

bị làm nóng bằng điện được phân loại vào **nhóm 85.16**.

(2) Chậu hoa không trang trí (ví dụ dùng trong làm vườn)

(3) Các phụ kiện của cửa ra vào, cửa sổ, v.v... như nắm tay mở cửa, núm cửa, tấm chắn hoặc tay nắm, núm cửa kéo cho nhà vệ sinh.

(4) Chữ cái, chữ số, tấm biển chỉ dẫn, và các mô tuýp tương tự dùng làm biển hiệu cho cửa hàng, cửa sổ, có hoặc không có tranh ảnh hoặc nội dung được in sẵn, trừ khi được chiếu sáng (**nhóm 94.05**).

(5) Các nút có tay gạt bằng lò xo, v.v chủ yếu bằng gốm, sứ (ví dụ dùng cho các chai đựng nước chanh)..

(6) Lọ và các vật chứa đựng có mục đích dùng chung cho phòng thí nghiệm và lọ trưng bày trong hiệu thuốc, cửa hàng bánh mứt kẹo).

(7) Các sản phẩm khác như chuôi dao và lọ mực của học sinh, thiết bị làm ấm trong bộ tản nhiệt của máy sưởi trung tâm, các phụ kiện của lồng chim...v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Răng giả bằng gốm, sứ (**nhóm 90.21**).

(b) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).

(c) Khuy, ống tẩu và các sản phẩm khác của **Chương 96**.

Chương 70

Thủy tinh và các sản phẩm bằng thủy tinh

Chú giải.

1. - Chương này không bao gồm :

(a) Hàng hóa thuộc nhóm 32.07 (ví dụ, men kính và men sứ, frit thủy tinh, thủy tinh khác ở dạng bột, hạt hoặc vảy);

(b) Các sản phẩm thuộc Chương 71 (ví dụ, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);

(c) Cáp sợi quang thuộc nhóm 85.44, vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;

(d) Kính chắn gió phía trước (kính chắn gió), cửa sổ phía sau và các cửa sổ khác, có khung, dùng cho các loại phương tiện thuộc Chương 86 đến Chương 88;

(e) Kính chắn gió phía trước (kính chắn gió), cửa sổ phía sau và các cửa sổ khác, có hoặc không có khung, có gắn thiết bị sưởi hoặc các thiết bị điện hoặc điện tử khác, dùng cho các loại phương tiện thuộc Chương 86 đến Chương 88;

(f) Sợi quang học, các bộ phận quang học đã được gia công quang học, ống tiêm dưới da, mắt giả, nhiệt kế, dụng cụ đo khí áp, máy đo tỷ trọng chất lỏng hoặc các sản phẩm khác của Chương 90;

(g) Đèn (luminaires) hoặc bộ đèn, các biển hộp được chiếu sáng, các biển đề tên được chiếu sáng hoặc các

heating apparatus is, however, classified in **heading 85.16**.

(2) Non-decorative flower-pots (e.g., for horticulture).

(3) Fittings for doors, windows, etc., such as handles and knobs, finger plates, etc.; knobs, etc., for lavatory chains.

(4) Letters, numbers, sign-plates and similar motifs for shop signs and shop windows, whether or not bearing a printed picture or text, except when illuminated (**heading 94.05**).

(5) Spring lever stoppers, etc., predominantly of ceramics (e.g., for lemonade bottles).

(6) General purpose jars and containers for laboratories and display jars for pharmacies, confectioners, etc.

(7) Various other articles such as knife handles, school inkwells, humidifiers for radiators and bird-cage accessories.

The heading **excludes** :

(a) Artificial teeth of ceramics (**heading 90.21**).

(b) Toys, games and sports requisites (**Chapter 95**).

(c) Buttons, smoking pipes and other articles of **Chapter 96**.

Chapter 70

Glass and glassware

Notes.

1.- This Chapter does not cover:

(a) Goods of heading 32.07 (for example, verifiable enamels and glazes, glass frit, other glass in the form of powder, granules or flakes);

(b) Articles of Chapter 71 (for example, imitation jewellery);

(c) Optical fibre cables of heading 85.44, electrical insulators (heading 85.46) or fittings of insulating material of heading 85.47;

(d) Front windscreens (windshields), rear windows and other windows, flamed, for vehicles of Chapters 86 to 88;

(e) Front windscreens (windshields), rear windows and other windows, whether or not framed, incorporating heating devices or other electrical or electronic devices, for vehicles of Chapters 86 to 88;

(f) Optical fibres, optically worked optical elements, hypodermic syringes, artificial eyes, thermometers, barometers, hydrometers or other articles of Chapter 90;

(g) Luminaires or lighting fittings, illuminated signs, illuminated name-plates or the like, having a

loại tương tự, có nguồn sáng cố định thường xuyên, hoặc các bộ phận của chúng thuộc nhóm 94.05;

(h) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ, thiết bị thể thao, các đồ trang trí cây thông Nô-en hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 95 (trừ mắt thủy tinh không có bộ phận điều khiển, dùng cho búp bê hoặc cho các sản phẩm khác thuộc Chương 95); hoặc

(ij) Khuy, bình chân không, bình xịt dầu thơm hoặc các bình xịt tương tự hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 96.

2. - Theo mục đích của các nhóm 70.03, 70.04 và 70.05:

(a) Thủy tinh không được coi là "đã gia công" bởi bất cứ một quá trình nào trước khi tôi luyện;

(b) Việc cắt thành hình không ảnh hưởng đến phân loại thủy tinh dạng tấm;

(c) Khái niệm "lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu" có nghĩa là lớp phủ cực mỏng bằng kim loại hoặc bằng hợp chất hoá học (ví dụ oxit kim loại) mà lớp đó có tác dụng hấp thụ, ví dụ, hấp thụ tia hồng ngoại hoặc để tăng tính phản chiếu của kính trong khi vẫn giữ được độ trong suốt hoặc mờ; hoặc không cho ánh sáng phản chiếu từ bề mặt của kính

3. - Những sản phẩm được kể đến trong nhóm 70.06 vẫn được phân loại trong nhóm đó cho dù có hoặc không có đặc trưng của hàng hóa.

4. - Theo mục đích của nhóm 70.19, khái niệm "len thủy tinh" có nghĩa là:

(a) Len khoáng vật với hàm lượng dioxit silic (SiO_2) không dưới 60% tính theo trọng lượng;

(b) Len khoáng vật với hàm lượng dioxit silic (SiO_2) dưới 60% tính theo trọng lượng nhưng với một hàm lượng oxit kiềm (K_2O hoặc Na_2O) trên 5% tính theo trọng lượng hoặc hàm lượng oxit boric (B_2O_3) trên 2% tính theo trọng lượng.

Len khoáng vật không có những đặc điểm kỹ thuật ở trên được phân loại trong nhóm 68.06.

5. - Trong bảng Danh mục này, khái niệm "thủy tinh" kể cả thạch anh nấu chảy và dioxit silic nấu chảy khác

Chú giải phân nhóm.

1. Theo mục đích của các phân nhóm 7013.22, 7013.33, 7013.41 và 7013.91, khái niệm "pha lê chì" có nghĩa là chỉ loại thủy tinh có hàm lượng chì monoxit (PbO) tối thiểu là 24% theo khối lượng.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thủy tinh ở tất cả các dạng và các sản phẩm bằng thủy tinh (trừ các sản phẩm được loại trừ tại chú giải 1 của chương này hoặc những sản phẩm được đề cập một cách cụ thể hơn bởi các nhóm khác của danh mục).

Thủy tinh (Trừ thạch anh thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác được đề cập dưới đây) là một hỗn hợp nấu chảy đồng nhất, theo những tỷ lệ thay

permanently fixed light source, or parts thereof of heading 94.05;

(h) Toys, games, sports requisites, Christmas tree ornaments or other articles of Chapter 95 (excluding glass eyes without mechanisms for dolls or for other articles of Chapter 95); or

(ij) Buttons, fitted vacuum flasks, scent or similar sprays or other articles of Chapter 96.

2. - For the purposes of headings 70.03, 70.04 and 70.05 :

(a) glass is not regarded as "worked" by reason of any process it has undergone before annealing;

(b) cutting to shape does not affect the classification of glass in sheets;

(c) the expression, "absorbent, reflecting or non-reflecting layer" means a microscopically thin coating of metal or of a chemical compound (for example, metal oxide) which absorbs, for example, infra-red light or improves the reflecting qualities of the glass while still allowing it to retain a degree of transparency or translucency; or which prevents light from being reflected on the surface of the glass.

3. - The products referred to in heading 70.06 remain classified in that heading whether or not they have the character of articles.

4. - For the purposes of heading 70.19, the expression "glass wool" means :

(a) Mineral wools with a silica (SiO_2) content not less than 60 % by weight;

(b) Mineral wools with a silica (SiO_2) content less than 60 % but with an alkaline oxide (K_2O or Na_2O) content exceeding 5 % by weight or a boric oxide (B_2O_3) content exceeding 2 % by weight.

Mineral wools which do not comply with the above specifications fall in heading 68.06.

5. - Throughout the Nomenclature, the expression "glass" includes fused quartz and other fused silica.

Subheading Note.

1.- For the purposes of subheadings 7013.22, 7013.33, 7013.41 and 7013.91, the expression "lead crystal" means only glass having a minimum lead monoxide (PbO) content by weight of 24 %.

GENERAL

This Chapter covers glass in all forms and articles of glass (other than goods excluded by Note 1 to this Chapter or covered more specifically by other headings of the Nomenclature).

Glass (except fused quartz and other fused silica referred to below) is a fused homogeneous mixture, in varying proportions, of an alkali silicate (of sodium or

đôi, của silicat kiềm (natri hoặc kali) với một hay nhiều silicat của canxi và chì, và các chất phụ trợ các silicate của bari, nhôm, mangan, magiê,...

Căn cứ vào thành phần của thủy tinh thì có rất nhiều loại thủy tinh (ví dụ: thủy tinh Bohem, thủy tinh cron, thủy tinh pha lê chì, thủy tinh quang học, thủy tinh giả kim cương strass). Những loại thủy tinh này không kết tinh (vô định hình) và hoàn toàn trong suốt.

Các nhóm khác nhau của chương này bao gồm các sản phẩm trong ứng dụng không phụ thuộc vào các dạng thủy tinh mà chúng bao gồm.

