

### **Chú giải chi tiết phân nhóm.**

#### **Các phân nhóm 4707.10, 4707.20 và 4707.30**

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

### **Chương 48**

#### **Giấy và bìa; các sản phẩm làm bằng bột giấy, bằng giấy hoặc bằng bìa**

##### **Chú giải.**

- 1.- Theo mục đích của Chương này, trừ khi có yêu cầu khác, khi đề cập đến “giấy” đều kể đến bìa (bất kể độ dày hoặc định lượng tính trên m<sup>2</sup>).
- 2.- Chương này không bao gồm:
  - (a) Các sản phẩm thuộc Chương 30;
  - (b) Lá phôi dập của nhóm 32.12;
  - (c) Các loại giấy thơm hoặc các loại giấy đã thấm tẩm hoặc tráng bằng các loại mỹ phẩm (Chương 33);
  - (d) Giấy hoặc tấm lót xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy (nhóm 34.01), hoặc bằng các chất đánh bóng, kem hoặc các chế phẩm tương tự (nhóm 34.05);
  - (e) Giấy hoặc bìa có phủ lớp chất nhạy thuộc các nhóm từ 37.01 đến 37.04;
  - (f) Giấy được thấm tẩm chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử dùng trong thí nghiệm (nhóm 38.22);
  - (g) Tấm plastic phân tầng được gia cố bằng giấy, hoặc một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc phủ một lớp plastic, lớp plastic này dày hơn 1/2 tổng bề dày, hoặc các sản phẩm làm bằng vật liệu như vậy, trừ các tấm phủ tương tự thuộc nhóm 48.14 (Chương 39);
  - (h) Các sản phẩm thuộc nhóm 42.02 (ví dụ, hàng du lịch);
  - (ij) Các sản phẩm thuộc Chương 46 (các sản phẩm làm bằng vật liệu tết bện);
  - (k) Sợi giấy hoặc các sản phẩm dệt bằng sợi giấy (Phần XI);
  - (l) Các sản phẩm thuộc Chương 64 hoặc Chương 65;
  - (m) Bìa hoặc giấy ráp (nhóm 68.05) hoặc mica được bồi giấy hoặc bìa (nhóm 68.14) (tuy nhiên, bìa hoặc giấy tráng phủ với bột mica, được xếp vào Chương này);
  - (n) Lá kim loại bồi trên giấy hoặc bìa (thường thuộc Phần XIV hoặc XV);

### **Subheading Explanatory Note.**

#### **Subheadings 4707.10, 4707.20 and 4707.30**

Although, in principle, subheadings 4707.10, 4707.20 and 4707.30 cover sorted waste and scrap, classification in any one of these subheadings is not affected by the presence of small quantities of paper or paperboard of any other subheading of heading 47.07.

### **Chapter 48**

#### **Paper and paperboard; articles of paper pulp, of paper or of paperboard**

##### **Notes.**

- 1.- For the purposes of this Chapter, except where the context otherwise requires, a reference to “paper” includes references to paperboard (irrespective of thickness or weight per m<sup>2</sup>).
- 2.- This Chapter does not cover:
  - (a) Articles of Chapter 30;
  - (b) Stamping foils of heading 32.12;
  - (c) Perfumed papers or papers impregnated or coated with cosmetics (Chapter 33);
  - (d) Paper or cellulose wadding impregnated, coated or covered with soap or detergent (heading 34.01), or with polishes, creams or similar preparations (heading 34.05);
  - (e) Sensitised paper or paperboard of headings 37.01 to 37.04;
  - (f) Paper impregnated with diagnostic or laboratory reagents (heading 38.22);
  - (g) Paper-reinforced stratified sheeting of plastics, or one layer of paper or paperboard coated or covered with a layer of plastics, the latter constituting more than half the total thickness, or articles of Slich materials, other than wall coverings of heading 48.14 (Chapter 39);
  - (h) Articles of heading 42.02 (for example, travel goods);
  - (ij) Articles of Chapter 46 (manufactures of plaiting material);
  - (k) Paper yarn or textile articles of paper yarn (Section XI);
  - (l) Articles of Chapter 64 or Chapter 65;
  - (m) Abrasive paper or paperboard (heading 68.05) or paper- or paperboard-backed mica (heading 68.14) (paper and paperboard coated with mica powder are, however, to be classified in this Chapter);
  - (n) Metal foil backed with paper or paperboard (generally Section XIV or XV);

(o) Các sản phẩm thuộc nhóm 92.09;

(p) Các sản phẩm thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc

(q) Các sản phẩm thuộc Chương 96 (ví dụ, các loại khuy, cúc, băng vệ sinh (miếng) và băng vệ sinh dạng ống (tampon), khăn (bỉm) và tã lót).

3.- Theo nội dung Chú giải 7, các nhóm từ 48.01 đến 48.05 kể cả giấy và bìa được cán láng, cán láng cao cấp, làm bóng hoặc hoàn thiện bằng các phương pháp tương tự, làm giả hình bóng nước hoặc gia keo bề mặt, và cũng kể cả các loại giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã nhuộm màu hoặc tạo vân toàn bộ chiều dày bằng phương pháp bất kỳ. Trừ khi nhóm 48.03 có yêu cầu khác, các nhóm này không áp dụng cho giấy, bìa, màng xơ sợi xenlulo hoặc súc xơ sợi xenlulo được xử lý theo các phương pháp khác.

4.- Trong Chương này "giấy in báo" có nghĩa là loại giấy không tráng sử dụng để in báo, có hàm lượng bột giấy từ gỗ thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ-học không nhỏ hơn 50% so với tổng lượng bột giấy, không gia keo hoặc được gia keo nhẹ, có độ nhám bề mặt Parker Print Surf (1MPa) trên mỗi mặt trên 2,5 micromet (microns), định lượng từ 40 g/m<sup>2</sup> đến 65 g/m<sup>2</sup>, và chỉ áp dụng đối với giấy: (a) ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng lớn hơn 28 cm; hoặc (b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều lớn hơn 28 cm và chiều khác lớn hơn 15 cm ở dạng không gấp.

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

Đối với loại giấy hoặc bìa định lượng không quá 150 g/m<sup>2</sup>:

(a) có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ-học từ 10% so với tổng lượng bột giấy trở lên, và

1. định lượng không quá 80 g/m<sup>2</sup>, hoặc

2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(b) có hàm lượng tro trên 8%, và

1. định lượng không quá 80 g/m<sup>2</sup>, hoặc

2. được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(c) có hàm lượng tro trên 3% và độ trắng từ 60% trở lên; hoặc

(d) có hàm lượng tro trên 3% nhưng không quá 8%, độ trắng dưới 60%, và chỉ số bực từ 2,5 kPa.m<sup>2</sup>/g trở xuống; hoặc

(o) Articles of heading 92.09;

(p) Articles of Chapter 95 (for example, toys, games, sports requisites); or

(q) Articles of Chapter 96 (for example, buttons, sanitary towels (pads) and tampons, napkins (diapers) and napkin liners).

3. - Subject to the provisions of Note 7, headings 48.01 to 48.05 include paper and paperboard which have been subjected to calendering, super-calendering, glazing or similar finishing, false water-marking or surface sizing, and also paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, coloured or marbled throughout the mass by any method. Except where heading 48.03 otherwise requires, these headings do not apply to paper, paperboard, cellulose wadding or webs of cellulose fibres which have been otherwise processed.

4. - In this Chapter the expression "newsprint" means uncoated paper of a kind used for the printing of newspapers, of which not less than 50 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process, unsized or very lightly sized, having a surface roughness Parker Print Surf (1 MPa) on each side exceeding 2.5 micrometres (microns), weighing not less than 40 g/m<sup>2</sup> and not more than 65 g/m<sup>2</sup>, and applies only to paper: (a) in strips or rolls of a width exceeding 28 cm; or (b) in rectangular (including square) sheets with one side exceeding 28 cm and the other side exceeding 15 cm in the unfolded state.

5. - For the purposes of heading 48.02, the expressions "paper and paperboard, of a kind used for writing, printing or other graphic purposes" and "non perforated punch-cards and punch tape paper" mean paper and paperboard made mainly from bleached pulp or from pulp obtained by a mechanical or chemi-mechanical process and satisfying any of the following criteria:

For paper or paperboard weighing not more than 150 g/m<sup>2</sup>:

(a) containing 10 % or more of fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process, and

1- weighing not more than 80 g/m<sup>2</sup>, or

2. coloured throughout the mass; or

(b) containing more than 8 % ash, and

1. weighing not more than 80 g/m<sup>2</sup>, or

2. coloured throughout the mass; or

(c) containing more than 3 % ash and having a brightness of 60 % or more; or

(d) containing more than 3 % but not more than 8 % ash, having a brightness less than 60 %, and a burst index equal to or less than 2.5 kPa.m<sup>2</sup>/g; or

(e) có hàm lượng tro từ 3% trở xuống, độ trắng từ 60% trở lên và chỉ số bụi từ 2,5 kPa.m<sup>2</sup>/g trở xuống.

Đối với loại giấy hoặc bìa có định lượng trên 150 g/m<sup>2</sup>:

(a) được nhuộm màu toàn bộ; hoặc

(b) có độ trắng từ 60 % trở lên, và

1. độ dày từ 225 micromet trở xuống, hoặc

2. độ dày trên 225 micromet (microns) nhưng không quá 508 micromet và hàm lượng tro trên 3 %; hoặc

(c) có độ trắng dưới 60%, độ dày từ 254 micromet (microns) trở xuống và hàm lượng tro trên 8 %.

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

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

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

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

(a) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng trên 36 cm; hoặc

(b) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với một chiều trên 36 cm và chiều kia trên 15 cm ở dạng không gấp

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

(a) Giấy ở dạng cuộn, chiều rộng từ 45 cm và không quá 160 cm, thích hợp với trang trí tường hoặc trần nhà:

(i) Giả vân, rập nổi, tạo màu bề mặt, in theo thiết kế hoặc trang trí bề mặt bằng cách khác (ví dụ, bằng vụn xơ dẹt), có hoặc không tráng hoặc phủ bằng lớp plastic bảo vệ trong suốt;

(ii) Mặt gồ ghề do gắn trang trí bằng vụn rom, vụn gỗ,..;

(iii) Tráng hoặc phủ bề mặt bằng plastic, lớp plastic được làm giả vân, rập nổi, tạo màu, in theo thiết kế hoặc trang trí kiểu khác; hoặc

(e) containing 3 % ash or less, having a brightness of 60 % or more and a burst index equal to or less than 2.5 kPa.m<sup>2</sup>/g.

For paper or paperboard weighing more than 150 g/m<sup>2</sup>:

(a) coloured throughout the mass; or

(b) having a brightness of 60 % or more, and

1. a caliper of 225 micrometres (microns) or less, or

2. a caliper of more than 225 micrometres (microns) but not more than 508 micrometres (microns) and an ash content of more than 3 %; or

(c) having a brightness of less than 60 %, a caliper of 254 micrometres (microns) or less and an ash content of more than 8 %.

Heading 48.02 does not, however, cover filter paper or paperboard (including tea-bag paper) or felt paper or paperboard.

6.- In this Chapter "kraft paper and paperboard" means paper and paperboard of which not less than 80 % by weight of the total fibre content consists of fibres obtained by the chemical sulphate or soda processes.

7.- Except where the terms of the headings otherwise require, paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres answering to a description in two or more of the headings 48.01 to 48.11 are to be classified under that one of such headings which occurs last in numerical order in the Nomenclature.

8.- Headings 48.03 to 48.09 apply only to paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres :

(a) in strips or rolls of a width exceeding 36 cm; or

(b) in rectangular (including square) sheets with one side exceeding 36 cm and the other side exceeding 15 cm in the unfolded state

9.- For the purposes of heading 48.14, the expression "wallpaper and similar wall coverings" applies only to:

(a) Paper in rolls, of a width of not less than 45 cm and not more than 160 cm, suitable for wall or ceiling decoration:

(i) Grained, embossed, surface-coloured, design-printed or otherwise surface-decorated (for example, with textile flock), whether or not coated or covered with transparent protective plastics;

(ii) With an uneven surface resulting from the incorporation of particles of wood, straw, etc.;

(iii) Coated or covered on the face side with plastics, the layer of plastics being grained, embossed, coloured, design- printed or otherwise decorated; or

(iv) Phủ bề mặt bằng vật liệu tết bện, có hoặc không gắn với nhau theo kiểu các tao song song hoặc dệt thoi;

(b) Các loại diềm và băng trang trí, bằng giấy, được xử lý như trên, có hoặc không ở dạng cuộn, thích hợp cho việc trang trí tường hoặc trần nhà;

(c) Giấy phủ tường đã làm thành các tấm panel, ở dạng cuộn hoặc tờ, đã được in để ghép làm phòng cảnh, mẫu thiết kế hoặc môtip khi phủ lên tường.

Các sản phẩm bằng giấy hoặc bìa, thích hợp cho cả việc dùng để trải sàn và phủ tường, được phân loại trong nhóm 48.23.

10.- Nhóm 48.20 không bao gồm các loại tờ rời hoặc thiệp, thẻ rời, đã cắt theo cỡ, đã hoặc chưa in, rập nổi hoặc đục lỗ.

11.- Ngoài các mặt hàng khác, nhóm 48.23 áp dụng cho các loại thiệp, thẻ đã đục lỗ, làm bằng giấy hoặc bìa dùng cho máy Jacquard hoặc các loại máy tương tự và ren giấy.

12.- Trừ các hàng hoá thuộc nhóm 48.14 hoặc 48.21, giấy, bìa, tấm xơ sợi xenlulo và các sản phẩm của chúng, đã in các motip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, mà không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, được xếp vào Chương 49.

#### Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 4804.11 và 4804.19, "kraft lớp mặt" có nghĩa là loại giấy và bìa được sản xuất hoàn chỉnh trực tiếp trên máy hoặc làm bóng bề mặt trên máy, có từ 80% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình sulphat hoặc kiềm hóa học, ở dạng cuộn, định lượng lớn hơn 115 g/m<sup>2</sup> và có độ bục Mullen tối thiểu như đã chỉ ra trong bảng dưới đây hoặc giá trị tương đương nội suy hoặc ngoại suy tuyến tính cho các định lượng khác.

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

2. Theo mục đích của các phân nhóm 4804.21 và 4804.29, "giấy kraft làm bao" có nghĩa là loại giấy được sản xuất hoàn chỉnh trực tiếp trên máy, có hàm lượng bột giấy sản xuất theo quá trình sulphat hoặc kiềm từ 80% trở lên so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, ở dạng cuộn, định lượng từ 60 g/m<sup>2</sup> nhưng không quá 115 g/m<sup>2</sup> và thoả mãn một trong các bộ tiêu chí sau đây:

(iv) Covered on the face side with plaiting material, whether or not bound together in parallel strands or woven;

(b) Borders and friezes, of paper, treated as above, whether or not in rolls, suitable for wall or ceiling decoration;

(c) Wall coverings of paper made up of several panels, in rolls or sheets, printed so as to make up a scene, design or motif when applied to a wall.

Products on a base of paper or paperboard, suitable for use both as floor coverings and as wall coverings, are to be classified in heading 48.23.

10.- Heading 48.20 does not cover loose sheets or cards, cut to size, whether or not printed, embossed or perforated.

11.- Heading 48.23 applies, *inter alia*, to perforated paper or paperboard cards for Jacquard or similar machines and paper lace.

12.- Except for the goods of heading 48.14 or 48.21, paper, paperboard, cellulose wadding and articles thereof, printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods, fall in Chapter 49.

#### Subheading Notes.

1. For the purposes of subheadings 4804.11 and 4804.19, "kraftliner" means machine-finished or machine-glazed paper and paperboard, of which not less than 80 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by the chemical sulphate or soda processes, in rolls, weighing more than 115 g/m<sup>2</sup> and having a minimum Mullen bursting strength as indicated in the following table or the linearly interpolated or extrapolated equivalent for any other weight.

