụng cụ sử dụng chủ yếu cho việc vẽ địa hình, khảo cổ học, v.v..., bản đồ, nhưng cũng có thể được sử dụng trong các lĩnh vực khác (như nghiên cứu thuỷ triều hay những gò đất, v.v…) và cũng có thể được sử dụng trong các lĩnh vực khác (như nghiên cứu thuỷ triều hay những gò đất). Những bản đồ, v.v... được vẽ qua các bức ảnh chụp hoặc ảnh kỹ thuật số từ hai điểm khác nhau với vị trí biết trước mà những ảnh này sau đó phải được "phục hồi" (để đạt được những thông tin chính xác đến từng chi tiết của hình dạng, kích thước và cả toạ độ của vật được chụp).

Thiết bị này chủ yếu bao gồm:

(1) **Các dụng cụ "dựng lại"** gồm một buồng chiếu (có một nguồn sáng), một khay để âm bản, một vật kính và một bàn chiếu. Thiết bị này cho phép thay đổi tỷ lệ và sửa âm bản phim của những ảnh chụp từ trên cao mà khi chụp mắc phải những lỗi trong quá trình phối cảnh, ... do sự thay đổi của địa hình.

(2) **Các dụng cụ khôi phục** (máy đo địa hình lập thể) còn gọi là máy đo vẽ địa hình lập thể, máy chụp phẳng lập thể, "máy tự ghi", máy đo địa hình lập thể, máy so sánh tọa độ lập thể, … .Những máy phức hợp này dùng để vẽ những chi tiết họa đồ và các đường vẽ ranh giới tạo thành một bản đồ hoặc sơ đồ hoạt động này được thực liên tục và không tính toán riêng.

(3) **Đồ hình tọa độ**, những loại được sử dụng cùng với các dụng cụ khôi phục; máy này có bản đồ kèm theo, trên đó bút vẽ được điều khiển theo máy ghi vẽ địa hình lập thể hoặc máy vẽ bản đồ lập thểtheo sự chỉ dẫn.

(4) **Các hệ thống đo phối cảnh giải tích**, gồm một dụng cụ quang - cơ học hoạt động quan trắc ảnh, và một máy tính đã cài đặt chương trình. Hệ thống này được sử dụng để giải thích các bức ảnh được chụp bằng kỹ thuật nhiếp ảnh hoặc kỹ thuật số.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các máy chụp ảnh từ trên không (**nhóm 90.06**), và các đồ hình tọa độkhông phải để dùng cho công việc khảo sát qua ảnh (**nhóm 90.17**).

(III) DỤNG CỤ THUỶ VĂN

Thuỷ văn là ngành khoa học nhằm mục đích lập các bản đồ mô tảvà đánh dấu dòng nước, độ sâu, các mức thuỷ triều, v.v.... Do đó phần lớn những dụng cụ sử dụng cho những mục đích như vậy đã được mô tả ở trong các đoạn trước.

(IV) DỤNG CỤ CỦA NGÀNH HẢI DƯƠNG HỌC HAY THUỶ VĂN HỌC

(1) **Máy đo và ghi mực nước chuyên dụng,** là những máy móc dùng để ghi lại sự dao động của mức nước trên các sông hoặc hồ;chúng chủ yếu gồm một cái phao và bộ phận ghi.

(2) C**ác máy đo lưu tốc thuỷ học** dùng để đo tốc độ dòng chảy của sông, kênh v.v...

(3) **Các dụng cụ ghi sóng lừng hay thuỷ triều**.

Tuy nhiên, những dụng cụ công nghiệp dựa trên cùng nguyên tắc hoạt động như những dụng cụ nêu ở các đoạn (IV) (1) và (2) ở trên (ví dụ, một số đồng hồ thuỷ chuẩn, lưu lượng kế v.v...) bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 90.26**).

(V) DỤNG CỤ KHÍ TƯỢNG HỌC

Cần lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm**các loại nhiệt kế, khí áp kế, ẩm kế, dù có hay không ở dạng kết hợp với nhau (**nhóm 90.25**).

Tuy nhiên, nhóm này bao gồm:

1) **Dụng cụ chỉ hướng gió**, có hay không có mặt số.

(2) **Phong kế**, tức là các dụng cụ khí tượng học để đo tốc độ gió. Trong đó có một loại thường cấu tạo dưới dạng một rôto quay có ba cánhhình cốclắp trên một trục dọc, việc ghi tốc độ được thực hiện bằng một máy đếm. Một loại dụng cụ thông dụng khác gồm có một cái chong chóng gió được lắp trong một ống, ở đó áp lực của gió sẽ được đo bằng hai thước tính áp suất vi sai chia theo đơn vị vận tốc. Nhóm này cũng kể đến những **phong kế** mà trong đó một máy phát sẽ tạo ra một điện áp biến thiên mà sau đó sẽ được chỉ ra trên một vôn kế có đơn vị đo theo đơn vị vận tốc gió.

Lưu ý rằng, các loại phong kế chuyên dụng để ghi tốc độ luồng gió trong các đường hầm dưới mỏ, các đường ống, ống khói, lò hoặc các đường ống dẫn khí khác, cần có một quạt có cánh và một mặt số, **bị loại trừ** (**nhóm 90.26)**.

(3) **Các dụng cụ đo sự bay hơi** (loại Piche, cân bằng bay hơi v.v...).

(4) **Đồng hồ đo ánh sáng mặt trời** (các loại bằng quả cầu thuỷ tinh, bằng giấy phủ chất nhạy v.v...)

(5) **Máy trắc vân**, để xác định tốc độ và hướng di chuyển của các đám mây.

(6) **Máy đo trần mây,** dùng để xác định độ cao của các đám mây so với mặt đất, bằng cách dùng kính chiếu của điểm sáng tạo thành ở chỗ một chùm sáng mạnh chạm đám mây để tính toán tự động độ cao bằng phép đo tam giác.

(7) **Dụng cụ đo tầm nhìn xa,** để đo tầm nhìn trong khí tượng hoặc khả năng truyền ánh sáng của không khí.

(8) **Các đồng hồ chỉ báo và dụng cụ đo lượng mưa**, để đo lượng mưa rơi xuống một nơi nhất định. Dụng cụ đơn giản nhất gồm một phễu tròn có đường kính đã biết được gắn vào một bình để hứng nước mưa và sau đó lượng mưa này sẽ được đo trong một ống chia độ.

(9) **Các nhật xạ kế**, **dụng cụ đo năng lượng mặt trời và các trực xạ kế,** dùng để đo cường độ của các tia bức xạ mặt trời hay bức xạ toàn cầu từ tất cả các thiên thể trên vòm trời.

Lưu ý rằng, các nhiệt kế đơn giản hay phức tạp có cùng mục đích, **bị loại trừ** (**nhóm 90.25**).

(10) **Các máy thăm dò của ngành khí tượng hàng không** (máy thám sát vô tuyến) để gắn vào trong một cái dù hoặc khí cầu thám không. Các thiết bị như vậy thường có các dụng cụ (nhiệt kế, khí áp kế và ẩm kế) để phục vụ cho công việc nghiên cứu trên cao, kết hợp với một máy phát tín hiệu không dây cho phép tự động ghi lại ở mặt đất những thông tin do các dụng cụ này cung cấp. Khi ở dạng riêng lẻ thì các khí cầu và dù sẽ **bị loại trừ** (**Chương 88**).

(11) **Các máy kinh vĩ** dùng để ghi lại các vị trí liên tiếp của các khí cầu thám trắc.

(VI) DỤNG CỤ ĐỊA VẬT LÝ HỌC

Trong mục này, nhiều máy móc và dụng cụ sử dụng trong địa-vật lý học **bị loại trừ**, như các thiết bị phân tích khí đốt, bùn hoặc đất, huỳnh quang kế và huỳnh quang nghiệm (các dụng cụ sử dụng ánh sáng cực tím để dò tìm hoặc chỉ ra lượng lớn các chất) (**nhóm 90.27**); các dụng cụ đo điện hay điện tử (ví dụ dụng cụ đo điện trở suất, đồng hồ đo phóng xạ, dụng cụ nhiệt ngẫu) (**nhóm 90.30**), v.v...

Những dụng cụ sau đây thuộc nhóm này:

(1) **Các địa chấn kế và máy ghi địa chấn** để ghi giờ, khoảng thời gian và cường độ chấn động ở một điểm của vỏ trái đất và các địa chấn kế và máy ghi chấn động không những được sử dụng để ghi lại các hiện tượng thay đổi xảy ra trong các vụ động đất mà còn được sử dụng để thăm dò giếng dầu thô. Trong những máy móc loại sau các sóng địa chấn do động đất hoặc do một vụ nổđược chuyển thành các xung điện.

(2) **Các dụng cụ từ tính hoặc đo trọng lực địa vật lý được sử dụng trong việc thăm dò quặng, dầu mỏ**, ... Những dụng cụ có độ nhạy cao này bao gồm cântừ, từ kế, máy kinh vĩ từ, dụng cụ đo trọng lực, cânxoắn...,

(3) **Dụng cụ đo trọng sai từ tính điện tử** (còn gọi là dụng cụ đo proton) dùng để đo gradien (độ dốc) của từ trường trái đất.

(4) **Dụng cụ quét âm thanh** theo hình tròn tạo ra hình ảnh của một lỗ khoan bằng cách đo thời gian di chuyển của âm thanh của tín hiệu siêu âm được phát ra từ một thiết bị.

(5) **Dụng cụ để đo độ dốc của lỗ khoan.**

(VII) KÍNH ĐO XA

Nhóm này giới thiệu tất cả các loại kính đo xa quang học hay quang điện tử để xác định khoảng cách giữa người quan sát đến một vật đã định ở xa. Chúng được sử dụng trong trắc địa hoặc trong các lực lượng vũ trang, hoặc trong nhiếp ảnh hay kỹ thuật điện ảnh, v.v....

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định của Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện của các mặt hàng trong nhóm này, như các mũi tên chỉ đường.

Mặt khác, chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự mặc dù được thiết kế riêng biệt cho các thiết bị và dụng cụ **không được bao gồm** trong nhóm này, (**nhóm 96.20**).

90.16 - Cân với độ nhậy 5cg (50mg) hoặc chính xác hơn, có hoặc không có quả cân.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại cân, kể cả cân điện tử, **miễn là độ nhạy của chúng là 5cg hoặc chính xác hơn**. Các quả cân được lắp trong những cái cân đó thì thuộc nhóm này, còn những quả cân ở dạng riêng lẻ, mà ngay cả nếuđược làm bằng kim loại quý, thì **bị loại trừ** (**nhóm 84.23**).

Phần lớn cân thuộc nhóm này được chế tạo để cân trong những trường hợp đòi hỏi rất chính xác, đều làm bằng kim loại không gỉ hay hợp kim nhẹ, với dao cân, vòng đệm và mặt cân bằng đá mã não. Để ngăn không khí và bụi, cân thường được để trong vỏ hoàn toàn hay đa phần bằng thuỷ tinh hay plastic hoặc lắp đặt trong một buồng bằng thủy tinh hoặc plastic; trong trường hợp này, cân được sử dụng bằng cơ cấu điều khiển bố trí bên ngoài. Cân còn có thể được lắp thiết bị quang học (như kính lúp chẳng hạn) và một thiết bị chiếu sáng nhân tạo để dễ nhìn mặt cân, hoặc được gắn với thiết bị cân bằng (giá ba chân, vít hãm, thanh đo cân bằng...)

Ở một số cân gọi là **cân xoắn**, trọng lượng cân đo được đối trọng bằng lực xoắn của một dây kim loại.

Một số loại **cân điện tử** được sử dụng trong môi trường chân không hoặc dưới áp suất được kiểm soát để ghi lại sự biến thiên trọng lượng của vật chất, các chất được xử lý bằng một hình thức đặc biệt (nung nóng, làm lạnh, tác động của một loại khí, xử lý trong chân không, phơi sáng v.v...). Những biến thiên của trọng lượng được xác định bằng cách ghi lại dòng điện đi qua cuộn (bô-bin) cân bằng từ tính.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cân phân tích** (ví dụ, cân hiển vi hoá học, cân vi tiểu, cân phân tích không chu kỳ...) để sử dụng chủ yếu cho phân tíchhóa học định lượng.

(2) **Cân thử nghiệm**, để phân tích kim loại quý.

(3) **Cân đá quý**, chia thành ca-ra.

(4) **Cân tiểu ly của dược sỹ, cân sợi, cân mẫu** (được dùng để xác định trọng lượng qua mẫu của vải dệt, giấy, v.v...)

(5) **Cân (để đo trọng lượng riêng) thuỷ tĩnh học**, để xác định trọng lượng riêng của các chất rắn hay lỏng.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo quy định tại Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện (bao gồm cả dao cân, vòng đệm và mặt cân bằng mã não, đã lắp ráp hay không) có

thể xác định là phù hợp để chỉ dùng hoặc chủ yếu dùngtrong các cân trong Chương này cũng được phân loại vào nhóm này (ví dụ như đòn cân, đĩa cân, hộp cân, mặt số, bộ phận giảm rung).

Mặt khác, chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự mặc dù được thiết kế riêng biệt cho các máy của nhóm,**không được bao gồm** trong nhóm này, (**nhóm 96.20**)"

*

* *

Cân có độ nhậy trên5cg **bị loại trừ** (**nhóm 84.23**).

90.17 - Dụng cụ vẽ, vạch mức dấu hay dụng cụ tính toán toán học (ví dụ, máy vẽ phác, máy vẽ truyền, thước đo góc, bộ đồ vẽ, thước logarit, bàn tính dùng đĩa); dụng cụ đo chiều dài, dùng tay (ví dụ, thước thanh và thước dây, thước micromet, thước cặp), chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác trong Chương này.

9017.10 - Bảng và máy vẽ phác, tự động hoặc không tự động

9017.20 - Dụng cụ vẽ, vạch mức hay dụng cụ tính toán toán học khác

9017.30 - Thước micromet, thước cặp và dụng cụ đo có thể điều chỉnh được

9017.80 - Các dụng cụ khác

9017.90 - Bộ phận và phụ kiện

Nhóm này gồm các dụng cụ vẽ, vạch mức đánh dấu hay tính toán toán học, cũng như những dụng cụ đo chiều dài để sử dụng bằng tay.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bộ dao trổ và những dụng cụ sử dụng trong nghệ thuật họa hình (ví dụ, cái đục, đục máng, mũi đột nhọn) (**Chương 82**).

(b) Máy tính bảng đồ họa và thiết bị số hóa (**nhóm 84.71**).

(c) Thiết bị tạo mẫu được thiết kế để sản xuất mạng chắn và dây chữ thập từ tấm nền được phủ lớp cảm quang (như thiết bị quang học, chùm ánh sáng điện tử, chùm ánh sáng hội tụ ion, X quang hoặc ánh sáng laser (**nhóm 84.86**).

(d) Đồ hình tọa độ loại sử dụng cho mục đích quan trắc ảnh(**nhóm 90.15**).

Có thể kể tới:

(A) **Dụng cụ vẽ**:

(1) **Máy vẽ truyền và máy thu phóng tranh vẽ**, để vẽ lại theo tỷ lệ nhỏ hơn, lớn hơn hay tương đương của các bản đồ, sơ đồ, bản vẽ chi tiết máy .v.v..., kể cả những dụng cụ dùng trong hàng hải để vẽ hải trình.

(2) **Máy vẽ phác**, nhìn chung sử dụng nguyên tắc hệ thống hình bình hành có hoặc không kèm theo bảng hay bàn vẽ.

Cũng thuộc nhóm này các máy vẽ phác kết hợp một máy xử lý dữ liệu tự động hay làm việc liên kết với một máy kiểu đó.

(3) **Com pa các loại để vẽ**, bộ chia, các compa thu nhỏ, kẻ đường song song, bút vẽ toán học, kẻ đường tròn chấm chấm v.v…, để trong hộp dụng cụ (ví dụ bộ đồ vẽ) hay để riêng.

(4) **Bộ ê ke các loại** (bao gồm cả ê ke mẫu, ê ke kẻ nét gạch gạch và ê ke sử dụng trên gỗ hay kim loại), êke cân chỉnh, thước chữ T (tiêu chuẩn hay có khớp nối), thước lượn (để vẽ đường cong), các loại thước không chia ly (dẹt, vuông, thước kẻ nét gạch gạch kẻ đường song song, thước mẫu…)

(5) **Thước đo góc,** từ các kiểu thông thường có trong bộ đồ vẽ, đến những dụng cụ phức tạp hơn, ví dụ như sử dụng trong thiết kế chế tạo máy.

(6) **Khuôn trổ**, những dụng cụ kẻ vẽ chuyên dụng rất dễ nhận biết. Những khuôn trổ không chuyên dụng khác được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng.

(B) **Dụng cụ vạch mức đánh dấu.**

(Dụng cụ đánh dấu bao gồm việc đánh dấu các đường thiết kế, vv…, trên bề mặt của một bộ phận được gia công, cưa, vv…).

(1) **Dụng cụ vạch đường song song** (của thợ gia công kim loại, thợ mộc…) có chia độ .

(2) **Mũi nhọn để vạch đường và dùi để đánh dấu**.

(3) **Bàn**, còn gọi là "bàn khuôn", được sử dụng làm mốc đo mặt phẳng để vạch mức đánh dấu hoặc để kiểm tra mặt phẳng, v.v.. **Thước kẻ và ê ke dựng** (bằng gang, đá…) với bề mặt phẳng thực.

(4) **Thước chữ V và chữ X** để đỡ các chi tiết hình ống.

Nhóm này **không bao gồm** dụng cụ khắc trổ dùng bằng tay có động cơ kèm theo (**nhóm 84.67**).

(C) **Dụng cụ tính toán toán học.**

Thước logarit, bàn tính dùng đĩa, cũng như các dụng cụ tính toán khác dựa trên nguyên tắc thước logarit hay các dụng cụ bỏ túi có thể dùng để thực hiện các phép tính cộng hay trừ bằng cách di chuyển thước số này bằng một mũi nhọn. Nhóm này cũng bao bồm cả bàn tính đĩa để tính thời gian phơi sáng trong kỹ thuật chụp ảnh, xác định bằng cách điều chỉnh theo trạng thái thời tiết, giờ, độ mở của cửa điều sáng, tính chất của vật thể và độ nhạy của phim.

Tuy nhiên, máy tính và máy kế toán **bị loại trừ** (**nhóm 84.70**)

(D) **Dụng cụ đo chiều dài để sử dụng bằng tay**.

Thiết bị này có thể xác định được độ dài, nghĩa là đường thẳng, của vật thể được đo, ví dụ vẽ một đường kẻ hoặc hình ảnh (thẳng hoặc cong) trên vật thể. Do đó, thiết bị có thể đo kích thước như đường kính, độ sâu, độ dầy và độ cao được chỉ ra như một đơn vị độ dài (ví dụ milimet). Thiết bị này phải có những đặc trưng (kích cỡ, trọng lượng …) để có thể cầm trong tay thực hiện việc đo đạc.

Những dụng cụ được thiết kế đặc biệt để chỉ lắp cố định trên giá hoặc vật hỗ trợ khác hoặc nối với các máy móc hoặc các dụng cụ khác bằng cáp, hệ thống ống mềm...để tiến hành đo **bị loại trừ** (**nhóm 90.31**).

Trong nhóm này có thể kể tới:

(1) **Vi kế** (thước panme), dụng cụ có một đầu đo vi lượng, có hoặc không có vít (loại mà không có vít kết hợp với một cơ cấu phim và thường là điện tử). Các vi kế này được sử dụng để đo, ví dụ, đường kính bên trong hay bên ngoài, chiều dày hay bước ren. Phép đo có thể được đọc trên bước ren của nó, trên một bảng chia độ hoặc trên một màn hình kỹ thuật số.

(2) **Com pa trượt** (có vạch, mặt số hay com pa điện tử), để đo đường kính, độ dày, chiều sâu v.v...

(3) **Dụng cụ đo,** có cơ cấu điều chỉnh.

Các dụng cụ đo không có cơ cấu điều chỉnh chỉ được sử dụng để đo kích cỡ các bộ phận hoặc để kiểm tra các góc, hình dạng, v.v...(ví dụ, dụng cụ đo cỡ chốt, dụng cụ đo cỡ vòng), **bị loại trừ** (**nhóm 90.31**).

(4) **Máy so mẫu (loại có mặt số)** để kiểm tra dung sai của các kích thước bên trong hay bên ngoài (ví dụ, kiểm tra đường kính trong, rà soát lỗi, v.v...). Chúng kết hợp với một thước thanh, mặt số khuyếch đại và hệ thống truyền động (thanh giằng, khớp, cần, lò xo, khí động, thuỷ lực, v.v...).

(5) **Các thước thanh** (có hay không chia độ, thẳng hoặc gấp), và **các thước dây** (ví dụ: thước cuộn có lò xo, thước vải, thước cuộn tròn) gồm có thước chuẩn, thước thanh và những thước tương tự.

Nhóm này **không bao gồm** các dụng cụ đo được thiết kế đặc biệt cho quan trắc (thước xích đo đất đai, thước đo cao trình, cột mốc, ...) và dụng cụ đo loại con quay cho các ống thông hầm mỏ (**nhóm 90.15**).

(6) **Thước chia độ** (thước trong học tập, v.v...) kể cả thước chữ V có chia độ để đo đường kính các vật cong và dụng cụ đo thẳng đứng với con trượt (crosshead) có thể di chuyển.

(7) **Dụng cụ đo biểu đồ** (thước đo đường cong); những dụng cụ nhỏ, có hay không có mặt số để đo khoảng cách trên bản đồ, sơ đồ, v.v...

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện thích hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các thiết bị, dụng cụ và máy móc đã được mô tả phía trên,ví dụ, vi kế đo giãn nở của cái đe; giá đỡ cho dụng cụ đo trượt; giá đỡ vi kế; bản lề hoặc vật nối cho thước gấp.

90.18 - Thiết bị và dụng cụ dùng cho ngành y, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y, kể cả thiết bị ghi biểu đồ nhấp nháy, thiết bị điện y học khác và thiết bị kiểm tra thị lực(+).

- Thiết bị điện chẩn đoán (kể cả thiết bị kiểm tra thăm dò chức năng hoặc kiểm tra thông số sinh lý):

9018.11 - - Thiết bị điện tim

9018.12 - - Thiết bị siêu âm

9018.13 - - Thiết bị chụp cộng hưởng từ

9018.14 - - Thiết bị ghi biểu đồ nhấp nháy

9018.19 - - Loại khác

9018.20 - Thiết bị tia cực tím hay tia hồng ngoại

- Bơm tiêm, kim tiêm, ống thông, ống dẫn lưu và loại tương tự:

9018.31 - - Bơm tiêm, có hoặc không có kim tiêm

9018.32 - - Kim tiêm bằng kim loại và kim khâu vết thương

9018.39 - - Loại khác

- Các thiết bị và dụng cụ khác, dùng trong nha khoa:

9018.41 - - Khoan dùng trong nha khoa, có hoặc không gắn liền cùng một giá đỡ với thiết bị nha khoa khác

9018.49 - - Loại khác

9018.50 - Thiết bị và dụng cụ nhãn khoa khác

9018.90 - Thiết bị và dụng cụ khác

Nhóm này bao gồm một tập hợp rất rộng những dụng cụ và thiết bị mà hầu như trong mọi trường hợp, chỉ dành để sử dụng cho công việc chuyên môn (ví dụ, sử dụng bởi các thầy thuốc, nhà phẫu thuật, nha sĩ, bác sĩ thú y, nữ hộ sinh), dù đó là việc chẩn đoán, phòng ngừa hay điều trị một chứng bệnh hoặc để mổ, v.v.... Nhóm này cũng bao gồm cả những dụng cụ và máy móc sử dụng cho công việc giải phẫu hay phẫu tích, mổ tử thi, v.v..., và trong một số điều kiện nhất định, bao gồm cả những dụng cụ và máy móc cho các phòng thí nghiệm nha khoa (xem Phần (II) bên dưới). Thiết bị thuộc nhóm này có thể làm từ bất cứ nguyên vật liệu nào (kể cả kim loại quý).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chỉ catgut và những sản phẩm vô trùng khác để khâu vết mổ, tảo nong và nút tảo nong vô trùng (**nhóm 30.06**).

(b) Chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm thuộc **nhóm 38.22**

(c) Các sản phẩm vệ sinh hoặc y tế thuộc **nhóm 40.14**.

(d) Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược phẩm thuộc **nhóm 70.17.**

(e) Các dụng cụ vệ sinh bằng kim loại cơ bản (cụ thể là các **nhóm 73.24, 74.18, và 76.15**).

(f) Các dụng cụ và bộ dụng cụ sửa móng tay hay móng chân (**nhóm 82.14**)

(g) Các loại xe dành cho người tàn tật (**nhóm 87.13**)

(h) Kính đeo, kính bảo hộ và các loại tương tự, kính hiệu chỉnh, kính bảo vệ mắt hoặc loại khác (**nhóm 90.04**).

(ij) Máy ảnh (**nhóm 90.06**) **trừ khi** được gắn liền với thiết bị hoặc dụng cụ thuộc nhóm này.

(k) Kính hiển vi, v.v... thuộc **nhóm 90.11** hay **90.12.**

(l) Bàn tính đĩa dùng để đo lường chức năng phổi, chỉ số cơ thể, … thuộc **nhóm 90.17.**

(m) Các dụng cụ trị liệu bằng vận động, trị liệu bằng oxy, ôzôn, hô hấp nhân tạo, trị liệu bằng xông khí, thiết bị xoa bóp,... thuộc **nhóm 90.19**.

(n) Các dụng cụ chỉnh hình, lắp bộ phận giả hay chỉnh lại những chỗ giập, gẫy cho người, kể cả cho súc vật (**nhóm 90.21**).

(o) Các máy chụp X quang,… (có hoặc không phục vụ trong y học) thuộc **nhóm 90.22**.

(p) Nhiệt kế trong y tế (**nhóm 90.25**).

(q) Các dụng cụ và máy móc sử dụng trong phòng xét nghiệm máu, dịch tế bào, nước tiểu, v.v... dù các cuộc kiểm tra đó là để chẩn đoán bệnh hay không chẩn đoán bệnh (thường thuộc **nhóm 90.27**).

(r) Đồ nội thất trong ngành yhoặc giải phẫu, kể cả thú y (bàn mổ, bàn khám, giường bệnh), ghế nha khoa không gắn với các dụng cụ nha khoa trong nhóm này,... (**nhóm 94.02**).

Mặt khác, nhóm này gồm có các dụng cụ đo rất chuyên dụng được dùng riêng cho công việc chuyên môn như thước đo đầu, compa đo mức độ tổn thương não, thước đo khung chậu của khoa sản, v.v..

Ngoài ra, cần lưu ý rằng rất nhiều các công cụ được dùng trong y tế hoặc phẫu thuật (cho người cũng nhưthú ý) thực tế chỉ là những dụng cụ (như búa, chuỳ, cưa, dao, đục, kẹp, kìm, cái đè lưỡi,...) hay đồ khâu (kéo, dao, kẹp,...). Những đồ dùng này được phân loại vào nhóm này **chỉ** khi chúng có thể được nhận biết rõ ràng là để sử dụng cho ngành y hay phẫu thuật, do hình dạng đặc biệt của chúng, do dễ tháo lắp để khử trùng, phải kỹ lưỡng hơn trong chế tạo, tính chất của kim loại sử dụng, hoặc do luôn luôn được tập hợp thành bộ dụng cụ (thường là được bọc kín trong hộp với đầy đủ dụng cụ cho một công việc nhất định: hộp dụng cụ hộ sinh, mổ tử thi, phụ khoa, phẫu thuật mắt hay tai, hộp dụng cụ đỡ đẻ cho súc vật,...).

Những dụng cụ và thiết bị được phân loại ở nhóm này có thể được trang bị cả thiết bị quang học; chúng có thể sử dụng điện hoặc như vai trò động lực hay truyền động hoặc như tác nhân có tác dụng trong việc phòng ngừa, điều trị hay để chẩn đoán.

Nhóm này cũng bao gồm những dụng cụ và thiết bị sử dụng tia laser hay tia sáng kháchoặc chùm photonvàcác máy móc và dụng cụ siêu âm.

(I) DỤNG CỤ VÀ MÁY MÓC SỬ DỤNG TRONG NGÀNH Y HAY PHẪU THUẬT CHO NGƯỜI

Nhóm này gồm:

(A) **Những dụng cụ có thể được sử dụng dưới cùng tên gọi cho một số mục đích**, ví dụ:

(1) **Kim** (sử dụng cho khâu vết mổ, nối vết thương, tiêm chủng, lấy máu, tiêm dưới da, v.v...).

(2) **Lưỡi** (mũi) trích (để tiêm chủng, trích máu, v.v...).

(3) **Dùi chọc** (để chích hút)(lấy mật, nhiều mục đích, v.v...).

(4) **Dao mổ và dao phẫu thuật** các loại.

(5) **Ống (dây) thông** (tuyến tiền liệt, bọng đái, niệu đạo...).

(6) **Banh** (soi mũi, miệng, thanh quản, âm đạo, trực tràng, v.v…).

(7) **Gương và gương phản xạ** (để khám mắt, thanh quản, tai, v.v…).

(8) **Kéo, kẹp, kìm nhổ răng, dao cắt đục máng, chuỳ, búa, cưa, dao, thìa nạo, dao phết.**

(9) **Ống thông dò, ống thông đường tiểu, ống hút** v.v….

(10) **Mũi đốt** (dao đốt nhiệt, mũi đốt điện, mũi vi đốt, v.v…).

(11) **Nhíp, các túi đựng bông, băng, gạc, nút gạc cao su, kim khâu(bao gồm cả túi đựng kim radium).**

(12) **Banh miệng vết mổ** (môi, hàm, bụng, amiđan, gan, v.v…).

(13) **Panh – xơ** (thanh quản, niệu đạo, thực quản, tử cung, v.v…).

(14) **Rãnh dẫn dây** được sử dụng cho các vị trí của ống thông, kim tiêm, nong mô, nội soi và các máy khoan có những lưỡi dao nhỏ ở đầu để cạo sạch màng xơ vữa ra khỏi mạch máu.

(15) **Cặp mép** (để khâu, v.v…)

(16) **Các loại bơm tiêm** (thuỷ tinh, kim loại, hỗn hợp thuỷ tinh và kim loại, nhựa, v.v...),ví dụ để tiêm, chọc hút, gây mê, rửa vết thương, hút (có hay không có bơm), mắt, tai, thanh quản, tử cung, phụ khoa, v.v...

(17) **Ghim bấm dùng trong phẫu thuật** để đóng kín vết mổ.

(B) **Thiết bị và dụng cụ chuyên dụng để chẩn đoán**

Bao gồm:

(1) **Ống nghe**.

(2) **Dụng cụ đo tỷ lệ trao đổi hô hấp** (để xác định sự chuyển hoá cơ sở).

(3) **Máy đo áp lực động mạch, huyết áp kế và dao động kế** (để đo huyết áp).

(4) **Phế dung kế** (để xác định dung lượng của phổi).

(5) **Thước đo đầu.**

(6) **Thước đo khung chậu.**

(C) **Dụng cụ nhãn khoa**, có thể có nhiều loại:

(1) **Dụng cụ phẫu thuật** như khoan trephine cho giác mạc, dụng cụ mổ giác mạc.

(2) **Dụng cụ chẩn đoán** như kính soi đáy mắt; kính lúp hai mắt có vòng giữ quanh đầu và **kính hiển vi hai mắt**, gồm một kính hiển vi, một đèn điện có khe và một cái tựa đầu, tất cả đặt trên một giá điều chỉnh được, để khám mắt; nhãn áp kế (để đo áp lực máu trong nhãn cầu); banh mắt.

(3) **Các dụng cụ thử mắt**, bao gồm cả máy đo thị lực, máy soi màng lưới, máy soi bóng con ngươi, máy đo độ lác, máy đo giác mạc, kính soi mành sừng, hộp mắt kính các loại để lắp vào các gọng chuyên dụng để kiểm tra khoảng cách giữa các đồng tử, gọng để lắp các mắt kính này, thước đo thị lực, bảng kiểm tra thị lực. Tuy nhiên, các thước tỷ lệ và bảng thị lực, để nhận biết mầu sắc, in trên giấy, bìa hay plastic**bị loại trừ** (**Chương 49**).

Nhóm này cũng bao gồm các loại gạc sấy điện cho mắt cũng như nam châm điện để lấy các dị vật kim loại ra khỏi mắt.

(D) **Dụng cụ khoa tai**,ví dụ dụng cụ soi tai. Tuy nhiên, các máy âm thoa, có hoặc không dùng trong y tế**bị loại trừ** (**nhóm 92.09**).

(E) **Thiết bị và dụng cụ gây mê** (mặt nạ, thiết bị giữ mặt nạ, ống nội thôngkhí quản, v.v...)

(F) **Dụng cụ khám chữa mũi, thanh quản hay cắt amiđan**: cặp phẫu thuật (để nâng thẳng vách ngăn mũi), máy soi (để kiểm tra xoang và hố mũi), dao cắt amiđan; máy soi thanh quản trực tiếp, panh-xô thanh quản, v.v...

(G) **Những dụng cụ dùng cho yết hầu, thực quản, dạ dày hay phẫu thuật mở khí quản** như: máy soi thực quản, máy soi cuống phổi, bơm dạ dày (để rửa dạ dày), ống luồn vào khí quản, v.v....

(H) **Những dụng cụ cho đường tiết niệu hay bọng đái**: dao rạch bọng đái, dụng cụ nghiền sỏi thận, máy hút sỏi trong bọng đái, dụng cụ cắt tuyến tiền liệt, v.v...

(IJ) **Thiết bị (thẩm tách) cho thận nhân tạo**.

(K) **Dụng cụ phụ khoa hay sản phụ khoa**: dụng cụ mở tử cung; dụng cụcắt bỏ tử cung; ống nghe khoa sản, dụng cụ quang học chuyên dụng để khám bộ phận sinh dục; cái cặp thai; máy khoan; dao cắt thai (để giải phẫu bào thai); cái kẹp đầu và kẹp đáy sọ (dụng cụ để làm nát đầu thai nhi chết trong tử cung); dụng cụ đo nội tạng, v.v.

(L) **Dụng cụ xách tay chữa chứng tràn khí ngực, dụng cụ truyền máu, con đỉa nhân tạo**.

Thuộc nhóm này còn có những vật đựng bằng plastic vô trùng được gắn kín, đã rút hết không khí ra nhưng còn chứa một lượng nhỏ chất chống đông, có một ống lấy máu cùng với kim chích máu, để sử dụng cho việc lấy máu, bảo quản và tiếp máu. Tuy nhiên, các chai thuỷ tinh chuyên dùng để bảo quản máu **bị loại trừ(nhóm 70.10**).

(M) **Máy phay điện để chữa bệnh da chân**.

(N) **Kim châm cứu**bằng vàng, bạc, thép.

(O) **Đèn soi trong**: đèn soi dạ dày, đèn soi ngực, đèn soi cổ tử cung, kính soi phế quản, ống soi bọng đái, kính soi ống đái,kính soi đáy mắt, dụng cụ soi tim, nội soi đại tràng, ống soi thận, ống soi thanh quảnv.v... Nhiều loại trong số này có một ống đủ lớn để thực hiện phẫu thuật bằng thiết bị điều khiển từ xa. Tuy nhiên, các loại đèn nội soi không sử dụng trong y tế **bị loại trừ** (**nhóm 90.13**).

(P) **Dụng cụ gắn vào một máy tự động xử lý** thông tin và được thiết kế chỉ để tính toán liều lượng và phân bố bức xạ để chữa bệnh.

(Q) **Khoang có áp suất cao hơn áp suất không khí** (thường được biết đến là khoang giảm áp) được gắn chuyên dụng với bình chịu áp để kiểm soát oxy ở mức độ áp suất không khí được bốc hơi. Thiết bị này được sử dụng để điều trị trong trường hợp bệnh giảm áp, bệnh tắc mạch, bệnh hoại thư sinh hơi, nhiễm độc khí CO, viêm tủy xương khó chữa, ghép và cấy da, bệnh do khuẩn tia và bệnh thiếu máu nghiêm trọng.

(R) **Đèn** được thiết kế đặc biệt để chẩn đoán bệnh, lấy mẫu thử, chiếu xạ,... Đèn chiếu có dạng bút **bị loại trừ** (**nhóm 85.13)** và đèn mà không xác định được rõ ràng dùng trong y tế hoặc phẫu thuật (**nhóm 94.05)**.

(II) THIẾT BỊ VÀ DỤNG CỤ NHA KHOA

Ngoài những dụng cụ thông thường thuộc phần này và phần trước(như các khẩu trang và các dụng cụ gây tê cho răng khác), những dụng cụ và thiết bị chủ yếu có trong phần này là:

(1) **Găng tay của các bác sĩ phẫu thuật** (nối với nhau hay không) **và cái banh miệng;banh má hay môi, đè lưỡi, kẹp kéo lưỡi**.

(2) **Kìm nhổ răng** các loại, **các cơ nâng, kẹp** các loại (để lấy răng đã nhổ, kẹp chỉnh thẳng răng giả đã trồng, v.v...), **các dụng cụ cắt** (để phẫu tích, đắp thuốc, để giữa và khoét, v.v...), **kìm có chân**.

(3) **Dụng cụ sử dụng cho dây thần kinh** (que thăm, kim nạo ống tủy, cây dũa, cây nhồi chất chám, cây chám, v.v...)

(4) **Kéo và giũa xương; đục và chuỳ để cắt hàm hoặc xoang hàm; thìa nạo; dao mổ, các loại dao và kéo chuyên dụng; các loại kìm chuyên dùng cho nha sĩ; các dụng cụ để đào và thông răng**.

(5) **Các dụng cụ chuyên dụng để cọ rửa lợi hay ổ răng; dụng cụ nạo cao răng, dụng cụ nạo và nạy men răng**.

(6) **Các loại ống thông dò; kim** (chích ap-xe, tiêm dưới da, khâu, đặt bông, v.v...); **khay đựng bông và nút gạc; quả bơm hơi; gương nha khoa**.

(7) **Dụng cụ hàn răng vàng** (dụng cụ trám răng, đục răng, v.v...); những dụng cụ để hàn (dao phết xi-măng hay dao hàn xi măng, dụng cụ trám và đục, khay trộn, v.v...); **khay ấn dấu**.

(8) **Đĩa, mài, khoan và bàn chải cho nha khoa** được thiết kế chuyên dụng cho sử dụng cùng với một động cơ khoan răng hoặc khoan bằng tay.

Nhóm này cũng bao gồm những dụng cụ sử dụng trong các xưởng làm răng giả do chính nha sĩ hay thợ cơ khí nha khoa làm như: dao, dao phết và những dụng cụ để nặn, đắp, các loại kẹp (để đặt móc, chụp răng, cắt trụ răng, v.v...); cưa, kéo, chuỳ, giũa, dao cắt, các dụng cụ để nạo, đánh bóng, cốt bằng kim loại để gia công, chụp răng bằng kim loại, v.v.... Nhóm này cũng gồm máy tạo khuôn nha khoa, máy khoan nha khoa và máy gọt giũa dùng để gọt giũa mẫu răng. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** dụng cụ hoặc đồ dùng thông thường khác (lò, khuôn, dụng cụ hàn, nồi nấu chảy, v.v...); những dụng cụ này thì được phân loại lần lượt theo nhóm riêng của chúng.

Cũng thuộc nhóm này còn có:

(i) **Các động cơ khoan răng** có tay quay đặt trên một chân đế riêng để treo trên tường, hoặc để lắp vào thiết bị được mô tả ở điểm (ii) bên dưới.

(ii) **Thiết bị chữa răng hoàn chỉnh trên bệ** (trên bệ cố định hay có bánh xe di chuyển). Các đặc trưng thông thường gồm một giá chung, trên có lắp một máy nén, một biến áp, một bảng điều khiển và các thiết bị điện khác; trên đó có thể lắp các thiết bị sau: máy khoan tay quay, ống nhổ, máy sấy điện, máy thổi khí nóng, máy phun, mũi đốt, khay để dụng cụ, ống phun ánh sáng khuyếch tán, dụng cụ chiếu sáng không có bóng, quạt, thiết bị thấu nhiệt, máy chụp X quang, v.v...

Một số trong những thiết bị này để chữa răng không phải bằng phương pháp khoan mà bằng cách phun các chất có tác dụng mài mòn (thường là ô xít nhôm) nhờ khí nén (như CO_2).

(iii) **Ống nhổ trên bệ**, giá đỡ hoặc ống nhổ cầm tay lưu động, thường kết hợp với một bộ phận cung cấp nước ấm và một xi lanh nước ấm.

(iv) **Thiết bị polimer hóa** (ánh sáng hoặc hơi nóng), máy hỗn hống, máy siêu âm, thiết bị phẫu thuật điện v.v…

(v) **Thiết bị dùng để điều trị trong nha khoa** hoạt động bằng laser.

(vi) **Ghế của nha sĩ gắn theo thiết bị nha khoa** hay bất cứ dụng cụ nha khoa nào khác đều được phân loại vào nhóm này.

Tuy nhiên, nhóm này **không tính** những ghế của nha sĩ mà không gắn theo các dụng cụ nha khoa thuộc nhóm này; các ghế đó thuộc **nhóm 94.02** dù có hoặc không được lắp thiết bị như dụng cụ chiếu sáng.

Cũng nên lưu ý rằng một số thiết bị chữa răng trong đoạn (ii) ở trên, được trình bày riêng lẻ **không thuộc nhóm này** mà được phân loại lần lượt trong nhóm của chúng, chẳng hạn trường hợp các máy nén (**nhóm 84.14**) và các máy chụp X quang... (**nhóm 90.22**). **Nhóm 90.22** cũng gồm các máy chụp tia X quang... được thiết kế để lắp trên một giá đỡ riêng hoặc gắn trên tường dùng trong các phòng nha khoa. Các máy thấu nhiệt ở dạng riêng lẻ được phân loại cùng với các dụng cụ điện y tế của nhóm này (xem Phần (IV) dưới đây).

Cần lưu ý rằng xi-măng và các chất hàn răng khác thuộc **nhóm 30.06**; các chế phẩm gọi là "xi nha khoa" (hoặc hợp chất gắn răng) được trình bày thành bộ, đóng gói để bán lẻ hay thành từng vỉ, hình móng ngựa, thành từng thanh hoặc dưới các dạng tương tự cũng như các hợp chất khác cho sử dụng trong nha khoa mà cơ bản là thạch cao (từ cao vôi hay sulphate canxi), thuộc **nhóm 34.07**.

(III) DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ TRONG THÚ Y

Nhóm này bao gồm nhiều mặt hàng, dù được chế tạo để sử dụng trong thú y, nhưng chúng cũng tương tự như các thiết bị và dụng cụ ở các Phần (I) và (II) nói trên, ví dụ như:

(A) **Những dụng cụ sử dụng cho mục đích chung** (ví dụ như: kim, lưỡi chích, ống chọc, dao mổ, banh (mỏ vịt), ống thông, kéo, kẹp, búa, thìa nạo, banh, ống tiêm)

(B) **Các dụng cụ và máy móc chuyên dụng**, như kính soi đáy mắt, dụng cụ banh mắt, đèn soi thanh quản, ống nghe, kẹp thai, dao cắt thai.

(C) **Dụng cụ nha khoa**.

Nhóm này cũng bao gồm những dụng cụ và thiết bị chuyên dụng cho ngành thú y, vídụ:

(1) **Dụng cụ và đồ dùng cho vú**: dụng cụ mở núm vú và ống thông (để mở núm vú bò cho dễ vắt sữa); dụng cụ điều trị bệnh sốt sản (sốt khi đẻ) của bò.

(2) **Dụng cụ và máy móc để thiến**: dụng cụ thiến, e-tô và kẹp, que vặn (để làm teo tinh hoàn), mỏ cặp và kìm, dụng cụ cắt buồng trứng, v.v…

(3) **Dụng cụ và đồ chuyên dụng cho đỡ đẻ**: dây, băng buộc và vòng cổ, kẹp và móc đỡ đẻ, máy đỡ bò đẻ, v.v…

(4) **Các dụng cụ khác**: bơm phụt để thụ tinh nhân tạo; dao cắt đuôi; dao cắt sừng; ống phun để chữa các bệnh đường hô hấp, tiêu hoá, tiết niệu, sinh dục, v.v..., các bộ phận ở súc vật; các dụng cụ chuyên dùng để giữ chặt, tức là những dụng cụ làm cho con vật bất động trong quá trình phẫu thuật (như dụng cụ vành mõm, xích chân, v.v...); bơm tiêm chuyên dụng để bơm thuốc và bơm chứa thuốc gây mê hay thuốc khác (huyết thanh, văcxin, v.v...) để phun từ xa vào súc vật đang thả bằng súng trường hay súng ngắn dùng khí nén, máy viên thuốc (dụng cụ cho uống thuốc viên); bộ cương đặc biệt để cho uống; cặp móc cho vết nẻ móng (để chữa móng bị nứt cho trâu, bò); kính soi giới tính để xác định giới tính của gà con, v.v...

Nhóm **này loại trừ**: Kính soi giun xoắn (dụng cụ quang học để kiểm tra thịt lợn) (**nhóm 90.11)**, các dụng cụ chỉnh hình cho súc vật (**nhóm 90.21)**, bàn mổ hay khám cho súc vật (**nhóm 94.02,**xem các Chú giải chi tiết tương ứng).

Những dụng cụ thuộc các loại sử dụng chung cho các bác sỹ thú y và thợ rèn thì được phân loại ở **Chương 82** (như dao gọt móng, kéo cắt vuốt hay móng guốc, kìm, kẹp, búa…);**Chương 82**cũng bao gồm những dụng cụ dùng để đánh dấu gia súc (kẹp, dụng cụ đặt lỗ, sắt đốt móng guốc, v.v...) hay để cắt lông.

(IV) THIẾT BỊ GHI BIỂU ĐỒ NHẤP NHÁY

Những thiết bị này quét các bộ phận của cơ thể và tạo ra hình ảnh của cơ quan nội tạng hoặc ghi lại chức năng của cơ quan đó. Nó bao gồm thiết bị gắn một bộ đếm nhấp nháy dữ liệu từ đó được chuyển sang tín hiệu kỹ thuật tương tự dùng để đưa ra chuẩn đoán về y học (như máy soi gamma, máy quét biểu đồ nhấp nháy).

(V) THIẾT BỊ ĐIỆN Y HỌC KHÁC

Nhóm này cũng bao gồm các máy móc điện y, dùng để phòng ngừa, trị bệnh hoặc chẩn đoán, **trừ** những máy X quang .v.v… thuộc**nhóm 90.22**. Nhóm này gồm:

(1) **Máy điện chẩn đoán**, bao gồm:

(i) **Máy ghi điện tâm đồ** (những máy này cho phép ghi lại sự co bóp của tim dưới hình thức điện tâm đồ, bằng cách sử dụng dòng điện tạo nên bởi sự co thắt của cơ tim).

(ii) **Máy ghi nhịp đập của tim** (được thiết kế đặc biệt để ghi lại tiếng đập của tim và cũng có thể sử dụng như máy ghi điện tâm đồ).

(iii) **Máy soi tim** (được sử dụng cùng hai loại dụng cụ nêu trên để quan sát đồng thời biểu đồ tim và biểu đồ tiếng tim).

(iv) **Máy ghi dòng tim** (dụng cụ điện để ghi những biến thiên của điện trở do hoạt động của tim gây ra).

(v) **Máy ghi điện não đồ** (để kiểm tra não).

(vi) **Máy ghi điện mạch đồ** (để ghi áp lực và lưu lượng động mạch).

(vii) **Máy ghi nhịp đập động mạch bằng điện** (để ghi những biến đổi của áp lực động mạch, tĩnh mạch hay nội tim).

(viii) **Máy ghi điện võng mạc** (để ghi sự căng của võng mạc).

(ix) **Thính lực kế và các máy móc tương tự** (để kiểm tra thính lực dựa trên sự dao động tần số).

(x) **Những dụng cụ chẩn đoán kết hợp hay hoạt động liên kết với một máy tự động xử lý thông tin** để xử lý và hiển thị những dữ liệu lâm sàng, v.v...

(xi) **Những thiết bị chẩn đoán bằng siêu âm** để hiển thị các bộ phận, chẳng hạn trên màn ảnh, bằng sóng siêu âm.

(xii) **Những thiết bị chẩn đoán bằng cộng hưởng từ hạt nhân**(NMR) để hiển thị nét đặc trưng của các mô và bộ phận bên trong cơ thể dựa vào những đặc tính từ của các nguyên tử của cơ thể, chẳng hạn như các nguyên tử hyđrô.

(2) **Các máy điều trị dùng điện**. Khác với các máy chẩn đoán, các máy này chủ yếu dùng để điều trị các chứng bệnh như viêm dây thần kinh, đau dây thần kinh, liệt nửa người, viêm tĩnh mạch, tuyến nội tiết kém. Một số trong những máy này đôi khi được dùng kết hợp với các thiết bị phẫu thuật điện ở đoạn (7) dưới đây.

(3) **Các máy điều trị bằng ion**, sử dụng trong việc điều trị tích cực bằng cách đưa thuốc hoạt tính (salicylate natri hay lithium, iodide kali, histamine, v.v...) qua da, nhờ sự trợ giúp của dòng điện.

(4) **Các máy thấu nhiệt sử dụng dòng cao tần** (bằng sóng ngắn, siêu âm, sóng cực ngắn) để hoạt động và nhờ các điện cực hình dạng rất khác nhau (tấm, vòng, ống, v.v...) để chữa một số bệnh cần nhiệt (ví dụ: thấp khớp, đau dây thần kinh, đau răng)

(5) **Các máy sốc điện**, để chữa các bệnh tâm thần hay thần kinh.

(6) **Máy khử rung tim** dùng để phục hồi nhịp đập bình thường của tim bằng cách sử dụng dòng điện.

(7) **Các máy phẫu thuật điện**, dùng dòng cao tần và những dụng cụ thích hợp (kim, que thăm...) để làm một trong các điện cực. Chúng có thể được dùng để cắt các mô (**gọi là dao mổ điện**) cùng một lưỡi trích điện, hoặc để làm đông máutrong các mạch ở vùng đang mổ. Một số trong những máy móc này được kết hợp với nhau bằng cách sử dụng các cần điều khiển, chúng có thể được làm để hoạt động thay thế cho nhau như máy cắt bằng điện hay máy làm đông máu bằng điện.

(8) **Các máy liệu pháp quang hoá**, sử dụng bức xạ trong hoặc thường nhiều hơn là từ bên ngoài dải quang phổ có thể nhìn bằng mắt thường (hồng ngoại, tử ngoại) để chữa một số bệnh, và cũng để chẩn đoán (chiếu sáng đặc biệt để phát hiện các bệnh về da). Các máy này thường sử dụng đèn, mặc dù các thiết bị tia hồng ngoại cũng có thể bao gồm các điện trở đốt nóng hay panô đốt nóng với bộ phản xạ.

(9) **Lồng ấp nhân tạo cho trẻ em**, chủ yếu gồm một buồng ngủ nhỏ bằng plastic trong suốt, các thiết bị điện để sưởi ấm, các dụng cụ đảm bảo an toàn và báo động cũng như các máy lọc và điều chỉnh oxy và không khí; chúng thường được lắp trên xe đẩy và thường gồm cả một cân trẻ em.

Các hộp có chứa các điện cực hay các dụng cụ khác để sử dụng cùng thiết bị nêu trên cũng thuộc nhóm này.

Nhóm này cũng**không bao gồm** thiết bị nghe trước khi sinh không dùng cho mục đích y tế thuộc **nhóm 85.18** (xem Chú giải chi tiết nhóm này).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), những bộ phận và phụ kiện của các dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm này.

°

° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 9018.12

Các thiết bị điện chẩn đoán bằng cách quét siêu âm thuộc phân nhóm này. Thiết bị này hoạt động theo nguyên tắc đưa sóng âm cao tần vào cơ thể con người nhờ một bộ chuyển đổi. Bộ chuyển đổi được đặt tiếp xúc với cơ thể, phát luân phiên các xung siêu âm ngắn và "nghe" tiếng dội của chúng. Tiếng dội được tạo ra từ sóng âm được phản hồi lại bởi các cơ quan trong cơ thể và những đặc trưng của chúng được giải thích để nhận biết những thông tin về vị trí, kích thước, hình dạng và cấu trúc của các mô. Việc giải thích này thường được thực hiện bằng một máy tự động xử lý thông tin, kết quả được hiển thị dưới dạng hình ảnh video của các mô.

Phương pháp này được sử dụng để kiểm tra thai ở những phụ nữ có mang và cũng đặc biệt thích hợp với việc kiểm tra vú, tim, gan và túi mật.

Phân nhóm 9018.13

Hiển thị bằng cộng hưởng từ (MRI) dựa theo nguyên lý là các hạt nhân nguyên tử hydro xếp thành hàng khi chịu tác động của một từ trường mạnh: khi một tần số vô tuyến được hướng vào các nguyên tử này thì hàng lối của các hạt nhân sẽ thay đổi. Khi sóng vô tuyến không phát ra nữa, các hạt nhân trở lại vị trí cũ đồng thời phát ra một tín hiệu điện nhỏ. Vì cơ thể con người về cơ bản được cấu tạo bởi các nguyên tử hydro, các xung phản hồi cơ thể tạo nên hình ảnh ảo của hầu như mọi vùng của cơ thể. Hydro thể hiện hàm lượng nước, nên có thể dùng xung phản hồi để xác định những khác biệt giữa các mô. Do vậy, điều này sẽ giúp người ta có thể thu được một hình ảnh của tuỷ và mô.

Các máy điện tạo ảnh chẩn đoán bằng cộng hưởng từ hạt nhân thuộc phân nhóm này gồm có một nam châm điện lớn, một máy phát tần số vô tuyến và một máy tự động xử lý thông tin để đánh giá. Chúng phải được đặt trong một phòng hoàn toàn cách biệt với các nguồn phát tần số

vô tuyến từ bên ngoài. Để thu được từ trường mạnh cần thiết, các nam châm điện được làm chậm đông bằng hêli lỏng.

Hydro được chọn làm thành phần cơ bản cho việc tạo ảnh bằng cộng hưởng từ vì nó có nhiều trong cơ thể con người và vì những đặc tính từ rõ rệt của nó. Cũng có thể sử dụng các nguyên tố khác như natri hay phôt-pho chẳng hạn.

Phân nhóm 9018.14

Các máy điện chẩn đoán thuộc phân nhóm này cho phép thu được hình ảnh của sự phân bố các tia gamma trong cơ thể con người. Hình ảnh này thu được nhờ sử dụng các máy thích hợp như máy hấp thu phóng xạ bằng phương pháp quét, và nhất là máy ảnh tia gamma.

Khi sử dụng bộ quét (scanner) hạt nhân này, bệnh nhân phải uống hay tiêm một hợp chất phóng xạ (chất phóng xạ "đánh dấu") mà chất này sẽ được cơ quan cần nghiên cứu hấp thụ nhanh chóng. Sau đó việc kiểm tra được thực hiện bằng một máy đếm tia gamma ghi lại số lượng bức xạ mà chất phóng xạ "đánh dấu" phát ra khi nó thấm qua cơ quan mục tiêu (như não chẳng hạn), để xác định nơi hấp thụ đồng vị phóng xạ.

Việc phân tích bức xạ được tách sóng qua thiết bị tự động xử lý dữ liệu sẽ cung cấp một hình ảnh video. Hình ảnh này là sự ghép các vùng sáng và vùng tối hay các màu tương phản cho thấy đồng vị phóng xạ được hấp thụ ở chỗ nào trong bộ phận. Các lần quét như vậy sẽ cung cấp thông tin cả về cấu trúc và chức năng của bộ phận có liên quan.

Ví dụ về máy tạo ảnh xạ là bộ phận quét chụp xạ hình cắt lớpPositron(PET). Máy này kết hợp cả nguyên lý y học hạt nhân với kỹ thuật tạo ảnh đã sử dụng trong bộ quét chụp cắt lớpvi tính (CT). (Xem Chú giải phân nhóm 9022.12).

90.19 - Thiết bị trị liệu cơ học; máy xoa bóp; máy thử nghiệm trạng thái tâm lý; máy trị liệu bằng ôzôn, bằng oxy, bằng xông, máy hô hấp nhân tạo hoặc máy hô hấp trị liệu khác.

9019.10 - Máy trị liệu cơ học; máy xoa bóp; máy thử nghiệm trạng thái tâm lý

9019.20 - Máy trị liệu bằng ôzôn, bằng oxy, bằng xông, máy hô hấp nhân tạo hoặc máy hô hấp trị liệu khác

(I) MÁY TRỊ LIỆU CƠ HỌC

Các thiết bị này được sử dụng chủ yếu để chữa các bệnh về khớp hay cơ bắp, bởi sự lặp lại cơ học các cử động khác nhau của các khớp hay cơ bắp đó. Chú ý rằng cách điều trị này thường được tiến hành dưới sự giám sát của cán bộ y tế; do đó thiết bị nhóm này nên được phân biệt với các máy thông thường để rèn luyện thể lực, hay thể dục y học, sử dụng ở nhà hay trong các phòng tập (**nhóm 95.06**) (ví dụ, các bài tập hoặc bài kéo giãn cơ bằng cáp đàn hồi; các loại tay hãm có lò xo; các dụng cụ "bơi chèo" cho phép thực hiện trong phòng những động tác của người chèo thuyền; một số xe đạp lắp cố định chỉ có một bánh để luyện tập hay phát triển các cơ bắp ở chân).

Vì liệu pháp cơ học chỉ đề cập tới phương pháp điều trị vận động của khớp, v.v... nên nhóm này **loại trừ** những dụng cụ hoàn toàn cố định (như bậc leo, thang, xà) ngay cả khi chúng dùng để phục hồi chức năng các chi; những sản phẩm như vậy được phân loại lần lượt trong các nhóm của chúng. Tuy nhiên, đối với các mục đích sử dụng cho nhóm này, các thiết bị có thể

được xem là mang tính cơ học ngay cả khi nó chỉ có những dụng cụ tương đối đơn giản, chẳng hạn như các lò xo, bánh xe, ròng rọc, v.v....

Theo những điều kiện ở trên, nhóm này bao gồm:

(1) Những dụng cụ cho các bài tập quay cổ tay.

(2) Những dụng cụ để luyện tập các ngón tay.

(3)Những dụng cụ cho các bài tập quay cổ chân.

Phần lớn trong số ba loại dụng cụ này đều chủ yếu gồm một bộ tay hãm liên kết với các cần đẩy, lực đối trọng có thể điều chỉnh, thiết bị cố định tay chân, tất cả được lắp trên một đế, vận hành bằng tay.

(4) Dụng cụ luyện tập để đồng thời uốn và duỗi đầu gối hay khớp háng.

(5) Dụng cụ cho các bài tập toàn thân.

(6) Dụng cụ cho các bài luyện tập đi bộ, đặt trên nhiều bánh xe và bao gồm một khung cùng nối với nạng chống và tay nắm.

(7) Dụng cụ để cải thiện chức năng tuần hoàn, tăng cường cơ tim và luyện tập chức năng chi dưới, gồm một bộ bàn đạp (không có bánh xe) đặt trên một khung để có thể nằm hay ngồi đạp tại chỗ.

(8) Các dụng cụ gọi là đa chức năng, vận hành bằng điện, bằng việc sử dụng các phụ tùng có thể thay đổi cho nhau để sử dụng cho các mục đích trị liệu cơ học khác nhau (ví dụ điều trị đối với các chứng bệnh về khớp hay các cơ cổ, vai, khuỷu tay, cổ tay, ngón tay, hông, đầu gối, v.v...).

(II) MÁY XOA BÓP

Các máy xoa bóp các bộ phận cơ thể (cho bụng, bàn chân, cẳng chân, lưng, cánh tay, bàn tay, mặt, v.v...) thường hoạt động bằng dạng xoa, rung, v.v... Những máy này có thể vận hành bằng tay hoặc bằng mô-tơ, hoặc có thể là loại dụng cụ cơ điện, trong đó, mô-tơ gắn liền với thiết bị xoa bóp (máy rung xoa bóp). Loại vận hành bằng cơ điện này có thể bao gồm những phụ tùng có thể thay thế cho nhau (thường là bằng cao su) để thực hiện các chức năng ứng dụng khác nhau (bàn chải, bọt biển, đĩa phẳng hay đĩa có răng, v.v...).

Nhóm này bao gồm các trục lăn đơn giản bằng cao su hoặc những thiết bị xoa bóp tương tự. Nhóm này cũng gồm thiết bị xoa bóp thủy lực trên khắp cơ thể hoặc một phần của cơ thể, dùng sự chuyển động của nước hoặc sự kết hợp giữa nước và không khí chịu áp lực. Ví dụ cho loại thiết bị này bao gồm bồn tắm spa, ở dạng hoàn thiện có gắn kèm theo bơm, tuabin hoặc quạt gió, ống dẫn, bộ điều khiển và tất cả các phụ kiện; dụng cụ xoa bóp vú dùng tác động của nước trong một loạt các ống phun nhỏ được gắn bên trong một chiếc cốc, ôm khít vào vú, và được làm quay dưới sức ép của một luồng nước được dẫn tới bằng ống mềm.

Những dụng cụ sau cũng được coi như dụng cụ xoa bóp theo đúng nghĩa của nhóm này: những tấm nệm được thiết kế để tránh hoặc để chữa trị những chỗ hoại thử bằng cách làm thay đổi liên tục các điểm tì (tựa) của cơ thể bệnh nhân và đồng thời tạo ra một tác động xoa bóp bề mặt trên các mô dễ bị hoại tử.

(III) THIẾT BỊ THỬ NGHIỆM TRẠNG THÁI TÂM LÝ

Thiết bị này được sử dụng bởi các bác sĩ, ...; để thử nghiệm tốc độ của hoạt động phản xạ, sự phối hợp các động tác hoặc những phản ứng tâm lý hoặc phản ứng cơ thể khác. Cụ thể, nó

được sử dụng để thử nghiệm cho những người mà nghề nghiệp của họ đòi hỏi phải có những khả năng chuyên môn (như các phi công, lái xe, v.v...), hoặc để thử nghiệm những năng lực định hướng nghề nghiệp hoặc học tập cho trẻ.

Nhóm này đề cập đến nhiều loại khác nhau của các thiết bị tương tự (ví dụ, các thiết bị thử nghiệm năng lực cơ học hoặc sự khéo léo của đôi tay; riêng những loại ghế quay tròn được thiết kế với tốc độ quay có thể thay đổi được và dừng lại đột ngột để thử nghiệm những phản ứng của các phi công máy bay).

Tuy nhiên, cần chú ý rằng nhóm này không bao gồm những thiết bị thuộc loại thông thường dùng cho chẩn đoán trong y tế để khám mắt, tai, tim, v.v... (**nhóm 90.18**). Cũng tương tự như vậy, những vật dụng có đặc tính của các nhóm xây dựng hay lắp ráp và tương đối thích hợp cho giải trí hay để thử nghiệm khả năng được phân loại như các trò chơi hoặc đồ chơi (**Chương 95**).

(IV) THIẾT BỊ TRỊ LIỆU BẰNG ÔZÔN

Thiết bị này được sử dụng để chữa trị các bệnh về cơ quan hô hấp bằng trị liệu ôzôn (công thức hóa học O_3), ví dụ, bằng cách hít vào.

(V) THIẾT BỊ TRỊ LIỆU BẰNG OXY, BẰNG HÔ HẤP NHÂN TẠO HOẶC BẰNG CÁC THIẾT BỊ TRỊ LIỆU HÔ HẤP KHÁC

Các thiết bị loại này được sử dụng trong các trường hợp như cứu người bị chết đuối, bị điện giật, bị nhiễm độc nghiêm trọng (ví dụ, oxit carbon), trẻ em đẻ non, bệnh nhân bị ngất sau hậu phẫu, trẻ em bị mắc bệnh bại liệt, bệnh hen suyễn cấp tính hay có dung lượng phổi nhỏ, v.v...

Các thiết bị này bao gồm:

(A) **Thiết bị thay thế cho phương pháp hô hấp nhân tạo bằng tay**, ví dụ, thiết bị cơ học có tác dụng ấn ngực, lắc mạnh bệnh nhân, thổi không khí (hà hơi), v.v...

(B) **Thiết bị trị liệu bằng oxy riêng.** Các thiết bị này hoạt động bằng cách hà hơi oxy hay hỗn hợp oxy và carbon dioxide (CO_2) qua một mặt nạ, hoặc bằng cách nạp đầy oxy vào một khoang hô hấp bao gồm một lồng oxy bằng plastic trong suốt đượclắpvào giường bệnh.

C) **Thiết bị được gọi là "phổi nhân tạo" và các thiết bị tương tự**. Những thiết bị này cơ bản gồm:

(1) Một lồng làm bằng kim loại, gỗ hay sợi thuỷ tinh, để đặt bệnh nhân nằm trong đó (riêng đầu vẫn thò ra ngoài), hoặc một lồng nhỏ hơn bằng plastic trong suốt chỉ vừa cho phần ngực.

(2) Một thiết bị độc lập gồm một hệ thống hút không khí và một máy thổi cấp cứu, có thể vận hành bằng máy hay bằng tay.

(3) Một ống kín chứa đầy khí nối máy thổi với lồng phổi nhân tạo.

Một số thiết bị trị liệu bằng oxy được mô tả trên đây (cụ thể là các lồng oxy) cũng có thể được dùng để tiến hành liệu pháp xông khí, bệnh nhân nhận được đồng thời oxy để thở và thuốc chữa bệnh được tán nhỏ dưới dạng vi sương (xem Phần (VI) dưới đây).

Nhóm này **không bao gồm** khoang có áp suất cao hoặc khoang giảm áp (**nhóm 90.18**).

(VI) THIẾT BỊ TRỊ LIỆU BẰNG XÔNG KHÍ

Các thiết bị này được ứng dụng cho phương pháp dùng một tác nhân chữa bệnh trong điều trị các bệnh về phổi, ngoài da, tai-mũi-họng, phụ khoa, v.v... bằng cách phun, dưới dạng sương, hỗn hợp cực nhỏ các dung dịch thuốc khác nhau (hooc-môn, vitamin, kháng sinh, thuốc làm giãn phế quản, tinh dầu, v.v...).

Một số thiết bị này cũng có thể là dụng cụ cá nhân (ống phun) lắp trực tiếp vào bình oxy hay không khí nén hoặc lắp trong các lồng thở oxy được mô tả ở Phần (V) trên đây. Một số khác cũng có thể là máy phun xông khí trong các phòng khám bệnh hay bệnh viện, chủ yếu gồm một khoang chứa một máy nén có động cơ, thiết bị đo, bản thân máy phun và các thiết bị ứng dụng khác (mặt nạ, các vòi phun thuộc mũi, miệng, phụ khoa, v.v...). Nhóm bao gồm loại xông khí xịt bằng tay để xịt vào răng hoặc lợi, loại này hoạt động bằng khí gas nén trong một hộp có nắp vặn; loại thuốc sử dụng để làm sạch miệng và điều trị bệnh chẳng hạn như viêm quanh răng.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện cho các dụng cụ hoặc thiết bị nhóm này cũng được phân loại trong nhóm. Những bộ phận và phụ kiện này bao gồm lồng chụp và các thiết bị gắn lồng chụpcho các máy trị liệu ôxy.

90.20 - Thiết bị thở và mặt nạ phòng khí khác, trừ các mặt nạ bảo hộ mà không có bộ phận cơ khí hoặc không có phin lọc có thể thay thế được.

(I) CÁC THIẾT BỊ THỞ

Nhóm này bao gồm các thiết bị thở được sử dụng bởi các phi công, thợ lặn, người leo núi hay nhân viên cứu hoả. Đó có thể là các máy độc lập (có bình oxy hay bình không khí nén mang theo) hoặc trong những trường hợp khác, máy có thể có ống mềm nối với bộ nén khí, ống dẫn không khí nén, bình chứa hoặc là thông với không khí bên ngoài (đối với một số thiết bị sử dụng ở cự li ngắn).

Nhóm này cũng bao gồm mũ của thợ lặn, được gắn chặt vào áo lặn cho kín nước và **bộ đồ bảo vệ chống bức xạ hay nhiễm xạ**, kết hợp với các thiết bị thở.

(II) MẶT NẠ PHÒNG KHÍ

Thiết bị loại này cho phép người đeo hít thở an toàn trong các môi trường bị ô nhiễm do bụi, khí độc, khói, v.v..,. và vì vậy, được sử dụng trong một số ngành công nghiệp nhất định, hoặc trong chiến tranh (chống hơi độc).

Đặc điểm của mặt nạ phòng độc là không khí thở được đi trực tiếp từ bên ngoài vào, qua bộ lọc có tác dụng hấp thu khí độc hoặc cản bụi. Do đó, chúng cần có một mặt nạ cấu tạo sao cho người đeo vẫn có thể nhìn được, một khung bằng kim loại có các van thở ra, hít vào và một lỗ để lắp bộ lọc hay ống mềm nối với hệ thống lọc đặt trên lưng hay trước ngực. Cũng có những kiểu mặt nạ đơn giản hơn chỉ để che miệng và mũi; nó được giữ bằng một hoặc nhiều ruy-băng

đàn hồi và chứa vật liệu lọc hay vật liệu hấp thu (bằng sợi a-mi-ăng, cao su xốp, bông, v.v..,. có tẩm thuốc hay không) dễ thay thế sau khi sử dụng.

Những loại thiết bị thở hoặc mặt nạ phòng khí sau đây **không** thuộc nhóm này:

(a) Mặt nạ chống bụi, mùi khó chịu, v.v..,. không được trang bị một bộ lọc có thể thay thếnh-ưng lại gồm một vài lớp vải dệt tết lại với nhau, có hoặc không phủ than hoạt tính hoặc ở giữa có lớp sợi tổng hợp, cũng như các mặt nạ bằng vật liệu dệt mà các phẫu thuật viên, y tá, v.v... thường dùng trong khi mổ hay chăm sóc bệnh nhân (**nhóm 63.07**).

(b) Mặt nạ chống bụi hay các hạt bụi từ nguyên liệu, gồm một mảnh đơn giản bằng lưới thép sợi không có bộ lọc ngoại trừ một miếng gạc (**Phần XV**).

(c) Mặt nạ để tiến hành gây mê (**nhóm 90.18**).

(d) Mặt nạ hô hấp của thợ lặn mà không có bình ôxy hay không khí nén cũng như các ống thở dưới nước đơn giản (thường gọi là "ống thở") cho người lặn hay bơi (**nhóm 95.06**).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện của các máy móc hay dụng cụ nói trên cũng vẫn được phân loại vào nhóm này.

90.21 - Dụng cụ chỉnh hình, kể cả nạng, băng dùng trong phẫu thuật và băng cố định; nẹp và các dụng cụ cố định vết gẫy khác; các bộ phận nhân tạo của cơ thể người; thiết bị trợ thính và dụng cụ khác được lắp hoặc mang theo, hoặc cấy vào cơ thể, để bù đắp khuyết tật hay sự suy giảm của một bộ phận cơ thể.

9021.10 - Các dụng cụ chỉnh hình hoặc nẹp xương

- Răng giả và chi tiết gắn dùng trong nha khoa:

9021.21 - - Răng giả

9021.29 - - Loại khác

- Các bộ phận nhân tạo khác của cơ thể:

9021.31 - - Khớp giả

9021.39 - - Loại khác

9021.40 - Thiết bị trợ thính, trừ các bộ phận và phụ kiện

9021.50 - Thiết bị điều hoà nhịp tim dùng cho việc kích thích cơ tim, trừ các bộ phận và phụ kiện

9021.90 - Loại khác

(I) DỤNG CỤ CHỈNH HÌNH

Được định nghĩa trong Chú giải 6 của Chương này. Các dụng cụ này dùng để:

- Phòng ngừa hay chỉnh lại những bộ phận cơ thể dị dạng; hoặc
- Để trợ giúp hay giữ các bộ phận cơ thể sau khi ốm dậy, sau khi phẫu thuật hoặc chấn thương.

Chúng bao gồm:

(1) Dụng cụ cho người bị bệnh về hông (bệnh đau khớp háng, ...).

(2) Dụng cụ nẹp xương cánh tay (để cho phép sử dụng một tay sau khi cắt bỏ), (nẹp khi kéo giãn)

(3) Dụng cụ cho xương hàm.

(4) Các dụng cụ kéo giãn, v.v... để nắn xương ngón tay.

(5) Dụng cụ điều trị bệnh Pott (nắn đầu và cột sống) (bệnh lao cột sống).

(6) Giày chỉnh hình và các đế giày chuyên dụng được thiết kế để chỉnh đúng các dạng chỉnh hình, với điều kiện chúng hoặc có thể được sản xuất ra (1) để đo hoặc (2) sản xuất hàng loạt, ở dạng chỉ có 1 chiếc và không theo đôi và được thiết kế để vừa với cả hai chân như nhau.

(7) Dụng cụ nha khoa dùng để chỉnh hàm răng dị dạng (niềng răng, vành cung, v.v...).

(8) Các dụng cụ chỉnh hình bàn chân (cho người chân vẹo, nẹp châncó hoặc không có bộ đệm cho bàn chân, ủng dùng sau phẫu thuật, v.v...).

(9) Băng giữ (bẹn, đùi, rốn, v.v...) và thiết bị dùng cho người thoát vị.

(10) Dụng cụ nắn cho người bị vẹo xương sống và lệch thân, cũng như các loại áo nịt và thắt lưng nội-ngoại khoa (bao gồm cả một số thắt lưng chống sa) được đặc trưng bởi:

(a) Các miếng đệm và lò xo chuyên dụng, v.v... có thể điều chỉnh cho phù hợp với từng bệnh nhân.