Các phương pháp sản xuất thay đổi đáng kể bao gồm:

- (A) Phương pháp đúc (ví dụ: để sản xuất kính tấm).
- (B) Phương pháp cán (ví dụ để sản xuất kính tấm hoặc kính có cốt lưới).
- (C) Phương pháp làm nổi (để sản xuất kính nổi).
- (D) Phương pháp đổ khuôn, có hoặc không kết hợp với các phương pháp ép, thổi hoặc kéo (ví dụ: để sản xuất chai lọ, cốc vại, một số loại kính quang học, gạt tàn thuốc lá).
- (E) Phương pháp thổi, cơ khí hoặc phi cơ khí, có hoặc không có khuôn (ví dụ, để sản xuất chai, ống dạng ampoule, đồ trang trí và đôi khi để sản xuất kính tấm).
- (F) Phương pháp kéo hoặc đùn (đặc biệt dùng cho sản xuất kính tấm, thanh, ống và ống dẫn, và thủy tinh sợi).
- (G) Phương pháp ép, dùng với khuôn, thường được sử dụng như quá trình sản xuất gạt tàn thuốc lá, và cũng kết hợp với phương pháp cán (ví dụ đối với kính cán hoa văn) hoặc phương pháp thổi (ví dụ, để sản xuất chai).
- (H) Phương pháp gia công đèn xi, với sự trợ giúp của một đèn xi (để sản xuất ống dạng ampoule, các sản phẩm trang trí,... từ thanh hoặc ống thủy tinh).
- (I) Phương pháp cắt các sản phẩm theo yêu cầu từ các phôi, khối cầu,... thu được bởi bất kỳ quá trình nào (đặc biệt là các sản phẩm từ thạch anh nung chảy hoặc dioxit silic nung chảy khác thu được từ các phôi có tiết diện đặc hoặc rỗng).

Đối với **thủy tinh đa bào**, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 70.16.

Trong một số trường hợp, phương pháp sản xuất các sản phẩm quyết định việc phân loại của chúng trong chương này. Ví dụ, nhóm 70.03 chỉ áp dụng đối với thủy tinh đúc hoặc cán, và nhóm 70.04 chỉ áp dụng đối với thủy tinh kéo và thổi.

*
* *

Chú giải 5 Chương này quy định rằng khái niệm "thủy tinh" bao gồm cả thạch anh nung chảy và dioxit silic nung chảy khác.

Chương này cũng bao gồm:

potassium) with one or more silicates of calcium and lead, and accessorially of barium, aluminium, manganese, magnesium, etc.

There are many varieties of glass according to their composition (e.g., Bohemian glass, crown glass, lead crystal glass, flint glass, strass paste). These various types are non-crystalline (amorphous) and wholly transparent

The various headings of this Chapter cover the corresponding articles irrespective of the variety of glass of which they consist.

Manufacturing processes vary considerably and include :

- (A) Casting (e.g., for plate glass).
- (B) Rolling (e.g., for plate glass or wired glass).
- (C) Floating (for float glass).
- (D) Moulding, whether or not combined with pressing, blowing or drawing (e.g., for the manufacture of bottles, tumblers, certain types of optical glass, ashtrays).
- (E) Blowing, mechanical or non-mechanical, with or without moulds (e.g., for the manufacture of bottles, ampoules, ornaments and sometimes for the manufacture of sheet glass).
- (F) Drawing or extruding (particularly for sheet glass, rods, tubes and piping, and fibre glass).
- (G) Pressing, generally with moulds, frequently used as the manufacturing process for e.g., ashtrays, and also in combination with rolling (e.g., for figured rolled glass) or blowing (e.g., for bottles).
- (H) Lampworking, with the aid of a blow lamp (for the manufacture of ampoules, fancy articles, etc., from glass rod or tubing).
- (I) Cutting out the required articles from blanks, spheres, etc., obtained by any process (articles of fused quartz or other fused silica, in particular, are often obtained from blanks of solid or hollow section).

For **multicellular glass**, see the Explanatory Note to heading 70.16.

In certain cases the method of manufacturing the articles determines their classification in this Chapter. For example, heading 70.03 applies only to cast or rolled glass, and heading 70.04 only to drawn or blown glass.

*
* *

Note 5 to this Chapter provides that the expression "glass" includes fused quartz and other fused silica.

This Chapter also covers :

(1) **Thủy tinh trắng đục hoặc mờ đục:** là những thủy tinh trong mờ và thu được bằng cách bổ sung thêm các nguyên liệu như canxi florua hoặc tro xương (theo tỷ lệ khoảng 5%) vào cả khối thủy tinh; vật liệu được bổ sung thêm này làm tăng sự kết tinh từng phần của khối nấu chảy trong quá trình làm nguội hay làm nóng lại.

(2) **Các vật liệu đặc biệt được biết đến như gốm-thủy tinh,** là loại mà trong đó thủy tinh được chuyển thành vật liệu gần như hoàn toàn kết tinh bởi một quá trình kết tinh được kiểm soát. Chúng được tạo ra bằng cách thêm vào phối liệu thủy tinh các chất tạo mầm kết tinh thường là ôxit kim loại (ví dụ như titan điôxit và ôxit ziriconi) hoặc các kim loại (như bột đồng). Sau khi sản phẩm được tạo hình bằng các phương pháp kỹ thuật làm thủy tinh thông thường, nó được duy trì ở mức nhiệt độ đủ để đảm bảo sự kết tinh của khối thủy tinh xung quanh các tinh thể tạo mầm (sự hoá mờ). Gốm thủy tinh có thể mờ đục hoặc đôi khi trong suốt. Chúng có các đặc tính bền cơ học, đặc tính điện và chịu nhiệt tốt hơn nhiều so với thủy tinh thông thường.

(3) **Thủy tinh có hệ số giãn nở thấp,** ví dụ như thủy tinh borosilicat.

70.01 - Thủy tinh vụn và thủy tinh phế liệu và mảnh vụn khác, trừ thủy tinh từ ống đèn tia ca-tốt hoặc thủy tinh hoạt tính khác thuộc nhóm 85.49; thủy tinh ở dạng khối.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Thủy tinh vụn và thủy tinh phế liệu** của tất cả các loại thu được từ quá trình gia công thủy tinh (bao gồm cả phế liệu thủy tinh bán ra bên ngoài bể nấu và sau đó được thu hồi), và các sản phẩm bị vỡ. Thủy tinh phế liệu nói chung có đặc điểm là các cạnh sắc.

(B) **Thủy tinh ở dạng khối** (kể cả thủy tinh "trắng men"), (ít nhiều ở dạng các khối thông thường), không có mục đích sử dụng cụ thể.

Thủy tinh "trắng men" có tính nóng chảy lớn hơn và tỷ trọng cao hơn so với hầu hết các loại thủy tinh thông thường. Loại thủy tinh này thường mờ đục mặc dù thỉnh thoảng trong suốt, nó có thể không màu hoặc có các màu khác nhau. Nó được phân loại trong nhóm này khi ở dạng khối (ở dạng cục hoặc tấm, phiến). Nó được sử dụng để nhuộm màu hoặc làm mờ đục thủy tinh khác, để gia công bằng đèn xi thành các đồ trang trí,... và để tráng men đồ gốm,...

Nhóm này cũng bao gồm vitrit ở dạng khối, một loại thủy tinh có điểm nóng chảy thấp, được dùng để cách điện các điểm tiếp xúc tại chân các bóng đèn điện. Nó có hàm lượng điôxit mangan cao tạo cho nó có màu hơi đen để che các phụ tùng bên trong của chân bóng.

Thủy tinh (kể cả vitrit và thủy tinh "trắng men") ở dạng bột, hạt hoặc vẩy là **bị loại trừ (nhóm 32.07)**.

70.02 - Thủy tinh ở dạng hình cầu (trừ loại vi cầu thủy tinh thuộc nhóm 70.18), dạng thanh hoặc ống, chưa gia công.

7002.10 - Dạng hình cầu

(1) **Milk or opal glasses** which are translucent and are obtained by adding materials such as fluorspar or bone ash (in the proportion of about 5 %) to the mass of the glass; the added material gives rise to partial crystallisation in the melt on cooling or reheating.

(2) **Special materials known as glass-ceramics,** in which the glass is converted into an almost wholly crystalline material by a process of controlled crystallisation. They are made by adding to the glass batch nucleating agents which are often metal oxides (such as titanium dioxide and zirconium oxide) or metals (such as copper powder). After the article has been shaped by ordinary glass-making techniques, it is maintained at a temperature such as to ensure crystallisation of the glassy body around the nucleating crystals (devitrification). Glass-ceramics may be opaque or sometimes transparent. They have much better mechanical, electrical and heat-resistant properties than ordinary glass.

(3) **Glass having a low coefficient of expansion,** e.g., borosilicate glass.

70.01 - Cullet and other waste and scrap of glass, excluding glass from cathode-ray tubes or other activated glass of heading 85.49; glass in the mass

This heading covers:

(A) **Waste and scrap of glass of all kinds** arising from the manufacture of glass (including glass waste splashed outside the melting pots and subsequently recovered); also broken articles. Waste glass is generally characterised by its sharp edges.

(B) **Glass** (including "enamel" glass), **in the mass** (i.e., in more or less regular blocks), with no particular intended use.

"Enamel" glass is of greater fusibility and higher density than most ordinary varieties of glass. It is usually opaque though occasionally transparent; it may be colourless or of various colours. It falls in this heading when in the mass (in lumps or slabs). It is used for colouring or opacifying other glass, for lampworking into ornaments, etc., and for enamelling pottery, etc.

The heading also includes vitrite in the mass, a type of glass with a low melting point, used for insulating the contact terminals at the base of electric light bulbs. It has a high manganese dioxide content which gives it a blackish colour so that the inner fittings of the base are concealed.

Glass (including vitrite and "enamel" glass) in the form of powder, granules or flakes is **excluded (heading 32.07)**.

70.02 - Glass in balls (other than microspheres of heading 70.18), rods or tubes, unworked.

7002.10-Balls

7002.20 - Dạng thanh

- Dạng ống:

700231 - - Bằng thạch anh nung chảy hoặc các dạng điôxit silic nung chảy khác

700232 - - Bằng thủy tinh khác có hệ số giãn nở tuyến tính không vượt quá 5×10^{-6} /độ Kêvin khi ở nhiệt độ từ 0°C đến 300°C

700239 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) Thủy tinh ở dạng hình cầu đặc, thường được sản xuất bằng cách đúc hoặc ép hoặc bằng máy đùn trục vít đôi, và những loại mà không kể đến các mục đích khác có thể được sử dụng như nguyên liệu thô để sản xuất sợi, hoặc cho việc chuẩn bị các bản in litô.

(2) Các thanh và ống thủy tinh có đường kính khác nhau, là những loại thường thu được bằng quy trình kéo (kết hợp với phương pháp thổi trong trường hợp làm thành ống), chúng có thể được sử dụng cho nhiều mục đích (ví dụ, làm dụng cụ thí nghiệm hoá học hoặc thiết bị công nghiệp; dùng trong công nghiệp dệt, hơn thế nữa là trong sản xuất nhiệt kế, ống dạng ampoule, các bóng đèn-điện hoặc đèn điện tử, hoặc các đồ trang trí). Một số ống đèn huỳnh quang (được sử dụng chủ yếu cho các mục đích quảng cáo) được kéo với những vách ngăn chạy suốt chiều dài.