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

2. For the purposes of subheadings 4804.21 and 4804.29, "sack kraft paper" means machine-finished paper, of which not less than 80 % by weight of the total fibre content consists of fibres obtained by the chemical sulphate or soda processes, in rolls, weighing not less than 60 g/m<sup>2</sup> but not more than 115 g/m<sup>2</sup> and meeting one of the following sets of specifications:

(a) Chỉ số bực Mullen không dưới 3,7 kPa.m<sup>2</sup>/g và hệ số giãn dài trên 4,5% theo chiều ngang và trên 2% theo chiều dọc.

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

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

3.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.11, "giấy để tạo lớp sóng sản xuất từ bột giấy bán hoá học" có nghĩa là giấy, ở dạng cuộn, có từ 65% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ cứng chưa tẩy trắng thu từ việc kết hợp quá trình xử lý bột giấy cơ học và hóa học, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) lớn hơn 1,8 N/g/m<sup>2</sup> trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.

4.- Phân nhóm 4805.12 bao gồm giấy, dạng cuộn, được làm chủ yếu từ bột giấy rom rạ thu được từ việc kết hợp quá trình sản xuất cơ học và hóa học, định lượng từ 130 g/m<sup>2</sup> trở lên, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hoà mẫu 30 phút) trên 1,4 N/g/m<sup>2</sup> trong điều kiện thử nghiệm có độ ẩm tương đối là 50%, nhiệt độ 23°C.

5.- Các phân nhóm 4805.24 và 4805.25 bao gồm giấy và bìa được làm toàn bộ hoặc chủ yếu bằng bột giấy tái chế từ giấy loại và bìa loại (phế liệu và mảnh vụn). Bìa lớp mặt có thể có một lớp mặt bằng giấy đã nhuộm hoặc bằng giấy làm từ bột giấy không phải là bột giấy tái chế đã tẩy trắng hoặc không tẩy trắng. Các sản phẩm này có chỉ số bực Mullen không nhỏ hơn 2 kPa.m<sup>2</sup>/g.

6.- Theo mục đích của phân nhóm 4805.30, "giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit" có nghĩa là loại giấy được làm bóng trên máy, có trên 40% tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình sulphit hóa học, hàm lượng tro không quá 8 % và chỉ số bực Mullen không dưới 1,47 kPa.m<sup>2</sup>/g.

7.- Theo mục đích của phân nhóm 4810.22, "giấy tráng nhẹ" là loại giấy, được tráng 2 mặt, có định lượng không quá 72 g/m<sup>2</sup>, trọng lượng chất tráng trên mỗi mặt không quá 15 g/m<sup>2</sup>, trên giấy nền có từ 50% trở lên tính theo trọng lượng trên tổng hàm lượng bột giấy là bột gỗ thu được từ quá trình cơ học.

(a) Having a Mullen burst index of not less than 3.7 kPa.m<sup>2</sup>/g and a stretch factor of more than 4.5 % in the cross direction and of more than 2 % in the machine direction.

(b) Having minima for tear and tensile as indicated in the following table or the linearly interpolated equivalent for any other weight:

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

3. - For the purposes of subheading 4805.11, "semi-chemical fluting paper" means paper, in rolls, of which not less than 65 % by weight of the total fibre content consists of unbleached hardwood fibres obtained by a combination of mechanical and chemical pulping processes, and having a cmT 30 (Corrugated Medium Test with 30 minutes of conditioning) crush resistance exceeding 1.8 newtons/g/m<sup>2</sup> at 50 % relative humidity, at 23 °C.

4. - Subheading 4805.12 covers paper, in rolls, made mainly of straw pulp obtained by a combination of mechanical and chemical processes, weighing 130 g/m<sup>2</sup> or more, and having a cmT 30 (Corrugated Medium Test with 30 minutes of conditioning) crush resistance exceeding 1.4 newtons/g/m<sup>2</sup> at 50 % relative humidity, at 23 °C.

5.- Subheadings 4805.24 and 4805.25 cover paper and paperboard made wholly or mainly of pulp of recovered (waste and scrap) paper or paperboard. Testliner may also have a surface layer of dyed paper or of paper made of bleached or unbleached non-recovered pulp. These products have a Mullen burst index of not less than 2 kPa.m<sup>2</sup>/g.

6. - For the purposes of subheading 4805.30, "sulphite wrapping paper" means machine-glazed paper, of which more than 40 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by the chemical sulphite process, having an ash content not exceeding 8 % and having a Mullen burst index of not less than 1.47 kPa.m<sup>2</sup>/g.

7- For the purposes of subheading 4810.22, "light-weight coated paper" means paper, coated on both sides, of a total weight not exceeding 72 g/m<sup>2</sup>, with a coating weight not exceeding 15 g/m<sup>2</sup> per side, on a base of which not less than 50 % by weight of

o  
o o

## Chú giải chi tiết phân nhóm.

### Chú giải phân nhóm 1

Trong Chú giải này độ bực Mullen tối thiểu được biểu thị bằng kilopascals (kPa). Mức g/cm<sup>2</sup> tương đương như sau:

Định lượng

<u>g/m<sup>2</sup></u>	<u>kPa</u>	<u>g/cm<sup>2</sup></u>
115	393	4,030
125	417	4,250
200	637	6,500
300	824	8,400
400	961	9,800

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

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

### Chú giải phân nhóm 2

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

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

## TỔNG QUÁT

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

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

the total fibre content consists of wood fibres obtained by a mechanical process.

o  
o o

## Subheading Explanatory Notes.

### Subheading Note 1

In this Note the minimum Mullen bursting strength is expressed in kilopascals (kPa). The g/cm<sup>2</sup> equivalents are as follows:

Weight

<u>g/m<sup>2</sup></u>	<u>kPa</u>	<u>g/cm<sup>2</sup></u>
115	393	4,030
125	417	4,250
200	637	6,500
300	824	8,400
400	961	9,800

The calculation of the intermediate values (interpolation) or of values of more than 400 g (extrapolation) should be based on the following formulae:

<u>Basis weight</u>	<u>Minimum Mullen bursting strength g/cm<sup>2</sup></u>
Not exceeding 125 g/m <sup>2</sup>	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 22 + 1,500
Exceeding 125 g/m <sup>2</sup> but not exceeding 200 g/m <sup>2</sup>	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 30 + 500
Exceeding 200 g/m <sup>2</sup> but not exceeding 300 g/m <sup>2</sup>	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 19 + 2,700

### Subheading Note 2

For papers of weights per m<sup>2</sup> falling between the values indicated in this Note, the minima could be calculated (with an error not exceeding 2%) on the basis of the following table:

Tear, machine direction (nM) (rounded to nearest 0 or 5 millinewton)	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 13.23 – 94.64
Tear, machine direction plus cross direction (mN) (rounded as indicated above)	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 28.22 – 186.2
Tensile, cross direction (kN/m)	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 0.0449 – 0.8186
Tensile, machine direction plus cross direction (kN/m)	Basis weight (g/m <sup>2</sup> ) x 0.1143 – 0.829

## GENERAL

In the Explanatory Notes to this Chapter, except where the context otherwise requires, a reference to "paper" includes references to paperboard (irrespective of thickness or weight).

Paper consists essentially of the cellulosic fibres of the pulps of Chapter 47 felted together in sheet form. Many products, such as certain tea-bag materials, consist of a mixture of these cellulose fibres and of textile fibres (in particular man-made fibres as defined in Note 1 to Chapter 54). Where the textile fibres predominate by weight, the

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

Hàm lượng tro:

ISO 2144 Giấy và bìa - - Xác định lượng tro

Độ trắng:

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

Xác định độ chịu bụi và chỉ số bụi:

ISO 2758 Giấy - - Xác định độ chịu bụi

ISO 2759 Bìa - - Xác định độ chịu bụi

CMT 60 (độ bền nén):

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

Thành phần sợi:

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

Định lượng:

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

Độ ráp bề mặt Parker Print-Surf:

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

Độ dày của một tấm đơn (caliper):

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

Độ bền xé

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

Độ bền kéo và độ giãn dài:

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

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

## CHUẨN BỊ BỘT GIẤY

products are not regarded as paper and are classified as nonwovens (**heading 56.03**).

To avoid discrepancies which can result from the use of different methods, it is highly desirable that all administrations use the International Organization for Standardization (ISO) test methods to determine the physical properties of paper and paperboard of Chapter 48. Whenever the following analytical and physical criteria are mentioned throughout this Chapter, the ISO Standards listed below should be used :

Ash Content:

ISO 2144 Paper and board - - Determination of ash

Brightness :

ISO 2470 Paper and board - - Measurement of diffuse blue reflectance factor (ISO brightness)

Bursting strength and burst index :

ISO 2758 Paper - - Determination of bursting strength

ISO 2759 Board - - Determination of bursting strength

CMT 60 (crush resistance) :

ISO 7263 Corrugating medium - - Determination of the flat crush resistance after laboratory fluting

Fibre composition:

ISO 9184/1-3 Paper, board and pulps - - Fibre furnish analysis

Grammage (weight):

ISO 536 Paper and board - - Determination of grammage

Parker Print-Surf surface roughness :

ISO 8791/4 Paper and board - - Determination of roughness/smoothness (air leak methods)

Single sheet thickness (caliper) :

ISO 534 Paper and board - - Determination of thickness and apparent bulk density or apparent sheet density

Tearing resistance :

ISO 1974 Paper - - Determination of tearing resistance (Elmendorf method)

Tensile strength and stretch:

ISO 1924/2 Paper and board - - Determination of tensile properties - - Part 2: Constant rate of elongation method.

The manufacture of paper, whether by machine or by hand, may be considered as being in three stages, the preparation of the pulp, formation of the sheet or web, and finishing.

## PREPARATION OF THE PULP

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

Chất độn, thông thường có nguồn gốc vô cơ (ví dụ, cao lanh (đất sét Trung Quốc), titan dioxit, canxi carbonat) được sử dụng để tăng thêm độ đục của giấy, cải thiện khả năng in ấn hoặc tiết kiệm bột giấy. Chất gia keo (ví dụ, colophan trộn với phèn) được sử dụng để làm cho giấy ít có khả năng hấp thụ mực...

## **TẠO HÌNH TỜ GIẤY HOẶC BĂNG GIẤY**

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

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

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

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

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

The pulp is prepared by blending if necessary, mixing with fillers, size, or colouring matter as required, and reduction to a suitable consistency by dilution in water and mechanical beating.

The fillers, which are generally of inorganic origin (e.g., kaolin (China clay), titanium dioxide, calcium carbonate) are used in order to increase opacity, improve printability or economise pulp. Size (e.g., rosin mixed with alum) is used to render the paper less absorbent to ink, etc.

## **FORMATION OF THE SHEET OR WEB**

### **(A) Machine-made paper and paperboard.**

The most commonly used method of making paper by machine is the Fourdrinier process. In this process the pulp, after being prepared as above, is fed through the head box onto a large endless band of man-made monofilaments or brass or bronze wire moving forward, generally with a vibratory movement; the pulp loses most of its water by gravity and by table rolls, foils or suction boxes placed along the underside of the wire. The fibres become felted and assume the form of a limp web. In some machines this web then passes under a wire-covered roll (dandy-roll) where it is consolidated and smoothed and, if required, is given a watermark produced, e.g., by an embossed design or line effect applied to the surface of the dandy roll cover. The web next passes to an endless belt of felt and so to the press section where it is further consolidated; it is then dried by passing over heated cylinders.

An alternative method is the twin wire former (used particularly in newsprint manufacture). The pulp passes between two forming rolls and is carried between two “wires”. Water is deflected from both wires, aided by suction boxes and suction rolls, and the web is formed. The newly formed web is drawn to the pressing and dryer sections. The twin wires forming both sides of the paper are alike, thus eliminating the felt side and wire side which characterise paper produced by the Fourdrinier process.

In other types of machines the Fourdrinier wire is replaced by a large cylinder (“mould”) covered with wire gauze revolving partly immersed in the prepared pulp. The cylinder takes up a layer of pulp and forms it into a paper web which is transferred to drying felts either in continuous lengths or, by dividing the surface of the roll, in sheet form. In a variation of the process, layers are allowed to build up around a large diameter roll to be cut off when the required thickness is reached.

Machines with multiple wires or cylinder moulds (or a combination of Fourdrinier wire and cylinder moulds) are used to make boards composed of layers (sometimes of different colour or quality) produced simultaneously and rolled together in the wet state without the use of adhesive.

## **(B) Giấy và bìa sản xuất thủ công.**

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

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

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

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

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

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

## **CÁC THAO TÁC HOÀN THIỆN**

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

### **Giấy và bìa được tráng**

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

## **(B) Hand-made paper and paperboard.**

In the manufacture of hand-made paper and paperboard the essential operation of moulding the pulp fibres into sheet form is performed by hand, even though other operations may be performed by machine.

Hand-made paper and paperboard may be made from any paper-making material but generally best grade linen or cotton rags are used.

In forming the sheet, a quantity of pulp is agitated on a sieve-like mould until most of the water is removed and the fibres felted. The sheet is then removed from the mould, pressed between felts and hung up to dry.

The hand mould on which the fibres are felted together may consist either of parallel-laid wires or of woven wire cloth which produce watermarks on the paper. Watermark designs may also be affixed to the wire.

The characteristic properties of hand-made paper are strength and durability and the quality of the grain. These properties render it suitable for special uses, e.g., banknote paper, document paper, drawing paper, etching paper, special filter papers, ledger paper, mounting paper, high class printing or stationery papers. It is also used for making wedding cards, letterheads, calendars, etc.

Hand-made paper is normally made to size as used and has four deckled edges with marked feathering; these may, however, sometimes be trimmed and in any case are not a reliable distinguishing feature since some machine-made papers, particularly mould-made paper, also have deckled edges which are not, however, so markedly feathered.

## **FINISHING OPERATIONS**

Paper may be finished by calendering or supercalendering (being first moistened if necessary), either by calenders integral with the paper-making machine or separate from it; this gives a more or less polished or glazed surface on either one or both faces. A similar surface on one side of the paper may be obtained by machine glazing using a heated cylinder. The paper may also receive a kind of false watermarking at this stage. Almost all ordinary writing, printing and drawing papers are also surface sized, for example, with some kind of glue or starch solution, generally in order to increase their surface strength and their resistance to the penetration and spreading of aqueous liquids, for example, writing ink.

### **Coated paper and paperboard**

This term applies to paper or paperboard which has been given a coating on one or both sides either to produce a specially glossy finish or to render the surface suitable for particular requirements.

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

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

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

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

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

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

Có thể phân biệt được giữa việc gia keo bề mặt và việc tráng bằng việc sử dụng kết hợp các phương pháp hoá học và vật lý. Trong đa số các trường hợp, sự khác biệt có thể dễ dàng nhận biết được hoặc trên cơ sở bản chất hoặc số lượng các vật liệu đem dùng hoặc trên cơ sở những

Coating products generally consist of mineral substances, binding agents and other additives necessary for the coating operation, such as hardeners and dispersing agents.

Carbon paper, self-copy and other copying or transfer papers, in rolls or sheets of particular dimensions, fall in heading 48.09.

Paper and paperboard, coated with kaolin (China clay) or other inorganic substances, with or without a binder, in rolls or sheets, fall in heading 48.10. In addition to kaolin, the inorganic substances used for coating include barium sulphate, calcium carbonate, calcium sulphate, magnesium silicate, zinc oxide, and powdered metal. These coating materials are generally applied by means of a binding agent such as glue, gelatin, amylaceous substances (e.g., starch, dextrin), shellac, albumin, synthetic latex. Products are coated with kaolin, etc., to attain a glossy, dull or matte finish. Examples of products coated with kaolin or other inorganic substances are: coated printing papers and paperboard (including coated art or chromo papers), coated folding carton stock, papers coated with metal powder (**other than** stamping foils of **heading 32.12**) or mica powder, enamel papers (used largely for labels and for covering boxes). It may be noted that the binding agents used for fixing the coating, such as glue or starch, are also used for surface sizing but in the case of an uncoated surface sized paper, the coating pigments are absent.