(b) Chất liệu cấu thành (bằng da, kim loại, plastic…); hoặc

(c) Sự có mặt của các bộ phận được gia cố, các miếng vải hay băng cứng với chiều rộng khác nhau.

Sự thiết kế chuyên dụng của các sản phẩm này cho riêng mục đích chỉnh hình làm cho chúng khác biệt với các áo nịt hay thắt lưng thông thường, dù các sản phẩm thông thường đó có hoặc không có tác dụng nâng hay giữ.

(11) Băng treo chỉnh hình (**không kể** những loại băng treo đơn giản bằng chất liệu dệt, đan hoặc móc...).

Cũng thuộc nhóm này còn có các loại nạng và gậy chống nạng. (Tuy nhiên, lưu ý rằng **không kể** những loại gậy đi dạo thông thường, thậm chí được làm đặc biệt cho người tàn tật (**nhóm 66.02**)).

Nhóm này còn bao gồm các thiết bị hỗ trợ đi bộ, hay còn gọi là "khung tập đi" hỗ trợ người sử dụng khi họ đẩy lên khung này. Thiết bị này thường gồm một khung kim loại hình ống trên 3 hoặc 4 bánh xe (một vài hoặc tất cả các bánh xe có thể xoay được), tay cầm và phanh tay. "Khung tập đi" có thể điều chỉnh được độ cao và có thể được lắp thêm một ghế ngồi giữa các tay cầm và một giỏ để đựng đồ cá nhân. Ghế ngồi giúp người sử dụng có thể ngồi nghỉ ngơi khi cần thiết.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Tất dài cho người bị giãn tĩnh mạch (**nhóm 61.15**).

(b) Các dụng cụ hay vật bảo vệ đơn giản để làm giảm sức ép lên một số bộ phận nhất định của bàn chân (thuộc **nhóm 39.26** khi chúng được làm bằng plastic hay **nhóm 40.14** khi chúng được làm bằng cao su xốp gắn trên gạc có chất kết dính).

(c) Thắt lưng và các vật dụng hỗ trợ khác thuộc loại như đã đề cập ở Chú giải 1 (b) của Chương này, ví dụ thắt lưng cho người có thai hay trước khi sinh (thường thuộc các **nhóm 62.12** hay **63.07**).

d) Giày dép được sản xuất hàng loạt có chỗ gồ lên ở đế để đỡ vòm cong ở gan bàn chân (**Chương 64**).

Nhóm này cũng bao gồm các **dụng cụ chỉnh hình cho súc vật**, như băng thoát vị, đai thoát vị; các dụng cụ để cố định bàn chân hay cẳng chân; dây curoa và ống đặc biệt để ngăn không cho súc vật cắn vào cũi; băng chống sa (chống sa trực tràng, dạ con, v.v...); dụng cụ bảo vệ sừng... Tuy nhiên, những thiết bị bảo vệ có tính chất của các vật dụng yên cương thông thường cho súc vật (ví dụ, miếng lót bảo vệ chân cho ngựa) **khôngthuộc** nhóm này (**nhóm 42.01**).

(II) NẸP VÀ CÁC DỤNG CỤ CỐ ĐỊNH VẾT GÃY KHÁC

Dụng cụcố định vết gãy được dùng hoặc để cố định phần bị thương tổn của cơ thể người (để kéo giãn hoặc bảo vệ) hoặc cố định vết gãy. Chúng cũng được sử dụng để điều trị khi sai khớp hay chấn thương khớp khác.

Một số loại được thiết kế để đặt trên cơ thể bệnh nhân (ví dụ là trường hợp các khung nẹp bằng dây kim loại, bằng kẽm, gỗ... để cố định các chi, nẹp bằng băng đắp thạch cao, các dụng cụ chữa gãy xương sườn, giá đỡ lồng ngực, v.v...); những loại khác được thiết kế để gắn vào giường, bàn hay dụng cụ hỗ trợ khác (khung bảo vệ gắn trên giường, những dụng cụ gọi là "giãn cơ" có nẹp đứng hình ống thay thế cho khung nẹp, v.v...). Tuy nhiên, những dụng cụ mà không thể tách rời với giường, bàn hoặc dụng cụ hỗ trợ khác thì **không thuộc** nhóm này.

Theo Chú giải 1 (f) của Chương này, nhóm này còn có các phiến, đinh ghép, v.v... do các nhà phẫu thuật đưa vào cơ thể ngườiđể ghép hai phần xương gẫy hay những trường hợp gãy tương tự.

(III) CHI GIẢ, RĂNG GIẢ, MẮT GIẢ HAY NHỮNG BỘ PHẬN NHÂN TẠO KHÁC CỦA CƠ THỂ

Đó là những dụng cụ để thay thế toàn bộ hay một phần cho bộ phận bị khuyết của cơ thể và nói chung làm giống như thật. Trong số những dụng cụ này có thể kể:

(A) **Đồ dùng làm mắt nhân tạo**:

(1) **Mắt giả**: thường làm bằng plastic hay thuỷ tinh có thêm một lượng nhỏ ôxit kim loại để mô phỏng các đặc tính và màu sắc của các bộ phận khác nhau ở mắt người (củng mạc, mống mắt, con ngươi). Chúng có thể là loại đơn hay hai lớp.

(2) **Thấu kính trong mắt:**

Mắt giả cho ma-nơ-canh, thú, v.v...**bị loại trừ** (thường được phân loại trong **nhóm 39.26** hay **70.18**); mắt giả được nhận dạng là bộ phận của búp bê hoặc của con thú đồ chơi thì thuộc **nhóm 95.03** hoặc thuộc **nhóm 70.18** nếu làm bằng thuỷ tinh.

(B) **Răng giả và các phụ kiện nha khoa**, ví dụ:

(1) **Răng giả đặc**, thường bằng sứ hay plastic (cụ thể là nhựa polymer acrylic). Chúng có thể là răng gắn có một số lỗ nhỏ để đổ chất có tác dụng cố định (thông thường đó là răng hàm) hoặc răng có móc, tức là ở mặt sau có hai móc kim loại để giữ răng (thường là răng cửa hoặc răng nanh), hoặc răng có rãnh, còn gọi là răng kép, tức là ở mặt sau có rãnh để có thể gài một phiến kim loại (thông thường đó cũng là răng cửa hay răng nanh).

(2) **Răng giả rỗng**, cũng bằng sứ hay plastic, bên ngoài có hình răng (răng cửa, răng nanh hay răng hàm), nhưng bên trong rỗng.

Theo cách lắp, loại này được gọi là "răng có trụ" (vì được đặt trên một trụ kim loại nhỏ vừa khớp với chân răng cũ) hay các "mũ răng" (được gắn chặt bằng keo nhân tạo, trên một chân răng cụt đã sửa trước cho ăn khớp).

(3) **Hàm răng giả** từng phần hay toàn bộ, gồm có một tấm gắn bằng cao su lưu hoá, plastic hay kim loại, để lắp răng giả.

(4) **Các loại răng khác** như: các mũ răng giả bằng kim loại đúc sẵn (bằng vàng, thép không gỉ...) để bọc răng tự nhiên nhằm mục đích bảo vệ; các mảnh bằng thiếc nấu chảy gọi là "thỏi răng" để làm cho hàm răng giả nặng thêm, do đó ổn định hơn; thỏi bằng thiếc không gỉ để gia cố tấm gán bằng cao su lưu hóa; các phụ tùng khác dễ nhận biết là những thứ mà nha sĩ dùng để làm mũ răng bằng kim loại và hàm răng giả (ổ, vòng, trụ, móc, lỗ...).

Lưu ý rằng, xi măng hàn răng và các chất hàn răngkhác thuộc **nhóm 30.06**; các chế phẩm gọi là "xi nha khoa" hoặc "các hợp chất tạo khuôn răng" đã đóng gói thành bộ để bán lẻ hoặc ở dạng phiến, dạng móng ngựa, dạng thanh hoặc các dạng tương tự; các chế phẩm khác dùng trong nha khoa, với thành phần cơ bản là thạch cao plaster (thạch cao nung hoặc canxi sulphat nung)thuộc **nhóm 34.07**.

(C) **Các dụng cụ và đồ giả khác**, và như cánh tay, cẳng tay, bàn tay, cẳng chân, bàn chân, mũi, khớp giả (ví dụ cho hông, đầu gối) và các ống bằng sợi tổng hợp để thay thế cho các mạch máu và van tim.

Nhóm này **loại trừ** các mẩu xương hay da để cấy ghép, trong vật đựng vô trùng (**nhóm 30.01)** và xi măng gắn xương (**nhóm 30.06)**.

(IV) MÁY TRỢ THÍNH

Thông thường, những máy này là những thiết bị điệncó một mạch gồm có một hay nhiều microphone (có hay không có thiết bị tăng âm), một máy thu (ống nghe) và một bộ pin. Ống nghe có thể đặt trong tai, sau tai hoặc có thể được thiết kế đểdùng tay áp vào tai.

Chỉ có những máy giúp những người kém thính lực thực sự **mới được phân loại** vào nhóm này, vì vậy các loại máy khác như tai nghe, máy tăng âm và các máy tương tự, sử dụng trong các phòng hội nghị hay dùng cho điện thoại viên để nghe rõ hơn các cuộc đàm thoại, **không thuộc** nhóm này.

(V) DỤNG CỤ KHÁC ĐƯỢC ĐEO, HOẶC MANG THEO, HOẶC CẤY VÀO CƠ THỂ ĐỂ BÙ ĐẮP KHUYẾT TẬT HAY SỰ SUY GIẢM CỦA MỘT BỘ PHẬN CƠ THỂ.

Nhóm này gồm có:

(1) Máy trợ giúp phát âm cho người bị mất dây thanh âm do bị chấn thương hay sau khi phẫu thuật. Những máy này chủ yếu gồm một máy phát xung điện tử. Ví dụ,khi tỳ trên vách ngoài của cổ, chúng tạo ra bên trong yết hầu những độ rung mà bệnh nhân có thể điều biến và tạo ra tiếng nói có thể nghe được.

(2) Các thiết bị điều hoà nhịp tim có tác dụng kích thích cơ tim trong trường hợp tim co bóp yếu. Những máy này có kích cỡ và trọng lượng chỉ nặng bằng một chiếc đồng hồ bỏ túi, thường được cấy vào dưới da ở vùng ngực bệnh nhân. Chúng có một bộ pin điện được liên kết với tim bằng các điện cực để phát xung kích thích tim. Các máy điều hoà khác được sử dụng để kích thích các cơ quan khác (phổi, trực tràng, bóng đái...).

(3) Các thiết bị điện tử để dẫn đường cho người mù. Các thiết bị này chủ yếu gồm một máy thu - phát siêu âm có nguồn pin cung cấp điện. Những dao động tần số theo thời gian cho phép chùm sóng siêu âm vượt qua chướng ngại và có thể được phản hồi lại người sử dụng qua một thiết bị ~~thut~~thích hợp (ví dụ, tai nghe đặt trong) giúp cho người mù phát hiện vật chướng ngại và ước tính khoảng cách.

(4) Các thiết bị cấy vào cơ thể để trợ lực hoặc thay thế chức năng hoá học của một số cơ quan nhất định (ví dụ, chức năng bài tiết insulin).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện của các dụng cụ và thiết bị của nhóm này vẫn được phân loại vào trong nhóm.

90.22 - Thiết bị sử dụng tia X hoặc tia phóng xạ alpha, beta hay gamma, có hoặc không dùng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y, kể cả thiết bị chụp hoặc thiết bị điều trị bằng các tia đó, ống phát tia X và thiết bị tạo tia X khác, thiết bị tạo tia cường độ cao, bảng và bàn điều khiển, màn hình, bàn, ghế và các loại tương tự, dùng để khám hoặc điều trị (+).

- Thiết bị sử dụng tia X, có hoặc không dùng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y, kể cả thiết bị chụp hoặc thiết bị điều trị bằng tia X:

9022.12 - - Thiết bị chụp cắt lớp điều khiển bằng máy tính

9022.13- - Loại khác, sử dụng trong nha khoa

9022.14 - - Loại khác, sử dụng cho mục đích y học, phẫu thuật hoặc thú y

9022.19 - - Cho các mục đích khác

- Thiết bị sử dụng tia alpha, beta hay gama, có hoặc không dùng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y, kể cả thiết bị chụp hoặc điều trị bằng các loại tia đó:

9022.21 -- Dùng cho mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hay thú y

9022.29 - - Dùng cho các mục đích khác

9022.30 - Ống phát tia X

9022.90 - Loại khác, kể cả bộ phận và phụ kiện

(I) THIẾT BỊ SỬ DỤNG TIA X

Yếu tố cơ bản của các máy này là bộ phận chứa một hay nhiều ống phát tia X. Bộ phận này, thường được treo hay lắp trên một cột hay giá đỡ có cơ cấu nâng và chỉnh hướng khác, được nạp đầy hiệu điện thế thích hợp từ một thiết bị đặc biệt chứa một bộ lắp ráp các máy biến áp, các chỉnh lưu, v.v.... Ngoài ra, ở hầu hết các chi tiết khác thì những đặc điểm về cấu trúc của các máy tia X thay đổi theo mục đích sử dụng, ví dụ:

(A) **Các máy Tia X để chẩn đoán bệnh.** Các máy này dựa trên thực tế về đặc tính của tia X là có thể xuyên qua các vật thể mà ánh sáng thông thường không xuyên qua được và bị hấp thụ càng nhiều cùng tỷ trọng của vật thể được chiếu có tỉ trọng càng lớn, gồm:

(1) **Máy soi tia X (phép nghiệm huỳnh quang)**, trong đó, tia X được sử dụng để soi chiếu bộ phận để kiểm tra, thì được chế tạo để chiếu một cái bóng lên trên màn ảnh; khi mật độ hình ảnh bóng thay đổi sẽ biểu thị tình trạng của bộ phận đó.

(2) **Máy chụp tia X**, sau khi các tia X ra khỏi vùng được chiếu thì tác động vào một tấm kính ảnh hay phim ảnh và được ghi lại trên đó. Các máy tương tự cũng có thể dùng để soi hay chụp tia X.

(3) **Các thiết bị bao gồm máy tia X kết hợp với một máy ảnh được thiết kế đặc biệt**. Những bức ảnh mà hình ảnh của chúng được tạo lên trên màn hình tia X, bản thân chúng cũng đã được đặt trong máy ảnh. **Nếu** thiết bị và máy ảnh chuyên dụng được trình diện đồng thời thì chúng được phân loại cùng nhau trong nhóm này ngay cả nếu chúng được đóng gói riêng lẻ cho tiện vận chuyển. Tuy nhiên, các máy ảnh được trình bày riêng biệt lại được phân loại vào **nhóm 90.06**.

(B) **Máy trị liệu bằng tia X**: Người ta sử dụng đồng thời cả khả năng xuyên thấu của tia X và tác dụng phá huỷ của nó đối với một số mô sống để điều trị một số loại bệnh như các bệnh về da hay khối u nhất định. Tuỳ theo chiều sâu mà tia có thể xuyên tới, để xem đó là liệu pháp tia X bề mặt, còn gọi là "liệu pháp tia X tiếp xúc", hay "liệu pháp tia X xuyên".

(C) **Các thiết bị tia X dùng trong công nghiệp**: tia X có rất nhiều ứng dụng trong công nghiệp. Ví dụ như chúng được sử dụng trong luyện kim để phát hiện vị trí của những chỗ bị phồng lên trong các sản phẩm hay để đảm bảo tính đồng nhất của hợp kim; trong ngành kỹ thuật, để kiểm tra độ chính xác của việc lắp ráp; trong công nghiệp điện để kiểm tra tính toàn vẹn của các dây cáp lớn hay đèn bằng thuỷ tinh mờ; trong công nghiệp cao su để kiểm tra sự phản ứng của lớp trong của lốp (ví dụ mức độ co giãn củavải bạt); trong các ngành công nghiệp khác là để đo lường hay kiểm tra độ dày của vật liệu. Đối với tất cả những ứng dụng khác nhau này, các thiết bị chủ yếu được lắp ghép để sử dụng cho các mục đích chẩn đoán đã được mô tả phía trên, trừ khi nó được đem trang bị với các bộ phối hợp và thiết bị hỗ trợ cho các mục đích cụ thể.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các thiết bị đặc biệt (máy nhiễu xạ kế tia X, phổ kế tia X) dùng để phân tích cấu trúc tinh thể hay cấu tạo hoá học của vật chất. Tia X bị nhiễu xạ bởi các tinh thể rồi đập vào phim ảnh hay máy đếm điện tử.

(2) Thiết bị để kiểm tra bằng phương pháp soi tia X các loại tiền giấy hay các chứng từ khác.

(II) CÁC THIẾT BỊ SỬ DỤNG BỨC XẠ ALPHA, BETA, HOẶC GAMMA

Các bức xạ alpha, beta hay gamma phát ra từ một chất phóng xạ có đặc tính phát ra các bức xạ do sự biến đổi tự phát của các nguyên tử. Chất phóng xạ này được đặt trong một vật đựng thường là bằng thép bọc chì (bom) có khe hở bố trí sao cho bức xạ chỉ thoát ra theo một hướng nhất định. Bức xạ gamma có nhiều ứng dụng rất giống với tia X.

Tuỳ theo các bức xạ được sử dụng và mục đích sử dụng, cần phân biệt một số loại sau:

(1) **Các thiết bị trị liệu**, trong đó nguồn phóng xạ là sự tích điện của radium hay cobalt phóng xạ hoặc một vài đồng vị phóng xạ khác (liệu pháp gamma).

(2) **Các thiết bị để thử ~~nghe~~ phóng xạ**, chủ yếu sử dụng trong công nghiệp, để kiểm tra các sản phẩm kim loại mà không làm hư hại cấu trúc của chúng.

(3) **Các thiết bị** gồm một dụng cụ đo như dụng cụ đo độ dàybằng tia beta và gamma để đo độ dày của các vật liệu (dạng lá mỏng, lớp phủ và loại tương tự), các máy để kiểm tra các sản phẩm rất khác nhau chứa trong các thùng hàng (dược phẩm, thực phẩm, đạn súng thể thao, nước hoa...) hay các tốc phong kế ion hoá. Trong các thiết bị này, những thông tin được yêu cầu thường đạt được bằng cách đo sự thay đổi lượng phóng xạ chiếu vào vật thể khi khám xét.

(4) **Các máy báo động cháy** gồm một thiết bị phát hiện khói chứa một chất phóng xạ.

Những dụng cụ và thiết bị dù có được chia độ theo thang tuỳ ý, nhưng không có nguồn phóng xạ và chỉ đơn thuần dùng để đo hay phát hiện các bức xạ **không được phân loại**vào nhóm này (**nhóm 90.30**).

(III) ỐNG PHÁT TIA X, THIẾT BỊ TẠO TIA X KHÁC, THIẾT BỊ TẠO TIA CƯỜNG ĐỘ CAO, BẢNG VÀ BÀN ĐIỀU KHIỂN, MÀN HÌNH, BÀN, GHẾ VÀ CÁC LOẠI TƯƠNG TỰ DÙNG ĐỂ KHÁM HOẶC ĐIỀU TRỊ

Nhóm này bao gồm:

(A) **Ống phát tia X**:là thiết bị trong đó năng lượng điện được biến đổi thành tia X.

Những đặc điểm của chúng thay đổi tuỳ theo mục đích sử dụng. Về nguyên lý, chúng gồm có một catốt (cực âm) phóng ra các điện tử, và một mục tiêu (chống lại cực âm hoặc cực dương) trên đó các hạt điện tử va đập vào nhau và làm nó phát ra tia X. Trong một vài trường hợp, những ống này còn có thêm các điện cực trung gian có tác dụng làm tăng tốc độ chùm điện tử. Tất cả điện cực được đặt trong ống hoặc đồ chứa, thường là bằng thuỷ tinh có lắp công tắc điện phù hợp. Thông thường, bản thân ống được lồng trong một vỏ kim loại cách điện có chứa đầy dầu nhờn. Đôi khi ống chứa khí (gas) nhưng phần lớn là ống có độ chân không cao.

Những vỏ bằng thuỷ tinh để làm ống tia X **không thuộc** nhóm này (**nhóm 70.11**).

(B) **Các thiết bị phát tia X khác**, ví dụ, những thiết bị bao gồm một "máy gia tốc cảm ứng" để tạo nên một gia tốc cực mạnh cho chùm điện tử, do đó sinh ra tia X có khả năng xuyên thấu rất cao. Nhưng các "máy gia tốc cảm ứng" và các máy gia tốc "điện tử" khác, không thích hợp để tạo ra tia X hoặc không được lắp trong thiết bị tia X thì **bị loại trừ** (**nhóm 85.43**).

(C) **Màn hình tia X**. Các màn hình của máy soi tia X là các màn hình huỳnh quang có khả năng nhận các tia phóng xạ. Lớp hoạt chất trên bề mặtthường là bằng xianua platin - bari, sunfua - catmi hay vonframat catmi. Thông thường, chúng cũng được bọc một lớp thuỷ tinh - chì. Cũng có những màn hình gọi là "màn hình tăng cường", tạo ra hình ảnhnhờ được thêm vào đèn quang hóa để làm tăng độ sáng của hình ảnh từ các bản chụp tia X.

(D) **Thiết bị tạo tia X cường độ cao**, các máy này có một biến áp và các van chỉnh lưu được đặt trong màn hình làm bằng chất cách điện, chúng cũng có các "công tắc" cao áp có thể tháo lắp được để nối với ống đèn tia X. Tuy nhiên, nhóm này chỉ **giới hạn** cho các máy thuộc loại chuyên dụng cho các thiết bị tia X.

(E) **Các bảng và bàn điều khiển tia X**, thường kết hợp các dụng cụ để kiểm soát độ dài thời gian lộ sáng và điện áp, và cũng thường gồm cả một xạ lượng kế,tạo thành một bộ phận hoàn chỉnh của thiết bị. Lưu ý, **chỉ được phân loại** vào nhóm này các bảng và bàn thuộc loại chuyên dụng cho các thiết bị tia X.

(F) **Bàn, ghế trị liệu hoặc thăm khám và các thiết bị tương tự chuyên dùng cho các công việc liên quan đến tia X**, dù là thiết bị bổ trợ lắp vào các máy tia X hay là ở dạng sản phẩm tách biệt. **Nếu** chúng được thiết kế dành riêng hoặc chủ yếu để sử dụng với thiết bị tia X, thì những loại bàn, ghế này được phân loại thuộc nhóm này mặc dù chúng được trình bày riêng biệt; nhưng bàn, ghế không chuyên dụng cho các công việc liên quan tia X thì **bị loại trừ** (thường thuộc**nhóm 94.02**).

*

* *

Nhóm này cũng bao gồm các cột thu lôi dựa trên nguyên tắc của chất phóng xạ.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này, (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện được công nhận là chỉ dùng hay chủ yếu dùngcho các thiết bị tia X... cũng được phân loạivào nhóm này, có thể kể ra:

(1) **Chất gắn** thường là chì sợi/sợi chì để gắn vào cửa của ống đèn tia X hay bom phóng xạ; những thiết bị này đôi khi được gọi là "thiết bị định vị".

(2) **Dụng cụ chỉnh tâm sáng**: được sử dụng riêng trong trị liệu bằng tia phóng xạ, để kiểm tra vùng điều trị bằng cách chiếu trực tiếp vào da. Thiết bị này, cũng như các phụ kiện trước, thường được lắp ở cửa của ống đèn tia X hay bom chứa chất phóng xạ.

(3) **Bao bảo vệ** là lớp vỏ bọc bằng thuỷ tinh pha chì hay các chất khác mà cơ sở là một số loại muối cản quang. Các lớp bảo vệ này được đặt xung quanh ốngtia X để bảo vệ cho người điều khiển khỏi bị nhiễm xạ.

(4) **Màn hay tấm chắn bảo vệ bằng thủy tinh pha chì hoặc có phủ chì** đặt giữa người điều khiển và ống tia X.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các thiết bị bảo vệ để đeo cho người điều khiển như áo choàng và bao tay bằng cao su dát chì (**nhóm 40.15**) và kính bảo hộ bằng thuỷ tinh pha chì (**nhóm 90.04**).

*

* *

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

a) Kim bằng radium, và các loại ống, kim và loại tương tự chứa các chất phóng xạ khác (**Chương 28**).

(b) Các tấm và phim ảnh (**Chương 37**).

(c) Các ống hoặc van nắn dòng, kiểu hai cực hay các kiểu khác, dùng trong các thiết bị cung cấp điện cho thiết bị tia X (**nhóm 85.40**).

(d) Các thiết bị rửa âm bản chụp tia X hay chụp ảnh X quang (**nhóm 90.10**), và cả các thiết bị kiểm tra các âm bản đó (gồm các máy chiếu ảnh) (**nhóm 90.08** hay **90.10**).

(e) Các thiết bị y tế sử dụng tia cực tímhay hồng ngoại (thiết bị trị liệu quang hoá) (**nhóm 90.18**).

(f) Các dụng cụ để đo hay phát hiện phóng xạ tia X hay alpha, beta, gamma; các dụng cụ này thuộc **nhóm 90.30**, trừ trường hợp chúng được lắp vào các máy X quang.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 9022.12

Phân nhóm này bao gồm máy chụp cắt lớp vi tính do một bộ phận tự động xử lý thông tin vi tính điều khiển để chẩn đoán toàn bộ cơ thể con người. Đó là các hệ thống chẩn đoán qua hiển thị bằng X quang và điện tử các lớp cắt ngang cơ thể. Các vùng cơ thể được chùm tia X quét lần lượt từng lớp và sự biến thiên giảm dầncủa tia X chiếu vào cơ thể được đo bằng hàng trăm thiết bị phát hiện đặt vòng quanh lồng khám, trong đó bệnh nhân được đặt nằm trên một chiếc bàn.

Dữ liệu đo được từ bộ phận cảm biếnsẽ được bộ phận tự động xử lý thông tin chuyển thành hình ảnh hiện trên màn hình của hệ thống. Thông thường, các hình ảnh chụp cắt lớp được chụp bằng một camera chuyên dụng lắp trong hệ thống và có thể ghi nhớ bằng điện từ.

90.23 - Các dụng cụ, máy và mô hình, được thiết kế cho mục đích trưng bày (ví dụ, dùng trong giáo dục hoặc triển lãm), không sử dụng được cho các mục đích khác.

Nhóm này bao gồm một tập hợp rộng các dụng cụ, thiết bị, hay mô hình được thiết kế không sử dụng cho mục đích nào khác ngoài mục đích trưng bày (trong nhà trường, phòng học, triển lãm...).

Theo điều kiện này thì nhóm này bao gồm:

(1) Các máy móc và dụng cụ chuyên dụng để trưng bày, như máy Wimshurst (cho các thí nghiệm về điện), máy Atwood (để chứng minh các định luật về trọng lực), các bán cầu Magdebourg (để chứng minh hiệu ứng của áp suất khí quyển), vòng Gravesande (để thí nghiệm về sự giãn nở của nhiệt), đĩa Newton (để chỉ ra sự cấu thành màu sắc từ ánh sáng trắng).

(2) Các mô hình giải phẫu người hay động vật (dù được hay không đượcnối với hay lắp thêm thiết bị chiếu sáng bằng điện), các mô hình vật thể hình học không gian, các tinh thể, v.v..., Các mô hình loại này thường được làm từ plastic hoặc từ thành phần chủ yếu là thạch cao.

(3) Hình nộm để tập luyện, là mô hình có thể bơm phồng lên, to bằng người thật, có các bộ phận hô hấp nhân tạo, với những đặc tính tương tự ở người thật, dùng để huấn luyện phương pháp cấp cứu hà hơi thổi ngạt.

(4) Các mô hình mặt cắt ngang của những con tàu, động cơ, đầu máy,... được cắt ra để cho thấy sự vận hành bên trong của chúng hay hoạt động của một bộ phận quan trọng; các bảng điều khiển và sơ đồ giảng dạy, hình nổi, có hoặc không có thiết bị chiếu sáng bằng điện, ví dụ để tái hiện quá trình lắp ráp một đài vô tuyến điện (cho trường huấn luyện điện báo viên vô tuyến), sự phân phối dầu bôi trơn trong mô tơ (động cơ)...

(5) Các tủ kính, panel triển lãm, v.v..., trưng bày các mẫu nguyên liệu thô (sợi dệt, gỗ...) hay chỉ ra các giai đoạn khác nhau của việc chế tạo hoặc chế biến một sản phẩm (để giảng dạy trong các trường kỹ thuật).

(6) Các mô hình... cho đào tạo pháo binh, sử dụng trong các khoá học đào tạo được tổ chức trong phòng học.

(7) Các tiêu bản được chuẩn bị cho nghiên cứu kính hiển vi.

(8) Các hình mẫu quy hoạch đô thị, công trình kỷ niệm công cộng, nhà cửa...(bằng thạch cao, bìa, gỗ, v.v...)

(9) Các mô hình trưng bày thu nhỏ (máy bay, tàu thuỷ, máy móc, v.v...), thường làm bằng kim loại hay bằng gỗ (ví dụ, cho mục đích quảng cáo, ...). Tuy nhiên cần lưu ý đến các mô

hình mà chỉ thích hợp cho các mục đích trang trí thì lại được phân loại lần lượt theo các nhóm tương ứng của chúng.

(10) Bản đồ nổi (về các tỉnh, thành phố, các dãy núi, v.v...) các quy hoạch nổi của các thành phố cũng như địa cầu hay bầu trời nổi, có hoặc không được in.

(11) Các thiết bị mô phỏng xe tăng quân sự để đào tạo (cả đào tạo cao cấp) cho người lái xe tăng. Thiết bị này cần có những thành phần sau:

- một ca bin (buồng lái) lắp trên một bệ cơ động,
- một hệ thống quan sát gồm một mô hình tỷ lệ về địa hình và một máy quay truyền hình gắn trên một cần cẩu di động,
- bảng điện chỉ dẫn cho người điều khiển,
- một đơn vị máy tính,
- một trung tâm thuỷ lực, và
- một trạm cung cấp điện.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này bao gồm cả các bộ phận và phụ kiện của các dụng cụ và thiết bị của nhóm này được phân loại trong nhóm.

Nhóm này **không** bao gồm:

(a) Các quy hoạch, bảng, biểu đồ được in ra, v.v..., dù là để giảng dạy, để quảng cáo, v,v... (**Chương 49**).

(b) Các thiết bị huấn luyện bay mặt đấtthuộc **nhóm 88.05**.

(c) Những đồ dùngvừa để giải trí vừa trưng bày(như một số bộ mẫu nhất định của các bộ phận cơ khí, một số đồ chơi cơ khí hay điện, nồi hơi, cần cẩu, máy bay, đầu máy xe lửa, v.v...) (**Chương 95**).

(d) Mô hình tự động, v.v...của **nhóm 96.18.**

(e) Các vật phẩm sưu tậpthuộc **nhóm 97.05.**

(f) Các đồ cổ (ví dụ, sa bàn, địa cầu nổi, v.v...) đã có tuổi trên 100 năm (**nhóm 97.06**).

90.24 - Máy và thiết bị thử độ cứng, độ bền, độ nén, độ đàn hồi hoặc các tính chất cơ học khác của vật liệu (ví dụ, kim loại, gỗ, hàng dệt, giấy, plastic).

9024.10 - Máy và thiết bị thử kim loại

9024.80 - Máy và thiết bị khác

9024.90 - Bộ phận và phụ kiện

Nhóm này gồm nhiều các loại máy móc hay dụng cụ để thử độ cứng, độ đàn hồi, độ bền khi bị kéo, bị nén, hay các đặc tính cơ học khác của các loại nguyên vật liệu khác nhau (ví dụ: kim loại, gỗ, bê-tông, sợi dệt và vải, giấy hoặc bìa, cao su, plastic, da thuộc). Vì vậy, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dụng cụ hoặc máy móc để kiểm tra cấu trúc vật chất vi thể (ví dụ,thiết bị nghiên cứu kết cấu kim loại và hợp kim hoặc kính hiển vi khác - **nhóm 90.11** hay **90.12**) hoặc phân tích vật liệu, hay đo đạc các đặc tính như độ xốp, sự giãn nở nhiệt,... (**nhóm 90.27**).

(b) Các dụng cụ hoặc thiết bị chỉ để tiến hành những công việc đo kích thước hoặc kiểm định thông thường về chiều rộng, độ dày, v.v... (ví dụ như các bộ phận được gia công, dây dẫn, đồ kim loại) (**nhóm 90.17** hay **90.31**).

(c) Các máy phát hiện lỗi, chỗ rạn nứt hay những khiếm khuyết khác trong vật liệu (**nhóm 90.31**).

Các máy móc và dụng cụ thuộc nhóm này thường được sử dụng để kiểm tra sản phẩm sau khi chế tạo trong các phòng thí nghiệm công nghiệp hoặc trong các phòng thí nghiệm nghiên cứu (thường được lựa chọn kỹ lưỡng hoặc đúng tiêu chuẩn (mẫu thử). Chúng cũng có thể được sử dụng trong quá trình chế tạo, khi thi công (trong các xưởng, công trường...) hoặc kiểm tra khi giao hàng trong các kho, v.v...

Phạm vi của chúng bao gồm từ những máy móc nặng hàng tấn, hoạt động bằng cơ, thuỷ lực hay điện cho đến những dụng cụ nhỏ xách tay, thậm chí bỏ túi. Một số loại thông dụng(ví dụ để thử kim loại) bằng các thiết bị đi kèm có thể tháo rời, có thể sử dụng để kiểm tra độ cứng, sức bền khi bị kéo, uốn, v.v.... Mặc dù chúng thường vận hành theo nguyên tắc "bắt đầu-kết thúc" (start-stop principle) nhưng một số máy có thể làm việc theo chế độ tự động hoặc bán tự động (chẳng hạn trong trường hợp kiểm tra sản lượng lớn đầu ra của dây chuyền lắp ráp).

Các kết quả kiểm tra có thể được xác định bằng cách đọc trực tiếp (đôi khi cần có sự trợ giúp của thiết bịquang học đơn giản như một kính lúp, hoặc thậm chí kính hiển vi hay một máy chiếu được gắn liền), hoặc bằng cách kiểm tra kỹ lưỡng qua kính hiển vi mẫu vật thử nghiệm (chẳng hạn quan sát dấu vết của viên bi trên các mẫu kim loại). Ngoài ra, một số máy nhất định có thể cóthiết bị ghi sức căng, độ biến dạng, v.v... do vật thử nghiệm sinh ra.

(I) CÁC MÁY MÓC VÀ DỤNG CỤ THỬ NGHIỆM KIM LOẠI.

Nhóm này đề cập đến các thiết bị và máy móc dùng cho các mục đích sau:

(A) **Thử sức bền** khi bị kéo đối với các mẫu thử, thanh, sợi hay cáp, lò-xo, v.v... Việc thử này cho phép xác định tính đàn hồi và ngưỡng đứt gẫy cũng như rất nhiều các đặc tính quan trọng khác của một kim loại. Các máy dùng cho những thử nghiệm đó có nhiều loại khác nhau (ví dụ vít vô tận loại dọc hay nằm ngang, hoặc các loại có tải trọng thuỷ lực), tuy nhiên, về cơ bản mỗi thiết bị gồm có các kẹp hay mỏ kẹp để giữ vật mẫu trong khi thử nghiệm.

(B) **Thử độ cứng** trên các mẫu thử, thanh (kim loại), máy đã gia công, v.v..., độ cứng của một kim loại thể hiện ở khả năng chống sức xuyên. Các cuộc thử nghiệm này bao gồm:

(1) **Thử ~~bằng~~ độ lõm của bi thép** (bi bằng thép cứng hay bằng các-bua kim loại) hay thử **độ cứng Brinell.** vết lõm được tạo nên nhờ một đòn bẩy, một lò xohoặc một piston tạo ra các áp lực liên tục tác động vào viên bi thép, (chứ không phải gây va đập hoặc va đập lặp đi lặp lại); đường kính của vết bi được đo bằng kính hiển vi.

(2) **Thử độ lõm bằng mũi kim cương**. Cuộc thử nghiệm này có thể tiến hành theo phương pháp Rockwell (sử dụng máy so có mặt số để đo độ sâu của vết lõm do mũi kim cương tạo nên), hoặc bằng **phương pháp Vickers** (xác định kích thước vết lõm bằng kính hiển vi). Ngoài ra còn có các phương pháp thử nghiệm khác (Monotron, Shore, Knoop,.v.v...) cũng như các dụng cụ thử các kim loại nhẹ, sử dụng các công cụ xuyên bằng thép (chẳng hạn trường hợp áp dụng phương pháp Rockwell). Ba phương pháp nêu trên có thể được tiến hành trên cùng một máy.

(3) **Thử bằng độ nảy** được thực hiện dưới sự giúp đỡ của các **dụng cụ đo độ cứng hay ghi lại độ cứng** dựa vào nguyên lý kim loại càng rắn thì độ nảy của búa càng cao khi dùng một chiếc búa nhỏ (đầu thường là hình chóp có mũi kim cương), cho rơi từ một độ cao đã được xác định xuống bề mặt vật mẫu thử nghiệm.

(4) **Thử độ cứng bằng con lắc**, dựa trên sự quan sát dao động của một con lắc (con lắc gồm có một vật thể bằng gang đúc hình chữ U úp ngược, ở chính giữa có treo một viên bi thép) đặt trên vật thử nghiệm.

(C) **Thử độ uốn**

(1) **Bằng va đập**, đối với các thanh nhỏ (có hay không được xẻ rãnh), đặt trên hai điểm tựa chịu va đập tuần hoàn do một búa nện gây nên cho đến khi bị gãy. Sức chịu đựng tới hạn của nó sau đó sẽ được xác định.

(2) **Bằng áp lực** (chủ yếu đối với các thanh), bằng cách **làm biến dạng** (trong trường hợp lò-xo).

(D) **Thử độ dẻo**, chủ yếu áp dụng đối với kim loại dạng phiến (lá) bằng cách đặt vào giữa mẫu thử một chiếc dùi ở đầu thường có một viên bi thép, ấn mạnh dần vào phiến cho đến khi thủng, người ta ghi lại sự biến dạng đầu tiên xuất hiện, qua đó đo ứng suất và độ võng tương ứng.

(E) **Thử độ gấp** (đối với các phiến, thanh hay dây kim loại), **thử nén** và**cắt** (áp dụng chủ yếu đối với gang đúc)

(F) **Thử độ mỏi**các vật thử nghiệm, không chỉ chịu các lực tác động đơn giảnnhư trong các trường hợp nêu trênmà còn chịu nhiều lực tác động kép và thay đổi. Các cuộc thử nghiệm này được tiến hành bằng cách sử dụng các **công cụ "uốn quay"** (trong đó các vật thử quay với tốc độ lớn), **máy xoắn hai chiều** (trong đó hướng xoắn lần lượt đổi chiều) hay các **máy thử độ mỏivận hành bằng điện tử**…

(II) CÁC MÁY MÓC VÀ DỤNG CỤ KIỂM TRA SỢI DỆT

Máy móc nhóm này thường tiến hành các cuộc kiểm tra chính như sau:

(1) **Thử độ dai, độ dãn trước khi đứt, tính đàn hồi, độ bền khi bị kéo và các thử nghiệm tương tự** (các loại thử khác nhau này có thể kết hợp được với nhau), đối với nguyên liệu như sợi thô hoặc chỉ, dây chão hay cáp, hoặc đối với hàng dệt thông thường, đai, thắt lưng, v.v...

Những công việc thử nghiệm này được tiến hành bằng các kiểu **lực kế** rất khác nhau, được đặt tên theo nguyên lý hoạt động (ví dụ lực kế đòn bẩy cân bằng, đòn bẩy con lắc) hoặc theo nguyên liệu thường được sử dụng nhất (ví dụ lực kế cho sợi đơn, sợi xe hay bện, cho sợi thuỷ tinh, cuộn chỉ, vải, v.v...); hay bằng cách sử dụng các **máy đo độ giãn**. Một số lực kế có thiết bị bi để thử mức độ dễ bị xuyên thủng của vải.

(2) **Các cuộc kiểm tra để phát hiện những thay đổi về kích thước của các mẫu vải**, đo độ kéo giãn hay co lại của một mẫu vải bị kéo căng ở trạng thái khô và ở trạng thái ẩm.

(3) **Thử độ sờn và độ rách**, thực hiện đối với mọi thứ hàng dệt bằng cách cọ sát (khăn trải giường, vải, khăn trải bàn, v.v...) hoặc đôi khi thử chính bản thân sợi dệt.

Công việc thử nghiệm này được tiến hành bằng **máy đo độ mòn, máy đo độ sờn**, v.v... trong đó một băng vải căng ở mức vừa phải bị cứa mạnh bởi một dụng cụ mài (đĩa có chất mài mòn, xilanh quay có mặt bích bằng kim loại, đĩa phay bằng thép...). Khả năng chống sờn và rách được xác định bằng số vòng quay cần thiết của dụng cụ mài để làm rách vải.

Nhóm này **không bao gồm** các dụng cụ sử dụng để kiểm tra vật liệu dệt (ví dụ nhất là những dụng cụ kiểm tra xem sợi có đều không, các máy đo sức căng bề mặt để xác định độ căng của sợi khi chúng được đặt trên khung mắc cửi, máy cuốn sợi, v.v...; các máy đo độ xoắn (xoắn kế) và máy ghi độ xoắn của sợi (**nhóm 90.31)**.

(III) CÁC MÁY MÓC VÀ DỤNG CỤ ĐỂ THỬ NGHIỆM GIẤY, BÌA , THẢM LINOLEUM, PLASTIC CO DÃN HAY CAO SU CO DÃN

Chủ yếu để thử độ bền khi bị kéo (đo khả năng kéo dài, khả năng chịu tải, v.v...) hay mức độ dễ bị xuyên thủng. Việc thử nghiệm được thực hiện bằng **lực kế** theo nguyên lý tương tự thử nghiệm hàng dệt.

Nhóm này **bao gồm các thiết bị thử nghiệm khả năng chống bục, nát; máy thử độ gấp**, v.v... (ví dụ, đối với giấy); và có các **đàn hồi kế, máy đo độ nảy, thử độ bền, thử độ mòn, độ dẻo** (ví dụ: đối với cao su và nhựa).

(IV) CÁC MÁY MÓC VÀ DỤNG CỤ THỬ CÁC VẬT LIỆU KHÁC

Phần lớn các vật liệu này (như gỗ, bêtông, plastic cứng, v.v...) đều được trải qua các cuộc thử nghiệm bằng cách kéo, uốn, đập, ép, cắt, mài ... bởi các phương tiện máy móc và dụng cụ có nguyên lý hoạt động tương tự những loại dùng để thử kim loại (bằng vết in bi, va đập...)

Nhóm này cũng bao gồm một số lớn dụng cụ thường là cỡ nhỏ để xác định độ bền kéo, uốn, ép, v.v... của các vật mẫu được đúc từ cát đúc khuôn. Nó cũng bao gồm các thiết bị để đo độ cứng của mặt khuôn hay lõi khuôn đúc đã hoàn chỉnh

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện của các dụng cụhoặc thiết bị thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm.

90.25 - Tỷ trọng kế và các dụng cụ đo dạng nổi tương tự, nhiệt kế, hoả kế, khí áp kế, ẩm kế, có hoặc không ghi, và tổ hợp của chúng.

-Nhiệt kế và hỏa kế, không kết hợp với các dụng cụ khác:

9025.11 - - Chứa chất lỏng, để đọc trực tiếp

9025.19 - - Loại khác

9025.80 - Dụng cụ khác

9025.90 - Bộ phận và phụ kiện

(A) TỶ TRỌNG KẾ VÀ DỤNG CỤ ĐO DẠNG NỔI TƯƠNG TỰ

Các dụng cụ này được sử dụng để xác định, thường bằng cách đọc trực tiếp trên một thanh chia vạch, khối lượng riêng của các chất rắn hoặc chất lỏng hoặc một vài giá trị tuỳ ý liên quan tới khối lượng riêng (ví dụ như nồng độ của các chất lỏng tinh khiết). Đôi lúc kết quả đọc được sẽ bị chuyển đổi sang các đơn vị đo khác nhờ có một bảng hoán đổi.

Các công cụ loại trên thường làm bằng thủy tinh (mặc dù đôi khi có thể bằng kim loại, ví dụ bạc niken, bạc, v.v...), một đầu nặng đựng thủy ngân hoặc bột hạt chì. Các trọng lượng này nói chung không đổi nhưng công cụ dùng để xác định tỷ khối của các chất lỏng có khối lượng

riêng khác nhau, đôi khi được thiết kế để các trọng lượng đó có thể bị thay đổi hoặc một số trọng lượng phụ được thêm vào. Một số dụng cụ đo tỷ trọng (như loại dùng để đo độ axit trong ắc quy), thì được cho vào trong một ống thuỷ tinh. Một số dụng cụ khác kết hợp với một nhiệt kế.

Phần lớn các dụng cụ nói trên được gọi tên theo mục đích sử dụng mà chúng đã được thiết kế, ví dụ tửu kế, thước đo đường saccharo (dùng cho nhà máy đường, rượu, bia); dụng cụ đo độ mặn; tỷ trọng kế sữa hay nghiệm nhã kế, các axit kế (xác định trọng lượng riêng của axít bình ắc quy hoặc các axit khác); các tiết niệu kế. Một số khác được gọi theo tên người phát minh (như Beaumé, Brix, Balling, Bates, Gray - Lussac, Richter, Tralle, Sikes, Stippani ...). Tỷ trọng kế Nicholson được dùng cho chất rắn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những dụng cụ xác định trọng lượng riêng bằng các phương pháp khác, ví dụ: kế pyknomet (các bình tỷ trọng) (**nhóm 70.17)**, các cân tỷ trọng hoặc thuỷ tĩnh (**nhóm 90.16)**.

(b) Một số dụng cụ phân giải nhất định như bơ kế (để đo hàm lượng chất béo của bơ), ure kế (đo liều lượng ure) mà không là dụng cụ nổi thì thuộc **nhóm 70.17**.

(B) NHIỆT KẾ, MÁY GHI NHIỆT VÀ HOẢ KẾ

Trong những dụng cụ của nhóm này, có thể kể ra:

(1) **Nhiệt kế bằng thuỷ tinh, loại có một ống bằng thuỷ tinh được chứa đầy chất lỏng**. Loại này bao gồm: Nhiệt kế dùng ở gia đình (nhiệt kế trong phòng, ngoài trời...), nhiệt kế nồi (cho bồn tắm...), nhiệt kế trong y tế, nhiệt kế công nghiệp (cho nồi hơi, lò, nồi hấp..), ...nhiệt kế phòng thí nghiệm (sử dụng trong calo kế,...), nhiệt kế chuyên dụng cho khí tượng học (ví dụ như đo bức xạ mặt trời, hoặc bức xạ đất), nhiệt kế dùng trong thuỷ văn (ví dụ như nhiệt kế đảo dùng cho thăm dò sâu dưới biển). Nhóm này gồm một số nhiệt kế thuỷ tinh được gọi là nhiệt kế cực đại hay cực tiểu vì chúng được thiết kế để chỉ ra các nhiệt độ cao nhất và thấp nhấtghi được.

(2) **Nhiệt kế kim loại** (cụ thể là nhiệt biểu lưỡng kim sử dụng hai lưỡi kim loại được hàn với nhau, có hệ số giãn nở khác nhau). Loại này được dùng chủ yếu trong khí tượng học, điều hoà không khí hoặc dùng cho mục đích khoa học hoặc công nghiệp khác; những nhiệt kế thiết kế đặt trên xe cộ để chỉ nhiệt độ của nước trong bộ tản nhiệt thường thuộc loại trên.

(3) **Nhiệt kế đo độ giãn nở hoặc áp suất**, với các hệ thống bằng kim loại. Trong thiết bị này, môi trường giãn nở (lỏng, hơi hoặc khí) làm tăng áp lực và kích thích một ống Bourdon hoặc dụng cụ đo áp suất tương tự, sau đó làm quay một kim trên mặt chỉ báo. Phần lớn các nhiệt kế đó được dùng trong công nghiệp.

(4) **Nhiệt kế tinh thể lỏng** có chứa các tinh thể chất lỏng làm biến đổi các thuộc tính vật lý của chúng (ví dụ về màu) theo nhiệt độ.

(5) **Nhiệt kế và hoả kế điện** gồm:

(i) **Nhiệt kế và hoả kếđiện trở**vận hành theo những thay đổi điện trở của một loại kim loại (chủ yếu là bạch kim) hoặc của vật bán dẫn.

(ii) **Nhiệt kế và hoả kế cặp nhiệt điện** dựa trên nguyên tắc: đun nóng mối hàn của hai vật dẫn điện khác nhau tạo ra một sức điện động tỷ lệ thuận với nhiệt độ. Các hợp kim này chủ yếu là bạch kim với bạch kim rhodium (Rh); đồng với đồng niken; sắt với đồng niken; crôm niken với nhôm nicken.

(iii) **Hoả kế bức xạ** (gồm cả "quang học") gồm nhiều loại, chẳng hạn như:

(a) **Các hoả kế**, trong đó có một gương lồi hội tụ các bức xạ từ một vật phát, ví dụ vào mối nối nóng của một cặp nhiệt điện đặt ở tiêu điểm của tấm gương.

(b) **Các hoả kế "biến dây tóc"** trong đó việc đo nhiệt độ được thực hiện bằng cách làm thay đổi độ sáng của dây tóc bóng đèn, nhờ thiết bị có biến trở, cho đến khi độ sáng đó trùng với độ chói của hình ảnh của nguồn kiểm soát.

Nhiệt kế và hoả kế điện đôi khi được kết hợp với một cơ cấu điều chỉnh tự động để điều khiển hoạt động cho các lò nung, lò vi sóng, bể lên men, v.v..., những kết hợp đó thuộc **nhóm 90.32**.

(6) **Hoả kế lập phương trắc quang.** Vùng trung tâm thị giới được tạo nên bởi một lăng kính được một đèn dây tóc tiêu chuẩn, còn vùng ngoài thì được vật bị nung chiếu sáng. Một đĩa thuỷ tinh có nhũ bọccó tỷ trọng thay đổi, quay xung quanh để thay đổi cường độ ánh sáng phát xuất từ vật bị nung nóng. Nhiệt độ được thể hiện bằng số độ mà đĩa phải quay để cân bằng độ sáng vùng trong và vùng ngoài của thị giới.

(7) **Hoả kế quang học biến dây tóc**, trong đó việc cân bằng cường độ của hình ảnh từ lò nung và cường độ của đèn chuẩn được thực hiện bằng cách cài vào thiết bị này một số nhíp kính màu, hoặc bằng cách quay một lăng kính hút nhiệt có thang độtương ứng với nhiệt độ nhất định.

(8) **Kính trắc nhiệt dựa trên hiện tượng phân cực quang** gồm hai lăng kính Nicol ở giữa đặt một tinh thể thạch anh đã định cỡ. Cho quay một trong hai lăng kính đến khi đạt được độ màu riêng biệt tại một góc quay mà ở đó nhiệt độ được tính toán.

(9) **Hoả kế dựa trên nguyên lý co lại của chất rắn** (của đất sét chẳng hạn), gồm có một đòn bẩy dao động, một tay cầm của nó di chuyển trước một mặt số, còn tay kia tiếp xúc với một thanh truyền dùng để ước tính nhiệt độ.

Nhóm này cũng bao gồm những **nhiệt kế "tiếp xúc"** chỉ báo nhiệt độ, và còn có một phần cơ cấu phụ có thể kích hoạt được tín hiệu điện hoặc tín hiệu báo động, các rơle hoặc các ngắt mạch.

Hơn nữa nó còn bao gồm các nhiệt kế kim loại hoặc áp suất hơi cũng đôi khi được gọi là hoả kế, cho phép đo được các nhiệt độ tối đa lên tới 500 đến 600°C.

Các nhiệt kế tự ký cũng thuộc nhóm này. Chúng gồm có một nhiệt kế kết hợp với công cụ chỉ báo ghi lại các biến đổi nhiệt độ trên một tang trống; và được điều khiển bởi chuyển động của đồng hồ cơ, điện hoặc động cơ đồng bộ.

Nhóm này **không tính** các hoả kế, những công cụ loại compa, dùng để đo độ co của một mẫu nghiệm bằng đất sét v.v... lấy ra từ lò gốm trong quá trình nung để xác định đặc tính nung (**nhóm 90.17** hoặc **90.31)**.

(C) KHÍ ÁP KẾ VÀ KHÍ ÁP KÝ

Đây là những công cụ dùng để đo áp suất khí quyển; những công cụ tương tự (áp kế) dùng để đo áp suất các chất lỏng hoặc khí (lực kế) **bị loại trừ** (**nhóm 90.26)**.

Hai loại thông dụng là khí áp kế thuỷ ngân và khí áp kế dạng hộp.

Khí áp kế thuỷ ngân thông thường gồm có một ống thuỷ tinhcó chứa thủy ngân bịt đầu trên. Một loại thì có đầu dưới ngập trong một khay đầy thuỷ ngân, còn loại khác thì có đầu dưới của ống bị bẻ thành siphon, khi đó áp lực không khí sẽ hoạt động ở phần mở, ngắn của ống. Trong

cả hai trường hợp, độ cao của cột thuỷ ngân trong ống thay đổi theo áp suất khí quyển được chỉ báo bằng kim di động trên một tấm khắc thang độ, hoặc trên một đồng hồ. Loại này bao gồm khí áp kế Fortin (khay di động) khí áp kế siphon(có mặt đồng hồ tháo lắp được) và khí áp kế đường biển(được gắn vào các-đăng).

Trong **khí áp kế dạng hộp**, áp suất khí quyển tác động lên một hay nhiều hộp kim loại cuốn sóng được xả khí hoặc trên một ống kim loại cong vách mỏng. Sự biến dạng các hộp hoặc ống được khuyếch đại và truyền tới một cái kim chỉ để chỉ áp suất khí quyển trên thang chia độ, hoặc biến đổi thành tín hiệu điện.

Nhóm này còn gồm:

(1) **Khí áp kế đo độ cao** không những dùng để chỉ báo áp suất khí quyển mà còn cả độ cao; tuy nhiên cần lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm** các đồng hồ đo độ cao (đặc biệt là dùng cho hàng không) chỉ dùng để báo độ cao (**nhóm 90.14**).

(2) **Các khí áp kế**, trong đó thuỷ ngân được thay bằng một chất lỏng, ví dụ như dầu dùng nén khí chứa trong ống.

Khí áp ký là công cụ để ghi áp suất khí quyển theo cách tương tự như nhiệt kế tự ký ghi nhiệt (xem Phần (B) ở trên).

(D)ẨM KẾ VÀ ẨM KẾ KÝ

Chúng được dùng để đánh giá độ ẩm của không khí hoặc các khí khác. Các loại chính gồm:

(1) **Ẩm kế hoá học**, hoạt động dựa trên việc hấp thụ độ ẩm của các chất hoá học và sau đó được cân lên.

(2) **Ẩm kế ngưng tụ hay ẩm kế đọng sương**dùng phương pháp gọi là "đọng sương" (tức là nhiệt độ mà tại đó hơi nước bắt đầu ngưng tụ).

(3) **Ẩm kế tóc** dựa trên các biến đổi chiều dài của một hay nhiều sợi tóc hoặc thanh nhựa tuỳ theo chúng khô hay ẩm. Tóc hoặc thanh plastic được treo trên một khung, được cân bằng một đối trọng và được gắn trên một ròng rọc có trục mang kim di động trên mặt đồng hồ. Trong một số dụng cụ, chuyển động đó được chuyển thành tín hiệu điện.

(4) **Ẩm kế hình xuyến lắc gồm có một ống thuỷ tinh hình xuyến**, chứa một phần thuỷ ngân, bịt một đầu bằng một màng ngăn bán thấm khi gặp hơi nước trong khí quyển. Áp lực của hơi nước tác động trên thuỷ ngân làm di chuyển ống thuỷ ngân xung quanh trục của một cây kim di động trên mặt đồng hồ. Trong một số áp kế sự di động đó được chuyển thành tín hiệu điện.

(5) **Ẩm kế dây kim loại**, các dây đó được cuốn theo kiểu xoáy trôn ốc (hêlicôit) và được phủ bên ngoài bằng một chất phản ứng với độ ẩm. Phản ứng ẩm làm thay đổi độ dài các dây kim loại. Chuyển động đó được truyền đến một trục gắn cố định với đầu cuối của dải kim loại và có một kim di động trên mặt đồng hồ. Trong một số áp kế, chuyển động trên được chuyển thành tín hiệu điện.

(6) **Ẩm kế điện** hoạt động chủ yếu trên nguyên lý thay đổi tính dẫn điện của các muối hấp thụ đặc biệt (ví dụ, clorua lithium) hoặc trên nguyên lý thay đổi công suất của một dụng cụ điện theo độ ẩm. (Những công cụ này đôi khi có thang độ để chỉ điểm đọng sương của yếu tố được đo).

Các ẩm nghiệm được yêu thích chủ yếu có nhiều hoặc ít các đồ vật trang trí (ví dụ các nhà gỗ, toà tháp, v.v...) với những bức tượng nhỏ đi vào hoặc đi ra theo thời tiết dự báo tốt hay xấu,

cũng được phân loại vào nhóm này. Mặt khác, những tờ giấy thấm chất hoá học có màu thay đổi theo độ ẩm khí quyển **bị loại trừ** (**nhóm 38.22**).

Những ẩm kế tự ký thuộc nhóm này thì giống như các ẩm kế tóc, nhưng lại ghi các thay đổi của độ ẩm có liên quan giống như những nhiệt kế tự ký ghi nhiệt độ (xem Phần (B) ở trên).

Nhóm này **không bao gồm** thiết bị xác định độ ẩm của chất cứng (**nhóm 90.27**).

(E) THƯỚC ĐO ẨM

Thước đo ẩm là một loại ẩm kế đặc biệt, xác định dung lượng độ ẩm theo độ chênh lệch về nhiệt độ được chỉ ra bởi (a) một nhiệt kế khô dùng để ghi nhiệt độ không khí và (b) một nhiệt kế ẩm có bóng đèn được giữ ẩm liên tục bằng một vật liệu thấm nước, bóng đèn này sẽ hấp thụ nhiệt trong quá trình bốc hơi.

Các thước đo ẩm điện nói chung sử dụng những nhiệt kế trở kháng hoặc bán dẫn thay thế các nhiệt kế không dùng điện được trang bị cho các ẩm kế thông dụng.

*

* *

Ẩm kế và hoả kế được dùng cho nhiều mục đích: trong ngành khí tượng học (trong các đài quan trắc, trong nhà ...), trong phòng thí nghiệm, trong các nhà máy đông lạnh, trong ấp trứng nhân tạo, điều hoà không khí (đặc biệt trong các nhà máy dệt).

SỰ KẾT HỢP CỦA CÁC DỤNG CỤ

Nhóm này cũng gồm những **sự kết hợp của các dụng cụ được đề cập đến ở trên** (ví dụ như sự kết hợp của các tỷ trọng kế, nhiệt kế, khí áp kế, ẩm kế, thước đo ẩm), trừ khi sự bổ sung thêm một hoặc nhiều các dụng cụ khác làm cho tổ hợp có đặc tính của thiết bị hay dụng cụ thuộc nhóm được mô tả chi tiết hơn (ví dụ, **nhóm 90.15**, giống các dụng cụ đo khí tượng học). Cụ thể, thiết bị sau vẫnđược phân loại vào nhóm này:

(1) **Thiết bị ghi nhiệt độ - độ ẩm, các thiết bị ghi khí áp - nhiệt độ - độ ẩm**; **các quang hoá kế** (các dụng cụ đơn giản gồm có hai nhiệt kế chuyên dụng được kết hợp với nhau).

(2) **Thấp khí kế**, tức là các dụng cụ cảnh báo băng giá, do đó được sử dụng đặc biệt trong nghề làm vườn. Chúng chủ yếucũng gồm có hai nhiệt kế phối hợp.

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm**dụng cụ dò vô tuyến dùng để thăm dò khí quyển(xem Chú giải chi tiết **nhóm 90.15**).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát) các bộ phận và phụ kiện của những dụng cụ thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm khi đứng riêng lẻ (ví dụ, mặt số, kim, vỏ, hoặc thước chia độ).

90.26 - Dụng cụ và máy đo hoặc kiểm tra lưu lượng, mức, áp suất hoặc biến số của chất lỏng hoặc chất khí (ví dụ, dụng cụ đo lưu lượng, dụng cụ đo mức, áp kế, nhiệt kế), trừ các dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm 90.14, 90.15, 90.28 hoặc 90.32.

9026.10 - Để đo hoặc kiểm tra lưu lượng hoặc mức của chất lỏng

9026.20 - Để đo hoặc kiểm tra áp suất

9026.80 - Thiết bị hoặc dụng cụ khác

9026.90 – Bộ phận và phụ kiện

Ngoại trừ các dụng cụ hoặc thiết bị được quy định cụ thể hơn trong các nhóm khác của Danh mục, như:

(a) Van điều chỉnh nhiệt tĩnh và van giảm áp (**nhóm 84.81**);

(b) Phong tốc kế (dụng cụ đo gió) và thiết bị thuỷ học (**nhóm 90.15**);

(c) Nhiệt kế, hoả kế, áp kế, ẩm kế và thước đo ẩm (**nhóm 90.25**);

(d) Thiết bị và dụng cụ để phân tích lý, hoá... (**nhóm 90.27**),

nhóm này gồm các công cụ, thiết bị để đo đạc hoặc kiểm tra lưu lượng, mức độ, áp suất, động năng hoặc các tính chất biến đổi khác của chất lỏng hoặc khí.

Những thiết bị thuộc nhóm này có thể có các cơ cấu ghi, báo tín hiệu hoặc cơ cấu quang học để đọc tỷ lệ, hoặc có các máy phát có thiết bị đầu ra chạy bằng điện, khí nén hoặc thuỷ lực.

Các thiết bị đo hoặc kiểm tra thường được trang bị một bộ phận nhạy cảm với các biến đổi của đại lượng cần đo (ví dụ như ống Bourdon, màng ngăn, ống gió, bán dẫn) làm dịch chuyển một kim hoặc chỉ báo. Ở một số thiết bị, các biến đổi này được biến đổi thành tín hiệu điện.

Những dụng cụ và thiết bị đo hay kiểm tra của nhóm này được kết hợp với các vòi và van... sẽ được phân loại theo Chú giải chi tiết **nhóm 84.81**.

(I) THIẾT BỊ ĐO HOẶC KIỂM TRA LƯU LƯỢNG HOẶC TỐC ĐỘ DÒNG CHẢY CỦA CÁC CHẤT LỎNG HOẶC KHÍ

(A) **Lưu lượng kế**, là công cụ chỉ báo tốc độ dòng chảy (về thể tích hoặc trọng lượng trên một đơn vị thời gian) dùng trong đo đạc dòng chảy lộ thiên-(sông, kênh rạch,...) và cả dòng chảy kín trong ống dẫn (đường ống ...).

Một số lưu lượng kế sử dụng nguyên tắc của đồng hồ chất lỏng nhóm 90.28 (loại có tuabin, loại có pít tông, ...), song đa phần các thiết bị đó đều dựa trên nguyên lý áp suất vi sai. Những thiết bị này bao gồm:

(1) **Lưu lượng kế áp suất vi sai** (có độ mở cố định) chủ yếu gồm:

(i) Một dụng cụ chính nhằm tạo áp suất vi sai (ống Pitot hoặc Venturi, màng chắnđơn giản, màng ngăn khoang tròn, ống đã tạo dạng ...) và

(ii) Một áp kế vi sai (phao nổi, màng chắn, lực kế vòng dao động, áp suất vi sai, thiết bị chuyển đổi lưu lượng...).

(2) Thiết bị đo lưu lượng có tiết diện thay đổi (độ mở thay đổi) nhìn chung được tạo bởi một ống hình nón có thang chia độ chứa phao nổi nặng mà bị dòng cuốn theo cho đến khi lưu lượng của chất lỏng chảy qua giữa phao với thành ống đạt mức cân bằng. Với những chất lỏng áp suất cao, sẽ sử dụng các thiết bị hoặc thuộc loại từ tính (vị trí của phao bằng sắt trong ống không từ tính được chỉ báo ra ngoài nhờ một nam châm), hoặc dưới dạng supáp (một màng ngăn cầu vồng đặt trong ống được tiếp xúc song song với một lưu lượng kế nhỏ).

(3) **Lưu lượng kế** sử dụng từ trường, siêu âm hoặc nhiệt.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bánh guồng thủy văn để đo tốc độ dòng chảy trên sông, rạch, v.v… thuộc **nhóm 90.15** được xem như các dụng cụ thuỷ văn.

(b) Thiết bị chỉ báo tổng lưu lượng chất lỏng chảy trong một thời gian đã định và được xem nhưcác thiết bị đo chất lỏng được cung cấpthuộc **nhóm 90.28**.

(B) **Các phong tốc kế** của các loại chuyên dụng dùng ghi tốc độ lưu lượng của các dòng không khí trong các hầm mỏ, đường hầm, ống khói, lò nung và các đường ống nói chung, và thường gồm một quạt cánh và một mặt đồng hồ có thang độ. Trong một số thiết bị, các trị số đo được chuyển thành tín hiệu điện.

(II) THIẾT BỊ VÀ DỤNG CỤ ĐO HOẶC KIỂM TRA MỨC ĐỘ CHẤT LỎNG HOẶC KHÍ

Các dụng cụ chỉ báo mức độ chất lỏng hoặc hàm lượng của khí kế.

Các dụng cụ chỉ báo mức độ chất lỏnggồm có:

(1) **Chỉ báo loại phao nổi**, có thể cho biết kết quả trực tiếp trên cột chia độ lắp trên phao nổi hoặc kết quả có thể được dẫn tới một kim đồng hồ đo bằng dây cáp và tang trống hoặc được chuyển sang tín hiệu điện.

(2) **Loại có phao hơi và thuỷ tĩnh** dùng để đo mức trong các thùng chứa dưới áp suất nhờ một lực kế vi sai.

(3) **Loại có ánh sáng hai màu**, **cho các nồi hơi**, dựa trên sự chênh lệch các chỉ báo khúc xạ của nước và hơi, chúng gồm một bộ bóng đèn, màn hình màu, một hệ thống quang học và một dụng cụ chỉ báo chỉ ra các màu khác nhau tương ứng với các độ khúc xạ khác nhau của nước và hơi.

(4) **Loại dùng điện**, ví dụ dựa trên những biến đổi về điện trở, điện dung hoặc dùng siêu âm...

Nhóm này không chỉ đề cập đến các chỉ báo mức trong các bể chứa kín mà còn trong cả các bể hoặc kênh lộ (nhà máy thuỷ điện, hệ thống tưới tiêu...)

Để xác định dung lượng của một khí kế, người ta đo mức của bình khí hoặc trực tiếp, hoặc từ một kim chỉ số kết nối với bình khí bằng dây cáp và tang trống.

Các thiết bị đo hoặc kiểm tra mức độ các chất rắn **bị loại trừ** (các **nhóm 90.22** hoặc **90.31** tuỳ theo từng trường hợp)

(III) THIẾT BỊ VÀ DỤNG CỤ ĐO HOẶC KIỂM TRA ÁP SUẤT CHẤT LỎNG HOẶC KHÍ

Các dụng cụ đo áp suất (ví dụ các áp kế) là những thiết bị để đo áp suất một chất lỏng hoặc một chất khí. Khác với khí áp kế ở chỗ khí áp kế đo áp suất khí quyển, còn áp kế đo áp suất chất lỏng hoặc khí chứa trong không gian kín. Có những loại áp kế chính sau đây:

(1) **Áp kế chất lỏng** (thuỷ ngân, nước hoặc chất lỏng khác, hoặc cả hai chất lỏng không thể hoà tan với nhau). Chất lỏng chứa trong ống thuỷ tinh hoặc kim loại; áp kế nàycó thể là loại chỉ có một cột, loại ống hình chữ U, loại cột nghiêng, hoặc có nhiều cột, hoặc lực kế vòng dao động.

(2) **Áp kế kim loại**, cũng giống như khí áp kế hộp, có thể có một màng đơn hay nhiều màng, một vỏ bọc, một ống Bourdon hoặc một ống kim loại hình xoắn ốc hoặc một thành phần nhạy cảm với áp suất. Thành phần đó có thể làm chuyển động trực tiếp một kim hoặc thay đổi một tín hiệu điện.

(3) **Áp kế piston**, trong đó áp suất tác động hoặc trực tiếp, hoặc có khi thông qua màng ngăn lên một **piston** được gắn hoặc nén bằng một lò xo.

(4) **Áp kế điện** dựa trên các biến đổi hiện tượng điện (ví dụ điện trở hoặc công suất) hoặc dùng siêu âm.

Các thước chân không để đo các áp suất rất thấp, gồm cả loại thước ion hoá có ống chân không nhiệt (triode). Trong đó ion dương được sinh ra do va chạm các điện tử với các phân tử khí còn lại đều bị hút về phía bản âm. Nếu được trình bày tách rời, các ống nhiệt chân không (triode) **bị loại trừ** (**nhóm 85.40**).

Nhóm này cũng bao gồm các **áp kế cực đại và cực tiểu**. **Trong các áp kế vi sai** dùng để đo chênh lệch về áp suất, bao gồm các loại: áp kế hai chất lỏng, áp kế phao nổi, lực kế vòng lắc, màng, vỏ bọc, bi (không có chất lỏng),v.v...

(IV) CÔNG TƠ NHIỆT

Các công tơ nhiệt dùng để đo các đại lượng nhiệt tiêu thụ trong một thiết bị (ví dụ hệ thống đun nước nóng). Gồm chủ yếu một thiết bị đo chất lỏng được cung cấp, hai nhiệt kế được đặt lần lượt tại đầu vào và đầu ra của ống dẫn và một cơ cấu đếm và tính tổng. Công tơ ngẫu nhiệt cũng thuộc nhóm này.

Các công tơ nhiệt nhỏ dùng trong các nhà tập thể và được lắp trên các bộ toả nhiệt để chia đều chi phí đun chung giống như một nhiệt kế và chứa một chất lỏng bốc hơi dưới tác dụng của nhiệt.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện của các thiết bị hoặc dụng cụ được trình bày tách rời vẫnđược phân loại ở đây. Ví dụ của các thiết bị ghi đồ họa riêng biệt(kể cả khi việc ghi được tiến hành theo chỉ số của nhiều dụng cụ đo hoặc kiểm tra), có hay không được gắn với thiết bị phát tín hiệu, chọn lọc sơ bộ hay điều khiển.

90.27 - Dụng cụ và thiết bị phân tích lý hoặc hóa học (ví dụ, máy đo phân cực, đo khúc xạ, quang phổ kế, máy phân tích khí hoặc khói); dụng cụ và thiết bị đo hoặc kiểm tra độ nhớt, độ xốp, độ giãn nở, sức căng bề mặt hoặc các loại tương tự; dụng cụ và thiết bị đo hoặc kiểm tra nhiệt lượng, âm lượng hoặc ánh sáng (kể cả máy đo độ phơi sáng); thiết bị vi phẫu.

9027.10 - Thiết bị phân tích khí hoặc khói

9027.20 - Máy sắc ký và điện di

9027.30 - Quang phổ kế, ảnh phổ và quang phổ ký sử dụng bức xạ quang học (tia cực tím, tia có thể nhìn thấy được, tia hồng ngoại)

9027.50 - Dụng cụ và thiết bị khác sử dụng bức xạ quang học (tia cực tím, tia có thể nhìn thấy được, tia hồng ngoại)

9027.80 - Dụng cụ và thiết bị khác

9027.90 - Thiết bị vi phẫu; các bộ phận và phụ kiện

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các phân cực kế**, dùng để đo góc quay của mặt phẳng phân cực một tia sáng khi xuyên qua một chất hoạt động quang học. Chúng thường có một nguồn sáng, một dụng cụ quang học gồm lăng kính phân cực và lăng kính phân tích, một giá đựng ống để chứa vật chất cần phân tích, một kính quan sát và một thang đo.

Phân cực kế điện tử ngoài những chi tiết quang học cần thiết của một phân cực kế truyền thống, còn có một tế bào quang điện.

(2) **Dụng cụ phân tích bản ảnh** để phân tích ánh sáng bị phân cực thẳng hoặc theo hình ê-líp.

(3) **Dụng cụ đo nồng độ đường**, những phân cực kế đặc biệt dùng để xác định hàm lượng đường trong các dung dịch ngọt.

(4) **Khúc xạ kế** dùng để xác định chỉ số khúc xạ của các chất lỏng hoặc rắn (là một trong những hằng số quan trọng nhất để đánh giá độ tinh khiết các chất). Gồm chủ yếu một hệ thống lăng kính, kính quan sát và đọc, một thiết bị điều chỉnh nhiệt độ (vì nhiệt độ có ảnh hưởng rất lớn đến chỉ số khúc xạ). Chúng được sử dụng rộng rãi, cụ thể là trong các ngành công nghiệp thực phẩm (kiểm tra các loại dầu, bơ và chất béo khác, phân tích các loại mứt và nước hoa quả, v.v...), trong công nghiệp thuỷ tinh, lọc dầu, trong sinh học (đo hàm lượng prôtêin trong huyết tương hoặc các chất tiết ra,...).

Phần lớn các khúc xạ kế đều đặt trên một giá đỡ hoặc đế; những loại khác thì để cầm tay, một số cấu tạo để gắn vào các thành của các bể chế tạo.