Nhóm này bao gồm cả thủy tinh “tráng men”, ở dạng thanh, que hoặc ống (thủy tinh “tráng men” được định nghĩa trong chú giải nhóm 70.01). Dạng hình cầu thuộc nhóm này phải là loại chưa được gia công; Tương tự, dạng thanh và dạng ống phải là loại chưa được gia công (như thu được trực tiếp từ quá trình kéo hoặc chỉ được cắt thành các đoạn mà các đầu đoạn có thể chỉ đơn giản được làm nhẵn).

Nhóm này **không bao gồm** các thành phẩm hoặc bộ phận của các thành phẩm có thể nhận biết được ở dạng hình cầu, dạng thanh và ống, chúng được phân loại theo nhóm thích hợp (ví dụ, nhóm **70.11**, **70.17**, **70.18** hoặc **Chương 90**). Nếu đã được gia công, nhưng không cho một mục đích cụ thể, chúng sẽ được phân loại vào **nhóm 70.02**.

Nhóm này bao gồm các dạng ống (đã hoặc chưa được cắt thành đoạn) bằng thủy tinh đã được thêm vật liệu phát huỳnh quang. Mặt khác, các ống được phủ vật liệu phát huỳnh quang bên trong, đã hoặc chưa được gia công cách khác, **bị loại trừ (nhóm 70.11)**.

Thủy tinh ở dạng hình cầu có đặc tính của đồ chơi (thủy tinh có vân cẩm thạch ở bất kỳ dạng nào, và Thủy tinh ở dạng hình cầu được đóng trong các gói nhỏ dùng cho việc vui chơi giải trí của trẻ con) được phân loại vào **nhóm 95.03**. Thủy tinh ở dạng hình cầu được mài nhẵn sau khi tạo hình, sử dụng làm nút chai sẽ được xếp vào **nhóm 70.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm** vi cầu thủy tinh (đường kính không quá 1mm) được sử dụng như để sản xuất các biển báo hiệu giao thông, các biển phản quang hoặc các màn hình chiếu bóng hoặc được sử dụng

7002.20 - Rods

- Tubes:

7002.31 - - Of fused quartz or other fused silica

7002.32 - - Of other glass having a linear coefficient of expansion not exceeding 5×10^{-6} per Kelvin within a temperature range of 0 °C to 300 °C

7002.39 - - Other

This heading covers:

(1) Solid glass balls, which are generally manufactured by moulding or pressing or on double-screw machines, and which may be used, inter alia, as raw material for the production of fibre, or for the preparation of lithographic plates.

(2) Glass rods and tubing of various diameters, which are generally obtained by drawing (combined with blowing in the case of tubing); they may be used for many purposes (e.g., for chemical or industrial apparatus; in the textile industry; for further manufacture into thermometers, ampoules, electric or electronic bulbs and valves, or ornaments). Certain tubes for fluorescent lighting (used mainly for advertising purposes) are drawn with partitions running through the length.

This group includes “enamel” glass, in bars, rods or tubes (“enamel” glass is defined in the Explanatory Note to heading 70.01). Balls of this heading must be unworked; similarly rod and tubing must be unworked (i.e., as obtained direct from the drawing process or merely cut into lengths the ends of which may have been simply smoothed).

The heading **excludes** balls, rod and tubing made into finished articles or parts of finished articles recognisable as such; these are classified under the appropriate heading (e.g., **heading 70.11**, **70.17** or **70.18**, or **Chapter 90**). If worked, but not recognisable as being intended for a particular purpose, they fall in **heading 70.20**.

This heading includes tubes (whether or not cut to length) of glass which has had fluorescent material added to it in the mass. On the other hand, tubes coated inside with fluorescent material, whether or not otherwise worked, are **excluded (heading 70.11)**.

Glass balls having the character of toys (veined glass marbles put up in any form, and glass balls of any kind put up in packets for the amusement of children) are classified in **heading 95.03**. Glass balls, which have been ground after shaping, used for stoppering certain bottles fall in **heading 70.10**.

The heading also **excludes** the spherical glass grains (microspheres, not exceeding 1 mm in diameter) used, for example, for the manufacture of panels for road signs, reflecting signs or cinema screens, or in the

trong việc làm sạch động cơ phản lực của máy bay hoặc bề mặt kim loại (**nhóm 70.18**).

70.03 - Thủy tinh đúc và thủy tinh cán, ở dạng tấm hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

- Dạng tấm không có cốt lưới:

7003.12 - - Thủy tinh được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu:

7003.19 - - Loại khác

7003.20 - Dạng tấm có cốt lưới

7003.30 - Dạng hình

Nhóm này bao gồm tất cả các loại thủy tinh đúc và thủy tinh cán ở dạng tấm (bất kể độ dày và đã hoặc chưa cắt thành hình), hoặc dạng hình, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

Nhóm này bao gồm:

(A) Thủy tinh dạng tấm chưa được gia công. Loại này nói chung không trong suốt do các bề mặt của nó nổi hạt và thô ráp. Loại này cũng có thể được phủ màu nhân tạo toàn bộ bằng các ôxit kim loại hoặc các muối khác. Thủy tinh dạng tấm đã được mài hoặc mài bóng bề mặt không được đưa vào này (nhóm 70.05).

(B) Thủy tinh không trong suốt, mà ít nhiều bị mờ đi và đôi khi hoàn toàn mờ đục. Nó thường có hình dạng bên ngoài giống với đá cẩm thạch, đồ sứ hoặc thạch cao. Dạng thủy tinh này được gia công theo các màu trắng, đen và các màu khác, trơn hoặc có vân, và được sử dụng để ốp tường, để làm phần bề mặt bồn rửa, khay đựng xà phòng, bề mặt quầy hàng, mặt bàn làm việc, mặt bàn, bàn phẫu thuật,... làm bia mộ, làm bảng quảng cáo, hộp tín hiệu,...

Dạng thủy tinh này có thể được đánh bóng cơ học trên một hoặc cả hai mặt, nhưng khi đã được xử lý như vậy thì nó sẽ bị loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 70.05). Ở trạng thái chưa gia công dạng thủy tinh này có dấu vết do tiếp xúc với con lăn hoặc có thể mang các dấu vết tạo thành từ quá trình đúc. Bất kỳ loại thủy tinh mờ đục nào cũng có một bề mặt gân hoặc thô nhằm thuận tiện cho việc cố định (không rõ ý từ này).

(C) Một loại thủy tinh không trong suốt, với bề mặt không đều thu được trong quá trình gia công. Nhóm này bao gồm thủy tinh đục thô, kính nhà thờ, kính nhà thờ đã được rèn,... thủy tinh cán có một bề mặt được in họa tiết (đường kẻ sọc, các mẫu hình thoi, gờ,...) thủy tinh được làm gọn sóng và thủy tinh đúc được gọi là thủy tinh cò (có nghĩa là thủy tinh có chứa các bọt khí, hoặc làm rạn trên bề mặt, hoặc với những "lỗi sai sót" có chủ ý), thủy tinh thuộc các loại này, những loại mà cũng có thể được phủ màu cả khối, được sử dụng làm các cửa sổ của các nhà máy, cửa hàng, văn phòng, buồng tắm, và nói chung là tất cả các công trình nhà cửa cần đến ánh sáng nhưng với mức độ làm tối khác nhau.

cleaning of aeroplane jet engines or metallic surfaces (**heading 70.18**).

70.03 - Cast glass and rolled glass, in sheets or profiles, whether or not having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer, but not otherwise worked.

- Non-wired sheets :

7003.12 - - Coloured throughout the mass (body tinted), opacified, flashed or having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer

7003.19 - - Other

7003.20 - Wired sheets

7003.30 - Profiles

This heading covers all types of cast glass and rolled glass provided it is in sheets (whatever the thickness and whether or not cut to shape), or profiles, whether or not having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer, but not otherwise worked.

It includes :

(A) Unworked plate glass. This is generally non-transparent on account of its grained or rough surfaces. It may also be artificially coloured in the mass by means of metallic oxides or other salts. Surface ground or polished plate glass is excluded (heading 70.05).

(B) A category of non-transparent glass which is more or less opacified in the mass and sometimes completely opaque. It is often made to resemble marble, porcelain (china) or alabaster in appearance. This type of glass is made in white, black and other colours, plain or veined, and is used for facing walls, for the manufacture of tops for washstands, counters, desks, tables, operating tables, etc., of tablets for gravestones, of advertising boards, signs, etc.

This type of glass may be intended for subsequent mechanical polishing on one or both faces, but when so treated it is excluded (heading 70.05). In the unworked state this glass shows marks resulting from contact with the roller or may bear traces of sand resulting from the casting. Certain opal glass has also one ribbed or rough surface in order to facilitate fixing.

(C) A range of non-transparent glass, with an irregular surface obtained during manufacture. This group includes rough cast glass, cathedral glass, hammered cathedral glass, etc.; figured-rolled glass having one surface impressed with patterns (stripes, diamond patterns, ridges, etc.); corrugated glass and cast so-called antique glass (i.e., glass containing air bubbles, or crackled on the surface, or with other deliberate "defects") • Glass of these types, which may also be coloured in the mass, is used for the windows of factories, warehouses, offices, bathrooms and, in general, all premises where light is required but with varying degrees of obscuration.

Do tính chất của quá trình mà chúng được gia công, các loại thủy tinh này không được làm phẳng bề mặt bằng cách xử lý thêm.

Như đã nêu, nhóm này chỉ bao gồm loại thủy tinh đúc và thủy tinh cán.

Phương pháp đúc (đang được thay thế bằng phương pháp cán, trừ trường hợp bề mặt rộng), thủy tinh nóng chảy được đổ vào bàn đúc cố định. Có hai gờ kim loại dọc theo các cạnh của bàn đúc để xác định độ dày của sản phẩm. Thủy tinh nóng chảy được đổ ra hết khỏi nồi nấu kim loại đến phía trước con lăn bằng kim loại nặng, con lăn này chạy trên các gờ và ép khối thủy tinh sệt bằng độ dày của các gờ. Ngay khi thủy tinh đạt độ đồng nhất cần thiết, nó được đưa từ từ qua hầm ủ hoặc lò ủ thủy tinh, nơi có nhiệt độ giảm dần về phía ngoài, tại đây nhiệt độ khá mát. Trong quá trình đúc, thủy tinh dạng hình (ví dụ, hình chữ U) có thể thu được bằng cách uốn cong dải thủy tinh theo chiều dọc khi còn ở trạng thái bán nóng chảy.

Phương pháp cán, thủy tinh nóng chảy đổ vào giữa các trục cán cho ra thủy tinh dưới dạng dải liên tục hoặc ở dạng tấm hoặc dạng hình. Sau đó nó được tự động chuyển vào lò ủ thủy tinh.