**Subject** to the exceptions mentioned in the heading, paper and paperboard with a coating of tar, bitumen, asphalt, plastics or other organic materials such as wax, stearin, textile dust, sawdust, granulated cork, shellac, in rolls or sheets, fall in heading 48.11. These coating materials may not require a binding agent for their application. The coatings are used to obtain the physical characteristics for a broad range of end uses, for example, for waterproof packages, release paper and paperboard. Such coated papers and paperboards include gummed or adhesive paper, flock papers (coated with textile dust and used for box coverings and wallpaper), paper coated with granulated cork (used as packing material), graphite paper, tarred wrapping paper.

Colouring materials are also frequently added to the coating medium.

Many coated papers and paperboards are finished with a high gloss by super-calendering, or the coating may be varnished in order to protect it from moisture (as in the case of washable papers, for example).

It is possible to distinguish between surface sizing and coating by using a combination of chemical and physical methods. In most cases, differentiation can easily be made either on the basis of the nature or quantity of the material

đặc tính vật lý tổng thể. Nhìn chung, trong trường hợp gia keo bề mặt, bề ngoài và cấu trúc của bề mặt tự nhiên của giấy hoặc bìa giữ nguyên, trong khi đó, trong trường hợp giấy hoặc bìa tráng phủ, những chỗ không đều của bề mặt tự nhiên về cơ bản được loại bỏ bởi vật liệu tráng phủ.

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

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

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

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

### **Giấy và bìa đã được in hoặc đã tạo màu**

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

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

Chương này bao gồm giấy đã in (như giấy gói bọc dùng trong thương mại, giấy đã in có tên thương nhân, hình tượng trung và nhân thương mại, hướng dẫn sử dụng hàng hóa) **với điều kiện** là việc in chỉ là phần phụ so với

present or on the basis of the overall physical characteristics. In general, in the case of surface sizing, the appearance and texture of the natural surface of the paper or paperboard are maintained, whereas, in the case of coated paper or paperboard, the irregularities of the natural surface are substantially eliminated by the coating material.

Problems may arise in borderline cases, particularly for the following reasons: low coated papers may have had the coating applied in the size press; certain substances present in coatings also exist in paper itself (e.g., filler); and fibres may be visible in the case of papers coated with material which does not contain a pigment, e.g., an aqueous dispersion of poly(vinyl chloride). However, it should be possible to deal with these cases by one or more of the methods indicated below.

Many coated papers, such as mineral-coated art printing papers, cannot easily be distinguished by the eye from highly finished uncoated papers. The coating, however, may sometimes be seen by scraping the surface or be removed by immersion in water.

One method of testing which may determine whether or not a paper is coated (particularly with inorganic substances) involves sticking the paper to an adhesive tape. When the tape is peeled off most of the coating adheres to the tape. It is then necessary to dissolve the wood fibres and any starch present on the tape with cupriethylene diamine. The presence or absence of a coating is indicated by comparing the weights of the tape before and after these operations. This method can also be used for papers coated with organic substances.

Among other methods used for identifying coated paper and paperboard are scanning electron microscopy (SEM), X-ray diffraction and infra-red spectrophotometry. These can be used for identifying products of both headings 48.10 and 48.11.

### **Coloured or printed paper and paperboard**

These include papers printed by any process with one or several colours, stripes, motifs, designs, etc., and also surface marbled or jaspé papers. These papers are used for various purposes such as box covering and bookbinding.

Paper may be surface-printed in ink of any colour with lines, whether parallel, convergent, or at an angle. Such paper is used, *inter alia*, for account books and book-keeping, school exercise books, drawing books, manuscript music sheets and books, writing paper, graphpaper and note books.

This Chapter includes printed papers (such as wrapping papers for individual traders, printed with names of traders, trade marks and devices, directions for use of merchandise) provided that

việc sử dụng giấy để bao gói, để viết..., và các mặt hàng không cấu thành vật liệu đã in của **Chương 49** (xem Chú giải 12 Chương này).

### **Giấy và bìa đã được thấm tẩm**

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

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

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

\*  
\* \*

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

### **PHẠM VI CỦA CHƯƠNG**

Chương này bao gồm:

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

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

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

the printing is merely subsidiary to the use of the paper for wrapping, writing, etc., and that the goods do not constitute printed matter of **Chapter 49** (see Note 12 to this Chapter).

### **Impregnated paper and paperboard**

Most of these papers and paperboards are obtained by treatment with oils, waxes, plastics, etc., in such a manner as to permeate them and give them special qualities (e.g., to render them waterproof, greaseproof, and sometimes translucent or transparent). They are used largely for protective wrapping or as insulating materials.

Impregnated papers and paperboards include, oiled wrapping paper, oiled or waxed manifold paper, stencil paper, insulating paper and paperboard impregnated, e.g., with plastics, rubberised paper, paper and paperboard merely impregnated with tar or bitumen.

Certain papers such as wallpaper base may be impregnated with insecticides or chemicals.

\*  
\* \*

This Chapter also includes **cellulose wadding and webs of cellulose** fibres which consist of a variable number of very thin layers of loosely felted cellulose fibres rolled together when in a damp condition so that the layers tend to separate on drying.

### **SCOPE OF THE CHAPTER**

This Chapter covers :

(I) Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, of all kinds, in rolls or sheets:

(A) Headings 48.01, 48.02, 48.04 and 48.05 relate to machine-made uncoated papers subjected, if required, to sizing and simple finishing processes (e.g., calendering, glazing). Heading 48.02 also covers uncoated hand-made papers, which may be subjected to those same processes. Heading 48.03 relates to uncoated papers of a kind used for household or sanitary purposes, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, which may be subjected to processes mentioned in the heading. Note 3 to this Chapter specifies the processes permitted for paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, of headings 48.01 to 48.05.

The processes admissible in headings 48.01 to 48.05 are performed as a part of the continuous paper-manufacturing run. A characteristic of the papers of these headings is that the appearance and texture of their natural surface are maintained. In the case of coated papers, the irregularities of the natural surface are substantially eliminated by the coating material which forms a new, superior, non-cellulosic surface.

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

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

\*  
\* \*

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

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

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

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

(II) Các khối, phiến và tấm lọc, bằng bột giấy (nhóm 48.12), giấy cuốn thuốc lá, đã hoặc chưa cắt thành cỡ hoặc ở dạng tập nhỏ hoặc dạng ống (nhóm 48.13), giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự (như đã nêu trong chú giải 9 của Chương này) và tấm che cửa sổ trong suốt (nhóm 48.14).

(III) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, (nhưng không phải các loại thuộc các nhóm 48.02, 48.10 và 48.11, hoặc ở đoạn (II) trên đây), ở dạng cuộn hoặc dạng tờ cắt theo kích thước nhỏ hơn kích thước đã nêu ở đoạn (I) ở trên hoặc cắt theo hình dạng khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông) và các sản phẩm bằng bột giấy, giấy, bìa, tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo. Các sản phẩm này được phân loại vào một nhóm hoặc nhóm khác trong các nhóm 48.16 đến 48.23.

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

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

**48.01 - Giấy in báo, dạng cuộn hoặc tờ.**

(B) Headings 48.06 to 48.11 relate to certain special papers or paperboards, (for example, parchment, greaseproof, composite) or paper, paperboard or cellulose wadding and webs of cellulose fibres which have been subjected to various treatments, such as coating, design printing, ruling, impregnating, corrugation, creping, embossing, and perforation.

Heading 48.11 also includes certain floor coverings on a base of paper or paperboard.

\*  
\* \*

**Except** where the terms of the headings otherwise require, when paper or paperboard answers to a description in two or more of the above-mentioned headings it is classified in that heading which occurs last in numerical order in the Nomenclature (Note 7 to this Chapter).

It should also be noted that headings 48.03 to 48.09 apply only to paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, which are:

- (1) in strips or rolls of a width exceeding 36 cm; or
- (2) in rectangular (including square) sheets with one side exceeding 36 cm and the other side exceeding 15 cm in the unfolded state.

On the other hand, headings 48.02, 48.10 and 48.11 cover paper and paperboard, in rolls or rectangular (including square) sheets, of any size. However, hand-made paper and paperboard in any size or shape as made directly and having all its edges deckled remains classified in heading 48.02, Subject to Note 7 to this Chapter.

(II) Filter blocks, slabs and plates, of paper pulp (heading 48.12), cigarette paper, whether or not cut to size or in the form of booklets or tubes (heading 48.13), wallpaper and similar wall coverings (as defined in Note 9 to this Chapter) and window transparencies (heading 48.14).

(III) Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, (but not the kinds falling in headings 48.02, 48.10 and 48.11, or in (II) above), in rolls or sheets cut to sizes below those stated in (I) above or cut to shapes other than rectangular (including square) and articles of paper pulp, paper, paperboard, cellulose wadding or webs of cellulose fibres. These fall in one or other of the headings 48.16 to 48.23.

For the purposes of headings 48.12, 48.18, 48.22 and 48.23 and of the relevant Explanatory Notes, the term "paper pulp" means all the products of headings 47.01 to 47.06, that is to say pulp of wood or of other fibrous cellulosic material.

The Chapter **does not cover**, however, goods excluded by Notes 2 and 12 to this Chapter.

**48.01- Newsprint, in rolls or sheets.**

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

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

(1) **Bột giấy cơ học**, bao gồm bột giấy gỗ mài (SGW) và bột giấy gỗ mài áp lực (PGW), cũng như bột giấy được sản xuất trong máy nghiền, ví dụ, bột giấy nghiền cơ học (RMP) và bột giấy nhiệt cơ (TMP).

(2) **Bột giấy hóa- cơ**, cũng được sản xuất trong máy nghiền nhưng đã được xử lý bằng **lượng nhỏ** hóa chất. Chúng bao gồm cả bột giấy hóa- nhiệt cơ (CTMP), bột giấy nghiền hóa cơ (CRMP) và bột giấy nhiệt hóa -cơ (TCMP), nhưng **không** bao gồm bột giấy bán hoá nói chung được biết dưới tên bột giấy bán hoá sulphit trung tính (NSSC), bột giấy bán hoá bisulphite hoặc bột giấy bán hoá kraft.

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

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

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

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

4802.10 - Giấy và bìa sản xuất thủ công

4802.20 - Giấy và bìa sử dụng làm nền cho sản xuất giấy và bìa nhạy sáng, nhạy nhiệt hoặc nhạy điện

4802.40 - Giấy làm nền sản xuất giấy dán tường

- Giấy và bìa khác, không chứa bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc quá trình hoá cơ hoặc có hàm lượng các bột giấy này không quá 10% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng:

4802.54 - - Có định lượng dưới 40 g/m<sup>2</sup>

4802.55 - - Có định lượng từ 40 g/m<sup>2</sup> trở lên nhưng không quá 150g/m<sup>2</sup>, dạng cuộn

The expression "newsprint" is defined in Note 4 to tills Chapter.

In this definition the expression "wood fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process" means fibres obtained by various pulp manufacturing techniques in which defibration is solely or principally achieved by the application of mechanical forces upon the raw material. These fibres are generally produced in the form of the following pulps :

(1) **Mechanical pulps**, which include stone groundwood (SGW) and pressurised stone groundwood (PGW) pulps, as well as pulps produced in refiners, for example refiner mechanical pulp (RMP) and thermo-mechanical pulp (TMP).

(2) **Chemi-mechanical pulps**, which are also produced in refiners but have been treated with **small amounts** of chemicals. They include chemi-thermomechanical pulp (CTMP), chemi-refiner mechanical pulp (CRMP) and thermo chemi-mechanical pulp (TCMP), but do not include semi-chemical pulps generally known as neutral sulphite semi-chemical (NSSC), bisulphite semi-chemical or kraft semichemical pulps.

For a more detailed description of the methods of production of these pulps see the Explanatory Notes to headings 47.01 and 47.05.

The expression "wood fibres" in this definition **does not cover** bamboo fibres.

The newsprint of this heading may be subjected to processes mentioned in Note 3 to this Chapter. Newsprint otherwise processed is, however, excluded.

**48.02- Uncoated paper and paperboard, of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, and non perforated punch-cards and punch tape paper, in rolls or rectangular (including square) sheets, of any size, other than paper of heading 48.01 or 48.03; hand made paper and paperboard (+).**

4802.10 - Hand-made paper and paperboard

4802.20 - Paper and paperboard of a kind used as a base for photo-sensitive, heat-sensitive or electro-sensitive paper or paperboard

4802.40 - Wallpaper base

- Other paper and paperboard, not containing fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process or of which not more than 10 % by weight of the total fibre content consists of such fibres :

4802.54 - - Weighing less than 40 g/m<sup>2</sup>

4802.55 - - Weighing 40 g/m<sup>2</sup> or more but not more than 150 g/m<sup>2</sup>, in rolls

4802.56 - - Có định lượng từ 40g/m<sup>2</sup> trở lên nhưng không quá 150g/m<sup>2</sup>, dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp

4802.57 - - Loại khác, định lượng từ 40 g/m<sup>2</sup> trở lên nhưng không quá 150 g/m<sup>2</sup>

4802.58 - - Định lượng trên 150 g/m<sup>2</sup>:

- Giấy và bìa khác, có hàm lượng bột giấy thu được từ quá trình cơ học hoặc cơ - hoá trên 10% so với tổng bột giấy tính theo trọng lượng:

4802.61 - - Dạng cuộn

4802.62 - - Dạng tờ với một chiều không quá 435 mm và chiều kia không quá 297 mm ở dạng không gấp

4802.69 - - Loại khác

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

Giấy và bìa sản xuất thủ công ở mọi kích thước hoặc hình dạng như lúc được trực tiếp làm ra và có tất cả các mép được xén thì thuộc nhóm này, theo quy định trong Chú giải 7 của Chương.

Tuy nhiên, giấy và bìa sản xuất thủ công có bất kỳ cạnh nào được tia hoặc cắt và giấy và bìa được làm bằng máy chỉ được phân loại trong nhóm này nếu chúng ở dạng dải hoặc dạng cuộn hoặc dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), với kích thước bất kỳ. Nếu chúng bị cắt thành bất kỳ hình dạng nào khác, chúng thuộc các nhóm sau của Chương này (ví dụ, **nhóm 48.17, 48.21 hoặc 48.23**).

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

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

(A) Giấy và bìa làm nền, chẳng hạn:

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

(2) Giấy làm nền sản xuất giấy carbon (giấy mỏng, khó xé có trọng lượng từ 9 đến 70 g/m<sup>2</sup> tùy theo mục đích sử dụng) để chuyển thành giấy carbon sử dụng một lần hoặc các giấy carbon khác;

(3) Giấy làm nền để sản xuất giấy dán tường.

4802.56 - - Weighing 40 g/m<sup>2</sup> or more but not more than 150 g/m<sup>2</sup>, in sheets with one side not exceeding 435 mm and the other side not exceeding 297 mm in the unfolded state

4802.57 - - Other, weighing 40 g/m<sup>2</sup> or more but not more than 150 g/m<sup>2</sup>

4802.58 - - Weighing more than 150 g/m<sup>2</sup>

- Other paper and paperboard, of which more than 10 % by weight of the total fibre content consists of fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process :

4802.61 - - In rolls

4802.62 - - In sheets with one side not exceeding 435 mm and the other side not exceeding 297 mm in the unfolded state

4802.69 - - Other

Uncoated paper and paperboard, of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, and non perforated punch-cards and punch tape paper of this heading are defined in Note 5 to this Chapter. Such paper and paperboard complying with that definition are always classified in this heading.

Hand-made paper and paperboard in any size or shape as made directly and having all its edges deckled falls, Subject to the provisions of Chapter Note 7, in this heading.

Hand-made paper and paperboard having any of its edges trimmed or cut and machine-made paper and paperboard are, however, classified in this heading only if they are in strips or rolls or in rectangular (including square) sheets, of any size. If they have been cut to any other shape, they fall in later headings of this Chapter (for example, **48.17, 48.21 or 48.23**).

Paper and paperboard of this heading may be subjected to processes specified in Note 3 to this Chapter, such as colouring or marbling throughout the mass, calendering, super-calendering glazing, false watermarking or surface sizing. Paper and paperboard which have been otherwise processed, are **excluded** (generally, **headings 48.06 to 48.11**).