(5) **Các phổ kế** để đo bước sóng của các tia phổ phát xạ hoặc phổ hấp thụ. Chúng cần có một ống chuẩn trực có khe điều chỉnh được (là nơi mà ánh sáng cần phân tích sẽ đi qua), một hay nhiều lăng kính thuỷ tinh định hướng được, một kính quan sát và một bàn lăng trụ. Một số quang phổ kế (cụ thể được dùng để phân tích tia hồng ngoại hoặc cực tím) dùng các lăng kính hoặc mạng nhiễu xạ.

Nhóm này bao gồm: **kính quang phổ** để quan sát phổ; **các quang phổ ký**để ghi phổ trên một tấm ảnh hoặc phim (**phổ đồ**); **các đơn sắc kế**, dùng chủ yếu để tách một tia nào đó của phổ hoặc để tách các phần nhất định trong phổ liên tục.

Nhưng nhóm này **không bao gồm** các kính thiên văn quang phổ và các quang phổ ký dùng trong quan sát mặt trời (**nhóm 90.05)**; các máy chiếu quang phổ để kiểm tra một quang phổ đã được khuyếch đại chiếu, trên màn hình (**nhóm 90.08)**; các kính hiển vi vi kế và các máy so sánh quang phổ có các kính hiển vi (để nghiên cứu so sánh các phổ ký bằng quan sát quang học) (**nhóm 90.11**) và các dụng cụ phân tích phổ để đo hoặc kiểm tra các đại lượng điện (**nhóm 90.30**).

(6) **Các phổ ký trọng lượng** và các thiết bị tương tự dùng chủ yếu để phân tích cấu tạo đồng vị v.v... của các chất. Song các thiết bị để tách đồng vị **bị loại trừ** (**nhóm 84.01**).

(7) **Các dụng cụ đo màu - sắc kế**. Từ này áp dụng cho hai loại dụng cụ khác nhau. Loại thứ nhất dùng để xác định màu của một chất (lỏng hoặc rắn), bằng cách ghép trùng hợp màu của chất đó với màu của một hỗn hợp đạt được bằng những tỷ lệ biến đổi nhưng đo được của ba màu cơ bản (đỏ, lục và xanh). Loại thứ hai dùng trong các phân tích hoá học hoặc sinh hoá để xác định nồng độ (đậm đặc) của một chất có trong một dung dịch bằng cách so sánh màu của chất (hoặc màu của chất đó sau khi xử lý bằng một thuốc thử) với màu các tấm chuẩn hoặc chất lỏng chuẩn. Trong một loại sắc kế thuộc loại thứ hai, một dung dịch để thử nghiệm và một dung dịch chuẩn được chứa trong 2 ống nghiệm, mà có thể được xem xét nhờ hai lăng kính qua một thị kính. Một số sắc kế nhất định thì dựa trên việc sử dụng các tế bào quang điện. Một vài công cụ khác của loại đó dùng một dải giấy,

nhúng thuốc thử làm thay đổi màu sau khi phản ứng với một loại khí. Những công cụ đó gồm hai tế bào quang điện, để đo màu trước và đo màu sau phản ứng với khí.

Nhóm này cũng bao gồm các sắc kế có thể kèm theo những thiết bị phân tích quang học khác như: **máy đo độ đục** (xác định độ đục trong các dung dịch), **hấp thụ kế, huỳnh quang kế** (để xác định huỳnh quang được dùng rộng rãi cho việc phân tích hàm lượng vitamin, alkaloid...), **khí cụ đo độ trắng và khí cụ đo độ mờ** (chuyên dùng để đo độ trắng, độ mờ và độ sáng chói trong bột giấy, giấy...).

(8) **Các thiết bị phân tích khí hoặc khói** để phân tích khí đốt hoặc sản phẩm phụ (khí đã đốt) cụ thể là trong các lò than cốc, máy chế khí than, các lò cao... để xác định hàm lượng của các carbon dioxit/khí carbonic, carbon monoxit, oxy, hydro, nitơ hoặc các hợp chất hữu cơ. Các thiết bị điện phân tích khí và khói được dùng chủ yếu để đo thành phần các khí sau đây: khí cacbonic (carbon dioxit), carbonmonoxit và hydro, oxy, hydro, sunphurơ, amoniac.

Một vài thiết bị đó hoạt động bằng cách xác định phân lượng thể tích các khí đã đốt hoặc bị hấp thụ bởi những chất hoá học thích hợp, chủ yếu gồm:

(i) **Dụng cụ orsat**, gồm chủ yếu một chai/lọ hút khí, một hoặc nhiều ống hút hoặc ống đo.

(ii) **Dụng cụ đốt hoặc nổ** gồm thêm một ống đốt hoặc nổ (ống nhỏ bằng bạch kim, ống bằng sợi bạch kim hoặc palladium (Pd) có bộ phận đánh lửa cảm ứng...)

Các loại đó còn có thể phối hợp với nhau.

Trong những kiểu khác, người ta thao tác theo tỷ trọng hoặc bằng ngưng tụ và chưng cất từng phần, hoặc còn dựa trên các nguyên lý sau đây:

(i) Tính chất dẫn nhiệt của một khí

(ii) Hiệu ứng nhiệt của các khí đốt trên một điện cực (ví dụ hỗn hợp carbon monoxit với hydro trong các khí thải).

(iii) Hấp thụ có chọn lọc các tia cực tím, quang phổ nhìn được, hồng ngoại hoặc vi sóng bằng một khí cần nghiên cứu.

(iv) Chênh lệch độ thấm từ của các khí.

(v) Phản ứng phát quang hoá học giữa khí với một thành phần của khí phụ thích hợp.

(vi) Ion hoá hydrocarbon bằng ngọn lửa hydro.

(vii) Chênh lệch giữa độ dẫn điện của một thuốc thử chất lỏng thích hợp trước ~~khi~~ và sau khi phản ứng với chất khí.

(viii) Phản ứng điện hoá trong các tế bào với dung dịch điện phân hoặc chất rắn (đặc biệt ôxit zircon để phân tích oxy).

Lưu ý rằng, nhóm này gồm có các thiết bị phân tích khí hoặc khói để sử dụng trong sản xuất công nghiệp (tức là được nối trực tiếp với các lò nung, các lò chế khí đốt, v.v...) Nhưng những dụng cụ phân tích khí chỉ giản đơn bằng thuỷ tinh trong phòng thí nghiệm thuộc **nhóm 70.17**.

(9) **Các máy dò khói điện tử,** dùng cho lò nung, lò đốt ... ví dụ những máy mà trong đó, một chùm tia sáng (hoặc hồng ngoại) được chiếu trực tiếp lên trên một tế bào quang điện. Tuỳ theo mật độ của làn khói, sự di chuyển của chùm tia này qua làn khói sẽ gây ra những thay đổi trong dòng của mạch tế bào quang điện, do đó làm vận hành một dụng cụ chỉ báo có thang chia độ hoặc một hệ thống ghi và trong một số trường hợp nhất định thì là van điều chỉnh. Những khí cụ đó có thể được trang bị một thiết bị báo động.

Các máy dò khói bằng điện chỉ trang bị một cơ cấu báo động duy nhất thuộc **nhóm 85.31**.

(10) **Máy đo khí nổ mỏ than và dụng cụ phát hiện khí khác** (ví dụ cho khí CO_2). Các thiết bị này có thể mang theo được để dò khí khác trong các hầm mỏ, đường hầm, để phát hiện rò rỉ trong đường ống,...

(11) **Thiết bị đo bụi trong các khí**. Các thiết bị này hoạt động bằng cách đưa một lượng khí nhất định qua một đĩa lọc được cân đo trước và sau khi kiểm tra. Nhóm này bao gồm các **bụi kế/ thiết bị đo bụi,** để đo hàm lượng bụi trong không khí và để kiểm tra các mặt nạ chống bụi, bộ lọc..., chúng gồm có ~~chủ yếu~~ một khoang bụi bọc kính đen, một nguồn sáng, một đầu quang kế có cơ cấu lăng kính đo và vòng tròn thang độ để đọc các góc quay.

(12) **Thiết bị đo hàm lượng oxy** để xác định oxy đã hoà tan trong các chất lỏng bằng việc sử dụng một tế bào phân cực hoặc bằng phản ứng hoá học giữa tali (Tl) với oxy hoà tan (đo sự thay đổi trong độ dẫn điện phân giải).

(13) **Dụng cụ phân cực** để xác định các thành phần của chất lỏng, ví dụ cặn kim loại hoà tan trong nước bằng việc đo và đánh giá hệ thức dòng điện/điện trở của các điện cực nhúng trong dung dịch.

(14) **Dụng cụ phân tích bằng hoá ẩm** để xác định các thành phần hữu cơ hoặc vô cơ của chất lỏng, ví dụ cặn kim loại, phosphate, nitrat, clorua, hoặc các tham số tổng hợp như "nhu cầu oxy hóa học(COD)" hoặc "tổng hàm lượng của carbon hữu cơ (TOC)". Thiết bị phân tích gồm một máy chuẩn bị mẫu phân tích, máy phân tích có các điện cực nhạy cảm với ion, các quang kế hoặc phân cực ký và một cơ cấu điều chỉnh trong các dụng cụ phân tích tự động.

(15) **Các thước đo nhớt và loại tương tự** dùng để xác định độ nhớt (tức là: ma sát trong của chất lỏng).

Chúng có thể dựa trên:

(i) Nguyên lý của ống mao quản, việc đo thời gian yêu cầu khi chất lỏng chảy qua ống dưới áp lực không đổi (thiết bị đo độ nhớt Ostwald, Engler…).

(ii) Hiệu ứng ma sát giữa một chất rắn và một chất lỏng.

hoặc (iii) Bằng phương pháp đo thời gian rơi của viên bi qua một môi trường lỏng.

(16) **Các phân cực nghiệm(thiết bị quan sát biến dạng)** để đo các biến dạng bên trong của thuỷ tinh (các biến dạng là kết quả của các quá trình làm dai, tôi, hàn..., mà dễ làm cho thuỷ tinh vỡ ra). Chúng cần có một khoang trong đó có chứa một đèn điện, một thiết bị phát tán ánh sáng, một bộ phân cực và một kính quan sát phân cực. Các ứng suất trong thuỷ tinh được chỉ ra như các màu sắc sáng chói.

(17) **Dụng cụ đo độ giãn nở** để đo các giãn nở hoặc co ngót của các vật liệu như thép, hợp kim, than luyện ..., xảy ra theo các thay đổi của nhiệt độ. Các dụng cụ đó thường là loại ~~tự~~ ghi (việc ghi cơ học trên đồ thị hoặc bằng chụp ảnh).

(18) **Dụng cụ xác định độ xốp hoặc độ thấm** (đối với nước, không khí hoặc các chất khí khác, v.v...), được gọi là **máy đo độ xốp hoặc máy đo độ thấm** (**không** nên nhầm với các dụng cụ đo độ từ thẩm của các chất). Chúng được dùng cho các chất như giấy, sợi dệt, vải, plastic, da thuộc, cát, v.v...

(19) **Dụng cụ để đo sức căng bề mặt hoặc mặt tiếp xúc của các chất lỏng (ví dụ, cân xoắn)**. Sức căng bề mặt hoặc mặt tiếp xúc của chất lỏng được xác định bằng một trong ba yếu tố sau: trọng lượng một giọt nước rơi từ một ống mao quản cho trước (hoặc một

số giọt có thể tích đã biết) (phương pháp trọng lượng giọt); chiều cao tăng lên tự do của chất lỏng trong ống mao quản có đường kính đã định(phương pháp chiều cao mao dẫn); hoặc lực cần thiết để kéo một vòng nhẫn ra khỏi mặt chất lỏng ngâm nó.

(20) **Các dụng cụ (thẩm thấu kế) xác định áp suất thẩm thấu**, có nghĩa là áp suất xuất hiện khi hai chất lỏng có thể hoà trộn được tách khỏi nhau bằng một màng ngăn có độ thẩm thấu theo từng phần nhưng không đều với hai chất lỏng đó.

(21) **Dụng cụ thử dầu mỏ và các dẫn xuất từ dầu** (cũng như các nhựa đường, bitum, asphalt). Chúng bao gồm các thiết bị để xác định điểm chớp cháy, điểm đông, điểm thành keo, điểm chảy, điểm rơi..., của dầu khoáng, điểm chảy của sáp paraphin, hàm lượng nước, hàm lượng cặn, hàm lượng lưu huỳnh, độ quánh mỡ và nhựa đường, điểm đục, điểm đông lạnh,...

(22) **Thước đo nồng độ pH và các khí cụ đo thế năng oxy hoá khử** (thước rH). Thước pH thường để đo một đại lượng trong đó đánh giá tính chất axit hay kiềm của một dung dịch hoặc hỗn hợp (nước tinh khiết biểu hiện tiêu chuẩn trung tính). Thước rH dùng để đo khả năng oxy hoá hoặc giảm oxy hoá của một dung dịch. Các khí cụ trên sử dụng nhiều nguyên lý khác nhau; trong đó thường dùng nhất là loại dùng hệ thống đo điện, dựa trên việc dùng các điện cực tạo ra các hiệu điện thế tỷ lệ thuận với nồng độ pH hoặc rH của dung dịch. Những khí cụ đó không những dùng để đo mà còn làm chức năng điều chỉnh tự động.

(23) **Dụng cụ sử dụng hiện tượng điện di,** dựa trên sự thay đổi nồng độ được tạo ra trong một dung dịch khi một dòng điện một chiều đi qua. Các hạt tích điện di chuyển theo các tốc độ khác nhau tuỳ theo từng loại sản phẩm.

Các công cụ đó thường tích hợp một dụng cụ quang trắc, dụng cụ quang trắc này có một tế bào quang điện, và một vi ampe kế được chia thang độ trực tiếp theo đơn vị của mật độ quang học. Dùng chủ yếu cho phân tích các dung dịch khác nhau (protein, axit amin,...), nghiên cứu các chất như plasma, hormone, virut, enzyme…hoặc nghiên cứu các hiện tượng polyme hoá.

(24) **Các sắc ký** (ở thể lỏng, thể khí, thể ion hoặc từng lớp mỏng) dùng để xác định các thành phần của khí hoặc chất lỏng. Khí hoặc chất lỏng được phân tích thì đi qua những cột hoặc lớp mỏng của một chất hấp thụ, sau đó được đo bởi một máy dò. Thời gian truyền qua các cột hoặc các lớp mỏng của chất hấp thụ chỉ ra các đặc tính của các khí hoặc chất lỏng cần phân tích, trong khi cường độ tín hiệu đầu ra của máy dò chỉ ra định lượng của các thành phần khác nhau cần phân tích.

25) **Các công cụ chuẩn độ điện tử** sử dụng các điện cực đo để chuẩn độ nước, muối bạc, halogen, v.v....

(26) **Các công cụ phân tích** - đôi khi được gọi là "ẩm kế dùng cho chất rắn" **dựa trên hằng số điện môi các chất, truyền dẫn điện, năng lượng điện từ hấp thụ hoặc tia hồng ngoại của các chất.**

(27) **Dụng cụ đo tính dẫn điện** để xác định độ dẫn điện phân giải hoặc nồng độ muối, axit hoặc bazơ hoà tan trong~~các~~ chất lỏng.

(28) **Các vi quang kế và mật độ kế tế vi bằng tế bào quang điện** để đo mật độ các phim phổ ký và để phân tích tất cả các hiện tượng được ghi trên một nhũ tương ảnh.

(29) **Các quang kế** dùng để đo cường độ ánh sáng. Đặt ánh sáng cần đo và nguồn ánh sáng chuẩn sao cho chúng chiếu lên một mặt phẳng cho trước với cùng một cường độ - thay

vì so sánh cường độ hai ánh sáng, người ta so sánh các phổ tương ứngcủa chúng bằng cách sử dụng **quang phổ kế**.

Quang kế được sử dụng rất nhiều trong các quá trình quang học hoặc các phân tích khác nhau (để xác định nồng độ, độ sáng, độ trong suốt của các chất rắn; độ phơi sáng của các tấm hoặc phim ảnh (vi quang kế); độ đậm nét màu sắc trong suốt hoặc đục của các chất rắn hoặc của các dung dịch.

Một số quang kế dùng trong nhiếp ảnh hoặc làm phim được biết đến như **các dụng cụ đo thời gian lộ sáng** và được dùng để đo thời gian phơi sáng hoặc xác định độ mở ống kính máy ảnh.

(30) **Các lux kế** (dùng để đo độ sáng, bằng đơn vị "lux", của một nguồn phát sáng).

(31) **Các nhiệt lượng kế** dùng để đo các số lượng nhiệt bị hấp thụ hoặc thoát ra bởi một chất rắn, lỏng hoặc khí. Trong đó có các loại chính sau:

(A) **Nhiệt lượng kế nước đá (Nhiệt lượng kế Bunsen)** dựa trên các biến đổi thể tích được tạo ra khi nước đá tan chảy. Gồm có một ống thử được bao quanh bằng nước đá, ngâm trong một bể đầy nước và một ống nhỏ có thang độ chứa thuỷ ngân.

(B) **Nhiệt lượng kế nung (Nhiệt lượng kế Berthelot)** dựa trên nguyên lý chuyển đổi các đại lượng nhiệt. Chúng gồm chủ yếu một bình đo nhiệt lượng bên trong có chứa đầy nước đặt trong một chậu cũng chứa nước; chúng được lắp với những nhiệt kế và thiết bị quấy. Dựa trên nguyên lý đó, có hai loại nhiệt lượng kế:

(i) **Nhiệt lượng kế xác định nhiệt đặc biệt** của các khí hoặc nhiên liệu chất lỏng. Trong các dụng cụ này người ta cho nước chảy qua một khoang ở đó đốt cháy một lượng khí hoặc chất lỏng và đo chênh lệch nhiệt độ của nước lúc vào và lúc ra.

(ii) **Nhiệt lượng kế** bom, dùng để xác định lượng nhiệt đốt vật liệu, gồm một bình thép (bom), chứa một chất rắn hoặc lỏng được xác định dùng để thử nghiệm và cả oxy dưới áp suất. Bằng một dụng cụ thích hợp, người ta tạo ra việc đốt mẫu thử trong oxy và lượng nhiệt thoát ra được xác định bằng cách đặt bom đó trong một nhiệt lượng kế nước.

Cùng nằm trong các nhóm này là **các** nhiệt lượng kế **sử dụng trong công nghiệp**; chúng được lắp vào các lò sản suất khí với công suất calo đã được xác định. Tuy nhiên, nếu các dụng cụ đó được nối với những thiết bị điều chỉnh có chức năng duy trì hỗn hợp khí ở mức công suất calo theo mong muốn thì bị loại trừ (thường thuộc **nhóm 90.32)**.

(32) **Khí cụ nghiệm lạnh và khí cụ nghiệm sôi**, trừ loại có đặc tính của đồ thuỷ tinh dùng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.17)**.

Nhóm này cũng gồm **các dao vi cắt** dùng để cắt thành mảnh cực mỏng trong thực hành kính hiển vi, có độ dày đã định theo các mẫu của các chất cần nghiên cứu. Trong số đó có dao vi cắt thủ công (kiểu lưỡi dao cạo), dao vi cắt quay, dao vi cắt lạng (trên mặt phẳng hoặc mặt phẳng nghiêng).

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo các Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận hay phụ kiện của những dụng cụ hay máy móc nói trên cũng được phân loại vào nhóm này miễn là có thể

nhận biết rõ là chúng được dùng hoàn toàn hay chủ yếu cho những dụng cụ hay máy móc đã được kể ở trên.

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những thiết bị dùng trong phòng thí nghiệm (bình pha lê có vòi, lọ, ống thổi, tách, chậu,... và tương tự) bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03)** và những mặt hàng tương tự bằng vật liệu gốm khác (**nhóm 69.09)**.

(b) Dụng cụ thuỷ tinh trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.17**) (xem thêm các miêu tả chi tiết dưới đây).

(c) Các kính hiển vi (**nhóm 90.11** hoặc **90.12**).

(d) Các cân chính xác (**nhóm 90.16)**.

(e) Máy tia X, v.v... (**nhóm 90.22**).

(f) Các thiết bị trưng bày (**nhóm 90.23**).

(g) Máy và thiết bị để thử một số vật liệu (**nhóm 90.24**).

(h) Các tỷ trọng kế, nhiệt kế, ẩm kế và các dụng cụ tương tự khác thuộc **nhóm 90.25**, có hoặc không dùng trong các phòng thí nghiệm.

(ij) Các thiết bị thuộc **nhóm 90.26**.

*

* *

Việc phân loại các mặt hàng có khả năng nằm trong phạm vi của nhóm này và cả nhóm 70.17 (dụng cụ thuỷ tinh trong phòng thí nghiệm).

Trong những trường hợp như vậy để xác định thuộc nhóm nào trong hai nhóm, nên xem xét những nhận xét sau:

(1) Nếu một thiết bị **có các đặc tính cần thiết của thuỷ tinh** (dù có hoặc không được chia độ, có hoặc không có chất gắn và các kết nối phụ,... từ cao su, v.v...) **thì không được phân loại trong nhóm này** ngay cả khi nó được gọi thông thường như các thiết bị hoặc dụng cụ riêng biệt.

(2) Nói chung, các dụng cụ dễ dàng mất đi các đặc tính cần thiết của thuỷ tinh khi chúng có một phần là thuỷ tinh còn **đa phần** làm từ nguyên liệu khác; hoặc nếu chúng có các bộ phận làm từ thuỷ tinh **được lắp hoặc gắn cố định** trên các khung, giá, hộp hoặc các dạng tương tự.

(3) Việc kết hợp các bộ phận thuỷ tinh với các **công cụ** đo đạc (ví dụ áp kế, nhiệt kế...) thực tế có thể cung cấp những cơ sở để xem các khí cụ như vậy phù hợp được phân loại trong nhóm này.

Trên cơ sở đó, sẽ đưa các công cụ sau đây vào **nhóm 70.17** - khi chúng hình thành từ thuỷ tinh và có thang chia độ đơn giản:

Thiết bị đo hàm lượng chất béo trong sữa và dụng cụ tương tự trong thử nghiệm các sản phẩm sữa; các thiết bị đo albumin và urê; các ống đo khí; thể tích; nitơ, dụng cụ Kipps hoặc Kjeldahl và các công cụ tương tự, các canxi kế, các nghiệm lạnh và sôi kế để xác định trọng lượng phân tử...

*

* *

Nhóm này cũng **loại trừ** các máy móc và thiết bị (có hoặc không dùng điện) của loại được phân loại trong **Phần XVI**, có hoặc không được xét đến các công cụ hiệu suất thấp, kích thước thu nhỏ và cả về cấu tạo chung như đã biết chúng rõ ràng được sử dụng trong các phòng thí nghiệm (chủ yếu để chuẩn bị và xử lý các vật mẫu). Do đó, trường hợp các lò đốt; nồi hấp; tủ sấy hoặc máy sấy khô; máy nghiền trộn; máy li tâm; nồi chưng cất; máy ép, lọc, lọc ép và máy khuấy… **không thuộc** nhóm này.

Tương tự như vậy, các thiết bị đun nhiệt (đèn Bunsen, bồn tắm hơi ...), các công cụ, đồ nội thất dùng cho các phòng thí nghiệm (bàn thí nghiệm, giá kính hiển vi, tủ xông khói) và các bàn chải sẽ được phân loại theo nhóm riêng phù hợpcủa chúng (**Phần XV, Chương 94** hoặc **Chương 96**).

90.28 - Thiết bị đo khí, chất lỏng hoặc lượng điện được sản xuất hoặc cung cấp, kể cả thiết bị kiểm định các thiết bị trên.

9028.10 - Thiết bị đo khí

9028.20 - Thiết bị đo chất lỏng

9028.30 - Công tơ điện

9028.90 - Bộ phận và phụ kiện

Các thiết bị đo này nhìn chung, gồm một thiết bị chuyển động theo tốc độ tỷ lệ thuận với lưu lượng chất lỏng hoặc đại lượng điện được đo. Các thiết bị thường lắp trên một đường vòng, hoặc chệch trục chính, hoặc kết nối với các bộ đo biến áp sao cho chỉ một phần lưu lượng qua chúng, tuy nhiên, chúng được định cỡ để chỉ báo tổng lưu lượng qua ống hoặc qua mạch chính.

Các thiết bị đo khí, chất lỏng hoặc lượng điện sản xuất hoặc cung cấp vẫn thuộc nhóm này dù chúng có hay không một cơ cấu ghi ký theo chuyển động đồng hồ hoặc có một dụng cụ cơ hoặc điện giản đơn để kích hoạt các dụng cụ báo tín hiệu, các bộ phận điều khiển,... đi vào hoạt động.

(I) THIẾT BỊ ĐO KHÍ HOẶC CHẤT LỎNG ĐƯỢC SẢN XUẤT HOẶC CUNG CẤP

Phần này, nói về những dụng cụ dùng để đo theo đơn vị thể tích, lượng chất lỏng chảy qua một ống. Lưu lượng kế đo tốc độ lưu lượng **bị loại trừ(nhóm 90.26)**.

Thuộc nhóm này còn gồm các công tơ cung cấp tại các hộ gia đình (công tơ thuê bao), công tơ sản suất (nhà máy) hoặc cung cấp, và các công tơ chuẩn (để kiểm tra độ chính xác của các công tơ thông thường). Ngoài các công tơ giản đơn, nhóm này còn có những công tơ chuyên dụng như công tơ cực đại, công tơ trả trước, công tơ tính giá, v.v...

Những công tơ sản xuất hoặc cung cấp thuộc nhóm này chủ yếu gồm một dụng cụ đo (tuabin, piston, màng chắn ...) một cơ cấu điều chỉnh sự dẫn chất lỏng (nói chung có van lá), một cơ cấu truyền dẫn (vít vô tận, trục khuỷu, bánh răng hoặc các hệ thống khác), một dụng cụ ghi hoặc một bộ phận chỉ báo (loại kim chỉ hoặc tang trống), hoặc cả hai.

(A) **Thiết bị đo khí được sản xuất hoặc được cung cấp**

(1) **Công tơ ẩm.**

Thường bao gồm một tang trống hay một bánh lái được phân chia vào các khoang; nó sẽ quay trong một hộp hình trụ, chứa trên một nửa hộp đó là chất lỏng (nước, dầu….). Tang trống quay được là nhờ khí đi vào công tơ, làm đầy các khoang chìm và do đó đẩy chúng lên khỏi mặt nước. Chuyển động quay của tang trống được chỉ ra trên cơ cấu đếm.

Ở một loại khác (công tơ đo nhờ chuông động), gồm một cái chuông qua đó khí đi vào và ra khỏi một chuỗi các khoang; chuông được để ở vị trí trung tâm khi đó được thiết kế để quay xung quanh một trục nghiêng, điều này kích hoạt cánh tay quay được gắn với trục quay lái của cơ cấu đếm.

(2) **Công tơ khô.**

Có nhiều loại công tơ khô, cơ cấu đo có thể gồm ~~một hệ thống~~ piston, màng chắn hoặc cánh quạt do áp suất khí kích hoạt và được nối với cơ cấu đếm. ~~Trong~~Loại công tơ thông thường ~~nhất~~ có một hộp chia làm hai khoang bởi một tấm ngăn, mỗi khoang lại bị chia bởi một màng chắn chính giữa; bốn ngăn tạo nên đó lần lượt cho khí đi vào rồi đi ra. Chuyển động thay đổi của màng ngăn sẽ làm hoạt động cơ cấu đếm.

(B) **Công tơ đo chất lỏng sản xuất hoặc cung cấp** (nước nóng, nước lạnh, dầu mỏ, cồn, bia, rượu, sữa...), **trừ** các bơm chất lỏng (ngay cả khi nó có một cơ cấu đo) của **nhóm 84.13**.

Gồm:

(1) **Công tơ tuabin**.

Những công tơ này còn được gọi là **công tơ suy luận** vì thể tích của chất lỏng được suy ra từ tốc độ của nó. Cơ cấu đo là một cánh quạt hoặc một chong chóng quay ở tốc độ tỷ lệ thuận với lưu lượng chất lỏng. Chuyển động quay kích hoạt cơ cấu đếm.

(2) **Công tơ khoang giãn (công tơ theo chiều dương)**

Những công tơ này giống như công tơ đo khí khô đã nói ở trên. Một trục hình trụ rỗng bằng gang chia đôi thành hai khoang, có màng cơ động ngăn cách phồng lên hoặc dẹp xuống khi các khoang lần lượt rỗng hay đầy. Chuyển động này làm vận hành cơ cấu đếm.

(3) **Công tơ piston tịnh tiến (công tơ theo chiều dương)**

Những công tơ này có thể gồm một hoặc nhiều piston chuyển động tịnh tiến trong các trụ. Giống như các động cơ hơi nước, một hệ thống các van lá điều khiển dòng chất lỏng trong quá trình đo để dẫn chất lỏng liên tiếp lên và xuống các bên của piston và mở hoặc đóng các vòi nút. Chuyển động của piston được truyền đến cơ cấu đếm.

(4) **Công tơ piston đĩa (công tơ bán dương)**

Trong các công tơ này, piston được thay bằng một đĩa quay ~~và~~ chia một buồng hình cầu thành hai khoang bằng nhau. Các khoang đó lần lượt vơi và đầy chất lỏng. Kết quả chuyển động dao động được chuyển đến cơ cấu đếm.

(5) **Công tơ piston quay (công tơ bán dương)**

Trong một loại công tơ này, gồm có một khoang hoạt động hình trụ có lắp một màng ngăn toả tròn, cơ cấu đo là một piston hình trụ bị sẻ rãnh sao cho khớp với màng ngăn. Khi khoang vơi hay đầy sẽ truyền một chuyển động dao động (bán quay) tới trục lăn và chuyển động này được chuyển động bởi các bánh răng tới cơ cấu đếm.

Ở một loại khác mà khoang hoạt động không có các vách ngăn, một piston hình elip sẽ chuyển động vòng tròn khép kín. Đôi khi công tơ được cấu tạo theo kiểu đĩa hình côn quay trong một khoang hình cầu có vách ngăn.

Thiết bị đo được nhắc đến từ mục (2) đến (5) bên trên được biết đến là loại *dịch chuyển dương.*

(II) THIẾT BỊ ĐO LƯỢNG ĐIỆN ĐƯỢC SẢN XUẤT HOẶC CUNG CẤP

Công tơ điện dùng để đo lượng điện tiêu thụ (thường có đơn vị là ampe/giờ, hoặc kilô ampe/giờ,..) (công tơ số lượng), hoặc năng lượng tiêu thụ (bằng oát giờ, hectô oát giờ, kilô oát giờ, kilôvôn ampe giờ) (công tơ năng lượng có khi gọi là công tơ công suất). Khi điện áp không thay đổi, công tơ số lượng có thể được đo bằng oát/giờ (hoặc một trong các bội số oát/giờ). Người ta phân biệt các công tơ điện một chiều và công tơ điện xoay chiều để sử dụng cho phù hợp.

Nhóm này **loại trừ** các thiết bị như vôn kế, ampe kế, oát kế,...không dùng để đo tổng số lượng điện hay năng lượng tiêu thụ mà để đo đơn giản những đại lượng điện khác (**nhóm 90.30**).

Nhóm này bao gồm các loại công tơ cung cấp điện chính sau:

(A) **Công tơ động cơ**.

Các công tơ này gồm chủ yếu một hoặc nhiều cuộn cảm, một bộ phận quay (phần ứng) với tốc độ quay tỷ lệ thuận với số lượng điện hoặc năng lượng tiêu thụ, một cơ cấu đếm và một kim chỉ hoặc thiết bị chỉ báo trống tang (hoặc cả hai kết hợp).

Công tơ động cơ thường được cung cấp một bộ hãm dòng xoáy, một đĩa phanh kim loại, ở đó, các dòng xoáy được tạo ra khi đĩa quay giữa các cực của một hoặc nhiều nam châm vĩnh cửu.

(B) **Công tơ tĩnh**.

Các công tơ này gồm chủ yếu những bán tổ hợp tĩnh điện tử như các số nhân, các bộ lượng tử hoá được trang bị một thiết bị chỉ báo. Trong các bán tổ hợp đó, phát ra một dòng điện hay điện trở có giá trị tỷ lệ thuận với lượng điện tiêu thụ. Thiết bị chỉ báo có thể là thiết bị cơ (được cung cấp một con trở hoặc một thiết bị chỉ báo trống tang), hoặc điện tử.

Loại này bao gồm:

(1) **Công tơ trả trước.**

(2) **Công tơ nhiều biểu giá** (tính toán năng lượng điện được cung cấp tại hai hoặc nhiều giá cước khác nhau).

(3) **Công tơ cực đại** (chỉ giá trị cực đại đạt được của tải trung bình trong một thời gian nhất định).

(4) **Công tơ trần** (chỉ lượng năng lượng tiêu thụ vượt trên một giá trị trần nào đó).

(5) **Công tơ vượt mức** (tương tự như công tơ trần, nhưng nó còn chỉ rõ thêm tổng năng lượng đã tiêu thụ).

(6) **Công tơ xung** (có một máy phát xung).

(7) **Công tơ phản lực**.

(8) **Công tơ chứng minh.**

(9) **Công tơ dòng một chiều** (công tơ đo theo Vôn/giờ, Ampe/giờ, Oát/giờ).

(10) **Công tơ có xung đầu vào** để kết nối với các công tơ xung, có một dụng cụ chỉ báo tiêu thụ và một cơ cấu tổng hợp hoặc cực đại (để chỉ hoặc ghi) hoặc thiết bị vượt mức, v.v...

(11) **Công tơ chuẩn** để kiểm tra và kiểm định các công tơ khác.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát) các bộ phận và phụ kiện của những công tơ thuộc nhóm này cũng được phân loại vào nhóm này.

90.29 - Máy đếm vòng quay, máy đếm sản lượng, máy đếm cây số để tính tiền taxi, máy đếm dặm, máy đo bước và máy tương tự; đồng hồ chỉ tốc độ và máy đo tốc độ gốc, trừ các loại máy thuộc nhóm 90.14 hoặc 90.15; máy hoạt nghiệm.

9029.10 - Máy đếm vòng quay, máy đếm sản lượng, máy đếm cây số để tính tiền taxi, máy đếm dặm, máy đo bước và máy tương tự

9029.20 - Đồng hồ chỉ tốc độ và máy đo tốc độ góc; máy hoạt nghiệm

9029. 90 - Bộ phận và phụ kiện

Nhóm này gồm:

(A) Các thiết bị đếm chỉ ra tổng số những đơn vị nhất định (vòng, sản phẩm, độ dài, v.v...) hoặc chỉ một số tiền phải trả. Song **không kể** đến ở đây, những dụng cụ tính tổng các loại thuộc **nhóm 84.73**, các thiết bị đo khí, thiết bị đo chất lỏng hoặc thiết bị đo lượng điện được sản xuất hoặc cung cấp, thuộc **nhóm 90.28,** và dụng cụ đo độ cong và đo diện tích thuộc **nhóm 90.17** hoặc **90.31**.

(B) Các dụng cụ chỉ tốc độ quay hoặc tốc độ tuyến tính theo thời gian (tốc độ kế và chỉ báo tốc độ) **trừ** các công tơ của **nhóm 90.14** hoặc **90.15**.

(C) Máy hoạt nghiệm các loại.

Những dụng cụ trên đây vẫn thuộc nhóm này cho dù có hay không có cơ cấu ghi theo chuyển động đồng hồ và có hay không có một dụng cụ cơ hoặc điện giản đơn để kích hoạt các thiết bị báo tín hiệu, bộ phận điều khiển máy, hãm phanh, v.v... chuyển động.

(A) THIẾT BỊ ĐẾM

(1) **Máy đếm vòng**.

Các công tơ này tính tổng các vòng quay của một bộ phận cơ nào đó, (trục máy chẳng hạn) gồm chủ yếu một trục điều khiển được truyền động tới các dụng cụ chỉ báo con trỏ hay trống tang. Nói chung, chúng có một bộ phận đưa máy đếm quay về "0". Các công tơ hoặc lắp trực tiếp với bộ phận quay (có khi bộ phận đó tự điều khiển các bánh răng), hoặc được điều khiển từ xa. Trục điều khiển được kích hoạt bằng chuyển động quay, chuyển động qua lại hoặc bằng xung (ví dụ: bộ mã hoá) của bộ phận đang quay.

Lưu ý là các guồng quay kiểm định, xoắn kế và dụng cụ kiểm tra hoặc thử nghiệm tương tự có công tơ vòng **bị loại trừ** (**nhóm 90.31**).

(2) **Công tơ đo lượng sản xuất**.

Các công tơ này có cấu tạo tương tự như máy đếm vòng.Chúng chủ yếu để đo các độ dài (ví dụ trên máy xe chỉ hoặc xe sợi), để đếm các chuyển động của máy (cân bằng tự động, bơm, sợi canh của máy dệt, v.v...) hoặc số sản phẩm (tờ giấy in của một máy in quay, sản phẩm do băng truyền chuyển ra, tiền giấy, v.v...). Thực tế, người ta còn dùng cả những công tơ vòng để chỉ báo các độ dài hoặc số lượng sản phẩm theo số vòng quay của trục điều khiển.

Các công tơ sản xuất điện tử, dựa trên nguyên lý các vật cần đếm làm gián đoạn các tia chiếu lên một tế bào quang điện và một thiết bị ghi sẽ tính số lượng hàng hoá đi qua tia.

Nhóm này có những đa công tơ (ví dụ được sử dụng cho phép kiểm tra sản lượng của nhiều công nhân thực hiện trên cùng một máy).

Cũng thuộc vào nhóm này, có các công tơ điện từ, được dùng trong các tổng đài điện thoại tự động để tính số các lần gọi của một máy thuê bao, các công tơ này gồm một nam châm điện làm chuyển động cơ cấu ghi tới một vị trí (công tơ cuộn mã hoá, v.v...) mỗi khi có xung điện chạy qua các cuộn của nó.

(3) **Công tơ đếm giờ làm việc cho máy, môtơ, v.v... (công tơ tính giờ hoặc thời gian)**

Thực tế, đó là những công tơ vòng định cỡ theo giờ làm việc.

(4) **Công tơ nhập**.

Đó là những công tơ được kích hoạt nhờ cánh cửa xoay ~~trọng~~ hoặc các bộ phận khác đặt tại lối vào các bảo tàng, công viên, sân vận động, v.v..., ở đó chúng ghi lại tổng số quan khách hoặc khán giả.

(5) **Công tơ bi-a.**

Đây là những công tơ cơ học (loại rulô hoặc tương tự), thường dùng tay điều khiển để tính điểm.

Nhóm này **loại trừ** những công tơ chuyển động kiểu đồng hồ chỉ báo thời gian thi đấu, hoặc tiền phải trả theo thời gian chơi (**nhóm 91.06**). Công tơ tính điểm bi-a loại bi lăn hoặc trượt, thuộc **nhóm 95.04**.

(6) **Dụng cụ và thiết bị để đo những khoảng thời gian ngắn** bằng cách đếm, **không** thuộc Chương 91, không có chuyển động kiểu đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ đeo tay (gồm có môtơ đồng bộ). Nhóm này cũng bao gồm **công tơ xung điện tử (máy đếm gộp)** (ví dụ công tơ đếm khách xe ca, tàu hoả, v.v...).

(7) **Đồng hồ tính tiền xe taxi (máy đếm cây số để tính tiền taxi).**

Thông thường theo chuyển động kiểu đồng hồ và chỉ ra số tiền phải trả hoặc theo thời gian **và** theo hành trình đã chạy.

(8) **Công tơ hành trình (công tơ cây số)**.

Là những công tơ vòng, dùng cho xe cộ nói chung, chia thang độ theo đơn vị chiều dài (kilômét, dặm, v.v...). Song, phần lớn các công tơ đó được phối hợp với một dụng cụ chỉ báo tốc độ.

(9) **Lộ trình kế (cũng gọi là thước đếm bước, máy đo đường đi, công tơ bước)**.

Là những công cụ dưới dạng đồng hồ đo dùng để đo các khoảng cách gần đúng, gồm một con lắc cứ mỗi bước đi, quay một đơn vị. Từ số bước đi và độ dài của bước, tính ra hành trình đã đi.

(10) **Công tơ cầm tay.**

Các công tơ này chỉ ghi tối đa bốn số, theo các đơn vị cố định sẵn. Người dùng bấm một nút tương ứng với loại đơn vị đã chọn để hiệntổng số trên cơ cấu chỉ báo.

(B) ĐỒNG HỒ CHỈ TỐC ĐỘ VÀ MÁY ĐO TỐC ĐỘ GÓC

Những dụng cụ đó khác với các công tơ vòng và các công tơ đo lượng sản xuấttrong Phần (A) ở trên, ở chỗ chúng chỉ ra số vòng, tốc độ, sản lượng, v.v... **theo đơn vị thời gian** (ví dụ, vòng/phút, kilômét/giờ, dặm/giờ, mét/phút). Thông thường hầu hết đều được lắp trên xe cộ

(ôtô, môtô, xe đạp, đầu tàu hoả, v.v...) hoặc trên các máy (môtơ, tua bin, máy làm giấy, máy in, máy dệt, v.v...).

Đồng hồ chỉ tốc độ và đồng hồ tốc độ góc thuộc nhóm này vận hành theo các nguyên lý sau:

(1) **Hệ thống đo thời gian.**

Cơ cấu đo được phối hợp với máy kiểu đồng hồ. Đôi khi, việc đo thời gian được thực hiện nhờ một máy ghi thời gian riêng, thường trong trường hợp đó, hai thiết bị được phân loại theo các nhóm thích hợp của chúng.

(2) **Hệ thống ly tâm**.

Một tay quay điều chỉnh nằm dọc, được gắn bởi lò xo,quay xung quanh trục điều khiển. Do lực li tâm, tay quay điều chỉnh mang hai quả cân chuyển động xa khỏi đường thẳng đứng tỷ lệ thuận với tốc độ. Sự dịch chuyển đó được truyền đến dụng cụ chỉ báo.

(3) **Hệ thống rung.**

Loại này được dùng cho các máy tốc độ nhanh như tua bin hơi nước, bơm, máy nén, động cơ điện, v.v... Sự cộng hưởng rung cơ học của khung hoặc các ổ trục của máy tạo nên các dao động của khung go chia độ với tốc độ tương ứng với số vòng quay của máy.

(4) **Hệ thống từ tính (cảm ứng).**

Một hệ thống nam châm vĩnh cửu xoay xung quanh trục truyền động, tạo ra các dòng xoáy (dòng phu-cô) trên một đĩa đồng hoặc nhôm nằm trong từ trường, dòng điện này tỷ lệ thuận với tốc độ quay của các nam châm, do đó kéo hoặc đẩy đĩa, nhưng chuyển động quay của nó bị một lò xo phản cản lại. Đĩa đó được nối với một kim chỉ báo tốc độ.

(5) **Các hệ thống điện**.

Các hệ thống này hoặc có một tế bào quang điện, hoặc được vận hành bởi một máy phát xung lắp trên máy điều khiển.

Đồng hồ chỉ tốc độ và máy đo tốc độ góc trong nhóm này có thể là cố định hoặc xách tay có chức năng đơn giản hoặc đa năng (ví dụ cho cực đại hoặc cực tiểu), vi sai (tính hệ số % chênh lệch giữa hai tốc độ) kết hợp với một công tơ tổng hợp hoặc tính giờ hoặc một cơ cấu ghi đồ họa (tốc ký), v.v... Một số dụng cụ thuộc nhóm này, ghi đồng thời cả tốc độ, hành trình, thời gian chạy và ngừng nghỉ, v.v...

(C) CÁC MÁY HOẠT NGHIỆM

Các máy hoạt nghiệm là những dụng cụ cho phép chỉ ra tốc độ lúc chạy chậm hoặc ngừng, chúng cũng được dùng để đo tốc độ các bộ phận quay hoặc đang chuyển động xoay chiều. Trong trường hợp sau cùng này, chúng được gọi riêng là **tốc kế hoạt nghiệm**. Nguyên lý của hoạt nghiệm là thực hiện đứng im tương đối hoặc chuyển động chậm dần của bộ phận cần quan sát bằng các tia sáng lần lượt tại các khoảng cách cố định. Hoặc bằng cách chiếu sáng thường xuyên vào bộ phận cần quan sát để kiểm nghiệm qua một công cụ quang học (đĩa có một hoặc nhiều rãnh dạng toả tia) làm gián đoạn tia thị giác, hoặc đặt vật đó trong bóng tối và chiếu sáng định kỳ trong những thời gian rất ngắn. Tốc độ của cơ cấu chuyển động quay tròn hay qua lại khi quan sát có thể đạt được bằng cách điều chỉnh tốc độ đĩa hoặc tần số của các ánh sáng cho đến khi đạt được sự dừng chuyển động hoàn toàn.

Các máy hoạt nghiệm dựa trên nguyên lý **chiếu sáng liên tục** chủ yếu gồm một cơ cấu điều khiển hoạt động như đồng hồ với một hoặc nhiều rãnh ~~và~~ một cơ cấu điều chỉnh tốc độ, một thị kính và một tang trống có thang chia độ (bằng vòng/phút).

Những máy hoạt nghiệm vận hành theo phương pháp **chiếu sáng theo chu kỳ** khác nhau tuỳ theo cơ cấu tạo tia sáng. Những loại giản đơn nhất gồm một bóng đèn thường, một môtơ có bộ điều chỉnh tốc độ điều khiển tần suất các tia, và một bề mặt có thang chia độ. Một phương pháp khác tạo ra các tia sáng nhờ một đèn phóng điện qua khí. Máy hoạt nghiệm xả phóng điện qua khí thì có cấu tạo phức tạp hơn nhiều, cho phép chụp ảnh hoặc quay phim, đôi khi được lắp trên bánh xe hoặc con lăn. Các tia sáng cần để quan sát một cơ cấu đang quay hoặc chuyển động qua lại có thể được điều khiển bởi chính cơ cấu đó. Sự đồng bộ đó đạt được nhờ bộ phận ngắt loại lò xo, một tế bào quang điện, một rơle điện từ, v.v...

Ngoại trừ khi được đưa cố định vào trong các máy hoạt nghiệm, thì các máy chụp ảnh hoặc quay phim sẽ được phân loại theo nhóm thích hợp của chúng.

Cụ thể thì các máy hoạt nghiệm chủ yếu quan sát hoặc để đo tốc độ của các động cơ, cơ cấu truyền động, máy dệt (các bộ phận như kim đan chỉ, cuộn quấn chỉ, máy chải len, con thoi) các máy làm giấy, máy in, máy gia công. Chúng cũng được sử dụng trong y học để kiểm tra độ rung của dây thanh đới.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát) các bộ phận và phụ kiện của những máy móc thuộc nhóm này khi được trình bày riêng biệt cũng được phân loại trong nhóm.

90.30 - Máy hiện sóng, máy phân tích phổ và các dụng cụ và thiết bị khác để đo hoặc kiểm tra đại lượng điện, trừ các loại máy thuộc nhóm 90.28; các thiết bị và dụng cụ đo hoặc phát hiện tia alpha, beta, gamma, tia X, bức xạ vũ trụ hoặc các bức xạ ion khác.

9030.10 - Dụng cụ và thiết bị để đo hoặc phát hiện các bức xạ ion

9030.20 - Máy hiện sóng và máy ghi dao động

- Dụng cụ và thiết bị khác, để đo hoặc kiểm tra điện áp, dòng điện, điện trở hoặc công suất:

9030.31 - - Máy đo đa năng không bao gồm thiết bị ghi

9030.32 - - Máy đo đa năng bao gồm thiết bị ghi

9030.33 - - Loại khác, không bao gồm thiết bị ghi

9030.39 - - Loại khác, có gắn thiết bị ghi

9030.40 - Thiết bị và dụng cụ khác, chuyên dụng cho viễn thông (ví dụ máy đo xuyên âm, thiết bị đo độ khuếch đại, máy đo hệ số biến dạng âm thanh, máy đo tạp âm)

- Dụng cụ và thiết bị khác:

9030.82 - - Để đo hoặc kiểm tra các vi mạch hoặc linh kiện bán dẫn

9030.84 - - Loại khác, có kèm thiết bị ghi

9030.89 - - Loại khác

9030.90 - Bộ phận và phụ kiện

DỤNG CỤ VÀ THIẾT BỊ ĐO HOẶC PHÁT HIỆN CÁC BỨC XẠ ALPHA, BÊTA, GAMMA, TIA X, BỨC XẠ VŨ TRỤ HOẶC CÁC BỨC XẠ ION KHÁC

Chúng được sử dụng trong nghiên cứu khoa học, cho các mục đích công nghiệp (luyện kim, thăm dò dầu hoả, v.v...), hoặc trong sinh học hoặc y học (kết nối với bộ phận quét phát xạ). Chúng báo gồm:

(1) **Các thiết bị dò tìm có các buồng ion hoá.** Một hiệu điện thế được tạo ra giữa hai điện cực chứa trong buồng ion hoá. Các ion đã hình thành khi một tia phóng xạ chạy vào buồng này được hút về các điện cực và những thay đổi cuối cùng về hiệu điện thế có thể được khuếch đại và đo.

(2) **Ống đếm Geiger**. Một hiệu điện thế lớn được duy trì giữa các điện cực của thiết bị đo; các ion được tạo ra khi tia phóng xạ đến được gia tốc rất nhanh và sau đó ion hoá luôn khí chứa trong ống và các xung hình thành có thể được đếm.

Các thiết bị buồng ion hoá và ống đếm Geiger thuộc nhóm này thường gồm nhiều thành phần như một buồng, hoặc một công tơ, một máy khuếch đại, một đơn vị cung cấp điện áp cho buồng hoặc công tơ và một mạch đếm hoặc một công cụ chỉ báo. Các thành phần trên thường được chứa trong một hộp chung. Có khi, các thành phần (trừ buồng ion hoá và công tơ ra), được kết hợp trong cùng một hộp, những thiết bị loại đó (muốn hoàn chỉnh phải có buồng ion hoá hoặc một công tơ) vẫn được phân loại vào nhóm này (như một công cụ cần hoàn chỉnh). Khi các thành phần cá thể trên được tách rời thì sẽ được phân loại theo các điều khoản của Chú giải tổng quát của Chương này.

Một số buồng ion hoá sử dụng để đo tổng các số lượng bức xạ phát ra trong một khoảng thời gian đáng kể (ví dụ, 24 giờ) thì không cần thiết bị khuếch đại phụ trợ, v.v... mà gồm một con trỏ di động rất nhẹ, đưa vào kính hiển vi để đọc kết quả và chỉ ra tổng số các bức xạ đã đi qua buồng. Các buồng này (chúng trông giống như một bút máy), bản thân chúng là những công cụ đo hoàn chỉnh và được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng kể đến các **công tơ nhấp nháy**. Chúng gồm một dụng cụ (bộ nhân quang điện) mà bộ này cần được trang bị một tế bào quang điện và một bộ nhân electron. Chúng hoạt động theo nguyên lý mà theo đó phóng xạ có thể được dò hoặc đo bằng hiệu ứng của nó khi kích thích huỳnh quang của một tinh thể cố định (như sulphide kẽm, iođua natri kết hợp với Tali, anthracene, plastic thấm tetraphenyl-butadiene...). Người ta đặt các tinh thể vào giữa nguồn tia bức xạ và một trong các điện cực của công tơ.

Cùng nhóm này còn có:

(1) **Các xạ lượng kế và dụng cụ tương tự** để đo và kiểm tra cường độ và khả năng xuyên thấu của các tia X.

(2) **Các dụng cụ đo bức xạ của vũ trụ hoặc bức xạ tương tự**

(3) **Các máy phát hiện nơtrôn gọi là "pin nhiệt"**, cũng như các dụng cụ để dò hoặc đo có lắp các ống dò nơtrôn (các loại Bo, trifluoride Bo, hydro, hoặc các thành phần phóng xạ có thể phân hạch).

(4) **Các dụng cụ dò hoặc đo bức xạ gồm các máy phát hiện bức xạ** qua các chất phát sáng dạng chất lỏng hay rắn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những dụng cụ gồm công tơ nhấp nháy có các thông số đã được chuyển thành tín hiệu tương tự nhằm phục vụ cho mục đích chẩn đoán bệnh (ví dụ máy soi gamma, máy quét biểu đồ nhấp nháy) (**nhóm 90.18**).

(b) Những dụng cụ dùng để đo hoặc kiểm tra được thiết kế để đưa vào một nguồn phóng xạ (chủ yếu các chất đồng vị nhân tạo) ví dụ như đo độ dày vật liệu (tấm, lớp lót hoặc những vật tương tự), những dụng cụ để kiểm tra nội dung các lớp vỏ bọc để đo dòng không khí có vận tốc thấp (máy đo sự ion hoá) ... (**nhóm 90.22**).

(B) MÁY HIỆN SÓNG, MÁY PHÂN TÍCH PHỔ VÀ CÁC DỤNG CỤ VÀ CÁC THIẾT BỊ KHÁC ĐỂ ĐO HOẶC KIỂM TRA ĐẠI LƯỢNG ĐIỆN

Các máy hiện sóng và máy ghi dao động được sử dụng chủ yếu để quan sát hoặc ghi mọi biến đổi nhanh của một đại lượng điện (hiệu điện thế, cường độ, v.v...). Các máy này có thể được phân ra ba loại chính:

(a) **Máy ghi dao động Duddell**, bên trong là một cuộn dây thường có một vòng dây điện quấn căng gắn chặt với mặt gương chuyển động trong môi trường nam châm điện. Hiện tượng cần nghiên cứu định kỳ có thể được quan sát trực tiếp trên một mắt kính nhám hoặc được ghi trên một dải phim.

(b) **Máy ghi dao động loại sắt mềm và dao khắc** với một cuộn dây trên một dải sắt mềm đặt trong môi trường không thay đổi. Một kim nhẹ đầu nhọn nối với dải và ghi vạch lại hiện tượng (ví dụ bằng việc cắt một dải được tráng phủ cellulose acetate).

(c) **Các máy ghi dao động và máy hiện sóng tự kí tia catốt**; hoạt động bằng cách ghi lại việc các chùm tia catốt bị làm lệch như thế nào bởi lực tĩnh điện hoặc điện từ. Những khí cụ đó, dưới dạng một hay nhiều bộ phận, chủ yếu gồm ống tia catốt, các cơ cấu nạp và các máy biến thế, bộ khuếch đại, một cơ cấu quét, nhiều cơ cấu phụ và đôi khi, một chuyển mạch điện tử. Các máy hiện sóng có bộ nhớ được dùng trong nghiên cứu các hiện tượng chuyển tiếp quá nhanh được cách điện và được trang bị hoặc một ống catốt nhớ, hoặc một bộ nhớ số kết hợp với một ống catốt. Trong loại thứ nhất, hình ảnh của tín hiện thu được được lưu giữ trong ống catốt. Trong loại thứ hai, tín hiệu được ghi trong bộ nhớ và có thể lấy ra tuỳ ý để xem trên màn hình.

*

* *

Máy phân tích phổ là những dụng cụ nhằm xác định các thành phần tần số khác nhau của một tín hiệu điện đi vào, chủ yếu cho phép phân tích các đại lượng điện, cũng có thể dùng để phân tích một bức xạ ion, ~~một~~ sóng âm thanh hoặc các đại lượng không liên quan đến điện khác khi nối với một máy dò bức xạ hoặc thiết bị khác cho phép phát hiện các đại lượng không mang điện và biến đổi chúng thành tín hiệu điện.

*

* *

Nhóm này gồm các máy ghi các hiện tượng nhất thời/ngắn hạn là những dụng cụ được thiết kế nhằm thu một tín hiệu và ghi lại để truyền đến, dưới một hình thức thích hợp, một thiết bị màn hình sau đó (ví dụ, màn hình tivi). Các máy "phân tích lôgic", là những dụng cụ để nghiên cứu các mạch điện bao gồm hầu hết các bộ phậncấu thành nên các dụng cụ bán dẫn, cũng thuộc nhóm này.

*

* *

Những công cụ và máy đo hoặc kiểm tra các đại lượng điện có thể gồm những máy chỉ báo hoặc dụng cụ ghi.

Dưới góc độ nguyên lý vận hành, các công cụ và máy đó được chia thành một số nhóm như:

(1) **Máy điện từ:** trong đó, dòng điện phải đo được chạy qua ~~một~~ một cuộn dây tự do để di chuyển trong một từ trường do một nam châm vĩnh cửu tạo ra. Kim chỉ báo được gắn vào cuộn dây.

(2) **Dụng cụ sắt từ**: trong đó từ trường do một lõi solenoid tạo nên tác động lên một mảnh sắt mềm đính trục kim và làm cho kim chạy.

(3) **Dụng cụ điện động**: trong đó, dòng điện cần đo chạy qua các cuộn dây cố định và cuộn di động, cuộn di động hoạt động trong từ trường phát sinh bởi các cuộn cố định và kim được đính vào các cuộn di động.

(4) **Dụng cụ cảm ứng**: gồm một trục kim trên đó lắp một đĩa dẹt hoặc một xilanh di chuyển trong khe hở khí của một nam châm điện từ, có một cuộn hoặc nhiều cuộn dây.

(5) **Dụng cụ cặp nhiệt ngẫu**: trong đó dòng điện được đo đi qua một sợi đốt sử dụng cho mối hàn của cặp nhiệt ngẫu kim loại mà sức điện động của chúng sau đó sẽ được đo.

(6) **Dụng cụ vận hành điện tử**: dựa trên kỹ thuật các bán dẫn, có dụng cụ chỉ báo hoặc màn hình quang điện tử cho các kết quả tương tự hoặc kỹ thuật số.

Bên cạnh các dụng cụ và thiết bị kể trên thuộc loại trực tiếp đo đó, còn có những dụng cụ cung cấp cho người quan sát một số thông số nhất định cho phép tính đại lượng cần đo (phương pháp so sánh). Nhóm này chủ yếu có **các cầu đo** và **các chiết áp thường** được gắn vào hộp hoặc tủ nhỏ chứa một hoặc nhiều điện kế, điện trở chuẩn, các tụ chuẩn, cuộn cảm chuẩn, pin chuẩn, máy biến áp, biến đổi, chuyển mạch, v.v... Các cầu đo được gọi theo tên người sáng chế (Wheatstone, Thomson, Anderson, Maxwell, Sauty, Schering, Kohlrausch, Wien, v.v...), hoặc theo các tên gọi chỉ ra hệ thống tổ hợp các đơn vị so sánh (cầu thập tiến, cầu đôi, cầu chì T, v.v...) hoặc theo công dụng riêng (trở kháng, cầu điện trở, đo điện dung hoặc cầu kết nối, cầu đo vạn năng, v.v...).

Tuy nhiên, những thiết bị sau **bị loại trừ** (**Chương 85**) khi chúng tách riêng lẻ như các máy biến thế, điện trở chuẩn, các tụ chuẩn, cuộn cảm chuẩn, pin chuẩn, v.v... cũng như các tai nghe (ống nghe) (được sử dụng thay thế máy chỉ báo số 0 có thể nhìn thấy trong một số loại cầu đo).

*

* *

Các loại dụng cụ đo điện chính là:

(I) **Dụng cụ đo cường độ dòng**: công việc này được thực hiện riêng bằng điện kế hoặc ampe kế (ammeters).

(II) **Đo điện thế**: bằng vôn kế, chiết áp, tĩnh điện kế, v.v...Tĩnh điện kế dùng để đo điện áp rất lớn, là các vôn kế tĩnh điện. Chúng khác loại vôn kế thông thường ở chỗ chúng có bi hoặc đĩa trên các cột cách điện làm giá đỡ.

(III) Đo **các điện trở và độ dẫn điện**: cụ thể là bằng ôm kế hoặc cầu đo.

(IV) **Đo công suất**: bằng oát kế.

(V) **Đo điện dung và điện cảm**: bằng cầu đo theo các đại lượng farad hoặc henry.

(VI) **Đo tần số**: bằng tần số kế theo thang độ Hertz (số chu kỳ/một giây).

(VII) **Đo bước sóng hoặc tần số vô tuyến**: bằng dụng cụ đo bước sóng (sóng kế) hoặc công cụ dựa trên ăng ten kẽ hở hoặc ống dẫn sóng có kẽ.

(VIII)**Đo góc pha hoặc các thừa số công suất**: nhờ các pha kế cho biết ngay thừa số công suất (cos phi).

(IX) **Đo các tỷ lệ giữa hai đại lượng điện**: bằng các dụng cụ gọi là máy đo tỉ số hoặc tỷ lệ kế.

(X) **Đo các từ trường hoặc từ thông** bằng các điện kế hoặc các từ thông kế.

(XI) **Đo đặc tính điện hoặc từ của các vật liệu**: được thực hiện bằng các từ trì kế/máy đo độ trễ của từ, từ thẩm kế, hoặc các dụng cụ tương tự.

(XII) **Xác định tính đồng bộ**: nhờ các thiết bị tạo đồng bộ, các công cụ này dùng để chỉ ra pha liên quan và mức chênh lệch giữa các tần số của hai hiện tượng theo chu kỳ. Dụng cụ loại đó được nhận dạng qua các từ chỉ báo "Fast" và "Slow" ("gia tốc", "giảm tốc") (có mũi tên tương ứng) trên mặt đồng hồ chỉ báo.

(XIII) **Đo và ghi các trị số tức thì của các đại lượng** điện bằng các máy hiện sóng hoặc máy ghi dao động được mô tả ở trên.

*

* *

Một số dụng cụ đo điện có thể được sử dụng đa năng. Ví dụ, có những dụng cụ (điện hoặc điện tử) được biết đến như các máy kiểm tra thông dụng (ví dụ đa năng kế) cho phép thực hiện nhanh việc đo điện áp (một chiều hoặc xoay chiều), dòng điện (một chiều hoặc xoay chiều), các điện trở và điện dung.

Nhóm này cũng bao gồm một số lượng lớn các dụng cụ điện hoặc điện tử dùng trong thông tin vô tuyến, hoặc trong viễn thông. Ngoài các vôn kế (vôn kế, micro vôn kế, milivôn kế), các chiết áp, các cầu đo, ampe kế, oát kế, pha kế, tần số kế như đã giới thiệu, có thể kể ra:

(i) **Dụng cụ kiểm tra trở kháng và các cầu** đo trở kháng để xác định mô đun trở kháng trong mạch và cả đo điện dung hoặc cảm ứng.

(ii) **Dụng cụ kiểm tra độ tự cảm và các dụng cụ tương tự** để xác định cuộn cảm theo nguyên lý Wheatstone.

(iii) **Nepe kế và các máy đo decibel**, để đo độ suy giảm trong các mạch điện thoại đường dài. Các dụng cụ và thiết bị đo đại lượng âm thanh thuộc **nhóm 90.27**.

(iv) **Các chỉ báo mức giảm âm**: trái với các nepe kế (việc đo dựa trên một hệ thống cân bằng), chúng chỉ ra trực tiếp mức giảm.

(v) **Máy đo độ xuyên âm** sử dụng cho các mạch điện thoại để đo các đại lượng khác nhau.

(vi) **Chỉ báo mức truyền dẫn.**

(vii) **Dụng cụ đo mức ồn**: để sử dụng trên tuyến cao tần.

(viii) **Dụng cụ đo hệ số khuyếch đạ**i, để đo khuyếch đại qua các bộ tăng âm chuyển tiếp trên mạch điện thoại đường dài.

(ix) **Dụng cụ đo nhiễu**: dùng để đo hiệu thế ồn trong lắp đặt điện thoại đường dài hoặc các dòng nhiễu trong các mạch điện áp cao gần kề.

(x) **Máy đo tạp âm**, để đo độ nhiễu, tức là sức điện động của một nguồn điện sẽ tạo ra cùng độ nhiễu nếu chúng thay thế các hiệu điện thế bị cảm ứng trong mạch điện thoại.

(xi) **Chỉ báo đỉnh** để ghi lại các đỉnh điện áp ngắn, khi xảy ra trong các hệ thống truyền dẫn (chẳng hạn các cáp điện thoại đường dài, các mạch truyền phát thanh, liên lạc sóng ngắn).

(xii) **Thước đo tiếng dội** để nghiên cứu sự ổn định của các đường truyền bằng các bộ đọc trực tiếp tiếng dội theo đơn vị nêpe hoặc decibel.

(xiii) **Máy đo biến dạng**, để đo biến dạng điều hoà được đưa vào các bộ truyền động phức hợp.

Một số dụng cụ nói trên, cụ thể các loại dùng để đo điện thanh đều theo thang độ đơn vị nepe hoặc decibel.

Nhóm này cũng bao gồm những dụng cụ và thiết bị khác mà thực hiện các hoạt động của một loại thiết bị đã được mô tả trong nhóm, bao gồm **các dụng cụ đo hoặc kiểm tra đèn điện tử, cụ thể như kiểm tra đèn điện tử ở radio.** Đôi khi những dụng cụ để đo hoặc kiểm tra đèn điện tử này được thiết kế để tạo ra các đường cong đặc thù của đèn trên màn hình của máy hiện sóng.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện được trình bày riêng biệt của những dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm này cũng được phân loại trong nhóm. Ví dụ trường hợp các **máy móc điện tử trùng hợp** để sử dụng cùng với các máy đếm Geiger-Muller hoặc máy đếm tỷ lệ, **các chất nhấp nháy dạng rắn (**các chất đặc biệt nhạy với bức xạ ion-hóa như tia X, sẽ nhấp nháy khi được chiếu xạ) ở dạng tinh thể hoặc thành phần bằng plastic được lắp hoặc bọc kim loại chỉ để trang bị cho các máy dò báo và các **ống dò neutron**, dùng Bo, tri fluôma Bo, hydro hoặc các nguyên tố phân hạch.

90.31 - Máy, thiết bị và dụng cụ đo lường hoặc kiểm tra, chưa được ghi hay chi tiết ở nơi khác trong Chương này; máy chiếu biên dạng ~~(+)~~.

9031.10 -Máy đo để cân chỉnh các bộ phận cơ khí

9031.20 - Bàn kiểm tra

- Các thiết bị và dụng cụ quang học khác

9031.41 - - Để kiểm tra các vi mạch hoặc linh kiện bán dẫn hoặc kiểm tra mạng che quang hoặc lưới carô sử dụng trong sản xuất các linh kiện bán dẫn

9031.49 - - Loại khác

9031.80 - Dụng cụ, thiết bị và máy khác

9031.90 - Bộ phận và phụ kiện

Ngoài các **máy chiếu biên dạng**, nhóm này gồm các **dụng cụ, thiết bị và máy quang học hoặc không quang học để đo hoặc kiểm tra**. Tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm** bất cứ các dụng cụ, thiết bị hoặc máy... thuộc các nhóm từ 90.01 đến 90.12 hoặc từ 90.15 đến 90.30; cụ thể, các máy sau **bị loại trừ**:

(a) Dụng cụ thiên văn thuộc **nhóm 90.05**.

(b) Kính hiển vi (**nhóm 90.11** hoặc **90.12**)

(c) Dụng cụ và thiết bị về quan trắc... thuộc **nhóm 90.15**.

(d) Dụng cụ đo chiều dài, dùng tay (**nhóm 90.17**).

(e) Dụng cụ và thiết bị y học, giải phẫu, v.v... thuộc **nhóm 90.18**.

(f) Máy hoặc thiết bị kiểm tra các tính chất cơ của vật liệu (**nhóm 90.24**).

(g) Dụng cụ, thiết bị đo lưu lượng... thuộc **nhóm 90.26**.

(h) Dụng cụ, thiết bị đo và kiểm tra các đại lượng điện và đểđo hoặc phát hiện bức xạ ion thuộc **nhóm 90.30**.

(ij) Dụng cụ và thiết bị để điều chỉnh hoặc kiểm soát tự động (**nhóm 90.32**).

(I) DỤNG CỤ, THIẾT BỊ VÀ MÁY ĐO ĐẠC HOẶC KIỂM TRA

(A)

Bao gồm:

(1) **Các máy đo để cân chỉnh các bộ phận cơ khí (động lực,tĩnh hoặc gồm có một cơ cấu cân bằng điện tử)** ví dụ, chất cảm ứng, rôto, trục khuỷu, thanh truyền, trục chong chóng, bánh xe, bánh lái.

Trên các máy động lực, các bộ phận được quay trên hai chân trụ đỡ hoặc giữa hai lõi, sự mất cân bằng sẽ được đo theo cơ học (vạch các biểu đồ trên một tấm ghi, nguyên lý cân lò xo, v.v...).

Các máy cân bằng kiểu tĩnh hoạt động trên nguyên lý làm nghiêng, độ lệch (sự mất cân bằng) được đo trên thước đo tỷ lệ hoặc thang độ. Chúng khác với máy động lực ở chỗ vật cần cân bằng không chuyển động quay tròn.

Người ta bù độ lệch hoặc bằng đối trọng hoặc bỏ bớt chất liệu.

Trên các máy có một cơ cấu cân bằng điện tử, các độ rung do độ lệch gây ra được một bộ phận có độ nhạy đặc biệt phát hiện và sau đó khuếch đại.

Những máy cân bằng được trang bị một máy công cụ (ví dụ, máy khoan) và chỉ chuyên dùng để điều chỉnh sự mất cân bằng vẫn thuộc nhóm này.

(2) **Các bàn kiểm tra** cho các động cơ và môtơ, máy phát điện, bơm, chỉ báo tốc độ hoặc tốc kế, v.v... gồm một khung và một khí cụ đo hoặc điều chỉnh.

(3) **Các dụng cụ trong các phòng thí nghiệm** loại dùng để thử các chất đốt và cụ thể là để xác định chỉ số ốc tan trong xăng hoặc chỉ số cetane trong các loại dầu cho động cơ diesel. Các dụng cụ đó thường gồm ~~chủ yếu~~ một động cơ đốt trong, một dynamo, một máy phát mồi cho động cơ, các điện trở nhiệt, các dụng cụ đo (nhiệt kế, áp kế, vôn kế, ampe kế, v.v...).

(4) **Các thiết bị kiểm tra và hiệu chỉnh động cơ xe cộ** dùng để kiểm tra tất cả các bộ phận của hệ thống mồi cho động cơ (cuộn dây, bugi, ắc qui, tụ điện, v.v...), để xác định việc tạo dựng một bộ chế hoà khí tốt nhất (thông qua việc phân tích các khí xả), hoặc để đo các khí nén trong các xilanh.

(5) **Các dụng cụ đo diện tích**, để đo diện tích các bề mặt phẳng (ví dụ, trên sơ đồ, đồ thị, da sống). Một điểm đánh dấu được gắn với một thiết bị đo theo các đường bao của bề mặt được đo.

Các máy tích phân, các máy phân tích hài hoà và các dụng cụ khác đều dựa trên nguyên lý của phép đo diện tích và có thể thực hiện đo lường các yếu tố khác (ví dụ, thể tích, mômen của quán tính).

(6) **Các thiết bị đo lường đồng mức của đầu** được những người làm mũ sử dụng để đục lỗ lên một tờ giấy.

(7) **Các máy so sánh** chỉ báo có mặt số, dụng cụ đo vi, bộ cảm biến điện tử, quang điện, và cảm biến khí nén, tự động hoặc không tự động, cũng như tất cả các dụng cụ, thiết bị dùng để đo các chiều dài, góc hoặc đại lượng hình học khác mà dùng các bộ cảm biến như thế. Cũng thuộc Nhóm này còn có các máy so sánh ghi ký và các máy so sánh có một dụng cụ cơ học nhằm đưa các bộ phận chế tạo hàng loạt vào máy so sánh và loại bỏ các bộ phận hỏng.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** các máy so sánh có mặt đồng hồ được sử dụng bằng tay và đã được miêu tả tại mục (4) phần (D) trong Chú giải **nhóm 90.17** (xem phần loại trừ (d) trên đây).

(8) **Đồng hồ đo dạng cột** để kiểm tra sự chính xác của các bộ êke, dùng để kiểm tra các độ cao hoặc kiểm tra khác trong các quá trình chế tạo.

(9) **Các thanh hình sin và các thanh hình sin cho bàn điều chỉnh** để kiểm tra các góc.

(10) **Các ống thuỷ chuẩn bằng bọt khí** dùng trong rất nhiều ngành nghề, gồm **các ống thuỷ chuẩn có thể cân chỉnh vi kế** (thuỷ chuẩn bằng bọt khí có lắp vi kế), **các thuỷ chuẩn đĩa khối** (một khung kim loại có hai thuỷ chuẩn) dùng trong ngành kỹ thuật, và **các thuỷ chuẩn chất lỏng** dựa trên nguyên lý các bình thông nhau.

Chú ý rằng nhóm này **loại trừ** thuỷ chuẩn được dùng chuyên dụng cho các công việc quan trắc (**nhóm 90.15)**.

(11) **Các nghiêng kế** (bằng kim chỉ, mặt lưới, thước đo nghiêng, thước đo góc nghiêng) cho phép kiểm tra một mức nào đó so với mặt phẳng ngang hoặc đo các độ nghiêng bề mặt.

Tuy nhiên, các công cụ, cũng được gọi là nghiêng kế, dùng để quan trắc độ cao đất liền **bị loại trừ** (**nhóm 90.15).**

(12) **Dây quả dọi**.

(13) **Các cầu thể kế** để đo đường cong các bề mặt hình cầu (thấu kính, gương, kính mắt...) gồm một đế với 3 mũi nhọn (tại các góc của một tam giác đều), một thước kẻ và vít vi kế có calip đo chiều dày, các loại khác (dụng cụ thấu kính của các nhà quang học) có thể có mặt đồng hồ để chỉ trực tiếp đường cong.

(14) **Các tiêu chuẩn kiểm tra.**

(15) **Các thiết bị đo đa chiều** gồm có **các máy đo tọa độ** (CMMS) dùng để thực hiện bằng tay hoặc cơ học công việc kiểm tra kích thước đa chiều cho nhiều thành phần hoặc bộ phận của máy.