Phương pháp cán hoặc đúc, bề mặt của thủy tinh hoa văn, thủy tinh rên, v.v, sẽ được cán hoa văn. Với phương pháp đúc hoặc các bàn đúc hoặc trục cán được khắc hoa văn để tạo hoa văn trên thủy tinh bán nóng chảy. Với phương pháp cán, các hiệu ứng mong muốn thu được nhờ trục cán cuối cùng được khắc hoa văn.

Các loại thủy tinh được mô tả ở trên có thể có những lỗ hổng thu được trong quá trình gia công, hoặc có thể có cốt lưới. Kính tấm, kính hoa văn, kính nhà thờ và các loại kính tương tự đôi khi được đặt cốt lưới ở nơi mà cần sự bảo vệ khỏi sự nguy hiểm của các mảnh vỡ do bị nghiền nát hoặc vỡ vụn, để phù hợp với mục đích xây dựng. Thủy tinh cốt lưới thu được bằng cách đưa lưới bằng dây thép vào trong thủy tinh mềm trong khi nó đang được cán.

Thủy tinh được phân loại trong nhóm này có thể được tráng lớp phản chiếu, thông thường, trong quá trình gia công thủy tinh màu có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, **nhưng chưa được gia công thêm.**

Nhóm này loại trừ không chỉ thủy tinh đúc và thủy tinh cán, đã gia công thêm phân loại vào các nhóm khác (ví dụ: nhóm **70.05, 70.06, 70.08 hoặc 70.09**), mà còn loại trừ cả kính an toàn đã qua quá trình cán trong khi gia công (**nhóm 70.07**).

70.04 - Kính kéo và kính thổi, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7004.20 - Kính, được phủ màu toàn bộ, mờ, sáng, hoặc có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu

7004.90 - Loại kính khác

Owing to the nature of the processes by which they are made, the types of glass in this category are not rendered plane by further processing.

As already stated, this heading covers only cast glass and rolled glass.

In the casting process (which is being replaced, except in the case of large surfaces, by the rolling method), the molten glass is poured on to a fixed table. There are two metal flanges along the sides of the table to determine its thickness. The crucible is emptied in front of a heavy metal roller which runs on the flanges and squeezes the viscous mass of glass to the thickness of the flanges. As soon as the glass reaches the required consistency, it is passed slowly through an annealing tunnel or lehr, where the temperature gradually decreases towards the outlet, which is quite cool. During the casting process, profiles (e.g., U-shaped) can also be obtained by bending a glass ribbon lengthwise while still in a semi-molten state.

In the rolling process, the molten glass is passed between rollers from which it emerges either as a continuous ribbon or in sheets or profiles. It is then carried mechanically into a lehr.

It is during the casting or rolling processes that the surfaces of figured, hammered, etc., glass are impressed. In the casting method, either engraved casting tables or an engraved roller form the patterns in the semi-molten glass, in the rolling method, the desired effects are obtained by means of the final roller, which is engraved.

The types of glass described above may have holes obtained during manufacture, or may be wired. Plate, figured, cathedral and similar types of glass are sometimes wired where protection against the danger of splinters on disintegration or breakage is required, thus making it suitable for building purposes. Wired glass is almost always obtained by embedding a network of steel wire in the soft glass while it is being rolled.

Glass classified in this heading may have been flashed, generally with glass of another colour, during the manufacturing process or may have been coated with an absorbent, reflecting or non-reflecting layer, but not further worked.

The heading excludes not only cast glass and rolled glass which, by reason of subsequent processing, fall in other headings (e.g., heading **70.05, 70.06, 70.08 or 70.09**), but also safety glass (**heading 70.07**) which may have been subject to rolling during manufacture.

70.04 - Drawn glass and blown glass, in sheets, whether or not having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer, but not otherwise worked.

7004.20 - Glass, coloured throughout the mass (body tinted), opacified, flashed or having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer

7004.90 - Other glass

Nhóm này **được giới hạn** cho kính kéo và kính thổi, được gia công và ở dạng tấm (đã hoặc chưa được cắt thành hình).

Hiện nay, phương pháp thổi thủ công gần như được loại bỏ hoàn toàn (trừ đối với một số dạng thủy tinh đặc biệt), đã được thay thế bằng các phương pháp cơ khí thiết yếu khác như phương pháp kéo (ví dụ các các phương pháp kéo Fourcault, Libbey-Owens hay Pittsburgh) hoặc phương pháp kéo kết hợp với phương pháp thổi.

Nhìn chung, kính thuộc nhóm này có thể có các độ dày khác nhau nhưng mỏng hơn so với thủy tinh đúc thuộc **nhóm 70.03**. Loại này có thể được phủ màu hoặc làm mờ đục toàn bộ, hoặc được tráng lớp phản chiếu với thủy tinh có màu khác khi gia công hoặc có thể được tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính kéo và kính thổi thường được dùng ở dạng mà chúng được sản xuất ban đầu, không có bất kỳ sự gia công thêm nào. Ngoài công dụng chính như làm kính dùng cho cửa sổ, cửa ra vào, hộp trưng bày, nhà kính, đồng hồ, tranh ảnh,... những loại kính này còn được sử dụng như các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc, cho các tấm chụp ảnh, kính đeo mắt thường,...

Nhóm này **không bao gồm** loại kính kéo và kính thổi đã được mài, mài bóng bề mặt hoặc gia công cách khác (xem Chú giải Chi tiết các **nhóm 70.05, 70.06, 70.09,...**).

70.05 - Kính nổi và kính đã mài hoặc đánh bóng bề mặt, ở dạng tấm, đã hoặc chưa tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu, nhưng chưa gia công cách khác.

7005.10 - Kính không có cốt lưới, có tráng lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu - Kính không có cốt lưới khác:

7005.21 - - Phủ màu toàn bộ, mờ, sáng hoặc chỉ mài bề mặt:

7005.29 - - Loại khác

7005.30 - Kính có cốt lưới

Nhóm này bao gồm kính nổi ở dạng tấm. Các nguyên liệu thô của nó được nấu chảy trong lò. Thủy tinh nóng chảy lấy ra khỏi lò và được đưa vào bể nổi bằng kim loại nóng chảy. Tại bể nổi này, kính có được độ phẳng của bề mặt lỏng và kết thúc quá trình này sẽ giữ được độ bóng nhẵn của chất lỏng phủ trên bề mặt. Trước khi đến điểm cuối của bể, kính được làm nguội tới mức nhiệt độ mà tại đó nó đủ cứng để được chuyển qua các trục lăn mà không bị in dấu hoặc làm biến dạng. Từ bể nổi, kính được chuyển qua lò ủ, tại phía cuối của lò ủ, kính được làm nguội và có thể được cắt. Kính này không được mài hay mài bóng bề mặt: nó hoàn toàn phẳng sau quá trình sản xuất.

Nhóm này cũng bao gồm các loại thủy tinh thuộc các nhóm 70.03 và 70.04 **đã được mài hoặc mài bóng bề mặt** (hai quá trình này thường được kết hợp).

This heading is **restricted** to drawn glass and blown glass which **must** be unworked and in sheets (whether or not cut to shape).

The non-mechanical blowing process, now more or less completely discarded (except for certain special types of glass), has been replaced by various mechanical processes consisting essentially of drawing (e.g., the Fourcault, Libbey-Owens or Pittsburgh processes) or of drawing combined with blowing.

The glass of this heading may be of various thicknesses but, in general, is less thick than cast glass of **heading 70.03**. It may be coloured or opacified in the mass, or flashed with glass of another colour during manufacture or may be coated with an absorbent, reflecting or nonreflecting layer.

Drawn glass and blown glass are frequently used in the form in which they are originally produced, without any further working. In addition to their main use as glass for windows, doors, display cases, greenhouses, clocks, pictures, etc., these types of glass are also used as parts of articles of furniture, for photographic plates, plain spectacle glass, etc.

The heading **excludes** drawn glass and blown glass which have been surface ground, polished or otherwise worked (see the Explanatory Notes to **headings 70.05, 70.06, 70.09**, etc.).

70.05 - Float glass and surface ground or polished glass, in sheets, whether or not having an absorbent, reflecting or nonreflecting layer, but not otherwise worked.

7005.10 - Non-wired glass, having an absorbent, reflecting or non-reflecting layer - Other non-wired glass :

7005.21 - - Coloured throughout the mass (body tinted), opacified, flashed or merely surface ground

7005.29 - - Other

7005.30 - Wired glass

This heading covers float glass in sheets. Its raw materials are melted in a furnace. The molten glass leaves the furnace and is fed on to a float bath of molten metal. On the float bath, the glass acquires the flatness of a liquid pool and later retains the smooth finish of liquid surfaces. Before it reaches the end of the bath, it is cooled to a temperature at which it is hard enough to be passed over rollers without being marked or distorted. From the float bath the glass moves through an annealing lehr, at the end of which it is cooled and can be cut. This glass is not surface ground or polished: it is perfectly flat as a result of the manufacturing process.

The heading also covers the types of glass of headings 70.03 and 70.04, **which have been surface ground or polished** (usually the two processes are combined).

Trong quá trình mài bề mặt, kính chịu sự tác động của các đĩa bít sắt quay, kết hợp với dòng nước có chứa các vật liệu mài sẽ làm mòn bề mặt thủy tinh đến độ nhẵn. Độ trong suốt có được bằng cách mài bóng trong máy có các đĩa phủ dạ, ni được thấm ôxit sắt). Quá trình mài bề mặt có thể liên tục và các máy mài kép có khả năng gia công cả hai bề mặt của kính cùng một lúc. Việc mài bóng cuối cùng đôi khi được thực hiện.

Kính thuộc nhóm này có thể được phủ màu hoặc làm mờ toàn bộ, hoặc được tráng phản chiếu với kính có màu khác trong khi gia công hoặc có thể được tráng một lớp hấp thụ, lớp phản chiếu hoặc không phản chiếu.

Kính thuộc nhóm này thường được sử dụng làm cửa sổ và cửa ra vào, ô tô, tàu thủy, máy bay,... để sản xuất gương, mặt bàn và bàn làm việc, các kệ, giá, các hộp trưng bày,... và trong việc sản xuất kính an toàn thuộc nhóm 70.07.

Kính ở dạng tấm đã trải qua quá trình gia công không được đề cập trong nội dung nhóm hoặc trong Chú giải 2 (b) của chương này, kể cả kính lồi hoặc lõm, sẽ bị loại trừ (các nhóm 70.06, 70.07, 70.09,...).

70.06 - Kính thuộc các nhóm 70.03, 70.04 hoặc 70.05 đã uốn cong, gia công cạnh, khắc, khoan, tráng hoặc gia công cách khác, nhưng chưa làm khung hoặc lắp với các vật liệu khác.

Nhóm này bao gồm kính thuộc các loại được đề cập trong các nhóm 70.03 đến 70.05, những loại đã trải qua một hay các quá trình được đề cập dưới đây. Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm kính an toàn (nhóm 70.07), kính hộp nhiều lớp (nhóm 70.08) hoặc gương thủy tinh (nhóm 70.09).