In addition to hand-made paper and paperboard and Subject to Chapter Note 5 to this Chapter, the heading includes :

(A) Base papers and paperboard, for example :

(1) Paper and paperboard of a kind used as a base for photo-sensitive, heat-sensitive or electro-sensitive paper or paperboard;

(2) Carbonising base paper (a thin, tear-resistant paper weighing from 9 to 70 g per m<sup>2</sup> according to the intended use) for conversion into one-time or other carbon paper;

(3) Wallpaper base;

(4) Giấy và bìa làm nền để chuyển thành giấy và bìa tráng cao lanh của nhóm 48.10.

(B) Giấy và bìa khác, loại dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, chẳng hạn:

(1) Giấy in tạp chí và giấy in sách (kể cả giấy in khổ lớn và mỏng);

(2) Giấy để in offset;

(3) Giấy Bristol để in, giấy Bristol để chia thư mục, giấy làm bưu thiếp, giấy làm thẻ, giấy để bọc phủ;

(4) Giấy cho áp-phích, giấy để vẽ, giấy làm vở hoặc sổ tay, giấy viết thư và giấy học trò;

(5) Giấy “bond”, giấy sao chụp, giấy cho máy in rô-nê-ô, giấy cho đánh máy chữ, giấy ơ- luya, giấy sao chép và các giấy khác cho cá nhân hoặc văn phòng, kể cả giấy sử dụng cho máy in hoặc máy photo Copy;

(6) Giấy cho sổ kế toán, giấy cuộn cho máy cộng;

(7) Giấy làm phong bì và hồ sơ;

(8) Giấy ghi, giấy in mẫu sẵn (form bond paper) và giấy văn phòng phẩm liên tục;

(9) Giấy bảo mật như giấy làm tờ séc, tem, tiền hoặc giấy tương tự.

(C) Giấy làm thẻ và băng giấy để đục lỗ những chưa đục lỗ.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Giấy in báo (**nhóm 48.01**).

(b) Giấy của **nhóm 48.03**.

(c) Giấy và bìa lọc (kể cả giấy làm túi chè) và giấy và bìa nỉ (**nhóm 48.05**).

(d) Giấy cuộn thuốc lá (**nhóm 48.13**).

o  
o o

**Chú giải chi tiết phân nhóm.**

#### **Phân nhóm 4802.20**

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

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

(4) Base paper and paperboard for conversion into kaolin coated paper and paperboard of heading 48.10.

(B) Other paper and paperboard, of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, for example:

(1) Magazine paper and book printing paper (including thin and bulky printings);

(2) Offset printing papers;

(3) Printing Bristol board, index Bristol, postcard stock, tag stock, cover paper;

(4) Poster paper, drawing paper, school exercise or note book paper, writing tablet or school paper;

(5) Bond paper, duplicating paper, mimeograph paper, typewriter paper, onionskin, manifold and other paper for office or personal stationery, including paper of a kind used in printers or in photocopying apparatus;

(6) Ledger paper, adding machine roll paper;

(7) Envelope paper and folder paper;

(8) Register or recording paper, form bond paper, and continuous stationery;

(9) Security paper used for cheques, stamps, banknotes or the like.

(C) Non perforated punch-cards and punch tape paper.

This heading also **excludes** :

(a) Newsprint (**heading 48.01**).

(b) Paper of **heading 48.03**.

(c) Filter paper and paperboard (including tea-bag paper) and felt paper and paperboard (**heading 48.05**).

(d) Cigarette paper (**heading 48.13**).

o  
o o

**Subheading Explanatory Note.**

#### **Subheading 4802.20**

Subject to Note 5 to this Chapter, paper and paperboard of a kind used as a base for photo-sensitive paper or paperboard generally means paper or paperboard of rag pulp or fine paper or paperboard containing rag pulp, entirely free of extraneous matter (particularly metals such as iron or copper).

**48.03- Toilet or facial tissue stock, towel or napkin stock and similar paper of a kind used for household or sanitary purposes, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, whether or not creped, crinkled, embossed, perforated, surface-coloured, surface-decorated or printed, in rolls or sheets.**

Nhóm này bao gồm hai loại sản phẩm:

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

(2) Tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo. Tuy vậy, các sản phẩm như vậy ở dạng cuộn có chiều rộng không vượt quá 36cm hoặc đã được cắt theo kích thước hoặc hình dạng bất kỳ trừ loại nhắc đến trong Chú giải 8 của Chương này và các sản phẩm khác của tấm xenlulo hoặc màng xơ sợi xenlulo thuộc **nhóm 48.18, 48.19 hoặc 48.23**.

Tấm xenlulo được tạo thành bởi màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình mở, có tỷ lệ tạo chun hơn 35% gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m<sup>2</sup> trước khi tạo chun.

Màng xơ sợi xenlulo (tissues) gồm một màng xơ sợi xenlulo đã được tạo chun tạo hình kín, với tỷ lệ tạo chun tối đa 35%, gồm một hoặc nhiều lớp, với mỗi lớp có định lượng (định lượng cơ bản) có thể đạt 20g/m<sup>2</sup> trước khi tạo chun.

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm xenlulo đã được thấm tẩm hoặc tráng bằng được chất hoặc đóng gói để bán lẻ dùng trong các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Giấy và tấm xenlulo đã được thấm tẩm, tráng hoặc phủ bằng xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc với xi, kem, hoặc chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(c) Giấy thấm (**nhóm 48.05**).

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

- Kraft lớp mặt:

4804.11 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.19 - - Loại khác

- Giấy kraft làm bao:

4804.21 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.29 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 150g/m<sup>2</sup> trở xuống:

This heading covers two categories of goods:

(1) Toilet or facial tissue stock, towel or napkin stock and similar paper of a kind used for household or sanitary purposes. However, such paper in rolls of a width not exceeding 36 cm or cut to any size or shape other than that mentioned in Note 8 to this Chapter, and other household or sanitary articles made from this kind of paper fall in **heading 48.18**.

(2) Cellulose wadding and webs of cellulose fibres. However, such products in rolls of a width not exceeding 36 cm or cut to any size or shape other than that mentioned in Note 8 to this Chapter, and other articles of cellulose wadding or webs of cellulose fibres, fall in **heading 48.18, 48.19 or 48.23**.

Cellulose wadding consists of a creped web of cellulose fibres of open formation, with a crepe ratio of more than 35 % comprising one or more plies, with each ply having a grammage (basis weight) that may reach 20 g/m<sup>2</sup> before creping.

Webs of cellulose fibres (tissues) consist of a creped web of cellulose fibres of closed formation, with a maximum crepe ratio of 35 %, comprising one or more plies, with each ply having a grammage (basis weight) that may reach 20 g/m<sup>2</sup> before creping.

It should be noted that in addition to being subjected to the processes specified in Note 3 to this Chapter, the products of this heading may be creped, crinkled, embossed, perforated, surface-coloured, surfacedecorated or printed.

The heading also **excludes** :

(a) Cellulose wadding impregnated or coated with pharmaceutical substances or put up in forms or packings for retail sale for medical, surgical, dental or veterinary purposes (**heading 30.05**).

(b) Paper and cellulose wadding impregnated, coated or covered with soap or detergent (**heading 34.01**), or with polishes, creams or similar preparations (**heading 34.05**).

(c) Blotting paper (**heading 48.05**).

**48.04- Uncoated kraft paper and paperboard, in rolls or sheets, other than that of heading 48.02 or 48.03.**

- Kraftliner:

4804.11 - - Unbleached

4804 19 - - Other

- Sack kraft paper :

4804.21 - - Unbleached

4804.29 - - Other

- Other kraft paper and paperboard weighing 150 g/m<sup>2</sup> or less:

48.04.31 - - Loại chưa tẩy trắng

4804.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng trên 150g/m<sup>2</sup> nhưng dưới 225g/m<sup>2</sup>:

4804.41 - - Loại chưa tẩy trắng

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

4804.49 - - Loại khác

- Giấy và bìa kraft khác có định lượng từ 225g/m<sup>2</sup> trở lên:

4804.51 - - Loại chưa tẩy trắng

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

4804.59 - - Loại khác

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

"Kraft lớp mặt" và "giấy kraft làm bao" được định nghĩa trong các Chú giải phân nhóm 1 và 2 thuộc Chương này. Thuật ngữ "bột gỗ" trong định nghĩa của kraft lớp mặt **không bao gồm** xơ sợi tre.

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

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

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

- Giấy để tạo lớp sóng:

4805.11 - - Từ bột giấy bán hoá

4805.12 - - Từ bột giấy rom rạ

4805.19 - - Loại khác

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

4805.24 - - Có định lượng từ 150 g/m<sup>2</sup> trở xuống

4804.31 - - Unbleached

4804.39 - - Other

- Other kraft paper and paperboard weighing more than 150 g/m<sup>2</sup> but less than 225 g/m<sup>2</sup> :

4804.41 - - Unbleached

4804.42 - - Bleached uniformly throughout the mass and of which more than 95 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by a chemical process

4804.49 - - Other

- Other kraft paper and paperboard weighing 225 g/m<sup>2</sup> or more :

4804.51 - - Unbleached

4804.52 - - Bleached uniformly throughout the mass and of which more than 95 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by a chemical process

4804.59 - - Other

The expression "kraft paper and paperboard" is defined in Note 6 to this Chapter. The most important categories of kraft paper and paperboard are kraftliner, sack kraft paper and other kraft paper for wrapping and packaging purposes.

"Kraftliner" and "sack kraft paper" are defined in subheading Notes 1 and 2 to this Chapter. The expression "wood fibres" in the definition of kraftliner **does not cover** bamboo fibres.

Kraft paper and paperboard are classified in this heading only if they are in strips or rolls of a width exceeding 36 cm or in rectangular (including square) sheets with one side exceeding 36 cm and the other side exceeding 15 cm in the unfolded state (see Note 8 to this Chapter). If they have been cut to any other size or shape, they generally fall in **heading 48.23**.

Paper and paperboard of this heading may be subjected to processes specified in Note 3 to this Chapter, such as colouring or marbling throughout the mass, calendering, super-calendering, glazing or surface sizing. Paper and paperboard which have been otherwise processed are excluded (generally **heading 48.07, 48.08, 48.10** or **48.11**).

**48.05 - Other uncoated paper and paperboard, in rolls or sheets, not further worked or processed than as specified in Note 3 to this Chapter (+).**

- Fluting paper:

4805.11 - - Semi-chemical fluting paper

4805.12 - - Straw fluting paper

4805.19 - - Other

- Testliner (recycled liner board) :

4805.24 - - Weighing 150 g/m<sup>2</sup> or less

- 4805.25 - - Định lượng trên 150 g/m<sup>2</sup>  
 4805.30 - Giấy bao gói làm từ bột giấy sulphit  
 4805.40 - Giấy lọc và bìa lọc  
 4805.50 - Giấy nỉ và bìa nỉ  
 - Loại khác:  
 4805.91 - - Có định lượng từ 150 g/m<sup>2</sup> trở xuống  
 4805.92 - - Có định lượng trên 150 g/m<sup>2</sup> nhưng dưới 225 g/m<sup>2</sup>  
 4805.93 - Có định lượng từ 225 g/m<sup>2</sup> trở lên

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

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

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

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

o  
o o

**Chú giải chi tiết phân nhóm.**

**Phân nhóm 4805.19**

- 4805.25 - - Weighing more than 150 g/m<sup>2</sup>  
 4805.30 - Sulphite wrapping paper  
 4805.40 - Filter paper and paperboard  
 4805.50 - Felt paper and paperboard  
 - Other :  
 4805.91 - - Weighing 150 g/m<sup>2</sup> or less  
 4805.92 - - Weighing more than 150 g/m<sup>2</sup> but less than 225 g/m<sup>2</sup>  
 4805.93 - - Weighing 225 g/m<sup>2</sup> or more

This heading covers machine-made uncoated papers and paperboards as manufactured in the form of rolls or sheets (for dimensions, see Note 8 to this Chapter), **other than** those included in **headings 48.01 to 48.04**. It **excludes**, however, certain special papers and paperboards or special products (**headings 48.06 to 48.08 and headings 48.12 to 48.16**) and paper and paperboard which have been subjected to processes other than those permitted in Note 3, for example, coated or impregnated paper or paperboard (**headings 48.09 to 48.11**).

Examples of paper and paperboard of this heading are:

- (1) **Semi-chemical fluting paper** as defined in subheading Note 3 to this Chapter.
- (2) **Multi-ply paper and paperboard** which are products obtained by pressing together two or more layers of moist pulps of which at least one has characteristics different from the others. These differences may arise from the nature of the pulps used (e.g., recycled waste), the method of production (e.g., mechanical or chemical) or, if the pulps are of the same nature and have been produced by the same method, the degree of processing (e.g., unbleached, bleached or coloured).
- (3) **Sulphite wrapping paper** as defined in subheading Note 6 to this Chapter. The expression "wood fibres" in this definition **does not cover** bamboo fibres.
- (4) **Filter paper and paperboard** (including tea-bag paper).
- (5) **Felt paper and paperboard**.
- (6) **Blotting paper**.

The heading also **excludes** fibreboard (**heading 44.11**).

o  
o o

**Subheading Explanatory Notes.**

**Subheading 4805.19**

Phân nhóm 4805.19 bao gồm “giấy để tạo lớp sóng Wellenstoff (vật liệu tái chế)”, là giấy ở dạng cuộn được sản xuất chủ yếu từ bột giấy của giấy và bìa tái sinh (phế liệu và mảnh vụn), với các phụ gia (ví dụ, tinh bột), có định lượng ít nhất 100g/m<sup>2</sup>, và có độ bền nén CMT 30 (phép thử độ bền nén phẳng sau khi đã làm sóng trong phòng thí nghiệm với thời gian để điều hòa mẫu 30 phút) vượt quá 1,6 niuton/g/m<sup>2</sup> ở 23°C, độ ẩm tương đối 50%.

#### Phân nhóm 4805.40

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

#### Phân nhóm 4805.50

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

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

4806.10 - Giấy giả da gốc thực vật

4806.20 - Giấy không thấm dầu mỡ

4806.30 - Giấy can

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

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

Subheading 4805.19 includes "Wellenstoff fluting paper (recycled medium)", being paper in rolls made mainly of pulp of recovered (waste and scrap) paper or paperboard, with additives (e.g., starch), weighing at least 100 g/m<sup>2</sup>, and having a CMT 30 (Corrugated Medium Test with 30 minutes of conditioning) crush resistance exceeding 1.6 newtons/g/m<sup>2</sup> at 50 % relative humidity, at 23 °C.

#### Subheading 4805.40

Filter paper and paperboard are porous products, devoid of wood fibres obtained by a mechanical or semi-chemical process, unsized and designed to remove solid particles from liquids or gases. They are obtained from rag or chemical pulp or a mixture thereof and may also contain synthetic or glass fibres. The pore size is determined by the size of the particles to be removed. These products include filter paper and paperboard for the manufacture of tea bags, of coffee filters, of filters for motor vehicles, as well as analytical filter paper and paperboard which should be neither acidic nor alkaline and should have a very low ash content.

#### Subheading 4805.50

Felt paper and paperboard are products made from a fibrous mass of varying degrees of absorbency. Waste and scrap of paper or paperboard, wood pulp or textile waste in the form of fibres are used in their manufacture. Felt paper and paperboard are generally of a dull blue grey colour with coarsely fibrous surface and contain impurities. They are used, *inter alia*, in the manufacture of paperboard for roofing and as intermediate layers for cases and fancy leather articles.

**48.06- Vegetable parchment, greaseproof papers, tracing papers and glassine and other glazed transparent or translucent papers, in rolls or sheets.**

4806.10 - Vegetable parchment

4806.20 - Greaseproof papers

4806.30 - Tracing papers

4806.40 - Glassine and other glazed transparent or translucent papers

**Vegetable parchment** is made by immersing unsized and unloaded paper of good quality in sulphuric acid for a few seconds. The action of the acid converts some of the cellulose into amyloid form having a gelatinous and impermeable character. When the treated paper is thoroughly washed and dried the resultant product is much stronger than the original paper, is translucent and resistant to oil, grease and, to a large extent, impervious to water and gas. The heavier and more rigid qualities of vegetable parchment paper, and the product obtained by pressing two or more sheets of vegetable parchment paper together while

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

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

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

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

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

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

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

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

**Glassine, một giấy bóng trong**, được chế tạo theo cùng cách thức như giấy không thấm dầu mỡ nhưng ở giai đoạn cuối cùng của quá trình sản xuất nó đạt tới độ trong

in the wet state, are known as vegetable parchment paperboard.