(16) **Các dụng cụ đặt tâm điểm kính mắt dùng cho các nhà quang học** để xác định và đánh dấu trục và tâm của thấu kính.

(17) **Máy đo chuẩn vi kế** dựa trên nguyên lý các vi kế, có một ụ sau cố định (có chỉ báo tiếp xúc) và một ụ trước có thể cân chỉnh có vít vi kế.

(18) **Các thiết bị đo hoặc dò các độ rung, độ giãn, độ xóc hoặc lắc,** sử dụng trên máy móc, cầu, đập, v.v....

(19) **Những thiết bị kiểm tra chất liệu vải** như: **các guồng quay kiểm định(guồng sợi dọc)** cho phép lấy một đoạn chỉ, hoặc sợi đã định (kể cả có hay không có cơ cấu điều chỉnh độ căng, máy đếm, chuông báo); **máy đo mômen xoắn, ghi mômen xoắn** để xác định độ xoắn của chỉ; **các căng kế** để đo độ căng của chỉ trên máy dệt (mắc cửi, cho chỉ vào suốt, xe chỉ...); **các máy kiểm tra độ đều của chỉ** bằng cách cuộn trên một tang trống hoặc mâm, thường có cơ cấu kiểm tra khoảng cách giữa các cuộn chỉ.

(20) **Các dụng cụ đo độ nhám và máy** để kiểm tra tình trạng các bề mặt.

Trong các loại thiết bị cơ khí hoặc hơi nén, việc kiểm tra được thực hiện bằng mũi nhọn tiếp xúc cứng hoặc tia khí nén.

Trong những máy dùng điện, các mũi kim bằng kim cương hoặc ngọc sa-phia di chuyển ngang qua bề mặt cần được kiểm tra và chuyển đổi bất kỳ sự bất thường nào của bề mặt đó thành điện thế. Những chuyển động theo chiều dọc của mũi kim thì được chuyển đổi thành điện thế nhờ có một tinh thể áp điện hoặc chuyển đổi gián tiếp bằng cách biến đổi giá trị của tụ điện hoặc cuộn cảm. Điện thế sau đó sẽ được khuếch đại và được đo. Việc so sánh các kết quả đo được bằng cách sử dụng các tiêu chuẩn đã chọn lựa về độ nhám của bề mặt (các phiến kim loại nhỏ được áp dụng cho các công việc này), sẽ cho chúng ta biết kết quả về trạng thái của bề mặt cần đo.

(21) **Các máy kiểm tra cơ cấu bánh răng**, chẳng hạn, dùng một bộ khuếch đại kiểu đòn bẩy để kiểm tra hình dáng các mặt nghiêng, đường kính của tuyến bánh răng, khoảng cách các răng, khoảng cách tiếp xúc khi quay,... (bánh răng trụ thẳng và bánh răng nón), đầu bánh răng,... (trên bánh răng xoắn trôn ốc và bánh vít)

(22) **Các công cụ đo độ co của một mẫu kiểm tra làm từ đất sét, v.**v... lấy ra khỏi lò nung gốm trong khi nung để xác định tiến trình nung (bằng hoả nghiệm). Công cụ đó thường giống các compa nhưng được kẻ thang độ theo đơn vị giả định.

(23) **Các dụng cụ đo bề mặt không đều** (như da sống) bằng phương pháp quang điện (hiệu số dòng điện của tế bào quang điện phụ thuộc vào số phần của một tấm thuỷ tinh chiếu sáng đồng đều bị che khuất bởi một bề mặt mờ đục trong khi tiến hành đo).

(24) **Các dụng cụ đo đường kính của sợi chỉ** bằng phương pháp quang điện đã được miêu tả tại mục (23) trên đây.

(25) **Các dụng cụ đo và kiểm tra liên tục độ dày** các tấm hoặc dải kim loại trong các máy cán, v.v....

(26) **Các thiết bị đo độ dày bằng siêu âm** cho phép xác định độ dày bằng các quan sát được thực hiện chỉ từ một bên của vật liệu.

(27) **Các dụng cụ soát lỗi, chỗ nứt, mẻ hoặc các sai sót, khuyết tật khác trong vật liệu** (thanh, ống, mặt nghiêng, bộ phận làm máy như các ốc vít, kim chỉ báo,...) bằng cách quan sát biểu đồ trên màn hình tia catốt có được từ các thay đổi từ tính, hoặc bằng cách đọc trực tiếp trên mặt đồng hồ đã kẻ thang độ các thay đổi độ thẩm từ, hoặc sử dụng các sóng siêu âm. Nhóm sau cũng gồm **có các máy siêu âm để kiểm tra các mối hàn**, dựa trên nguyên lý mọi ngắt quãng trong trường truyền mà sóng siêu âm đi qua sẽ khúc xạ tia. Các sai sót có thể được kiểm tra hoặc bằng cách quan sát sự yếu dần của tia, hoặc bằng phương pháp tiếng dội. Việc quan sát thực hiện trên màn hình ống tia catốt.

(28) **Các dụng cụ chuyên dụng để kiểm tra đồng hồ hoặc các bộ phận của đồng hồ.** Bao gồm:

(i) **Các dụng cụ để kiểm tra các dây tóc**.

(ii) **Các máy đo biên độ** để kiểm tra biên độ các dao động của bánh xe quả lắc. Một tế bào quang điện sẽ nhận một chùm ánh sáng bị chuyển động của con lắc làm gián đoạn và do đó sẽ đo biên độ dao động.

(iii) **Các máy đo dao độn**g để thử và kiểm tra các chuyển động của đồng hồ đã hoàn chỉnh, trong đó chuyển động của đồng hồ được đặt trên microphone, mỗi tích của đồng hồ tạo ra một điện thế được khuếch đại sẽ tác động vào hai điện cực trong đó,

một điện cực được khớp nối với các mũi kim, vì vậy mà chúng sẽ đột lỗ một kí tự (record) trên băng giấy.

(iv) **Các máy đo biên độ để kiểm tra lần cuối đồng hồ** dựa trên nguyên lý của các máy đo dao động (ghi lại tiếng tích tắc của đồng hồ đặt trên một microphon), nhưng cũng có thể được lắp máy hiện dao động tia catốt.

(29) **Các dụng cụ điện chuyên dụng đo ứng lực, ứng suất và biến dạng** của vật liệu. Chúng hoạt động, ví dụ, dựa trên các nguyên lý sau:

(i) Sự biến thiên điện trở của một dây chịu tác dụng của ứng suất (dây đo biến dạng). Tuy nhiên, các điện trở được biết như "các dây đo biến dạng" thuộc **nhóm 85.33**.

(ii) Các biến thiên công suất giữa hai điện cực được thiết kế đặc biệt.

(iii) Các điện thế được sinh ra bởi các tinh thể thạch anh hoặc loại tương tự dưới tác động của áp lực.

Nhóm này cũng bao gồm các **động lực kế**, cho phép đo các lực nén hoặc kéo trong các máy ép thuỷ lực, các máy cán, các máy thử nghiệm vật liệu, v.v.. và để cân tải trọng (chủ yếu cho máy bay). Chúng thường gồm một bộ phận kim loại (xilanh, vòng...) trên đó khi có một áp lực hoặc lực kéo và một thiết bị đo có thang độ với đơn vị trọng lượng, sẽ ghi lại các thay đổi về hình dạng của vật thể kim loại.

Tuy nhiên, các động lực kế để thử các đặc tính của vật liệu **bị loại trừ** (**nhóm 90.24)**.

(30) **Các tế bào đo điện** biến đổi các thay đổi về lực (gồm cả trọng lượng) thành các biến đổi tỷ lệ thuận của điện áp. Các biến đổi của điện áp thường được xác định bởi các công cụ đo, điều khiển, cân ... sẽ biểu hiện theo đại lượng cần tìm.

(31) **Các máy ghi thời gian và thời kế điện tử** để đo khoảng thời hạn của một công tắc điện. Chúng gồm có một tụ được nạp điện nạp qua một điện trở lớn khi công tắc đóng lại, việc đo đạc được thực hiện trên một vôn kế điện tử có đơn vị đo tính theo đơn vị thời gian.

(B)

Nhóm này cũng bao gồm máy móc và dụng cụ **quang học** để đo hoặc kiểm tra như:

(1) **Các so kế quang học có kính vạt hoặc có thang độ**, để cho phép kiểm tra kích thước của một bộ phận được sản xuất so với vật chuẩn, trong đó chuyển động của một calip đo chiều dày được khuếch đại nhờ một dụng cụ quang học (nguyên lý gương quay).

(2) **Các bàn so** để kiểm tra độ kéo dài, các chiều dài, các mặt phẳng,.... Chúng bao gồm bàn và khung, bàn trượt và hai kính hiển vi vi kế được gắn với nhau.

(3) **Các bàn đo** dùng cho các vật có kích thước lớn, calíp đo ren, phay bánh răng, trục có ren cho các máy tiện, thanh dẫn ngang... có khung và bàn, kính hiển vi quan sát, hai kính hiển vi vi kế và dụng cụ chiếu.

(4) **Các giao thoa kế** để kiểm tra độ phẳng các bề mặt dựa trên nguyên lý giao thoa ánh sáng, gồm một mặt phẳng quang học chuẩn với các thấu kính cùng các dây chữ thập vi kế để đo các đám vân giao thoa. Nhưng nhóm này **loại trừ** các mặt phẳng quang học chuẩn (**nhóm 90.01**), và các giao thoa kế dùng để đo các chỉ số khúc xạ (**nhóm 90.27**).

(5) **Các máy quang học đo bề mặt** (đôi khi được gọi là thước hộp) để kiểm tra điều kiện của các bề mặt nhờ sự phối hợp của một lăng kính và một thấu kính.

(6) **Các dụng cụ được trang bị một calíp đo chiều dày xung vi phân nhanh có kính quan sát** để chụp lại và đo các mặt cắt hoặc dạng các bề mặt.

(7) **Các kính gióng thẳng** để kiểm tra độ thẳng của các bàn hoặc bàn trượt trong các máy và để đo các cấu tạo kim loại..., chúng hoạt động theo nguyên lý chuẩn trực hoặc chuẩn trực tự động, và gồm có một kính viễn vọng, một ống chuẩn trực hoặc một gương soi.

(8) **Các thước quang học** để đo các độ lệch của mặt phẳng; gồm có một thước rỗng mà ở hai đầu có một lăng kính và một thấu kính và một vi kế thị kính có calíp đo chiều dày.

(9) **Các thước đọc vi kế** để kiểm tra di lệch của các bàn máy công cụ; gồm có một thiết bị vi kế để đọc các thang độ milimet trên các thước chia độ cá nhân.

(10) **Các máy quang học đo góc** dùng để kiểm tra các góc sắc nhọn của răng hoặc lưỡi dao (mặt trước) trong quá trình mài; gồm một cơ cấu thấu kính quang học với các gương chiếu và một mặt đồng hồ để đọc góc tới, hoặc một hệ thống tấm cửa hình thành gương soi và một thị kính có thể điều chỉnh được.

(11) **Các thước đo hội tụ** để đo kính mắt

Những công cụ và thiết bị nói trên vẫn được phân loại trong nhóm này kể cả khi chúng có phù hợp để lắp trên máy hay không.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng, **nhóm 84.66** bao gồm những thành phần để cân chỉnh các máy hoặc công cụ trên máy công cụ hoặc máy cắt bằng tia nước, kể cả các phụ tùng "quang học" (ví dụ: các đầu chia "quang học" hoặc các bàn tròn "quang học") gắn cho các dụng cụ quang để trợ giúp trong việc đọc các thang độ, hay thực hiện sự cân chỉnh, v.v....

(II) CÁC MÁY CHIẾU BIÊN DẠNG

Các máy chiếu này để kiểm tra hình dáng hoặc các kích thước của một tập hợp các vật khác nhau (sản phẩm cắt gọt, bánh răng và pinhông cho máy móc loại nhỏ, vít, ốc vít, dao cắt ren, v.v...) hoặc để kiểm tra các bề mặt. Trong phần lớn các máy chiếu đó, ánh sáng từ một bóng đèn được tập trung thành tia bởi một tụ điện trước khi chiếu trực tiếp vào vật được xem xét đặt trên một bàn soi. Mẫu kiểm tra sẽ được soi bóng lên chùm ánh sáng mà sau khi được phản xạ vài lần sẽ được chiếu lên màn hình nhờ một tổ hợp lăng trụ được lắp trong máy chiếu. Một số những máy đó được trang bị một bàn soi trung gian trên đó có đặt một bộ phận mẫu.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và phụ kiện có thể chỉ ra là thích hợp chỉ dùnghoặc chủ yếu dùng cùng với các máy móc, thiết bị được mô tả ở trên; ví dụ: các tay của thước đo mặt phẳng, giá đỡ và bàn kiểm tra của các so kế có mặt số.

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 9031.49

Phân nhóm này không chỉ bao gồm các công cụ và thiết bị trợ giúp trực tiếp hoặc tăng cường thị giác con người mà còn bao gồm cả những công cụ và thiết bị khác vận hành bằng các thành phần hoặc phương pháp quang học.

90.32 - Dụng cụ và thiết bị điều chỉnh hoặc điều khiển tự động.

9032.10 - Bộ ổn nhiệt

9032.20 - Bộ điều chỉnh áp lực

- Dụng cụ và thiết bị khác:

9032.81 - - Loại dùng thuỷ lực hoặc khí nén

9032.89 - - Loại khác

9032.90 - Bộ phận và phụ kiện

Theo Chú giải 7 của Chương này, nhóm này bao gồm:

(A) Các công cụ và thiết bị tự động kiểm soát lưu lượng, mức, áp suất hoặc những thay đổi khác của các khí hoặc chất lỏng, hoặc kiểm tra tự động nhiệt độ, mặc dù sự vận hành của chúng phụ thuộc hay không phụ thuộc vào hiện tượng điện biến thiên theo hệ số được kiểm tra tự động. Chúng được thiết kế để đưa hệ số này tới và duy trì nó ở giá trị mong muốn, được giữ ổn định để chống lại sự nhiễu loạn, bằng cách đo liên tục hoặc định kỳ các giá trị thực; và

(B) Các bộ điều chỉnh tự động các đại lượng điện, và các bộ điều chỉnh tự động các đại lượng không thuộc điện khác và vận hành của chúng phụ thuộc vào môi trường điện biến thiên theo hệ số được kiểm tra. Chúng được thiết kế để đưa hệ số này tới và duy trì nó ở giá trị mong muốn, được giữ ổn định để chống lại sự nhiễu loạn, bằng cách đo liên tục hoặc định kỳ các giá trị thực.

(I) CÔNG CỤ VÀ THIẾT BỊ TỰ ĐỘNG ĐIỀU CHỈNH LƯU LƯỢNG, MỨC, ÁP SUẤT HOẶC CÁC ĐẠI LƯỢNG KHÁC CỦA CÁC CHẤT KHÍ HOẶC CHẤT LỎNG, HOẶC ĐỂ ĐIỀU KHIỂN TỰ ĐỘNG NHIỆT ĐỘ

Những thiết bị tự động điều chỉnh cho chất khí, hoặc chất lỏng và những thiết bị để điều chỉnh tự động nhiệt độ là một bộ phận trong các hệ thống kiểm tra hoàn toàn tự động. Chủ yếu gồm những thiết bị sau đây:

(A) **Một thiết bị đo** những biến số cần được điều chỉnh (áp lực hoặc mức trong bể, nhiệt độ trong phòng,..). Trong một số trường hợp, khí cụ đó có thể thay thế bằng một thiết bị giản đơn nhạy cảm với các thay đổi của biến số (cọc kim loại hoặc lưỡng kim, khoang hoặc ống quạt chứa chất lỏng có thể giãn nở được, phao...)

(B) **Một thiết bị kiểm soát** để, so sánh trị số đo với trị số danh định và theo đó tác động lên thiết bị được nêu ở mục (C) dưới đây.

(C) **Một thiết bị khởi động, tắt hoặc vận hành.**

Các thiết bị dùng để điều chỉnh tự động các chất lỏng, khí hoặc kiểm tra tự động nhiệt độ theo Chú giải 7(a) của Chương này gồm bộ ba thiết bị này tạo thành một vật thể đơn hoặc theo Chú giải 3 của Chương này thành một máy có chức năng.

Một số các công cụ và thiết bị này không có bộ phận so sánh trị số đo với trị số danh định và được làm chuyển động trực tiếp qua một công tắc khi mà trị số đã xác định ban đầu được đạt tới.

Các công cụ và thiết bị để điều chỉnh tự động lưu lượng, mức, áp suất và các biến số khác của các chất khí hoặc chất lỏng hoặc để tự động điều chỉnh nhiệt độ được nối với một thiết bị vận hành (bơm, máy nén, van, đầu đốt cho lò luyện, nung, ...) phục hồi lại biến số (Ví dụ: chất lỏng được đo trong bể, nhiệt độ trong phòng) tới trị số dự định, hoặc trong trường hợp của một hệ thống an toàn, ví dụ dụng cụ này sẽ dừng hoạt động của thiết bị hoặc máy móc được điều

khiển. Nhìn chung, dụng cụ đo thường được điều khiển từ xa bởi một thiết bị điều khiển cơ học, thuỷ lực, khí nén, hoặc điện; chúng cũng được phân loại theo nhóm riêng phù hợp (ví dụ bơm, hoặc máy nén ~~khí~~: **nhóm 84.13** hoặc **84.14**;~~còn~~ van: **nhóm 84.81**,...). Nếu thiết bịđiều chỉnh tự động kết hợp với một thiết bị vận hành thì sự phân loại của tất cả phải áp dụng hoặc là Quy tắc 1, hoặc Quy tắc 3(b) (xem Phần (III) Chú giải tổng quát của Phần XVI và Chú giải chi tiết nhóm 84.81).

Trong nhóm này gồm :

(A) **Các thiết bị kiểm tra hoặc điều chỉnh áp lực** còn gọi là **ổn áp** hoặc **điều áp kế**, gồm chủ yếu một thành phần cảm ứng với áp suất, một dụng cụ điều chỉnh để so sánh (ví dụ, nhờ một lò xo có thể điều chỉnh) áp suất thực phải điều chỉnh, với áp suất danh định, và một công tắc điện hoặc một van nhỏ vận hành mạch trợ động.

Những thiết bị này có thể được sử dụng để điều khiển một bơm hoặc máy nén ~~khí~~ có mô tơ để nạp cho các bể áp suất hoặc để vận hành các bộ phận định vị van khí nén, hoặc kết hợp với một van để điều chỉnh lưu lượng, áp suất, v.v... của các chất lỏng hoặc khí.

Những dụng cụ điều khiển áp suất được mô tả trên đây khác với các van giảm áp thuộc **nhóm 84.81**(vì đôi khi các van này cũng được gọi là "điều áp").

(B) **Các bộ điều chỉnh hoặc kiểm tra mức** dùng để tự động kiểm tra mức.

Trong dụng cụ điều chỉnh mức loại phao, phao hoạt động trên một màng ngăn, hoặc một bộ phận từ hoặc khác từ, để vận hành một công tắc điện, lần lượt làm bật và tắt bơm, van...

Trong **hệ thống điện cực**, chất lỏng được để tiếp nối với đất tạo thành một phần của mạch điện. Một cực của biến áp cũng được tiếp đất. Khi bề mặt của chất lỏng tiếp xúc với điện cực, mạch điện đóng và một rơ le bắt đầu hoạt động.

(C) **Các bộ điều tiết độ ẩm**, đôi khi còn gọi là **ổn ẩm**, dùng để điều chỉnh tự động độ ẩm trong các buồng hơi, nồi hơi, lò nung, phân xưởng, kho...

Sự vận hành các thiết bị đó phụ thuộc vào sự biến đổi độ dài một bó tóc hoặc một số thành phần nhạy cảm với độ ẩm và vận hành một dụng cụ phát tín hiệu hoặc điều khiển một thiết bị có khả năng thay đổi độ ẩm mà đã được xác định (van nạp hơi, máy làm ẩm hoặc máy tiêu ẩm, quạt ...).

(D) **Các bộ điều chỉnh nhiệt** dùng để kiểm tra tự động nhiệt độ, gồm chủ yếu các linh kiện sau:

(1) Một thành phần nhạy cảm với những thay đổi nhiệt độ, chúng hoạt động phụ thuộc vào:

(a) Sự biến dạng của một lá lưỡng kim (thẳng, hình chữ U, xoáy trôn ốc...);

(b) Áp suất hơi của một chất lỏng;

(c) Sự giãn nở của một chất lỏng hoặc thanh kim loại;

(d) Điện trở hoặc một ngẫu nhiệt.

Trong các bộ điều chỉnh nhiệt loại lá lưỡng kim, các lá này được gắn trong một ống piston hoặc một hộp, còn trong loại thanh kim loại thì thanh được đặt trong ống piston. Trong các bộ điều chỉnh nhiệt theo áp suất hơi nước hoặc chất lỏng, thì bộ phận nhạy cảm có thể gồm một màng gấp chứa chất lỏng hoặc gồm một hệ thống chứa một màng ngăn, ống mao quản, và bóng hoặc một ống khuỷu.

(2) Một tang trống, đĩa hoặc một cơ cấu khác để tạo sẵn nhiệt độ danh định.

(3) Một cơ cấu khởi động hay truyền động gồm, chủ yếu tuỳ theo tính chất truyền động (cơ, chất lỏng trợ động, điện), một hệ thống đòn bẩy, lò xo ... và một van hoặc một chuyển mạch điện. Cơ cấu đó kích hoạt các tín hiệu hoặc điều khiển từ xa một thiết bị điều chỉnh nhiệt độ như van nạp hơi hoặc nước nóng, đánh lửa nồi hơi, thiết bị điều hoà không khí, quạt ...

Cụ thể các bộ điều chỉnh nhiệt dùng để điều chỉnh nhiệt độ trong các ngôi nhà, toà nhà, các lò nung, bếp điện, nồi hơi, ấm đun nước, thiết bị đông lạnh, lò sưởi hay ống khói, các thiết bị hoặc buồng hơi và thiết bị khác dùng trong công nghiệp hoặc cho các phòng thí nghiệm.

(E) **Các bộ điều chỉnh nhiệt** cho phép tạo và duy trì nhiệt độ định sẵn của các dụng cụ nấu bằng điện (các bếp điện, dàn nướng, bình đun cà phê ...) chủ yếu gồm một lá lưỡng kim, mà khi bị biến dạng dưới tác động nhiệt của một điện trở sun trên mạch điện sẽ vận hành một công tắc điện để đóng, mở mạch. Các giai đoạn "Ngắt" hay "Mở" (và cuối cùng là nhiệt độ của bộ phận đốt) được xác định theo các vị trí khác nhau của một mặt số điều khiển bằng tay. Vị trí "Đủ" trả lại tình trạng không hoạt động cho bộ lưỡng kim, do vậy riêng ở các giai đoạn bắt đầu của quá trình đốt nóng, sẽ cho phép bộ phận đốt nóng hoạt động liên tục.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các lò hấp hơi, buồng "tĩnh nhiệt" hoặc "điều chỉnh nhiệt", trong đó nhiệt độ được giữ ở mức không thay đổi nhờ một bộ điều chỉnh nhiệt và được phân loại lần lượt theo các nhóm tương ứng.

(b) Các van điều chỉnh bằng nhiệt (**nhóm 84.81**).

(F) **Các bộ điều chỉnh kéo bằng lò** được sử dụng, ví dụ như trong các thiết bị đun trung tâm hoặc điều hoà không khí để tự động điều chỉnh không khí nạp vào bằng cách tham chiếu nhiệt độ, áp suất, ...

(II) CÁC BỘ ĐIỀU CHỈNH TỰ ĐỘNG CÁC ĐẠI LƯỢNG ĐIỆN VÀ CÁC THIẾT BỊ HOẶC DỤNG CỤ ĐIỀU CHỈNH TỰ ĐỘNG CÁC ĐẠI LƯỢNG KHÔNG THUỘC ĐIỆN, CHÚNG VẬN HÀNH PHỤ THUỘC VÀO HIỆN TƯỢNG BIẾN ĐỔI ĐIỆN THEO HỆ SỐ ĐIỀU CHỈNH

Những bộ điều chỉnh tự động được nêu trong nhóm này nhằm sử dụng cho các hệ thống điều chỉnh hoàn toàn tự động có chức năng đưa một đại lượng thuộc điện hoặc không thuộc điện đến một trị số đã định và duy trì trị số đó, được ổn định khi bị nhiễu loạn, bằng cách đo liên tục hoặc định kỳ trị số thực tế của nó. Chúng chủ yếu gồm những dụng cụ sau:

(A) **Một dụng cụ đo** (bộ phận nhạy cảm, bộ chuyển đổi, máy dò điện trở, cặp nhiệt điện, v.v...) xác định giá trị thực của đại lượng phải đo và biến nó thành tín hiệu điện tương ứng.

(B) **Một dụng cụ kiểm tra điện** để so sánh trị số đo được với trị số danh định và phát ra một tín hiệu (thường dưới dạng một dòng điện điều biến).

(C) **Một thiết bị khởi động, ngắt hoặc vận hành** (thường là các công tắc, cầu chì hoặc cầu dao, công tắc đảo hoặc đôi khi là công tắc rơ le) cho phép dòng điện đi vào bộ khởi động theo tín hiệu nhận được từ bộ phận điều khiển.

Một thiết bị điều chỉnh tự động đúng nghĩa của Chú giải 7(b) của Chương này bao gồm các dụng cụ được mô tả ở mục (A), (B), (C) ở trên, cho dù lắp ráp với nhau như một thiết bị duy nhất hoặc phù hợp với Chú giải 3 của Chương này, thành một máy có chức năng.

Nếu không đáp ứng các mô tả được chỉ ra ở đoạn trên, thì các thiết bị này được phân loại như sau:

(1) Thiết bị đo điện nói chung thuộc các **nhóm 90.25, 90.26** hoặc **90.30.**

(2) Thiết bị kiểm tra ~~b~~điện được phân loại trong nhóm này khi chúng là thiết bị hoặc dụng cụ điều chỉnh không hoàn toàn tự động.

(3) Thiết bị khởi động, ngắt hoặc vận hành nói chung thuộc **nhóm 85.36** (ngắt mạch, chuyển mạch, rơ le...).

Các bộ điều chỉnh tự động được nối với một cơ cấu kích hoạt bằng điện, khí nén hoặc thuỷ lực luôn đưa đại lượng phải đo về giá trị danh định. Cơ cấu kích hoạt này có thể là những vật nối điều chỉnh khoảng cách các điện cực của một lò nung hồ quang điện ~~vòm~~, van động cơ nạp nước hoặc hơi của nồi hơi, lò nung, máy tước xơ...

Thiết bị kích hoạt được phân loại vào nhóm thích hợp (kẹp điều chỉnh thuộc **nhóm 84.25**; van động cơ hoặc van ruột gà vào **nhóm 84.81**; cơ cấu định vị điện từ thuộc **nhóm 85.05**...). Trong trường hợp mà bộ điều chỉnh tự động được phối hợp với một cơ cấu kích hoạt, toàn bộ cơ cấu này phải được xếp theo Quy tắc 1 hoặc theo Quy tắc 3(b). (xem thêm Phần (III) các Chú giải tổng quát cho Phần XVI và Chú giải nhóm 84.81).

Các bộ điều chỉnh điện tử vận hành chặt chẽ theo nguyên lý điện chứ không theo nguyên lý cơ điện. Những đặc trưng tiêu biểu của chúng là các chất bán dẫn (transito) hoặc các mạch tổ hợp.

Chúng dùng không chỉ điều chỉnh các đại lượng điện như điện áp, cường độ, tần số và công suất, mà còn để điều chỉnh các đại lượng khác như vòng quay/phút, lực xoắn, lực kéo, mức, áp suất, lưu lượng hoặc nhiệt độ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các thiết bị ngắt mạch kết hợp sử dụng trong nhà riêng kết hợp với một dụng cụ điều chỉnh điện áp hoặc dòng điện để sử dụng trong kết nối với các động cơ piston đốt trong (**nhóm 85.11**).

(b) Các dụng cụ điều khiển theo lập trình gọi là cơ cấu kiểm tra lập trình thuộc **nhóm 85.37**.

CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Theo Chú giải 1 và 2 của Chương này (xem Chú giải tổng quát), các bộ phận và phụ kiện của những dụng cụ hay thiết bị thuộc nhóm này cũng đều được phân loại vào nhóm này.

90.33 - Bộ phận và phụ kiện (chưa được chi tiết hoặc ghi ở các nhóm khác thuộc Chương này) dùng cho máy, thiết bị, dụng cụ hoặc đồ dùng thuộc Chương 90.

Nhóm này bao gồm tất cả các bộ phận và phụ kiện của máy móc, thiết bị, dụng cụ hoặc các mặt hàng của Chương này, **trừ** những mặt hàng sau đây:

(1) Những mặt hàng nêu trong Chú giải 1 của Chương này như:

(a) Các bộ phận quang học, bằng thuỷ tinh, chưa gia công về mặt quang học (**Chương 70**).

(b) Các mặt hàng thuộc loại sử dụng cho máy móc, dụng cụ, sản phẩm hay thiết bị làm từ cao su lưu hoá trừ cao su cứng (ví dụ các đệm lót, vòng đệm và những vật tương tự bằng cao su) (**nhóm 40.16**), bằng da thuộc hoặc da thuộc tổng hợp (gồm cả các

màng bằng da thuộc của dụng cụ đo khí) (**nhóm 42.05)** hoặc bằng vật liệu dệt (**nhóm 59.11**).

(c) Các bộ phận có công dụng chungtheo nghĩa của Chú giải 2 Phần XV, bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**) hoặc các mặt hàng tương tự bằng plastic (**Chương 39).**

(2) Những mặt hàng trong Chú giải 2(a), **bản thân chúng** tạo thành các mặt hàng thiết bị, máy móc, dụng cụ thuộc bất cứ nhóm riêng nào của **Chương 90** hoặc của **Chương 84**, **Chương 85** hoặc **Chương 91** (**ngoại trừ** các nhóm 84.87, 85.48 hoặc 90.33). Vì vậy, khi trình bày dưới dạng riêng lẻ, những mặt hàng này phải được phân loại vào các nhóm tương ứng của chúng. Ví dụ các mặt hàng này bao gồm:

(a) Bơm chân không (**nhóm 84.14**), vòi nước hoặc van (**nhóm 84.81**), các bánh răng (**nhóm 84.83**).

(b) Mô tơ điện (**nhóm 85.01**), biến thế (**nhóm 85.04**), nam châm vĩnh cửu hoặc nam châm điện (**nhóm 85.05**), pin thường (**nhóm 85.06**), thiết bị điện khuếch đại âm tần (**nhóm 85.18**), tụ điện thuộc **nhóm 85.32**, điện trở (**nhóm 85.33**), rơ le (**nhóm 85.36**), đèn điện tử hoặc ống điện tử (**nhóm 85.40**), tế bào quang điện (**nhóm 85.41**), khuyếch đại trung tần hoặc cao tần (**nhóm 85.43**).

(c) Các bộ phận quang học của **nhóm 90.01** hoặc **90.02.**

(d) Máy ảnh (**nhóm 90.06**), nhiệt kế và ẩm kế (**nhóm 90.25**).

(e) Máy đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian (**nhóm 91.08** hoặc **91.09**).

(3) Các loại dễ được nhận biết thích hợp chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng riêng cho một máy, một thiết bị, một dụng cụ hoặc dùng chung cho nhiều máy, thiết bị, dụng cụ trong cùng một nhóm của Chương này thì vẫn được phân loại trong cùng nhóm với các máy, khí cụ, dụng cụ có liên quanđó, bằng cách áp dụng Chú giải 2 (b) của Chương,

Chương 91: Đồng hồ thời gian, đồng hồ cá nhân và các bộ phận của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Mặt kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân hoặc quả lắc đồng hồ (được phân loại theo vật liệu cấu thành);

(b) Dây đeo đồng hồ cá nhân (tuỳ theo từng trường hợp, thuộc nhóm 71.13 hoặc 71.17);

(c) Các bộ phận có công dụng chung đã định nghĩa trong Chú giải 2 Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các hàng hoá tương tự bằng plastic (Chương 39) hoặc bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (thường thuộc nhóm 71.15); tuy nhiên, lò xo đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân, được phân loại như các bộ phận của các loại đồng hồ đó (nhóm 91.14);

(d) Bi của ổ bi (tuỳ theo từng trường hợp, thuộc nhóm 73.26 hoặc 84.82);

(e) Các mặt hàng thuộc nhóm 84.12 được cấu tạo để làm việc mà không có bộ phận điều tốc;

(f) Ổ bi (nhóm 84.82); hoặc

(g) Các mặt hàng thuộc Chương 85, chưa lắp ráp với nhau hoặc với các bộ phận cấu thành khác để làm thành máy của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian khác hoặc làm thành các mặt hàng chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng như các bộ phận của máy đồng hồ (Chương 85).

2.- Nhóm 91.01 chỉ bao gồm loại đồng hồ cá nhân có vỏ làm hoàn toàn bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, hoặc bằng cùng loại vật liệu kết hợp với ngọc trai thiên nhiên hoặc ngọc trai nuôi cấy, hoặc với đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) thuộc các nhóm từ 71.01 đến 71.04. Đồng hồ cá nhân với vỏ bằng kim loại khảm kim loại quý xếp vào nhóm 91.02.

3.- Trong Chương này, khái niệm "máy đồng hồ cá nhân" (bộ phận chuyển động của đồng hồ) được hiểu là bánh xe cân bằng và dây tóc, tinh thể thạch anh hoặc bất kỳ một hệ thống nào khác có khả năng xác định khoảng cách thời gian, có kèm theo mặt hiển thị hoặc hệ thống có mặt hiển thị bằng cơ học. Máy đồng hồ cá nhân như vậy có chiều dày không quá 12 mm và chiều rộng, chiều dài hoặc đường kính không quá 50 mm.

4.- Ngoài các quy định đã nêu trong Chú giải 1, máy đồng hồ và các bộ phận khác sử dụng cho cả 2 loại đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân và dùng cho các mặt hàng khác (ví dụ, thiết bị chính xác) được phân loại trong Chương này.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm những thiết bị nhất định được thiết kế chủ yếu để đo thời gian hoặc để tác động vào một số hoạt động liên quan đến thời gian. Chúng bao gồm các loại đồng hồ phù hợp để mang theo người (các loại đồng hồ đeo tay và đồng hồ bấm thời gian), các loại đồng hồ khác (các loại đồng hồ thời gian thông thường, đồng hồ với bộ phận máy đồng hồ, đồng hồ báo thức, đồng hồ hàng hải, đồng hồ thời gian dùng cho các xe có động cơ, vv…); và cả các loại thiết bị ghi nhận thời gian, các dụng cụ đo quãng thời gian và dụng cụ hẹn giờ; nói chung, chương này bao gồm cả các bộ phận của những mặt hàng nêu trên.

Các mặt hàng được nêu trong Chương này có thể được làm bằng bất kỳ vật liệu gì (kể cả kim loại quý) và chúng cũng có thể được trang trí hay tô điểm bằng ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, hoặc bằng đá quý hay bán quý tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo (xem phần Chú giải Chi tiết nhóm 91.11 và 91.12).

Việc phân loại các loại đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân được gắn vào đồ vật khác (một món đồ của đồ nội thất, đèn, giá cài bút, chặn giấy, tập giấy viết, hộp đựng thuốc lá sợi, bật lửa, túi xách tay, hộp phấn trang điểm, hộp đựng thuốc lá, bút chì bấm, gậy ba-toong, v.v...) được quy định bởi các Quy tắc giải thích thuật ngữ của Danh mục. Ngay cả đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân chỉ thêm bộ phận chiếu sáng bên trong vẫn thuộc Chương này.

Bên cạnh những loại trừ được nêu tại Chú giải chi tiết mỗi nhóm, Chương này **không bao gồm**:

(a) Đồng hồ mặt trời và đồng hồ cát (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Thiết bị âm nhạc tự động (các loại nhạc cụ cơ khí tạo tiếng chim hót và những thứ tương tự) và các hộp phát nhạc không có mặt đồng hồ (**nhóm 92.08**).

(c) Đồng hồ đồ chơi hay phụ kiện đính lên cây Giáng sinh dưới dạng đồng hồ thời gian hay đồng hồ cá nhân, không có máy đồng hồ (**nhóm 95.03** hay **95.05**).

(d) Các mô hình tự động và các vật trưng bày cử động được khác của loại dùng trong cửa hàng may mặc (**nhóm 96.18**).

(e) Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm, và đồ cổ (**Chương 97**).

Một chiếc đồng hồ thời gian hay đồng hồ cá nhân bao gồm hai phần chính: **phần máy** và **phần vỏ chứa máy** (hộp, vỏ, v.v…).

Máy của đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân **loại cơ khí** gồm có các bộ phận sau:

(1) Phần **thân máy hoặc khung máy** thường bao gồm phần mâm và các cầu nối. Mâm là vật đỡ cơ bản của bộ máy, trên đó lắp các cầu nối được cố định bằng ốc vít và chốt. Một số thân hoặc khung máy, ngoài các cầu nối và cái mâm phù hợp, còn có một hay nhiều mâm phụ (được gọi, ví dụ: mâm bao dưới, mâm mặt số) để giữ một số bộ phận nhất định của máy vào đúng vị trí (cơ cấu chuyển động, cơ cấu báo thức...).

(2) **Thiết bị truyền động cho máy**, thường gồm có quả lắc hay lò xo; nguồn năng lượng cũng có thể là điện, hoặc là những thay đổi về nhiệt độ hay áp suất khí quyển.

(3) **Bộ truyền động**, tức là chuỗi bánh răng nối thiết bị truyền động với bộ phận điều hòa chuyển động (cái hồi) để đo lường thời gian.

(4) **Cơ cấu chuyển động**, tức là hàng loạt các bộ phận nó liên kết chuyển động của kim phút với chuyển động của kim giờ. Trong những bộ máy có đĩa mặt số, cơ cấu chuyển động thường được đặt giữa đĩa mặt số và đĩa máy.

(5) **Bộ phận điều hòa chuyển động** (cái hồi); cung cấp cho bánh lắc và dây tóc năng lượng cần thiết và bảo đảm chuyển động của bộ truyền động được kiểm soát.

(6) Các loại điều hòa chuyển động (cái hồi) thông thường nhất là mỏ neo hay đòn bẩy, tấm nâng (pin-pallet), xi lanh và chốt hãm.

(7) **Bộ điều tốc;** có chức năng điều chỉnh chuyển động tạo nên bởi cơ cấu truyền động. Bộ điều tốc gồm có quả lắc, bánh xe cân bằng và vành tóc, âm thoa, một mặt kính thạch anh áp điện hay bất kỳ hệ thống nào khác có thể xác định các khoảng thời gian.

(8) **Cơ cấu lên dây cót và đặt giờ bằng tay** (được thực hiện bằng một nút nhấn, núm kéo hoặc thanh gạt, v.v…).

Máy đã lắp ráp cùng với mặt số và các kim được đặt gọn trong vỏ hoặc hộp máy.

Bánh xe cân bằng, bộ phận điều chỉnh chuyển động và các bộ phận truyền động đều được quay một cách hài hòa. Đối với đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân thuộc loại rẻ tiền, các bộ phận

này quay trực tiếp trên mâm và các cầu nối kim loại, nhưng trong những loại đắt tiền thì các ổ quay thường được làm bằng đá quý để chống mài mòn.

Đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân có thể được lắp thêm bộ phận chuông báo giờ, chuông báo thức hay chuông ngân. Mỗi thiết bị này đều đòi hỏi một bộ chuyển động đặc biệt.

Đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân cơ học được lên dây bằng tay, bằng điện hoặc tự động.

*

* *

Các loại máy thuộc Chương này có thể là máy điện (bao gồm cả điện tử), ví dụ:

(A) **Các đồng hồ thời gian dùng pin khô hay ắc quy dự trữ yếu** (khoảng vài phút). Những đồng hồ này có một tổ hợp bánh xe cân bàng và dây tóc hoặc quả lắc thông thường, dây cót được lên dây định kỳ nhờ một nam châm điện.

(B) **Các đồng hồ thời gian nối với lưới điện có dự trữ mạnh** (vài giờ). Những đồng hồ này cũng trang bị một tổ hợp bánh xe cân bàng và dây tóc hoặc quả lắc thông thường hoặc quả lắc, dây cót được lên dây định kỳ nhờ một động cơ điện (đồng bộ, cảm ứng, v.v...)

(C) **Các đồng hồ quả lắc chạy bằng pin khô, ắc quy hoặc nối với lưới điện**; quả lắc được giữ cho giao động bởi một thiết bị điện từ.

(D) **Các đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân được cấp nguồn bằng pin khô hay ắc quy, với bộ điều tốc** (âm thoa, mặt kính thạch anh áp điện, v.v...) được duy trì dao động bằng một **mạch điện tử**.

(E) **Các đồng hồ thời gian động cơ (mô tơ) đồng bộ**. Những đồng hồ này được nối vào một dòng điện được điều chỉnh tần số, do đó chỉ gồm có mô tơ và hệ thống truyền động, không cần bộ điều tốc.

Hệ thống đồng hồ thời gian chạy điện được đề cập cụ thể hơn trong Chú giải Chi tiết của nhóm 91.05.

Một số loại đồng hồ thời gian chạy điện được lắp thêm thiết bị điều chỉnh giờ bằng điều khiển từ xa.

*

* *

Phục vụ cho mục đích định nghĩa các loại máy đồng hồ cá nhân theo Chú giải 3 của Chương này, các phương pháp đo lường kích thước sau đây được áp dụng:

(a) **Đo độ dày**

Độ dày của máy là khoảng cách từ mặt ngoài của chỗ đỡ mặt số (hay mặt nhìn thấy được của mặt số nếu mặt kia gắn chặt với máy) đến mặt ngoài đối diện xa nhất, không kể ốc, đai ốc hoặc các linh kiện cố định khác nhô lên trên bề mặt này.

(b) **Đo chiều rộng, chiều dài hay đường kính**

Tùy theo trường hợp, chiều rộng, chiều dài hay đường kính (được xác định bằng các trục đối xứng) được đo mà không tính đến núm lên dây hay núm xoay.

91.01 - Đồng hồ đeo tay, đồng hồ bỏ túi và các loại đồng hồ cá nhân khác, kể cả đồng hồ bấm giờ, với vỏ làm bằng kim loại quý hay kim loại dát phủ kim loại quý.

- Đồng hồ đeo tay, hoạt động bằng điện, có hoặc không lắp kèm bộ phận bấm giờ:

9101.11 - - Chỉ có mặt hiển thị bằng cơ học

9101.19- - Loại khác
- Đồng hồ đeo tay khác, có hoặc không lắp kèm bộ phận bấm giờ:
9101.21 - - Có bộ phận lên dây tự động
9101.29 - - Loại khác
- Loại khác
9101.91 - - Hoạt động bằng điện
9101.99 - - Loại khác

Chú giải chi tiết của nhóm 91.02 áp dụng cho nhóm này với những sửa đổi chi tiết.

Theo Chú giải 2 của Chương này, đồng hồ cá nhân thuộc nhóm này phải có vỏ hoàn toàn bằng kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý. Những đồng hồ này có thể được nạm đá quý hoặc nạm ngọc trai thiên nhiên hay nhân tạo và có thể có nắp hay dây đeo bằng kim loại quý (gắn đá quý hoặc không).

Theo Chú giải 7 của Chương 71, khái niệm "kim loại dát phủ kim loại quý" được hiểu là vật liệu có một lõi kim loại mà trên đó người ta phủ một hay nhiều lớp kim loại quý bằng cách hàn vảy, hàn cứng, hàn xì, cán nóng hay những phương pháp cơ học tương tự.

Tuy nhiên, đồng hồ cá nhân có vỏ bằng kim loại quý hay kim loại dát phủ kim loại quý, có đáy bằng thép lại thuộc **nhóm 91.02**, cũng như đồng hồ cá nhân có vỏ bọc bằng kim loại cơ bản dát kim loại quý.

91.02 - Đồng hồ đeo tay, đồng hồ bỏ túi và các loại đồng hồ cá nhân khác, kể cả đồng hồ bấm giờ, trừ các loại thuộc nhóm 91.01.

- Đồng hồ đeo tay, hoạt động bằng điện, có hoặc không lắp kèm bộ phận bấm giờ:
9102.11 - - Chỉ có mặt hiển thị bằng cơ học
9102.12 - - Chỉ có mặt hiển thị bằng quang điện tử
9102.19 - - Loại khác
- Đồng hồ đeo tay khác, có hoặc không lắp kèm bộ phận bấm giờ:
9102.21 - - Có bộ phân lên dây tự động
9102.29 - - Loại khác
- Loại khác:
9102.91 - - Hoạt động bằng điện
9102.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại dụng cụ tính thời gian chạy bằng cơ và điện (chủ yếu là điện tử), có vỏ và máy, thuộc loại để đeo hoặc mang theo người và được thiết kế để vận hành ở mọi vị trí, chỉ giờ hay đo các khoảng thời gian, không kể độ dày của máy. Những dụng cụ này bao gồm đồng hồ đeo tay, đồng hồ bỏ túi, đồng hồ cài áo, đồng hồ mang theo túi xách tay, đồng hồ gắn vào ghim cài áo, nhẫn, v.v...

Tuy nhiên, những đồng hồ có chân kê, dù đơn giản, cũng không được coi là đồng hồ cá nhân.

Nhóm này không chỉ bao gồm những đồng hồ cá nhân có máy đơn giản mà còn gồm cả những loại có hệ thống phức tạp, (nghĩa là ngoài việc đơn giản chỉ giờ, phút, giây còn kết hợp thêm các yếu tố khác), ví dụ như đồng hồ cá nhân tính giờ, báo thức, báo giờ liên tục và có chuông, tự động, có lịch, nhắc lịch làm việc v.v...

Nhóm này bao gồm cả những loại đồng hồ cá nhân có trang trí hay tính năng đặc biệt, như kín nước, chống "sốc" hay kháng từ; đồng hồ 8 ngày; lên dây tự động; đồng hồ có mặt số và kim dạ quang; đồng hồ có kim phụ ở giữa hay mặt số đặc biệt; đồng hồ không kim; đồng hồ thể thao (chẳng hạn đồng hồ cá nhân cho áo lặn có kim chỉ độ sâu), đồng hồ số nổi cho người mù.

Loại **đồng hồ cá nhân tính giờ chính xác** là những đồng hồ có độ chính xác cao đã được kiểm tra ở các tư thế khác nhau và tại các mức nhiệt độ khác nhau. Nhóm này cũng bao gồm những **đồng hồ cá nhân cho thuỷ thủ**, **nhưng không phải** là loại đồng hồ đo thời gian hàng hải và các loại tương tự (**nhóm 91.05**).

Đồng hồ cá nhân tính giờ không chỉ hiển thị thời gian trong ngày mà còn dùng để đo những khoảng thời gian tương đối ngắn. Những kiểu có kim thì ngoài ba kim thông thường (giờ, phút, giây) còn có thêm hai kim đặc biệt, tức là một kim phụ ở giữa chạy trọn một vòng trong một phút, kim này có thể cho chạy, dừng lại và trở về số không bằng một móc giật hoặc nút bấm, và một kim ghi số vòng mà kim phụ trung tâm đã thực hiện. Một số đồng hồ cá nhân tính giờ nhất định có thêm một kim giây.

Nhóm này cũng bao gồm cả **đồng hồ cá nhân bấm giờ**. Loại này có kim khác với đồng hồ tính giờ đã mô tả ở trên ở chỗ chúng không có kim chỉ giờ, phút và giây thông thường mà chỉ có kim phụ trung tâm (có hoặc không có kim giây khác) và kim đếm phút. Tuy nhiên, các đồng hồ cá nhân bấm giờ điện tử thường có một thiết bị phụ để chỉ thời gian trong ngày.

Các đồng hồ cá nhân tính giờ và đồng hồ cá nhân bấm giờ có thể chỉ rõ phần năm, phần mười, phần trăm hay phần nghìn giây. Đôi khi chúng được lắp thiết bị đặc biệt cho phép xác định tốc độ của vận động viên chạy đua, xe cộ, âm thanh,... nhịp đập, sản lượng của một máy, v.v... mà không cần phải tính toán. Một số thuộc loại này cũng có thiết bị ghi thời gian.

Dây đeo (đã lắp hoặc chưa lắp) đi kèm với đồng hồ được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm** những thứ sau khi chúng được trình bày riêng lẻ: vỏ đồng hồ cá nhân và các bộ phận của nó (**nhóm 91.11**), máy đồng hồ cá nhân (**nhóm 91.08** hay **91.10**), dây đeo, dải đeo và vòng đeo đồng hồ cá nhân (**nhóm 91.13**) và các bộ phận của máy (thường thuộc **nhóm 91.10** hay **91.14**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đồng hồ đo bước (**nhóm 90.29**).

(b) Đồng hồ thời gian có lắp máy đồng hồ cá nhân (**nhóm 91.03**).

(c) Đồng hồ thời gian lắp trên bàn điều khiển phương tiện và các dạng tương tự dùng trên xe cộ, máy bay, tầu vũ trụ hay tàu thủy (**nhóm 91.04**).

91.03 - Đồng hồ thời gian có lắp máy đồng hồ cá nhân, trừ các loại đồng hồ thời gian thuộc nhóm 91.04.

9103.10 - Hoạt động bằng điện

9103.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại đồng hồ thời gian (kể cả đồng hồ báo thức nhưng **không bao gồm** đồng hồ thời gian thuộc **nhóm 91.04**) **với điều kiện** chúng được lắp máy đồng hồ cá nhân, và về cơ bản được làm ra để chỉ thời gian trong ngày. Theo Chú giải 3 của Chương, khái niệm

"máy đồng hồ cá nhân" trong nhóm này được hiểu là máy móc được điều chỉnh bởi một bánh xe cân bằng và dây tóc, tinh thể thạch anh hay bất cứ hệ thống nào khác có thể xác định các khoảng thời gian, có bộ hiện số hay một hệ thống cho phép lắp bộ hiện số cơ. Những máy đồng hồ cá nhân như thế không được dày hơn 12 mm và chiều rộng, chiều dài hay đường kính không vượt quá 50 mm.

Tuy nhiên, nên lưu ý rằng nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đồng hồ thời gian lắp trên bàn điều khiển phương tiện và các dạng đồng hồ thời gian tương tự, dùng trên xe cộ, máy bay, tầu vũ trụ hay tàu thủy; những loại này được phân loại vào **nhóm 91.04** bất kể chủng loại hay độ dày của máy.

(b) Đồng hồ thời gian (bao gồm cả đồng hồ báo thức) không đáp ứng những điều kiện tại đoạn đầu tiên, ví dụ như đồng hồ quả lắc, đồng hồ thời gian có bất cứ hệ thống điều chỉnh nào khác có khả năng xác định các khoảng thời gian mà độ dày vượt quá 12 mm, hoặc chiều rộng, chiều dài hay đường kính vượt quá 50 mm và đồng hồ thời gian mà máy không có hệ thống điều chỉnh (chẳng hạn chạy bằng động cơ đồng bộ). Những loại này thuộc **nhóm 91.05**.

Đồng hồ báo thức được lắp bộ chuông (thường dùng chính vỏ đồng hồ làm chuông) đổ chuông vào một giờ đã định trước trong ngày nhờ một kim đặc biệt. Bộ chuông đôi khi được thay thế bằng một thiết bị phát nhạc.

Với điều kiện có máy đồng hồ cá nhân, *ngoài những loại khác*, nhóm này còn bao gồm:

(i) Đồng hồ thời gian gia dụng hay văn phòng (kể cả đồng hồ báo thức) có chân, đặt trên đế, v.v...

(ii) Đồng hồ thời gian du lịch có vỏ.

(iii) Đồng hồ thời gian có lịch.

(iv) Đồng hồ thời gian 8 ngày.

(v) Đồng hồ thời gian điểm chuông theo giờ.

(vi) Đồng hồ thời gian có mặt số và kim dạ quang.

Nhóm này **không bao gồm** những loại sau khi chúng được trình bày riêng biệt: máy (**nhóm 91.08** hay **91.10**), vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**) và các bộ phận của máy (thường thuộc **nhóm 91.10** hay **91.14**).

91.04 - Đồng hồ thời gian lắp trên bàn điều khiển phương tiện và các loại đồng hồ thời gian tương tự dùng cho xe cộ, phương tiện bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thủy.

Nhóm này bao gồm tất cả các loại đồng hồ thời gian, hoàn chỉnh với vỏ và máy, được đặc biệt chế tạo để lắp trên bàn điều khiển phương tiện, vô lăng, gương chiếu hậu, v.v... của xe cộ (xe có động cơ, xe đạp có động cơ, v.v…) máy bay, tàu vũ trụ hay tàu thủy, bất kể chủng loại và độ dày của máy như thế nào. Chúng thường là đồng hồ thời gian chạy điện (chủ yếu là điện tử), đồng hồ lên dây tự động hay đồng hồ cơ 8 ngày.

Nhóm này còn bao gồm cả **đồng hồ tính giờ cho xe cộ**, ngoài các kim bình thường còn có một kim tính giờ, một kim ghi phút và bộ phận ghi thời gian chạy.

Nhóm này **không bao gồm** những loại sau khi chúng được trình bày riêng biệt: máy (**nhóm 91.08** hay **91.10**), vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**) và các bộ phận của máy (thường thuộc **nhóm 91.10** hay **91.14**).

91.05 - Đồng hồ thời gian khác.

- Đồng hồ báo thức:
9105.11 - - Hoạt động bằng điện
9105.19 - - Loại khác
- Đồng hồ treo tường:
9105.21 - - Hoạt động bằng điện
9105.29 - - Loại khác
- Loại khác:
9105.91 - - Hoạt động bằng điện
9105.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm những loại đồng hồ, **không** được phân loại vào bất cứ nơi nào khác trong Chương này, mà chức năng cơ bản là chỉ thời gian trong ngày; do đó, chúng phải có **máy khác với máy đồng hồ cá nhân**. Đồng hồ thời gian và đồng hồ báo thức lắp máy đồng hồ cá nhân (như định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương) **bị loại trừ** (**nhóm 91.03**).

Các loại đồng hồ thời gian được phân loại ở đây có thể hoạt động bằng quả lắc, dây cót, điện hay điện tử; nhìn chung chúng được điều chỉnh bởi một quả lắc, một bánh xe cân bằng và dây tóc, một âm thoa hoặc một tinh thể thạch anh áp điện. Chúng thường được lắp thêm bộ chuông (báo giờ, nửa giờ, hoặc 15 phút) có quả chuông, đĩa chuông hay bộ chuông ngân.

Theo những điều kiện kể trên, nhóm này bao gồm:

Đồng hồ thời gian công cộng; đồng hồ thời gian ở các cửa hàng, trong gia đình, v.v...; các đồng hồ thời gian chu kỳ; các dạng đặc biệt theo vùng của đồng hồ trang trí (đồng hồ kiểu Neuchâtel, đồng hồ Paris, đồng hồ chim cúc cu, kiểu Westminster, v.v...); đồng hồ kiểu "con rối"; đồng hồ chạy bằng tiền xu, đồng hồ dùng cho thiên văn hay đài quan sát; đồng hồ lên dây tự động (ví dụ như lên dây bằng sự biến đổi nhiệt độ hay áp suất khí quyển); đồng hồ báo thức; đồng hồ có kim giây ở giữa; đồng hồ điện tử; đồng hồ thạch anh áp điện.

Nhóm này còn bao gồm các **đồng hồ thời gian dành cho các hệ thống đồng hồ điện** được dùng trong các thành phố, nhà máy, tổng đài điện thoại, nhà ga, sân bay, ngân hàng, khách sạn, trường học, bệnh viện, v.v... Những hệ thống này bao gồm một đồng hồ chính điều chỉnh chính xác và nhiều đồng hồ phụ được điều khiển từ xa. **Đồng hồ chính** thường có máy cơ hay điện và một thiết bị tiếp xúc để truyền xung động điều khiển cho các đồng hồ phụ. **Các đồng hồ phụ** chỉ giờ và phút nhận xung động điều khiển vào thời điểm cuối của mỗi phút hoặc mỗi nửa phút. Chúng có một nam châm điện có lõi quay hay dao động, kích thích bộ truyền động và máy chuyển động; mỗi xung động của đồng hồ chính đẩy kim phút nhảy từng phút hay nửa phút. Bộ truyền động cũng có thể được vận hành bằng một dây cót lên dây bằng điện hay trực tiếp bằng một động cơ điện. Các đồng hồ phụ chỉ giây được lắp thêm kim giây ở giữa ngoài kim giờ và kim phút. Trong trường hợp này, ngoài thiết bị truyền xung phút, đồng hồ chính phải có một thiết bị đặc biệt phát xung động từng giây. Tuy nhiên nên chú ý rằng nhóm này **không bao gồm** những đồng hồ phụ chỉ có kim phút và kim giây hoặc chỉ độc có kim giây (để chỉnh các đồng hồ cá nhân, v.v...); những đồng hồ này thuộc **nhóm 91.06**.

Đồng hồ phụ có thể được dùng trong hoặc ngoài nhà, có thể có hai hay nhiều mặt số, và có thể được thiết kế để đặt trên một mặt phẳng như mặt bàn.

Đồng hồ chính đôi khi điều khiển các thiết bị điện khác, như máy ghi thời gian, đồng hồ chỉ báo của nhân viên bảo vệ, các thiết bị chuyển mạch, các máy ghi, các tín hiệu (chuông báo, còi báo động, đèn), đèn hiệu hàng hải hoặc đèn pha.

Nhóm này cũng bao gồm các nhóm đồng hồ thời gian đồng bộ điều khiển chính mà những cài đặt khí được vận hành bằng khí nén, dùng cho việc đặt rơle và đồng bộ thời gian.

Nhóm này còn bao gồm những **đồng hồ hàng hải hoặc các loại tương tự**, nghĩa là những đồng hồ cố định có độ chính xác cao, chủ yếu được thiết kế đặc biệt dùng để theo dõi thời gian trên các tàu thủy mặc dù một số còn được sử dụng cho các mục đích khoa học. Các dụng cụ này nhìn chung thường lớn hơn các đồng hồ đo giờ cá nhân và được lắp trong hộp; có thể được hay không được treo trong khớp vạn năng (các-đăng). Một lần lên dây chúng thường chạy từ 2 hoặc 8 ngày và nói chung có một chốt điều hòa chuyển động, một bánh côn, một thiết bị để biến đổi tác động của lò xo chính thành lực ép bất biến và một bộ phận chỉ thời gian hoạt động dự trữ.

Nhóm này **không bao gồm** những loại sau khi chúng được trình bày riêng biệt: vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**), máy (**nhóm 91.09** hay **91.10**) và các bộ phận của máy (thường thuộc **nhóm 91.10** hay **91.14**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Đồng hồ cá nhân cho thủy thủ (**nhóm 91.01** hay **91.02**).

(b) Đồng hồ thời gian lắp trên bàn điều khiển phương tiện và các loại tương tự dùng trên xe cộ, máy bay, tàu vũ trụ hay tàu thủy (**nhóm 91.04**).

91.06 - Thiết bị ghi thời gian và các thiết bị dùng để đo, ghi hoặc biểu thị các khoảng thời gian bằng cách khác, kèm theo máy đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân hoặc kèm theo động cơ đồng bộ (ví dụ, thiết bị chấm công (time-registers), thiết bị ghi thời gian).

9106.10 - Thiết bị chấm công (time-registers), thiết bị ghi thời gian

9106.90 - Loại khác

Với điều kiện chúng được vận hành bằng máy kiểu đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian, (bao gồm cả máy đồng hồ phụ hay máy đồng hồ động cơ đồng bộ) hoặc bằng một động cơ đồng bộ có hay không có bánh răng giảm tốc, nhóm này bao gồm:

(i) Các loại thiết bị dùng để ghi thời gian trong ngày mà một hành động hay công việc bị tác động; và

(ii) Các loại thiết bị, **chưa** được chi tiết ở nơi khác, dùng để đo, ghi, hoặc bằng cách khác chỉ ra những khoảng thời gian.

Những thiết bị này có thể có mặt số chỉ giờ, phút hay giây. Tuy nhiên, một số thiết bị thuộc nhóm này, như thiết bị chấm công, đồng hồ chỉ báo của nhân viên bảo vệ và máy ghi thời gian dùng cho bồ câu đưa thư, đôi khi được chế tạo không có mặt số.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Thiết bị chấm công**, dùng để ghi lại thời gian đến hoặc rời khỏi nhà máy, phân xưởng, v.v của những người làm công. Chúng bao gồm một chiếc hộp bên trong chứa một đồng hồ thời gian, một thiết bị ghi ngày giờ vận hành bằng máy đồng hồ, một búa và một ruy băng lăn mực. Người làm công đưa thẻ của mình vào máy, vận hành búa bằng cơ hay

điện để búa in lên thẻ chính xác ngày, giờ và phút người đó đi qua. Do đó, xem thẻ có thể tính được số giờ người đó có mặt. Loại được sử dụng nhiều nhất là đồng hồ điện hay đồng hồ cơ chạy 8 ngày. Chúng có thể hoạt động độc lập, nối với đồng hồ chính hay đóng vai trò là đồng hồ chính. Trong trường hợp là đồng hồ chính, đôi khi chúng được nối với bộ chuông hay còi (xem Chú giải chi tiết nhóm 91.05).

(2) **Thiết bị ghi thời gian** là những dụng cụ tương tự thiết bị chấm công được nêu ở điểm (1) ở trên, nhưng còn ghi cả tháng, năm, số thứ tự hay các dấu hiệu khác; một số loại thiết bị loại này còn được lắp thêm thiết bị cộng tổng thời gian làm việc (ví dụ: trong một ngày hay một tuần). Những thiết bị này còn có thể được sử dụng để đóng dấu lên thư tín hay giấy tờ kế toán, ghi ngày tháng của phiếu giá thành, .v.v.

(3) **Đồng hồ chỉ báo của nhân viên bảo vệ**, thường là dụng cụ mang theo được (xách tay), có một máy đồng hồ thời gian làm quay mặt số bằng giấy hay thiết bị ghi ngày tháng. Nhờ một chìa khóa đặc biệt, người tuần tra (gác đêm) ghi lại các lần kiểm tra định kỳ của mình (giờ, phút, số điểm kiểm tra) tại các điểm kiểm soát bằng cách đục lỗ hay đóng dấu mặt số quay, hoặc in bằng ruy băng lăn mực trên một băng giấy.

(4) **Máy ghi thời gian** dùng cho bồ câu đưa thư để đánh dấu thời điểm đến của bồ câu đưa thư trong các cuộc thi. Những thiết bị này dưới dạng hộp xách tay bên trong có một đồng hồ thời gian, một hộp tròn đựng vòng và một thiết bị ghi ngày, giờ, phút và giây lúc đến, bằng cách in trên ruy băng hay đục lỗ ở đĩa hay băng giấy.

(5) **Thiết bị kiểm soát tần số chính** sử dụng với các hệ thống đồng hồ động cơ đồng bộ, công tắc định thời gian, vv. Những thiết bị này có mặt số chỉ giờ chuẩn, giờ của đồng hồ động cơ đồng bộ và khoảng cách biệt giữa hai loại giờ này. Về cơ bản những thiết bị này bao gồm một bộ máy chỉ ra sự khác biệt về thời gian, một máy đồng hồ phụ điều khiển bởi một đồng hồ chính và chỉ thời gian chuẩn, một máy đồng hồ động cơ đồng bộ và nhiều thiết bị tiếp xúc, tín hiệu hay điều chỉnh.

(6) **Các đồng hồ** dùng để đo thời gian diễn ra các hiện tượng ngắn, giới hạn bởi sự đóng mở của công tắc điện. Những đồng hồ này được sử dụng để kiểm tra các công tơ điện, đo tốc độ phản ứng của con người, vv. Những bộ phận chính của chúng là một động cơ đồng bộ, một liên kết điện từ và một công tơ có mặt số tính đến giây và phần trăm giây, toàn bộ đựng trong một chiếc hộp. Khi thiết bị này hoạt động, động cơ đồng bộ chạy liên tục và được liên kết với công tơ trong suốt thời gian xảy ra hiện tượng.

Các đồng hồ dùng để đo thời gian chạy bằng điện hay điện tử nếu không có máy kiểu đồng hồ hoặc không có động cơ đồng bộ **bị loại trừ** (**nhóm 90.31**).

(7) **Đồng hồ để bàn hay đồng hồ ở sân vận động dùng cho các hoạt động thể thao**, nhằm để chỉ thời gian tới đích hay thời gian thi đấu theo phút và giây.

Tuy nhiên, đồng hồ thời gian ở sân vận động có mặt số chỉ thời gian **bị loại trừ** (**nhóm 91.05**).

(8) **Đồng hồ bấm giờ và các đồng hồ khác được sử dụng để đo khoảng thời gian của một số quá trình**. Chúng có mặt số chỉ giây, mặt số cộng phút và một cần khởi động và kết thúc.

(9) **Đồng hồ đo thời gian nói chuyện điện thoại**, hoạt động như đồng hồ bấm giờ và có thể lắp thêm bộ chuông.

(10) **Đồng hồ ghi thời gian, dùng cho các hoạt động thể thao**, có máy đồng hồ động cơ đồng bộ điều khiển bởi một máy tạo dao động thạch anh. Loại này cho phép ghi thời gian một cách chính xác tới 1/100 của giây, và thứ tự về đích hay xuất phát; chúng có thể hoạt động bằng cách chụp ảnh, hoặc bằng cách in hay đục lỗ trên băng giấy dịch

chuyển với tốc độ đều.

Các dụng cụ phụ trợ cho đồng hồ bấm giờ thể thao (hộp và bàn giữ đồng hồ, công tắc đường đua, thiết bị tế bào quang điện, bộ phận truyền âm, thiết bị truyền điện hay hay truyền điện báo radio, .v.v.) được phân loại vào những nhóm thích hợp của chúng.

(11) **Đồng hồ ghi tiến trình** dùng cho một khoảng thời gian ngắn. Những đồng hồ này đổ chuông sau một số phút nhất định định trước (thường là đến 60 phút); chúng được lắp một máy đồng hồ báo thức và một mặt số thường đánh số từ 0 đến 10, 0 đến 30 hay 0 đến 60. Chúng được sử dụng trong tất cả các lĩnh vực mà thời gian tiến trình cần được kiểm soát.

Tuy nhiên, các thiết bị đóng ngắt định giờ, khác với các đồng hồ ghi tiến trình nói trên ở chỗ đáng lẽ đổ chuông vào thời điểm đã định thì chúng "ngắt" hay "đóng" mạch điện, **bị loại trừ** (**nhóm 91.07**).

(12) **Đồng hồ phụ** (được điều khiển bởi đồng hồ chính), chỉ có kim phút và kim giây hoặc chỉ có kim giây (để điều chỉnh đồng hồ,.v.v.).

(13) **Máy đếm cho trò chơi bi-a**, có máy đồng hồ thời gian, chỉ thời gian chơi hoặc tính luôn ra số tiền phải trả tính trên thời gian đó.

(14) **Đồng hồ bấm giờ cho những người chơi cờ**, gồm hai máy đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian có mặt số chỉ thời gian tính bằng giờ và phút, hai nút bấm hay cần để cho đồng hồ chạy hay dừng.

Nhóm này **không bao gồm** những mặt hàng sau đây nếu được trình bày riêng: vỏ cho các thiết bị mô tả ở trên (được phân loại vào **nhóm 91.12** hoặc vào các nhóm tương ứng với chúng, xem Chú giải nhóm 91.12), máy đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian (**các nhóm từ 91.08** đến **91.10**), và các bộ phận của máy đồng hồ này (thường thuộc **nhóm 91.10** hay **91.14**).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Dụng cụ và thiết bị của **Chương 90**, dù có hay không có máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian, nhưng không có mặt số thời gian, ví dụ như: máy ghi thủy triều và máy ghi địa chấn (**nhóm 90.15**), máy ghi khí áp và máy ghi nhiệt (**nhóm 90.25**), áp kế (**nhóm 90.26**), đồng hồ đo lượng cung cấp hay tiêu thụ khí, chất lỏng hoặc điện (**nhóm 90.28**), máy đếm vòng quay, máy đếm sản phẩm, đồng hồ tốc độ, máy đo tốc độ góc, đồng hồ tính tiền gắn trên tắc xi, đồng hồ đếm bước và các thiết bị hay dụng cụ dùng tính khoảng cách thời gian ngắn bằng việc đếm (**nhóm 90.29**), cũng như máy đo đường cong (**nhóm 90.31**).

(b) Đồng hồ cá nhân tính giờ chính xác, đồng hồ tính giờ và đồng hồ bấm giờ (**nhóm 91.01** hoặc **91.02**).

(c) Máy nhịp (**nhóm 92.09**).

91.07 - Thiết bị đóng ngắt định giờ (time switches) có máy đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian hoặc có động cơ đồng bộ.

Nhóm này gồm các thiết bị **không** có đặc tính của đồng hồ thời gian thuộc nhóm 91.05, nhưng được thiết kế chủ yếu để tự động nối hoặc ngắt mạch điện tại thời điểm đã định, thường là theo chương trình hàng ngày hay hàng tuần đã lập trước. Để được phân loại vào nhóm này, những thiết bị này **phải có** một máy thuộc loại đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian (bao gồm cả máy đồng hồ phụ hay máy đồng hồ động cơ đồng bộ) hoặc chỉ có một động cơ đồng bộ có hay không có bánh răng giảm tốc.

Thiết bị đóng ngắt định giờ được sử dụng điều khiển các hệ thống chiếu sáng (cho các khu vực công cộng, cửa hàng, cầu thang, biển hiệu, v.v), hệ thống đốt nóng (máy đun nước, v.v), hệ thống làm lạnh, trạm bơm và đồng hồ điện 2 tốc độ, vv. Về cơ bản chúng bao gồm một máy đồng hồ cơ hay điện thuộc loại đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian hoặc một động cơ đồng bộ và thường có một mặt số có hay không có kim, một thiết bị điều chỉnh giờ (cần và chốt), cùng các hệ thống rơ le điều khiển, thiết bị đóng ngắt và chuyển mạch. Toàn bộ được đặt trong một vỏ chứa có các cực đấu dây. Mặt số thường dùng chỉ giờ và đôi khi cả ngày và tháng; xung quanh mặt số có các cần hoặc chốt để khởi động các thiết bị tiếp xúc vào giờ đã định.

Thiết bị đóng ngắt định giờ có thể được điều khiển bằng bộ ổn nhiệt, bộ điều áp, bộ điều chỉnh mực nước, v.v.

Nhóm này cũng bao gồm các **công tắc để đóng và mở mạch cung cấp nguồn cho các thiết bị điện** (máy thu hình, bàn là, máy giặt, đèn bi-a,.v.v.) bật lên khi cho đồng tiền xu vào và tắt đi thông qua hoạt động của một mô tơ đồng bộ, khoảng thời gian giữa hai động thái này được xác định bằng số đồng tiền xu được đưa vào.

Nhóm này **không bao gồm** những mặt hàng sau nếu được trình bày riêng: hộp (vỏ) cho các thiết bị được mô tả bên trên (có thể được phân vào **nhóm 91.12** hay vào nhóm tương ứng với chúng, xem Chú giải Chi tiết nhóm 91.12), máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian (**các nhóm từ 91.08** đến **91.10**) và bộ phận của các máy này (thường **thuộc nhóm 91.10** hay **91.14**).

91.08 - Máy đồng hồ cá nhân, hoàn chỉnh và đã lắp ráp.

- Hoạt động bằng điện:

9108.11 - - Chỉ có mặt hiển thị bằng cơ học hoặc có một thiết bị được kết hợp với mặt hiển thị bằng cơ học

9108.12 - - Chỉ có mặt hiển thị bằng quang điện tử

9108.19 - - Loại khác.

9108.20 - Có bộ phận lên dây tự động

9108.90 - Loại khác

Nhóm này áp dụng đối với các máy đồng hồ đã lắp ráp, không có vỏ, nghĩa là đã hoàn chỉnh và sẵn sàng để sử dụng. Những máy đồng hồ như vậy có thể là một trong 5 loại cơ bản:

(1) máy cơ;
(2) máy điện tử, loại lên dây cót;
(3) máy điện tử có bộ cộng hưởng uốn (âm thoa);
(4) máy thạch anh có bộ hiện số theo công nghệ analog (kim).
(5) máy thạch anh có màn hình hiện số điện tử số (đi-ốt phát sáng (LED) hoặc màn hình tinh thể lỏng (LCD)).

Các máy cơ hay điện tử có bộ hiện số theo công nghệ analog có thể được trình bày dưới dạng không có mặt số hay kim. Trong máy điện tử (dạng rắn) với bộ hiện số theo công nghệ kỹ thuật số, bộ phận cảm ứng hiển thị là một bộ phận không tách rời của máy; nếu không có nó thì máy không thể chạy và do đó không thể xem là hoàn chỉnh và đã lắp ráp theo đúng nghĩa của nhóm này.

Theo Chú giải 3 của Chương, khái niệm "máy đồng hồ cá nhân" thuộc nhóm này có nghĩa là những thiết bị điều chỉnh bởi bánh xe cân bằng và dây tóc, tinh thể thạch anh hay bất kỳ hệ thống nào khác có khả năng xác định khoảng thời gian, với một màn hình hay một hệ thống mà có thể được gắn kèm màn hình hiện số cơ. Những máy đồng hồ loại này có độ dày không vượt quá 12 mm và chiều rộng, chiều dài hay đường kính phải không vượt quá 50 mm. Vì vậy, những máy này chủ yếu sử dụng cho các đồng hồ cá nhân, đồng hồ thời gian thuộc các nhóm từ 91.01 đến 91.03, ngoài ra chúng vẫn được phân loại vào nhóm này cho dù chúng được sử dụng để kết hợp với các hàng hóa khác thuộc Chương này hoặc thậm chí cho những dụng cụ hay thiết bị của các Chương khác (dụng cụ đo lường hay dụng cụ chính xác, đồng hồ đếm bước, khí cụ nổ, .v.v.).