Nhóm này bao gồm:

(A) **Kính lồi hoặc uốn cong** như kính đặc biệt (ví dụ cho các ô cửa sổ trưng bày) thu được bằng cách uốn cong nhiệt hoặc làm cong nhiệt các tấm kính phẳng (trong lò thích hợp và trên các khuôn), tuy nhiên loại trừ kính lồi hoặc uốn cong thuộc nhóm 70.15.

(B) **Kính với các cạnh được gia công** (được mài, mài bóng, làm tròn, xẻ rãnh, vát cạnh, cắt vát, tạo dạng,...) mang đặc tính của các sản phẩm như mặt bàn, mặt cân hoặc mặt thiết bị cân khác, mặt của thiết quan sát và các loại tương tự, cho bằng hiệu các loại, các tấm gắn ở cửa ra vào, kính cho khung ảnh,... ô kính cửa sổ, mặt trước bằng kính cho đồ đạc,...

(C) **Kính được khoan lỗ hoặc tạo rãnh** như một thao tác tiếp theo,...

(D) **Kính đã được gia công bề mặt sau khi sản xuất**, ví dụ như kính đã trải qua quá trình làm mờ (kính phun cát, hoặc kính được làm cho mờ đi bằng cách xử lý với bột mài hoặc axit), kính mờ, kính được khắc hoặc khắc ăn mòn bởi bất kỳ quá trình nào, kính tráng men (có nghĩa là kính được trang trí với men hoặc các thuốc

In the surface grinding process the glass is subjected to the action of rotating iron-shod discs which, in conjunction with a flow of water containing abrasives, wears the glass surface down to smoothness. Transparency is achieved by polishing in a machine with felt-covered discs impregnated with rouge (iron oxide). Surface grinding can be continuous and twingrinding machines are capable of working both surfaces of the glass simultaneously. A final polishing is sometimes done.

The glass of this heading may be coloured or opacified in the mass, or flashed with glass of another colour during manufacture or may be coated with an absorbent, reflecting or non-reflecting layer.

Glass of this heading is frequently used in windows and doors, motor cars, ships, aircraft, etc., for the manufacture of mirrors, table and desk tops, shelves, display cases, etc., and in the manufacture of safety glass of heading 70.07.

Glass in sheets which has undergone working not provided for in the heading text or in Note 2 (b) to this Chapter, including bent or curved glass, is **excluded** (headings 70.06, 70.07, 70.09, etc.).

70.06 - Glass of heading 70.03, 70.04 or 70.05, bent, edge-worked, engraved, drilled, enamelled or otherwise worked, but not framed or fitted with other materials.

This heading covers glass of the types referred to in headings 70.03 to 70.05 which has been subjected to one or more of the processes mentioned below. The heading does not, however, include safety glass (heading 70.07), multiple-walled insulating units of glass (heading 70.08) or glass in the form of mirrors (heading 70.09).

The heading includes :

(A) **Bent or curved glass** such as the special glass (e.g., for display windows) which is obtained by hot-bending or hot-curving (in a suitable furnace and over moulds) flat glass sheets, with the exception, however, of the bent or curved glass of heading 70.15.

(B) **Glass with worked edges** (ground, polished, rounded, notched, chamfered, bevelled, profiled, etc.), thus acquiring the character of articles such as slabs for table-tops, for balances or other weighing machinery, for observation slits and the like, for signs of various kinds, fingerplates, glasses for photograph frames, etc., window panes, glass fronts for furniture, etc.

(C) **Glass perforated or fluted** as a subsequent operation, etc.

(D) **Glass which has been surface worked after manufacture**, for example, glass subjected to obscuring processes (sand-blasted glass, or glass rendered dull by treatment with emery or acid); frosted glass; glass engraved or etched by any process; enamelled glass (i.e., glass decorated with

màu có thể tạo thành thủy tinh), kính có các họa tiết, các trang trí, các họa tiết khác nhau,... được gia công bởi bất kỳ quá trình nào (vẽ bằng tay, in, các hình ảnh in trên kính trong suốt của cửa sổ,...) và tất cả các loại kính khác được trang trí theo bất kỳ cách khác nào, trừ kính được vẽ bằng tay để tạo thành một bức tranh thuộc **nhóm 97.01**.

Nhóm này không chỉ bao gồm kính phẳng ở dạng bán thành phẩm (ví dụ dạng tấm không có bất kỳ mục đích đặc biệt nào), mà còn gồm các sản phẩm kính phẳng được thiết kế cho mục đích đặc biệt, miễn là chúng không được đóng khung, đệm lót, cũng không được gắn với vật liệu nào khác ngoài thủy tinh. Vì vậy nhóm này bao gồm cả các tấm kính để lại dấu vân tay (cho cửa ra vào hoặc đệm công tắc) được làm hoàn toàn bằng kính đã vát cạnh hoặc đã được đục lỗ và các tấm bảng hiệu, thậm chí khi đã được vát cạnh, nhuộm màu hoặc có các họa tiết hoặc các trang trí khác.

Mặt khác, các tấm kính được gắn vào gỗ hoặc vào kim loại, được dùng làm khung tranh ảnh, bức tranh,... được phân loại trong **nhóm 44.14 hoặc 83.06** tương ứng: gương kính để trang trí, có hoặc không được làm khung, có các hình ảnh được in trên một mặt, được phân loại trong **nhóm 70.09 hoặc 70.13**; khay phục vụ có tấm kính, có hoặc không được phủ màu, có khung và tay cầm,... được phân loại trong **nhóm 70.13**; các biển quảng cáo, bảng hiệu, các bảng địa chỉ, panen, chữ, số và các họa tiết tương tự được bọc lót bằng giấy, bìa cactông, da, ni, kim loại,... hoặc được đóng khung sẽ được xếp vào **nhóm 70.20** (hoặc trong **nhóm 94.05**, nếu được minh họa). Tương tự, các tấm kính được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, và các bộ phận máy móc hay thiết bị hoặc các bộ phận của các mặt hàng đồ đạc được **phân loại với những máy móc, thiết bị hay các mặt hàng đồ đạc này**.

Các tấm kính cho các sản phẩm đồ gia dụng, không được đóng khung hoặc gắn vào các vật liệu khác, vẫn được xếp trong nhóm này nếu được đề riêng lẻ, nhưng sẽ được phân loại cùng với các mặt hàng đồ gia dụng nếu chúng được đi cùng tại thời điểm đó (có hoặc không được lắp ráp) và rõ ràng được định dùng để hợp nhất lại sau đó.

Các tấm kính ảnh (đã phủ lớp nhạy sáng, được phơi sáng hoặc được tráng) thuộc **Chương 37**. Các tấm kính có mạch điện bao gồm các tấm kim loại dẫn điện, và các tấm kính nung nóng có các dải mạ kim loại hoặc các đường nét tạo mẫu trang trí có tác dụng như các điện trở sẽ thuộc **Chương 85**.

70.07 - Kính an toàn, bao gồm kính tôi hoặc kính dán nhiều lớp (laminated glass).

- Kính tôi an toàn:

7007.11 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền

7007.19 - - Loại khác

- Kính dán an toàn nhiều lớp:

enamel or vitrifiable colours); glass bearing designs, decorations, various motifs, etc., produced by any process (hand painting, printing, window transparencies, etc.) and all other glass decorated in any other way, except glass hand painted so as to constitute a painting of **heading 97.01**.

This heading covers not only flat glass in the form of semi-finished products (e.g., sheets without any particular purpose), but also articles of flat glass designed for a specific purpose, **subject to** their being neither framed, backed, nor fitted with material other than glass. The heading thus includes, inter alia, fingerplates (for doors or switches) made entirely of bevelled or perforated glass and sign-plates, even when bevelled, coloured or bearing designs or other decorations.

On the other hand, glass sheets set in wood or in base metal, designed for framing photographs, pictures, etc., fall in heading **44.14 or 83.06** respectively; decorative glass mirrors, whether or not framed, with printed illustrations on one surface, fall in **heading 70.09 or 70.13**; serving trays consisting of a glass plate, whether or not coloured, with a frame and handles, etc., fall in **heading 70.13**; advertising panels, sign-plates, address plates, panels, letters, figures and similar motifs backed with paper, paperboard, felt, metal, etc., or framed fall in **heading 70.20** (or in **heading 94.05**, if illuminated). Similarly, glass plates framed or mounted in other materials, and thereby assuming the character of parts of machines or appliances or parts of articles of furniture, are **classified with those machines, appliances or articles of furniture**.

Glass plates for articles of furniture, not framed or mounted in other materials, remain classified in this heading if presented separately, but are classified with the articles of furniture if they are presented at the same time (whether or not assembled) and clearly intended for incorporation therein.

Photographic glass plates (sensitised, exposed or developed) fall in **Chapter 37**. Glass plates bearing electrical circuits consisting of impressed conductive metallic pastes, and heating glass plates bearing metallised strips or designs acting as electrical resistances fall in **Chapter 85**.

70.07 - Safety glass, consisting of toughened (tempered) or laminated glass.

- Toughened (tempered) safety glass :

7007.11 - - Of size and shape suitable for incorporation in vehicles, aircraft, spacecraft or vessels

7007.19 - - Other

- Laminated safety glass :

7007.21 - - Có kích cỡ và hình dạng phù hợp với từng loại xe, máy bay, tàu vũ trụ hoặc tàu thuyền.

7007.29 - - Loại khác

Thuật ngữ "kính an toàn" **chỉ** bao gồm những loại kính được mô tả dưới đây và **không** đề cập đến kính bảo hộ như kính có cốt lưới thông thường và kính tráng lớp hấp thụ chọn lọc (ví dụ: kính chống chói, kính bảo vệ tia X).

(A) Kính tôi.

Đó là:

(1) Kính thu được bằng cách nung nóng lại các tấm kính cho đến khi chúng mềm nhưng không mềm đến mức làm mất đi hình dáng của chúng. Kính này sau đó được làm nguội nhanh bằng các quá trình thích hợp (kính tôi nhiệt).

(2) Kính mà độ bền cứng, tuổi thọ và tính dễ uốn của nó tăng lên đáng kể do sự xử lý hoá lý phức hợp (ví dụ sự trao đổi ion), sự xử lý này có thể bao gồm cả sự biến đổi kết cấu bề mặt (thường được biết đến như là "kính tôi bằng phương pháp hoá học").

Loại kính này không thể được gia công sau khi sản xuất vì các ứng suất bên trong được tạo nên bởi quá trình gia công và do vậy nó thường được sản xuất theo các hình dạng và kích cỡ yêu cầu trước khi tôi.

(B) Kính dán nhiều lớp.