Similar papers may be made by the same method except that titanium oxide is added to the pulp. The papers thus obtained, although still parchment papers, are then opaque.

Vegetable parchment paper is used as a protective wrapping for fatty substances (e.g., butter, lard) and other provisions, for packing dynamite, as membranes for use in the processes of osmosis and dialysis, as papers for diplomas, etc., as tracing paper and plan paper for certain uses, for the manufacture of greetings cards, etc. Vegetable parchment paperboard is used as a substitute for parchment in bookbinding, for the manufacture of lampshades, travel goods, etc.

Paper which has been parchmented on one side only (used in the manufacture of certain types of wallpaper) also falls in this heading.

**Greaseproof papers** (known in certain countries as “imitation parchment paper”) are made directly from pulp (usually sulphite pulp) by reducing the fibres to a state of fine subdivision and hydrolysing them by prolonged beating in water. The paper is translucent and to a large extent impervious to oil and grease. In general it is used for the same purposes as vegetable parchment but, being cheaper, it is particularly suitable for wrapping fatty foods. It is hardly ever glazed and resembles vegetable parchment in appearance but can be distinguished from it by its lower resistance to water.

Vegetable parchment and greaseproof paper are sometimes made softer and more translucent by the use of glycerol, glucose, etc., during the surface finishing. Such treatment does not affect theft classification.

Greaseproof paper can be distinguished from vegetable parchment by testing their resistance to water. When soaked for a few minutes vegetable parchment tears only with difficulty and shows a clean break, whereas greaseproof paper treated in the same way tears easily with a more fibrous break.

Similar paper (**imitation greaseproof paper**) having greaseproof qualities but in a less marked degree is obtained when the beating of the pulp is not so prolonged and hydrolysis of the fibres not so complete. To increase the transparency and give a brighter finish, paraffin wax or stearin may be added to the pulp.

A form of **tracing paper**, similar to greaseproof, is made by prolonged beating of the pulp to produce high transparency. The heading also covers other kinds of tracing papers.

**Glassine, a glazed transparent paper**, is made in the same manner as greaseproof paper but in the final stage of manufacture it obtains its

suốt đặc trưng và tỷ trọng cao bởi các thao tác làm ẩm và làm bóng lặp đi lặp lại dưới áp lực giữa các lô được gia nhiệt trong một máy cán láng cao cấp. Các giấy bóng trong tương tự ngày nay được chế tạo bởi cùng quy trình nhưng thêm plastic hoặc các chất liệu khác vào bột giấy.

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

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

\*  
\* \*

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

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

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

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

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

Giấy và bìa bồi chất lượng tốt hơn, trong đó đặc tính lớp không thể hiện rõ ràng thì được dùng để in hoặc vẽ

characteristic transparency and high-density finish by repeated damping and glazing under pressure between heated rollers in a supercalender. Similar glazed transparent papers are now made by the same process but with the addition of plastics or other materials to the pulp.

Glazed transparent or translucent papers are mainly uncoloured, but tinted varieties (glazed translucent papers) are also produced by the addition of colouring matter at the pulp stage. They are generally less impermeable than vegetable parchment or greaseproof papers but are also used as protective wrapping for provisions, sweetmeats, etc., for the manufacture of windows for envelopes and, when shredded into shavings, as fine packing material, e.g., for chocolates.

For the dimensions of the products of this heading, see Note 8 to this Chapter.

\*  
\* \*

The heading **excludes** papers which have been rendered greaseproof or waterproof by coating, impregnation or similar processes after manufacture of the paper (**heading 48.09 or 48.11**).

**48.07 - Composite paper and paperboard (made by sticking flat layers of paper or paperboard together with an adhesive), not surface-coated or impregnated, whether or not internally reinforced, in rolls or sheets.**

This heading covers paper and paperboard made by sticking two or more layers of paper or paperboard together with the aid of an adhesive. These products can be made from paper or paperboard of any quality and the bonding material may be of animal, vegetable or mineral origin (e.g., dextrin, glue, tar, gum, asphalt, latex).

The products of this heading can be distinguished from the products of the preceding headings (made by assembling layers by compression without the aid of bonding materials) by the fact that, on immersion in water or other suitable solvent, the separate layers can be readily parted and bear evidence of the adhesive substance. The layers of composite papers and paperboards also usually separate on burning.

Composite paper and paperboard in which the bonding medium also acts as waterproofing material (e.g., tarred duo-kraft) are included in this heading, as are also paper and paperboard which are internally reinforced with bitumen, tar, asphalt, textile or other material (e.g., textile or metal gauze, plastics), **provided** the essential character of the products remains that of paper or paperboard. These products are principally used as waterproof wrapping.

The finer qualities of composite papers and paperboards, in which the laminated character is

phòng phẩm. Một số loại khác được dùng làm hộp hoặc làm đóng sách.

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

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

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

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

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

4808.90 - Loại khác

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

#### (1) Giấy và bìa đã tạo sóng.

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

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

#### (2) Giấy đã làm chun hoặc làm nhăn.

Chúng được làm hoặc bằng cách xử lý cơ học những màng giấy ở trạng thái ẩm, hoặc bằng cách chuyển giấy đã chế tạo qua các lô có các bề mặt nhăn. Diện tích bề mặt ban đầu của giấy bị giảm đáng kể trong quá trình xử lý trên và thành phẩm có bề ngoài nhăn và có độ co giãn cao.

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

not readily apparent, are used for printing or stationery. Others are used for box-making or bookbinding.

For the dimensions of the products of this heading, see Note 8 to this Chapter.

Fibreboard is excluded from this heading (**heading 44.11**).

**48.08- Paper and paperboard, corrugated (with or without glued flat surface sheets), creped, crinkled, embossed or perforated, in rolls or sheets, other than paper of the kind described in heading 48.03.**

4808.10 - Corrugated paper and paperboard, whether or not perforated

4808.40 - Kraft paper, creped or crinkled, whether or not embossed or perforated

4808.90 - Other

This heading covers a variety of papers and paperboards in rolls or sheets having the common characteristic of having been worked during or after manufacture in such a way that they are no longer flat or of uniform surface. For the dimensions of the products of this heading, see Note 8 to this Chapter. The heading includes :

#### (1) Corrugated paper and paperboard.

Corrugated paper and paperboard results from processing the material through grooved rollers with the application of heat and steam. They may consist of a single corrugated layer or may be combined with flat surface sheets on one side (single faced) or both sides (double faced). Heavier boards may be built up with successive plies of corrugated paper or paperboard with alternate flat surface layers.

The most common use of corrugated paper and paperboard is in the manufacture of corrugated containers. It is also used as protective packing material.

#### (2) Creped or crinkled papers.

These are made by mechanical treatment of the webs of paper in the moist state, or by passing the made paper between rollers with wrinkled surfaces. The original surface area of the paper is considerably reduced in the process and the resultant product has a wrinkled appearance and the property of high elasticity.

Cellulose wadding and webs of cellulose fibres, which normally have a crinkled appearance, are **not** regarded as a creped or crinkled paper and fall **in heading 48.03, 48.18** or **48.23**. Also **excluded** is extensible paper produced by the clupak process which compacts the paper web thereby flexing and crowding the fibres during production. This paper, although made by mechanical treatment of the web in the moist state and possessing the property of elasticity, is generally free from the normal

thông thường của giấy đã làm chun hoặc làm nhăn (thường thuộc **nhóm 48.04** hoặc **48.05**).

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

### (3) Giấy và bìa được dập nổi

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

### (4) Giấy và bìa đục lỗ.

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

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

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

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

(a) Giấy với các vân thớ nổi lên một cách tự nhiên, ví dụ, giấy vẽ (**nhóm 48.02** hoặc **48.05**)

(b) Thẻ bằng giấy và bìa đã đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự, và ren giấy (**nhóm 48.23**).

(c) Thẻ (card), đĩa và cuộn giấy và bìa đã đục lỗ dùng trong âm nhạc (**nhóm 92.09**)

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

4809.20 - Giấy tự nhân bản

4809.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm giấy được tráng, thấm tẩm hoặc thu được bằng cách khác, ở dạng cuộn hoặc tờ. Về các kích

wrinkled appearance of creped and crinkled papers (generally **heading 48.04** or **48.05**).

Creped or crinkled papers are often coloured and are used in either single or multiple ply for the manufacture of a large variety of articles (e.g., cement bags and other packings, decorative streamers). However, such papers of a kind used for household or sanitary purposes are **excluded (heading 48.03)**. Products of the kind specified in **heading 48.18** are also **excluded**.

### (3) Embossed paper and paperboard.

Embossed papers and paperboards are those on which a perceptible unevenness of surface has been obtained, generally after the paper is made, by passing the paper, either in the wet or dry state, between rollers embossed or engraved on the surface with a pattern, or by pressing it with engraved or embossed metal plates. These products vary considerably in quality and appearance and include those papers commonly known as goffered papers, papers with embossed patterns simulating various leather grains, linen-finished papers (including those produced by rollers faced with cloth). They are used for the manufacture of certain writing papers, wallpaper, for lining and covering boxes, for bookbinding, etc.

### (4) Perforated paper and paperboard.

These are made by punching holes mechanically with dies in the paper or paperboard in the dry state. The perforations may be in the form of designs or may be simply at regular intervals.

This heading includes paper perforated in lines to facilitate tearing to size.

Perforated paper is used for conversion into fancy papers (e.g., shelf papers and border papers) or for packing purposes, etc.

In addition to the goods of headings **48.03** and **48.18**, the heading also **excludes** :

(a) Papers with a naturally raised grain, e.g., drawing paper (**heading 48.02** or **48.05**).

(b) Perforated paper and paperboard cards for Jacquard or similar machines, and paper lace (**heading 48.23**).

(c) Perforated paper and paperboard music cards, discs and rolls (**heading 92.09**).

**48.09- Carbon paper, self-copy paper and other copying or transfer papers (including coated or impregnated paper for duplicator stencils or offset plates), whether or not printed, in rolls or sheets.**

4809.20 - Self-copy paper

4809.90 - Other

This heading covers papers coated, impregnated or otherwise obtained, in rolls or sheets. For the

thước của sản phẩm của nhóm này, xem Chú giải 8 của Chương này. Các loại giấy này khi không đáp ứng các điều kiện này, thì được phân loại vào **nhóm 48.16**; về mô tả chi tiết của các loại giấy này xem Chú giải chi tiết của nhóm 48.16.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá phôi dập (**nhóm 32.12**)

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

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

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

4810.13 - - Dạng cuộn

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

4810.19 - - Loại khác

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

4810.22 - - Giấy tráng nhẹ

4810.29 - - Loại khác

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

4810.31 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, và có định lượng từ 150g/m<sup>2</sup> trở xuống:

4810.32 - - Loại đã được tẩy trắng toàn bộ và có hàm lượng bột gỗ thu được từ quá trình hoá học trên 95% so với tổng lượng bột giấy tính theo trọng lượng, và có định lượng trên 150 g/m<sup>2</sup>:

4810.39 - - Loại khác

- Giấy và bìa khác:

4810.92 - - Loại nhiều lớp

4810.99 - - Loại khác

Các chất vô cơ, trừ cao lanh (đất sét Trung Quốc), được dùng thông dụng để tráng bao gồm bari sulphate, magiê silicate, canxi carbonate, canxi sulphate, oxit kẽm và bột

dimensions of the products of this heading, see Note 8 to this Chapter. These papers when not meeting these conditions, fall in **heading 48.16**; for detailed description of these papers see the Explanatory Note to heading 48.16

The heading **excludes**:

(a) Stamping foils (**heading 32.12**).

(b) Sensitised paper (generally **heading 37.03**).

**48.10 - Paper and paperboard, coated on one or both sides with kaolin (china clay) or other inorganic substances, with or without a binder, and with no other coating, whether or not surface-coloured, surface-decorated or printed, in rolls or rectangular (including square) sheets, of any size (+).**

- Paper and paperboard of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, not containing fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process or of which not more than 10 % by weight of the total fibre content consists of such fibres :

4810.13 - - Inrolls

4810.14 - - In sheets with one side not exceeding 435 mm and the other side not exceeding 297 mm in the unfolded state

4810.19 - - Other

- Paper and paperboard of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, of which more than 10 % by weight of the total fibre content consists of fibres obtained by a mechanical or chemi-mechanical process :

4810.22 - - Light-weight coated paper

4810.29 - - Other

- Kraft paper and paperboard, other than that of a kind used for writing, printing or other graphic purposes :

4810.31 - - Bleached uniformly throughout the mass and of which more than 95 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by a chemical process, and weighing 150 g/m<sup>2</sup> or less

4810.32 - - Bleached uniformly throughout the mass and of which more than 95 % by weight of the total fibre content consists of wood fibres obtained by a chemical process, and weighing more than 150 g/m<sup>2</sup>

4810.39 - - Other

- Other paper and paperboard :

4810-92 - - Multi-ply

4810-99 - - Other

The inorganic substances, other than kaolin (China clay), commonly used for coating include barium sulphate, magnesium silicate, calcium carbonate,

kim loại (xem các Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa được tráng). Các vật liệu tráng vô cơ được nêu trong nhóm này có thể chứa một lượng nhỏ các chất hữu cơ, ví dụ, để tăng cường đặc tính bề mặt của giấy.

Nhóm này bao gồm giấy và bìa thuộc loại dùng để viết, để in hoặc các mục đích đồ bản khác, kể cả giấy như vậy loại dùng cho máy in hoặc các thiết bị sao chụp (giấy tráng có định lượng nhẹ của loại này được định nghĩa trong Chú giải phân nhóm 7; thuật ngữ “bột gỗ” trong định nghĩa này **không bao gồm** sợi tre), giấy và bìa kraft và giấy và bìa nhiều lớp (được mô tả trong Chú giải chi tiết nhóm 48.05), với điều kiện là chúng được tráng với cao lanh hoặc các chất vô cơ khác.

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

Nhóm này **không bao gồm**:

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

◦  
◦ ◦

**Chú giải chi tiết phân nhóm.**

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

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

**Phân nhóm 4810.92**

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

calcium sulphate, zinc oxide and powdered metal (see the General Explanatory Note to this Chapter: coated paper and paperboard). The inorganic coating materials referred to in the heading may contain small amounts of organic substances for example to enhance the surface characteristics of the paper.

The heading covers paper and paperboard of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, including such paper of a kind used in printers or in photocopying apparatus (light-weight coated paper of this category is defined in subheading Note 7; the expression “ wood fibres ” in the definition **does not cover** bamboo fibres), kraft paper and paperboard and multi-ply paper and paperboard (described in the Explanatory Note to heading 48.05), provided they are coated with kaolin or other inorganic substances.

Paper and paperboard are classified in this heading only if they are in strips or rolls or in rectangular (including square) sheets, of any size. If they have been cut to any other shape, they fall in later headings of this Chapter (for example, **48.17**, **48.21** or **48.23**).

The heading **excludes** :

- (a) Perfumed papers or papers impregnated or coated with cosmetics (**Chapter 33**).
- (b) Sensitised paper or paperboard of **heading 37.01 to 37.04**.
- (c) Strips impregnated with diagnostic or laboratory reagents (**heading 38.22**).
- (d) Copying papers of **heading 48.09** or **48.16**.
- (e) Wallpaper and similar wall coverings and window transparencies of paper (**heading 48.14**).
- (f) Correspondence cards and other paper or paperboard stationery of **heading 48.17**.
- (g) Abrasive paper or paperboard (**heading 68.05**) and mica (other than mica powder) on a paper or paperboard support (**heading 68.14**).
- (h) Metal foil backed with paper or paperboard (**generally Sections XIV or XV**).