Nhóm này **không bao gồm** những máy đồng hồ không đáp ứng các điều kiện trên đây (**nhóm 91.09** hay **91.10**), và các động cơ hoạt động bằng dây cót thuộc **nhóm 84.12**.

Máy đồng hồ thuộc nhóm này có thể ở dạng đã hoặc chưa được đánh bóng, được mạ niken, được mạ rhodium, được mạ bạc, được mạ vàng, quét véc ni, v.v.

Máy đồng hồ cá nhân chạy pin hay ắc qui vẫn được phân loại trong nhóm này cho dù có kèm pin hay ắc qui hay không.

91.09 - Máy đồng hồ thời gian, hoàn chỉnh và đã lắp ráp.

9109.10 - Hoạt động bằng điện

9109.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại máy đồng hồ thời gian đã lắp ráp, có thể nói là hoàn chỉnh và sẵn sàng sử dụng; những máy đồng hồ này có thiết bị hiển thị thời gian theo công nghệ analog (kim), có thể có hay không có mặt số hay kim.

Máy đồng hồ thuộc nhóm này chủ yếu sử dụng cho hàng hóa của các nhóm từ 91.04 đến 91.07, nhưng chúng vẫn được phân loại vào nhóm này cho dù dùng để lắp vào các dụng cụ hay thiết bị thuộc các Chương khác (dụng cụ đo lường hay dụng cụ chính xác, công tơ, khí cụ nổ, v.v.).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Mô tơ chạy bằng dây cót hoặc đối trọng, v.v., không được lắp, cũng không phù hợp để lắp bộ phận điều tốc, thuộc **nhóm 84.12** (ví dụ những mô tơ sử dụng trong hộp âm nhạc).

(b) Máy đồng hồ cá nhân theo định nghĩa ở Chú giải 3 của Chương (xem Chú giải chi tiết **nhóm 91.08**).

Do đó, nhóm này bao gồm, *không kể những cái khác*, máy đồng hồ hoạt động bởi bánh xe cân bằng và dây tóc hoặc bởi bất kỳ bộ điều chỉnh nào khác có khả năng xác định các khoảng thời gian, có độ dày trên 12 mm hay có chiều rộng, chiều dài hay đường kính trên 50 mm; máy đồng hồ quả lắc; máy đồng hồ thời gian chạy bằng điện, dù có hay không có bộ điều chỉnh (máy đồng hồ thời gian phụ, máy đồng hồ thời gian đồng bộ, .v.v.)

Để được phân loại vào nhóm này, máy đồng hồ thời gian đồng bộ và máy đồng hồ thời gian phụ phải kết hợp thêm, ngoài một động cơ đồng bộ hay nam châm điện, với một bộ truyền động đồng hồ tức là một bộ truyền động bao gồm các bộ phận như bánh xe trung tâm, bánh xe chuyền, bánh xe gai, bánh xe kim giờ, phút. Nếu để riêng, động cơ đồng bộ và động cơ nam châm điện được phân loại theo nhóm thích hợp với chúng, dù chúng có được gắn bánh răng giảm tốc điều chỉnh tốc độ của trục hay không.

Máy đồng hồ thời gian này có thể ở dạng đã hoặc chưa được đánh bóng, được mạ niken, mạ rhodium, mạ bạc, vàng, quét véc ni, .v.v..

91.10 - Máy đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân đủ bộ, chưa lắp ráp hoặc đã lắp ráp từng phần (cụm máy); máy đồng hồ thời gian hoặc máy đồng hồ cá nhân chưa đủ bộ, đã lắp ráp; máy đồng hồ thời gian hoặc máy đồng hồ cá nhân chưa đủ bộ, chưa lắp ráp.

- Của đồng hồ cá nhân

9110.11 - - Máy đồng hồ đủ bộ, chưa lắp ráp hoặc đã lắp ráp từng phần (cụm máy)

9110.12 - - Máy đồng hồ chưa đủ bộ, đã lắp ráp

9110.19 - - Máy đồng hồ chưa đủ bộ, chưa lắp ráp

9110.90 - Loại khác

Cụm máy là một bộ **hoàn chỉnh** các bộ phận chưa lắp ráp hay được lắp ráp một phần của máy đồng hồ thời gian hay máy đồng hồ cá nhân (mua bán được dưới dạng này). Trong trường hợp máy đồng hồ có bộ hiện số cơ thì có thể có hoặc không có mặt số và bộ kim.

Máy cơ chưa đủ bộ của đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian là những máy đã được lắp nhưng còn thiếu một số bộ phận ngoài mặt số, kim hay ti (suốt) lên dây (ví dụ, bộ phận bộ phận điều tốc hay cầu ổ cót).

Máy chưa hoàn chỉnh của đồng hồ cá nhân điện tử hay đồng hồ thời gian điện tử là những máy đã được lắp nhưng còn thiếu một số bộ phận trừ pin (ví dụ: bộ hiện số, một phần mạch điện tử hay các chi tiết của bộ phận này).

Máy ở dạng chưa hoàn chỉnh có mặt hiện số cơ của đồng hồ cá nhân điện tử hoặc máy đồng hồ thời gian điện tử là những máy đã được lắp nhưng còn thiếu một số bộ phận ngoài mặt số, kim, ti (suốt) lấy giờ hoặc pin (ví dụ, thiếu mạch điện tử hay các chi tiết của bộ phận này, động cơ).

Máy đồng hồ chưa đủ bộ và chưa lắp ráp của đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian là những bộ phận chưa được lắp ráp của máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian bao gồm mâm (cả các mâm phụ), các cầu, bộ truyền động, máy chuyển động, bộ phận lên dây và lấy giờ và các bộ phận phụ trợ như bộ phận lên dây tự động, bộ phận lịch, bấm giờ, báo thức, v.v, nhưng không có bộ phận điều tốc, bánh xe cân bằng và dây tóc hoặc các thiết bị điều tốc khác, lò xo chính, mặt số hay kim. Những bộ phận này có thể được trình bày có hoặc không có hộp chứa.

91.11 - Vỏ đồng hồ cá nhân và các bộ phận của nó.

9111.10 - Vỏ đồng hồ bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại dát phủ kim loại quý

9111.20 - Vỏ bằng kim loại cơ bản, đã hoặc chưa được mạ vàng hoặc mạ bạc

9111.80 - Vỏ đồng hồ loại khác

9111.90 – Các bộ phận

Nhóm này bao gồm:

(A) **Vỏ đồng hồ cá nhân thuộc nhóm 91.01 hoặc 91.02** (đồng hồ bỏ túi, đồng hồ đeo tay, đồng hồ tính giờ, v.v.), có hay không có mặt kính, được trình bày

không có máy đồng hồ.

(B) **Bộ phận của các loại vỏ** này bao gồm:

(1) **Thân vỏ,** nghĩa là phần khung của vỏ. Chúng có thể có **bản lề** để lắp đáy và ở đồng hồ bỏ túi, thân vỏ còn có bản lề để lắp nắp trong và vòng đệm gắn vào mặt đồng hồ.

(2) **Dây đeo** (xích), hàn vào khung vỏ, cùng với **vòng** (khâu) (đồng hồ bỏ túi) và **gút**.

(3) **Nắp trong,** bộ phận bên trong để che, bảo vệ máy đồng hồ (không có ở những đồng hồ cá nhân thông thường).

(4) **Vòng đệm** gắn vào mặt đồng hồ, phần để cố định kính. Gờ để cố định kính được gọi một cách chính xác hơn là **đường rãnh**.

(5) **Đáy**, phần đậy kín đồng hồ ở mặt đối diện với mặt kính. Đồng hồ cá nhân thông thường chỉ có một đáy trong khi loại đồng hồ có nắp kim loại che mặt kính có mặt đáy thứ hai tương tự (**mặt trên**) để bảo vệ mặt kính.

Vỏ đồng hồ đeo tay không có dây đeo (xích) hoặc cũng không có vòng, nhưng có **tai (quai)** để lắp dây đeo. Tai (quai) này gồm một số bộ phận, trong đó **thanh ngang** có thể được cố định hay được vận hành bằng lò xo. Một số loại đồng hồ đeo tay của phụ nữ không có tai mà có những **vấu** để móc dây đeo.

Vỏ đồng hồ đeo tay thường chỉ có hai bộ phận, thân vỏ và mặt đáy là một khối. Một số trường hợp mặt đáy và vòng đệm gắn vào mặt đồng hồ đỡ một phần nắp trong hoặc vòng đệm gắn vào mặt đồng hồ liền với thân vỏ. Trong những loại được hoàn thiện ở mức cao thì máy đồng hồ là vật đầu tiên được gắn **nắp trong bảo vệ.**

Vỏ đồng hồ cá nhân và bộ phận của chúng có thể được làm bằng mọi chất liệu. Chúng chủ yếu làm bằng kim loại cơ bản (thép, niken, v.v, được đánh bóng, mạ crôm, mạ bạc hay mạ vàng), hoặc làm từ kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, hay đôi khi bằng plastic, ngà, mã não, xà cừ hay đồi mồi. Chúng có thể được trang trí (chạm, khắc, khảm ngọc trai tự nhiên hay nuôi cấy, đá quý hay đá bán quý thuộc loại tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo, v.v.).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vỏ bảo vệ đơn giản đồng hồ cá nhân, không bao gồm mặt kính đồng hồ cá nhân; những thứ này được phân loại vào những nhóm tương ứng của chúng.

(b) Bộ phận có công dụng chung đã định trong Chú giải 2 của Phần XV (bao gồm cả lò xo của vỏ đồng hồ đeo tay), làm bằng kim loại cơ bản **(Phần XV**) và các mặt tương tự làm bằng plastic (**Chương 39**).

(c) Vỏ đồng hồ thời gian và các loại tương tự dùng cho các mặt hàng khác của Chương này, và các bộ phận của chúng (**nhóm 91.12**)

91.12 - Vỏ đồng hồ thời gian và vỏ của các loại tương tự dùng cho các mặt hàng khác của Chương này, và các bộ phận của chúng.

9112.20 - Vỏ

9112.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm vỏ đồng hồ thời gian, và vỏ của các mặt hàng khác thuộc Chương này **với điều kiện** chúng là loại tương tự như vỏ đồng hồ thời gian; do vậy, nhóm này bao gồm vỏ cho đồng hồ báo thức, đồng hồ hàng hải, đồng hồ dùng cho xe cộ, thiết bị chấm công, máy ghi thời gian, hoặc máy ghi mốc thời gian, máy đếm thời gian (đếm phút, đếm giây, v.v) hoặc các loại

đồng hồ thời gian khác của Chương này. Các loại vỏ nêu trên vẫn được phân loại ở Chương này cho dù chúng có mặt kính hay không và đã hoàn chỉnh hay chưa hoàn chỉnh. Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** vỏ giống như loại dùng cho đồng hồ thời gian thông thường mà là vỏ của loại được dùng cho các thiết bị khoa học, công tơ điện, v.v. (vỏ đồng hồ bấm giờ, máy ghi thời gian hoặc công tắc định thời gian đôi khi cũng thuộc loại này); các loại vỏ này được phân loại trong các nhóm tương ứng với chúng.

Vỏ được phân loại vào nhóm này có nhiều dạng khác nhau; chúng thường làm từ kim loại (kể cả kim loại quý), gỗ, plastic, da, đồi mồi, xà cừ, cẩm thạch, thạch cao tuyết hoa, vật liệu gốm, đá onyx, mã não hay ngà. Chúng có thể được trang trí, khảm ngọc trai tự nhiên hay nuôi cấy, đá quý hay đá bán quý thuộc loại tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo, hoặc kết hợp với các họa tiết, tác phẩm điêu khắc, tượng nhỏ, hình con vật, v.v...

Các bộ phận của vỏ đồng hồ thời gian như vành lắp kính, khung, giá, đế và chân cũng thuộc nhóm này.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Vỏ bảo vệ, thường làm bằng thuỷ tinh, được trình bày riêng (**nhóm 70.20**).

(b) Các bộ phận có công dụng chung được định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV (bao gồm lò xo của vỏ đồng hồ thời gian), làm bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**) và các mặt hàng tương tự bằng plastic được phân loại trong **Chương 39**.

(c) Vỏ đồng hồ cá nhân (**nhóm 91.11**).

91.13 - Dây đeo, quai đeo và vòng đeo đồng hồ cá nhân, và các bộ phận của chúng.

9113.10 - Bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý

9113.20 - Bằng kim loại cơ bản, đã hoặc chưa mạ vàng hoặc bạc

9113.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại dây đeo, quai đeo và vòng đeo của đồng hồ cá nhân, tức là tất cả những gì có thể giữ chắc đồng hồ trên cổ tay.

Dây đeo, quai đeo và vòng đeo đồng hồ cá nhân có thể được làm bằng mọi chất liệu, ví dụ, kim loại cơ bản, kim loại quý, da, plastic hay vật liệu dệt. Chúng cũng có thể được trang trí một cách đặc sắc nhưng không vì thế mà làm thay đổi việc phân loại.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận của dây đeo, quai đeo và vòng đeo đồng hồ làm từ bất cứ chất liệu gì khi có thể nhận biết được chúng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Những thứ để đeo khác (vòng đeo cổ, dây đeo, dây xích, nhẫn, kim gài, v.v). Chúng được phân loại vào các nhóm tương ứng với chúng.

(b) Khoá và khoá bấm bằng kim loại quý hay kim loại dát phủ kim loại quý (**nhóm 71.15**) hoặc bằng kim loại cơ bản (**nhóm 83.08**).

(c) Dây đeo, quai đeo và vòng đeo trình bày cùng với đồng hồ cá nhân của chúng nhưng không gắn vào đồng hồ (**nhóm 91.01** hay **91.02**).

91.14 -Các bộ phận khác của đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân.

9114.10 - Lò xo, kể cả dây tóc
9114.30 - Mặt số
9114.40 - Mâm và trục
9114.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ các bộ phận của đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian, **trừ**:

(a) Các bộ phận bị loại trừ bởi Chú giải 1 của Chương này, đó là:

(1) Quả lắc đồng hồ, mặt kính đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian, dây đồng hồ, vòng bi và bi của vòng bi (chẳng hạn của đồng hồ lên dây tự động).

(2) Các bộ phận có công dụng chung theo định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, như vít (của trục, vành, mặt số, bánh cóc, lẫy, nắp chân kính,đĩa gắn kim, vòng kẹp, thanh định vị, v.v...), các loại chốt, dây đồng hồ, chữ số của mặt số làm bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**) hoặc các mặt hàng tương tự làm bằng plastic (**Chương 39**) hay bằng kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý (thường thuộc **nhóm 71.15**).

Những bộ phận này được phân loại vào những nhóm tương ứng của chúng. Tuy nhiên, dây cót đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian (lò xo chính, dây tóc, v.v) vẫn thuộc nhóm này.

(b) Các bộ phận được nêu cụ thể tại các nhóm khác của Chương này (như máy đồng hồ trọn bộ và đã lắp ráp thuộc **nhóm 91.08** hay **91.09**, máy đã lắp ráp thành cụm, máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian chưa đủ bộ, đã lắp ráp hoặc máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian chưa đủ bộ, chưa lắp ráp thuộc **nhóm 91.10**, vỏ đồng hồ thuộc **nhóm 91.11** hay **91.12** và dây đeo, quai đeo và vòng đeo đồng hồ cá nhân thuộc **nhóm 91.13**).

Ngoài quy định trong đoạn (a) hay (b) trên đây, những bộ phận vừa có thể sử dụng cho cả đồng hồ cá nhân, đồng hồ thời gian và các mặt hàng khác, ví dụ đồ chơi, công tơ hoặc dụng cụ đo lường hay dụng cụ chính xác (dây cót, bộ truyền động, chân kính, kim...) được phân loại vào nhóm này (xem Chú giải 4 của Chương). Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những bộ phận không rõ là bộ phận của đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian (ví dụ, thiết bị in hoặc tính dùng cho thiết bị chấm công, và một số bộ phận nhất định khác được sử dụng trong những mặt hàng thuộc nhóm 91.06 hay 91.07).

Nhóm này bao gồm mặt hàng có thể nhận biết được là ‘phôi’ của bộ phận đồng hồ cá nhân hoặc đồng hồ thời gian nhưng những mảnh bằng kim loại chưa thểnhận biết được là bộ phận của đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân **bị loại trừ** khỏi nhóm này (ví dụ mâm, trục, v.v., trực tiếp từ máy tiện hoặc mới cắt thô thành hình, chưa khoan lỗ, khoét hõm, v.v). Chúng được phân loại theo vật liệu cấu thành của chúng.

Bộ phận của đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian của nhóm này có thể ở dạng đã hoặc chưa đánh bóng, được mạ niken, mạ rhodium, mạ bạc, mạ vàng, quét vécni, vv….., hoặc nạm đá quý.

Căn cứ vào những quy định nêu trên, bộ phận chính của đồng hồ thời gian hay đồng hồ cá nhân thuộc nhóm này bao gồm :

(A) **CÁC BỘ PHẬN CỦA MÁY ĐỒNG HỒ CÁ NHÂN**
(không kể đến tính phức tạp của hệ thống)

Chúng bao gồm:

(1) **Khung máy**: mâm (và bất kỳ mâm phụ), trục (của tang, bánh xe trung tâm, bánh xe chuyền, bánh xe cân bằng, bộ phận điều tốc, bánh răng,.v.v.**)**

(2) **Thiết bị truyền động cho máy**: lò xo chính, tang, bọc tang, trục tang và chốt, cơ cấu bánh cóc, lò xo ngàm.

(3) **Bộ truyền động**: bánh xe trung tâm và bánh răng, bánh xe truyền và bánh răng, bánh lắc và bánh răng.

(4) **Máy chuyển động:** trục, bánh xe và bánh răng phút, bánh xe kim giờ.

(5) **Bộ phận điều tốc** (kiểu mỏ neo hoặc đòn bẩy, khay pin, xy lanh, bánh cóc…): bánh xe và bánh răng thoát, đòn bẩy, trục khay, trục cán, pin xung, xy lanh.

(6) **Bộ điều tốc:** vành tóc, trục vành tóc, dây tóc (mặt phẳng, Bresguet, hình trụ), âm thoa, chốt, ống kẹp (collet), bộ điều chỉnh, chốt chỉ số (index stud), mâm chỉ số hoặc mũ chân kính, kể cả các bộ phận đặc biệt cho các thiết bị chống sốc.

(7) **Cơ cấu lên giây và lấy giờ**: núm, ti và bánh răng, bánh răng khế, bánh ly hợp, bánh điều chỉnh, bánh cóc, lõi bánh cóc, vòng kẹp (thanh lắc), thanh định vị, lò xo nhảy và lò xo tay gạt.

(8) **Các bộ phận của máy đồng hồ điện tử**: các mạch cấu tạo của đồng hồ cá nhân bao gồm, ví dụ, một miếng cách điện được in các mạch nối cùng các thành phần riêng biệt khác loại bằng cách in (ví dụ, cuộn cảm, tụ, kháng, điốt và điện trở), có thể đi kèm một mạch tích hợp.

(9) **Cầu ngựa** bao gồm mâm, trục, bộ điều tốc, bánh xe cân bằng và dây tóc, và bộ điều chỉnh của máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian, có hay không có bộ truyền động. Chúng được phân loại vào nhóm này cho dù đã được lắp với bộ điều chỉnh chuyển động hay chưa.

Cầu ngựa lắp ráp hoàn chỉnh thường để lắp vào các thiết bị sử dụng máy đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian (thiết bị chấm công, công tắc định thời gian, vv), và đôi khi cho cả đồng hồ thời gian nhỏ hay đồng hồ báo thức.

(B) BỘ PHẬN CỦA MÁY ĐỒNG HỒ THỜI GIAN HOẶC ĐỒNG HỒ BÁO THỨC

Rất nhiều bộ phận của máy đồng hồ này về cơ bản giống như các bộ phận của máy đồng hồ cá nhân nhưng kích thước lớn hơn.

Bộ phận đặc thù của máy đồng hồ thời gian bao gồm quả lắc, bao gồm cả quả lắc bù trừ (bằng thuỷ ngân, ống hợp kim invar,...), giá đỡ, cạnh, cạnh bánh răng, bộ điều tốc bật lại, bộ điều tốc chạy giật (hoặc Graham),..., chìa khoá lên giây riêng. Bộ phận của máy đồng hồ báo thức bao gồm chìa khoá lên giây cố định và các núm lấy giờ.

(C) BỘ PHẬN CỦA CHUÔNG ĐỒNG HỒ

(1) **Chuông của đồng hồ báo thức**: chốt hoặc hãm, đĩa có khấc, bánh xe li hợp, bánh xe chuông, hãm chuông, khay, búa gõ chuông.v.v.

(2) **Chuông của đồng hồ thời gian** (loại đĩa khóa, loại cơ cấu thanh răng,…): vành hoặc tang và khung bánh răng, hộp cót chuông và bánh xe ổ cót (great wheel), bánh xe hãm (pin wheel), bánh đà (third wheel), warning wheel, lá gió (fly), chốt hãm (detents), levers or fly springs (đòn bẩy hoặc lò xo), repeater rack, bánh xe hình ốc sên (snail), búa (hammer), khay nâng (lifting piece), trục chính (arbor), bộ điều chỉnh tốc độ (fly wheel) cam tính nhạc giờ (gathering pallet), càng, cào, thanh răng (rack), bi (ball), chuông đĩa (gong), bộ hoà âm.

(D) **CHÂN KÍNH**

Nhóm này **chỉ** bao gồm đá quý đã được gia công, tức là đã được tiện, cắt gọt, đánh bóng, khoan lỗ, khoét trũng,.. hay đã được lắp vào thân máy (trong một bộ hoặc bắt vít). Đá quý dạng chưa gia công hay xẻ thô **bị loại trừ** (**Chương 71**). Chân kính đồng hồ thường có kích thước rất nhỏ, đường kính hiếm khi trên 2 mm và độ dày hiếm khi trên 0,5mm.

Các loại đá quý chính được sử dụng trong đồng hồ là rubi (hồng ngọc), saphia (lam ngọc) và grônat (ngọc hồng lựu) tự nhiên hay nhân tạo, đôi khi bằng kim cương. Trong các loại đồng hồ rẻ tiền, đôi khi người ta dùng thuỷ tinh giả ngọc hay thay chân kính bằng vỏ bọc kim loại.

Chân kính của đồng hồ cá nhân hay đồng hồ thời gian mang tên bộ phận mà nó bảo vệ… ví dụ như chân kính bánh xe trục giữa, chân kính bánh xe chuyền, chân kính bánh xe gai, chân kính bánh nhện và chân kính bánh xe cân bằng. Ổ trục bánh xe thường là chân kính khoan lỗ hoặc bọc thêm một chân kính không khoan lỗ đỡ lấy đầu trục. Có những ổ có chân kính khoét lỗ hình chóp.

Ngoài những chân kính tròn làm ổ đỡ chân trục, những đồng hồ có ngựa hình mỏ neo còn có 3 chân kính đặc biệt: hai chân kính dẹt (cắt vát gắn ở hai đầu ngựa) và một chân kính lá trang (hình bán nguyệt) hay hình elip (đá ở phần này thường nửa tròn hoặc tam giác làm ổ đỡ chân trục).

Chân kính có thể được lắp bằng tay, sử dụng một đá quý có khuôn, hoặc, thường sử dụng hơn, bằng cách ép.

(E) **MẶT SỐ**

Mặt số thường có vạch chia hay số chỉ giờ, phút và giây. Mặt số có thể phẳng hay khum. Chúng thường được mạ bạc, vàng, được sơn, làm oxy hóa hoặc mạ đồng thau, tráng men đồng, phủ vàng hoặc bạc, hoặc đôi khi bằng giấy, thuỷ tinh hay gốm hay plastic. Chữ số và vạch chia được làm bằng nhiều cách khác nhau (dịch chuyển, vẽ, rập...). Mặt số có thể có số hoặc các ký tự dạ quang.

Mặt số được lắp cố định vào mâm (hoặc vào mâm phụ, gọi là ”mâm mặt số”) bằng ốc vít, chân hoặc bằng vòng kim loại bên ngoài.

(F) **KIM**

Bao gồm kim chỉ giờ, phút và giây. Nhóm này cũng bao gồm những loại kim đặc biệt cho đồng hồ tính giờ, và kim cho đồng hồ báo thức,... Kim của đồng hồ thời gian hay đồng hồ cá nhân có thể phẳng hay khum, và có thể được làm bằng thép, bằng đồng thau hay bằng đồng, thường được đánh bóng, o-xi hóa, mạ niken, mạ crôm, mạ bạc, mạ vàng hoặc sơn; đôi khi chúng được làm bằng vàng và thậm chí cả bằng xương. Kim dạ quang có các kẽ hở được quét một hợp chất mà cơ sở là muối phóng xạ (radio-thorium, meso-thorium,...). Có rất nhiều kiểu kim được thiết kế phù hợp với từng loại mặt số.

Chương 92: Nhạc cụ; các bộ phận và phụ kiện của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Các bộ phận có công dụng chung, như đã định nghĩa trong Chú giải 2 Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các mặt hàng tương tự bằng plastic (Chương 39);

(b) Micro, amply, loa phóng thanh, tai nghe, công tắc, dụng cụ quan sát hoạt động máy (máy hoạt nghiệm) hoặc thiết bị phụ trợ khác, máy hoặc thiết bị của Chương 85 hoặc 90, sử dụng phối hợp nhưng không lắp hoặc ghép vào cùng một vỏ như các thiết bị của Chương này

(c) Dụng cụ hoặc nhạc cụ đồ chơi (nhóm 95.03);

(d) Chổi để làm sạch nhạc cụ (nhóm 96.03); hoặc chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tương tự (nhóm 96.20); hoặc

(e) Bộ sưu tập hoặc đồ cổ (nhóm 97.05 hoặc 97.06).

2.- Cần kéo và que và các dụng cụ tương tự để chơi nhạc cụ thuộc nhóm 92.02 hoặc 92.06 đi kèm những loại nhạc cụ đó với số lượng kèm theo thông thường và được xác định rõ là sử dụng cùng với nhạc cụ, được phân loại cùng nhóm với nhạc cụ liên quan.

Thẻ, đĩa và trục quay thuộc nhóm 92.09 đi kèm với nhạc cụ được xem là một mặt hàng riêng biệt và không phải là bộ phận cấu thành nhạc cụ đó.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm :

(A) Những nhạc cụ (từ nhóm 92.01 đến 92.08).

(B) Các bộ phận và phụ kiện của chúng (nhóm 92.09).

Một số nhạc cụ (đàn pianô, ghita...) có thể có các thiết bị điện để đọc và khuếch đại âm thanh, vẫn được phân loại vào các nhóm tương ứng của Chương này trong trường hợp nếu không có các thiết bị điện nói trên chúng vẫn sử dụng được như những nhạc cụ thông thường tương tự. Những thiết bị điện trên **trừ khi** tạo nên một bộ phận không tách rời của nhạc cụ hoặc lắp vào cùng một vỏ với nhạc cụ đều **không thuộc Chương này (thuộc 85.18)**.

Các nhạc cụ điện hay điện tử (trừ đàn piano tự động thuộc nhóm 92.01) mà không sử dụng được nếu thiếu các thiết bị điện hoặc điện tử, thuộc nhóm 92.07 (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng). Nhóm 92.07 sẽ bao gồm, ví dụ như, những nhạc cụ điện, điện tử hay những loại tương tự như ghita, đàn óc, piano, đàn accordion, chuông chùm.

Những nhạc cụ và thiết bị Chương này có thể được làm bằng mọi chất liệu, kể cả kim loại quý hay kim loại được dát phủ bằng kim loại quý, và có thể đính kèm đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo).

Theo Chú giải 2 của Chương này, cần kéo và miếng gảy cho các loại nhạc cụ có dây thuộc nhóm 92.02, và que gõ (bao gồm cả que gõ có đầu mềm) và dùi cho những nhạc cụ thuộc bộ gõ của nhóm 92.06, khi đi kèm với những nhạc cụ này với số lượng kèm theo thông thường, và được xác định rõ là sử dụng cùng với nhạc cụ, sẽ được phân loại vào cùng nhóm nhạc cụ liên quan và **không** thuộc vào nhóm 92.09. Tuy nhiên, thẻ, đĩa và trục quay thuộc nhóm 92.09

đi kèm với nhạc cụ được xem là mặt hàng riêng biệt và không phải là bộ phận cấu thành nhạc cụ đó.

Bên cạnh những loại trừ đề cập cụ thể trong phần Chú giải Chi tiết dưới đây, Chương này còn **loại trừ**:

(a) Các môđun điện tử âm nhạc (**nhóm 85.43**)

(b) Những nhạc cụ mà có thể xác định rõ ràng là đồ chơi dựa trên đặc tính của vật liệu chế tạo, độ trau chuốt không cao, không có chất lượng âm thanh hoặc bằng bất cứ đặc tính nào khác (C**hương 95**). Ví dụ như một số loại đàn organ thổi, đàn viôlông, đàn accordion, kèn trompet, trống, hộp nhạc.

(c) Các vật phẩm sưu tập (**nhóm 97.05**) (ví dụ những nhạc cụ có ý nghĩa lịch sử hay dân tộc học), hoặc đồ cổ có tuổi trên 100 năm (**nhóm 97.06**).

92.01 - Đàn piano, kể cả piano tự động; đàn clavecin (hapsichords) và các loại đàn dây có phím bấm khác (+).

9201.10 - Đàn piano loại đứng

9201.20 - Đại dương cầm (grand piano)

9201.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đàn piano**, với bàn phím và dây đàn được gõ bằng những chiếc búa gõ, dù có hoặc không gắn với một thiết bị điện để đọc và khuếch đại âm thanh, nghĩa là:

(a) **Đàn piano loại đứng,** có miếng gỗ tăng âm trên đó các dây đàn được căng theo chiều thẳng đứng, và khi chéo nhau thì những dây trầm bắt qua các dây còn lại.

(b) **Đại dương cầm** (đàn piano cánh lớn và cánh nhỏ) có dây được căng ngang suốt chiều dài hộp đàn tạo thành một dạng đuôi (cánh).

Nhóm này bao gồm **đàn piano tự động** dù có bàn phím hay không được vận hành bởi những phương tiện như những băng giấy hay bìa đục lỗ; những đàn này có thể chạy bằng cơ, khí động hay điện.

Tuy nhiên, "đàn piano điện tử" cũng như những nhạc cụ điện tử, có thể hòa với piano để tạo hiệu ứng âm thanh của những nhạc cụ khác trong khi đàn piano đang chơi, **thuộc nhóm 92.07** (xem Chú giải Tổng quát của Chương này)

(2) **Đàn clavecin và các loại đàn dây có phím bấm khác như đàn xpinet (spinet) và đàn clavichord.**

o

o o

Chú giải Phân nhóm.

Các Phân nhóm 9201.10 và 9201.20

Các phân nhóm này cũng bao gồm **đàn piano tự động**.

92.02 - Các nhạc cụ có dây khác (ví dụ, ghi ta, vi-ô-lông, đàn hạc).

9202.10 - Loại sử dụng cần kéo

9202.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Nhạc cụ sử dụng cần kéo**

Những nhạc cụ tiêu biểu trong loại nhóm này là đàn **vi-ô-lông, viôn và antơ** (hai loại sau có kích thước hơi lớn hơn viôlông thường), **vi-ô-lông xen và viôn trầm** và **công trơ baxo.**

(B) **Các nhạc cụ có dây khác**

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đàn dây gảy**, loại đàn dùng ngón tay hay miếng gảy nhỏ (môdiatô) bằng gỗ, ngà, đồi mồi, plastic, vv..., làm dịch chuyển dây đàn trong giây lát tạo ra âm thanh. Loại này gồm:

(a) **Đàn Măngđolin** (măng đo lin Napôli có mặt đàn khum, măng đolin phẳng, măng đon,...)

(b) **Ghita**

(c) **Đàn Luýt Đức** (một loại măngđolin)

(d) **Đàn Băng giô** (loại đàn cán dài, mặt sau thân đàn tròn và phẳng, mặt đàn phẳng và bịt da như mặt trống).

(e) **Đàn Uculêlê** (loại ghita kích thước nhỏ, cán dầy).

(f) **Đàn Xita**, loại đàn có hộp phẳng, gần giống hình thang với nhiều dây thường là bằng kim loại.

(g) **Đàn Balalaika.**

(h) **Đàn Hạc**, Là các loại nhạc cụ có dây hình tam giác, gảy bằng tay, độ dài các dây đàn theo thang bậc.

(2) **Các nhạc cụ khác** như:

(a) **Đàn Harp Êôliêng hay harp Êôlơ.** Nhạc cụ để ngoài vườn, ... Chúng gồm một số dây căng trên một hộp cộng hưởng, khi để theo hướng gió làm rung dây đàn tạo thành những hoà âm.

(b) **Đàn Ximbalum**, nhạc cụ gồm một khung căng dây đàn bằng thép. Chúng được gõ bằng dùi có đầu mềm, và được dùng trong các dàn nhạc digan.

Ở một số nhạc cụ, nhất là ghita, âm thanh có thể được tăng âm điện tử nhưng chúng không bị loại trừ khỏi nhóm này; tuy nhiên, các nhạc cụ điện tử như ghita không có hộp cộng hưởng **thuộc nhóm 92.07** (xem Chú giải Tổng quát của Chương này).

92.05 - Nhạc cụ hơi (ví dụ, các loại đàn organ ống có phím, đàn accordion, clarinet, trumpet, kèn túi), trừ các loại đàn organ phiên chợ, đàn quay gió của người hát rong trên đường phố.

9205.10 - Các loại kèn đồng

9205.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các nhạc cụ hơi **không được** nêu trong **nhóm 92.08** (ví dụ, đàn organ phiên chợ, đàn quay gió của người hát rong trên đường phố, dụng cụ âm thanh phát tín hiệu.v.v..) mặc dù ở một mức độ nào đó chúng cũng có thể được coi là nhạc cụ hơi.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các loại kèn đồng.**

Thuật ngữ "kèn đồng" căn cứ vào chất lượng âm thanh của nhạc cụ được sử dụng ở một vị trí đặc biệt trong dàn nhạc, chứ không dựa vào chất liệu làm nên nhạc cụ. Nhóm này gồm những nhạc cụ, thường được làm bằng kim loại (đồng thau, bạc niken, bạc, v.v.) có

dạng ống hình nón có đáy loe ra thành vòm; chúng có thể được cuộn xoắn theo nhiều mức độ. Những nhạc cụ này được lắp mỏ kèn được khoét rỗng, dùng môi để thổi và thường dùng van bấm. Các loại này bao gồm kèn cocnê, kèn trompet (trompet đơn, trompet trong dàn nhạc, v.v.), kèn bugle, kèn khớ xacooc, kèn baritôn và kèn bugle trầm, kèn trầm (tuba trầm), kèn xuxaphon trầm, kèn trombon (van bấm hay thanh trượt), kèn co trong dàn nhạc (ví dụ: kèn co kiểu Pháp v.v.) và kèn co không có van sử dụng trong dàn nhạc (ví dụ: kèn co dựng khi đi săn).

(B) **Các loại nhạc cụ hơi khác.**

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đàn organ ống có phím** (loại dùng trong nhà thờ). Đây là những nhạc cụ hơi mà những chuyển động của phím đàn được truyền tới các ống nhạc hơi bằng điện, điện khí nén hoặc cơ học.

Nhóm này cũng bao gồm tủ đàn ống hoặc hộp đựng đàn (tức là, đồ gỗ để đựng đàn organ và thường được thiết kế để trang trí) đi kèm với đàn. Nếu không đi kèm với nhau, thì chúng bị loại trừ (**nhóm 92.09**).

Nhóm này **không bao gồm** đàn ống, đàn organ trên đường phố và nhạc cụ ống tương tự, không có bàn phím, có thể được điều khiển tự động hoặc bằng tay quay (**nhóm 92.08**). Đàn organ điện tử được phân loại vào **nhóm 92.07**.

(2) **Đàn đạp hơi và các nhạc cụ có phím tương tự với giăm kèn bằng kim loại,** nhưng không có ống.

(3) **Đàn accordion (đàn xếp) và các nhạc cụ tương tự, đàn côngxectina, đàn bandoneon và đàn accordion có bộ ống gió bàn đạp.**

Nhóm này không bao gồm đàn **accordion** điện tử (xem Chú giải Chi tiết của **nhóm 92.07**, và Chú giải Tổng quát của Chương này).

(4) **Đàn organ thổi (kèn acmônica).**

(5) **Các nhạc cụ được gọi là "nhạc cụ hơi**". Các nhạc cụ này được tạo nên từ một ống (bằng kim loại, bằng gỗ hoặc bằng sậy, bằng nhựa, bằng cao su cứng, bằng thuỷ tinh) có đục lỗ thường được gắn phím bấm, vòng. Chúng thường phát ra âm thanh bằng giăm kèn. Nhóm này bao gồm ống sáo, ống tiêu, ống địch, sáo dọc cổ, kèn ôboa, clarinet, kèn co kiểu Anh, kèn fagôt, kèn xăcxôphone và xarut.

Nhóm này cũng bao gồm kèn ôcarina (nhạc cụ có hình quả trứng nhỏ làm bằng kim loại hay đất nung, có âm thanh như tiếng sáo), và còi có thanh trượt (bằng kim loại hay cao su cứng).

(6) **Các nhạc cụ hơi khác** (ví dụ, kèn túi, kèn Breton hoặc kèn bễ, được cấu tạo bởi một ống bầu hoặc túi bằng da hoặc bong bóng, có thể được lắp từ ba đến năm ống, một trong những ống này phát ra một nốt cố định, còn các ống khác thực hiện những điệu biến tấu).

92.06 - Nhạc cụ thuộc bộ gõ (ví dụ, trống, mộc cầm, chũm chọe, castanet, chuông gõ (maraca)).

Nhạc cụ thuộc bộ gõ là những nhạc cụ mà người chơi hay biểu diễn phải đập (đánh) bằng một vật như đũa (dùi) hay một dụng cụ tương tự, hoặc bằng tay không. Những nhạc cụ này thường được gọi là "nhạc cụ để đánh".

Những nhạc cụ chính trong nhóm này là:

(A) Nhạc cụ có lớp da được kéo căng, ví dụ:

(1) **Trống nhỏ và trống lục lạc.**

(2) **Trống (trống tang mỏng, trống trầm hoặc trống lớn,...).** Chúng gồm những trống hình trụ bằng gỗ hay kim loại bọc da ở hai đầu (trống hai mặt) và đánh bằng một hoặc hai dùi trơn hay bọc da ở đầu.

(3) **Trống Timpano và trống thùng** (trống một mặt). Chúng gồm có hình bán cầu bằng đồng (có kích thước khác nhau và thường đặt trên mặt đất), mặt trống bằng da thuộc (parchment). Chúng được chỉnh âm theo một nốt xác định và đánh bằng dùi.

(4) **Trống lục lạc với tiếng leng keng nhỏ**. Chúng gồm có một vòng đai nhỏ bọc da gắn lục lạc hay lá đồng. Âm thanh phát ra khi rung nhạc cụ này theo những cách khác nhau, hay vỗ bằng lòng bàn tay, đầu ngón tay,...

(5) **Trống tam tam.**

(B) Các nhạc cụ thuộc bộ gõ khác như:

(1) **Chũm chọe (Cymbals).** Chúng là những đĩa tròn, âm thanh tạo ra khi đập, xoa chiếc nọ vào chiếc kia; trong một vài trường hợp, đối với chũm chọe đơn thường sử dụng dùi có đầu mềm.

(2) **Cồng** (ví dụ cồng Trung Hoa), là đĩa kim loại thường đánh bằng dùi nặng bọc da hay dạ phớt.

(3) **Thanh kẻng ba góc**, là que thép gấp thành hình tam giác đều, đánh bằng que sắt.

(4) **Lục lạc hình nón** (pavilon Trung Hoa, crescent Thổ Nhĩ Kỳ), nhạc cụ hình nón có gắn lục lạc và chuông nhỏ, phát ra tiếng nhạc khi cầm lá rung lên.

(5) **Phách (castenet),** nhạc cụ nhỏ mặt lõm hay hình vỏ sò, bằng gỗ, xương hay ngà; chúng có thể cố định vào ngón tay, hay gắn vào tay nắm (chuôi), âm thanh phát ra khi đập vào nhau.

(6) **Mộc cầm** gồm nhiều phiến gỗ có chiều dài tăng dần, được gắn vào hai thanh đỡ và chơi bằng cách gõ dùi (đũa).

(7) **Đàn phiến kim loại (Metallophone),** tương tự như đàn mộc cầm nhưng các phiến gỗ được thay thế bằng các thanh kim loại hẹp (thép hay duralumin (hợp kim nhôm)); (cả mộc cầm và đàn phiến kim loại thường được gắn thêm các miếng hoặc ống cộng hưởng bằng kim loại ở phía dưới). Nhóm này cũng bao gồm **những nhạc cụ tương tự bằng phiến thủy tinh.**

(8) **Đàn Celesta** và những nhạc cụ tương tự, dùng trong nhóm nhạc cụ thuộc bộ gõ như vật để thay thế cho loại chuông hoà âm cổ điển. Chúng có hình dáng bên ngoài giống như một pianô nhỏ có bàn đạp và mỏ chặn. Âm thanh được tạo nên bởi những lưỡi gà dày bằng thép đặc biệt rung lên do bị "búa" đập, điều khiển bằng cơ từ bàn phím.

(9) **Chuông, bộ chuông, chuông hoà âm và chuông hình ống** (bộ ống treo trên khung, gõ bằng tay không hay dùng búa).

(10) **Maracas** và những nhạc cụ tương tự gồm các chuông hoặc ống rỗng, phát ra âm thanh khi lắc.

(11) **"Phách"** bằng đôi que (claves) gồm một đôi gậy ngắn bằng gỗ cứng.

(12) **Flexatone**, nhạc cụ gồm một tấm kim loại gắn trên tay nắm và hai cục gỗ tròn gắn trên hai mặt của tấm kim loại. Khi lắc nhạc cụ, hai cục gỗ đập vào tấm kim loại phát ra âm thanh. Âm thanh được điều chỉnh khi uốn cong tấm kim loại bằng ngón tay cái.

Một số nhạc cụ trên đây đôi khi được kết hợp để một người cùng một lúc có thể sử dụng được nhiều thứ. Chẳng hạn trong dàn nhạc, trống lớn đánh bằng vồ đạp chân, ghép thêm chũm choẹ, cồng (gông), hộp cộng hưởng bằng gỗ gắn chuông nhỏ hay tạo thành mộc cầm, v.v...

Bộ chuông hoà âm (carillon) cho các tòa nhà có thể phát ra các giai điệu, cũng được phân loại vào nhóm này.

Tuy nhiên, những nhạc cụ điện tử thuộc bộ gõ được phân loại vào **nhóm 92.07**.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các loại chuông và cồng (gông) để bàn hoặc mắc ở cửa, chuông hòa âm,... không phải là nhạc cụ (**nhóm 83.06** hay **85.31**).

(b) Chuông hoà âm và các bộ gõ khác cho đồng hồ thời gian (**nhóm 91.14**).

92.07 - Nhạc cụ, mà âm thanh được tạo ra, hoặc phải khuếch đại, bằng điện (ví dụ, đàn organ, ghita, accordion).

9207.10 - Nhạc cụ có phím bấm, trừ accordion

9207.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những nhạc cụ mà âm thanh được tạo ra hoặc khuếch đại **bằng điện** (kể cả **điện tử**) (nghĩa là những nhạc cụ này không thể phát ra những âm thanh để nghe bình thường nếu không có các thiết bị điện hay điện tử, cho dù những bộ rung được lắp trên chúng có thể tạo ra những âm thanh yếu). Về điểm này, những nhạc cụ nêu trên khác với một số nhạc cụ khác (ví dụ, piano, accordion, ghita) mà dù có thể lắp thiết bị điện thu và tăng âm nhưng vẫn là những nhạc cụ độc lập, có thể biểu diễn như các nhạc cụ tương tự loại thông thường khác mà không cần những thiết bị như vậy. Đàn piano điện tử tự động **bị loại trừ** (**nhóm 92.01**).

Những nhạc cụ thuộc nhóm này thường căn cứ vào việc sử dụng:

(A) **Máy tạo âm thanh điện từ**.

Ở một trong những hệ thống dựa trên nguyên tắc này, bộ phận tạo âm thanh gồm một trục mô tơ, ghép linh hoạt (co giãn) với một mô tơ đồng bộ để chạy với tốc độ đều. Các khớp răng có đường kính khác nhau được bố trí từng đôi dọc theo trục môtơ, mỗi khớp răng kéo theo những bánh răng gọi là bánh âm thanh hay thanh âm. Khi nhạc cụ được nối với nguồn điện, mô tơ đồng bộ chạy, các bánh thanh âm quay theo các tốc độ khác nhau tương ứng với các đường kính khác nhau của các khớp răng. Một nam châm vĩnh cửu với một đầu có cuộn cảm được gắn song song với bánh thanh âm. Khi các bánh này quay, các răng cách đều của chúng lần lượt đi qua dưới cực của mỗi nam châm tương ứng; điều này làm thay đổi từ trường, tạo ra những rung động yếu của dòng điện trong cuộn cảm. Các dòng điện với tần số đã biết này được khuếch đại bằng điện và truyền ra loa.

Nguyên lý này được sử dụng chủ yếu cho nhạc cụ kiểu đàn organ.

Trong hệ thống khác, một "lưỡi gà tự do" (giống như của đàn hoà âm) di chuyển qua một trong các cực của nam châm vĩnh cửu, những rung động của lưỡi gà tạo nên những biến thiên của từ trường trong cuộn cảm quay quanh nam châm. Từ đó tạo nên dòng điện trong bôbin, rồi được khuyếch đại và truyền ra loa.

(B) **Máy tạo âm thanh tĩnh điện**, trong số đó có các loại:

(1) **Máy tạo âm thanh bằng dây kéo căng**. Trong các loại này, những rung động được tạo ra khi một dây mang một dòng điện bị tác động bởi búa, làm phát sinh các biến thiên về điện dung giữa dây và các bộ phận kim loại (đinh tán) liền kề với nó. Những

biến thiên về điện dung này hoàn toàn tương ứng với những dao động của dây nên khi được khuếch đại, chúng tái tạo một cách chính xác những rung động này.

(2) **Tạo âm thanh bằng lưỡi gà tự do rung động**, ở loại này dòng điện được tạo ra bởi lưỡi gà thay vì dây.

(3) **Tạo âm thanh bằng tụ điện biến thiên**, ở loại này các tụ điện (tụ) quay với tốc độ đều bằng mô tơ.

(C) **Máy tạo âm thanh dao động bằng van (hoặc ống) điện tử, kể cả các máy dao động dùng ống phóng điện chất khí.**

(D) **Máy tạo âm thanh dùng tế bào quang điện**. Trong các máy này, một tia sáng đi qua một đĩa đục lỗ chiếu lên một tế bào. Bằng cách tính chính xác số lỗ trên đĩa, người ta tạo nên một số tương ứng những biến thiên của dòng điện, mà khi được khuếch đại tạo ra âm thanh mong muốn.

Một số nhạc cụ nhóm này, tuỳ theo trường hợp có tên là điện từ, tĩnh điện, điện tử, vô tuyến điện, quang điện, piano, organ, accordion, carillon,... nhưng hầu như bao giờ cũng được định danh theo tên thương mại đã đăng ký. Chúng có thể tạo ra âm thanh trung thực của hầu như tất cả các nhạc cụ bằng cách đơn giản là thay đổi khoảng âm. Người ta gọi những nhạc cụ này là loại một "bè" khi chúng chỉ tạo ra những âm thanh đơn hoặc "phức điệu" nếu chúng tạo ra đồng thời nhiều âm thanh (như trường hợp đàn organ).

Một số nhạc cụ loại này có thể chơi độc lập; một số khác phối hợp với đàn piano cổ điển, người biểu diễn chơi nhạc cụ bằng tay phải, trong khi đệm đàn piano bằng tay trái. Trong trường hợp này, nhạc cụ vẫn được phân loại vào nhóm này dù có đi cùng với đàn piano hay không.

Mặc dù chúng có thể cần thiết cho các nhạc cụ của nhóm này hoạt động bình thường, các dụng cụ điện hay điện tử (nhất là hệ thống tăng âm – loa) đều **bị loại trừ** và thuộc vào các nhóm tương ứng của chúng (**Chương 85**) khi chúng không được gắn vào nhạc cụ. Tuy nhiên, khi những dụng cụ này được lắp vào hay để trong cùng hòm với nhạc cụ thì được phân loại cùng với nhạc cụ này, kể cả khi chúng được đóng gói riêng để dễ chuyên chở.

Nhóm này **không** bao gồm đồng hồ thời gian loại thông thường (có mặt số chỉ giờ) sử dụng với một số chuông điện tử để đánh tự động mỗi giờ, 30 phút, .v.v….(**Chương 91**).

92.08 - Hộp nhạc, đàn organ phiên chợ, đàn quay gió của người hát rong trên phố, nhạc cụ cơ khí tạo tiếng chim hót, đàn kéo và các nhạc cụ khác không thuộc bất kỳ nhóm nào khác của Chương này; dụng cụ tạo âm thanh để nhử mồi các loại; còi, tù và và dụng cụ thổi bằng miệng khác để tạo âm thanh.

9208.10 - Hộp nhạc
9208.90 - Loại khác

(A) CÁC NHẠC CỤ KHÔNG THUỘC BẤT KỲ NHÓM NÀO KHÁC CỦA CHƯƠNG NÀY.

Bao gồm:

(1) **Hộp nhạc.** Chúng là những máy cơ khí nhỏ tự động phát ra những điệu nhạc, được đặt trong hộp hoặc những vật đựng khác. Bộ phận chủ yếu là một bộ xilanh (trục) có nhiều gai hay mấu (theo các nốt của giai điệu được phát ra); về chuyển động quay, các chốt nối với các lưỡi gà bằng kim loại được bố trí như răng lược làm cho các lưỡi gà rung lên và

phát ra nốt nhạc. Các thành phần được gắn với nhau trên một mâm và trục được quay bởi động cơ hoạt động bằng dây cót (hoạt động kiểu đồng hồ) làm cho trục quay bằng chìa khóa hay trực tiếp bằng tay. Trong một số trường hợp, trục có thể được thay thế bằng một mâm kim loại mỏng đục lỗ hay khắc nổi các nốt của điệu nhạc.

Những mặt hàng có lắp cơ chế có nhạc này nhưng chức năng chủ yếu là tiện dụng hay trang trí (ví dụ, đồng hồ, đồ gỗ nội thất nhỏ, bình thuỷ tinh cắm hoa giả, tượng nhỏ bằng gốm) **không** được coi là "hộp nhạc" theo nghĩa của nhóm này. Những mặt hàng này được phân loại vào cùng các nhóm như các mặt hàng tương ứng không có cơ chế có nhạc.

Ngoài ra, các mặt hàng như đồng hồ đeo tay, cốc và thiếp chúc mừng có các môđun âm nhạc điện tử **không** được coi là hàng hóa thuộc nhóm này. Các mặt hàng đó được phân loạicùng nhóm với các mặt hàng tương ứng không lắp kèm các môđun đó.

(2) **Đàn organ phiên chợ**, ví dụ như "orchestrion" và các nhạc cụ tương tự. Một số đàn organ phiên chợ có kích thước lớn gắn hai bàn phím giả, trong đó một có chức năng làm rung các dây kim loại nhờ một cơ cấu đàn piano, còn bàn phím kia điều khiển các ống đàn organ; ngoài ra còn có hệ thống lưỡi gà làm rung các dây đàn. Những nhạc cụ này có thể kết hợp với trống, chũm chọe (cymbal), accordion, vv..., vì vậy, tạo ra ấn tượng như một dàn nhạc. Chúng chủ yếu được sử dụng trong các khu công viên vui chơi hay ở chợ phiên... Chúng có thể được vận hành bằng tay hoặc mô tơ, và phát ra các giai điệu bằng bìa hay giấy đục lỗ.

(3) **Đàn quay gió của người hát rong trên đường phố**. Các loại này gồm một thùng (hoặc một ống hình trụ) có các mấu đồng, khi quay bằng tay các mấu này sẽ điều khiển các van trên những ống bằng gỗ hay bằng kim loại.

(4) **Nhạc cụ cơ khí tạo tiếng chim hót**. Nhạc cụ này là những thiết bị nhỏ tự động thường được đặt trong lồng. Dưới đáy lồng có một động cơ lò xo (hoạt động kiểu đồng hồ) khởi động một bộ các piston và các ống gió tạo những tiếng ngân nga và làm đầu và thân của con chim giả chuyển động.

(5) **Đàn kéo.** Loại nhạc cụ này có lưỡi thép đặc biệt, phát ra tiếng nhạc khi làm rung lên bằng vĩ hay búa bọc dạ phớt.

(6) **Các nhạc cụ độc đáo khác** như cái lúc lắc, còi thổi bằng miệng.

Các loại thẻ, đĩa và trục quay, đi kèm hay không với các nhạc cụ của nhóm này (xem Chú giải 2 của Chương này), luôn được phân loại vào **nhóm 92.09.**

(B) DỤNG CỤ TẠO ÂM THANH ĐỂ NHỬ MỒI CÁC LOẠI VÀ NHẠC CỤ THỔI BẰNG MIỆNG

(1) **Dụng cụ tạo âm thanh, tạo hiệu ứng để nhử mồi**, v.v...là những dụng cụ nhỏ dùng miệng thổi hoặc dùng tay làm giả tiếng chim hay tiếng kêu của các động vật khác nhằm thu hút chúng.

(2) **Dụng cụ tạo âm thanh thổi bằng miệng** như:

(i) **Tù và và kèn coocnê,** bằng sừng, xương, kim loại, vv...

(ii) **Còi thổi bằng miệng** làm từ kim loại, gỗ,vv.. để đưa ra các tín hiệu,...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Chuông cửa, chuông để bàn, chuông xe đạp, vv… (**nhóm 83.06** hay **85.31**).

(b) Còi dùng quả bóp và còi cảnh báo (ví dụ, loại dùng cho xe cộ), còi tàu, còi đặt trên mái nhà hoạt động bằng tay loại cố định hoặc dịch chuyển được; những dụng cụ này được phân

loại theo chất liệu cấu thành, hay tuỳ theo trường hợp được phân vào Phần XVI hoặc Phần XVII.

(c) Dụng cụ hoặc thiết bị tạo âm thanh bằng điện (**nhóm 85.12** hay **85.31**, tuỳ theo trường hợp).

92.09 - Các bộ phận (ví dụ, bộ phận cơ cho hộp nhạc) và các phụ kiện (ví dụ, thẻ (card), đĩa và trục quay dùng cho nhạc cụ cơ học) của nhạc cụ; máy nhịp, thanh mẫu, tiêu và sáo các loại.

9209.30 - Dây nhạc cụ

- Loại khác

9209.91 - - Bộ phận và phụ kiện của đàn piano

9209.92 - - Bộ phận và phụ kiện cho nhạc cụ thuộc nhóm 92.02

9209.94 - - Bộ phận và phụ kiện cho nhạc cụ thuộc nhóm 9207

9209.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Máy nhịp, thanh mẫu, ống tiêu và sáo các loại

Nhóm bao gồm máy nhịp, thanh mẫu, tiêu và sáo các loại được dùng trong âm nhạc hay mục đích khác.

Máy nhịp là những thiết bị cơ khí nhỏ được sử dụng để xác định chính xác nhịp của bản nhạc sẽ được trình diễn; thông thường chúng được đặt trong hộp hình tháp và có thể được gắn chuông. Bộ phận chính là một tay đòn đánh nhịp quay xung quanh trục ở đầu thấp của tay đòn. Chuyển động của tay đòn có thể điều chỉnh nhanh hay chậm theo số ghi trên thang chia độ ở mặt sau.

Nhóm này cũng bao gồm những máy nhịp được lắp công tắc điện dùng trong công nghiệp.

Thanh mẫu (âm thoa) là những thanh kim loại nhỏ hình chữ U khi rung phát ra một nốt nhạc nhất định; nhóm này cũng bao gồm những âm thoa loại lớn dùng cho phòng hòa nhạc bao gồm lưỡi kim loại gắn trên một hộp âm và được gõ bằng búa.

Ống tiêu và sáo là một thiết bị thổi bằng miệng và bao gồm một hay nhiều lưỡi gà hay ống nhạc hơi; thường phát ra nhiều nốt nhạc (4 hoặc 6).

Nhóm này còn bao gồm âm thoa sử dụng trong y tế (cụ thể cho việc kiểm tra thính giác, trong trường hợp này, chúng được điều chỉnh để phát ra một gam âm thanh dao động rộng và thường được đặt trong hòm cùng với nhiều dụng cụ khác), để quan sát chớp. Một số loại được lắp các thiết bị điện nhằm duy trì dao động.

(B) **Bộ phận cơ cho hộp nhạc.**

Xem Chú giải của nhóm 92.08.

(C) **Dây nhạc cụ**

Nhóm này bao gồm **các dây đàn cho những nhạc cụ có dây** (pianô, đàn hạc, viôlông, viôlôngxen, măngđôlin, vv). Thường được chế tạo bằng :

(1) Ruột súc vật (thường là ruột cừu). Dây gồm một số sợi tuỳ theo yêu cầu về độ dày, mỗi sợi là một mảng cắt theo chiều dọc, hoặc cả đoạn ruột.

(2) Tơ. Dây tơ thường gồm 140 sợi tơ, bề ngoài trông giống dây làm từ ruột súc vật. Chúng được phủ một lớp gôm arập mỏng và láng bóng bằng sáp trắng.

(3) Sợi đơn từ những vật liệu sợi nhân tạo (thường là nilông)

(4) Dây thép (thường là thép không gỉ), nhôm, bạc, đồng, vv… Dây thép có thể là dây đơn hay dây gồm một lõi kim loại và lớp dây cuốn bọc ngoài cũng bằng kim loại. Những dây thuộc loại này được gọi là "dây bọc kim loại".

(5) Ruột súc vật, tơ hay nilông được bọc ngoài bằng dây kim loại (nhôm hoặc kim loại cơ bản khác được tráng bạc hay không tráng bạc, vv). Sợi dây kim loại được quấn bao quanh lõi và những dây này được gọi là dây lõi ruột súc vật, tơ, hay nilông.

Các dây nhạc cụ có thể được nhận biết bởi tính hoàn thiện của chúng. (Dây bằng thép được làm từ kim loại đã chuốt bóng và có đường kính rất đúng cỡ, dây làm từ ruột súc vật hoàn toàn đồng nhất và có đường kính cố định; trong đó một số có màu trắng và trong mờ, một số khác như dây đàn hạc đôi khi được nhuộm màu xanh lơ hoặc đỏ,vv). Dây nhạc cụ còn có thể được nhận biết thông qua cách đóng gói (túi giấy con, bao nhỏ hoặc những bao gói tương tự và thường có in chỉ dẫn sử dụng). Hơn nữa, một số dây nhạc cụ (nhất là dây làm từ kim loại) có chỗ vòng hoặc cục tròn nhỏ bằng kim loại để móc vào nhạc cụ.

Nhóm này **không bao gồm** các dây, dây làm từ ruột súc vật và từ các vật liệu dệt tổng hợp (cho dù đã được cắt thành từng đoạn hay chưa), khi không xác định được chúng là dây nhạc cụ (**chúng được xếp vào các nhóm phù hợp với chúng**).

(D) **Các bộ phận và phụ kiện khác**.

Nhóm này bao gồm các bộ phận và phụ kiện của các nhạc cụ (ngoài những thứ đã nêu trong mục B và C trên đây), nhưng **trừ** bộ khuếch đại âm tần và loa **(nhóm 85.18)**, các thiết bị phát âm thanh, thiết bị điện nói chung (mô tơ, tế bào quang điện,vv...), khi **không** được lắp cùng các bộ phận hay phụ kiện của nhạc cụ.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các bộ phận đàn pianô, organ, đàn đạp hơi hay những nhạc cụ tương tự**, ví dụ như:

Bàn phím hoàn chỉnh (tức là một bộ phím hoàn chỉnh đã lắp trên một khung); các cơ cấucủa đàn piano (tức là các vận hành phím liên quan đến búa, bao gồm cả các giảm âm); hộp đàn pianô hoặc đàn đạp hơi (harmoniums); bảng cộng hưởng (khuếch đại âm thanh); các khung bằng gang hay gỗ; bộ phận cơ của bàn đạp hay bàn đạp; trục căng dây; lưỡi gà bằng kim loại của đàn đạp hơi, phím đàn rời; búa; mỏ chặn, cán và càng búa, v.v; ống, ống bầu, ống gió và những bộ phận khác (bao gồm cả vỏ đàn) của những loại đàn organ.

Phím bấm, phím chặn, ống gió và bàn phím của đàn phong cầm cũng được phân loại ở đây.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** những mảnh nhỏ làm từ ngà, xương hay nhựa mới chỉ được cắt đơn giản theo hình chữ nhật và phải mài bóng, làm tròn các góc hay các khâu gia công khác trước khi sử dụng để dán bao phủ lên phím đàn; những mảnh này được phân loại vào những nhóm thích hợp của chúng **(nhóm 96.01 hay Chương 39).**

(2) **Các bộ phận và phụ kiện của những nhạc cụ thuộc nhóm 92.02 (nhạc cụ có dây)** như:

Hộp đàn măngđôlin, ghi ta hay các nhạc cụ tương tự; các bộ phận cơ của đàn ghita hay măngđôlin (tức là, hệ thống trục và vít và bánh răng ở đầu cán đàn để giữ và căng dây); các bộ phận của đàn vi-ô-lông, vi-ô-lôngxen, hay các nhạc cụ tương tự, ví dụ như đáy, mặt và cán đàn (ở dưới dạng thô hay không), bàn phím, đai ốc, cầu ngựa, chốt mắc dây (trên đó dây được gắn vào) và các nút của chúng, mảnh gỗ làm hông đàn (giữa mặt và đáy đàn), chốt (loại phím lắp vào cán để thay đổi độ căng dây đàn), khoá lên dây, vv, giá đỡ đàn vi-ô-lônhxen và côngxtơ baxơ (để dựng đàn trên mặt đất); vĩ và các bộ phận của

vĩ (cần kéo, đầu vĩ, vít căng dây, vv…) bao gồm cả lông ngựa đã được tết làm vĩ; miếng gảy, chặn tiếng và mảnh tựa cằm.

(3) **Các bộ phận và phụ kiện của những nhạc cụ thuộc nhóm 92.07**, như:

Hộp đàn (piano, organ, bộ chuông hòa âm điện tử), bộ phận cơ của bàn đạp và bàn đạp, phím bấm, bánh thanh âm (nhất là của đàn ogan)

Xem Chú giải chi tiết của nhóm 92.07 đối với các bộ phận và phụ kiện điện tử

(4) **Các bộ phận và phụ kiện của những nhạc cụ hơi làm bằng gỗ thuộc nhóm 92.05,** như:

Các mảnh bằng gỗ được tiện sử dụng cho các nhạc cụ hơi làm bằng gỗ (clarinet, sáo và các nhạc cụ tương tự); thân kim loại của các nhạc cụ; các thanh trượt; đoạn nối; miệng kèn các loại và vỏ miệng kèn; lưỡi gà; piston, núm piston, khoá, vòng nối, khâu, chuông, chặn tiếng; bàn phím nhỏ (cho sáo, kèn clarinet, v.v)

(5) **Các bộ phận và phụ kiện của các nhạc cụ bộ gõ**, như:

Dùi, được bọc mềm ở đầu hay không; búa các loại; chổi lau trống; bàn đạp cho các ban nhạc; giá chũm choẹ; tang trống và dây căng trống, v.v….; các phiến, khung cho đàn phiến gỗ hay các nhạc cụ tương tự; da dựng cho trống và những thứ tương tự được cắt thành hình tròn hoặc hình dạng gần tròn có thể xác định rõ ràng dùng làm mặt trống; dây (thườngbằng sợi gai dầu, đay hay sợi xidan) được sử dụng để căng mặt một số nhạc cụ nhất định như trống; và dây bằng ruột súc vật hay dây kim loại khi xác định được làm dây mặt trống (dây căng dưới mặt trống để tăng âm) của trống cơm.

*

* *

Nhóm này cũng bao gồm: (1) **Giá đỡ để sửa chữa nhạc cụ**. Bệ (**trừ các loại** chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự **của nhóm 96.20**) **để đỡ một nhạc cụ** (ví dụ, trống cơm hoặc saxophone).

(2) **Các bộ phận cơ để chơi dụng cụ âm nhạc**. Chúng là những thiết bị phụ sử dụng cho những nhạc cụ có bàn phím để những nhạc cụ này có thể chơi theo cách cơ học bằng các thẻ, đĩa hoặc trục quay; những thiết bị này được điều khiển bằng tay quay, bàn đạp hoặc ống gió, hoặc có thể chạy bằng cơ học hay sử dụng điện. Chúng có thể được đặt bên trong hay bên ngoài nhạc cụ (thường là pianô hay đàn đạp hơi)

(3) **Thẻ, đĩa hay trục quay** cho các nhạc cụ tự động; các mặt hàng này được phân loại vào nhóm này cho dù chúng được để cùng với các thiết bị sử dụng chúng hay không (xem Chú giải 2 của Chương này).

*

* *

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các mặt hàng có công dụng chung đã định nghĩa trong Chú giải 2 của phần XV như bản lề, tay nắm, đồ trang trí (ví dụ, cho đàn piano), các mặt hàng bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**), và các mặt hàng tương tự bằng plastic (**Chương 39**)

(b) Các dụng cụ so dây (**nhóm 82.05**)

(c) Động cơ chạy bằng dây cót (hoạt động kiểu đồng hồ) không gắn các bộ phận khác sử dụng cho hộp nhạc hoặc dụng cụ cơ khí tạo tiếng chim hót (**nhóm 84.12**).

(d) Máy đồng hồ cá nhân và đồng hồ thời gian không gắn kèm các bộ phận hay phụ kiện của các nhạc cụ (**nhóm 91.08 đến 91.10**).

(e) Ghế đẩu để ngồi chơi đàn pianô (**nhóm 94.01**), giá đỡ hoặc bàn được thiết kế đặt trên mặt đất, mặt sàn **(nhóm 94.03)** và giá cắm nến cho pianô **(nhóm 94.05).**

(f) Colophan đã đổ khuôn, dùng cho vĩ (**nhóm 96.02**).

(g) Chổi làm sạch cho sáo, kèn ôboa, ... (**nhóm 96.03**).

PHẦN XIX: VŨ KHÍ VÀ ĐẠN; CÁC BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN CỦA CHÚNG

Chương 93: Vũ khí và đạn; các bộ phận và phụ kiện của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Hàng hoá thuộc Chương 36 (ví dụ, ngòi nổ, kíp nổ, pháo hiệu);

(b) Những bộ phận có công dụng chung, như đã định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc hàng hoá tương tự bằng plastic (Chương 39);

(c) Xe chiến đấu bọc thép (nhóm 87.10);

(d) Kính ngắm hoặc thiết bị quang học khác phù hợp để sử dụng với vũ khí, trừ loại đã được lắp với súng cầm tay hoặc loại được thiết kế phù hợp và đi cùng với súng cầm tay (Chương 90);

(e) Cung, tên, kiếm bịt đầu hoặc đồ chơi (Chương 95); hoặc

(f) Bộ sưu tập hoặc đồ cổ (nhóm 97.05 hoặc 97.06).

2.- Trong nhóm 93.06, khái niệm "bộ phận của chúng" không bao gồm thiết bị vô tuyến hoặc ra đa thuộc nhóm 85.26.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

(1) Các loại vũ khí dùng cho tác chiến trên bộ, biển hay trên không do quân đội, cảnh sát hay các lực lượng khác (hải quan, biên phòng, vv…) sử dụng.

(2) Các loại vũ khí được sử dụng bởi cá nhân với mục đích tự vệ, săn bắn, bắn bia (ví dụ: ở trường bắn, phòng tập bắn hoặc ở hội chợ), .v.v.

(3) Những khí cụ khác sử dụng sức nổ của thuốc súng (ví dụ: súng phóng dây, súng ngắn).

(4) Đạn và tên lửa (**trừ** những mặt hàng thuộc **Chương 36**).

Trừ một vài trường hợp ngoại lệ (xem Chú giải của nhóm 93.05 và 93.06) Chương này cũng bao gồm bộ phận và phụ kiện của các vũ khí và các bộ phận của đạn.

Kính ngắmvà các thiết bị quang học khác sử dụng với vũ khí và đã được lắp trên chúng (vũ khí), hay đi kèm với súng cầm tay được thiết kế để lắp chúng được phân loại cùng với loại vũ khí tương ứng. Các trường hợp cònlại, như những thiết bị quang họcnày **bị loại trừ (Chương 90**).

Các phương tiện vận tải **bị loại trừ** khỏi Chương này cho dù chúng được thiết kế chỉ sử dụng cho mục đích quân sự và cho dù có được lắp vũ khí hay không. Do vậy, Chương này cũng **loại trừ** các phương tiện ví dụ: các phương tiện bọc thép được dùng trên đường sắt (**Chương 86**), xe tăng và xe thiết giáp (**nhóm 87.10**), máy bay quân sự (**nhóm 88.01 và 88.02**), và chiến hạm (**nhóm 89.06**). Tuy nhiên, những vũ khí được trình bày riêng của các phương tiện này,... (như súng, súng máy, v.v.) vẫn thuộc Chương này (xem Chú giải nhóm 93.01 về một số loại vũ khí gắn trên những phương tiện đường sắt hay đường bộ).

Những mặt hàng sau cũng **bị loại trừ khỏi** Chương này:

(a) Mũ sắt và các loại mũ quân sự khác (**Chương 65**).

(b) Áo giáp cá nhân ví dụ: áo giáp, áo giáp kim loại kiểu choàng, áo chống đạn, vv… (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(c) Nỏ, cung và tên, cũng như những vũ khí khác mang tính chất đồ chơi (**Chương 95**).

(d) Bộ sưu tập hay đồ cổ (**nhóm 97.05** hay **97.06**).

Vũ khí và các bộ phận của chúng trong Chương này có thể có phần bằng kim loại quý, kim loại dát phủ bằng kim loại quý, dát ngọc trai tự nhiên hay nuôi cấy, đá quý hay đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp, hoặc tái tạo), đồi mồi, xà cừ, ngà và những chất liệu tương tự.

93.01 -Vũ khí quân sự, trừ súng lục ổ quay, súng lục và các loại vũ khí thuộc nhóm 93.07.

9301.10 - Vũ khí pháo binh (ví dụ, súng, súng cối và súng moóc trê)

9301.20 - Bệ phóng tên lửa; súng phun lửa; súng phóng lựu đạn; ống phóng ngư lôi và các loại súng phóng tương tự

9301.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm toàn bộ vũ khí dùng cho quân đội **trừ** súng lục ổ quay và súng lục **thuộc nhóm 93.02** và vũ khí **thuộc nhóm 93.07**. Nhóm này cũng bao gồm những vũ khí và súng cầm tay được thiết kế theo dạng là bộ phận của các chiến hạm, toa xe bọc thép, phương tiện bay, xe tăng hoặcxe thiết giáp, khi chúng được trình bày riêng lẻ.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Vũ khí pháo binh và các loại vũ khí hỗ trợ cho bộ binh**, tức là các loại đại bác và pháo (đặt cố định hay gắn trên bánh hơi, bánh xích,.v.v.) như pháo mặt đất, pháo hạng trung, hạng nặng hay đại pháo, pháo tầm xa, pháo phòng không, pháo chống tăng, súng moóc trê và súng cối.

Pháo tầm xa được gắn trên xe goòng cũng được phân loại vào nhóm này (không thuộc Chương 86). Các loại pháo cơ động và tự hành cũng được phân loại ở nhóm này. Tuy nhiên cần phân biệt với xe tăng và các loại phương tiện bọc thép chiến đấu khác thuộc **nhóm 87.10**.

(2) **Các vũ khí** bắn liên thanh và cực nhanh, trong đó một số là vũ khí cá nhân.

Nhóm này bao gồm súng máy, súng tiểu liên và các loại súng bắn liên thanh khác.

(3) **Các vũ khí dùng cho quân đội như súng trường và carbin.**

(4) **Các loại súng phóng quân sự đặc biệt khác**, ví dụ súng và ống phóng tên lửa **khác với các loại thuộcnhóm 93.03**, thiết bị phóng bom phá tầu ngầm, ống phóng thuỷ lôi, súng phun lửa (thiết bị để phóng một chất dễ cháy vào quân thù) **trừ** loại súng phun lửa chuyên dùng để diệt cỏ (**nhóm 84.24**).

93.02 - Súng lục ổ quay và súng lục, trừ các loại thuộc nhóm 93.03 hoặc 93.04.

Nhóm này bao gồm súng lục ổ quay và súng lục các cỡ, có thể phóng ra một đầu đạn (**không kể** pháo hiệu) bằng sức nổ của một liều thuốc nổ và được chế tạo để cầm và bắn bằng tay.

Súng lục ổ quay là loại vũ khí một nòng có ổ đạn quay.

Súng lục có một hay nhiều nòng. Chúng có thể thay đổi các nòng. Súng lục bán tự động khi có băng đạn, chứa nhiều viên, mỗi phát bắn phải bóp cò một lần.