Kính an toàn thuộc loại này, thường được biết đến như kính dán nhiều lớp, kính kiểu bánh sandwich ... được làm ở dạng nhiều lớp, có một hay nhiều lớp xen kẽ bằng nhựa dẻo ở giữa hai hay nhiều tấm kính. Lõi của các chất dẻo này thường bao gồm các tấm bằng xenluloza axetat, các sản phẩm acrylic hoặc vinyl. Sự bám dính hoàn toàn thu được bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực đáng kể, đôi khi sau khi phun vào các mặt bên trong của các tấm kính một loại chất kết dính đặc biệt. Phương pháp khác là tạo ra một màng nhựa trực tiếp trên các tấm kính; các tấm kính sau đó được hàn gắn với nhau bằng cách sử dụng nhiệt và áp lực.

Một đặc tính của kính tôi an toàn là dưới tác dụng của lực va đập nó bị vỡ thành các mảnh nhỏ không có các cạnh sắc hoặc thậm chí nó tan ra, như vậy làm giảm bớt sự nguy hiểm do bị thương từ các mảnh vỡ văng ra. Kính dán nhiều lớp an toàn thường rạn nứt mà không có sự đập vỡ, nhưng nếu sự va đập đủ lớn để làm vỡ nó, và các mảnh văng ra thường không đủ lớn để gây ra các vết cắt nghiêm trọng. Vì các mục đích đặc biệt này, cốt lưới có thể được đưa vào kính dán nhiều lớp, hoặc các lớp xen nhựa có thể được nhuộm màu.

Do những đặc tính này mà các loại kính này được sử dụng làm kính chắn gió ô tô và các cửa sổ, cửa ra vào, các ô cửa sổ tàu thủy, kính bảo hộ cho các công nhân công nghiệp hoặc lái xe, và thị kính đối với mặt nạ phòng độc hoặc mũ phòng hộ cho thợ lặn. Kính chống đạn là một dạng đặc biệt của kính dán nhiều lớp.

7007.21 - - Of size and shape suitable for incorporation in vehicles, aircraft, spacecraft or vessels

7007.29 - - Other

The term "safety glass" covers **only** the types of glass described below and does not refer to protective glass such as ordinary wired glass and selective absorption glasses (e.g., anti-glare glass, X-ray protective glass).

(A) Toughened (tempered) glass.

This is :

(1) Glass obtained by reheating pieces of glass until they are soft but not soft enough to lose their shape. The glass is then cooled rapidly by appropriate processes (thermal-toughened glass).

(2) Glass whose strength, durability and flexibility have been substantially increased by a complex physical-chemical treatment (e.g., ion-exchange) which may include a modification of the surface structure (commonly known as "chemically toughened glass").

This glass cannot be worked after manufacture because of the internal stresses set up by the processing and is therefore always produced in the shapes and sizes required before tempering.

(B) Laminated glass.

Safety glass of this type, commonly known as laminated glass, sandwich glass, etc., is made in sandwich form, with one or more interlayers of plastics between two or more sheets of glass. The plastics core usually consists of sheets of cellulose acetate, vinyl or acrylic products. Complete adhesion is obtained by applying considerable heat and pressure, sometimes after spraying the inside surfaces of the glass sheets with a special type of adhesive. Another method is to produce a plastics film directly on the glass sheets; the glass sheets are then sealed together by applying heat and pressure.

A characteristic of toughened safety glass is that under the effect of shock it breaks into small pieces without sharp edges or even disintegrates, thus reducing the danger of injury from flying fragments. Laminated safety glass normally cracks without shattering, but, should the impact be great enough to fracture it, any flying pieces would not usually be sufficiently large to cause severe cuts. For special purposes, wire mesh may be incorporated in the laminated glass, or the plastics interlayers may be coloured.

Because of these qualities these types of glass are used in motor car windscreens and windows, in doors, in ships' portholes, in protective goggles for industrial workers or drivers, and for eyepieces for gas masks or divers' helmets. Bullet proof glass is a special type of laminated glass.

Nhóm này không phân biệt giữa kính chưa được tạo hình và đã tạo hình (ví dụ lồi hoặc đã được uốn).

Tuy nhiên, kính lồi an toàn có đặc tính của kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân hoặc của loại được sử dụng cho kính râm thì sẽ được phân loại trong nhóm **70.15**. Kính an toàn được lắp vào các sản phẩm khác và vì vậy ở dạng các bộ phận của máy móc, thiết bị hoặc xe cộ sẽ được phân loại cùng với những máy móc, thiết bị hay xe cộ này, tương tự kính bảo hộ có chứa các thấu kính bằng kính an toàn sẽ thuộc **nhóm 90.04**

Kính hộp nhiều lớp, ví dụ kính bao gồm một một hoặc hai tấm kính có một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh, sẽ thuộc **nhóm 70.08**.

Các sản phẩm của kính tôi và gốm- thủy tinh, trừ những sản phẩm thuộc loại được sử dụng cho các mục đích được đề cập ở trên, được phân loại tùy theo tính chất đặc thù của chúng (ví dụ: các trống quay làm cứng, các đĩa nung bằng borosilicat và các tấm bằng gốm thủy tinh thuộc **nhóm 70.13**).

Nhựa được sử dụng thay thế cho kính an toàn sẽ được phân loại tùy theo vật liệu cấu thành (**Chương 39**).

70.08 - Kính hộp nhiều lớp

Nhóm này bao gồm kính hộp nhiều lớp, dạng thông thường nhất của chúng bao gồm hai hay nhiều panen bằng thủy tinh (tấm, bản, mảng hay thậm chí những dạng như dạng được rèn hay dạng kính nhà thờ lớn) được chia tách bởi một lớp khí khô hoặc khí trơ, đôi khi ở bên trong được phân chia thành các ngăn. Những tấm này được hàn kín xung quanh các cạnh bằng kim loại, plastic hay bằng các khớp nối khác, mà tạo thành một bộ phận hoàn toàn kín khí.

Dạng khác của kính hộp nhiều lớp bao gồm một có hai tấm kính với một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh.

Những loại kính này, được sử dụng để lắp kính cửa sổ, mái nhà,... sẽ tạo một độ cách nhiệt, cách âm và làm giảm sự ngưng tụ.

70.09 - Gương thủy tinh, có hoặc không có khung, kể cả gương chiếu hậu

7009.10 - Gương chiếu hậu dùng cho xe

- Loại khác:

7009.91 - - Chưa có khung

7009.92 - - Có khung

Thuật ngữ "gương kính" áp dụng cho loại kính mà một mặt của nó đã được phủ kim loại (thường là bạc, đôi khi là platin hoặc nhôm) để tạo một sự phản chiếu rõ ràng và sáng loáng.

Với phương pháp tráng bạc, dung dịch amôniac loãng của nitrat bạc (được trộn với dung dịch khử trên cơ sở tartrat natri kali hoặc đường nghịch chuyển) được sử dụng. Những sản phẩm này được đổ lên trên bề mặt của kính sau khi nó đã được làm sạch một cách tỉ mỉ.

This heading makes no distinction between unshaped and shaped (e.g., bent or curved) glass.

However, curved safety glass having the character of clock or watch glasses or of a kind used for sun-glasses is classified in **heading 70.15**. Safety glass incorporated in other articles and thus in the form of parts of machines, appliances or vehicles is classified with those machines, appliances or vehicles; similarly goggles containing lenses of safety glass fall in **heading 90.04**.

Multiple-walled insulating glass, for example, that composed of a sandwich of two sheets of glass with an interlayer of glass fibre, falls in **heading 70.08**.

Articles of toughened (tempered) glass and glass-ceramics, other than those of a kind used for the purposes mentioned above, are classified according to their individual character (e.g., toughened tumblers, borosilicate baking dishes and glass-ceramic plates in **heading 70.13**).

Plastics used as a substitute for safety glass are classified according to the constituent material (**Chapter 39**).

70.08 - Multiple-walled insulating units of glass.

This heading covers multiple-walled insulating units of glass, the most common type of which consists of two or more panels of glass (sheet, plate, float or even such types as hammered or cathedral) separated by a layer of dry air or inert gas, sometimes divided internally into compartments. These sheets are sealed around the edges by a metal, plastic or other joint which makes a completely airtight unit.

Another type of multiple-walled insulating glass consists of a sandwich of two sheets of glass with an interlayer of glass fibre.

These types of glass, which are used for glazing windows, roofs, etc., provide a degree of heat and sound insulation and reduce condensation.

70.09 - Glass mirrors, whether or not framed, including rear-view mirrors.

7009.10 - Rear-view mirrors for vehicles

- Other:

7009.91 - - Unframed

7009.92 - - Framed

The term "glass mirrors" applies to glass, one surface of which has been coated with metal (usually silver, sometimes platinum or aluminium) to give a clear and brilliant reflection.

In the silvering method a dilute ammoniacal solution of silver nitrate (mixed with a reducing solution based on potassium sodium tartrate or invert sugar) is used. These products are poured on to the surface of the glass after it has been scrupulously cleaned. The

Sự khử muối bạc sẽ tạo thành một chất kết tủa bạc kim loại bền vững và sáng loáng.

Với phương pháp kết tủa platin, hợp chất clorua platin được quét lên trên kính, sau đó được gia nhiệt tới điểm hoá mềm. Quá trình này tạo ra một lớp phủ chặt kim loại.

Lớp phủ kim loại (đặc biệt nếu là bạc) được phủ lớp bảo vệ, đôi khi bao gồm một hay nhiều lớp phủ bằng vecni hoặc chất kết tủa đồng bằng phương pháp điện phân, bản thân chất kết tủa này được bảo vệ bằng một lớp phủ vecni.

Nhóm này bao gồm gương ở dạng tấm, có hoặc không được gia công thêm. Nó cũng bao gồm gương đã được tạo hình các loại, ví dụ gương sử dụng cho đồ đạc, cho trang trí nội thất, cho các toa xe chở khách, ... gương nhà vệ sinh (kể cả gương cầm tay hoặc gương treo), gương bỏ túi (có hoặc không có vỏ bảo vệ). Nhóm này bao gồm cả gương khuếch đại hoặc gương thu nhỏ và gương chiếu hậu (ví dụ sử dụng cho xe cộ). Tất cả các loại gương này có thể được đệm lót (bằng cát tông, vải sợi, ...) hoặc được đóng khung (bằng kim loại, gỗ, plastic ...), và bản thân khung này có thể được trang trí với các vật liệu khác (vải sợi, vỏ cứng động vật, xà cừ, mai rùa, ...). Các gương được thiết kế để đặt trên sàn hoặc trên nền (ví dụ: gương đứng, ngả được, hay gương quay thuộc loại sử dụng trong phòng thử đồ của thợ may hoặc trong các cửa hàng giày dép) cũng vẫn thuộc nhóm này theo chú giải 1 (b) của chương 94.