◦  
◦ ◦

**Subheading Explanatory Notes.**

**Subheadings 4810.13, 4810.14, 4810.19, 4810.22 and 4810.29**

The paper and paperboard covered by these subheadings are those which, in the uncoated state, fall in heading 48.02.

**Subheading 4810.92**

Multi-ply paper and paperboard are described in the Explanatory Note to heading 48.05.

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

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

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

4811.41 - - Loại tự dính

4811.49 - - Loại khác

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

4811.51 - - Loại đã tẩy trắng, định lượng trên 150g/m<sup>2</sup>

4811.59 - - Loại khác

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

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

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

(A) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, mà một hoặc hai mặt được tráng hoàn toàn hoặc từng phần bằng vật liệu tráng bề mặt khác cao lanh hoặc các chất vô cơ khác (ví dụ, giấy nhạy nhiệt được dùng, ví dụ, trong các máy telefax).

(B) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo đã được thấm tẩm (xem Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã thấm tẩm).

(C) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tráng hoặc phủ, với điều kiện là trong trường hợp giấy hoặc bìa đã tráng hoặc phủ plastic, độ dày của lớp plastic không vượt quá một nửa tổng độ dày (xem chú giải 2 (g) của Chương này).

Giấy và bìa dùng để sản xuất bao bì cho đồ uống và thực phẩm khác, đã được in chữ và hình ảnh có liên quan tới mặt hàng được bao gói trong đó, được phủ cả hai mặt với những tờ plastic mỏng trong suốt, có hay không có lớp lót bằng lá kim loại (trên mặt sẽ hình thành mặt trong của bao bì) thì cũng được phân loại vào nhóm này. Những

**48.11 - Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, coated, impregnated, covered, surface-coloured, surface-decorated or printed, in rolls or rectangular (including square) sheets, of any size, other than goods of the kind described in heading 48.03, 48.09 or 48.10.**

4811.10 - Tatted, bituminised or asphalted paper and paperboard

- Gummed or adhesive paper and paperboard:

4811.41 - - Self-adhesive

4811.49--Other

- Paper and paperboard coated, impregnated or covered with plastics (excluding adhesives):

4811.51 - - Bleached, weighing more than 150 g/m<sup>2</sup>

4811.59 - - Other

4811.60 - Paper and paperboard, coated, impregnated or covered with wax, paraffin wax, stearin, oil or glycerol

4811.90 - Other paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres

Paper and paperboard are classified in this heading only if they are in strips or rolls or in rectangular (including square) sheets, of any size. If they have been cut to any other shape, they fall in later headings of this Chapter (for example, **48.23**). **Subject** to these conditions and the **exceptions** mentioned in the heading and those referred to at the end of this Explanatory Note, this heading applies to the following in rolls or sheets :

(A) Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, to which superficial coatings of materials other than kaolin or other inorganic substances have been applied over the whole or part of one or both surfaces (e.g., thermosensitive paper used, for example, in telefax machines).

(B) Impregnated paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres (see the General Explanatory Note to this Chapter: impregnated paper and paperboard).

(C) Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, coated or covered, provided in the case of paper or paperboard coated or covered with plastics, the layer of plastics does not constitute more than half the total thickness (see Note 2 (g) to this Chapter).

Paper and paperboard for the manufacture of packagings for beverages and other foodstuffs, printed with texts and illustrations referring to the goods to be packaged therein, covered on both faces with thin transparent sheets of plastics, with or without a lining of metal foil (on the face which

sản phẩm này có thể được gấp nếp và được đánh dấu để nhận ra những đồ chứa đựng riêng lẻ được cắt ra từ cuộn.

(D) Giấy, bìa, tấm xenlulo và màng xơ sợi xenlulo, đã tạo màu trên bề mặt bằng một hoặc nhiều màu khác nhau, kể cả giấy đã in mẫu hình và tạo vân bề mặt, và các sản phẩm đó đã được in môtip, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh chỉ đơn thuần là thứ yếu so với mục đích sử dụng chính của chúng và không tạo ra vật liệu đã in của **Chương 49** (xem Chú giải 12 và Chú giải tổng quát của Chương này: giấy và bìa đã in hoặc tạo màu).

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Tấm cellulose đã thấm tẩm hoặc tráng dược chất..., thuộc **nhóm 30.05**.

(b) Giấy thơm và giấy thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).

(c) Giấy và tấm xenlulo đã thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**) hoặc với xi, kem, hoặc với các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(d) Giấy và bìa đã phủ lớp chất nhạy thuộc **nhóm 37.01 đến 37.04**.

(e) Giấy quỳ và các giấy tìm cực và các giấy khác đã thấm tẩm với chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).

(f) Các sản phẩm tạo thành bởi một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc được phủ bằng một lớp plastic, mà độ dày của plastic hơn 1/2 tổng độ dày (**Chương 39**).

(g) Giấy được tạo hình bóng nước đơn thuần với các đường kẻ,... thậm chí nếu những đường kẻ này phục vụ cho mục đích là đường kẻ đã in (**nhóm 48.02, 48.04 và 48.05**).

(h) Giấy dán tường và các loại tấm phủ tường tương tự và tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 48.14**).

(ij) Danh thiếp và giấy hoặc bìa văn phòng phẩm khác thuộc **nhóm 48.17**.

(k) Tấm lợp mái bao gồm một lớp nền là bìa được bọc kín hoàn toàn, hoặc được bao phủ cả hai mặt bằng, một lớp asphalt hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).

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

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

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

will form the inside of the packaging), are also classified in this heading. These products may be creased and marked to identify individual containers to be cut from the rolls.

(D) Paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, coloured on die surface with a single colour or with different colours, including surface marbled and design printed paper, and those printed with motifs, characters or pictorial representations merely subsidiary to their primary use and not constituting printed matter of **Chapter 49** (see Note 12 and General Explanatory Note to this Chapter: coloured or printed paper and paperboard).

The heading also **excludes** :

(a) Cellulose wadding impregnated or coated with pharmaceutical substances, etc., of **heading 30.05**.

(b) Perfumed papers or papers impregnated or coated with cosmetics (**Chapter 33**).

(c) Paper and cellulose wadding impregnated, coated or covered with soap or detergent (**heading 34.01**), or with polishes, creams or similar preparations (**heading 34.05**).

(d) Sensitised paper or paperboard of **heading 37.01 to 37.04**.

(e) Litmus and pole-finding papers and other paper impregnated with diagnostic or laboratory reagents (**heading 38.22**).

(f) One layer of paper or paperboard coated or covered with a layer of plastics, the latter constituting more than half the total thickness (**Chapter 39**).

(g) Paper merely watermarked with lines, etc. even if the lines serve the purpose of printed lines (**headings 48.02, 48.04 and 48.05**).

(h) Wallpaper and similar wall coverings and window transparencies of paper (**heading 48.14**).

(ij) Correspondence cards and other paper or paperboard stationery of **heading 48.17**.

(k) Roofing boards consisting of a substrate of paperboard completely enveloped in, or covered on both sides by, a layer of asphalt or similar material (**heading 68.07**).

#### **48.12 - Filter blocks, slabs and plates, of paper pulp.**

These are composed of vegetable fibres (cotton, flax, wood, etc.) with a high cellulose content, compressed together in the form of blocks, slabs or plates without the aid of any binding materials, the fibres remaining in a loosely adherent condition.

The vegetable fibres may be mixed with asbestos fibres; in that case, the blocks, slabs or plates are classified in this heading provided that they still retain the character of articles of paper pulp.

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

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

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

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

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

4813.10 - Dạng tập hoặc cuộn sẵn thành ống

4813.20 - Dạng cuộn với chiều rộng không quá 5 cm

4813.90 - Loại khác

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

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

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

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

(4) Dạng cuộn có chiều rộng trên 5cm.

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

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

Before manufacture into blocks, slabs or plates the fibres are reduced to the consistency of paper pulp and, in view of the purpose for which they are required, are freed from all impurities in order to avoid giving a colour, odour or taste to the filtered materials.

Filter blocks may also be manufactured by compressing together two or more such slabs made (sometimes by hand) from the prepared and purified pulp.

Filter blocks (also known as filter mass) are used in filters for clarifying liquids (e.g., wine, spirits, beer, vinegar). They are classified in this heading irrespective of their size or shape.

This heading **excludes**:

(a) Cotton linters merely compressed in the form of sheets or slabs (**heading 14.04**).

(b) Other paper products used for filtering liquids, e.g., filter paper (**heading 48.05 or 48.23**), cellulose wadding (**heading 48.03 or 48.23**).

**48.13 - Cigarette paper, whether or not cut to size or in the form of booklets or tubes.**

4813.10 - In the form of booklets or tubes

4813.20 - In rolls of a width not exceeding 5 cm

4813.90 - Other

The heading covers all cigarette paper (including plug wrap and tipping paper, used for wrapping the filter mass and for assembling the filter-tip and the cigarette, respectively), regardless of its size or presentation. Generally, the cigarette paper is in one of the following forms :

(1) In leaves or booklets (printed or not) containing a number of loose leaves of paper of a size sufficient for a single cigarette. These are for rolling cigarettes by hand.

(2) Tubes of the dimensions of a cigarette.

(3) In rolls cut to size (generally not exceeding 5 cm in width) for use on cigarette machines.

(4) In rolls of a width exceeding 5 cm.

This paper, often laid or watermarked, is of good quality (frequently of hemp or linen rag pulp), but very thin and relatively strong. It may be free from loading or lightly charged with special fillers. It is usually made from white paper but may also be coloured, and is sometimes impregnated with substances such as potassium nitrate, wood creosote or liquorice.

Cigarette paper may be coated at one end with wax, metal pigments or other non-absorbent substances and the tubes are sometimes tipped with cork, straw, silk, etc. Paper in the form of tubes may also be fitted with filters, generally consisting of small plugs of absorbent paper, cellulose wadding or cellulose acetate fibres, or the

hoặc cuối đầu ngậm của điều thuốc có thể được gia cố bằng giấy có chất lượng cao hơn.

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

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

4814.90 - Loại khác

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

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

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

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

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

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

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

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

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

tip ends may be reinforced with paper of heavier quality.

#### **48.14 - Wallpaper and similar wall coverings; window transparencies of paper.**

4814.20 - Wallpaper and similar wall coverings, consisting of paper coated or covered, on the face side, with a grained, embossed, coloured, design-printed or otherwise decorated layer of plastics

4814.90 - Other

#### **(A) WALLPAPER AND SIMILAR WALL COVERINGS**

In accordance with Note 9 to this Chapter, the expression "wallpaper and similar wall coverings" applies only to :

(a) Paper in rolls, of a width of not less than 45 cm and not more than 160 cm, suitable for wall or ceiling decoration and answering to **one** of the following descriptions :

(1) Grained, embossed, surface-coloured, design-printed or otherwise surface-decorated (e.g., with textile flock), whether or not coated or covered with transparent protective plastics to render the paper washable or even scrubbable. These are commonly known as "wallpaper".

"Lincrusta" also belongs to this group. It consists of heavy paper material coated with a drying mixture composed of oxidised linseed oil and fillers, the coating being embossed and surface-decorated in a manner rendering the paper suitable for wall or ceiling decoration.

(2) Having an uneven surface resulting from the incorporation, during manufacture, of particles of wood, straw, etc. These wall coverings are commonly known as "ingrain" paper. They may be surface-decorated (e.g., painted) or undecorated. Undecorated ingrain paper is usually painted after being hung on the wall.

(3) Coated or covered on the face side with plastics, the layer of plastics having been grained, embossed, coloured, design-printed or otherwise decorated. These wall coverings are washable and are more resistant to abrasive wear than those described in Item (1) above. Products having a poly(vinyl chloride) layer are often called "vinyl wall coverings" or "vinyl wallpaper".

(4) Entirely or partly covered on the face side with plaiting material, whether or not bound together in parallel strands or woven. Some of these wall coverings have a layer of plaiting material bound by spun textile fibre.

(b) Borders and friezes, being narrow strips of paper, treated as above (e.g., embossed, design-printed, surface-decorated with a mixture of drying oil and fillers, coated or covered with plastics), whether or not in rolls and suitable for wall or ceiling decoration.

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

## (B) TẤM CHE CỬA SÔ TRONG SUỐT BẰNG GIẤY

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

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

\*  
\* \*

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Các tấm phủ tường tự dính, gồm duy nhất một tờ bằng plastic gắn với một lớp giấy bảo vệ mà khi dùng thì bóc lớp giấy đó đi (**Chương 39**).

(b) Tấm phủ tường gồm có veneer hoặc lie trên nền bằng giấy (**nhóm 44.08, 45.02 hoặc 45.04**).

(c) Các mặt hàng giống như các tấm phủ tường, nhưng nặng hơn và cứng hơn, bao gồm, ví dụ, một lớp plastic trên nền bằng bìa, thường ở dạng cuộn rộng hơn (ví dụ, 183cm), được dùng như cả tấm trải sàn và tấm phủ tường (thường thuộc **nhóm 48.23**).

(d) Đề can các loại hơi giống về bề ngoài với các tấm che cửa sổ trong suốt (**nhóm 49.08**).

(e) Tấm phủ tường bằng vật liệu dệt trên nền giấy (**nhóm 59.05**).

(f) Tấm phủ tường gồm lá nhôm mỏng trên nền giấy (**nhóm 76.07**).

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

4816.20 - Giấy tự nhân bản

4816.90 - Loại khác

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

(c) Wall coverings of paper made up of several panels which are printed so as to make up a scene, design or motif when applied to a wall (also known as photo murals). The panels may be of any dimensions and may be presented in rolls or in sheets.

## (B) WINDOW TRANSPARENCIES OF PAPER

These products are made from thin, hard and highly-glazed translucent or transparent paper. They are printed in a variety of ornamental designs, frequently coloured to imitate stained glass, and are used either for decorative purposes or simply to reduce the transparency of windows. They may also be printed with texts or illustrations, e.g., for advertising or display purposes.

They may be supplied in rolls, or in sizes and shapes ready for pasting on to the glass of windows or doors. They are sometimes also coated with adhesive.

\*  
\* \*

This heading **excludes** :

(a) Self-adhesive wall coverings consisting solely of a sheet of plastics affixed to a protective layer of paper which is removed at the time of application (**Chapter 39**).

(b) Wall coverings consisting of veneer or cork backed with paper (**heading 44.08, 45.02 or 45.04**).

(c) Products similar to wall coverings but of heavier and more rigid construction, consisting, for example, of a layer of plastics on a base of paperboard, usually presented in wider rolls (e.g., 183 cm), used as both floor coverings and wall coverings (generally **heading 48.23**).

(d) Transfers (decalcomanias) somewhat similar in appearance to window transparencies (**heading 49.08**).

(e) Textile wall coverings on a base of paper (**heading 59.05**).

(f) Wall coverings consisting of aluminium foil backed with paper (**heading 76.07**).

**48.16 - Carbon paper, self-copy paper and other copying or transfer papers (other than those of heading 48.09), duplicator stencils and offset plates, of paper, whether or not put up in boxes.**

4816.20 - Self-copy paper

4816.90 - Other

This heading covers papers coated, or sometimes impregnated, in such a way that one or more copies of an original document can be made by

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

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

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

Loại này bao gồm:

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

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

Các giấy này có thể là:

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

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

**(2) Giấy tự nhân bản.**

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

**(3) Giấy chuyển nhiệt.**

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

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

applying pressure (e.g., by the impact of a typewriter key), moisture, ink, etc.

Such papers fall in this heading only if presented in rolls of a width not exceeding 36 cm or in rectangular (including square) sheets of which no side exceeds 36 cm in unfolded state, or cut into shapes other than rectangles (including squares); otherwise they fall in **heading 48.09**. For duplicator stencils and offset plates there are no conditions as to size. The papers of this heading are usually put up in boxes.