Nhóm này cũng bao gồm các kiểu súng lục và súng lục ổ quay; và cũng bao gồm những súng lục và súng lục ổ quay có hình dạng những đồ vật khác nhau như bút chì, dao nhíp hay bao thuốc lá, **với điều kiện** chúng thực sự là súng cầm tay.

Nhóm này **không bao gồm** những loại vũ khí bắn liên thanh (tức là những vũ khí sử dụng đạn của súng ngắn và khi bóp cò thì đạn nổ liên tiếp cho đến khi hết băng đạn hoặc cho đến khi nhả cò); những vũ khí được phân loại vào **nhóm 93.01** như là súng ngắn bắn liên thanh(tiểu liên). Chúng có thể cầm trên tay khi bắn nhưng thông thường có báng có thể kéo dài.

Ngoài ra nhóm này **không bao gồm**:

(a) Súng bắn gia súc giết mổ, súng bắn pháo hiệu, súng lục hay súng lục ổ quay (nòng súng đặc hoặc bị bịt hoặc với ổ tiếp đạn hình nón) bắn đạn không đầu để ra lệnh xuất phát, dùng trên sân khấu, súng ngắn dùng "thuốc đen" chỉ có thể nhồi thuốc vào nòng được thiết kế không phải để bắn đạn và cũng không thể bắn đạn (**nhóm 93.03**).

(b) Súng lục sử dụng lò xo, hơi hoặc khí ga (**nhóm 93.04**).

93.03 -Súng cầm tay (firearm) khác và các loại tương tự hoạt động bằng cách đốt cháy lượng thuốc nổ đã nạp (ví dụ, súng shotgun thể thao và súng trường thể thao, súng cầm tay nạp đạn phía nòng, súng ngắn và các loại khác được thiết kế chỉ để phóng pháo hiệu, súng lục và súng lục ổ quay để bắn đạn giả, súng bắn gia súc giết mổ, súng phóng dây).

9303.10 – Súng cầm tay nạp đạn phía nòng

9303.20 - Súng shotgun thể thao, súng shotgun săn hoặc súng shotgun bắn bia khác, kể cả súng trường - shotgun kết hợp (combination shotgun-rifles)

9303.30 - Súng trường thể thao, súng trường săn hoặc súng trường bắn bia khác

9303.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các loại súng cầm tay**không thuộc các nhóm 93.01** và **93.02**, và cũng bao gồm một số thiết bị không phải vũ khí nhưng hoạt động bằng cách đốt cháy lượng thuốc nổ đã nạp.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Súng trường thể thao, súng trường đi săn và súng trường bắn bia, súng trường và súng carbin** mọi kích cỡ, có nòng nhẵn hay rãnh xoắn ~~các cỡ~~. Súng trường thể thao và súng trường đi săn thường có nhiều hơn một nòng súng, đôi khi có một nòng nhẵn và một nòng có rãnh xoắn và cũng có loại có nòng thay đổi được (có rãnh xoắn và nhẵn). Các bộ phận bằng kim loại của chúng thường được chạm trổ và báng được khắc. Súng trường bắn bia thường chỉ có một nòng.

Các loại súng này có thể hoặc bắn mỗi lần một viên đạn và phải nạp đạn bằng tay sau mỗi phát bắn, hoặc chúng có thể được lắp băng đạn cho phép bắn liên tục, hoặc chúng có thể có cơ cấu cho phép bắn nhanh bán tự động.

Loại súng trường thể thao trông giống như gậy chống cũng thuộc nhóm này.

(2) **Súng bắn vịt (súng bắn chim nước)** được thiết kế riêng để bắn các loại chim trên mặt nước. Chúng thường được gắn trên một chân đỡ để có thể gắn cố định trên thuyền.

(3) **Súng cầm tay nạp đạn (thuốc súng đen) phía nòng** được thiết kế không phải để bắn đạn và cũng không thể bắn đạn.

(4) **Súng ngắn và các loại khác được thiết kế chỉ để phóng pháo hiệu**.

(5) **Súng giả, vật có hình dạng súng lục và súng lục ổ quay hoặc súng lục và súng lục ổ quay an toàn** chỉ có thể bắn đạn không đầu. Nòng của những loại súng này có thể đặc, hoặc bị vít kín có một lỗ thoát khí. Một số loại súng lục ổ quay nhất định có ổ tiếp đạn hình nón, hay một số loại súng ngắn không nòng để ra hiệu lệnh hoặc dùng trên sân khấu. Khi dùng ra hiệu lệnh xuất phát chúng có thể được gắn với những thiết bị điện để khởi động các dụng cụ bấm giờ.

(6) **Súng bắn gia súc giết mổ**. Loại này có bề ngoài giống như súng ngắn bắn đạn không đầu. Sức nổ đẩy một chốt trượt về phía trước trong nòng để giết chết hay làm choáng con vật. Chốt không rời khỏi súng và được kéo về vị trí cũ để bắn tiếp.

Nhóm này **không bao gồm** loại súng bắn đạn (thường là loại đạn cỡ lớn), đôi khi dùng để giết súc vật (**nhóm 93.02**).

(7) **Súng phóng dây,** chủ yếu để sử dụng trên tàu thuyền hay trạm cứu nạn để cứu nạn và thiết lậpthông tin giúp cho các hoạt động cứu nạn được dễ dàng.

(8) **Súng phóng lao**, dùng để phóng mũi lao được nối với một sợi dây nhằm bắt cá, các động vật biển có vú, rùa, .v.v.

(9) **Súng báo động, súng cối, và các loại tương tự**, sử dụng đạn không đầu được dùng để báo động (ví dụ như ở các trạm cứu nạn), bắn trong ngày lễ hoặc để báo động có người xâm phạm, .v.v.

(10) **Đại bác tạo mưa (Hail cannon)**, loại đại bác chứa một miếng sắt hình nón cụt dùng bắn vào đám mây gây ra mưa.

Nhóm này **không bao gồm** những dụng cụ đóng đinh tán, đóng chốt, v.v…hoạt động bằng sức nổ của thuốc nổ (**nhóm 82.05**).

93.04 - Vũ khí khác (ví dụ, súng và súng lục sử dụng lò xo, hơi hoặc khí ga, dùi cui), trừ các loại thuộc nhóm 93.07.

Nhóm này gồm những vũ khí **khác với** súng cầm tay các loại **thuộc các nhóm từ 93.01 đến 93.03** và vũ khí **thuộc nhóm 93.07**.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dùi cui, gậy ngắn có bịt chì ở đầu, gậy và những thứ tương tự** dùng cho cảnh sát, .v.v…và **gậy chống**.

(2) **Quả đấm sắt**, là một vật bằng kim loại được lồng vào nắm tay để lực đấm mạnh hơn.

(3) **Súng cao su**, được thiết kế để bắn chim hoặc thú nuôi. Chúng có thể dưới dạng một chiếc gậy chống.

Súng cao su đồ chơi **bị loại trừ (nhóm 95.03).**

(4) **Các loại súng, súng trường và súng lục dùng hơi**. Về hình dáng những vũ khí này giống như các chủng loại tương tự, nhưng có thiết bị nén không khí để khi bóp cò thiết bị này sẽ xả luồng khí nén vào nòng súng và phóng viên đạn đi.

Các loại súng, súng trường, súng lục dựa trên cùng nguyên lý này, nhưng dùng ga thay

cho không khí cũng được xếp vào nhóm này.

(5) **Những vũ khí tương tự hoạt động bằng sức bật của lò xo.**

(6) **Các loại súng và súng lục**, hoạt động bằng khí carbonic nén để phóng từ xa một "xoranh" (bơm tiêm) tự động chứa thuốc gây mê hay thuốc chữa bệnh (vắc xin, huyết thanh miễn dịch,v.v.) vào động vật thả rong.

(7) **Bình xịt chứa hơi cay.**

93.05 - Bộ phận và phụ kiện của các loại vũ khí thuộc các nhóm từ 93.01 đến 93.04.

9305.10 - Của súng lục ổ quay hoặc súng lục

9305.20 - Của súng shotgun hoặc súng trường thuộc nhóm 93.03

- Loại khác:

9305.91 - - Của vũ khí quân sự thuộc nhóm 93.01

9305.99 - - Loại khác

Các bộ phận và phụ kiện thuộc nhóm này bao gồm:

(1) **Các bộ phận của vũ khí quân sự**, dù có hay không các thiết bị ngắm hay nạp đạn, ví dụ như nòng súng (vỏ ngoài của nòng), bộ phận giật và khóa nòng của súng các loại, tháp pháo, giá súng, chân đế ba chân và các loại giá đỡ đặc biệt khác cho súng, súng máy, tiểu liên, .v.v.

(2) **Các bộ phận bằng kim loại đúc, rèn hay dập của các loại vũ khí quân sự nhỏ cầm tay, súng thể thao và súng bắn bia,..., súng lục và súng lục ổ quay** như nòng súng, khóa nòng, chốt khoá nòng, vành che cò súng, lẫy khóa, tay gạt kim hoả, cò súng, lẫy khoá, búa kim hoả, cơ phận bật và bắt vỏ đạn (của súng lục), tấm mặt, tấm đáy, khoá an toàn, ổ đạn (của súng lục ổ quay), thước ngắm, đầu ruồi, băng đạn.

(3) **Vỏ bọc, hộp bảo vệ** của báng súng, thước ngắm, nòng súng hay khóa nòng.

(4) **Nòng phụ nhỏ (nòng Moris)**, gồm các nòng cỡ nhỏ lắp vào súng nòng lớn hoặc súng trường cỡ lớn để bắn tập ở cự li gần.

(5) **Báng súng và các bộ phận bằng gỗ khác**cho súng, súng trường hay cacbin, cũng như **báng súng và các tấm ốp** (bằng gỗ, kim loại, ebonite, vv) dùng cho súng lục và súng lục ổ quay.

(6) **Khoá, dây đeo, giá dựng súng, khớp nối và thanh ngắm** dùng cho súng ngắn, súng trường hoặc súng cacbin.

(7) **Bộ phận giảm thanh** (điều tiết âm thanh)

(8) **Bộ phận chống giật có thể thao lắp được** dùng cho súng thể thao hay súng bắn bia.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các bộ phận có công dụng chung đã định trong Chú giải 2 của Phần XV (ví dụ, đinh vít, ri vê, lò xo), bằng kim loại cơ bản (**Phần XV**) hoặc hàng hóa tương tự bằng plastic (**Chương 39**).

(b) Bao súng (**nhóm 42.02**).

(c) Máy quay kiểm tra tác xạ dùng cho máy bay **(nhóm 90.07**).

(d) Kính ngắm và các loại kính ngắm tương tự dùng cho vũ khí (**nhóm 90.13**).

(e) Các phụ kiện được bao hàm một cách cụ thể hơn ở các nhóm khác trong danh mục như dây thông giẻ lau nòng súng, que lau nòng súng và các dụng cụ khác để lau chùi vũ khí (**nhóm 82.05, 96.03**, vv….).

93.06 - Bom, lựu đạn, ngư lôi, mìn, tên lửa và các loại đạn dược tương tự và bộ phận của chúng; đạn cát tút (cartridge) và các loại đạn khác và đầu đạn và các bộ phận của chúng, kể cả nùi đạn gém và nùi đạn cát tút (cartridge).

- Đạn cát tút (cartridge) cho súng shotgun và các bộ phận của chúng; đạn viên cho súng hơi:

9306.21 - - Đạn cát tút (cartridge)

9306.29 - - Loại khác

9306.30 - - Đạn cát tút (cartridge) khác và các bộ phận của chúng

9306.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các loại đạn** ví dụ như:

(1) Đạn pháo (đạn nổ, đạn trái phá, đạn xuyên giáp, đạn pháo sáng, đạn lửa,đạn vạch đường đạn khói. vv…) cũng như các loại đạn khác cho các loại súng và súng cối.

(2) Đạn cát tút (cartridge)các loại: không có đầu đạn (bao gồm đạn không nạp chì dùng cho dụng cụ tán đinh rivê hay dùng cho bộ phận đánh lửa nén hơi của động cơ piston đốt cháy trong), cho đạn "bắn" thông thường, đạn lửa, đạn mảnh, đạn dùng cho súng thể thao, vv.

(3) Đạn nhỏ (rỗng, hình cầu, thắt eo, vv…) và các mũi phi tiêu nhỏ dùng cho các loại súng, súng trường, súng ngắn sử dụng hơi, lò xo, ga, **không kể** đạn cho vũ khí là đồ chơi thuộc **nhóm 95.03**.

(B) **Tên lửa đạn đạo** loại tên lửa có đầu đạn quay lại trái đất sau khi được phóng lên điểm cao nhất để tạo cho đầu đạn một vận tốc giới hạn không quá 7.000m/giây.

(C) **Các loại đạn có chứa những phương tiện đẩy riêng sau khi phóng**, như ngư lôi, bom bay (loại tên lửa được gắn trên máy bay chiến đấu) và các loại tên lửa (kể cả loại có điều khiển).

(D) **Các loại đạn khác sử dụng trong chiến tranh**, như các loại mìn và thuỷ lôi,bom chìm, lựu đạn ném bằng tay, phóng bằng súng và bom thả từ máy bay.

(E) **Các loại lao**, cho dù có hay không có đầu nổ, dùng cho các loại súng phóng lao, vv.

(F) **Các bộ phận của đạndùng trong chiến tranh** như:

(1) Vỏ của các loại lựu đạn, mìn, bom, đạn trái phá và ngư lôi.

(2) Vỏ và các bộ phận khác của đạn cartridge, ví dụ như đáy (bằng đồng), các chi tiết bên trong (bằng kim loại hay bìa), vật nhồi (bằng dạ phớt, giấy, lie, vv).

(3) Đầu đạn hay đầu chì của viên đạn

(4) Ngòi nổ các loại (ở đầu đạn, hoặc ở đáy), nổ chậm hay nổ ngay, ngòi nổ cận đíchđượcđiều khiển điện tử, .v.v. dùng cho đạn trái phá, ngư lôi, .v.v.; và các bộ phận của ngòi nổ bao gồm cả vỏ bảo vệ.

(5) Các bộ phận cơ khí như chân vịt đặc biệt hay con quay hồi chuyển đặc biệt dùng cho ngư lôi.

(6) Đầu nổ và khoang nổi của ngư lôi.

(7) Kim hoả, chốt an toàn, mỏ gạt và các bộ phận khác của lựu đạn.

(8) Bộ phận thăng bằng cho bom.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thuốc phóng và thuốc nổ dù đã ở dạng sẵn sàng sử dụng cho các loại đạn (**nhóm 36.01 và 36.02**); ngòi an toàn, ngòi nổ, nụ xòe hoặc kíp nổ, bộ phận đánh lửa và kíp nổ điện, bao gồm cả mồi cho đạn trái phá (**nhóm 36.03**).

(b) Pháo hiệu và pháo mưa (**nhóm 36.04**).

(c) Chất liệu nạp cho các dụng cụ chữa cháy cũng như lựu đạn chữa cháy (**nhóm 38.13**).

(d) Động cơ thuộc các **nhóm 84.11 84.12** dùng cho tên lửa, ngư lôi và các tên lửa tương tự.

(e) Các máy vô tuyến điện hay rada **thuộc nhóm 85.26** (xem Chú giải 2 của Chương này)

(f) Máy đồng hồ cá nhân, đồng hồ thời gian và các bộ phận cuả chúng được dùng cho đạn hay các bộ phận của đạn (ví dụ cho các ngòi nổ) (**các nhóm từ 91.08 đến 91.10** và **nhóm 91.14**).

93.07 -Kiếm, đoản kiếm, lưỡi lê, giáo và các loại vũ khí tương tự và bộ phận của chúng, vỏ và bao cho chúng.

Nhóm này bao gồm những vũ khí như kiếm (kể cả gậy có lưỡi kiếm bên trong), đoản kiếm, lưỡi lê, giáo, thương, lao, kích, dao quắm dùng cho lính biệt kích, dao găm của dân miền cao nguyên êcôt hoặc thủy thủ, dao găm nhỏ và dao găm. Lưỡi của các vũ khí này thường làm bằng thép tốt và trong một số trường hợp có vỏ bảo vệ đi kèm.

Những vũ khí nói trên vẫn được phân loại vào nhóm này cho dù chúng chỉ được sử dụng trong các nghi lễ hay cho các mục đích trang trí hoặc làm đồ dùng biểu diễn trên sân khấu.

Phần lớn các vũ khí này đều có một lưỡi cố định, nhưng một số dao găm và dao găm nhỏ có thêm một lưỡi cơ động thường nằm trong cán, lưỡi này có thể được bật ra và cài cố định bằng tay hay bằng bộ phận lò xo.

Nhóm này cũng bao gồm những bộ phận như lưỡi kiếm (kể cả lưỡi mới rèn, chưa hoàn chỉnh), vỏ, cán và chuôi, bao dùng cho kiếm, lưỡi lê, dao găm, vv.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thắt lưng to bản và những thứ tương tự để đeo kiếm, lưỡi lê, vv bằng da (**nhóm 42.03**) hay bằng vật liệu dệt (**nhóm 62.17**) để đeo kiếm, lưỡi lê, vv... cũng như các dây cầm gươm (thường thuộc **nhóm 42.05** hay **63.07**).

(b) Dao dùng đi săn, dao đi cắm trại và các loại dao khác **(nhóm 82.11)**, hoặc vỏ của chúng (thường thuộc **nhóm 42.02**).

(c) Bao và bọc (dao) bằng kim loại quý hoặc bằng kim loại được dát phủ kim loại quý (**nhóm 71.15**).

(d) Kiếm dùng trong môn thể thao đấu kiếm (**nhóm 95.06**).

PHẦN XX: CÁC MẶT HÀNG KHÁC

Chương 94: Đồ nội thất; bộ đồ giường, đệm, khung đệm, nệm và các đồ dùng nhồi tương tự; đèn và bộ đèn, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng và các loại tương tự; nhà lắp ghép

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Đệm, gối hoặc nệm, bằng hơi hoặc nước, thuộc Chương 39, 40 hoặc 63;

(b) Gương được thiết kế để đặt trên sàn hoặc nền (ví dụ, gương đứng ngả được (gương quay)) thuộc nhóm 70.09;

(c) Các mặt hàng thuộc Chương 71;

(d) Các bộ phận có công dụng chung như đã định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các loại hàng hoá tương tự bằng plastic (Chương 39), hoặc két an toàn thuộc nhóm 83.03;

(e) Đồ nội thất được thiết kế đặc biệt như bộ phận của các thiết bị làm lạnh hoặc kết đông thuộc nhóm 84.18; đồ nội thất được thiết kế đặc biệt dùng cho máy khâu (nhóm 84.52);

(f) Đèn hoặc các bộ đèn thuộc Chương 85;

(g) Đồ nội thất được thiết kế đặc biệt như bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm 85.18 (nhóm 85.18), thuộc nhóm 85.19 hoặc 85.21 (nhóm 85.22) hoặc thuộc các nhóm từ 85.25 đến 85.28 (nhóm 85.29);

(h) Các mặt hàng thuộc nhóm 87.14;

(ij) Ghế nha khoa có gắn kèm các dụng cụ chữa răng thuộc nhóm 90.18 hoặc ống nhổ dùng trong nha khoa (nhóm 90.18);

(k) Các mặt hàng thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ thời gian và vỏ đồng hồ thời gian);

(l) Đồ nội thất có tính chất đồ chơi hoặc đèn hoặc bộ đèn đồ chơi (nhóm 95.03), bàn bi-a hoặc đồ nội thất khác được cấu tạo đặc biệt dùng cho các trò chơi (nhóm 95.04), đồ nội thất cho trò ảo thuật hoặc để trang trí (trừ các loại vòng hoa điện) như đèn lồng Trung Quốc (nhóm 95.05); hoặc

(m) Chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tương tự (nhóm 96.20).

2.- Các mặt hàng (trừ các bộ phận) thuộc các nhóm từ 94.01 đến 94.03 được phân loại trong các nhóm này chỉ khi chúng được thiết kế để đặt trên nền hoặc sàn.

Tuy nhiên, các đồ vật sau đây được phân loại vào các nhóm kể trên dù là chúng được thiết kế để treo, gắn vào tường hoặc để đứng trên 1 đồ vật khác:

(a) Tủ có ngăn, giá sách, đồ nội thất có ngăn (bao gồm kệ đơn với các bộ phận phụ trợ để cố định chúng trên tường) và đồ nội thất một khối;

(b) Ghế và giường.

3.- (A) Bộ phận của hàng hóa trong các nhóm từ 94.01 đến 94.03 không bao gồm các dạng tấm hoặc phiến (đã hoặc chưa cắt theo hình mẫu nhưng không kết hợp với các bộ phận khác) bằng thuỷ tinh (kể cả gương), bằng đá hoa (marble) hoặc đá khác hoặc bằng loại vật liệu bất kỳ khác thuộc Chương 68 hoặc 69.

(B) Hàng hoá mô tả trong nhóm 94.04, dưới hình thức tách biệt, thì không phân loại như bộ phận của các hàng hoá trong nhóm 94.01, 94.02 hoặc 94.03.

4.- Theo mục đích của nhóm 94.06, khái niệm "nhà lắp ghép" có nghĩa là nhà đã hoàn chỉnh trong nhà máy hoặc đóng gói như các bộ phận nhà đi kèm với nhau, để lắp ghép tại chỗ, như nhà ở hoặc nhà làm việc, văn phòng, trường học, cửa hàng, lán trại, gara hoặc các loại nhà tương tự.

TỔNG QUÁT

Trừ những trường hợp loại trừ được đề cập trong phần Chú giải Chương, Chương này bao gồm:

(1) Đồ nội thất các loại và bộ phận của chúng (các nhóm từ 94.01 đến 94.03).

(2) Khung đệm, đệm và các mặt hàng khác thuộc bộ đồ giường hoặc các đồ nội thất tương tự, có gắn lò xo, nhồi hoặc lắp bên trong bằng bất cứ vật liệu nào, hoặc bằng cao su xốp hay plastic xốp, có hoặc không bọc (nhóm 94.04).

(3) Đèn, các bộ đèn và bộ phận của chúng, chưa được chi tiết hoặc đề cập ở nơi khác, làm từ mọi vật liệu (**trừ** những vật liệu được mô tả tại Chú giải 1 của Chương 71), và biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng và loại tương tự, có nguồn sáng cố định thường xuyên, và bộ phận của chúng chưa được chi tiết hoặc đề cập ở nơi khác (nhóm 94.05).

(4) Nhà lắp ghép (nhóm 94.06).

Theo mục đích của Chương này, khái niệm "đồ nội thất" nghĩa là:

(A) Mọi đồ vật "có thể di chuyển" (**không kể đến** những mặt hàng đã nêu tại các nhóm cụ thể khác trong Danh mục), mà có đặc điểm chủ yếu là được thiết kế để đặt trên nền hoặc sàn, và chúng được sử dụng chủ yếu cho một mục đích thiết thực nào đó để trang bị cho căn hộ, khách sạn, nhà hát, rạp chiếu phim, văn phòng, nhà thờ, trường học, quán giải khát, quán ăn, phòng thí nghiệm, bệnh viện, phẫu thuật nha khoa, v.v…hoặc trên tàu thủy, phương tiện bay, toa xe lửa, xe ôtô, xe rơ moóc được thiết kế để làm nhà lưu động hoặc các phương tiện vận tải tương tự (cần chú ý rằng, theo mục đích của Chương này, những mặt hàng được coi là đồ nội thất "có thể di chuyển được" ngay cả khi chúng được thiết kế để bắt chặt xuống sàn, vv., ví dụ ghế được sử dụng trên tàu thủy). Những mặt hàng tương tự (ghế băng, ghế tựa, v.v…) sử dụng trong vườn hoa, quảng trường, nơi giải trí công cộng, v.v… cũng thuộc loại này.

(B) Các mặt hàng sau:

(i) Tủ có ngăn, giá sách, các đồ nội thất có ngăn khác (kể cả các kệ đơn để đồ đi kèm với giá đỡ để gắn chúng lên tường) và bộ đồ nội thất, được thiết kế để treo, gắn vào tường hoặc để đặt chồng lên nhau hay cạnh nhau, để giữ nhiều loại đồ vật hay mặt hàng khác nhau (sách, đồ sành sứ, dụng cụ nhà bếp, đồ thủy tinh, vải, dược phẩm, đồ vệ sinh, máy thu thanh hay thu hình, đồ trang trí, v.v) và các bộ phận của bộ đồ nội thất được trình bày riêng.

(ii) Ghế hoặc giường được thiết kế để treo hay gắn lên tường.

Trừ những mặt hàng nêu trong điểm B trên đây, khái niệm ‘‘đồ nội thất’’ không áp dụng với những mặt hàng được sử dụng như là đồ nội thất nhưng được thiết kế để đặt trên những đồ nội thất khác hoặc đặt trên giá (kệ) hoặc để treo lên tường hay trần nhà.

Vì vậy, chương này **không bao gồm** những đồ vật khác cố định trên tường, như giá treo áo, mũ và các loại giá tương tự, giá treo chìa khoá, giá treo quần áo có gắn bàn chải và giá để báo, hay các đồ dùng như tấm che. Tương tự, chương này **không bao gồm** những mặt hàng sau không được thiết kế để đặt trên sàn: các đồ gỗ mỹ thuật nhỏ và đồ dùngnhỏ trong nhà bằng gỗ (**nhóm 44.20**), và thiết bị văn phòng (như tủ nhiều ngăn chẳng hạn, các khay giấy) làm bằng plastic hay kim loại cơ bản (**nhóm 39.26** hay **83.04**).

Tuy nhiên, đối với các thiết bị (tủ có ngăn, tấm che, v.v) được lắp hay thiết kế để lắp, xuất trình cùng với cấu kiện nhà lắp ghép của nhóm 94.06 và là bộ phận không tách rời của các cấu kiện này, thì chúng vẫn được phân loại vào nhóm này.

Nhóm 94.01 đến 94.03 bao gồm các đồ vật của các đồ nội thất làm **bằng mọi chất liệu** (gỗ, liễu, tre, mây-song, nhựa, kim loại cơ bản, thủy tinh, da, đá, gốm, sứ v.v). Những đồ đạc này được phân loại vào những nhóm trên cho dù được nhồi hay có phủ ngoài hay không, với bề mặt đã hoặc chưa gia công, chạm, khảm, vẽ trang trí, lắp gương hay gỗ đã được định vị với kính khác, hoặc được gắn trên bánh lăn, v.v.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng đồ nội thất sẽ **bị loại trừ** nếu nó gắn với nhiều thành phần phụ (ví dụ: chữ lồng, băng, đai, …)làm bằng kim loại quí hoặc kim loại được dát phủ kim loại quí (**Chương 71**).

Đồ nội thất được trình bày ở dạng **tháo rời** hoặc **chưa lắp ráp** được phân loại như đồ nội thất đã lắp ráp hoàn chỉnh, **với điều kiện** những bộ phận đó được trình bày cùng nhau. Vẫn phân loại như vậy cho đồ nội thất đã hoặc chưa được lắp với các tấm, phụ kiện hoặc các bộ phận khác bằng gương, đá hay vật liệu khác (ví dụ một cái bàn gỗ với mặt bàn bằng kính, tủ quần áo có gắn gương, tủ bufet được ốp đá cẩm thạch trên bề mặt).

CÁC BỘ PHẬN

Chương này chỉ bao gồm các bộ phận, dạng thô hay hoàn thiện, của hàng hóa thuộc các nhóm 94.01 đến 94.03 và nhóm 94.05, với điều kiện hình dạng bên ngoài của chúng hay tính năng cụ thể của chúng được thiết kế để chỉ sử dụng hay chủ yếu sử dụng cho các sản phẩm thuộc các nhóm trên. Chúng được phân loại vào Chương này khi không được mô tả cụ thể hơn tại các Chương khác.

Các bộ phận của nhà lắp ghép thuộc nhóm 94.06, được trình bày riêng, được phân loại vào các nhóm tương ứng với chúng trong mọi trường hợp.

Bên cạnh những ngoại lệ nêu trong các chú giải riêng dưới đây, Chương này **không bao gồm**:

(a) Gờ dạng chuỗi hạt và khuôn đúc, thuộc**nhóm 44.09**.

(b) Miếng ván dăm bào rãnh, được phủ plastic hoặc các vật liệu khác, dùng để cắt và gấp dọc theo vết cắt thành hình chữ “U” để tạo thành một bộ phận của đồ nội thất (ví dụ vách ngăn của ngăn kéo) (**nhóm 44.10**).

(c) Các tấm bằng thủy tinh (kể cả gương), đá cẩm thạch hoặc đá khác hay bằng các loại chất liệu khác nêu trong **Chương 68** hay **69**, đã hoặc chưa cắt thành hình, trừ khi chúng đã

được ghép vào các bộ phận khác để có thể xác định rõ là chúng là bộ phận của đồ nội thất (ví dụ, cánh cửa gương của tủ quần áo).

(d) Lò xo, ổ khoá và các bộ phận khác có công dụng chung như đã định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), và các hàng hóa tương tự bằng nhựa (**Chương 39).**

(e) Đồ nội thất dạng đồ chơi và đèn hoặc bộ đèn đồ chơi**(nhóm 95.03**).

(f) Đồ sưu tập và đồ cổ (**Chương 97**).

94.01 - Ghế ngồi (trừ các loại thuộc nhóm 94.02), có hoặc không chuyển được thành giường, và bộ phận của chúng (+).

9401.10 - Ghế dùng cho phương tiện bay
9401.20 - Ghế dùng cho xe có động cơ
9401.30 - Ghế quay có điều chỉnh độ cao
9401.40 - Ghế có thể chuyển thành giường, trừ ghế trong vườn hoặc đồ cắm trại
- Ghế bằng mây, liễu gai, tre hoặc các vật liệu tương tự
9401.52 - - Bằng tre
9401.53 - - Bằng song, mây
9401.59 - - Loại khác
- Ghế khác, có khung bằng gỗ:
9401.61 - - Đã nhồi đệm
9401.69 - - Loại khác
- Ghế khác, có khung bằng kim loại:
9401.71 - - Đã nhồi đệm
9401.79 - - Loại khác
9401.80 - Ghế khác
9401.90 - Bộ phận

Trừ những loại trừ nêu dưới đây, nhóm này bao gồm toàn bộ các loại ghế ngồi (kể cả các loại dùng cho xe cộ, với điều kiện chúng đáp ứng điều kiện quy định trong Chú giải 2 của Chương này), ví dụ:

Ghế dài, ghế có tay tựa, ghế xếp, ghế võng, ghế cao cho trẻ sơ sinh và ghế trẻ em được thiết kế để treo vào lưng ghế khác (kể cả ghế cho xe ô tô), ghế bành, đi văng (kể cả loại có gắn thiết bị sưởi ấm), ghế tràng kỉ, ghế xôfa, ghế dài có nệm và các loại tương tự, ghế đẩu (như loại dùng cho chơi đàn piano, ghế đẩu dùng cho hoạ sĩ, người đánh máy chữ, và ghế hai tác dụng dùng làm ghế đẩu và dùng làm bậc thang), ghế được tích hợp với một hệ thống âm thanh và thích hợp để sử dụng với bảng điều khiển máy trò chơi video và máy, ti vi hoặc thiết bị thu sóng vệ tinh, cũng như với DVD, đĩa nhạc CD, máy MP3 hoặc máy video cát xét.

Ghế có tay tựa, đi văng, trường kỷ, v.v….. vẫn được phân loại vào nhóm này nếu chúng có thể chuyển được thành giường.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bậc thang (thường thuộc**nhóm44.21** và **73.26**).

(b) Gậy tay cầm có thể chuyển thành ghế (**nhóm 66.02**).

(c) Các mặt hàng của **nhóm 87.14** (ví dụ: yên xe).

(d) Ghế quay để thử phản xạ có thể điều chỉnh tốc độ (**nhóm 90.19**).

(e) Ghế thuộc **nhóm 94.02**.

(f) Ghế đầu và ghế để cuối giường (có hoặc không đung đưa được) được thiết kế để để chân, và hòm đựng quần áo và những hòm tương tự có công dụng phụ như ghế (**nhóm 94.03**).

BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm những bộ phận có thể xác định được của ghế, như lưng ghế, mặt ghế và tay tựa (đã hoặc chưa bọc rơm hay bọc bằng mây đan, nhồi hay lắp lò xo), và các bộ lò xo xoắn ốc đã được lắp ráp cho ghế bọc.

Các loại đệm, đệm ghế loại dài, có gắn lò xo hoặc bọc hoặc lắp bên trong bằng vật liệu bất kỳ hoặc bằng cao su xốp hoặc plastic xốp, đã hoặc chưa bọc nếu được trình bày riêng thì bị **loại trừ** (**nhóm 94.04**) cho dù chúng chỉ được sử dụng như là một bộ phận của các loại ghế bọc (ví dụ: đi văng, tràng kỷ, xôfa). Tuy nhiên, khi các đồ vật này được lắp vào các bộ phận khác của các loại ghế thì sẽ phân loại vào nhóm này. Chúng cũng được phân loại vào nhóm này khi trình bày cùng với ghế mà chúng là một bộ phận của những chiếc ghế đó.

°
° °

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 9401.61 và 9401.71

"Ghế bọc" là loại ghế có một lớp lót mềm, ví dụ bằng bông, lanh, lông thú, nhựa xốp hay cao su xốp, được định dạng theo ghế (cố định hay không), được bọc bằng các vật liệu như vải, da hay tấm phủ bằng nhựa. Cũng phân loại vào ghế bọc cho những ghế mà vật bọc không được bọc hoặc chỉ có phủ bằng một lớp vải trắng (thường được biết đến như loại ghế bọc vải muxơlin), các loại ghế để cùng với đệm mặt ghế hoặc đệm tay đặt có thể tháo lắp được và không sử dụng được nếu không có những bộ phận này, cũng như các loại ghế có lò xo xoắn ốc bên trong (cho ghế). Ngược lại, nếu chỉ là lò xo căng theo chiều ngang, được thiết kế để bắt chặt vào khung một lưới mắt cáo bằng dây thép, một tấm dệt, v.v…. thì không đáp ứng để phân loại theo ghế bọc. Tương tự như vậy, những loại ghế được bọc trực tiếp bằng tấm dệt, da, tấm plastic, ở giữa không có vật liệu bọc, cũng không có lò xo, và những ghế chỉ được bọc bởi một lớp tấm dệt với lần lót là một lớp mỏng bằng plastic xốp, đều không được coi là ghế bọc.

Phân nhóm 9401.80

Phân nhóm này cũng bao gồm các loại ghế an toàn thích hợp sử dụng cho trẻ nhỏ và trẻ em mới biết đi trong xe có động cơ hoặc phương tiện đi lại khác. Chúng có thể tháo ra lắp vào và được gắn với ghế ngồi của xe bằng cách sử dụng dây an toàn hoặc một dây đai.

94.02 - Đồ nội thất trong ngành y, giải phẫu, nha khoa hoặc thú y (ví dụ, bàn mổ, bàn khám, giường bệnh có lắp các bộ phận cơ khí, ghế nha khoa); ghế cắt tóc và các loại ghế tương tự, có thể xoay, ngả và nâng hạ; bộ phận của các mặt hàng trên.

9402.10 - Ghế nha khoa, ghế cắt tóc hoặc các loại ghế tương tự và các bộ phận của

chúng
9402.90 - Loại khác

(A) ĐỒ NỘI THẤT TRONG NGÀNH Y, GIẢI PHẪU, NHA KHOA HAY THÚ Y

Nhóm này bao gồm:

(1) Bàn mổ dùng trong các cuộc phẫu thuật nói chung hoặc cho các phẫu thuật chuyên khoa, được thiết kế cho phép đặt bệnh nhân ở các vị trí thích hợp để thực hiện hoạt động phẫu thuật khác nhau, bằng cách điều chỉnh nghiêng, xoay, nâng hạ bàn.

(2) Bàn phẫu thuật chỉnh hình chuyên dụng dùng cho các ca mổ phức tạp (ví dụ: mổ ở hông, vai, cột sống).

(3) Bàn phẫu thuật cho súc vật và các loại bàn tương tự, thông thường các bàn này có thiết bị căng giữ đi kèm.

(4) Bàn, bàn - giường và những thứ tương tự để khám, điều trị y tế, mát xa (xoa bóp), v.v, cũng như các loại giường và các loại ghế dùng trong khám và mổ sản khoa, phụ khoa, tiết niệu, bọng đái, v.v…. hoặc sử dụng trong điều trị tai, mũi, họng hoặc mắt.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng, nhóm này **loại trừ** các loại ghế và bàn chuyên dùng cho điều trị hoặc khám X quang, v.v.. (**nhóm 90.22**).

(5) Ghế đặc biệt cho bác sĩ và các nhà phẫu thuật.

(6) Giường đẻ, thường được lắp một cái chậu trượt bên dưới và thanh trượt ở phía trên của chậu.

(7) Giường có cơ cấu nâng không gây chấn động cho người bị thương hay người ốm, hoặc để khi làm vệ sinh cho họ mà không phải di chuyển.

(8) Giường có lắp khung nệm kèm bản lề hỗ trợ, thiết kế đặc biệt để điều trị bệnh lao phổi và các bệnh khác.

(9) Giường gắn với nẹp hoặc các dụng cụ để điều trị các trường hợp bị gãy xương, sai khớp và tổn thương các khớp chân tay, ngực, v.v..

Tuy nhiên, khi các dụng cụ loại này được thiết kế ở dạng gá lắp đơn giản, mà không được gắn cố định vào giường, được phân loại vào **nhóm 90.21**; giường không có các bộ phận cơ khí được xếp vào **nhóm 94.03.**

(10) Các loại cáng hay băng ca cũng như băng ca - xe đẩy để di chuyển bệnh nhân trong bệnh viện, trạm xá,v.v…..

Tuy nhiên xe dùng để chở người tàn tật ngoài phố được loại trừ khỏi nhóm này (**Chương 87**).

(11) Các loại bàn nhỏ, bàn tủ và các đồ tương tự, có hoặc không có bánh xe (xe đẩy), thuộc loại được thiết kế riêng để đựng dụng cụ hoặc bông băng, các dụng cụ dùng trong ngành yhoặc giải phẫu hoặc các thiết bị gây mê; xe khử trùng đẩy tay; các chậu rửa vô trùng đặc biệt, thùng chứa tự mở đựng quần áo vô trùng (thường được gắn bánh xe) và thùng rác chứa bông băng bẩn (cho dù có được gắn bánh xe hay không); giá để chai lọ, giá để ống rửahoặc ống thụt và các đồ tương tự, cho dù có được gắn trên một trục quay tròn hay không; tủ hay tủ kính đựng dụng cụ đặc biệt hoặc quần áo, bông băng.

(12) Ghế nha khoa (kể cả loại vừa làm ghế, vừa làm giường dùng gây mê) không đi kèm các dụng cụ nha khoa của nhóm 90.18, với cơ cấu (thường là hệ thống ống lồng) để nâng,

nghiêng và đôi khi xoay trên trụ chính, đã hoặc chưa lắp các thiết bị khác như dụng cụ chiếu sáng.

Máy súc miệng kèm ống nhổ của nha sĩ (có hoặc không được đặt trên bệ hay giá đỡ), và ghế nha khoa có lắp dụng cụ nha khoa của nhóm 90.18, **bị loại trừ** (**nhóm 90.18**).

Cần chú ý rằng nhóm này giới hạn đối với những đồ nội thất thuộc loại được thiết kế đặc biệt để sử dụng trong ngành y, giải phẫu, nha khoa hoặc thú y; đồ nội thất có công dụng chung không có những đặc điểm này đều bị **loại trừ**.

(B) GHẾ CẮT TÓC VÀ CÁC LOẠI GHẾ TƯƠNG TỰ, CÓ TRỤC XOAY, NGẢ VÀ NÂNG HẠ

Nhóm này bao gồm ghế cắt tóc và các loại ghế tương tự, có trục xoay, ngả và nâng hạ.

Tuy nhiên, cần lưu ý rằng nhóm này loại trừ ghế đầu cho piano, ghế kiểu bập bênh, ghế quay, vv….(**nhóm 94.01**).

(C) BỘ PHẬN

Bộ phận của những loại ghế trên được phân loại vào nhóm này với điều kiện chúng phải được nhận biết là bộ phận.

Những bộ phận này bao gồm:

(1) Một số bộ phận được thiết kế riêng để lắpcố định vào bàn mổ nhằm giữ bất động bệnh nhân (như kẹp giữ vai, chân, đùi, dụng cụ đỡ chân, giá tựa cố định đầu, giá đỡ cánh tay, ngực và những thứ tương tự).

(2) Một số bộ phận có thể nhận biết rõ ràng là bộ phận của ghế nha khoa (ví dụ như giá tựa đầu, lưng ghế, bậc để chân, tựa tay, gác khuỷu tay,vv).

94.03 - Đồ nội thất khác và các bộ phận của chúng.

9403.10 - Đồ nội thất bằng kim loại được sử dụng trong văn phòng
9403.20 - Đồ nội thất bằng kim loại khác
9403.30 - Đồ nội thất bằng gỗ được sử dụng trong văn phòng
9403.40 - Đồ nội thất bằng gỗ được sử dụng trong nhà bếp
9403.50 - Đồ nội thất bằng gỗ được sử dụng trong phòng ngủ
9403.60 - Đồ nội thất bằng gỗ khác
9403.70 - Đồ nội thất bằng plastic
- Đồ nội thất bằng vật liệu khác, kể cả mây, liễu gai, tre hoặc các vật liệu tương tự.
9403.82- Bằng tre
9403.83 – Bằng song, mây
9403.89 - - Loại khác
9403.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm các đồ nội thất và bộ phận của chúng, **chưa được nêu** tại các nhóm trước. Nhóm này bao gồm những đồ nội thất có công dụng chung (ví dụ: tủ, tủ bầy hàng, bàn, bàn điện thoại, bàn giấy, bàn viết có ngăn kéo, giá sách, và những đồ dùng có ngăn khác, (bao gồm

cả kệ đơn được trình bày để cố định chúng vào tường), vv..) và cũng bao gồm những đồ nội thất sử dụng cho mục đích chuyên dụng.

Nhóm này bao gồm những đồ nội thất sử dụng trong:

(1) **Nhà ở, khách sạn, vv**…. như rương, hòm, tủ đựng quần áo, tủ hay hòm đựng bánh mỳ; tủ ngăn kéo, tủ ngăn kéo cao; đôn, giá để cây; bàn trang điểm; bàn một chân; tủ treo quần áo, tủ đứng nhiều ngăn để quần áo; giá mắc áo, giá ô; bàn ăn, chạn bát đĩa, tủ ly; chạn để đồ ăn; tủ đầu giường; giường (kể cả giường tủ, giường cắm trại, giường gấp, cũi trẻ em); bàn khâu vá, ghế để chân, tấm chắn lò sưởi, bình phong; gạt tàn trên đế; tủ đựng bản nhạc, giá nhạc; xe nôi; bàn phục vụ có bánh xe (cho dù có được gắn đĩa hâm nóng hay không).

(2) **Văn phòng**, như: tủ cất quần áo, tủ hồ sơ, xe đẩy hồ sơ, cặp đựng hồ sơ theo danh mục, v.v…..

(3) **Trường học**, như: bàn ghế học sinh, bàn ghế giảng viên, giá (treo bảng đen v.v..).

(4) **Nhà thờ**, như: ban thờ, phòng xưng tội, bục giảng kinh, ghế cầu nguyện, giá đỡ kinh hát lễ, vv.

(5) **Cửa hiệu, kho tàng, xưởng thợ**,...như: quầy hàng; giá áo khoác; giá xích đông, tủ nhiều ngăn; tủ đựng dụng cụ, vv; các đồ nội thất riêng cho xưởng in (hộp con chữ hay ô kéo).

(6) **Phòng thí nghiệm hoặc phòng kỹ thuật**, như: bàn để kính hiển vi, ghế cho phòng thí nghiệm (có hay không có ngăn kính, đầu ống dẫn ga, vòi nước, vv); tủ hấp, bàn vẽ không kèm dụng cụ.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Rương, hòm du lịch và những đồ tương tự, không có đặc điểm của đồ nội thất (**nhóm 42.02**).

(b) Cầu thang, bậc thang, giàn giáo, bàn thợ mộc và các loại tương tự không có đặc điểm của đồ nội thất; chúng được phân loại theo vật liệu cấu thành (**các nhóm 44.21**, **73.26**, vv…).

(c) Các bộ phận lắp ráp của tủ, .v.v. (khung, cánh cửa, giá ngăn) sẽ được gắn vào tường (**nhóm 44.18**, nếu làm bằng gỗ).

(d) Sọt đựng giấy (bằng plastic, **nhóm 39.26**; bằng mây tre đan, **nhóm 46.02**; bằng kim loại cơ bản, **nhóm 73.26, 74.19**, v.v.).

(e) Võng (thường thuộc **nhóm 56.08** hoặc **63.06**).

(f) Gương được thiết kế đứng trên mặt đất, chẳng hạn gương đứng ngả được, gương cho các cửa hàng giầy, thợ may, vv….(**nhóm 70.09).**

(g) Két sắt (**nhóm 83.03**). Ngược lại các tủ được thiết kế đặc biệt để chống lửa, chống va chạm và đập phá và đặc biệt là các mặt của tủ không có sức chống đỡ khỏi ý đồ đập phá bằng khoan, cắt, sẽ được phân loại vào nhóm này.

(h) Tủ lạnh, máy làm kem, vv…. (tức là tủ, vv có đặc trưng của đồ nội thất và được lắp hoặc thiết bị làm lạnh hoặc một máy bốc hơi thuộc nhóm làm lạnh hoặc được thiết kế để tiếp nhận một thiết bị như thế (**nhóm 84.18**) (xem Chú giải (1) (e) của Chương này). **Tuy nhiên**, hộp đựng đá, các hòm đựng đá và những thứ tương tự, cũng như các tủ cách nhiệt không được trang bị hay thiết kế có chứa bộ phận làm lạnh chủ động, việc cách nhiệt chỉ đơn giản là dùng sợi thuỷ tinh, lie, len, vv…,**vẫn được phân loại trong nhóm này**.

(ij) Đồ nội thất được thiết kế riêng để chứa hoặc làm giá đặt máy khâu, ngay cả khi nó có thêm chức năng phụ là sử dụng như một đồ nội thất khi không dùng may khâu; đồ che

phủ, ngăn kéo, bàn kéo dài và các bộ phận cấu thành khác của đồ nội thất này (**nhóm 84.52**).

(k) Đồ nội thất được thiết kế riêng như bộ phận của các thiết bị thuộc nhóm 85.18 (**nhóm 85.18**), của nhóm 85.19 hoặc 85.21 (**nhóm 85.22**) hoặc của các nhóm từ 85.25 đến 85.28 (**nhóm 85.29**).

(l) Bàn vẽ có gắn các bộ phận như máy thu phóng **(nhóm 90.17**).

(m) Ống nhổ cho phòng răng của nha sĩ **(nhóm90.18**).

(n) Khung đệm (**nhóm 94.04**).

(o) Đèn cây và các loại đèn, bộ đèn khác (**nhóm 94.05**).

(p) Bàn bi-a hoặc các đồ nội thất khác làm ra để dùng cho các trò chơi **nhóm 95.04** và bàn cho các trò ảo thuật thuộc **nhóm 95.0**5.

94.04 - Khung đệm; các mặt hàng thuộc bộ đồ giường và các loại tương tự (ví dụ, đệm, chăn quilt, chăn nhồi lông, nệm, đệm ghế loại dài và gối) có gắn lò xo hoặc nhồi hoặc lắp bên trong bằng vật liệu bất kỳ hoặc bằng cao su xốp hoặc plastic xốp, có hoặc không bọc.

9404.10 - Khung đệm
- Đệm:
9404.21 - - Bằng cao su xốp hoặc plastic xốp, đã hoặc chưa bọc
9404.29 - - Bằng vật liệu khác
9404.30 - Túi ngủ
9404.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Khung đệm**, là phần lò xo của chiếc giường, thông thường gồm một khung gỗ hoặc khung kim loại có lắp lò xo hoặc lưới dây thép (khung lò xo hoặc khung dây thép), hoặc bằng khung gỗ với lò xo bên trong và được bọc vải bên ngoài lớp nhồi (đệm).

Nhưng nhóm này **loại trừ** các lò xo xoắn được lắp với nhau sử dụng cho các loại ghế (**nhóm 94.01**) và tấm dây sắt hoặc thép lưới, chưa được lắp ráp (**nhóm 73.14**).

(B) **Các mặt hàng thuộc bộ đồ giường và các loạitương tự**, có gắn lò xo hoặc nhồi hoặc lắp vào bên trong bằng vật liệu bất kỳ (bông, len, lông ngựa, lông tơ, sợi tổng hợp, vv), hoặc bằng cao su xốp hoặc plastic xốp (đã hoặc chưa bọc vải sợi, nhựa, vv). Ví dụ:

(1) Đệm, kể cả đệm có khung kim loại.

(2) Chănquilt và khăn trải giường (kể cả chăn bông phủ giường, và chănquiltcho xe nôi), chăn nhồi lông (cho dù được nhồi bằng lông tơ hay bằng vật liệu nhồi khác), bọc đệm (một loại đệm mỏng dùng để ngăn cách đệm với khung đệm), gối ôm, gối, nệm, nệm dùng làm ghế, v.v…..

(3) Túi ngủ.

Các mặt hàng này vẫn được phân loại vào nhóm này dù có hay không kết hợp với các bộ phận làm nóng bằng điện.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Đệm nước (thường thuộc **nhóm 39.26 hoặc 40.16**).

(b) Đệm hoặc gối hơi (**nhóm 39.26, 40.16 hoặc 63.06**) hoặc các miếng nệm hơi (**nhóm 39.26, 40.14, 40.16, 63.06 hoặc 63.07**).

(c) Lớp bọc da dùng cho nệm ghế (nhóm **42.05**).

(d) Chăn (**nhóm 63.01**).

(e) Vỏ gối, vỏ chăn lông vịt (**nhóm 63.02**).

(f) Vỏ miếng nệm (**nhóm 63.04**).

Xem Chú giải chi tiết nhóm 94.01 liên quan đến miếng nệm hoặc đệm có đặc tính của bộ phận ghế ngồi.

94.05 - Đèn và bộ đèn kể cả đèn pha và đèn rọi và bộ phận của chúng, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng và các loại tương tự, có nguồn sáng cố định thường xuyên, và bộ phận của chúng chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác.

9405.10 - Bộ đèn chùm và đèn điện trần hoặc đèn điện tường khác, trừ các loại được sử dụng ở các không gian mở công cộng hoặc đường phố lớn:

9405.20 - Đèn bàn, đèn giường hoặc đèn cây dùng điện

9405.30 - Bộ đèn dùng cho cây Nô-en

9405.40 - Đèn và bộ đèn điện khác

9405.50 - Đèn và bộ đèn không hoạt động bằng điện

9405.60 - Biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng, và các loại tương tự

- Bộ phận

9405.91 - - Bằng thuỷ tinh

9405.92 - - Bằng plastic

9405.99 - - Loại khác

(I) ĐÈN VÀ BỘ ĐÈN CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HOẶC GHI Ở NƠI KHÁC

Đèn và bộ đèn của nhóm này có thể cấu thành từ các loại vật liệu **(trừ** vật liệu được mô tả tại Chú giải 1 của Chương 71) và sử dụng bất cứ nguồn sáng nào (nến, dầu, xăng, dầu hoả, khí đốt, a xê ti len, điện,vv). Đèn điện và bộ đèn điện của nhóm này có thể được trang bị cả đui đèn, công tắc, dây điện và phích cắm, máy biến áp, vv… hoặc, như trong trường hợp đèn ống huỳnh quang, có tắc te hoặc chấn lưu.

Cụ thể, nhóm này bao gồm:

(1) **Đèn và các bộ đèn thường sử dụng cho chiếu sáng phòng**, ví dụ: đèn treo, đèn tròn, đèn trần, đèn chùm, đèn tường, đèn cây, đèn bàn, đèn cạnh giường, đèn văn phòng, đèn ngủ, đèn kín nước.

(2) **Đèn chiếu sáng bên ngoài**, ví dụ: đèn đường, đèn hiên và cổng nhà; đèn chuyên dụng cho các công trình công cộng, tượng đài, công viên.

(3) **Đèn chuyên dụng**, ví dụ: đèn phòng tối; đèn máy (được trình bày riêng); đèn dùng cho các phòng chụp ảnh; đèn kiểm tra (**trừ** loại đèn của **nhóm 85.12**), đèn hiệu không nhấp nháy dùng cho sân bay; đèn tủ kính cửa hiệu; chùm đèn điện (kể cả các đèn trang trí cho

các lễ hội hoặc các mục đích giải trí hoặc trang trí cây nôen).

(4) **Đèn và bộ đèn cho xe cộ của Chương 86, cho tàu bay, tàu thủy, thuyền**, ví dụ: đèn pha của tàu hoả; đèn lồng của đầu máy, toa xe; đèn pha của tàu bay; đèn lồng của tàu, thuyền. Tuy nhiên, phải chú ý rằng đèn chùm hàn kín được phân loại vào **nhóm 85.39.**

(5) **Đèn xách tay (trừ** đèn thuộc **nhóm 85.13**), ví dụ: đèn bão, đèn lồng xách tay, đèn thợ mỏ; đèn dùng cho khai thác đá.

(6) **Đèn nến nhiều ngọn, đèn nến, giá cắm nến, ví dụ dùng cho piano**.

Nhóm này còn bao gồm cả **đèn pha rọi và đèn rọi**. Những thiết bị này cho phép rọi một luồng ánh sáng (thường là luồng ánh sáng này có thể điều chỉnh được) qua một khoảng cách tới một điểm hay một mặt phẳng xác định, bằng một gương phản chiếu và một thấu kính, hoặc chỉ với một gương phản chiếu. Gương phản chiếu thường làm bằng thuỷ tinh tráng bạc hoặc bằng kim loại được đánh bóng, tráng bạc hoặc crôm. Thấu kính thì thường là loại thấu kính phẳng-lồi hoặc theo thang mực (thấu kính Fresnel).

Một số đèn pha rọi được sử dụng, ví dụ, trong tác chiến phòng không, và đèn rọi được dùng trên các sân khấu và trong các phòng ảnh hoặc phòng quay phim.

(II) BIỂN HIỆU ĐƯỢC CHIẾU SÁNG, BIỂN ĐỀ TÊN CÓ CHIẾU SÁNG VÀ LOẠI TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm các đèn quảng cáo, biển hiệu, bảng hiệu đề tên có chiếu sáng (kể cả các ký hiệu chỉ đường) và các mặt hàng tương tự như biển quảng cáo và biển địa chỉ, làm bằng mọi chất liệu, với điều kiện là chúng có một nguồn sáng cố định thường xuyên.

*

* *

BỘ PHẬN

Nhóm này cũng bao gồm những mặt hàng mà có thể nhận biết được là **bộ phận** của đèn và bộ đèn, biển hiệu được chiếu sáng, biển đề tên được chiếu sáng và các loại tương tự, chưa được đề cập cụ thể ở nơi khác, ví dụ:

(1) Hệ thống treo đã được lắp ráp (cứng hoặc là dây xích) dùng cho đèn treo.

(2) Chao đèn.

(3) Chân đế, tay nắm và lồng bảo vệ cho đèn xách tay.

(4) Mỏ của đèn; bộ phận giữ măng xông.

(5) Khung đèn lồng.

(6) Bộ phận phản xạ ánh sáng.

(7) Kính đèn hoặc thông phongđèn (có hình cổ chai, vv).

(8) Bộ phận nhỏ dạng hình trụbằng thuỷ tinh dầy dùng cho đèn an toàn của thợ mỏ.

(9) Bộ phận tán phát (kể cả khuyếch tán thạch cao tuyết hoa).

(10) Bát đèn, chụp đèn (kể cả bộ khung dây thép làm thành chụp đèn), chao đèn và các mặt hàng tương tự.

(11) Các bộ phận của đèn chùm như quả tròn, các giọt hình trái lê, các mảnh hình hoa lá, quả treo, các lá nhỏ và các mặt hàng tương tự mà có thể nhận biết được thông qua kích thước của chúng, hoặc qua kết cấu để gắn hoặc móc.

Các bộ phận không dùng điện của các mặt hàng thuộc nhóm này khi kết hợp với các bộ phận điện vẫn được phân loại ở nhóm này. Phụ tùng điện (như: công tắc, đui đèn, dây, biến áp, tắc te, chấn lưu) nếu được để riêng **bị loại trừ(Chương 85)**.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Nến (**nhóm 34.06**).

(b) Đuốc nhựa thông (**nhóm 36.06**).

(c) Biển hiệu, biển tên và các loại tương tự, không được chiếu sáng hoặc chiếu sáng bởi một nguồn sáng không gắn cố định thường xuyên (**nhóm 39.26, Chương 70, nhóm 83.10**, vv).

(d) Quả địa cầu in, có đèn sáng ở trong thuộc **nhóm 49.05**.

(e) Bấc đèn được dệt, tết hoặc đan bằng vật liệu dệt (**nhóm 59.08**).

(f) Các hạt thủy tinh và các đồ vật trang trí bằng thủy tinh (ví dụ các viền tua) làm bằng cách xâu hạt thủy tinh thành chuỗi nhằm trang trí chochụp đèn (**nhóm 70.18**).

(g) Thiết bị chiếu sáng và thiết bị tín hiệu bằng điện dùng cho xe đạp và xe có động cơ (**nhóm 85.12**).

(h) Đèn dây tóc, đèn phóng điện (kể cảđèn pha hàn kín và bóng đèn tia cực tím hoặc tia hồng ngoại cũng như loại bóng đèn có hình dạng phức tạp như uốn cong, hình chữ cái, hình chữ số, hình sao,v.v….) và đèn đi-ốt phát quang (**nhóm 85.39**).

(ij) Các loại đèn chớp để chụp ảnh (kể cả bóng đèn phóng điện tử) (**nhóm 90.06**).

(k) Thiết bị báo sáng bằng chùm tia quang học (**nhóm 90.13**).

(l) Các đèn để chẩn đoán, thăm dò, phát xạ, vv dùng trong y tế (**nhóm 90.18**).

(m) Đồtrang trí, như đèn lồng kéo quân (**nhóm 95.05**).

94.06 -Nhà lắp ghép (+).

9406.10 - Bằng gỗ

9406.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm nhà lắp ghép, hay còn gọi là "nhà công nghiệp", bằng mọi chất liệu.

Những loại nhà này, được thiết kế cho nhiều mục đích, như làm nhà ở, lán trại công trường, văn phòng, trường học, cửa hàng, kho, gara, nhà kính, và thường xuất hiện dưới dạng:

- nhà hoàn thiện, đã được lắp ráp đầy đủ, sẵn sàng sử dụng ngay;
- nhà hoàn thiện, chưa được lắp ráp;
- nhà chưa hoàn thiện, đã hoặc chưa lắp ráp, đã mang đặc tính cơ bản của nhà lắp ghép.

Trong trường hợp nhà được trình bày ở dạng chưa lắp ráp, các bộ phận cần thiết có thể được trình bày dưới dạng lắp sẵn một phần (ví dụ: tường, giàn, vì kèo) hoặc đã cắt thành các kích thước nhất định (cụ thể như xà, rầm) hoặc đối với một số trường hợp, dưới dạng độ dài không xác định hoặc bất kỳ để có thể điều chỉnh tại công trường (ngưỡng cửa, vật liệu cách ly, v.v…..).

Nhà của nhóm này có thể được lắp thiết bị hoặc không. Tuy nhiên, chỉ những thiết bị đi kèm thường được sử dụng cho việc xây lắp nhà mới được phân loại vào nhóm này. Chúng bao gồm thiết bị điện (dây dẫn, phích cắm, ngắt điện, cầu chì, chuông,vv….), thiết bị sưởi ấm hoặc điều hoà nhiệt độ (nồi đun nước, lò sưởi, máy điều hoà, v.v….), thiết bị vệ sinh (bồn tắm, hoa sen,

bình đun nước nóng,vv) hoặc thiết bị bếp (chậu rửa, chụp hút khói, bếp đun, vv) cũng như các đồ nội thất gắn vào tường hoặc thiết kế để gắn vào tường (tủ tường, vv…).

Vật liệu để lắp ráp và hoàn thiện các cấu kiện nhà lắp ghép (ví dụ: đinh, keo dán, thạch cao, vữa, dây thép và cáp điện, ống dẫn, sơn, giấy dán tường, thảm) được phân loại cùng nhóm với các cấu kiện trên **với điều kiện** là chúng được xuất trình bày với số lượng thích hợp cùng các cấu kiện đó.

Các bộ phận của nhà và các thiết bị, nếu để riêng, cho dù có thể nhận biết được là sử dụng cho những cấu kiện này đều **bị loại trừ** khỏi nhóm này, và trong mọi trường hợp được phân loại theo các nhóm tương ứng với chúng.

°

° °

Chú giải phân nhóm

Phân nhóm 9406.10

Theo mục đích của phân loại trong nhóm này, khái niệm "bằnggỗ" đề cập đến các tòa nhà lắp ghép có kết cấu bằng gỗ, bên ngoài bức tường ,sàn nhà (nếu sàn hiện tại), và các yếu tố mang tính xây dựng khác bao gồm chủ yếu là gỗ.

Chương 95: Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ thể thao; các bộ phận và phụ kiện của chúng

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Nến (nhóm 34.06);

(b) Pháo hoa hoặc các sản phẩm pháo hoa khác thuộc nhóm 36.04;

(c) Sợi, monofilament, dây bện hoặc dây cước hoặc các loại dây tương tự dùng cho đánh bắt thuỷ sản, đã cắt thành từng đoạn nhưng chưa làm thành dây câu, thuộc Chương 39, nhóm 42.06 hoặc Phần XI;

(d) Túi thể thao hoặc bao bì khác thuộc nhóm 42.02, 43.03 hoặc 43.04;

(e) Quần áo hoá trang, bằng vải dệt, thuộc Chương 61 hoặc 62; quần áo thể thao và các mặt hàng may mặc đặc biệt bằng vải dệt, thuộc Chương 61 hoặc 62, có hoặc không gắn với các thành phần bảo vệ như miếng lót hoặc phần lót ở khuỷu tay, đầu gối hoặc phần háng (ví dụ, quần áo dùng cho môn đấu kiếm hoặc áo cho thủ môn bóng đá);

(f) Cờ hoặc cờ đuôi nheo bằng vải dệt, hoặc buồm dùng cho thuyền, ván lướt hoặc ván trượt, thuộc Chương 63;

(g) Giày dép thể thao (trừ loại đã gắn lưỡi trượt băng hoặc trượt patanh) thuộc Chương 64, hoặc mũ và các vật đội đầu thể thao thuộc Chương 65;

(h) Gậy chống để đi bộ, roi, roi điều khiển súc vật hoặc các mặt hàng tương tự (nhóm 66.02), hoặc các bộ phận của chúng (nhóm 66.03);

(ij) Mắt thuỷ tinh chưa lắp dùng cho búp bê hoặc đồ chơi khác, thuộc nhóm 70.18;

(k) Các bộ phận có công dụng chung, như định nghĩa trong Chú giải 2 của Phần XV, bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các hàng hoá tương tự bằng plastic (Chương 39);

(l) Chuông, cồng chiêng hoặc các loại tương tự thuộc nhóm 83.06;

(m) Bơm chất lỏng (nhóm 84.13), thiết bị lọc hay tinh chế chất lỏng hoặc chất khí (nhóm 84.21), động cơ điện (nhóm 85.01), máy biến điện (nhóm 85.04), đĩa, băng, các thiết bị lưu trữ bền vững, thể rắn (các thiết bị bán dẫn không mất dữ liệu khi không có nguồn điện cung cấp), "thẻ thông minh" và các phương tiện lưu giữ thông tin khác để ghi âm hoặc ghi các hiện tượng khác, đã hoặc chưa ghi (nhóm 85.23), thiết bị điều khiển từ xa bằng sóng vô tuyến (nhóm 85.26) hoặc thiết bị điều khiển từ xa không dây bằng tia hồng ngoại (nhóm 85.43);

(n) Xe thể thao (trừ xe trượt băng, xe trượt tuyết và các loại xe tương tự) thuộc Phần XVII;

(o) Xe đạp trẻ em (nhóm 87.12);

(p) Tàu thuyền thể thao như ca nô và xuồng nhỏ (Chương 89), hoặc phương tiện đẩy của chúng (Chương 44 dùng cho các mặt hàng bằng gỗ);

(q) Kính đeo, kính bảo hộ hoặc các loại kính tương tự, dùng cho thể thao hoặc cho các trò chơi ngoài trời (nhóm 90.04);

(r) Dụng cụ tạo âm thanh để nhử mồi hoặc còi (nhóm 92.08);

(s) Vũ khí hoặc các mặt hàng khác thuộc Chương 93;

(t) Vòng hoa điện các loại (nhóm 94.05);

(u) Chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các mặt hàng tượng tự (nhóm 96.20);

(v) Dây căng vợt, lều bạt hoặc các đồ phục vụ cắm trại khác, hoặc găng tay, găng tay hở ngón (phân loại theo vật liệu cấu thành); hoặc

(w) Bộ đồ ăn, bộ đồ bếp, vật dụng toilet, thảm và tấm trải sàn bằng vải dệt khác, đồ thêu, vỏ ga, vỏ gối, khăn trải giường (bed linen), khăn trải bàn, khăn vệ sinh, khăn nhà bếp và các vật dụng tương tự có chức năng sử dụng thực tế (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

2.- Chương này bao gồm cả các sản phẩm trong đó có ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (thiên nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý chỉ là thành phần thứ yếu.

3.- Theo Chú giải 1 ở trên, các bộ phận và phụ kiện chỉ dùng hoặc chủ yếu dùng với các mặt hàng của Chương này được phân loại cùng với các mặt hàng đó.

4.- 4. Theo nội dung Chú giải 1 nêu trên, *không kể những quy định khác*, nhóm 95.03 được áp dụng cho các sản phẩm của nhóm này đã được kết hợp với một hoặc nhiều chi tiết, không được xem như là một bộ theo điều kiện của qui tắc 3 (b) của Nguyên tắc phân loại chung, và nếu trình bày riêng lẻ, thì sẽ được phân loại vào nhóm khác, với điều kiện là các sản phẩm được đóng thành bộ để bán lẻ và sự kết hợp tạo nên đặc trưng cơ bản của đồ chơi.

5.- Nhóm 95.03 không bao gồm các mặt hàng mà, theo thiết kế, hình dáng hoặc vật liệu cấu thành, có thể xác định chúng chỉ được sử dụng riêng cho động vật, ví dụ, "đồ chơi cho vật nuôi cảnh trong gia đình" (phân loại vào nhóm thích hợp của chúng).

Chú giải phân nhóm:

1.- Phân nhóm 9504.50 bao gồm:

(a) Các bộ điều khiển trò chơi video mà hình ảnh được tái tạo trên một bộ thu truyền hình, một màn hình hoặc bề mặt bên ngoài khác; hoặc

(b) Các máy trò chơi video loại có màn hình video, có hoặc không có tay cầm.

Phân nhóm này không bao gồm các máy hoặc các bộ điều khiển trò chơi video hoạt động bằng tiền xu, tiền giấy, thẻ ngân hàng, xèng hoặc bất kỳ phương tiện thanh toán khác (phân nhóm 9504.30).

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm đồ chơi các loại được thiết kế để giải trí cho trẻ em hoặc người lớn. Nó cũng bao gồm thiết bị trò chơi trong nhà hoặc ngoài trời, các thiết bị và dụng cụ dùng cho các môn thể thao, thể dục thể hình hoặcđiền kinh, một số vật dụng cần thiết cho săn bắn hoặc câu cá, và các sàn quay và những trò giải trí kháctại các hội chợ .

Mỗi nhóm của Chương này cũng bao gồm các bộ phận và các đồ phụ trợ có thể xác định được là của các mặt hàng trong Chương này mà chỉ phù hợp hay chủ yếu sử dụng cho mặt hàng đó, và chúng không bị loại trừ bởi Chú giải 1 của Chương này.

Nói chung, các mặt hàng của Chương này có thể được làm bằng bất kỳ vật liệu nào, loại trừngọc trai nuôi cấy hoặc ngọc trai tự nhiên, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, nhân tạo hoặc tái chế),

kim loại quý, kim loại dát phủkim loại quý. Tuy nhiên chúng có thể bao gồm các bộ phận cấu thành rất nhỏ được làm từ các vật liệu này.

Ngoài các mặt hàng bị loại trừ bởi các Chú giải chi tiết dưới đây, chương này cũng loại trừ:

(a) Pháo hoa hoặc các sản phẩm pháo khác thuộc **nhóm 36.04**

(b) Lốp cao su và các mặt hàng khác của **nhóm 40.11, 40.12** hoặc **40.13**.

(c) Lều và các dụng cụ cắm trại (nói chung thuộc **nhóm 63.06**).

(d) Bơm chất lỏng (**nhóm 84.13**), thiết bị lọc hay tinh chế chất lỏng hoặc chất khí(**nhóm 84.21**), các động cơ điện (**nhóm 85.01**), máy biến ~~thế~~ điện (**nhóm 85.04**), đĩa, băng, các thiết bị lưu trữ bền vững, thể rắn (các thiết bị bán dẫn không mất dữ liệu khi không có nguồn điện cung cấp), "thẻ thông minh" và các phương tiện lưu giữ thông tin khác để ghi âm hoặc ghi các hiện tượng khác, đã hoặc chưa ghi (**nhóm 85.23**), thiết bị điều khiển từ xa bằng sóng vô tuyến (nhóm 85.26) hoặc thiết bị điều khiển từ xa không dây bằng tia hồng ngoại (**nhóm 85.43**).

(e) Vũ khí và các mặt hàng khác của **Chương 93.**

95.03 - Xe đạp ba bánh, xe đẩy, xe có bàn đạp và đồ chơi tương tự có bánh; xe của búp bê; búp bê; đồ chơi khác; mẫu thu nhỏ theo tỷ lệ ("scale") và các mẫu đồ chơi giải trí tương tự, có hoặc không vận hành; các loại đồ chơi đố trí (puzzles).

Nhóm này bao gồm :

(A) Đồ chơi có bánh.

Các mặt hàng này thường được thiết kế tự đẩy bằng bàn đạp, cần gạt tay hoặc các thiết bị đơn giản khác mà qua đó lực được truyền vào bánh xe nhờ một dây xích hoặc thanh kéo, hoặc, như trong trường hợp của một số xe đẩy, nhờ sức ấn trực tiếp bằng chân xuống mặt đất. Loại đồ chơi khác có bánh xe được thiết kế để có thể được kéo hoặc đẩy nhờ người khác một cách đơn giản hoặc được vận hành bằng một động cơ.

Các loại đồ chơi này bao gồm:

(1) Xe ba bánh của trẻ em và các mặt hàng tương tự, nhưng **loại trừ** xe đạp hai bánh của **nhóm 87.12**.

(2) Xe đẩy hai hoặc ba bánh được thiết kế để cho trẻ em, cũng như vị thành niên và người lớn đi, có một thanh trụ để lái có thể điều chỉnh hoặc không điều chỉnh được và các bánh nhỏ cứng đặc hoặc có thể bơm được. Loại xe này đôi khi được lắp kèm một thanh lái dạng xe đạp hai bánh, phanh tay hoặc phanh chân trên bánh sau.

(3) Đồ chơi có bánh xe, có hình dạng động vật, hoạt động nhờ một bàn đạp hoặc một tay quay.

(4) Ô tô có bàn đạp, thường có hình dạng mô phỏng xe thể thao, xe jeep, xe tải...

(5) Đồ chơi có bánh xe hoạt động nhờ cần gạt tay.

(6) Đồ chơi có bánh xe (không có hệ thống truyền lực cơ khí) được thiết kế để kéo hoặc đẩy, và đủ lớn cho một đứa trẻ ngồi điều khiển.

(7) Xe mô tô có động cơ cho trẻ em.

(B) **Xe dành cho búp bê (ví dụ, xeđẩy), kể cả kiểu gấp.**

Nhóm này bao gồm xe dành cho búp bê, kiểu gấp hoặc không, được lắp 2 bánh xe hoặc nhiều hơn, ví dụ như ghế đẩy, xe đẩy trẻ con, xe tập đi v.v.. Nhóm này cũng gồm bộ đồ

giường cho xe, tương tự loại dùng cho giường búp bê.

(C) **Búp bê.**

Nhóm này bao gồm không chỉ các búp bê được thiết kế để làm đồ chơi cho trẻ em mà còn cả búp bê dùng cho mục đích trang trí (búp bê phòng phụ nữ, búp bê linh vật), hoặc dùng trong nhà hát múa rối hoặc các búp bê kiểu tranh biếm hoạ.

Búp bê thường làm bằng cao su, plastic, vật liệu vải, sáp, gốm sứ, gỗ, giấy bồi, cactông hoặc kết hợp các vật liệu này. Chúng có thể được ghép lại bằng đoạn nối và có cơ chế cho phép búp bê cử động chân tay, quay đầu hoặc chớp mắt, phát ra tiếng bắt chước tiếng người... Chúng cũng có thể được mặc quần áo.

Bộ phận và phụ kiện của búp bê thuộc nhóm này bao gồm: đầu, mình, tứ chi, mắt (**trừ** mắt thuỷ tinh chưa lắp của **nhóm 70.18**), các cơ chế chuyển động mắt, phát ra tiếng nói hoặc các cơ chế khác, bộ tóc giả, quần áo, giày dép và mũ.