Nhóm này cũng bao gồm gương, có hoặc không có khung, có các hình vẽ được in trên một mặt, với điều kiện chúng vẫn giữ được đặc tính cần thiết của gương. **Tuy nhiên**, khi việc in ấn vượt quá công dụng của gương, thì những sản phẩm này được phân loại vào **nhóm 70.13** là các sản phẩm trang trí bằng thủy tinh.

Tuy nhiên, cần chú ý rằng gương là bộ phận của các mặt hàng đồ nội thất thuộc **Chương 94** (ví dụ, cửa phòng thử đồ) được phân loại cùng với những mặt hàng đồ nội thất này.

Nhóm này còn **không bao gồm**:

(a) Gương đã trở thành các sản phẩm khác bằng cách bổ sung thêm một vài bộ phận phụ, ví dụ một số loại khay phục vụ có tay cầm (**nhóm 70.13**); tuy nhiên phần trung tâm mặt bàn (xem lại từ này) bao gồm một gương đơn giản vẫn được phân loại trong nhóm này.

(b) Gương có giá đỡ hoặc khung bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý, có hoặc không có ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc gắn kim cương hay đá quý hay đá bán quý khác (tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo) (**trừ** những loại với tư cách là đồ trang hoàng) (**nhóm 71.14**), hoặc theo cách khác giá đỡ hay khung của chúng có gắn ngọc trai tự nhiên hay nhân tạo hoặc đá quý hay đá bán quý (tự nhiên, tổng hợp hay tái tạo) (**nhóm 71.16**).

(c) Gương kính được gia công về mặt quang học (**Chương 90**) (xem các chú giải tương ứng).

(d) Gương kết hợp với các yếu tố khác trở thành đồ chơi, thiết bị trò chơi, hoặc dụng cụ săn bắn (ví dụ,

reduction of the silver salts forms a lasting and brilliant deposit of metallic silver.

In the platinum deposition process, a compound of platinum chloride is brushed on to the glass, which is then heated almost to softening point. This gives a very adherent coating of metal.

The metal coating (particularly if it is of silver) is given protective coatings, sometimes consisting of one or more coatings of varnish or an electrolytic deposit of copper, itself protected by a coating of varnish.

This heading covers mirrors in sheets, whether or not further worked. It also includes shaped mirrors of any size, for example, mirrors for furniture, for interior decoration, for railway carriages, etc.; toilet mirrors (including hand or hanging mirrors); pocket mirrors (whether or not in a protective case). The heading further includes magnifying or reducing mirrors and rear-view mirrors (e.g., for vehicles). All these mirrors may be backed (with paperboard, fabric, etc.), or framed (with metal, wood, plastics, etc.), and the frame itself may be trimmed with other materials (fabric, shells, mother of pearl, tortoise-shell, etc.). Mirrors designed for placing on the floor or ground (for example, cheval-glasses or swing-mirrors of the type used in tailors' fitting rooms or in footwear shops) also remain in this heading in accordance with Note 1 (b) to Chapter 94.

This heading also covers mirrors, whether or not framed, bearing printed illustrations on one surface, provided they retain the essential character of mirrors. **However**, once the printing is such as to preclude use as a mirror, these goods are classifiable in **heading 70.13** as decorative articles of glass.

It should be noted, however, that mirrors converted into parts of articles of furniture of **Chapter 94** (e.g., wardrobe doors) are classified with those articles of furniture.

The heading further **excludes** :

(a) Mirrors which have been converted into other articles by the addition of some extra part, e.g., certain serving trays with handles (**heading 70.13**); on the other hand table-centres consisting of a simple mirror remain classified in this heading.

(b) Mirrors the mounts or frames of which contain precious metal or metal clad with precious metal, whether or not with natural or cultured pearls or with diamonds or other precious or semi-precious stones (natural, synthetic or reconstructed) (other than as minor trimmings) (**heading 71.14**), or whose mounts or frames otherwise contain natural or cultured pearls or precious or semi-precious stones (natural, synthetic or reconstructed) (**heading 71.16**).

(c) Optically worked glass mirrors (**Chapter 90**) (see corresponding Explanatory Notes).

(d) Mirrors combined with other elements and constituting toys, games or hunting or shooting requisites (e.g., lark mirrors) (**Chapter 95**).

gương để bầy chim chiền chiện - xem lại) (**Chương 95**).

(e) Gương có tuổi trên 100 năm (**nhóm 97.06**)

70.10 - Bình lớn có vỏ bọc ngoài, chai, bình thót cổ, lọ, ống, ống dạng phial, ống dạng ampoule và các loại đồ chứa khác, bằng thủy tinh, dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng; lọ, bình bảo quản bằng thủy tinh; nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác, bằng thủy tinh

7010.10 - Ống dạng ampoule

7010.20 - Nút chai, nắp đậy và các loại nắp khác

7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các đồ chứa bằng thủy tinh thuộc loại thường dùng cho các mục đích thương mại để vận chuyển hoặc đóng các chất lỏng hay các sản phẩm rắn khác (bột, hạt,...). Chúng bao gồm:

(A) Bình lớn, hũ rượu to cổ nhỏ, chai (kể cả bình syphon), ống dạng phial và các đồ chứa tương tự, với tất cả các hình dạng và kích cỡ, được sử dụng làm đồ chứa hóa chất (axit,...), đồ uống, dầu, chất chiết xuất từ thịt, các chế phẩm nước hoa, dược phẩm, mực viết, keo hồ,...

Những sản phẩm này, trước đây được sản xuất bằng phương pháp thổi, hiện nay hầu như đều được sản xuất bằng máy móc, tự động đưa thủy tinh nóng chảy vào khuôn và sản phẩm được tạo thành bởi tác động của khí nén. Chúng thường được làm từ thủy tinh thông thường (không màu hoặc có màu) mặc dù một số chai (ví dụ, để đựng nước hoa) có thể được làm bằng pha lê chi, và một số các bình lớn được làm bằng thạch anh nung chảy hoặc oxit silic nung chảy khác.

Những đồ chứa đề cập ở trên được thiết kế với kiểu nắp nào đó, các nút chai này có thể có dạng các nút chai thông thường (bằng li, thủy tinh,...) quả cầu thủy tinh, nắp kim loại, nắp xoáy (bằng kim loại hoặc plastic), hoặc các hình đặc biệt (ví dụ: cho các chai bia, các chai đựng nước được sục khí, các syphon nước uống có ga,...).

Những đồ chứa vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng được mài, cắt, thổi phun cát, khắc hoặc khắc, hoặc được trang trí (điều này đặc biệt áp dụng cho một số chai lọ đựng nước hoa hoặc rượu mùi), có nẹp, đan cây liễu gai hoặc được trang trí cách khác với các vật liệu khác nhau (cây liễu gai, rom, cây cọ dầu, kim loại,...), chúng cũng có thể có các nắp lấy khoá được gắn vào cổ. Chúng có thể được gắn dụng cụ đo giọt hoặc có thể được chia độ, **miễn là** chúng không thuộc loại được sử dụng như các dụng cụ thủy tinh phòng thí nghiệm.

(B) Bình, lọ và các đồ chứa tương tự, để vận chuyển hoặc đóng thực phẩm (gia vị, nước xốt, quả, chất bảo quản, mật ong,...), mỹ phẩm hoặc các chế phẩm vệ sinh (kem bôi mặt, nước thơm cho tóc,...), các sản phẩm được (thuốc mỡ,...), chất đánh bóng, các chế phẩm làm sạch,...

(e) Mirrors of an age exceeding 100 years (**heading 97.06**).

70.10 - Carboys, bottles, flasks, jars, pots, phials, ampoules and other containers, of glass, of a kind used for the conveyance or packing of goods; preserving jars of glass; stoppers, lids and other closures, of glass.

7010.10 - Ampoules

7010.20 - Stoppers, lids and other closures

7010.90 - Other

This heading covers all glass containers of the kinds commonly used commercially for the conveyance or packing of liquids or of solid products (powders, granules, etc.). They include :

(A) Carboys, demijohns, bottles (including syphon vases), phials and similar containers, of all shapes and sizes, used as containers for chemical products (acids, etc.), beverages, oils, meat extracts, perfumery preparations, pharmaceutical products, inks, glues, etc.

These articles, formerly produced by blowing, are now almost invariably manufactured by machines which automatically feed molten glass into moulds where the finished articles are formed by the action of compressed air. They are usually made of ordinary glass (colourless or coloured) although some bottles (e.g., for perfumes) may be made of lead crystal, and certain large carboys are made of fused quartz or other fused silica.

The above-mentioned containers are generally designed for some type of closure; these may take the form of ordinary stoppers (of cork, glass, etc.), glass balls, metal caps, screw caps (of metal or plastics), or special devices (e.g., for beer bottles, bottles for aerated waters, soda water syphons, etc.).

These containers remain in this heading even if they are ground, cut, sand-blasted, etched or engraved, or decorated (this applies, in particular, to certain perfume or liqueur bottles), banded, wickered or otherwise trimmed with various materials (wicker, straw, raffia, metal, etc.); they may also have tumbler-caps fitted to the neck. They may be fitted with drop measuring devices or may be graduated, **provided** that they are not of a kind used as laboratory glassware

(B) Jars, pots and similar containers for the conveyance or packing of certain foodstuffs (condiments, sauces, fruit, preserves, honey, etc.), cosmetic or toilet preparations (face creams, hair lotions, etc.), pharmaceutical products (ointments, etc.), polishes, cleaning preparations, etc.

Những sản phẩm này thường được làm bằng thủy tinh thông thường (không màu hoặc phủ màu) bằng phương pháp thổi khí nén tạo áp lực trong khuôn. Chúng thường có miệng rộng, cổ ngắn và theo nguyên tắc, có mép hoặc gờ để giữ nắp hoặc nắp đậy. Tuy nhiên, một số những đồ chứa này có thể được đóng bởi những nút lie hay các nắp xoáy.

Giống như chai, những sản phẩm này có thể được phun cát, cắt, khắc hoặc chạm trổ, trang trí, gắn nẹp, ...

(C) Ống dạng ampoule, thường thu được từ một ống thủy tinh kéo, và có mục đích sử dụng (sau khi hàn khí) để làm đồ đựng cho huyết thanh hoặc các sản phẩm dược khác, hoặc cho các nhiên liệu lỏng (ví dụ các ống đựng xăng cho các bật lửa hút thuốc lá), hoá chất,...

(D) Các đồ chứa hình ống và các đồ chứa tương tự thu được từ phương pháp gia công bằng đèn xi hoặc bằng phương pháp thổi các ống thủy tinh, để vận chuyển hoặc đóng các sản phẩm dược hoặc các công dụng tương tự

Nhóm này cũng bao gồm các bình bảo quản bằng thủy tinh.

Nắp bằng mọi chất liệu, **đi kèm với đồ chứa** mà chúng được dùng cho, vẫn được phân loại trong nhóm này.