They can be grouped in two categories, according to the reproduction process involved:

**(A) PAPERS REPRODUCING THE ORIGINAL DOCUMENT BY TRANSFER OF ALL OR PART OF THEIR COATING SUBSTANCE OR IMPREGNANT TO ANOTHER SURFACE**

This category includes :

**(1) Carbon or similar copying papers.**

These consist of paper which has been coated or sometimes impregnated, with fatty or waxy substances mixed with carbon black or other colouring material. They are used for pen, pencil or typewriter copying onto ordinary paper.

These papers may be :

- (a) thin paper used for interleaving and for one time or repeated use, or
- (b) ordinary-weight coated paper which usually forms part of a set.

This group also covers hectographic carbon paper for duplicators, used to make a master sheet which in turn serves as a printing “plate” to produce more copies.

**(2) Self-copy papers.**

Self-copy papers, also known as carbonless copy papers, may be put up in fan-fold form. Pressure applied by means of an office machine or a stylus on the original sheet produces a reaction between two different ingredients normally separated from each other either in the same sheet or in two adjacent sheets, reproducing the impression of the original.

**(3) Heat transfer papers.**

These are coated on one side with a thermosensitive substance, for use in an infra-red copying machine to make a copy of an original document by transferring a dye compounded with the coating substance on to a sheet of ordinary paper (heat transfer process).

**(B) COPYING PAPER, DUPLICATOR STENCILS AND OFFSET PLATES USING PROCESSES OTHER THAN THOSE DESCRIBED IN (A) ABOVE**

Loại này bao gồm:

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

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

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

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

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

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

\*  
\* \*

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

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

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

This category includes :

**(1) Paper for duplicator stencils and duplicator stencils.**

Papers for duplicator stencils are thin, strong, unsized papers proofed by coating or impregnating with paraffin or other wax, collodion or preparations of similar products. Pressure applied by means of a typewriter, a stylus or any other appropriate instrument perforates the surface coating with the textual matter or patterns to be reproduced.

Duplicator stencils are usually provided with a detachable thick paper backing attached to the top edge which is specially perforated to allow for the fixing of the prepared stencil on to the duplicator, and they are sometimes interleaved with a paper for making a carbon copy. Furthermore, stencils generally bear guide marks and various other printed particulars.

The heading also includes framed addressing machine stencils.

**(2) Paper for offset plates and offset plates.**

Paper for offset plates has a special coating on one side rendering it impervious to lithographic ink. The plates are used on office-type offset machines for the reproduction on ordinary paper of texts or designs applied to them by hand, with a machine or by any other marking process.

\*  
\* \*

The papers of this heading may also be in fan-fold form and combine two or more of the reproduction processes described above. A typical example is a paper coated on one side with a special ink by means of which (as with carbon paper) a reverse image of a text or design can be formed on a second paper similar to the plates described in paragraph (B) (2) above. When this second paper is placed on a suitable duplicating machine, the ink deposited on its reverse side is transferred to ordinary paper as a positive image of the original, and many copies can be made.

Copying or transfer papers, bearing texts or designs for reproduction, remain classified in this heading, whether or not bound in sequence.

The heading **excludes** :

(a) Transfer papers of the types known as stamping foils or blocking foils. These are thin papers with a coating of metal, metal powder or pigment and are used for printing book covers, hat bands, etc. (**heading 32.12**).

(b) Sensitised paper or paperboard of **headings 37.01 to 37.04**.

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

(d) Giấy nền nhân bản bao gồm một lớp mỏng bằng plastic gắn trên giấy bồi có thể tháo ra, được cắt theo kích thước và đục lỗ ở một cạnh (**Chương 39**).

(e) Giấy được tráng chất nhạy nhiệt được sử dụng để tạo ra bản sao từ tài liệu gốc bằng cách trực tiếp bôi đen chất tráng (quá trình sao chép nhiệt) (**nhóm 48.11 hoặc 48.23**).

(f) Chủng từ nhiều liên và tập ghi chép có chèn giấy than (**nhóm 48.20**).

(g) Đề can các loại (decalcomanias) (**nhóm 49.08**).

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

4817.10 - Phong bì

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

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

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

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

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

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

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

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

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(c) Copying paste with a basis of gelatin on a paper backing (**heading 38.24**).

(d) Duplicator stencils consisting of a thin layer of plastics provided with a detachable paper backing, cut to size and perforated at one edge (**Chapter 39**)

(e) Paper coated with a thermosensitive substance used to make a copy of an original document by direct blackening of the coating substance (thermocopying process) (**heading 48.11 or 48.23**).

(f) Manifold business forms and interleaved carbon sets (**heading 48.20**).

(g) Transfers (decalcomanias) (**heading 49.08**).

**48.17 - Envelopes, letter cards, plain postcards and correspondence cards, of paper or paperboard; boxes, pouches, wallets and writing compendiums, of paper or paperboard, containing an assortment of paper stationery.**

4817.10 - Envelopes

4817.20 - Letter cards, plain postcards and correspondence cards

4817.30 - Boxes, pouches, wallets and writing compendiums, of paper or paperboard, containing an assortment of paper stationery

This heading covers paper or paperboard stationery of the kind used in correspondence, e.g., envelopes, letter cards, plain postcards (including correspondence cards). Separate writing paper in loose sheets or in blocks and certain other articles referred to below are, however, **excluded**.

These articles may be printed with addresses, names, trade marks, decorations, crests, initials, etc., merely subsidiary to their use as stationery.

Letter **cards** are sheets of paper or paperboard or card with gummed (and sometimes perforated) edges or other provision for closing or sealing without the use of envelopes.

Plain **postcards** do not fall in this heading **unless** they contain printed provision for the address or stamp or other indications of their use.

Correspondence **cards** do not fall in this heading **unless** they have deckled or gilt edges or rounded comers, or are printed or otherwise prepared in such a manner as clearly to indicate their use as stationery. Plain cards not so prepared are classified in **heading 48.02, 48.10, 48.11 or 48.23**, as the case may be.

The heading also covers boxes, pouches, wallets and writing compendiums, of paper or paperboard, containing an assortment of paper stationery.

This heading also **excludes** :

(a) Giấy viết thư ở dạng gấp hoặc dạng tờ không gấp, được in hoặc không in, và đã hoặc chưa đóng hộp hoặc gói (**nhóm 48.02, 48.10 hoặc 48.11**, tùy trường hợp cụ thể).

(b) Tập viết thư, tập ghi nhớ,... thuộc **nhóm 48.20**.

(c) Phong bì, bưu thiếp, bưu thiếp dạng phong bì (letter cards),... đã dán tem bằng cách in hoặc cách khác, với các tem đang lưu hành (**nhóm 49.07**).

(d) Bưu thiếp đã in hoặc có minh họa và các thẻ đã in thuộc **nhóm 49.09**.

(e) Các bức thư đã in và các mặt hàng tương tự, được thiết kế cho các mục đích đặc biệt, ví dụ, giấy báo nộp tiền, thông báo loại bỏ (removal notice), thư quảng cáo, kể cả những mặt hàng như vậy đòi hỏi điền bằng tay (**nhóm 49.11**).

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

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

4818.10 - Giấy vệ sinh

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

4818.30 - Khăn trải bàn và khăn ăn

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

4818.90 - Loại khác

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

(1) ở dạng dải hoặc cuộn có chiều rộng không quá 36cm;

(2) ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà mỗi chiều không vượt quá 36cm ở trạng thái không gấp;

(3) được cắt theo hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Letter paper in folded or unfolded sheets, printed or not, and whether or not boxed or packeted (**heading 48.02, 48.10 or 48.11**, as the case may be).

(b) Letter pads, memorandum pads, etc. of **heading 48.20**.

(c) Envelopes, postcards, letter cards, etc., stamped by printing or otherwise, with stamps of current issue (**heading 49.07**).

(d) Printed or illustrated postcards and printed cards of **heading 49.09**.

(e) Printed letters and similar articles, which are designed for special purposes, e.g., demand notes, removal notices, advertisement letters, including such articles requiring completion in manuscript (**heading 49.11**).

(f) Illustrated first-day covers and maximum cards: if not bearing postage stamps (**heading 49.11**); if bearing postage stamps (**heading 97.04**).

**48.18 - Toilet paper and similar paper, cellulose wadding or webs of cellulose fibres, of a kind used for household or sanitary purposes, in rolls of a width not exceeding 36 cm, or cut to size or shape; handkerchiefs, cleansing tissues, towels, tablecloths, serviettes, bed sheets and similar household, sanitary or hospital articles, articles of apparel and clothing accessories, of paper pulp, paper, cellulose wadding or webs of cellulose fibres.**

4818.10 - Toilet paper

4818.20 - Handkerchiefs, cleansing or facial tissues and towels

4818.30 - Tablecloths and serviettes

4818.50 - Articles of apparel and clothing accessories

4818.90 - Other

This heading covers toilet paper and similar paper, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, of a kind used for household or sanitary purposes :

(1) in strips or rolls of a width not exceeding 36 cm;

(2) in rectangular (including square) sheets of which no side exceeds 36 cm in the unfolded state;

(3) cut to shape other than rectangular (including square).

It also covers household, sanitary or hospital articles, as well as articles of apparel and clothing accessories, of paper pulp, paper, cellulose wadding or webs of cellulose fibres.

The goods of this heading are often made from the materials of heading 48.03.

The heading **excludes** :

(a) Tấm xenlulo được thấm tẩm hoặc tráng được phẩm hoặc làm thành dạng hoặc bao gói để bán lẻ với mục đích y học, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 30.05**).

(b) Giấy thơm và giấy được thấm tẩm hoặc tráng mỹ phẩm (**Chương 33**).

(c) Giấy và tấm xenlulo được thấm tẩm, tráng hoặc phủ với xà phòng hoặc chất tẩy rửa (**nhóm 34.01**), hoặc xi, kem hoặc các chế phẩm tương tự (**nhóm 34.05**).

(d) Các sản phẩm của **Chương 64**.

(e) Đồ đội đầu và các bộ phận của chúng của **Chương 65**.

(f) Băng (miếng) và nút bông vệ sinh (tampon), khăn và tã lót cho trẻ và các vật phẩm tương tự của **nhóm 96.19**.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

(a) Cellulose wadding impregnated or coated with pharmaceutical substances or put up in forms or packings for retail sale for medical, surgical, dental or veterinary purposes (**heading 30.05**).

(b) Perfumed papers and papers impregnated or coated with cosmetics (**Chapter 33**).

(c) Paper and cellulose wadding impregnated, coated or covered with soap or detergent (**heading 34.01**), or with polishes, creams or similar preparations (**heading 34.05**).

(d) Articles of **Chapter 64**.

(e) Headgear and parts thereof of **Chapter 65**.

(f) Sanitary towels (pads) and tampons, napkins (diapers) and napkin liners and similar articles of **heading 96.19**.

**48.19 - Cartons, boxes, cases, bags and other packing containers, of paper, paperboard, cellulose wadding or webs of cellulose fibres; box files, letter trays, and similar articles, of paper or paperboard of a kind used in offices, shops or the like.**

4819.10 - Cartons, boxes and cases, of corrugated paper or paperboard

4819.20 - Folding cartons, boxes and cases, of non-corrugated paper or paperboard

4819.30 - Sacks and bags, having a base of a width of 40 cm or more

4819.40 - Other sacks and bags, including cones

4819.50 - Other packing containers, including record sleeves

4819.60 - Box files, letter trays, storage boxes and similar articles, of a kind used in offices, shops or the like

**(A) Cartons, boxes, cases, bags and other packing containers.**

This group covers containers of various kinds and sizes generally used for the packing, transport, storage or sale of merchandise, whether or not also having a decorative value. The heading includes cartons, boxes, cases, bags, cones, packets, sacks, paperboard drums (containers), whether manufactured by rolling or by any other method, and whether or not fitted with reinforcing circular bands of other materials, tubular containers for posting documents, protective garment bags, jars, pots and the like (e.g., for milk or cream), whether or not waxed. The heading also covers special purpose paper bags such as bags for vacuum cleaners, bags for travel sickness, and record boxes and sleeves.

The heading includes folding cartons, boxes and cases. These are :

- các thùng, hộp và vỏ chứa ở dạng phẳng một mảnh để lắp bằng cách gấp và xẻ rãnh (ví dụ, các hộp bánh); và

- các vật chứa đựng được lắp ráp hoặc có ý định để lắp ráp nhờ hồ dán, ghim dập..., trên một mặt duy nhất, việc lắp ráp thành vật chứa đựng tự nó tạo cách để hình thành các mặt khác, mặc dù, khi thích hợp, có thể sử dụng thêm các cách khác như dùng băng dính hoặc kim dập để bảo vệ nắp hoặc đáy thùng.

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

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

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

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

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

Nhóm này **không** bao gồm:

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

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

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

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

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

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

- cartons, boxes and cases in the flat in one piece, for assembly by folding and slotting (e.g., cake boxes); and

- containers assembled or intended to be assembled by means of glue, staples, etc., on one side only, the construction of the container itself providing the means of forming the other sides, although, where appropriate, additional means of fastening, such as adhesive tape or staples may be used to secure the bottom or lid.

The articles of this group may be printed, e.g., with the name of the merchant, directions for use, illustrations. Thus, seed packets with pictures of the products and sowing directions, in addition to the name of the firm, or chocolate or cereal packets with pictures for the amusement of children remain classified in this heading.

The articles of this heading may also have reinforcements or accessories of materials other than paper (e.g., textile backings, wooden supports, string handles, comers of metal or plastics).

**(B) Box files, letter trays and similar articles of a kind used in offices, shops or the like.**

This group covers containers, such as filing cabinets, box files, letter trays, storage boxes and similar articles of a rigid and durable type, and generally of better finish than the packing containers of group (A) above. They are used for the filing or storage of documents or stock of various kinds in offices, shops, warehouses, etc.

These articles may have reinforcements or accessories of non-paper materials (e.g., hinges, handles, locking devices of metal, wood, plastics or textile material). They may also be provided with frames of metal, plastics, etc., for the insertion of indication cards.

The heading **excludes** :

(a) Articles of **heading 42.02** (travel goods, etc.).

(b) Articles of plaited paper (**heading 46.02**).

(c) Coated, covered and printed paper or paperboard of **heading 48.11**, presented in rolls, used for the manufacture of containers and creased and marked to identify individual containers to be cut from the rolls.

(d) Albums for samples or for collections (**heading 48.20**).

(e) Sacks and bags of woven paper yam, of **heading 63.05**.

**48.20 - Registers, account books, note books, order books, receipt books, letter pads, memorandum pads, diaries and similar articles, exercise books, blotting-pads, binders (loose-leaf or other), folders, file covers, manifold business forms, interleaved carbon sets and**

**phẩm văn phòng khác, bằng giấy hoặc bìa; album để mẫu hoặc để bộ sưu tập và các loại bìa sách, bằng giấy hoặc bìa.**

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

4820.20 - Vở bài tập

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

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

4820.50 - Album để mẫu hay để bộ sưu tập

4820.90 - Loại khác

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

(1) Sổ đăng ký, sổ kế toán, sổ ghi chép các loại, sổ đặt hàng, sổ biên lai, tập viết, sổ nhật ký, tập giấy viết thư, tập ghi nhớ, sổ hẹn, sổ địa chỉ và sổ sách, tập giấy... để ghi số điện thoại.

(2) Vở bài tập. Vở có thể chứa giãn đơn là các tờ giấy có kẻ hàng nhưng cũng có thể có các mẫu viết tay in sẵn để sao chép lại bằng tay.

Sách bài tập giáo dục, đôi khi còn được gọi là vở viết, có hoặc không có chuyên đề, chứa những câu hỏi hoặc bài tập in sẵn không phải là phụ so với công dụng chính của chúng như là sách bài tập và thường có các khoảng trống để hoàn thành bằng việc viết bằng tay thì **bị loại trừ (nhóm 49.01)**. Các sách bài tập cho trẻ em bao gồm chủ yếu là các tranh ảnh, có phần chữ mang tính chất bổ sung, dùng làm bài tập viết hoặc các bài tập khác cũng **bị loại trừ (nhóm 49.03)**.

(3) Bìa đóng hồ sơ để giữ các tờ rời, các tạp chí, hoặc các sản phẩm tương tự (ví dụ, bìa có kẹp, có lò xo, có đinh vít hoặc có vòng), và các bìa cứng đựng hồ sơ, các bìa hồ sơ, hồ sơ (**trừ** hộp đựng tài liệu) và cặp giấy.