(D) **Đồ chơi khác**

Nhóm này bao gồm đồ chơi chủ yếu dùng giải trí cho con người (trẻ em và người lớn). Tuy nhiên, đồ chơi mà theo thiết kế của chúng, về hình dạng hoặc vật liệu cấu thành, được xác định như là dùng để dành riêng cho động vật, ví dụ như các con vật cảnh nuôi thì không thuộc nhóm này, nhưng được phân vào nhóm thích hợp cho riêng chúng.

Nhóm này bao gồm:

Tất cả các đồ chơi **không gồm** đồ chơi từ **mục (A) đến mục (C)**. Nhiều loại đồ chơi thuộc nhóm này hoạt động bằng cơ học hoặc bằng điện .

Chúng bao gồm:

(i) Các đồ chơi thể hiện động vật hoặc các sinh vật không phải người, thậm chí về cơ bản có đặc tính thể chất của con người (thiên thần, rôbôt, quỷ, ma...), kể cả các đồ chơi dùng trong các tiết mục nhà hát múa rối.

(ii) Súng đồ chơi các loại.

(iii) Đồ chơi xây dựng (bộ lắp ráp xây dựng, hình khối, v.v).

(iv) Xe ô tô đồ chơi (khác với loại thuộc nhóm A), xe hoả (chạy điện hoặc không), máy bay, tàu thủy, v...v, và các phụ tùng của chúng (đường ray, đường băng, tín hiệu)

(v) Đồ chơi được thiết kế để trẻ em ngồi lên nhưng không lắp bánh xe, ví dụ như ngựa bập bênh.

(vi) Động cơ đồ chơi không chạy điện, máy hơi nước đồ chơi…

(vii) Khinh khí cầu và diều đồ chơi.

(viii) Các chú lính chì và tương tự, vũ khí đồ chơi.

(ix) Các dụng cụ thể thao mang tính chất đồ chơi, có hoặc không được đóng thành bộ (bộ đồ chơi gôn, quần vợt, bắn cung, bi-a; gậy chơi bóng chầy, bóng bầu dục, hốc-cây...)

(x) Dụng cụ và công cụ đồ chơi; xe cút-kít cho trẻ em.

(xi) Máy chiếu phim đồ chơi, đèn ảo thuật, v...v, ví dụ kính biểu diễn đồ chơi.

(xii) Các dụng cụ và thiết bị âm nhạc có tính chất đồ chơi (pianô, kèn trompét, trống, máy hát, acmônica, accoóc, xilôphôn, hộp nhạc...).

(xiii) Nhà và đồ đạc nội thất cho búp bê, gồm cả giường

(xiv) Bộ đồ trà và cà phê của búp bê; cửa hàng đồ chơi và tương tự; bộ đồ sân trại, v...v.

(xv) Bàn tính đồ chơi.

(xvi) Máy khâu đồ chơi.

(xvii) Đồng hồ đồ chơi.

(xviii)Đồ chơi tính chất giáo dục (bộ đồ chơi về hoá học, in ấn, bộ đồ khâu vá và đan lát).

(xix) Vòng, dây nhảy có tay nắm (**trừ loại** thuộc **nhóm 95.06),**trò chơi cuộn chỉ leo dâyvà tay cầm, con quay(spinning and humming tops), bóng (trừ các loạibóngthuộc **nhóm 95.04 hoặc 95.06**).

(xx) Sách hoặc giấy bao gồm chủ yếu là các tranh ảnh, đồ chơi hoặc mô hình để cắt ra và ghép lại, và sách gồm các hình vẽ minh họa động hoặc nổi lên khi mở sách, miễn là chúng có đặc tính căn bản của đồ chơi (xem Chú giải giải chi tiết nhóm 49.03).

(xxi) Viên bi làm trò chơi (ví dụ bi ve có vân dưới mọi hình dạng hoặc bóng thuỷ tinh mọi loại đóng gói để cho trẻ em giải trí).

(xxii) Hộp tiết kiệm tiền, lúc lắc, hộp quà kiểu hình nộm (có thể có nhạc), nhà hát nhỏ đồ chơi có hay không có nhân vật...

(xxiii) Lều đồ chơi dành cho trẻ con chơi trong nhà hoặc ngoài trời.

Một số các mặt hàng nói trên (đồ chơi vũ khí, công cụ, bộ dụng cụ làm vườn, lính chì, v.v...) thường được đóng thành bộ.

Một số đồ chơi (ví dụ bàn là điện, máy khâu, dụng cụ âm nhạc,...) có thể có khả năng hạn chế công dụng; nhưng nói chung chúng có thể phân biệt theo kích thước và công dụng hạn chế so với những chiếc máy khâu thực sự,....

(E) **Các mẫu thu nhỏ và các mẫu giải trí tương tự** .

Nó gồm các kiểu chủ yếu dùng cho mục đích giải trí, ví dụ mô hình hoạt động hoặc mô hình thu nhỏ của các tầu thuyền, máy bay, tàu hoả, ôtô, ... và bộ vật liệu và các bộ phận làm ra các mô hình đó, ngoại trừ các bộ mang đặc tính trò chơi thi đấu của nhóm 95.04 (thí dụ bộ xe đua có đường đua).

Nhóm này cũng bao gồm mặt hàng được sao chép theo kích thước thực hoặc phóng to với mục đích giải trí.

(F) Các đồ đố trí mọi loại.

°

° °

Bộ sưu tập các đồ vật, mà từng sản phẩm của nó nếu trình bày riêng lẻ có thể được phân loại vào các nhóm khác của Danh mục, chúng được phân loại trong nhóm này khi được làm ở dạng mà công dụng của nó rõ ràng là đồ chơi (ví dụ, đồ chơi giảng dạy như hóa học, may vá… bộ đồ chơi).

Cũng tương tự, như các nội dung nêu tại Chú giải 4 của Chương này, căn cứ theo Chú giải 1 của Chương này, nhóm này cũng bao gồm hàng hóa của nhóm này kết hợp với một mặt hàng hoặc nhiều mặt hàng mà các mặt hàng này có thể được phân loại trong các nhóm khác nhau nếu được để riêng, với điều kiện là:

(a) tập hợp hàng hóa này được đóng gói chung để bán lẻ, nhưng bộ kết hợp này không được xem như là một bộ sản phẩm như khái niệm của Quy tắc 3 (b); và

(b) tập hợp hàng hóa này có đặc tính cơ bản của đồ chơi. Bộ kết hợp như vậy thường bao gồm một mặt hàng thuộc nhóm này và một hoặc nhiều mặt hàng không quan trọng lắm (ví dụ hàng khuyến mại nhỏ hoặc một lượng nhỏ bánh kẹo).

*

* *

BỘ PHẬN VÀ PHỤ KIỆN

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận và đồ phụ trợ có thể được xác định là của các mặt hàng thuộc nhóm này, chúng phù hợp để chỉ sử dụng hoặc chủ yếu sử dụng cho các mặt hàng trên, với điều kiện là chúng không phải là các mặt hàng bị loại trừ bởi Chú giải 1 của Chương này.

Bộ phận và đồ phụ trợ này bao gồm:

(1) Bộ phận chuyển động của các hộp âm nhạc, mà qua hình dáng, chất liệu cấu thành và cấu trúc giản đơn, không thể sử dụng trong các hộp âm nhạc của **nhóm 92.08.**

(2) Các động cơ đốt trong có pít tông và các động cơ khác,thu nhỏ (**trừ** các động cơ điện thuộc **nhóm 85.01**) ví dụ được thiết kế cho mô hình máy bay, tàu thuỷ, chúng có đặc tính là códung tích xi lanh và công suất nhỏ, trọng lượng nhẹ và kích thước nhỏ.

Nhóm này cũng **loại trừ**:

(a) Bộ mầu cho trẻ em chơi (nhóm 32.13).

(b) Chất dẻo để nặn, làm giải trí cho trẻ em (**nhóm 34.07**).

(c) Tranh, sách vẽ hoặc tô mầu dành cho trẻ em (**nhóm 49.03**).

(d) Giấy sao chép (**nhóm 49.08**).

(e) Chuông (gồm cả chuông dành cho xe đạp ba bánh hoặc cho đồ chơi có bánh khác), thanh la hoặc các mặt hàng tương tự của **nhóm 83.06**.

(f) Hộp âm nhạc có búp bê kèm theo (**nhóm 92.08**)

(g) Cỗ bài (**nhóm 95.04**).

(h) Mũ giấy,"kèn lưỡi", mặt nạ, mũi giả và đồ tương tự **(nhóm 95.05).**

(ij) Phấn viết và sáp mầu (chì mầu) cho trẻ em chơi, thuộc **nhóm 96.09.**

(i) Bảng nhỏ và bảng đen, thuộc **nhóm 96.10.**

(j) Tượng người mẫu và mô hình tự động dùng cho cửa hàng may mặc (**nhóm 96.18**)

95.04 - Các máy và bộ điều khiển trò chơi video, dụng cụ dùng cho giải trí, cho các trò chơi trên bàn hoặc trong phòng khách, kể cả bàn sử dụng trong trò chơi bắn bi (pin-table), bi-a, bàn chuyên dụng dùng cho trò chơi ở sòng bạc và các thiết bị dùng cho đường chạy bowling tự động.

9504.20 - Các mặt hàng và phụ kiện dùng cho trò chơi bi-a

9504.30 - Máy trò chơi khác, hoạt động bằng đồng xu, tiền giấy, thẻ ngân hàng, xèng hoặc các loại tương tự, trừ các thiết bị dùng cho đường chạy bowling tự động

9504.40 - Bộ bài

9504.50 - Các máy và bộ điều khiển trò chơi video, trừ loại thuộc phân nhóm 9504.30

9504.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Bàn bi-a các loại (có hoặc không có chân), và đồ phụ trợ của chúng (ví dụ, gậy, gối gậy, bóng, phấn bi-a, bảng ghi điểm bóng hoặc loại trượt). Nhưng nhóm này **loại trừ** máy

đếm điểm (loại trục lăn và tương tự) (**nhóm 90.29**), bộ đếm sử dụng như đồng hồ để xác định thời gian chơi hoặc số tiền phải trả tính theo khoảng thời gian đó (**nhóm 91.06**), và giá để gậy bi-a (được phân vào **nhóm 94.03** hoặc theo chất liệu cấu thành).

(2) Các bộ điều khiển trò chơi video và máy móc như định nghĩa tại Chú giải phân nhóm 1 của Chương này.

Bộ điều khiển trò chơi video và máy móc có đặc tính và chức năng chính là chúng được thiết kế nhằm mục đích giải trí (chơi trò chơi) thì vẫn được phân loại vào nhóm này, dù có hoặc không đáp ứng đầy đủ các điều kiện của Chú giải 5 (A) Chương 84 liên quan đến máy xử lý dữ liệu tự động.

Nhóm này cũng gồm thiết bị và phụ kiện của bộ điều khiển trò chơi video và máy (ví dụ hộp đựng, hộp trò chơi, thiết bị điều khiển, bánh lái) với điều kiện chúng đáp ứng đầy đủ các điều kiện tại Chú giải 3 của Chương này.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Thiết bị tùy chọn ngoại vi (bàn phím, chuột, thiết bị lưu trữ đĩa …) đáp ứng điều kiện tại Chú giải 5 (C) của Chương 84 (**Phần XVI**).

(b) Đĩa quang học đã được ghi phần mềm trò chơi và chỉ sử dụng cho máy trò chơi của nhóm này (**nhóm 85.23**).

(3) Các bàn có kiểu đồ nội thất được thiết kế riêng cho các trò chơi (ví dụ bàn để chơi cờ đam).

(4) Các bàn đặc biệt cho trò chơi ở sòng bạc hoặc trong nhà (ví dụ cò quayhoặccá ngựa); cào của nhà cái,...

(5) Bàn bóng đá hoặc các trò chơi tương tự.

(6) Máy móc, hoạt động bằng cách đút tiền xu, tiền giấy, xèng hoặc các hình thức thanh toán khác, đặt trong các nhà chơi, các quán cà phê và hội chợ... dùng cho các trò chơi may rủi hoặc dùng kỹ năng của người chơi (ví dụ, như máy xu, bi-a điện, bàn bắn bi các loại).

(7) Thiết bị dùng cho đường chạy bowling tự động, có hoặc không được trang bị động cơ và bộ phận cơ điện.

Theo mục đích của nhóm này, khái niệm "thiết bị đường chạy bowling tự động" áp dụng không chỉ cho thiết bị có các tay gạt được xếp theo hình tam giác mà còn áp dụng cho các loại khác (ví dụ thiết bị có các tay gạt được xếp theo hình vuông).

(8) Trò chơi croquet trong nhà và các trò chơi ky.

(9) Bộ xe đua với đường đua, có tính chất trò thi đấu.

(10) Bảng phi tiêu và tiêu.

(11) Trò chơi bài mọi loại và mọi kích thước (bài bridge, tarot, lexicon…).

(12) Bàn và quân cờ (của môn cờ tướng, cờ đam…), cờ đô-mi-nô, cò nhảy, lô-tô, mạt chược, cò quay...

(13) Một số đồ phụ trợ chung khác cho một số trò chơi thuộc nhóm này, ví dụ xúc xắc, cốc đổ xúc xắc, xu, xèng, quân tính điểm, thảm chuyên dụng (ví dụ, dành cho trò cò quay).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vé xổ số, "thẻ cào", vé sổ số thưởng bằng hiện vật và vé xổ số tôngbôla (thường là **nhóm 49.11**).

(b) Bàn để chơi bài thuộc **Chương 94.**

(c) Ghế ngồi có lắp hệ thống âm thanh và thích hợp để sử dụng với các bộ điều khiển và máy

chơi video, vô tuyến hoặc thiết bị nhận vệ tinh cũng như với DVD, đĩa nhạc CD, MP3 hoặc đầu băng video (**nhóm 94.01**).

(d) Trò chơi đố trí (**nhóm 95.03**).

°

° °

Chú giải chi tiết phân nhóm

Phân nhóm 9504.50.

Phân nhóm này không bao gồm bộ điều khiển và máy trò chơi video hoạt động bằng đồng xu, tiền giấy, thẻ ngân hàng, thẻ xu hoặc bất kỳ phương tiện thanh toán nào khác; những thiết bị đó được phân loại thuộc phân nhóm **9504.30.**

95.05 - Đồ dùng trong lễ hội, hội hoá trang hoặc trong các trò chơi giải trí khác, kể cả các mặt hàng dùng cho trò chơi ảo thuật hoặc trò vui cười.

9505.10 - Đồ dùng trong lễ Nô-en

9505.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các dụng cụ dùng trong lễ hội, hội hoá trang hoặc các trò giải trí khác**, xét về mục đích sử dụng, thường được làm bằng vật liệu không bền. Chúng bao gồm:

(1) Đồ trang trí lễ hội được dùng để trang trí phòng, bàn,.... (như tràng hoa, đèn lồng,...); các đồ trang trí cây Nô-en (kim tuyến, bóng màu, động vật hoặc các hình thù khác...); đồ trang trí truyền thống thông dụng trong một lễ hội nào đó (như là động vật, cờ.)

(2) Các mặt hàng truyền thốngdùng trong dịp lễ Nô-en, ví dụ cây Nôel nhân tạo, cảnh Chúa giáng sinh, hình chúa giáng sinh và động vật, thiên thần, bánh Thánh, tất, củi Giáng sinh nhân tạo, ông già Nô-en.

(3) Các mặt hàng để hoá trang, ví dụ mặt nạ, mũi giả, tai giả, tóc giả, râu ria giả (không phải là mặt hàng của **nhóm 67.04**), và mũ giấy. Tuy nhiên, nhóm này loại trừ các bộ quần áo trang trí bằng chất liệu dệt của **Chương 61** hoặc **Chương 62**.

(4) Bóng ném làm bằng giấy hoặc len – cô tông, giải băng giấy (băng lễ hội), kèn trompet làm bằng bìa các tông, công fet ti, "kèn lưỡi", ô dù...

Nhóm này **không bao gồm** tượng và các vật tương tự dùng để trang trí nơi thờ cúng.

Nhóm này cũng **loại trừ** các mặt hàng có thiết kế phục vụ lễ hội, trang trí, biểu tượng hoặc motip và có chức năng ứng dụng như bộ đồ ăn, bộ đồ bếp, đồ dùng vệ sinh, thảm và các mặt hàng trải sàn bằng chất liệu dệt, quần áo, vải lanh trải giường, trải bàn, dùng vệ sinh và nhà bếp.

(B) **Các vật dùng cho ảo thuật, mua vui** như bộ bài, bàn, màn chiếu và đồ chứa, được thiết kế riêng cho biểu diễn ảo thuật; bột gây hắt hơi, kẹo đánh lừa, vòng phun nước và "Hoa Nhật bản" dùng để mua vui.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Cây thông Nô-en tự nhiên (**Chương 6**).

(b) Nến (**nhóm 34.06**).

(c) Bao bì làm bằng nhựa hoặc giấy dùng trong dịp lễ hội (phân loại theo vật liệu cấu thành ví dụ như **Chương 39** hoặc **Chương 48**).

(d) Chân đế cho cây Nôel (phân loại theo vật liệu cấu thành).

(e) Cờ và dây cờ bằng vật liệu vải (**nhóm 63.07**).

(f) Tràng hoa điện mọi loại (**nhóm 94.05**).

95.06 - Dụng cụ và thiết bị dùng cho tập luyện thể chất nói chung, thể dục, điền kinh, các môn thể thao khác (kể cả bóng bàn) hoặc trò chơi ngoài trời, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác trong Chương này; bể bơi và bể bơi nông (paddling pools).

- Ván trượt tuyết và các thiết bị trượt tuyết khác:

9506.11 - - Ván trượt tuyết

9506.12 - - Dây buộc ván trượt

9506.19 - - Loại khác

- Ván trượt nước, ván lướt sóng, ván buồm và các thiết bị thể thao dưới nước khác:

9506.21 - -Ván buồm

9506.29 - - Loại khác

- Gậy chơi gôn và các thiết bị chơi gôn khác:

9506.31 - - Gậy, bộ gậy chơi gôn

9506.32 - - Bóng

9506.39 - - Loại khác

9506.40 - Dụng cụ và thiết bị cho môn bóng bàn

- Vợt tennis, vợt cầu lông hoặc các vợt tương tự khác, đã hoặc chưa căng lưới:

9506.51 - -Vợt tennis, đã hoặc chưa căng lưới

9506.59 - - Loại khác

- Bóng, trừ bóng chơi gôn và bóng chơi bóng bàn:

9506.61 - - Bóng tennis

9506.62 - - Bóng có thể bơm hơi

9506.69 - - Loại khác

9506.70 - Lưỡi giày trượt băng và lưỡi trượt có bánh xe, kể cả giày trượt có gắn lưỡi trượt

- Loại khác:

9506.91 - - Các mặt hàng và thiết bị cho tập luyện thể chất nói chung, thể dục hoặc điền kinh

9506.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) **Các dụng cụ và thiết bị dùng cho tập luyện thể chất nói dung, thể dục hoặc điền kinh,** chẳng hạn:

Thanh và vòng treo; xà đơn và xà kép; cầu thăng bằng; ngựa gỗ; ngựa tay quay; bàn nhảy; dây leo và thang; thang sát tường; gậy; tạ đơn và tạ thanh; bóng thuốc;bóng nhảyvới một hoặc hai tay cầm được thiết kế dùng cho tập luyện thể chất; các thiết bị tập chèo thuyền, đạp xe và tập luyện khác; dây lò xo để tập ngực; tay nắm để tập bàn tay;

bàn đạp chạy; rào cản; cột nhảy xa; xà; gậy chống nhảy cao; lao, đĩa, quả tạ ném; bóng đấm (bao phi) và bao đấm; đài cho đấu bốc hoặc vật; tường xung kích;dây nhảy có tay nắm được thiết kế dùng trong các hoạt động thể thao và các lớp thể hình.

(B) **Thiết bị cho các môn thể thao khác và trò chơi ngoài trời** (trừ đồ chơi đóng bộ hoặc tách rời, của nhóm 95.03) chẳng hạn:

(1) Bàn trượt tuyết và các thiết bị trượt tuyết khác (khoá cài (dây buộc), phanh, gậy trượt).

(2) Ván trượt nước, ván lướt sóng, ván buồm và các thiết bị thể thao dưới nước khác như bậc (nền) lặn, xe trượt, chân nhái và mặt nạ thở khí khi lặn dưới nước loại không dùng bình ôxy hoặc khí nén, và các ống thở dưới nước đơn giản (thường được gọi là tuba) thiết kế cho người bơi hoặc lặn.

(3) Gậy đánh gôn và các thiết bị chơi gôn khác như bóng, mốc phát bóng.

(4) Các dụng cụ và thiết bị cho môn bóng bàn như bàn (có hoặc không có chân), vợt, bóng và lưới.

(5) Vợt tennis, cầu lông, hoặc tương tự (ví dụ vợt bóng quần), đã hoặc chưa căng dây.

(6) Bóng, trừ bóng chơi gôn hoặc bóng chơi bóng bàn chẳng hạn bóng tennis, bóng đá, bóng bầu dục và các loại bóng tương tự (kể cả ruột và vỏ bóng); bóng cho trò chơi dưới nước, bóng rổ và các loại bóng có van tương tự; bóng cricket.

(7) Lưỡi và bánh trượt băng, kể cả giầy trượt có gắn lưỡi ở dưới.

(8) Gậy cho hốc-cây trên cỏ, cricket, hốc-cây trên băng; đĩa cầu cho môn hốc – cây trên băng; bi đá.

(9) Lưới cho các trò chơi khác nhau (tennis, cầu lông, bóng chuyền, bóng đá, bóng rổ, ...)

(10) Dụng cụ cho đấu kiếm như kiếm, gươm, và các bộ phận của chúng (lưỡi, giáp, giao găm hoặc nút bấm và nút hãm)...

(11) Các dụng cụ để bắn cung, chẳng hạn cung, tên, mục tiêu.

(12) Thiết bị của loại dùng trong các sân chơi trẻ em (ví dụ cầu bập bênh, cầu trượt, đu).

(13) Thiết bị bảo vệ cho các môn thể thao hoặc thi đấu như mặt nạ và giáp che ngực cho môn đấu kiếm,tấm đệm khuỷu tay và đầu gối, tấm bảo vệ dùng trong môn cricket, tấm ốp bảo vệ ống chân, quần có lắp sẵn các tấm đệm và bảo vệ dùng cho môn hockey trên băng.

(14) Các vật dụng và thiết bị khác như vật dụng thiết yếu cho môn tennis đất nện, vòng hoặc bát; bàn trượt có bánh xe; khung ép vợt, vồ cho bóng polo và cricket; bu-mơ-rang; rìu cuốc băng; bồ câu bằng đất sét, máy phóng bồ câu đất; xe bobsleigh, xe luge và xe tương tự không có động cơ dùng cho lướt trên băng hoặc tuyết.

(C) **Các bể bơi và bể bơi nông .**

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây căng vợt tennis trên cỏ và vợt khác (**Chương 39, nhóm 42.06** hoặc **Phần XI**)

(b) Túi thể thao và túi khác của **nhóm 42.02, 43.03** hoặc **43.04**.

(c) Găng và găng tay hở ngón dùng cho thể thao (thường thuộc**nhóm 42.03**).

(d) Lưới hàng rào và túi lưới để đựng bóng đó, bóng ten nít,... (thường thuộc**nhóm 56.08**).

(e) Quần áo thể thao bằng vật liệu dệt của **Chương 61** hoặc **Chương 62**, có hoặc không gắn kèm bộ phận bảo vệ như miếng lót ở khủy tay, đầu khối hoặc vùng háng (bộ quần áo trong đấu kiếm hoặc cho thủ môn bóng đá)

(f) Buồm cho thuyền, thuyền buồm hoặc thuyền cạn thuộc **nhóm 63.06**.

(g) Giầy dép (**ngoại trừ** giầy trượt băng có gắn lưỡi trượt hoặc bánh xe) của **Chương 64** và mũ thể thao của C**hương 65**.

(h) Gậy chống, roi ngựa, roi và các mặt hàng tương tự (**nhóm 66.02**) cũng như các bộ phận của chúng (**nhóm 66.03**).

(ij) Các thuyền thể thao (chẳng hạn scooter trên biển, canô và xuồng nhỏ) và các xe thể thao (**ngoại trừ** xe trượt băng và loại tương tự) của **Phần XVII**.

(k) Kính mắt cho người nhái và các loại kính bảo hộ khác (**nhóm 90.04**).

(l) Thiết bị y tế bằng điện và các thiết bị và dụng cụ khác của **nhóm 90.18**.

(m) Các thiết bị trị liệu cơ học (**nhóm 90.19**).

(n) Các thiết bị thở loại dùng bình ôxy hoặc khí nén (**nhóm 90.20**).

(o) Các đồ dùng thể thao (**Chương 91**).

(p) Các vật dụng thiết yếu mọi loại dùng cho môn bowling (kể cả thiết bị đường chạy bowling tự động) và thiết bị khác dùng cho các môn thi đấu trong nhà, trên bàn hoặc tại hội chợ (**nhóm 95.04**).

95.07 - Cần câu, lưỡi câu và các loại dây câu khác; vợt lưới bắt cá, vợt lưới bắt bướm và các loại lưới tương tự; chim giả làm mồi (trừ các loại thuộc nhóm 92.08 hoặc 97.05) và các dụng cụ cần thiết dùng cho săn hoặc bắn tương tự.

9507.10 - Cần câu.

9507.20 - Lưỡi câu cá, có hoặc không có dây cước.

9507.30 - Bộ cuộn dây câu.

9507.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lưỡi câu** tất cả các loại (ví dụ lưỡi đơn hoặc lưỡi chùm) và đủ mọi kích thước, thông thường bằng thép và có thể mạ đồng, mạ kẽm, mạ bạc hoặc mạ vàng.

(2) **Vợt lưới bắt cá, vợt lưới bắt bướm và các loại lưới tương tự**. Chúng thường gồm lưới có dạng túi làm bằng sợi dệt hoặc dây vải, giữ mở bởi một khung thép và được gắn vào tay cầm.

(3) **Cần câu và các loại dụng cụ câu khác**.Cần câu đủ loại kích thước và bằng mọi loại vật liệu (tre, gỗ, sợi thủy tinh, kim loại, nhựa...). Chúng bao gồm cả một đoạn hay nhiều đoạn ghép lại với nhau. Dụng cụ câu bao gồm ống và cuộn dây; mồi giả (ví dụ cá, ruồi, sâu bọ, giun giả) và lưỡi câu có gắn các loại mồi giả; mồi kéo; dây câu, lưỡi câu và mồi câu gắn với nhau; phao câu (bấc, thủy tinh, lông ống…) kể cả phao lấp lánh, khung quấn dây câu, thiết bị giật cá tự động, các vòng câu gắn cùng (trừ vòng làm bằng đá quí hoặc bán quí); chì câu, chuông cần câu khi được gắn với cái kẹp bên ngoài hoặc thiết bị tương tự.

(4) **Một số vật dụng thiết yếu dùng cho săn bắn** như là chim làm giả mồi (nhưng không bao gồm dụng cụ tạo âm thanh để nhử mồi các loại (**nhóm 92.08**) hoặc chim nhồicủa**nhóm**

97.05), gương chiếu như mồi .

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lông vũ dùng để làm ruồi giả (**nhóm 05.05** hoặc **67.01**)

(b) Sợi, sợi đơn, dây, chỉ khâu (thật hay nhân tạo) cắt thành từng đoạn dài, nhưng chưa làm thànhdây câu (**Chương 39, nhóm 42.06** hoặc **Phần XI**).

(c) Túi thể thao và các loại bao bì khác (ví dụ hộp cần câu và túi thi đấu) của **nhóm 42.02, 43.03** hoặc **43.04**.

(d) Các vòng để riêng (xếp vào các nhóm tương ứng).

(e) Bẫy, sập và đơm đó,... (phân loại theo vật liệu cấu thành)

(f) Chuông không có điện bằng kim loại cơ bản dành cho dây câu, không được gắn với thiết bị giữ bên ngoài**(nhóm 83.06)**.

(g) Chim bồ câu mồi bằng đất sét (**nhóm 95.06).**

95.08 - Vòng ngựa gỗ, đu, phòng tập bắn và các trò chơi tại khu giải trí khác; rạp xiếc lưu động và bầy thú xiếc lưu động; nhà hát lưu động

9508.10 - Rạp xiếc lưu động và bầy thú xiếc lưu động

9508.90 - Loại khác

Các trò chơi tại khu giải trí, rạp xiếc, bầy thú xiếc và rạp hát lưu động thuộc nhóm này với điều kiện chúng bao gồm tất cả các yếu tố cơ bản để hoạt động bình thường. Nhóm này cũng bao gồm cả các thiết bị phụ trợ miễn là chúng được sử dụng cùng như là những bộ phận cấu thành của các trò chơi giải trí này, tuy nhiên nếu chúng để riêng (ví dụ tăng bạt, thú, dụng cụ và thiết bị âm nhạc, các cụm phát điện, máy biến áp, động cơ, thiết bị chiếu sáng, chỗ ngồi, vũ khí và đạn dược) thì sẽ xếp vào các nhóm khác của danh mục.

Theo nội dung của Chú giải 1 thuộc Chương này, các vật phẩm có thể xác định được thiết kế riêng hoặc chủ yếu như những bộ phận hoặc đồ phụ trợ cho những trò giải trí nêu trên (ví dụ thuyền đánh đu và cầu trượt nước) vẫn được xếp ở đây ngay khi chúng để riêng.

Trong số các đồ giải trí trong chợ phiên, đủ tiêu chuẩn xếp vào nhóm này, ta có thể kể đến:

i. Vòng ngựa gỗ các loại.

ii. Khu vực dành cho trò chơi điều khiển ô tô húc nhau.

iii. Cầu trượt nước.

iv. Đường xe lửa nhỏ và đường trượt qua mô hình phong cảnh trong hội chợ.

v. Thuyền đánh đu.

vi. Phòng tập bắn và trò chơiném dừa.

vii. Mê cung.

viii. Các trò chơi ma quỉ.

ix. Xổ số (bánh xe may rủi).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Quầy bán hàng di động (bánh kẹo và các sản phẩm khác) để quảng cáo hoặc giáo dục hoặc phục vụ cho các mục đích quảng cáo tương tự.

(b) Máy kéo và các xe vận tải khác, kể cả romoóc, **ngoại trừ** các loại được thiết kế đặc biệt dành cho và là mộtbộ phận của trò giải trí (ví dụ rơ moóc đóng vai trò hỗ trợ cho thú vật).

(c) Các máy giải trí hoạt động bằng tiền xu, tiền giấy, xèng hoặc các vật tương tự (**nhóm 95.04**).

(d) Các mặt hàng khác nhau để phân phối làm giải thưởng.

Chương 96: Các mặt hàng khác

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Bút chìdùng để trang điểm (Chương 33);

(b) Các mặt hàng thuộc Chương 66 (ví dụ, các bộ phận của ô hoặc gậy chống);

(c) Đồ trang sức giả quý (nhóm 71.17);

(d) Các bộ phận có công dụng chung, như đã định nghĩa ở Chú giải 2 của Phần XV, làm bằng kim loại cơ bản (Phần XV), hoặc các sản phẩm tương tự làm bằng plastic (Chương 39);

(e) Bộ dao/muỗng/nĩa hoặc các mặt hàng khác thuộc Chương 82 có cán hoặc các bộ phận khác được**chạm trổ**hoặc đúc;tuy nhiên, nhóm 96.01 hoặc 96.02 áp dụng với cán hoặc các bộ phận khác của những mặt hàng này ở dạng riêng lẻ;

(f) Các mặt hàng thuộc Chương 90 (ví dụ, gọng kính đeo (nhóm 90.03), bút vẽ kỹ thuật (nhóm 90.17), bàn chải chuyên dùng trong nha khoa hoặc y tế, phẫu thuật hoặc thú y (nhóm 90.18));

(g) Các mặt hàng thuộc Chương 91 (ví dụ, vỏ đồng hồ cá nhân hoặc vỏ đồng hồ thời gian);

(h) Nhạc cụ hoặc bộ phận hoặc phụ kiện của nhạc cụ (Chương 92);

(ij) Các mặt hàng thuộc Chương 93 (vũ khí và bộ phận của chúng);

(k) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn và bộđèn);

(l) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc

(m) Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm hoặc đồ cổ (Chương 97).

2.- Trong nhóm 96.02 khái niệm "vật liệu chạm khắc có nguồn gốc thực vật hoặc khoáng chất" có nghĩa là:

(a) Hạt cứng, hột, vỏ quả và quả hạch và vật liệu từ thực vật tương tự dùng để chạm khắc (ví dụ, quả dừa ngà và cọ dum);

(b) Hổ phách, đá bọt, hổ phách và đá bọt kết tụ, hạt huyền và chất khoáng thay thế cho hạt huyền này.

3.- Trong nhóm 96.03 khái niệm "túm và búi đã làm sẵn để làm chổi hoặc bàn chải" chỉ bao gồm những túm và búi bằng lông động vật, xơ thực vật hoặc vật liệu khác chưa được buộc,đã chuẩn bị sẵn để bó mà không phân biệt là để làm chổi hay làm bàn chải, hoặc mới chỉ gia công đơn giản hơn như cắt tỉa để tạo dáng ở ngọn, cho đủ điều kiện để bó.

4.- Các mặt hàng thuộc Chương này, trừ các nhóm từ 96.01 đến 96.06 hoặc 96.15, vẫn được phân loại vào Chương này dù có hoặc không chứa một phần hoặc toàn bộ kim loại quý hoặc kim loại dát phủ kim loại quý, ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, hoặc đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo). Tuy nhiên, các nhóm từ 96.01 đến 96.06 và 96.15 bao gồm các mặt hàng có chứa ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), kim loại quý hoặc kim loại được dát phủ kim loại quý nhưng những chất liệu này chỉ là thành phần phụ.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm các vật liệu để chạm trổ và để đúc và các sản phẩm làm từ chúng, một

số mặt hàng chổi, bàn chải vàrây sàng, đồ may vá, văn phòng phẩm, dụng cụ cho người hút thuốc, đồ dùng nhà vệ sinh, một số sản phẩm vệ sinh thấm nước (băng (miếng) và nút bông vệ sinh, tã lót và khăn lót vệ sinh cho trẻ và các mặt hàng tương tự làm bằng bất cứ chất liệu gì) và các vật dụng khác **chưa được chi tiết** tại các nhóm khác trong Danh mục.

Các mặt hàng được mô tả trong các **nhóm 96.07 đến 96.14 và 96.16 đến 96.18** có thể làm bằng toàn bộ hoặc một phần ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý, hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), kim loại quý, kim loại mạ kim loại quý. Tuy nhiên, các mặt hàng mô tả trong **nhóm 96.01 đến 96.06 và 96.15** có thể chứa các chất liệu này chỉ với hàm lượng rất nhỏ.

96.01 - Ngà, xương, đồi mồi, sừng, nhánh gạc, san hô, xà cừ và các vật liệu chạm khắc có nguồn gốc động vật khác đã gia công, và các mặt hàng làm từ các vật liệu này (kể cả các sản phẩm đúc).

9601.10 - Ngà đã gia công và các vật phẩm bằng ngà

9601.90 – Loại khác

Nhóm này liên quan đến các chất liệu có nguồn gốc động vật (**trừ** chất liệu nêu trong **nhóm 96.02**) đã gia công chủ yếu bằng chạm trổ hoặc cắt gọt. Phần lớn trong số này cũng có thể được tạo hình.

Theo mục đích của nhóm này, khái niệm "đã gia công" dùng để chỉ các vật liệu đã được xử lý trên mức sơ chế so với nguyên vật liệu thô của nhóm liên quan (xem Chú giải chi tiết nhóm 05.05 đến 05.08). Bởi vậy, nhóm này bao gồm các mảnh ngà voi, xương, mai rùa, sừng, gạc, san hô, xà cừ... dưới dạng tấm, phiến, que,… đã cắt gọt thành hình (kể cả hình vuông hoặc chữ nhật), hoặc đánh bóng hoặc gia công bằng cách mài, khoan, phay, tiện...

Tuy nhiên, các mảnh có thể xác định là các bộ phận của vật phẩm thuộc một nhóm khác của Danh mục thì **bị loại** khỏi nhóm này. Vì vậy, các phím đàn pianô và các mảnh gắn vào báng súng được xếp lần lượt vào **nhóm 92.09** và **93.05**. Tuy nhiên, các chất liệu đã gia công nhưng không thể xác định là các bộ phận của vật phẩm thì vẫn xếp vào nhóm này (ví dụ các đĩa, tấm, dải hoặc các sợi đơn giản dùng để khảm,…, hoặc dùng để sản xuất các phím pianô).

Đặc biệt người ta xếp ở nhóm này, **miễn là** khi chúng đã được gia công chế tác hoặc dưới dạng vật phẩm:

(I) Ngà. Trong suốt Danh mục, ngà voi, răng của con hà mã, hải cẩu, kỳ lân biển, lợn lòi, sừng của tê giác và răng của mọi loài động vật đều được xem là ngà (xem Chú giải 3 của Chương 5).

(tiếng anh thiếu mất con moóc, cần tìm hiểu)

(II) Xương, là phần đặc, cứng của cơ thể của nhiều động vật và hầu như được gia công bằng cách cắt gọt.

(III) Đồi mồi hầu như chỉ lấy từ rùa biển. Mai rùa có màu vàng, màu nâu hoặc màu đen, khi được xử lý nhiệt, nó rất dẻo và dễ uốn, khi nguội nó giữ lại hình dạng đã định.

(IV) Sừng, gạc lấy từ trán của động vật nhai lại. Lõi sừng không dùng làm vật liệu cho chạm hoặc khắc mà chủ yếu chỉ dùng để nấu cao (gelatin).

(V) San hô tự nhiên (xương can xi hoá của loài pô líp biển) và san hô tái tạo.

(VI) Xà cừ, lớp vỏ của một số loại trai có màu trắng đục, bóng láng, óng ánh nhiều màu sắc; mặc dù bề mặt của nó có vẻ như hình gợn sóng, nhưng thực tế nó hoàn toàn nhẵn.

(VII) Guốc, móng, vuốt và mỏ.

(VIII) Xương và các chất liệu tương tự lấy từ động vật biển có vú.

(IX) Ống lông vũ.

(X) Vỏ, mai của động vật giáp sát và động vật không xương sống.

Nhóm này bao gồm :

(A) **Các vật liệu có nguồn gốc động vật dùng để chạm trổ đã được gia công**

Các vật liệu chạm trổ nêu trong nhóm này được xếp ở đây **miễn là** chúng đã được gia công ở mức cao hơn là làm sạch hoặc cạo sạch, cắt gọt đơn giản để loại bỏ các phần không dùng được, xẻ (đôi khi tiếp theo là bào thô) và trong một số trường hợp, tẩy trắng, mài nhẵn, gọt rũa hoặc chẻ nhỏ.

Như vậy, đồi mồi **bị loại khỏi** nhóm nếu nó chưa trải qua các chế tác vượt quá mức nắn thẳng và làm phẳng bề mặt (thao tác cuối cùng này ngoại lệ vì mai rùa chưa gia công hầu như dưới dạng miếng có độ dày không đều và bề mặt cong) (xem Chú giải chi tiết của **nhóm 05.07**, Phần (B)). Tương tự, nhóm này cũng **loại trừ** san hô chỉ bị loại bỏ lớp vỏ phía ngoài (**nhóm 05.08**).

Nhóm này cũng bao gồm các vật phẩm được tạo hình dưới bất kỳ hình dạng nào được làm từ mai rùa, vẩy hoặc móng, hoặc từ các chất liệu tái tạo lấy từ bột hoặc phế liệu của bất kỳ vật liệu chạm khảm của nhóm này.

Một trong những thuộc tính của mai rùa là tự nó có thể dính lại với nhau dưới ảnh hưởng của sức nóng mà không cần đến chất kết dính nào. Người ta lợi dụng thuộc tính này để tạo ra các miếng tương đối dầy bằng cách chồng các lớp mỏng lên nhau. Sừng có đặc tính là khi làm nóng nó trở nên mềm ra và sau đó có thể làm phẳng hoặc biến thành bột nhão. Bởi vậy nó có thể gia công bằng cách ép khuôn như mai rùa.

Các đĩa đã hoặc chưa được đánh bóng không có đặc điểm của khuy chưa hoàn chỉnh (về mặt hàng này xem Chú giải chi tiếtcủa **nhóm 96.06**) và ngọc trai Jerusalem (bao gồm các viên ngọc trai không đều, mới chỉ đục lỗ nhưng **chưa** đánh bóng, chưa phân loại hoặc chưa gia công thêm) vẫn được xếp vào trong nhóm này ngay khi chúng mới tạm xâu thành dây.

(B) **Các vật phẩm làm bằng nguyên vật liệu chạm khắc có nguồn gốc động vật thuộc nhóm nà**y *:*

Nhóm này bao gồm:

(1) Hộp đựng thuốc lá hoặc xì gà, hộp đựng thuốc lá hít, hộp phấn, khoá vòng, cặp gài, hộp đựng son môi.

(2) Tay cầm và thân (giá) bàn chải, để riêng rẽ.

(3)Các loại hộp khác nhau, hộp đựng kẹo cachou, hộp bảo vệ đồng hồ.

(4) Dao dọc giấy, mở thư, cái đánh dấu sách.

(5) Khung ảnh, khung tranh, v.v.

(6) Bọc sách.

(7) Các vật phẩm dùng cho tôn giáo.

(8) Kim móc, kim đan.

(9) Các vật trang sức nhỏ, chẳng hạn đồ nữ trang rẻ tiền, các mặt hàng điêu khắc **trừ** những mặt hàng của **nhóm 97.03**.

(10) Xỏ giầy.

(11) Các vật phẩm phục vụ bàn ăn như giá để dao, vòng để thìa nhỏ và khăn ăn.

(12) Sừng và gạc treo để trang trí (vật kỷ niệm thành tích, v.v.).

(13) Đá màu chạm nổi và đá màu chạm chìm, **trừ** loại dùng làm đồ trang sức.

Nhóm này cũng bao gồm các vật phẩn làm từ các loại vỏ đặc biệt và các vật phẩm (chẳng hạn như tăm xỉa răng, đầu ngậm xì gà) làm bằng lông ống. Tuy nhiên, nhóm này **loại trừ** lông ống mới cắt thành đoạn và chưa gia công thêm (**nhóm 05.05**), và lông ống đã xử lý để làm phao câu (**nhóm 95.07**).

Các vật phẩm được khảm nổi hoặc khảm chìm bằng các nguyên liệu chạm khảm có nguồn gốc động vật được xếp vào nhóm này **nếu** yếu tố khảm tạo nên đặc tính chính của thành phẩm. Đó là trường hợp các hộp, hòm bằng gỗ,... được khảm ngà voi, xương, mai rùa hoặc sừng.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các vật phẩm của **Chương 66**, (ví dụ như các bộ phận của ô, dù, can (gậy chống),..., tay cầm, thân và đầu).

(b) Gương thuỷ tinh có khung **(nhóm 70.09)**

(c) Các vật phẩm làm bằng vật liệu chạm khắc có nguồn gốc từ động vật, bao gồm một phần là kim loại quý, kim loại mạ kim loại quý, hoặc bao gồm các hạt trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, hoặc bằng đá quý, hoặc bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo) (**Chương 71**). **Tuy nhiên** các vật phẩm loại này **vẫn được xếp** trong nhóm này khi các hạt trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quý hoặc đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo), các kim loại quý, hoặc kim loại mạ kim loại quý chỉ chiếm tỷ lệ rất nhỏ (ví dụ kí tự đầu, dấu hiệu viết tắt, vành, rìa...)

(d) Các vật phẩm là đồ trang sức giả quý (**nhóm 71.17**).

(e) Bộ dao/muỗng/nĩa và những vật phẩm khác của **Chương 82** có cán, tay cầm, quai, móc hoặc các bộ phận khác bằng vật liệu chạm khắc hoặc tạo hình.**Tuy nhiên**, khi để riêng thì cán, tay cầm, quai, móc, hoặc các bộ phận trên được xếp vào nhóm này.

(f) Các vật phẩm của **Chương 90** (ví dụ ống nhòm, gọng kính mắt và các bộ phận của gọng kính mắt, kính cặp mũi không gọng, kính cầm tay, kính bảo hộ và các vật phẩm tương tự).

(g) Các vật phẩm của **Chương 91** (ví dụ vỏ đồng hồ). Tuy nhiên, nắp bảo vệ cho đồng hồ đeo tay**vẫn được xếp** vào nhóm này.

(h) Các vật phẩm của **Chương 92**, ví dụ các nhạc cụ và các bộ phận của chúng (kèntù và, phím pianô hoặc ácoocđiông, chốt của đàn, cầu đàn).

(ij) Các vật phẩm của **Chương 93**, (ví dụ các bộ phận vũ khí).

(k) Các vật phẩm của **Chương 94** (ví dụ đồ nội thất, đèn và bộđèn).

(l) Các vật phẩm của **Chương 95** (ví dụ đồ chơi, trò chơi, dụng cụ thể thao).

(m) Các vật phẩm của **nhóm 96.03** (ví dụ chổi và bàn chải) và của **nhóm 96.04.** Tuy nhiên các cán hoặc bàn cắm lông bàn chải nếu để riêng thì **vẫn được xếp** vào nhóm này.

(n) Các vật phẩm của **nhóm 96.05**, **96.06**, **96.08**, **96.11** hoặc **96.13** đến **96.16**, (ví dụ khuy và khuychưa thành phẩm; bút mực, quản bút,...; tẩu hút thuốc, bát và ống điếu và các bộ phận của điếu; xì gà và ống hút thuốc và các bộ phận của chúng, lược).

(o) Các vật phẩm của **Chương 97** (ví dụ các nguyên bản điêu khắc hoặc tượng tạc, các mẫu vật sưu tập về động thực vật).

96.02 - Vật liệu khảm có nguồn gốc thực vật hoặc khoáng đã được gia công và các sản phẩm làm từ các loại vật liệu này; các vật liệu đúc hay chạm khắc bằng sáp, bằng stearin, bằng gôm tự nhiên hay nhựa tự nhiên hoặc bằng bột nhão làm mô hình, và sản phẩm được đúc hay chạm khắc khác, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác; gelatin đã chế biến nhưng chưa đóng cứng (trừ gelatin thuộc nhóm 35.03) và các sản phẩm làm bằng gelatin chưa đóng cứng.

Từ carving cần dịch là chạm trổ, khảm trong tiếng anh là “mosaic” hoặc “inlay” nghĩa là đưa hêm vật liệu trang trí khác dính vào bề mặt một vật.

Về định nghĩa của thuật ngữ "đã gia công", đoạn 2 của Chú giải chi tiếtcho nhóm 96.01 được áp dụng cho nhóm này với những điều chỉnh cần thiết (ví dụ cũng xem Chú giải chi tiết nhóm 14.04, 15.21, 25.30, 27.14, 34.04, 34.07, 35.03).

(I) VẬT LIỆU CHẠM TRỔ CÓ NGUỒN GỐC THỰC VẬT HOẶC KHOÁNG ĐÃ ĐƯỢC GIA CÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM LÀM TỪ CÁC LOẠI VẬT LIỆU NÀY

(A) **Vật liệu chạm trổ nguồn gốc thực vật được gia công.**

Nhóm này bao gồm các vật liệu chạm trổ có nguồn gốc thực vật, đã được gia công thuộc loại nêu tại Chú giải 2(a) của Chương này. Chúng bao gồm corozo (còn được gọi là ngà thực vật), hạt của cọ đum và hạt tương tự của các cây cọ khác (Tahiti, Palmira,v.v.), vỏ dừa, hạt của nhiều loại sậy, hạt của Abrrus (hoặc cây tràng hạt) hạt của chà là và ô liu, hạt cọ Piassa và hạt minh quyết.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm được làm bằng cách đúc khuôn bột của vật liệu chạm khảm có nguồn gốc thực vật.

(B) **Vật liệu chạm trổ từ nguồn khoáng, được gia công.**

Nhóm này bao gồm các vật liệu chạm trổ có nguồn gốc từ khoáng đã được gia công thuộc loại nêu tại Chú giải 2(b) của Chương này.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm sau đây (xếp vào **nhóm 25.30**):

(i) Các khối, các miếng bọt biển hoặc hổ phách thô;

(ii) Bọt biển tái tạo và hổ phách tái tạo thu được từ phế thải của bọt biển tự nhiên và vụn hổ phách được tái tạo hoặc đúc khuôn, dưới dạng các mảnh, tấm nhỏ, que, gậy và các hình tương tự, chưa qua gia công sau khi đúc khuôn.

(C) **Các vật phẩm chạm trổ có nguồn gốc thực vật hoặc khoáng.**

Theo các quy định loại trừ nêu dưới đây, nhóm này bao gồm các vật phẩm làm bằng vật liệu chạm trổ có nguồn gốc thực vật hoặc khoáng như:

(i) Các đồ trang trí nhỏ (ví dụ tượng).

(ii) Các vật phẩm nhỏ như hộp, bao, túi.

(iii) Các đĩa đã hoặc chưa đánh bóng (**trừ**khuy chưa hoàn chỉnh, xem Chú giải chi tiết **nhóm 96.06**).

(II) CÁC VẬT LIỆU ĐÚC BẰNG KHUÔN HOẶC CHẠM KHẮCBẰNG SÁP, BẰNG STEARIN, BẰNG GÔM TỰ NHIÊN HAY NHỰA TỰ NHIÊN, BẰNG BỘT NHÃO ĐỂ LÀM MÔ HÌNH VÀ CÁC VẬT PHẨM ĐƯỢC ĐÚC HAY CHẠM KHẮC KHÁC, CHƯA ĐƯỢC CHI TIẾT HAY GHI Ở NƠI KHÁC, KEO ĐỘNG VẬT CHƯA ĐÓNG CỨNG ĐƯỢC GIA CÔNG VÀ CÁC VẬT PHẨM BẰNG KEO ĐỘNG VẬT CHƯA ĐÓNG CỨNG

Một mặt nhóm này bao gồm các vật phẩm được đúc khuôn hoặc chạm khắc làm bằng nhiều vật liệu khác nhau, **miễn là** chúng **chưa được chi tiết hoặc nêu** tại các nhóm khác của Danh mục (chẳng hạn các sản phẩm nhựa của **Chương 39**, hoặc sản phẩm làm bằng êbônit của **Chương 40**,...). Nhóm này cũng bao gồm **gelatin chưa đóng cứng được gia côngvà các vật phẩm bằng vật liệu này** (**trừ** các vật phẩm của **nhóm 35.03** hoặc của **Chương 49**).

Theo mục đích sử dụng của các vật liệu này, khái niệm "**các vật phẩm được đúc khuôn**" có nghĩa là các vật phẩm được đúc theo hình dạng phù hợp với mục đích sử dụng. Trái lại, **không xếp vào nhóm này** các vật liệu được đúc khuôn dưới dạng hình khối, hình lập phương, tấm, thanh, thỏi, ... cho dù chúng đã hoặc chưa **ép hình** trong quá trình đúc.

Theo các loại trừ nêu ở dưới đây, nhóm này bao gồm :

(1) Các vật phẩm đúc khuôn hoặc chạm trổ làm bằng sáp:
   (i) Tàng ong nhân tạo.
   (ii) Các hình đúc dùng cho mạ điện.
   (iii) Hoa, cành, lá hoặc quả giả được đúc khuôn thành một chỉnh thể hoặc được lắp ráp lại với nhau theo cách **khác** với cách xử lý (như buộc, gắn hồ hoặc phương pháp tương tự) khiến cho chúng có thể phân vào **nhóm 67.02**.
   (iv) Tượng bán thân, đầu, tượng nhân vật hoặc tượng nhỏ (trừ các vật phẩm thuộc loại dùng như manơcanh xem Chú giải chi tiết của **nhóm 96.18** và các nguyên bản điêu khắc và tạc tượng (xem **nhóm 97.03**).
   (v) Các hạt trai bằng sáp.
   (vi) Các ống hình chữ T làm từ chế phẩm gốc sáp và được dùng trong một số loại phẫu thuật thẩm mỹ.
   (vii)Kẹo giả, thanh sô cô la giả và các vật phẩm mô phỏng khác bằng sáp dùng để trưng bày trong tủ kính của cửa hiệu.
   (viii)Bịt tai bằng sáp có vành bằng len pha bông.
   (ix) Dải băng bằng sáp bọc ngoài bằng vật liệu dệt dùng để bịt các lỗ hổng trong các hình đúc làm bằng gỗ.

(2) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc bằng paraphin (đặc biệt là bình chứa axit fluo hydric).

(3) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc bằng stearin.

(4) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc bằng rôsin là nhựa cây thông hay một số cây khác (ví dụ rôsin dùng xát vào vĩ đàn viôlông).

(5) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc bằng côpan (thường là các đồ giả hổ phách).

(6) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc làm bằng sáp làm mô hình (ví dụ hoa hoặc cây đúc thành một mẩuvật, tượng nhân vật, tượng nhỏ và các đồ vật trang trí khác tương tự).

(7) Các sản phẩm đúc hoặc chạm khắc làm từ gốc bột hoặc tinh bột, trộn với gôm, rồi phủ sơn (hoa hoặc quả giả, đúc thành một mẩu vật, các tượng nhỏ,v.v.).

(8) Các phiến keo động vật chưa đóng cứng **cắt thành hình không phải hình vuông hay hình chữ nhật**. Những phiến cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) đã hoặc chưa gia công bề mặt được xếp vào **nhóm 35.03** hoặc C**hương 49** (ví dụ bưu thiếp) (xem Chú giải chi tiếtcủa nhóm 35.03). Các vật phẩm bằng gelatin chưa đóng cứng, ví dụ:

(i) Đĩa nhỏ dùng để dính đầu gậy bi-a.

(ii) Vỏ nhộng cho sản phẩm dược và đựng nhiên liệu cho bật lửa cơ.

*

* *

Các vật phẩm được phủ hoặc khảm bằng vật liệu chạm khắc nguồn gốc thực vật hoặc khoáng vật hoặc bằng vật liệu đúc được xếp trong nhóm này, nếu yếu tố phủ hoặc khảm tạo nên đặc tính chính của sản phẩm hoàn thiện. Điều này cũng có thể áp dụng trong trường hợp các hộp, hòm bằng gỗ, được phủ hoặc khảm bằng vật liệu mô tả trong nhóm này.

*

* *

Các qui định của Chú giải chi tiết cho nhóm 96.01 đối với các sản phẩm **bị loại trừ** khỏi nhóm đó cũng có thể áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Sáp để niêm phong, kể cả loại gắn nút chai (**nhóm 32.14** hoặc **34.04**).

(b) Nến, nến cây và các loại tương tự bằng parafin hoặc bằng sáp, stearin,... khác (**nhóm 34.06**).

(c) Chất dẻo dùng để làm mô hình (kể cả chất dẻo đóng hộp cho trẻ em chơi) và các chế phẩm như "sáp nha khoa" hay "sáp lấy khuôn răng" đóng thành bộ, trong các túi bán lẻ hoặc thành tấm, hình móng ngựa, thỏi hoặc dưới các dạng tương tự (**nhóm 34.07**).

(d) Các chất dẻo dùng để sao chép gốc keo động vật (**nhóm 38.24**).

(e) Các vật phẩm đúc khuôn bằng than bùn (**nhóm 68.15**).

(f) Các mô hình để minh họa (**nhóm 90.23**).

96.03 - Chổi, bàn chải (kể cả các loại bàn chải là những bộ phận của máy, dụng cụ hoặc xe), dụng cụ cơ học vận hành bằng tay để quét sàn, không có động cơ, giẻ lau sàn và chổi bằng lông vũ; túm và búi đã làm sẵn để làm chổi hoặc bàn chải; miếng thấm và con lăn để sơn hoặc vẽ; chổi cao su (trừ con lăn bằng cao su).

9603.10 - Chổi và bàn chải, gồm các cành nhỏ hoặc các chất liệu từ thực vật khác buộc lại với nhau, có hoặc không có cán

- Bàn chải đánh răng, chổi xoa bọt cạo râu, bàn chải chải tóc, chổi sơn móng tay, chải mi mắt và bàn chải vệ sinh khác dùng cho người, kể cả bàn chải tương tự là bộ phận của các thiết bị gia dụng:

9603.21 - - Bàn chải đánh răng, kể cả bàn chải dùng cho răng mạ

9603.29 - - Loại khác

9603.30 - Bút lông vẽ, bút lông để viết và bút lông tương tự dùng cho việc trang điểm

9603.40 - Chổi quét sơn, chổi quét keo, chổi quét vecni hoặc các loại chổi tương tự (trừ các loại bút lông thuộc phân nhóm 9603.30); miếng thấm và con lăn để quét sơn hoặc vẽ

9603.50 - Các loại bàn chải khác là các bộ phận của máy móc, thiết bị gia dụng hoặc xe

9603.90 - Loại khác

(A) CHỔI VÀ BÀN CHẢI GỒM CÁC CÀNH NHỎ HOẶC CÁC CHẤT LIỆU THỰC VẬT KHÁC ĐƯỢC BUỘC LẠI VỚI NHAU, CÓ HOẶC KHÔNG CÓ CÁN

Nhóm này bao gồm các vật phẩm được làm khá thô, có hoặc không có tay cầm chủ yếu dùng để quét dọn mặt đất (đường phố, sân, chuồng trại...), hoặc sàn (ví dụ, sàn xe). Chúng thường gồm một bó các nguyên liệu thực vật (cành nhỏ, rơm rạ...) được bó lại với nhau, hoặc một hay nhiều bó rơm hoặc hay bó sậy dày, làm thành lõi mà trong lõi đó phần rơm dài và mảnh hơn được buộc cố định bằng sợi dệt; các sợi dệt này đồng thời có thể tạo thành các hoa văn trang trí. Thông thường, các mặt hàng này sau đó được gắn trên một tay cầm để tiện sử dụng.

Nhóm này cũng bao gồm chổi đuổi ruồi, làm theo cách tương tự, nhưng bằng các vật liệu nhẹ hơn.

Những loại chổi và bàn chải nói chung được làm từ các cành nhỏ của bạch dương, cây phỉ, cây nhựa ruồi, cây thạch nam hoặc cây đậu chổi, thân cây cao lương, kê, cải cúc dầu..., rơm (hoặc truỳ), hoặc bằng sợi của cây lô hội, xơ dừa, sợi cọ (đặc biệt loại piassava), ... hoặc thân cây tam giác mạch.

(B) CÁC LOẠI CHỔI VÀ BÀN CHẢI KHÁC

Nhóm này bao gồm nhiều mặt hàng, khác nhau đáng kể cả về vật liệu và hình dáng, dùng chủ yếu cho các mục đích vệ sinh, lau chùi trong nhà, để quét sơn, dán và quét các sản phẩm lỏng và dính, và cho một số hoạt động công nghiệp (lau chùi, đánh bóng...)

Nói chung, chổi và bàn chải thuộc nhóm này gồm các búi, hoặc túm sợi hoặc sợi tơ mềm và đàn hồi được gắn vào thân bàn chải, hoặc chổi, hoặc như trong trường hợp bút vẽ, chổi sơn, búi tóc hoặc sợi được gắn chặt vào đầu của thân hoặc tay cầm được hoặc không được gia cố bằng vòng sắt hoặc thiết bị giữ tương tự.

Nhóm này cũng bao gồm chổi và bàn chải cao su hoặc plastic, được đúc liền khối.

Nguyên liệu thô dùng để sản xuất các vật phẩm trên rất đa dạng. Những nguyên liệu dùng để làm búi lông bao gồm:

(A) Vật liệu có nguồn gốc động vật: lông lợn nhà hoặc lông lợn lòi; lông ngựa hoặc bò; lông dê, lông lửng, chồn, chồn hôi, sóc, chồn puy toa, sóc xám bạc, ...; sợi lấy từ sừng; ống lông.

(B) Vật liệu có nguồn gốc thực vật: rễ cỏ gà, sợi thùa (hoặc sợi thùa Mehicô), sợi cây dừa, hoặc sợi piassava, cỏ alfa, sợi của cao lương, hoặc tre chẻ.

(C) Sợi nhân tạo (ví dụ nilon, hoặc sợi vítcô).

(D) Bằng sợi kim loại (thép, đồng, đồng thiếc, ...) hoặc bằng các chất liệu khác: sợi hoặc sợi xe bông hoặc len, sợi thuỷ tinh.

Các vật liệu làm đế bao gồm các loại sau: gỗ, nhựa, xương, sừng, ngà, mai rùa, ebônit, một số kim loại (thép, nhôm, đồng...). ở một số bàn chải (bàn chải quay tròn cho máy móc và bàn chải dùng cho máy quét đặc biệt) người ta còn dùng cả da, các tông, phớt hoặc vải. Các ống lông cũng được dùng làm đế cho một số loại bút vẽ, chổi sơn.

Nhóm này cũng bao gồm các bàn chải mà trong đó, kim loại quí, kim loại mạ kim loại quí, ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, đá quí hoặc đá bán quí (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) chỉ chiếm một **phần rất nhỏ** (monogram, gờ, mép).

Nhóm này **không bao gồm** các bàn chải có chứa kim loại quí, kim loại mạ kim loại quí, ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy, đá quí hoặc đá bán quí (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), mà các thành phần này không chiếm một phần nhỏ (**Chương 71**).

Nhóm này bao gồm:

(1) Bàn chải răng, kể cả bàn chải đánh hàm răng giả.

(2) Bàn chải xoa xà phòng để cạo râu.

(3) Bàn chải dùng cho vệ sinh (bàn chải tóc, bàn chải râu, ria, bàn chải mi mắt, bàn chải móng tay, bàn chải nhuộm tóc, ...); bàn chải xoa cổ của thợ cắt tóc.

(4) Bàn chải bằng cao su hoặc bằng plastic đúc liền khối, dùng cho vệ sinh (cọ rửa tay...), dùng để cọ hố xí, v.v.

(5) Bàn chải quần áo, mũ hoặc giầy, bàn chải lược.

(6) Bàn chải dùng trong gia đình (ví dụ bàn chải để cọ, bàn chải bát đĩa, bàn chải cọ chậu rửa, bàn chải cọ nhà vệ sinh, bàn chải đồ đạc, bàn chải lò sưởi, bàn chải để chải vụn thức ăn).

(7) Chổi và bàn chải dùng để quét đường, sàn nhà,...

(8) Bàn chải xe ôtô chuyên dụng bằng vật liệu dệt, đã hoặc chưa thấm, tẩm các chất tẩy rửa.

(9) Các bàn chải lông động vật (ngựa, chó...).

(10) Bàn chải để thoa dầu cho vũ khí, xe đạp...

(11) Bàn chải lau đĩa nhạc, kể cả loại gắn vào đầu từ để tự động lau đĩa.

(12) Bàn chải để lau con chữ in và thanh con chữ in của máy đánh chữ.

(13) Bàn chải để lau bugi đánh lửa, lau rửa, lau các bộ phận trước khi hàn.

(14) Bàn chải rêu hoặc vỏ cây khô của cây hoặc bụi rậm.

(15) Bàn chải dùng để bôi màu khuôn in, có hoặc không có bình đựng mực và thiết bị điều chỉnh mực chảy ra.

(16) Chổi sơn và các bàn chải khác (tròn hoặc dẹt) dùng cho thợ thạch cao, thợ sơn nhà cửa, thợ trang trí, thợ đóng đồ gỗ mỹ thuật, nghệ sĩ-họa sĩ.... Ví dụ, bàn chải để cọ rửa các bức tranh cũ, chổi vẽ màu keo, quét vôi, chổi dán giấy, chổi đánh bóng..., chổi để vẽ tranh sơn dầu, hoặc thuốc nước, chổi thoa màu nước lên tranh, chổi dùng để vẽ trên sành sứ, mạ vàng thếp, các bàn chải nhỏ dùng cho văn phòng.

Nhóm này cũng bao gồm:

(I) Các bàn chải gắn vào dây kim loại (thông thường các dây kim loại được xoắn lại với nhau), ví dụ bàn chải ống khói, bàn chải cọ chai lọ, bàn chải cọ thuỷ tinh đèn ống, chổi cọ các loại ống dẫn, v.v...; bàn chải cọ tẩu thuốc, bàn chải cọ súng trường, súng côn hoặc súng lục; bàn chải cọ các bộ phận hình ống của dụng cụ âm nhạc.

(II) Các bàn chải cấu thành các bộ phận của máy, chẳng hạn; các bàn chải trang bị cho xe quét rửa đường; bàn chải cho máy đánh và dệt sợi, cho máy nghiền, đánh bóng hoặc cho máy công cụ khác; cho máy xay, cho máy làm giấy; cho bàn tiện của thợ chữa đồng hồ và thợ kim hoàn; cho máy móc dùng trong công nghiệp thuộc da, lông, đóng giầy.

(III) Các bàn chải cho các thiết bị điện gia dụng (ví dụ: máy đánh bóng hoặc đánh bóngsàn, máy hút bụi).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đế hoặc tay cầm bàn chải (phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Đĩa và miếng gạc để đánh bóng, làm bằng chất liệu dệt (**nhóm 59.11**).

(c) Kim chải (**nhóm 84.48**).

(d) Đĩa để lau ổ đĩa trong các máy ADP,... (**nhóm 84.73**).

(e) Bàn chải chuyên dụng dùng trong nha khoa hoặc y tế, giải phẫu, hoặc thú y (bàn chải soi họng, bàn chải được thiết kế để gắn trên máy khoan răng) (**nhóm 90.18**).

(f) Bàn chải mang tính chất đồ chơi (**nhóm 95.03**).

(g) Nùi bông thoa phấn dùng trong trang điểm hoặc các sản phẩm vệ sinh (n**hóm 96.16**).

(C) MÁY QUÉT SÀN CƠ KHÍ VẬN HÀNH BẰNG TAY, KHÔNG LẮP MÔ TƠ.

Đây là những thiết bị đơn giản, thường gồm một hộp gắn trên bánh xe, có chứa một hoặc nhiều bàn chải hình xi lanh, vận hành theo sự chuyển động của các bánh xe, đẩy bằng tay nhờ một tay cầm và dùng để lau chùi các tấm thảm.

Nhóm này **không bao gồm** máy quét có gắn môtơ (**nhóm 84.79**)

(D) GIẺ LAU SÀN VÀ CHỔI PHẤT TRẦN BẰNG LÔNG VŨ.

Giẻ lau sàn gồm một búi sợi dệt hoặc sợi thực vật gắn trên một tay cầm. Một số loại giẻ lau gồm một miếng ở đầu bằng chất liệu dệt hoặc chất liệu khác gắn với một khung hoặc đế khác gắn với tay cầm. Bao gồmgiẻ lau bụi, giẻ lau nước và giẻ bằng bọt biển dùng để lau khô hoặc ướt vết bẩn hoặc tràn chất lỏng, lau sàn, rửa chén…

Chổi phất trần gồm một búi lông vũ gắn trên một tay cầm và được dùng để phủi bụi trên các đồ đạc, giá ngăn, cửa kính...Loại chổi phất trần khác thì phần lông vũ được thay thế bằng lông cừu, vật liệu dệt... được gắn cố định hoặc bọc quanh tay cầm.

Nhóm này **không bao gồm** khăn lau làm bằng nguyên liệu dệt được thiết kế để dùng như là khăn lau tay hoặc gắn vào đầu khung của giẻ lau hoặc đế khác, khi chúng được để riêng lẻ (**Phần XI**).

(E) TÚM, BÚI ĐÃ LÀM SẴN.

Theo Chú giải 3 của Chương này, nhóm này giới hạn ở các túm, búi làm bằng lông động vật, bằng sợi thực vật, tơ tổng hợp hoặc nhân tạo... chưa gá lắp, sẵn sàng để dùng mà không phải chia nhỏ thành chổi hoặc bàn chải, hoặc chỉ cần xử lý đôi chút như xén bằng đầu để lắp ráp.

Bởi vậy, nhóm này **không bao gồm,** *không kể đến những cái khác*, các bó (hoặc các qui cách thương mại tương tự) các lông động vật, sợi tơ thực vật, các chất liệu khác chưa làm sẵn để làm chổi hoặc bàn chải. Nhóm này cũng **không bao gồm** tập hợp lông động vật hoặc sợi đã

làm sẵn để làm chổi hoặc bàn chải, nhưng vẫn cần phải chia thành các túm nhỏ trước khi gắn vào đầu chổi hoặc bàn chải...

Các túm, búi làm sẵn thuộc vào nhóm này, chủ yếu được dùng để làm chổi thoa xà phòng cạo râu, chổi sơn hoặc chổi vẽ.

Để buộc chúng thành một bó chắc chắn, các túm (hoặc các búi) sợi thường được nhúng ngập đến khoảng một phần tư chiều dài thân vào véc ni hoặc một chất liệu phủ khác; đôi khi cũng cho thêm cả bụi mùn cưa để làm chắc thêm. Các búi hoặc túm được tra thêm khâu bịt cán (thông thường bằng kim loại) **bị loại trừ** và xếp vào **nhóm (B) ở trên**.

Các túm hoặc búi đã làm sẵn trải qua công đoạn hoàn thiện khác (gọt tròn đầu, mài đầu sợi cho đủ độ mềm cần thiết...) sau khi đã gắn cán vẫn thuộc nhóm này.

(F) MIẾNG THẤM VÀ CON LĂN ĐỂ QUÉT SƠN HOẶC VẼ; CHỔI CAO SU (TRỪ CHỔI CAO SU DÙNG CON LĂN)

Các con lăn để quét sơn bao gồm con lăn được bọc bằng da cừu non hoặc chất liệu khác có gắn tay cầm.

Miếng thấm bao gồm một mặt phẳng ví dụ bằng len dạ gắn trên phần thân cứng, thường bằng plastic; chúng có thể có tay cầm.

Chổi cao su nói chung được làm bằng dải nhựa, cao su hoặc dạ kẹp giữa hai mảnh gỗ hoặc kim loại..., hoặc gắn trên một khối gỗ hoặc kim loại... và được dùng để quét dọn trên các bề mặt ẩm thấp

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** chổi cao su dùng con lăn, gồm một hoặc nhiều con lăn lắp trên một tay cầm và được dùng trong nghề chụp ảnh (**nhóm 90.10**).

96.04 - Giần và sàng tay.

Thuật ngữ "giầnvà sàng tay" chỉ các vật phẩm được làm bằng lưới lọc hoặc vật liệulưới khác (có kích cỡ mắt lưới khác nhau) được cố định trên một khung hình chữ nhật hoặc tròn (thường bằng gỗ hoặc bằng kim loại) và được dùng để tách các chất liệu **rắn** theo kích cỡ hạt.

Chất liệu thông dụng nhất để làm lưới là: lông ngựa, sợi đơn nhân tạo, sợi tơ, ruột mèo xe, sợi kim loại (sắt hoặc thép, dây đồng,…).

Nhóm này bao gồm:

Giần và sàng tay tro, cát, hạt, đất vườn,...; sàng bằng vải thô; giần dùng trong gia đình (ví dụ, để rây bột) ; sàng dùng trong phòng thí nghiệm (để thử độ mịn của xi măng, cát làm khuôn đúc, phân bón, bột gỗ...) kể cả các loại sàng nối với nhau thành một lô; sàng chính xác để sàng đá quí hoặc bán quí (ví dụ, kim cương).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sàng và giần mang tính chất các sản phẩm cố định (ví dụ phên mắt cáo hoặc lưới sắt đặt trên mặt đất để sàng đất hoặc sỏi, nói chung thuộc **nhóm 73.26**).

(b) Cái lọc giản đơn (ví dụ, để lọc pho mát) gồm một bộ phận chứa có đáy bằng kim loại đục lỗ; những chiếc phễu có thiết bị lọc; các chao lọc sữa, các cái lọc vôi, sơn, các dung dịch chống nấm... (nói chung thuộc **Chương 73**).

(c) Các giần và sàng được thiết kế gắn trên các máy móc hoặc thiết bị (ví dụ dùng cho công nghệ xay sát, trong nông nghiệp, để sàng đá, quặng...), các sản phẩm này được xếp loại như các bộ phận của máy, theo như Chú giải 2 của Phần XVI, nói chung là cùng nhóm với máy mà chúng chỉ hoặc chủ yếu được thiết kế cho máy đó (ví dụ, **nhóm 84.37** hoặc **84.74**).

96.05 - Bộ đồ du lịch dùng cho vệ sinh cá nhân, bộ đồ khâu hoặc bộ đồ làm sạch giầy dép hoặc quần áo.

Nhóm này bao gồm một số bộ đồ du lịch, gồm các vật phẩm riêng biệt thuộc các nhóm khác nhau của Danh mục, hoặc bao gồm các mặt hàng khác nhau của cùng một nhóm.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bộ đồ dùng cho vệ sinh**, đựng trong một túi bằng da, vải hoặc plastic..., có chứa, chẳng hạn, các hộp nhựa đúc, bàn chải, lược, kéo, nhíp, mài móng tay, gương, hộp đựng dao cạo, bấm móng tay.

(2) **Bộ đồ khâu vá**, đựng trong một hộp bằng da, vải hoặc plastic, có chứa kéo, thước đo, cái xỏ chỉ, kim, chỉ, kim băng, đê, các cúc, và khuy bấm.

(3) **Bộ đồ chùi giầy dép**, đựng trong một hộp bằng da, vải hoặc plastic hoặc bằng các tông tráng plastic, có chứa ví dụ bàn chải, một hộp hoặc một ống thiếc đựng xi và một giẻ lau bằng vải.

Nhóm này **không bao gồm** bộ cắt sửa móng tay, chân (**nhóm 82.14**).

Nhóm này cũng **không bao gồm** các bộ đồ do các hãng hàng không phát cho hành khách (trong các chuyến bay hoặc khi hạ cánh nếu không thấy hành lý) gồm túi vải có chứa các vật phẩm thuộc loại liệt kê tại các Mục từ (1) đến (3) nêu trên, mỹ phẩm, nước hoa hoặc đồ vệ sinh, khăn tay làm bằng loại bông nỉ xenlulô, nhưng cũng có khi cả đồ dệt may như bộ pygiama, áo chui đầu, quần dài, quần đùi.... Những vật phẩm trong các bộ đồ này có phân loại theo **nhóm tương ứng của chúng.**

96.06 - Khuy, khuy bấm, khoá bấm và khuy tán bấm, lõi khuy (loại khuy bọc) và các bộ phận khác của các mặt hàng này; khuy chưa hoàn chỉnh (button blank).

9606.10 - Khuy bấm, khóa bấm và khuy tán bấm và bộ phận của chúng

- Khuy:

9606.21 - - Bằng plastic, không bọc vật liệu dệt

9606.22 - - Bằng kim loại cơ bản, không bọc vật liệu dệt

9606.29 - - Loại khác

9606.30 - - Lõi khuy và các bộ phận khác của khuy; khuy chưa hoàn chỉnh

Nhóm này bao gồm cúc, khuy rời và các loại tương tự dùng để cài hoặc trang điểm cho quần áo, đồ vải gia dụng, ... Chúng được làm bằng các vật liệu khác nhau và có thể chứa ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quí hoặc đá bán quí (tổng hợp hoặc tái tạo), các kim loại quí hoặc kim loại mạ kim loại quí **miễn** là chúng chỉ chiếm **một phần rất ít**, nếu không chúng thuộc **Chương 71**.

Các vật liệu chính dùng để làm cúc, khuy rời, v.v, là kim loại cơ bản, gỗ, ngà thực vật, cọ đum, xương, sừng, plastic, gốm, thuỷ tinh, ebônít, các tông ép, da, da tổng hợp, ngà, mai rùa hoặc xà cừ. Chúng có thể bao gồm sự kết hợp của những nguyên liệu này và có thể được bọc nguyên liệu dệt.

Nhóm này bao gồm cả:

(A) **Khuy đục lỗ và khuy có chân**. Chúng có thể có kích cỡ và hình dạng khác nhau tuỳ theo mục đích sử dụng (đồ lót, quần áo khoác ngoài, giầy dép...).

Các khuy hình cầu được phân biệt với các hạt tròn ở chỗ lỗ để xỏ chỉ không xuyên qua tâm.

Ở một số khuy có chân, phần chân ở dạng bản lề kiểu lò xo cho phép cố định khuy vào quần áo mà không phải khâu; loại khác (ví dụ loại "cúc mỏ neo") được đính vào đồ may mặc bằng một cơ chế khoá.

(B) **Cúc bấm, khoá bấm và khuy tán bấm**. Loại này gồm hai hoặc nhiều phần và hoạt động bằng cơ chế khoá. Chúng được thiết kế để có thể khâu hoặc tán vào đồ may mặc... (ví dụ, khuy bấm cho găng tay).

Các cúc bấm và loại tương tự vẫn được xếp vào nhóm này khi các bộ phận riêng lẻ được đính sẵn trên mặt dải ruy băng hẹp.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Khuôn cúc**. Đó là phần bên trong hoặc cốt của một số loại cúc và được thiết kế để được phủ lên bằng vải, giấy, da... Chúng được phân loại vào đây **chỉ** khi **chúng có thể nhận thấy rõ ràng** được thiết kế để sản xuất cúc. Các loại khuôn này có thể làm bằng gỗ, bằng rễ cây orit(khác irit, cùng họ)... song loại phổ biến nhất gồm hai phần bằng kim loại; một phần được phủ vải..., trong khi phần kia gắn vào bên trong phần đầu và giữ cố định vải.

(2) **Các bộ phận khác của khuy hoặc cúc có thể xác định được** (ví dụ thân, đế, đầu).

(3) **Khuy trơn**. Loại này bao gồm:

(i) **Khuy đúc trơn thu** được từ quá trình đúc và chưa thể dùng làm khuy được. Thông thường chúng còn cần phải mài, đục lỗ và đánh bóng, nhưng có thể phân biệt được ngay là để sản xuất khuy.

(ii) **Khuy kim loại dập trơn** gồm hai bộ phận cấu thành (vỏ và đế) được thiết kế để gắn vào nhau.

(iii) **Khuy trơn làm bằng xà cừ (vỏ trai), dừa ngà, gỗ... đã gia công** (ví dụ, mài tròn hoặc khoét rỗng một hoặc hai mặt, hoặc tạo hình bằng cách khác, có rìa cắt tỉa, đánh bóng, đục lỗ) khiến chúng **có thể xác định rõ ràng** là để làm khuy. Trái lại, một đĩa mới chỉ được cắt, gọt hoặc đánh bóng, nhưng chưa được gia công thêm **không** được xem là khuy trơn và sẽ phải phân loại theo vật liệu cấu thành.

Nhóm này **không bao gồm** khuy măng sét (**nhóm 71.03** hoặc **71.17**).

96.07 - Khóa kéo và các bộ phận của chúng.

- Khóa kéo:

9607.11 - - Có răng bằng kim loại cơ bản

9607.19 - - Loại khác

9607.20 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các khoá kéo** thuộc mọi kích thước và cho mọi mục đích sử dụng (quần áo, giầy, các đồ du lịch, v.v.)

Đại bộ phận khoá kéo bao gồm hai dải hẹp làm bằng chất liệu dệt, rìa mỗi giải gắn các răng (bằng kim loại, plastic, v.v...) có thể cài vào nhau nhờ một con trượt. Một loại khoá kéo khác gồm hai dải plastic, mỗi dải đều có rìa cấu tạo đặc biệt được thiết kế khoá hai bên lại với nhau bằng cách kéo con trượt.

(2) **Các phụ tùng của khoá kéo**, ví dụ răng xích, con trượt, cái mảnh khoá đuôi, đầu, và các dải dài khác nhau gắn răng xích (phéc mơ tuya).

96.08 - Bút bi; bút phớt và bút phớt có ruột khác và bút đánh dấu; bút máy, bút máy ngòi ống và các loại bút khác; bút viết giấy nhân bản (duplicating stylos); các loại bút chì bấm hoặc bút chì đẩy; quản bút mực, quản bút chì và các loại quản bút tương tự; bộ phận (kể cả nắp và kẹp bút) của các loại bút kể trên, trừ các loại thuộc nhóm 96.09.

9608.10 - Bút bi

9608.20 - Bút phớt và bút phớt có ruột khác và bút đánh dấu

9608.30 - Bút máy, bút máy ngòi ống và các loại bút khác

9608.40 - Bút chì bấm hoặc bút chì đẩy

9608.50 - Bộ vật phẩm có từ hai mặt hàng trở lên thuộc các phân nhóm trên

9608.60 - Ruột thay thế của bút bi, gồm cả bi và ống mực

- Loại khác:

9608.91 - - Ngòi bút và bi ngòi

9608.99 - - Loại khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các bút bi**. Nói chung loại này có thân bút bao quanh ống mực với một đầu gắn bi.

(2) **Các bút phớt, bút phớt có ngòi xốp khác và bút đánh dấu**, bao gồm cả loại bút mực.

(3) **Các bút máy (bút máy ngòi ống) và các loại bút khác** (bơm, vỏ, pittông, ống chân không...) đã hoặc chưa lắp ngòi bút hoặc bi ngòi bút.

(4) **Bút viết giấy than**.

(5) **Bút chì bấm hoặc bút chì đẩy, loại có một hay nhiều thanh chì**; kể cả thanh chì dự phòng chứa ở bên trong.

(6) **Quản bút** làm thành từ một hoặc nhiều bộ phận, có hoặc không có ngòi bút hoặc nắp đậy.

(7) **Quản bút chì và quản bút tương tự** (ví dụ quản bút màu, thân giữ than vẽ).

CÁC PHỤ KIỆN

Nhóm này cũng bao gồm các phụ tùng có thể xác định là của các mặt hàng trên, chưa nêu cụ thể ở nơi khác trong danh mục. Ví dụ:

Ngòi bút thuộc mọi thể loại, kể cả ngòi bút chưa hoàn chỉnh mới được cắt theo hình ngòi bút, các kẹp, ống mực thay thế cho bút bi bao gồm cả bi và ống mực; quản bút bi và phớt làm bút đánh dấu; thiết bị điều chỉnh mực; ruột bút máy, bút chì; cơ chế hút bơm mực; túi mực bằng

cao su hoặc bằng chất liệu khác; bộ phận bảo vệ bi; các bộ phận ngòi bút có thể thay mới (bao gồm ngòi bút, bộ phận tiếp mực và vòng nhẫn); bi ngòi bút là các viên bi nhỏ bằng hợp kim platin hoặc bằng một số loại hợp kim tungstene, dùng làm ngòi bút giúp chống mòn.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống mực để bơm cho bút máy (**nhóm 32.15**).

(b) Bi bằng thép cho bút bi hoặc bút chì bi (**nhóm 73.26** hoặc **84.82**).

(c) Bút vẽ kỹ thuật (**nhóm 90.17**).

(d) Ruột chì (**nhóm 96.09**)

96.09 - Bút chì (trừ các loại bút chì thuộc nhóm 96.08), bút màu, ruột chì, phấn màu, than vẽ, phấn vẽ hoặc viết và phấn thợ may.

9609.10 - Bút chì và bút chì màu, có lõi chì trong vỏ cứng

9609.20 - Ruột chì, đen hoặc màu

9609.90 - Loại khác

Các vật phẩm thuộc nhóm này chia làm hai loại:

(A) Loại không có vỏ bọc (loại trần) hoặc được bọc đơn giản bằng băng giấy để bảo vệ (ví dụ phấn, than vẽ, ruột chì, một số loại chì màu, phấn mầu và bút chì đá).

(B) Bút chì và chì màu, có lõi chì đặt trong vỏ gỗ hoặc plastic hoặc đôi khi đặt trong vỏ cứng gồm nhiều lớp giấy.

Thành phần của ruột chì, của phấn, của phấn mầu và chì màurất đa dạng tuỳ theo cách dùng dự tính.

Nhóm này bao gồm cả:

(1) **Bút chì đá làm** bằng đá tự nhiên hoặc đá ép.

(2) **Phấn tự nhiên dạng que** (thu được bằng cưa xẻ hoặc cắt).

(3) **Phấn chế biến**, thường làm từ sunphát canxi hoặc sunphát và cácbônát canxi, đôi khi pha thêm chất mầu.

(4) **Than vẽ** thường lấy từ việc đốt gỗ cành cây thành than.

(5) **Chì mầu và phấn màu**, thường làm từ hỗn hợp phấn hoặc đất sét, chất mầu, gôm lắc hoặc sáp, cồn và nhựa thông.

(6) **Bút chì và chì màu** có thanh chì ở trong vỏ cứng.

(7) **Ruột chì** (ví dụ, ruột chì đen, gồm hỗn hợp đất sét và than chì; chì màu, gồm oxit kim loại hoặc sắc tố khoáng khác kết hợp với đất sét, phấn hoặc sáp; ruột chì tô gồm đất sét chứa chất nhuộm như là anilin hoặc fuexin).

(8) **Chì in litô** làm từ muội đèn, sáp, xà phòng, mỡ động vật.

(9) Chì màu **"gốm"** làm từ chất mầu thuỷ tinh hoá, chất béo, bơ cacao, sáp,.. .

Nhóm này cũng bao gồm cả các bút chì có gắn thêm tẩy hoặc các bộ phận khác.

Nhóm này cũng bao gồm **phấn dùng cho thợ may** (được tạo thành bởi steatit).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Phấn dạng thô (**nhóm 25.09**)

(b) Bút chì y tế (ví dụ trị chứng đau nửa đầu) (**nhóm 30.04**)

(c) Bút chì để trang điểm hoặc vệ sinh (chì kẻ mắt, chì cầm máu) (**nhóm 33.04** hoặc **33.07**)

(d) Phấn xoa đầu gậy bi-a (**nhóm 95.04**)

96.10 - Bảng đá đen và bảng, có bề mặt dùng để viết hoặc vẽ, có hoặc không có khung.

Nhóm này bao gồm bảng đá đen và bảng, rõ ràng được thiết kế để dùng để viết hoặc vẽ bằng bút chì đá, phấn hoặc bút dạ hoặc bút sợi đầu to (ví dụ, bảng đá cho học sinh, bảng đen và một số bảng thông báo).

Các sản phẩm này, có hoặc không có khung, có thể làm bằng đá phiến, kể cả đá ép, hoặc làm bằng bất kỳ chất liệu nào khác (gỗ, giấy bồi, vật liệu dệt, amiăng ximăng ...), được đắp lên một hoặc hai mặt một chất bột đá hoặc bất kỳ một lớp sơn phủ nào khác thích hợp để viết hoặc một lớp plastic.

Bảng hoặc bảng đá đen có chứa sẵn các ký hiệu (dòng kẻ, ô vuông, danh mục hàng hoá...) và có thể chứa các khung tính.

Nhóm này **không bao gồm** các bảng dùng để viết hoặc vẽ nhưng chưa sẵn sàng để sử dụng (**nhóm 25.14** hoặc **68.03**).

96.11 - Con dấu ngày, con dấu niêm phong hay con dấu đánh số, và loại tương tự (kể cả dụng cụ để in hay dập nổi nhãn hiệu), được thiết kế để sử dụng thủ công; con dấu đóng để sử dụng thủ công và các bộ in bằng tay kèm theo các con dấu đó.

Nhóm này bao gồm dấu đóng ngày, dấu niêm phong và các loại dấu tương tự và con dấu in chữ **với điều kiện** chúng là loại được thiết kế để sử dụng hoàn toàn thủ công (dấu đóng ngày, dấu niêm phong và các loại dấu tương tự có đế để cố định trên bàn,... hoặc được thiết kế để hoạt động trên giá **bị loại trừ** khỏi nhóm này, xem Chú giải chi tiết cho **nhóm 84.72**)

Trong số các sản phẩm này có thể kể tới:

(1) **Con dấu niêm phong dùng với sáp niêm phong** có hay không có biểu tượng, có hoặc không có lắp tay cầm.

(2) **Con dấu các loại**, có hay không có băng in, hoặc thiết bị bôi mực tự động; ví dụ các dấu ngày tháng, dấu đa hình thể, dấu đóng thẻ và vé, dấu đập số (loại tự nhảy số hoặc không), dấu ổ quay, dấu bỏ túi (thường gồm một con dấu và miếng đệm mực trong hộp bảo vệ).

(3) **Những con dấu đóng được thiết kế để tiếp nhận các ký tự có thể hoán đổi**; một số con dấu đóng này có thể biểu hiện một dấu in cố định ký tự hoặc biểu trưng (ví dụ, dấu đóng bưu điện, trong đó người ta chỉ thay đổi các chỉ số ngày tháng).

(4) **Các bộ in thủ công nhỏ (không phải là đồ chơi),** gồm một hộp đựng một con dấu đóng thủ công, các chữ có thể hoán đổi, một cái kẹp và một hộp mực dấu.

(5) **Dụng cụ đóng dấu lên vé thủ công** có ngày và các ký tự khác, thậm chí có cả chức năng đục lỗ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kẹp chì, kẹp niêm phong và kẹp để đánh dấu gia súc (**nhóm 82.03**).

(b) Dụng cụ dập nhãn hiệu (**nhóm 82.05**).

(c) Các con số, con chữ và các ký hiệu khác loại dùng cho máy in, chưa được lắp ráp (**nhóm 84.42**). Các loại ký tự khác chưa lắp ráp được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(d) Các dấu đóng bằng tay có khay đế để đóng dấu nổi khô (**nhóm 84.72**).

(e) Các máy đếm giờ để đóng dấu ghi nhận thời gian, ví dụ khi nhận thư... (**nhóm 91.06**).

96.12 - Ruy băng máy chữ hoặc tương tự, đã phủ mực hay làm sẵn bằng cách khác để in ấn, đã hoặc chưa cuộn vào lõi hoặc nằm trong vỏ; tấm mực dấu, đã hoặc chưa tẩm mực, có hoặc không có hộp.

9612.10 - Ruy băng

9612.20 -Tấm mực dấu

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các ruy băng**, đã hoặc chưa cuộn vào thành ống hoặc để trong ruy băng dùng cho máy đánh chữ, máy tính hoặc bất kỳ loại máy nào khác có một thiết bị in bằng các ruy băng như vậy (cân tự động, máy chữ lập bảng, máy in têlê...)

Nhóm này cũng bao gồm các ruy băng đã tẩm mực,v.v...thường có các phụ kiện cố định bằng kim loại,dùng cho máy đo khí áp, máy đo nhiệt độ... để in và ghi lại chuyển động của kim trong thiết bị ghi.

Các ruy băng nói trên thường làm bằng chất liệu dệt, nhưng đôi khi chúng được làm bằng plastic hoặc bằng giấy. Để xếp vào nhóm này, các ruy băng **phải được tẩm mực hoặc sẵn sàng để in ấn** (ví dụ ngâm, thấm tẩm ruy băng dệt, hoặc tráng phủ dải ruy băng bằng plastic hoặc nhuộm màu, bôi mực lên ruy băng giấy,v.v.).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các cuộn dải giấy than hoặc giấy sao chép khác không phù hợp cho máy chữ, ..., ruy băng nhưng lại được thiết kế để sao chép trong máy tính, tại các quầy thu ngân.... Dải băng này thường rộng hơn ruy băng dùng cho máy chữ (thường rộng hơn 3cm). Chúng được xếp vào **Chương 48**.

(b) Các ruy băng không được bôi mực, không được tẩm, tráng... để có thể in; các ruy băng này có thể xếp vào **Chương 39**, của **Phần XI**... theo chất liệu cấu thành.

(c) Các cuộn băng rỗng (phân loại theo vật liệu cấu thành).

(2) **Tấm mực dấu đã hoặc chưa tẩm mực, dùng cho con dấu đóng ngày tháng**,.... Nói chung chúng làm bằng chất liệu dạ, nỉ hoặc các chất liệu hút mực khác trên một giá bằng gỗ, bằng kim loại hoặc bằng plastic (thường ở dạng hộp).

Các cuộn mực thao tác bằng tay **không được xếp** vào nhóm này và phân loại theo vật liệu cấu thành.

96.13 - Bật lửa châm thuốc lá và các bật lửa khác, có hoặc không dùng cơ hoặc điện, và các bộ phận của chúng trừ đá lửa và bấc.

9613.10 - Bật lửa bỏ túi, dùng ga, không thể nạp lại

9613.20 - Bật lửa bỏ túi, dùng ga, có thể nạp lại

9613.80 - Bật lửa khác

9613.90 - Bộ phận

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các bật lửa cơ.**

Loại này tạo ra tia lửa, thường bằng một bánh xe có cạnh giáp khi quay tiếp xúc với một viên đá lửa (thường bằng hợp kim fero-xerium).

(2) **Các bật lửa điện:**

Dòng điện từ nguồn điện hoặc pin sinh ra tia lửa, hoặc ở một số dạng mà một số loại điện trở nóng đỏ sinh ra nhiệt.

(3) **Các bật lửa hoá học.**

Trong các dụng cụ này, chất xúc tác (thông thường là bạch kim xốp) nóng đỏ lên bởi một phản ứng xúc tác có sự hiện diện của khí ga.

(4) **Các bật lửa không dùng cơ.**

Một trong các kiểu của dụng cụ này bao gồm một bình chứa nhiên liệu, và một cần kim loại nhỏ có thể tháo mở được (cái đánh lửa) có gắn một điểm bằng thép ở đầu. Khi điểm thép quẹt vào đá gắn phía bên ngoài bình nhiên liệu, một tia lửa phát ra làm cháy vật liệu dễ bắt lửa đặt gần điểm quẹt.

Bật lửa xếp trong nhóm này có thể thuộc loại bỏ túi, hoặc đặt trên bàn, hoặc có thể được thiết kế để gắn trên tường, gắn vào bếp ga... nhóm này cũng bao gồm các bật lửa loại dùng trong xe hơi hoặc xe cộ khác.

Các bật lửa kết hợp với các đồ vật khác (ví dụ, hộp đựng thuốc lá, hộp phấn, đồng hồ nói chung có mặt hiển thị số, máy tính điện tử) được phân loại theo các Qui tắc giải thích tổng quát.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận có thể xác định là của bật lửa (ví dụ, vỏ bật lửa, bánh xe đánh lửa, bình chứa nhiên liệu rỗng hoặc đầy**).**

Nhóm này **không bao gồm** các bộ phận đánh lửa của **nhóm 36.03**, đá lửa (**nhóm 36.06**), bấc (**nhóm 59.08** hoặc **70.19**) hoặc nhiên liệu đóng trong các bình chứa (lọ, chai, can...) thuộc loại dùng để cung cấp hoặc bơm lại cho bật lửa châm thuốc lá hoặc các loại bật lửa tương tự (nói chung **nhóm 36.06**).

96.14 - Tẩu thuốc (kể cả điếu bát) và đót xì gà hoặc đót thuốc lá, và bộ phận của chúng.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Tẩu thuốc** các loại (kể cả tẩu dài của người da đỏ Bắc Mỹ, tẩu dài của người Thổ Nhĩ Kỳ, điếu ống,...).

(2) **Bát điếu**.

(3) **Đót thuốc lá và xì gà**.

(4) **Khối gỗ nhỏ hoặc rễ cây thạch thảo trắng** được đẽo gọt thô thành hình để làm tẩu.

Các vật liệu thường dùng nhất để sản xuất những sản phẩm này (hoặc thân, đầu tẩu hoặc các bộ phận khác) là đất nung và các vật liệu sứ khác, gỗ (hoàng dương, anh đào, ...), rễ cây thạch thảotrắng, hổ phách, bọt biển, nhựa côpan, ngà, xà cừ, êbônít, xteatit và đất sét.

Nhóm này cũng bao gồm các bộ phận sau: thân và đầu tẩu; nắp tẩu; bát điếu; dụng cụ nhồi thuốc; các bộ phận bên trong (kể cả đầu lọc),....

Nhóm này **không áp dụng** cho các đồ phụ trợ (ví dụ, cái nạo điếu và giẻ lau ống điếu...). Chúng xếp vào các nhóm tương ứng của chúng.

96.15 - Lược, trâm cài tóc và loại tương tự; ghim cài tóc, cặp uốn tóc, kẹp uốn tóc, lô cuộn tóc và loại tương tự, trừ các loại thuộc nhóm 85.16, và bộ phận của chúng.

- Lược, trâm cài tóc và loại tương tự:

9615.11 - -Bằng cao su cứng hoặc plastic

9615.19 - - Loại khác

9615.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Lược vệ sinh các loại**, kể cả lược chải cho động vật.

(2) **Lược chải tóc các loại**, cho trang điểm cá nhân hoặc để giữ tóc theo nếp.

(3) **Trâm cài tóc và các loại tương tự** để tóc theo nếp hoặc để trang điểm.

Những loại lược này thường bằng nhựa, ngà, xương, sừng, mai rùa, kim loại, v.v..

(4) **Kẹp tóc.**

(5) **Kẹp uốn tóc, cặp uốn tóc, cuộn uốn tóc và các loại tương tự, trừ loại thuộc nhóm 85.16**, đã hoặc chưa bọc hoặc lót bằng vật liệu dệt, cao su hoặc bằng các vật liệu khác.

Các sản phẩm này thường bằng kim loại cơ bản hoặc bằng plastic.

Những sản phẩm này xếp vào **Chương 71** nếu chứa kim loại quí hoặc kim loại mạ kim loại quí, chứa ngọc trai tự nhiên hoặc nuôi cấy, đá quí hoặc bán quí (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo),**trừ** loại có hàm lượng các chất trên quá nhỏ.

Nhóm này **loại trừ** băng buộc đầu bằng chất liệu dệt (**Phần XI**)

96.16 - Bình, lọ xịt nước hoa hoặc bình, lọ xịt để trang điểm tương tự, và các bộ phận gá lắp và đầu xịt của chúng; miếng và tấm để xoa và chấm mỹ phẩm hoặc các sản phẩm trang điểm.

9616.10 - Bình, lọ xịt nước hoa hoặc bình, lọ xịt để trang điểm tương tự, và các bộ phận gá lắp và đầu xịt của chúng

9616.20 - Miếng và tấm để xoa và chấm mỹ phẩm hoặc các sản phẩm trang điểm

Nhóm này bao gồm:

(1) **Bình xịt nước hoa, gôm chải tóc và các loại bình xịt tương tự**... loại để bàn, hoặc bỏ túi, và loại dùng cho cá nhân hoặc chuyên ngành. Chúng bao gồm một bình chứa, nói chung dạng lọ (bằng thuỷ tinh, plastic, kim loại hoặc chất liệu khác), trên lọ có gắn vòi; vòi này gắn chặt với một đầu (với cơ chế tạo bụi nước) và một quả bóp áp lực hơi (đôi khi bọc trong lưới làm bằng chất liệu dệt) hoặc một thiết bị píttông.

(2) **Vòi bình xịt vệ sinh.**

(3) **Đầu của vòi bình xịt vệ sinh**.

(4) **Miếng và tấm**dùng cho các loại mỹ phẩm hoặc chế phẩm vệ sinh (phấn thoa mặt, phấn hồng, bột tan...). Chúng có thể được làm bằng mọi chất liệu (lông vịt hoặc lông ngỗng, da, lông súc vật, nhung hoặc vải lông, mút cao su...) và dù chúng có tay cầm hoặc có trang trí bằng ngàhay không, bằng vỏ sò, xương, vật liệu plastic, kim loại thường, kim loại quí, hoặc kim loại mạ kim loại quí.

Nhóm này **không áp dụng cho**:

(a) Vật chứa (lọ, bình, chai,...) dùng cho bình xịt, ở dạng riêng lẻ (được phân loại theo vật liệu cấu thành).

(b) Quả bơm taybằng cao su **(nhóm 40.14**)

(c) Dụng cụ tạo bụi nước hoặcphun sương của **nhóm 84.24.**

(d) Máy phun hơi của **nhóm 84.76**.

96.17 - Phích chân không và các loại bình chân không khác, hoàn chỉnh có kèm vỏ; bộ phận của chúng trừ ruột thủy tinh.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các phích chân không và các bình chân không tương tự khác, với điều kiện chúng đi kèm với vỏ**. Nhóm này bao gồm các bình chân không, bình có tay cầm, lọ ... được thiết kế để giữ các chất lỏng, các đồ ăn hoặc các sản phẩm khác ở nhiệt độ tương đối ổn định trong một thời gian hợp lý. Các mặt hàng này gồm một bình có hai lớp vách ngăn (bên trong), thường bằng thủy tinh, với lớp chân không ở giữa hai vách ngăn đó, phía ngoài có một lớp vỏ bảo vệ bằng kim loại, bằng plastic, hoặc vật liệu khác, đôi khi được bọc bởi lớp giấy, da, vải giả da. Khoảng không giữa bình thuỷ tinh và vỏ phích có thể được nhồi các vật liệu cách nhiệt (sợi thuỷ tinh, li-e hoặc phớt). Trong trường hợp các phích chân không, nắp đậy có thể được dùng như cốc uống.

(2) **Vỏ ngoài, nắp đậy và cốc uống** bằng kim loại, plastic... dùng cho phích chân không hoặc các loại bình chân không khác.

Nhóm này **không bao gồm** các đồ thủy tinh bên trong khi để riêng **(nhóm 70.20).**

96.18 - Ma-nơ-canh dùng trong ngành may và các mô hình cơ thể khác; mô hình tự động và các vật trưng bày cử động được khác dùng cho cửa hàng may mặc.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Ma-nơ-canh dùng trong ngành may**.

Đây là các mô hình cơ thể người được dùng để ướm thử quần áo trong khi may ; nói chung, các sản phẩm này được làm theo hình dáng của thân người. Chúng thường được đúc từ giấy nghiền, thạch cao, plastic..., nhưng một số mẫu được làm bằng vật liệu đan như mây, liễu gió và sậy. Các hình đúc thông thường được phủ bằng vật liệu dệt, và nói chung được đặt trên đế mà nhờ đó từ mặt đất có thể điều chỉnh được chiều cao cuả mẫu.

(2) **Các manơcanh khác và các vật tương tự**.

Đây là hình cơ thể người hoặc các bộ phận của cơ thể người (ví dụ, đầu, mình, chân, cánh tay, tay) chủ yếu dùng để trình bầy quần áo, mũ, tất, găng... Các hình này, …ðýợc làm bằng chất liệu ðýợc nêu tại ðiểm (1) trên ðây. Trong trýờng hợp các vật mẫu thể hiện toàn bộ thân thể ngýời, các chi thýờng ðýợc nối khớp ðể làm cho các mẫu có thể ðýợc ðiều chỉnh theo nhiều tý thế khác nhau. Các mô hình này cũng còn được dùng làm mẫu cho nghệ sĩ và nhà điêu khắc, sinh viên y khoa thực tập các phương pháp băng bó, nẹp xương,….

Nhóm này **không bao gồm** các hình bóng hoặc chụp nghiêng của các mô hình, mặc dù đôi khi được dùng để trình bày một số vật phẩm, thường sử dụng để làm dấu chỉ dẫn. Mặt

hàng này thường chúng được làm bằng gỗ, bằng các tông hoặc kim loại và được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(3) **Mô hình tự động và các vật trưng bày cử động được khác dùng cho cửa hàng may mặc.**

Phạm vi nhóm này gồm từ các mô hình ở dạng hình người hoặc hình động vật cho đến những thiết bị điều khiển tự động khác thuộc loại dùng để trưng bày hàng hóa hoặc cho mục đích quảng cáo. Chúng được làm bằng mọi chất liệu và nói chung hoạt động bằng điện hoặc bằng cơ. Tuy bản thân chúng thường gây nên sự tò mò, nhưng chủ yếu chúng được sử dụng như là các phương pháp mới lạ thu hút sự chú ý đối với các hàng hoá trưng bày hoặc các mặt hàng nào đó trưng bày trong tủ kính. Hình thức của chúng có thể khác nhau tuỳ theo nội dung của hàng hoá, hoặc dịch vụ được quảng cáo. Chúng không chỉ là một phương tiện trình bày hấp dẫn mà trong một số trường hợp, nhờ minh họa bằng sự di chuyển hợp lý chúng cho thấy chất lượng, phương thức vận hành... của các hàng hoá trưng bày.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Máy hoặc các mẫu, được thiết kế chỉ cho mục đích minh hoạ của **nhóm 90.23.**

(b) Búp bê và đồ chơi (**Chương 95).**

96.19 - Băng (miếng) và nút bông vệ sinh, khăn và tã lót cho trẻ và các vật phẩm tương tự, bằng mọi vật liệu.

Nhóm này bao gồm băng (miếng) và nút bông vệ sinh, khăn và tã lót cho trẻ và các vật phẩm tương tự, kể cả miếng thấm sữa, tã lót dành cho người lớn khi mắc bệnh đi tiểu không tự chủ và băng vệ sinh bằng mọi chất liệu.

Thông thường, hàng hóa thuộc nhóm này được sử dụng một lần. Nhiều mặt hàng bao gồm (a) một lớp bên trong (ví dụ, bằng vải không dệt) được thiết kế để thấm chất lỏng từ da của người mặc và do đó ngăn ngừa sự kích ứng hoặc cọ sát của da; (b) một lớp thấm để hút và chứa chất lỏng cho tới khi sản phẩm không dùng được nữa; và (c) một lớp bên ngoài (ví dụ, bằng plastic) để ngăn chất lỏng trào ra khỏi lớp thấm. Sản phẩm thuộc nhóm này thường đã được tạo hình để vừa với cơ thể người. Nhóm này cũng bao gồm những sản phẩm truyền thống tương tự chỉ được làm bằng nguyên liệu dệt, và những mặt hàng này thường sử dụng lại được và giặt là được.

Nhóm này **không bao gồm** sản phẩm như tấm phủ một lần dùng trong phẫu thuật và miếng thấm để trải giường trong bệnh viện, bàn mổ và xe lăn hoặc miếng gắn vào ngực không thấm (dùng để ngăn sữa chảy) hoặc các sản phẩm không thấm khác (thông thường, được phân loại theo vật liệu cấu thành nên chúng).

96.20 - Chân đế dạng đơn, dạng hai chân, ba chân và các sản phẩm tương tự.

Nhóm này bao gồm các chân đế dạng đơn, dạng hai chân, ba chân và các loại tương tự, được sử dụng như công cụ hỗ trợ cho máy ảnh, máy quay video, dụng cụ chính xác, vv, để giảm chuyển động ngẫu nhiên. Chúng có thể được mở rộng và thường là xách tay và có thể được trang bị một thiết bị hỗ trợ mở nhanh chóng hoặc đầu giá để dễ lắp đặt và mở máy, dụng cụ.

Những sản phẩm này này có thể được làm bằng vật liệu bất kỳ, ví dụ, gỗ, nhôm, carbon hoặc bằng một sự kết hợp giữa các vật liệu đó

Một chân đế dạng đơn là một dụng cụ hỗ trợ một chân, đôi khi được gọi là "unipod". Một chân đế hai chân là một dụng cụ hỗ trợ hai chân để cung cấp sự ổn định dọc theo hai trục chuyển động. Một chân đế ba chân là một đế đứng ba chân, cung cấp sự ổn định đáng kể cho các thiết bị hỗ trợ.

Đối với mục đích của nhóm này, khái niệm "sản phẩm tương tự" đề cập đến các thiết bị với bốn hoặc nhiều chân, có chức năng tương tự như các chân đế một chân, hai chân và chân đế ba chân trong việc làm giảm chuyển động ngẫu nhiên. Cây chụp ảnh tự sướng, loại được biết đến là "gậy chụp ảnh tự sướng", thiết kế để cầm trong tay, chứ không phải đứng trên mặt đất, để tự chụp chân dung ("Ảnh tự sướng") bằng cách đặt một điện thoại thông minh, camera chụp ảnh, một máy ảnh kỹ thuật số hoặc một máy quay video trong một khay có thể điều chỉnh vào cuối của thanh, cũng thuộcnhóm này, dù có hoặc không được trang bị điều khiển từ xa có dây hoặc không dây để lấy hình ảnh.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Chân đế dùng cho microphones (**nhóm 85.18**).

(b) Chân đế dùng để giữ một dụng cụ (chẳng hạn, giữtrống thùng hoặc giữ kèn saxophones) (**nhóm 92.09**).

(c) Chân đế dạng đơn, dạng hai chân, ba chân và các sản phẩm tương tự được thiết kế đặc biệt để sử dụng với các sản phẩm thuộc **Chương 93**.”.

PHẦN XXI: CÁC TÁC PHẨM NGHỆ THUẬT, ĐỒ SƯU TẦM VÀ ĐỒ CỔ

Chương 97: Các tác phẩm nghệ thuật, đồ sưu tầm và đồ cổ

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

(a) Tem bưu chính hoặc tem thuế chưa sử dụng, bưu thiếp (đã đóng sẵn tem) hoặc loại tương tự, thuộc nhóm 49.07;

(b) Phông sân khấu, phông trường quay hoặc loại tương tự, bằng vải bạt đã sơn vẽ (nhóm 59.07) trừ khi chúng có thể phân loại được vào nhóm 97.06; hoặc

(c) Ngọc trai, tự nhiên hoặc nuôi cấy, hoặc đá quý hoặc đá bán quý (thuộc các nhóm từ 71.01 đến 71.03).

2.- Theo nội dung của nhóm 97.02, khái niệm "bản khắc, bản in và bản in lytô nguyên bản" có nghĩa là các bản in được in trực tiếp, đen và trắng hoặc in màu, bằng một hoặc một vài bản kẽm do các nghệ nhân thực hiện hoàn toàn bằng tay, không phân biệt quy trình hoặc loại nguyên liệu mà họ sử dụng, nhưng không bao gồm quá trình cơ học hoặc quang cơ.

3.- Nhóm 97.03 không áp dụng đối với các phiên bản hoặc tác phẩm được sản xuất hàng loạt bằng kỹ năng thông thường phục vụ cho mục đích thương mại, cho dù mặt hàng này được thiết kế hoặc tạo ra bởi các nghệ nhân.

4.- (A) Theo các Chú giải từ 1 đến 3 nêu trên, các mặt hàng thuộc Chương này phải được phân loại vào Chương này và không được phân loại vào bất kỳ Chương nào khác của Danh mục.

(B) Nhóm 97.06 không áp dụng cho những mặt hàng thuộc các nhóm trên đây của Chương này.

5.- Khung của các bức tranh vẽ, tranh phác hoạ, tranh bột màu, hình ghép nghệ thuật hoặc phù điêu trang trí tương tự, bản khắc, bản in hoặc bản in lytô được phân loại cùng với các vật phẩm này, với điều kiện là chúng cùng chủng loại và có giá trị tương ứng với các mặt hàng này. Các loại khung mà không cùng chủng loại hoặc không có giá trị tương ứng với các vật phẩm được đề cập trong Chú giải này được phân loại riêng.

TỔNG QUÁT

Chương này **bao gồm**:

(A) Một số loại tác phẩm nghệ thuật nhất định: tranh vẽ, bản vẽ và tranh phấn màu, thể hiện hoàn toàn bằng tay, và các tác phẩm ghép nghệ thuật và bức phù điêu trang trí tương tự (nhóm 97.01); các nguyên bản khắc, bản in, bản in li tô (nhóm 97.02); các nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc (nhóm 97.03).

(B) Tem bưu điện, tem thuế và các loại tem tương tự, dấu tem bưu điện, phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên, các ấn phẩm bưu chính (ấn phẩm đóng dấu tem) và các vật phẩm tương tự đã sử dụng hoặc chưa, **ngoại trừ** những loại **thuộc nhóm 49.07** (nhóm 97.04).

(C) Bộ sưu tập và đồ sưu tầm về động vật học, thực vật học, khoáng vật học, giải phẫu học, lịch sử, khảo cổ học, cổ sinh vật học, dân tộc học, bộ sưu tập tiền cổ (nhóm 97.05).

(D) Đồ cổ có tuổi hơn 100 năm (nhóm 97.06).

Tuy nhiên, cần lưu ý, các vật phẩm này sẽ được xếp vào các Chương khác của Danh mục, nếu chúng không phù hợp với các điều kiện nêu tại Chú giải hoặc nhóm của Chương này.

Các vật phẩm thuộc các nhóm từ 97.01 đến 97.05 vẫn được xếp vào các nhóm đó mặc dù chúng có trên 100 năm tuổi.

97.01 - Tranh vẽ, tranh phác họa và tranh bột màu, được vẽ hoàn toàn bằng tay, trừ các loại tranh phác họa thuộc nhóm 49.06 và trừ các tác phẩm vẽ hoặc trang trí bằng tay; các tác phẩm ghép và phù điêu trang trí tương tự.

9701.10 - Tranh vẽ, tranh phác họa và tranh bột màu

9701.90 - Loại khác

(A) TRANH VẼ, BẢN VẼ VÀ TRANH BỘT MÀU VẼ HOÀN TOÀN BẰNG TAY, TRỪ CÁC BỨC VẼ THUỘC NHÓM 49.06 VÀ CÁC PHIÊN BẢN CỦA CÁC TÁC PHẨM ĐƯỢC VẼ HOẶC TRANG TRÍ BẰNG TAY

Nhóm này bao gồm các tranh vẽ, bản vẽ và tranh bột màu (dù là tranh cổ hay hiện đại), được thực hiện hoàn toàn bằng tay. Các tác phẩm này có thể là tranh sơn dầu, sáp màu, keo màu, tranh acrylic, tranh màu nước, tranh bột màu nước, tranh bột màu, bản vẽ thu nhỏ, bản vẽ tay có dạ quang, bản vẽ chì (gồm cả bản vẽ Conte), bản vẽ than hoặc bản vẽ bút sắt... được thể hiện trên bất cứ chất liệu nào.

Vì các tác phẩm này phải hoàn toàn được thực hiện bằng tay nên các sản phẩm làm hoàn toàn hoặc một phần bằng một quy trình khác không bằng tay đều bị loại khỏi nhóm này.Ví dụ, các bức tranh, dù được thể hiện trên vải hay chất liệu khác, thu được nhờ quy trình nhân bản quang cơ; các bức tranh vẽ tay trên một phác thảo có sẵn hoặc trên một bức vẽ được in hoặc khắc sẵn thông thường; các "bản sao thực" của tranh vẽ, thu được bằng cách sử dụng một số khung lọc hoặc khuôn tô, ngay cả khi các bản copy đó được xác thực bởi tác giả.

Tuy nhiên, các bản sao chép tranh vẽ vẫn thuộc nhóm này, bất kể giá trị nghệ thuật của chúng ra sao, nếu chúng được làm hoàn toàn bằng tay.

Nhóm này cũng **không bao gồm:**

(a) Các bản thiết kế và bản vẽ dùng cho mục đích công nghiệp, kiến trúc hoặc kỹ thuật, là bản vẽ gốc bằng tay (**nhóm 49.06**).

(b) Các mẫu thiết kế hoặc các bức vẽ về thời trang, vàng bạc mỹ nghệ, giấy dán tường, vải, đồ nội thất có bản vẽ gốc bằng tay (**nhóm 49.06).**

(c) Phông sân khấu, phông trường quay hoặc đồ vật tương tự, làm bằng vải canvas (vải bố) đã vẽ (**nhóm 59.07** hoặc **97.06**).

(d) Các đồ vật phiên bản trang trí bằng tay, như lớp phủ tường gồm lớp vải dệt vẽ tay, quà kỷ niệm ngày nghỉ, các loại hộp và hòm, đồ sứ (đĩa, bình...). Chúng được phân loại theo các nhóm riêng tương ứng.

(B) CÁC TÁC PHẨM HÌNH GHÉP NGHỆ THUẬT VÀ PHÙ ĐIÊU TRANG TRÍ TƯƠNG TỰ

Nhóm này bao gồm các tác phẩm hình ghép nghệ thuật và phù điêu trang trí tương tự, gồm các mảnh nhỏ làm từ chất liệu động vật, thực vật hoặc chất liệu khác, được lắp ráp để tạo thành một bức tranh hoặc mẫu thiết kế, hoặc hình mẫu, được gắn hoặc dán trên một đế làm bằng gỗ, giấy hoặc vật liệu dệt. Nền tranh có thể để trơn, hoặc vẽ, hoặc in trang trí, hoặc theo các phần của bức tranh ghép, tạo nên các phần của thiết kế tổng thể. Các hình ghép nghệ thuật được phân loại theo chất lượng từ các mặt hàng rẻ tiền sản xuất hàng loạt để bán lẻ, ví dụ như đồ lưu niệm, cho tới các sản phẩm có yêu cầu cao về tay nghề và có thể là các tác phẩm nghệ thuật đích thực.

Theo mục đích của nhóm này, thuật ngữ "phù điêu trang trí tương tự" **không bao gồm** các đồ vật được cấu thành từ chỉ một mảnh nhỏ **của một chất liệu**, cho dù chúng được gắn hoặc dán trên một tấm đế, những đồ vật này được mô tả cụ thể hơn trong các nhóm khác của Danh mục, ví dụ như "đồ vật trang trí" bằng plastic, hoặc gỗ, kim loại thường... Các đồ vật như vậy được phân loại theo nhóm phù hợp (**nhóm 44.20, 83.06**,v.v.).

Các loại khung tranh, bức vẽ, tranh bột màu, hình ghép nghệ thuật hoặc phù điêu trang trí tương tự sẽ được phân loại cùng với các đồ vật trong nhóm này **chỉ** khi chúng thuộc loại và có giá trị phù hợp với các đồ vật nêu trên; trường hợp khác, các khung đó được phân loại riêng biệt theo các nhóm phù hợp như đồ vật bằng gỗ, kim loại... (xem Chú giải 5 của Chương này).

97.02 - Nguyên bản các bản khắc, bản in và bản in lytô.

Nhóm này bao gồm các **nguyên bản**của bản khắc, bản in và bản in lyto (cổ điển hoặc hiện đại), ví dụ, các bản in trực tiếp, đen trắng hoặc màu, từ một hoặc nhiều bản gốc được tác giả thực hiện hoàn toàn bằng tay, không phụ thuộc vào quy trình làm và vật liệu chế tạo của tác giả đó, nhưng **loại trừ** các quy trình cơ khí hoặc quang cơ (xem Chú giải 2 của Chương này)

Nếu thỏa mãn các điều kiện mô tả trên đây, nhóm này bao gồm cả các vật nguyên bản, bản in lytô thực hiện bằng kỹ thuật đồ lại (trong đó với kỹ thuật in lytô, tác giả trước hết tạo bản vẽ của mình trên một loại giấy đặc biệt, sau đó chuyển mẫu thiết kế đó sang đá in).

Bản in như trên được chế tạo từ các bản khắc theo các quy trình khác nhau, ví dụ như bản khắc sử dụng các đường nét, các điểm, bằng nước cường-toan (quy trình dùng axit), hoặc tạo các tập hợp điểm.

Các nguyên bản in vẫn thuộc nhóm này, ngay cả khi chúng được sửa sang lại.

Thường khó phân biệt giữa các bản gốc và bản sao, đồ vật giả hoặc đồ nhái, nhưng tương quan số lượng bản in nhỏ và chất lượng giấy có thể hữu dụng trong việc xác định bản gốc; mặt khác việc sử dụng màn trung gian (trong thuật khắc ảnh trên bản kẽm), và trong phần lớn các trường hợp, việc thiếu các dấu vết của bản gốc trên giấy, là bằng chứng chỉ ra đó là bản sao hoặc bản nhái được chế tạo lại.

Các khung của bản khắc, bản in hoặc bản in lytô cũng được phân loại cùng các đồ vật đó trong nhóm này **chỉ** khi chúng thuộc loại và có giá trị phù hợp với các đồ vật đó; trong trường hợp khác, các loại khung được phân loại riêng biệt trong các nhóm tương ứng như đồ vật gỗ, kim loại ... (xem Chú giải 5 của Chương này).

Cần lưu ý nhóm này **loại trừ** các bản khắc từ đồng, kẽm, gỗ, đá hoặc vật liệu khác (thuộc **nhóm 84.42**).

97.03 - Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc, làm bằng mọi loại vật liệu.

Nhóm này bao gồm các tác phẩm điêu khắc, tượng, cổ điển hoặc hiện đại. Chúng có thể được làm bằng bất cứ chất liệu nào (đá, đá hoàn nguyên, đất nung, gỗ, ngà, kim loại, sáp...), dưới dạng hình tròn, chạm chìm hoặc chạm nổi (tượng, tượng bán thân, tượng nhân vật, nhóm tượng, hình thú... gồm cả các hình đắp nổi dùng trong mục đích kiến trúc).

Các đồ vật này có thể được chế tạo bằng nhiều cách khác nhau: tác giả có thể tác động trực tiếp lên vật liệu rắn, hoặc dùng vật liệu mềm để tạo hình, sau đó đổ khuôn đúc bằng đồng hoặc thạch cao, hoặc nung, hoặc làm cứng bằng cách khác, hoặc tái tạo bằng đá hoa cương hoặc vật liệu cứng khác.

Trong quy trình tiếp theo, tác giả thường thực hiện các bước sau:

Anh ta bắt đầu phác thảo ý tưởng của mình dưới dạng một mô hình, cũng thường được gọi là ma ket (thường là mẫu thu nhỏ), bằng đất sét hoặc bằng vật liệu plastic khác. Trên cơ sở mô hình này, anh ta dùng "đất sét" để tạo ra tác phẩm mẫu. Hình mẫu bằng đất sét này ít khi được đem bán, nhưng thường bị hủy sau khi đã làm khuôn đúc một số rất ít các bản sao mà nghệ sĩ đã định trước, hoặc để lưu trong bảo tàng để học tập. Các tác phẩm tái tạo này, trước tiên gồm "mẫu thạch cao" sản xuất trực tiếp từ "mẫu đất sét". "Mẫu thạch cao" này được dùng như mô hình để thực hiện tác phẩm bằng đá hoặc bằng gỗ, hoặc dùng để làm khuôn đúc bằng kim loại hoặc bằng sáp.

Bởi vậy mà một tác phẩm điêu khắc có thể được làm ra hai hoặc ba phiên bản bằng đá, gỗ hoặc sáp, đồng, v.v... và một vài bản bằng đất nung hoặc thạch cao. Không chỉ mẫu ban đầu mà cả "mẫu đất sét", "mẫu thạch cao" và các phiên bản này đều là tác phẩm nguyên bản của tác giả đó. Thực tế các bản sao này không bao giờ giống hệt nhau vì tác giả đã can thiệp vào mỗi khâu tạo mẫu (qua việc chỉnh sửa khuôn đúc), cũng như tạo một lớp phủ cho mỗi tác phẩm. Hiếm khi tổng số lượng các nguyên bản vượt quá 12 bức.

Do đó, nhóm này bao gồm không chỉ các mẫu gốc do nhà điêu khắc tạo ra mà còn cả bản sao, bản chụp các đồ vật đó, được tạo ra theo cách thứ hai như đã nêu ở trên cho dù chúng do chính tác giả hoặc do một nghệ sĩ khác tạo ra.

Nhóm này **loại trừ** các đồ vật sau đây, thậm chí chúng do các tác giả thiết kế hoặc sáng tạo ra:

(a) Tác phẩm điêu khắc mang tính chất thương mại.

(b) Tư trang và các đồ thủ công mỹ nghệ được sản xuất bằng kỹ năng thông thường mang tính chất thương mại (các vật trang sức,các hình nộm tôn giáo, ...).

(c) Các bản sao sản xuất hàng loạt bằng thạch cao, vữa giả đá, xi măng, giấy đá,v.v).

Ngoại trừ đồ tư trang có thể được xếp ở **nhóm 71.16** hoặc **71.17**, tất cả các đồ vật này đều phân loại theo vật liệu cấu thành (**nhóm 44.20** đối với gỗ, **nhóm 68.02** hoặc **68.15** đối với đá, **nhóm 69.13** đối với gốm, **nhóm 83.06** đối với kim loại thường,v.v.).

97.04 - Tem bưu chính hoặc tem thuế, dấu tem bưu điện, phong bì có tem đóng dấu ngày phát hành đầu tiên, các ấn phẩm bưu chính (ấn phẩm có in sẵn tem), và các ấn phẩm tương tự, đã hoặc chưa sử dụng, trừ loại thuộc nhóm 49.07.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau, đã hoặc chưa qua sử dụng **trừ** loại thuộc **nhóm 49.07**:

(A) Tem bưu điện các loại, tức là tem thông thường dùng để dán lên thư tín hoặc bưu phẩm, tem "cước phí bưu điện", v.v.

(B) Tem thuế các loại, tức là tem dán lên trên giấy biên nhận, tem đăng ký, tem cho phép lưu hành, tem lãnh sự, băng thu thuế có đóng dấu....

(C) Dấu tem bưu điện: tức là thư mang dấu bưu điện không cần tem, được sử dụng trước khi có tem thư ra đời.

(D) Tem dán trên phong bì hoặc bưu thiếp, bao gồm cả phong bì dán một hoặc một bộ tem kỷ niệm ngày phát hành đầu tiên của một bộ tem và "bưu thiếp tối đa". Loại sau bao gồm các bưu thiếp có dán một con tem và minh họa lại kiểu dáng của con tem đó. Tem bưu điện này được huỷ bằng một con tem ngày bình thường hoặc đặc biệt chỉ rõ địa điểm gắn với hình minh họa và ngày phát hành con tem.

(E) **Ấn phẩm bưu điện (giấy đóng sẵn tem bưu điện)** tức là phong bì, thiếp thư, bưu thiếp, giải băng bọc báo... có đóng dấu miễn cước phí.

Các đồ vật thuộc nhóm này có thể được trình bày rời (tem rời, các góc đóng dấu ngày tháng, bộ tem liền tờ) hoặc dưới dạng bộ sưu tập. Album có chứa các bộ sưu tập các đồ vật này được xem như một phần của bộ sưu tập **với điều kiện** là chúng có giá trị tương ứng với bộ sưu tập đó.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các bưu thiếp tối đa và các phong bì kỷ niệm ngày phát hành của bộ tem (có hoặc không có minh họa), nhưng không dán tem bưu điện (**nhóm 48.17** hoặc **Chương 49**).

(b) Các tem bưu điện, tem thuế, ấn phẩm bưu điện và các loại tương tự chưa qua sử dụng, hiện đang lưu hành hoặc mới phát trong nước và có (hoặc sẽ có) giá trị sử dụng bằng một mệnh giá ghi trên mặt con tem (**nhóm 49.07**).

(c) Phiếu khuyến mãi dưới dạng " tem tiết kiệm" do các tổ chức tư nhân hoặc kinh doanh cấp cho khách hàng và các con tem đôi khi phân phối làm giải thưởng do những người bán lẻ phát cho khách hàng như là một khoản giảm giá khi mua hàng (**nhóm 49.11).**

97.05 - Bộ sưu tập và các vật phẩm sưu tập chủng loại động vật, thực vật, khoáng vật, giải phẫu học, sử học, khảo cổ, cổ sinh vật học, dân tộc học hoặc các loại tiền.

Các đồ vật này thường ít có giá trị thực nhưng lại hấp dẫn vì vì sự hiếm hoi của chúng, vì nhóm của chúng hoặc vì hình thức của chúng. Nhóm này bao gồm:

(A) **Các** bộ **sưu tập và các mẫu vật của người sưu tập về động vật, thực vật, khoáng vật hoặc giải phẫu, như là:**

(1) Động vật chết thuộc bất kỳ loài nào được bảo quản khô hay trong dung dịch; thú nhồi cho các bộ sưu tập.

(2) Trứng đã hút lòng, các côn trùng đựng trong hộp, ép trong khung kính… (**ngoại trừ** các mặt hàng giả đồ trang sức hoặc đồ nữ trang rẻ tiền), các vỏ sò rỗng **ngoại trừ** loại dùng cho công nghiệp.

(3) Hạt và cây phơi khô hoặc bảo quản trong dung dịch; tập bách thảo.

(4) Các khoáng chất (**trừ** đá quý hoặc bán quý thuộc **Chương 71**); hoá thạch.

(5) Các mẫu vật khoa xương (bộ xương, sọ, xương).

(6) Các mẫu vật giải phẫu và bệnh học

(B) **Bộ sưu tập và các mẫu vật của người sưu tập về lịch sử, dân tộc học, cổ sinh vật học hoặc khảo cổ, ví dụ:**

(1) Các đồ vật là vật chứng cho một hoạt động của con người, phù hợp cho việc nghiên cứu về đời sống của các thế hệ, cụ thể như: xác ướp, quan quách, vũ khí, các vật thờ cúng, quần áo, y phục, các đồ vật thuộc về những nhân vật nổi tiếng.

(2) Các đồ vật cho phép nghiên cứu các hoạt động, phong tục, tập quán và đặc điểm của dân cư sống vào thời sơ khai như công cụ, vũ khí và các đồ thờ cúng.

(3) Các mẫu địa chất cho phép nghiên cứu các sinh vật hoá thạch (các chất hữu cơ đã bị phân hủy, chỉ còn để lại dấu vết trong các tầng địa chất) cho dù đó là động vật hoặc thực vật.

(C) **Bộ sưu tập và các mẫu vật của người sưu tập tiền cổ.**

Đây là các đồng tiền xu, tiền giấy không còn giá trị pháp lý, loại trừ những đồ vật thuộc nhóm 49.07 và huy chươngđược trình bày thành bộ sưu tập hoặc để riêng lẻ, trong trường hợp sau, mỗi bộ thường chỉ gồm một vài mẫu của bất kỳ loại tiền xu hoặc huy chương nào và chúng được xếp vào đây **chỉ khi** chúng rõ ràng dùng cho mục đích sưu tập.

Nhóm này **loại trừ** tiền xu và huy chương được coi là mẫu vật của người sưu tập hoặc bộ sưu tập tiền cổ (chẳng hạn tập hợp nhiều tiền xu hoặc huy chương cùng một loại); chúng nói chung được xếp vào **Chương 71**, trừ "tiền xu" và "huy chương" bị dập hoặc bị bẻ cong, hoặc bị làm hư hại đến mức chúng chỉ thích hợp để nấu chảy... mà thoạt nhìn có thể xếp vào **nhóm các phế liệu kim loại**.

Tiền xu là tiền tệ chính thức tại nước phát hành, được xếp vào **nhóm 71.18** cho dù chúng được tập hợp thành bộ để bán nhằm mục đích giới thiệu.

Tiền xu hoặc huy chương dùng làm đồ trang sức được xếp vào Chương 71 hoặc nhóm 97.06.

Tiền giấy không còn là tiền tệ chính thức và không phải thuộc bộ sưu tập hoặc không hình thành bộ sưu tập thì được phân loại vào **nhóm 49.07**.

*

* *

Các đồ vật được sản xuất cho mục đích thương mại để ghi nhớ, để kỷ niệm hoặc minh họa một sự kiện hoặc một vấn đề nào khác, dù chúng được hay không được sản xuất với số lượng hạn chế hoặc không lưu hành rộng rãi, **đều không được xếp** vào nhóm này, như là các bộ sưu tập và vật mẫu về lịch sử hoặc tiền cổ trừ phi bản thân các đồ vật này sau này thu hút sự hấp dẫn nhờ tuổi và độ hiếm hoi của chúng.

97.06 - Đồ cổ có tuổi trên 100 năm.

Nhóm này bao gồm mọi đồ vật cổ có hơn 100 năm tuổi, **với điều kiện** chúng không thuộc vào **nhóm 97.01** đến **97.05**. Sức hấp dẫn của các đồ vật này do tuổi của chúng, dẫn tới sự khan hiếm của chúng.

Theo các điều kiện đó, nhóm này bao gồm:

(1) Các đồ đạc, khung và panen cổ.

(2) Các sản phẩm của công nghiệp in: sách in cổ trước năm 1500 và các sách khác, âm nhạc, bản đồ, bản khắc (**trừ** loại thuộc **nhóm 97.02**).

(3) Bình và các đồ vật bằng sứ khác.

(4) Các sản phẩm dệt: thảm, hàng thêu đăng ten và vải khác.

(5) Các đồ kim hoàn.

(6) Các sản phẩm của thợ vàng hoặc thợ bạc (bình nước, cốc, đèn, lọ, khay...).

(7) Cửa kính trong hoặc kính màu.

(8) Đèn chùm và đèn.

(9) Các sản phẩm của thợ sắt, thợ khoá.

(10) Các đồ trang trí nhỏ trong phòng kính (hộp, hộp đựng kẹo, hộp đựng thuốc lá, hộp tư trang, quạt ...)

(11) Nhạc cụ.

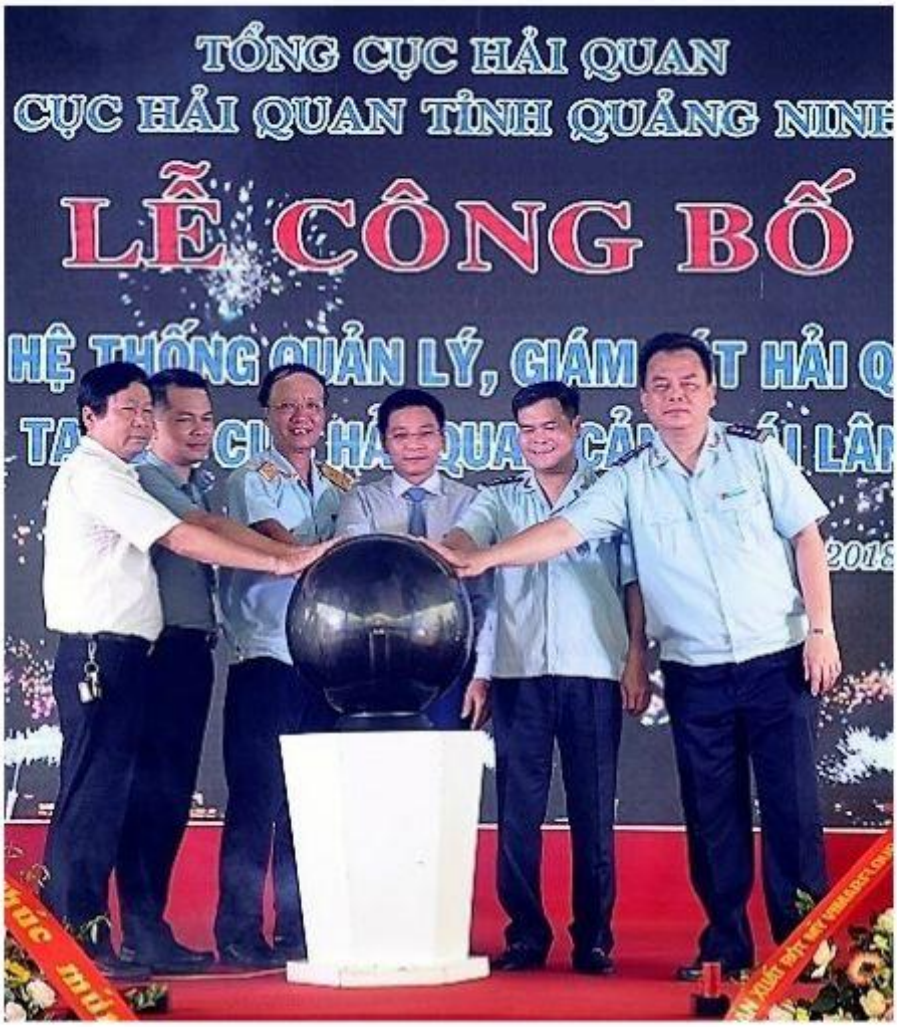
(12) Đồng hồ các loại.

(13) Các tác phẩm nghệ thuật chạm đá quý (đá màu trạm nổi, đá đã gọt dũa) và của ấn tín học (ấn tín, v.v.).

Nếu chúng vẫn giữ lại được đặc tính ban đầu thì nhóm này bao gồm cả đồ cổ đã được sửa chữa và phục chế. Ví dụ các đồ đạc, giường tủ cổ được lắp thêm các bộ phận mới sản xuất (ví dụ dùng để gia cố hoặc sửa chữa); các loại thảm, đồ da hoặc vải cổ... được gắn trên nền gỗ hiện đại.

Nhóm này **không bao gồm** ngọc trai thiên nhiên hoặc nuôi cấy và đá quý hoặc bán quý, cho dù tuổi của chúng thế nào (thuộc **nhóm71.01** đến **71.03**)

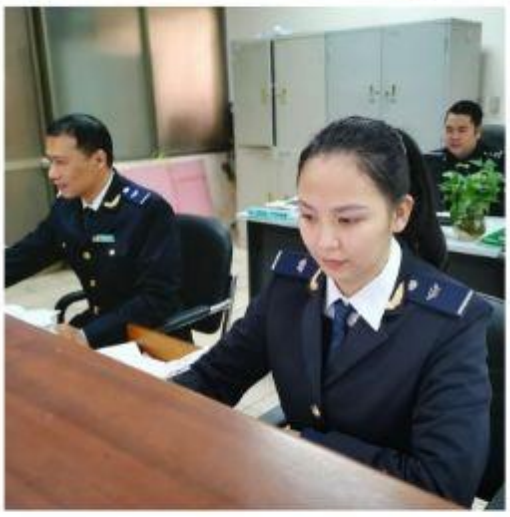






MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN









MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN









MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN





MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN





MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN









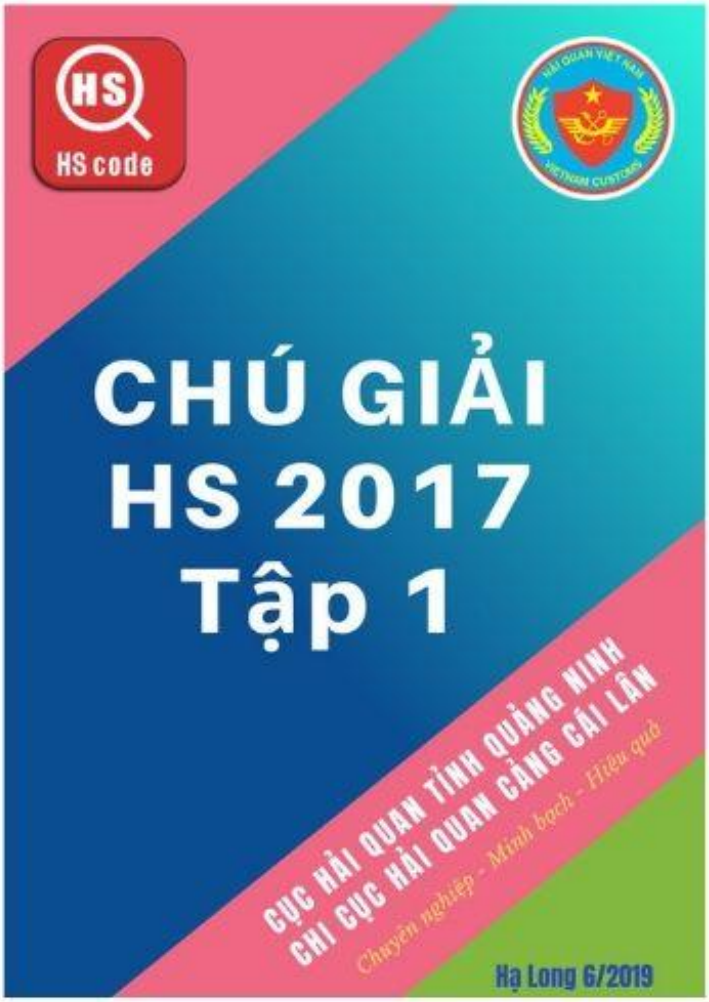


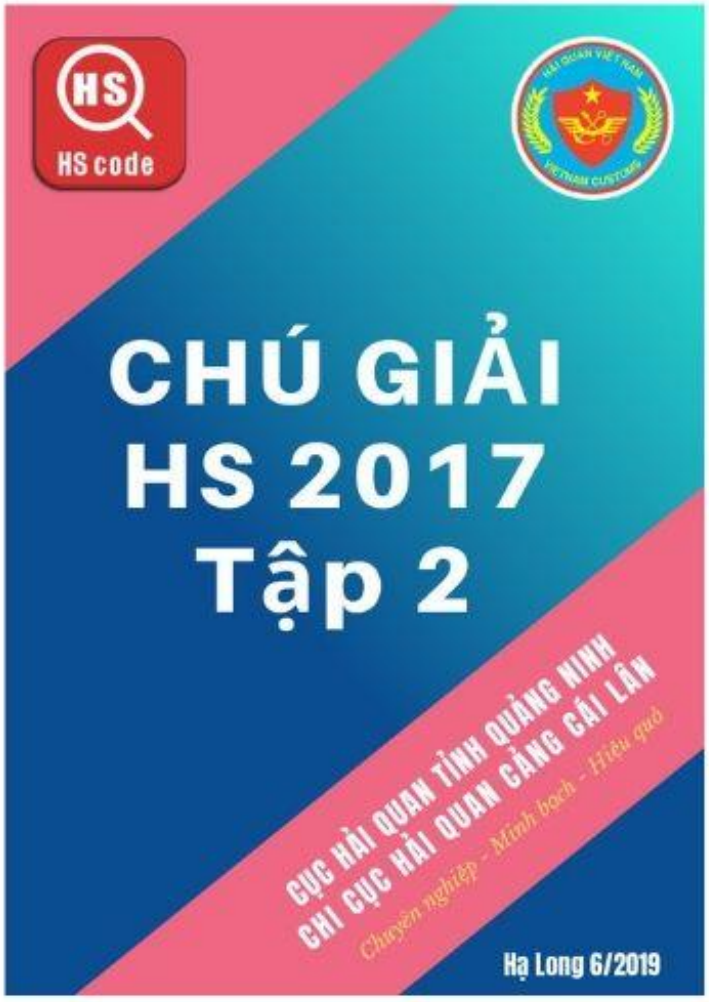
MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN

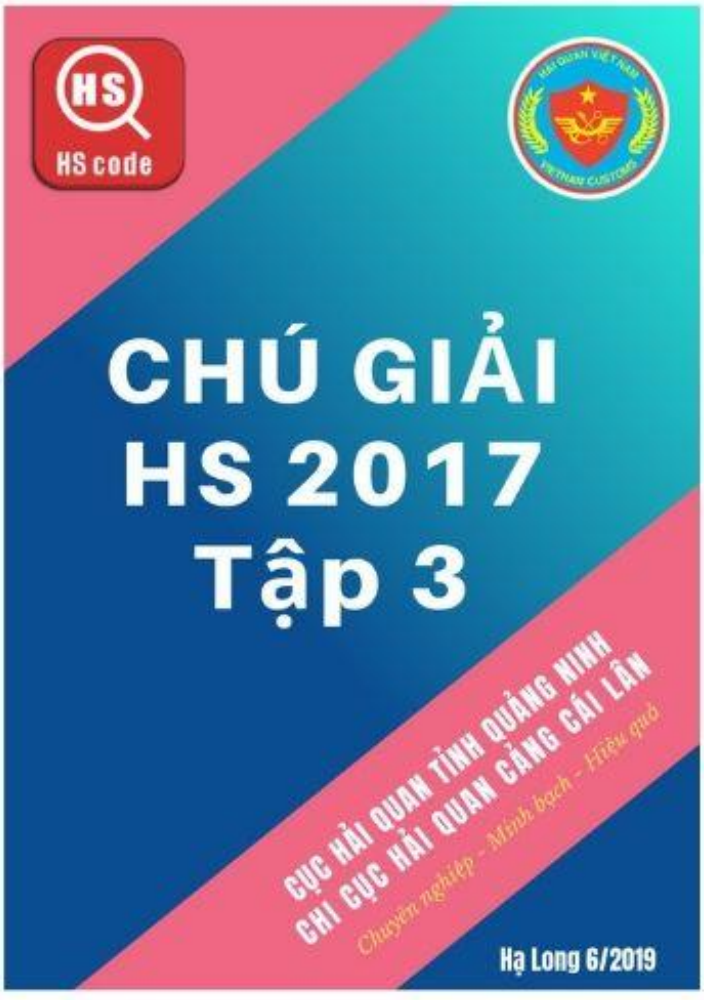


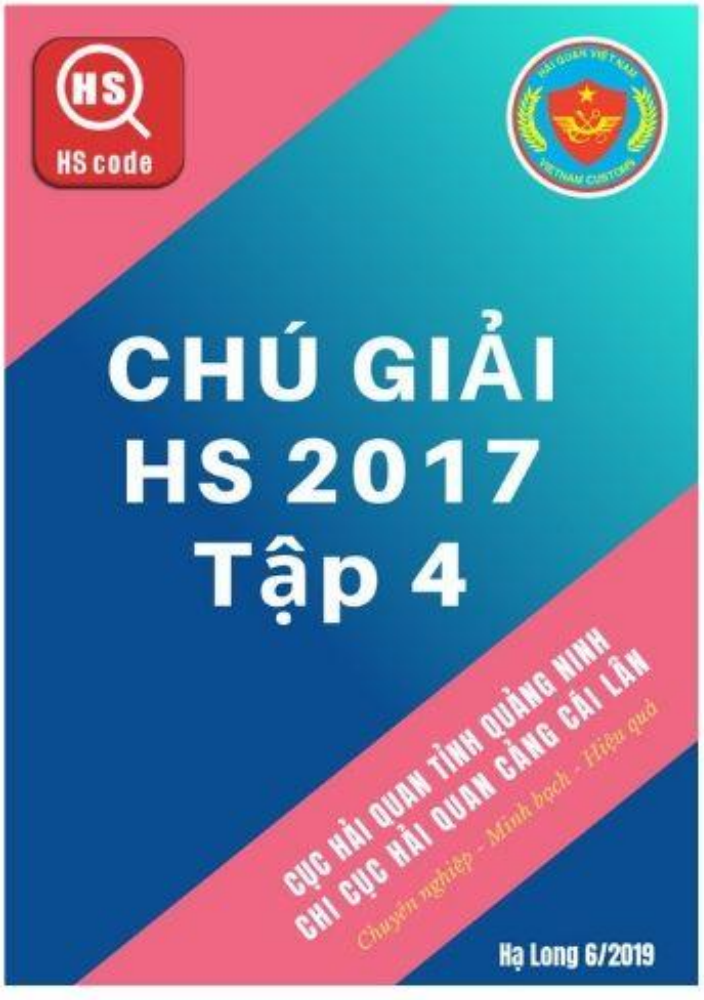


MỘT SỐ HÌNH ẢNH HOẠT ĐỘNG CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN









MỘT SỐ SẢN PHẨM CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

HƯỚNG DẪN KỸ NĂNG
KIỂM TRA XÁC ĐỊNH
TRỊ GIÁ TÍNH THUẾ



Hạ Long 6/2019

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

HƯỚNG DẪN KỸ NĂNG
KIỂM TRA XUẤT XỨ HÀNG HÓA



Hạ Long 6/2019

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

HƯỚNG DẪN CÔNG TÁC XỬ LÝ
VI PHẠM TRONG LĨNH VỰC
HẢI QUAN



Hạ Long 6/2019

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

KIỂM TRA SAU THÔNG QUAN
TẠI CHI CỤC HẢI QUAN



Hạ Long 6/2019

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

HƯỚNG DẪN CÔNG TÁC
PHÂN LOẠI HÀNG HÓA XNK



Hạ Long 6/2019

CỤC HẢI QUAN TỈNH QUẢNG NINH
CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

SỔ TAY NGHIỆP VỤ

HƯỚNG DẪN CÔNG TÁC
QUẢN LÝ CỬA HÀNG
MIỄN THUẾ

MỘT SỐ SẢN PHẨM CỦA HẢI QUAN CÁI LÂN

HẢI QUAN VIỆT NAM
VIETNAM CUSTOMS

Chuyên nghiệp - Minh bạch - Hiệu quả

thank you!

CHI CỤC HẢI QUAN CẢNG CÁI LÂN

TRÂN TRỌNG CẢM ƠN!