(4) Biểu mẫu thương mại nhiều liên: đây là một tập hợp mẫu nhiều phần hoặc được in trên giấy tự nhân bản hoặc được chèn ở giữa bằng giấy than. Các mẫu này được dùng để làm ra nhiều bản sao và có thể liên tục hay không liên tục. Chúng chứa các nội dung được in, nội dung này yêu cầu điền thêm thông tin để hoàn thành.

(5) Tập giấy ghi chép có chèn giấy than: Chúng cũng giống như các biểu mẫu thương mại nhiều liên nhưng chúng hoặc không chứa nội dung in sẵn hoặc chỉ chứa thông tin nhận dạng như là phần in đầu giấy viết thư. Chúng được sử dụng rộng rãi để đánh máy thành nhiều bản sao và như hầu hết biểu mẫu thương mại nhiều liên được gắn với nhau bằng công nghệ dán keo và đục lỗ.

**other articles of stationery, of paper or paperboard; albums for samples or for collections and book covers, of paper or paperboard.**

4820.10 - Registers, account books, note books, order books, receipt books, letter pads, memorandum pads, diaries and similar articles

4820.20 - Exercise books

4820.30 - Binders (other than book covers), folders and file covers

4820.40 - Manifold business forms and interleaved carbon sets

4820.50 - Albums for samples or for collections

4820.90 - Other

This heading covers various articles of stationery, **other than** correspondence goods of **heading 48.17** and the goods referred to in Note 10 to this Chapter. It includes :

(1) Registers, account books, note books of all kinds, order books, receipt books, copy books, diaries, letter pads, memorandum pads, engagement books, address books and books, pads, etc., for entering telephone numbers.

(2) Exercise books. These may simply contain sheets of lined paper but may also include printed examples of handwriting for copying in manuscript.

Educational workbooks, sometimes called writing books, with or without narrative texts, which contain printed textual questions or exercises not subsidiary to their primary use as workbooks and usually with spaces for completion in manuscript are, however, **excluded (heading 49.01)**. Children's workbooks consisting essentially of pictures, with complementary texts, for writing or other exercises are also **excluded (heading 49.03)**.

(3) Binders designed for holding loose sheets, magazines, or the like (e.g., clip binders, spring binders, screw binders, ring binders), and folders, file covers, files (**other than** box files) and portfolios.

(4) Manifold business forms: These are multipart form sets either printed on self copy paper or interleaved with carbon paper. These forms are used to make multiple copies and may be continuous or non-continuous. They contain printed matter which requires the insertion of additional information to complete.

(5) Interleaved carbon sets: These are similar to manifold business forms but they either contain no printed matter or contain only identifying information such as letter heads. They are used extensively for typing multiple copies and like most manifold business forms are held together by means of a glued and perforated stub.

(6) Album để mẫu hay để các bộ sưu tập khác (ví dụ, tem, ảnh).

(7) Các mặt hàng văn phòng phẩm khác như tập giấy thấm (gấp hoặc không).

(8) Các tấm bọc sách (bìa sách hoặc bọc chống bụi), đã hoặc chưa được in ký tự (tiêu đề,...) hoặc tranh minh họa.

Một số sản phẩm của nhóm này thường chứa một số lượng đáng kể nội dung đã in nhưng vẫn được phân loại trong nhóm này (và không thuộc **Chương 49**) với điều kiện là việc in mang tính chất phụ trợ so với công dụng chính, ví dụ, trên các mẫu (chủ yếu là nhằm hoàn thành bằng tay hoặc bằng máy) và trên sổ nhật ký (chủ yếu để viết).

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

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

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các quyển séc (**nhóm 49.07**).

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

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

**48.21 - Các loại nhãn mác bằng giấy hoặc bìa, đã hoặc chưa in. (+).**

4821.10 - Đã in

4821.90 - Loại khác

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

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

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

(6) Albums for samples or for collections (e.g., stamp, photograph).

(7) Other articles of stationery such as blotting-pads (folding or not).

(8) Book covers (binding covers and dust covers), whether or not printed with characters (title, etc.) or illustrations.

Some articles of this heading often contain a considerable amount of printed matter but remain classified in this heading (and not in Chapter 49) **provided** that the printing is subsidiary to their primary use, for example, on forms (essentially for completion in manuscript or typescript) and diaries (essentially for writing).

The goods of this heading may be bound with materials other than paper (e.g., leather, plastics or textile material) and have reinforcements or fittings of metal, plastics, etc.

On the other hand, articles such as desk memo-blocks consisting essentially of wood, marble, etc., are classified as manufactures of wood, marble, etc., as the case may be. Loose sheets of exercise paper and other writing paper, including perforated sheets for loose-leaf books, fall generally in **heading 48.02, 48.10, 48.11 or 48.23**, as the case may be. Loose-leaf sheets for albums are also **excluded** from this heading and fall in other headings according to their characteristics.

The heading **excludes** :

(a) Cheque books (**heading 49.07**).

(b) Blank multi-coupon travel tickets (**heading 49.11**).

(c) Lottery tickets, “scratch cards”, raffle tickets and tombola tickets (generally **heading 49.11**).

**48.21- Paper or paperboard labels of all kinds, whether or not printed (+).**

4821.10 - Printed

4821.90 - Other

This heading covers all varieties of paper and paperboard labels of a kind used for attachment to any type of article for the purpose of indicating its nature, identity, ownership, destination, price, etc. They may be of the stick-on type (gummed or self-adhesive) or designed to be affixed by other means, e.g., string.

These labels may be plain, printed to any extent with characters or pictures, gummed, fitted with ties, clasps, hooks or other fasteners or reinforced with metal or other materials. They may be perforated or put up in sheets or booklets.

Self-adhesive printed stickers designed to be used, for example, for publicity, advertising or mere decoration, e.g., “comic stickers” and “window stickers”, are **excluded (heading 49.11)**.

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

The heading **does not cover** “ labels ” consisting of a relatively strong sheet of base metal covered on one or both sides with a thin sheet of paper, whether or not printed (**headings 73.26, 76.16, 79.07, etc., or heading 83.10**).

### Chú giải chi tiết phân nhóm.

#### Phân nhóm 4821.10

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

### Subheading Explanatory Note.

#### Subheading 4821.10

This subheading covers all printed labels regardless of the significance or extent of the printing thereon. Labels printed, for example, with lines or other simple borders or merely incorporating small motifs or other symbols are therefore regarded as printed” for the purposes of this subheading.

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

4822.10 - Loại dùng để cuộn sợi dệt

4822.90 - Loại khác

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

#### 48.22- Bobbins, spools, cops and similar supports of paper pulp, paper or paperboard (whether or not perforated or hardened).

4822.10 - Of a kind used for winding textile yarn

4822.90 - Other

The heading covers bobbins, tubes, spools, cops, cones and similar supports for winding yarn or wire, whether for industrial use or for retail sale. It also covers cylindrical cores (open ended or closed) of the kind used for winding cloth, paper or other material.

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

These goods may be made of paperboard, of rolled paper sheets, or of pressed or moulded pulp (see penultimate paragraph of the General Explanatory Note to this Chapter). They are sometimes perforated. They may be glued, impregnated or coated with plastics, etc., but such articles which have the character of goods of laminated plastics are **excluded (Chapter 39)**.

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

The bobbins, tubes, spools, etc., may have reinforcements or fittings, at one or both ends, of wood, metal, or other materials.

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

The heading **excludes** flat supports of various shapes used for similar purposes (**heading 48.23**).

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

#### 48.23 - Other paper, paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, cut to size or shape; other articles of paper pulp, paper, paperboard, cellulose wadding or webs of cellulose fibres.

4823.20 - Giấy lọc và bìa lọc

4823.20 - Filter paper and paperboard

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

4823.40 - Rolls, sheets and dials, printed for self-recording apparatus

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

- Trays, dishes, plates, cups and the like, of paper or paperboard:

4823.61 - - Từ tre (bamboo)

4823.61 - - Of bamboo

4823.69 - - Loại khác

4823.69 - - Other

4823.70 - Các sản phẩm đúc hoặc nén bằng bột giấy

4823.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

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

- ở dạng dải hoặc dạng cuộn có chiều rộng không quá 36cm;

- ở dạng tờ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) mà không có chiều nào trên 36cm ở trạng thái không gấp;

- cắt thành dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

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

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

Vi vậy, nhóm này bao gồm:

(1) Giấy và bìa lọc (gấp hoặc không). Thông thường, các sản phẩm này có hình khác với hình chữ nhật (kể cả hình vuông), chẳng hạn trong trường hợp giấy lọc và tấm lọc hình tròn.

(2) Đĩa số đã được in, trừ dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), cho thiết bị tự ghi.

(3) Giấy và bìa kiểu được dùng để viết, in ấn hoặc các mục đích đồ bản khác, không được phân loại vào các nhóm trước đó của Chương này, được cắt thành dạng khác hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

(4) Khay, bát, đĩa, cốc, chén và các vật phẩm tương tự bằng giấy hoặc bìa.

(5) Các sản phẩm bằng bột giấy được đúc khuôn hoặc nén.

(6) Giấy ở dạng dải không tráng (có hoặc không gấp) để bện hoặc các sử dụng khác, trừ mục đích đồ bản.

(7) Len giấy (tức là, các dải hẹp ở dạng khối rối, được dùng để bao gói).

(8) Giấy gói mút, kẹo, giấy gói trái cây và giấy bao gói khác đã cắt theo kích thước.

(9) Tấm đế và giấy để đặt bánh; nắp lọ mút; giấy đã tạo hình làm túi.

(10) Thẻ và giấy bằng bìa đục lỗ cho máy Jacquard hoặc các máy tương tự (xem Chú giải 11 của Chương này), tức là đã có sẵn các lỗ cần thiết để điều khiển việc dệt hoa văn (thẻ bằng giấy và bìa “đã bấm lỗ”).

4823.70 - Moulded or pressed articles of paper pulp

4823.90 - Other

This heading includes :

(A) Paper and paperboard, cellulose wadding and webs of cellulose fibres, not covered by any of the previous headings of this Chapter :

- in strips or rolls of a width not exceeding 36 cm;

- in rectangular (including square) sheets of which no side exceeds 36 cm in the unfolded state;

- cut to shape other than rectangular (including square).

It is to be noted, however, that paper and paperboard in strips or rolls, or in rectangular (including square) sheets, of any size, of **headings 48.02, 48.10 and 48.11** remain classified in these headings.

(B) Articles of paper pulp, paper, paperboard, cellulose wadding or webs of cellulose fibres, not covered by any of the previous headings of this Chapter nor excluded by Note 2 to this Chapter.

This the heading includes:

(1) Filter paper and paperboard (folded or not). Generally these are in shapes other than rectangular (including square), such as circular filter papers and boards.

(2) Printed dials, other than in rectangular (including square) form, for self-recording apparatus.

(3) Paper and paperboard, of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, not covered in the earlier headings of this Chapter, cut to shape other than rectangular (including square).

(4) Trays, dishes, plates, cups and the like, of paper or paperboard.

(5) Moulded or pressed articles of paper pulp.

(6) Uncoated strip paper (whether or not folded) for plaiting or other uses, other than for graphic purposes.

(7) Paper wool (i.e., narrow strips in a tangled mass, used for packing).

(8) Confectionery wrappers, fruit wrappers and other wrappings cut to size.

(9) Cake cards and papers; jam-pot covers; shaped papers for bags.

(10) Perforated paper and paperboard cards for Jacquard or similar machines (see Note 11 to this Chapter) i.e., those already provided with the perforations required for control of the loom (“punched” paper and paperboard cards).

- (11) Đăng ten và đồ thêu giấy; diềm cho kệ, giá.
- (12) Miếng đệm và vòng đệm bằng giấy.
- (13) Khung con dấu, góc khung ảnh và khung ảnh, góc gia cố cho valy.
- (14) Các bình, can bằng sợi dệt xe; thẻ phẳng được tạo hình cho việc quấn sợi, ruy băng..., các tờ đã tạo khuôn để đựng trứng.
- (15) Vỏ xúc xích.
- (16) Mẫu hình cho quần áo, mẫu khuôn, đã hoặc chưa lắp ráp.
- (17) Quạt và màn che kéo bằng tay, với khuôn bằng giấy hoặc lá và khung bằng vật liệu bất kỳ, và khuôn được để riêng. Tuy nhiên, quạt và màn che kéo bằng tay với khung là kim loại quý thì được phân loại trong **nhóm 71.13**.
- Ngoài các sản phẩm bị loại trừ theo Chú giải 2 của Chương này, nhóm này **loại trừ**:
- (a) Giấy diệt ruồi (**nhóm 38.08**).
- (b) Dải giấy được tẩm chất thử chẩn đoán hoặc chất thử thí nghiệm (**nhóm 38.22**).
- (c) Ván sợi (**nhóm 44.11**).
- (d) Giấy ở dạng dải, không tráng thuộc loại dùng để viết, in hoặc mục đích đồ bản, của **nhóm 48.02**.
- (e) Giấy ở dạng dải, được tráng, phủ hoặc thấm tẩm của **nhóm 48.10** hoặc **48.11**.
- (f) Vé xổ số, "xổ số cào", phiếu rút thăm trúng thưởng (raffle ticket) và vé xổ số tambola (thường thuộc **nhóm 49.11**).
- (g) Ô, dù che nắng bằng giấy (**nhóm 66.01**).
- (h) Hoa, lá, quả nhân tạo và các bộ phận của chúng (**nhóm 67.02**).
- (ij) Đồ cách điện và các hàng đồ điện khác (**Chương 85**).
- (k) Các mặt hàng của **Chương 90** (ví dụ, các dụng cụ chỉnh hình hoặc các thiết bị trung bày, đĩa số cho các thiết bị khoa học).
- (l) Các mặt số của đồng hồ (**nhóm 91.14**).
- (m) Đạn và nòng đạn cát tút (**nhóm 93.06**).
- (n) Chụp đèn (**nhóm 94.05**).

#### Chương 49:

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

#### Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Phim tạo ảnh âm bản hoặc dương bản (Chương 37);

- (11) Paper lace and embroidery; shelf edging.
- (12) Paper gaskets and washers.
- (13) Stamp mounts, photograph mounting comers and photo mounts, reinforcement comers for suit-cases.
- (14) Textile spinning cans; flat shaped cards for winding yam, ribbon, etc.; moulded sheets for packing eggs.
- (15) Sausage casings.
- (16) Dress patterns, models and templates, whether or not assembled.
- (17) Fans and hand screens, with paper mounts or leaves and frames of any material, and separately presented mounts. However, fans or hand screens with frames of precious metal are classified in **heading 71.13**

In addition to the goods excluded by Note 2 to this Chapter, the heading **excludes** :

- (a) Fly-papers (heading 38.08).
- (b) Strips impregnated with diagnostic or laboratory reagents (**heading 38.22**).
- (c) Fibreboard (**heading 44.11**).
- (d) Uncoated strip paper of a kind used for writing, printing or other graphic purposes, of **heading 48.02**.
- (e) Strip paper, coated, covered or impregnated, of **heading 48.10** or **48.11**.
- (f) Lottery tickets, "scratch cards", raffle tickets and tombola tickets (generally **heading 49.11**).
- (g) Paper sun umbrellas (**heading 66.01**).
- (h) Artificial flowers, foliage and fruit and parts thereof (**heading 67.02**).
- (ij) Insulators and other electrical goods (**Chapter 85**).
- (k) Articles of **Chapter 90** (e.g., orthopaedic appliances or demonstrational apparatus, dials for scientific instruments).
- (l) Dials for clocks and watches (**heading 91.14**).
- (m) Cartridge cases and wads (**heading 93.06**).
- (n) Lampshades (**heading 94.05**).

#### Chapter 49

**Printed books, newspapers, pictures and other products of the printing industry; manuscripts, typescripts and plans**

#### Notes.

1.- This Chapter does not cover:

- (a) Photographic negatives or positives on transparent bases (Chapter 37);