Nắp thủy tinh chịu nhiệt, được sử dụng để bảo vệ thực phẩm chứa trong chảo hoặc xoong, v.v. khỏi bụi và sự bay hơi quá mức của hơi ẩm nhưng được trình bày riêng biệt mà không có bất kỳ dụng cụ nấu nướng nào trong nhà bếp, được phân loại vào nhóm này.

Nhóm này cũng bao gồm các nút và các nắp đậy khác, bằng thủy tinh, hoặc được làm bằng thủy tinh thông thường, hoặc bằng pha lê chì, và có hoặc không được mài, cắt, phun cát, khắc hoặc chạm trổ, hoặc được trang trí. Nhóm này cũng bao gồm một số thủy tinh dạng hình cầu để đậy các chai, loại này được cắt từ các tấm kính và được gia công cơ khí sau khi đã được tạo hình thành hình cầu.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các chai và bình thốt cổ, được bọc hoàn toàn hoặc phần lớn bằng da thuộc hoặc da tổng hợp (**nhóm 42.05**).

(b) Ruột thủy tinh của phích hoặc các bình chân không khác (**nhóm 70.20**).

(c) Bình đựng rượu, bộ đồ dùng để uống và các đồ chứa bằng thủy tinh khác là đồ thủy tinh trong gia dụng (**nhóm 70.13**), nhưng không phải những đồ chứa được sử dụng chủ yếu cho việc vận chuyển hoặc đóng hàng trong thương mại.

(d) Bình sữa trẻ em (**nhóm 70.13**).

(e) Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược (**nhóm 70.17**).

(f) Các chai trưng bày chuyên dụng và các bình trưng bày thuộc loại sử dụng trong các cửa hàng (**nhóm 70.20**).

These articles are usually made of ordinary glass (colourless or tinted) by pressure in a mould usually followed by blowing with compressed air. They generally have a large opening, a short neck (if any) and as a rule, a lip or flange to hold the lid or cap. Some of these containers, however, may be closed by corks or screw stoppers.

Like bottles, these articles may be sand-blasted, cut, etched or engraved, decorated, banded, etc.

(C) Ampoules, usually obtained from a drawn glass tube, and intended to serve, after sealing, as containers for serums or other pharmaceutical products, or for liquid fuels (e.g., ampoules of petrol for cigarette lighters), chemical products, etc.

(D) Tubular containers and similar containers generally obtained from lamp-worked glass tubes or by blowing, for the conveyance or packing of pharmaceutical products or similar uses.

The heading also includes preserving jars of glass.

Closures of any material, **presented with the containers** for which they are intended, remain classified in this heading.

Heat-resistant glass lids, used to protect the food contained in pans or saucepans etc. from dust and excessive evaporation of moisture but presented separately without any kitchen cookware, are classified in this heading.

The heading also covers stoppers and other closures, of glass, whether made of ordinary glass or of lead crystal, and whether or not ground, cut, sand-blasted, etched or engraved, or decorated. It further includes certain glass balls for stoppering bottles; these balls are cut from glass slabs and mechanically worked after being shaped into balls.

The heading **does not include** :

(a) Bottles and flasks, wholly or mainly covered with leather or composition leather (**heading 42.05**).

(b) Glass inners for vacuum flasks or for other vacuum vessels (**heading 70.20**).

(c) Decanters, drinking glasses and other glass containers being domestic glassware (**heading 70.13**), but not containers used primarily for the commercial conveyance or packing of goods.

(d) Infants' feeding bottles (**heading 70.13**).

(e) Laboratory, hygienic or pharmaceutical glassware (**heading 70.17**).

(f) Special display bottles and display jars of a kind used in shops (**heading 70.20**).

(g) Các chai, bình thót cổ,... cho các bình xịt dầu thơm (**nhóm 70.13**), bình, lọ xịt nước hoa (**nhóm 96.16**), và phích chân không và các loại bình chân không khác (**nhóm 96.17**).

70.11 - Vỏ bóng đèn thủy tinh (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống), dạng hở, và các bộ phận bằng thủy tinh của vỏ bóng đèn, chưa có các bộ phận lắp ghép, dùng cho đèn điện và các nguồn sáng, ống đèn tia ca-tốt hoặc các loại tương tự.

7111.10 - Dùng cho đèn điện

7010.20 - Dùng cho ống đèn tia âm cực

7010.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm

(A) Tất cả các vỏ bóng đèn thủy tinh dạng hở (kể cả bóng dạng bầu và dạng ống) có hình dạng và kích thước bất kỳ, **không có các bộ phận phụ trợ**, dùng để sản xuất đèn điện, đèn điện tử và đèn ống, là những loại để chiếu sáng hoặc cho các mục đích khác (đèn làm nóng hoặc các đèn phóng điện bằng hơi, ống tia X (ống Ronghen), đèn điện tử radio, ống đèn tia catot, đèn chân không hoặc các đèn ống điện tử hay đèn điện tử khác, đèn hồng ngoại, ...). Hầu hết những vỏ bóng đèn này được sản xuất hàng loạt bằng các máy móc tự động; chúng có thể được làm mờ, phủ màu, làm mờ đục, mạ kim loại, phủ vật liệu phát huỳnh quang...

Các-bộ phận bằng thủy tinh của vỏ bóng đèn (ví dụ như các tấm mặt hay các chi tiết hình ống của đèn ống tia catốt cho các máy thu hình, các gương phản xạ của bóng đèn chiếu) vẫn thuộc nhóm này.

(B) Ống đèn có đầu được làm hẹp lại rõ ràng dùng cho đèn điện và các nguồn sáng, hoặc được uốn thành hình dùng cho biển quảng cáo.

(C) Ống được lót huỳnh quang (ví dụ, silicat kẽm, borat cadimi, worrframmat canxi).

Nhờ một loạt các thao tác (kể cả việc gắn dây tóc hoặc điện cực, hút chân không vỏ bóng đèn, đưa vào một hoặc nhiều khí khan hiếm, thủy ngân,... việc ghép nối đầu chụp hoặc đầu nối), những vỏ bóng đèn này được làm thành các đèn điện và các nguồn sáng, ống đèn tia catot hoặc các loại tương tự thuộc Chương 85.

Tất cả các sản phẩm được đề cập ở trên có thể bằng thủy tinh thông thường, thủy tinh pha lê hoặc thạch anh nung chảy.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Ống thủy tinh mới chỉ được cắt thành đoạn, các đầu có hoặc không được mài bóng hoặc được làm nhẵn bằng cách khác, hoặc các ống có các vật liệu phát huỳnh quang (ví dụ, uranate natri) được vào thủy tinh ở dạng ống (**nhóm 70.02**).

(b) Bóng dạng bầu, dạng ống và vỏ bóng đèn, kín hoặc có các bộ phận phụ trợ, và đèn dạng bầu, dạng ống và đèn điện tử đã hoàn thiện (xem **nhóm 85.39, 85.40, 90.22,...**).

[70.12]

(g) Bottles, flasks, etc. for scent sprays (**heading 70.13**), scent sprays (**heading 96.16**), and vacuum flasks and other vacuum vessels (**heading 96.17**).

70.11 - Glass envelopes (including bulbs and tubes), open, and glass parts thereof, without fittings, for electric lamps and light sources, cathode-ray tubes or the like.

7011.10 - For electric lighting

7011.20 - For cathode-ray tubes

7011.90 - Other

This heading covers :

(A) All open glass envelopes (including bulbs and tubes) of any shape or size, **without fittings**, for the manufacture of electric lamps, valves and tubes, whether these are for illuminating or other purposes (incandescent or vapour discharge lamps, X-ray tubes, radio valves, cathode-ray tubes, rectifier valves or other electronic tubes or valves, infra-red lamps, etc.). Most of these envelopes are mass-produced by automatic machines; they may be frosted, coloured, opal, metallised, coated with fluorescent material, etc.

Glass parts of envelopes (such as face-plates or cones of cathode-ray tubes for television receivers, spotlight bulb reflectors) remain in this heading.

(B) Tubes with narrowed ends clearly intended for electric lamps and light sources, or bent into shape for advertising signs.

(C) Tubes lined with a fluorescent substance (e.g., zinc silicate, cadmium borate, calcium tungstate).

By means of a series of operations (including, insertion of filaments or electrodes, exhaustion of the envelope, introduction of one or more rare gases, of mercury, etc., fitting of caps or connectors), these envelopes are made into electric lamps and light sources, cathode-ray tubes or the like of Chapter 85.

All the above-mentioned articles may be of ordinary glass, crystal glass or fused quartz.

The heading **does not include**:

(a) Glass tubes merely cut to length, whether or not the ends have been fire polished or otherwise smoothed, or tubes which have had fluorescent materials (e.g., sodium uranate) added to the glass in the mass (**heading 70.02**).

(b) Glass bulbs, tubes and envelopes, closed or with fittings, and finished bulbs, tubes and valves (see **headings 85.39, 85.40, 90.22, etc.**).

[70.12]

70.13 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp, đồ vệ sinh, đồ dùng văn phòng, đồ trang trí nội thất hoặc đồ dùng cho các mục đích tương tự bằng thủy tinh (trừ các sản phẩm thuộc nhóm 70.10 hoặc 70.18)

7013.10 - Bằng gốm thủy tinh

- Cốc (ly) có chân, bằng thủy tinh có chân, trừ loại bằng gốm thủy tinh:

7013.22 - - Bằng pha lê chì

7013.28 - - Loại khác

- Cốc (ly) bằng thủy tinh khác, trừ bằng gốm thủy tinh:

7013.33 - - Bằng pha lê chì

7013.37 - - Loại khác

- Bộ đồ ăn (trừ bộ đồ dùng để uống) hoặc đồ nhà bếp bằng thủy tinh, trừ loại bằng gốm thủy tinh:

7013.41 - - Bằng pha lê chì

7013.42 - - Bằng thủy tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5×10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ 0°C đến 300°C.

7013.49 - - Loại khác

- Đồ dùng bằng thủy tinh khác

7013.91 - - Bằng pha lê chì

7013.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các dạng sản phẩm sau, hầu hết chúng thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp thổi theo khuôn:

(1) **Bộ đồ ăn hoặc bộ đồ nhà bếp bằng thủy tinh**, ví dụ như bộ đồ dùng để uống bằng thủy tinh, cốc, ly có chân, cốc vại có tay cầm, bình đựng rượu, bình sữa em bé, bình rót, hũ, đĩa, tô đựng xalat, tô đựng đường, đồ đựng nước sét hình thuyền, giá đặt hoa quả, giá đặt bánh ngọt, đĩa đựng món đồ nguội khai vị, bát, tô, chén nhỏ đựng trứng luộc, đĩa đựng bơ, lọ đựng dầu hoặc dấm, đĩa (để phục vụ bàn, nấu nướng, ...) nồi hầm, xoong có tay cầm, khay, lọ đựng muối (để ở bàn ăn), rây đường, giá để dao, dụng cụ trộn thực phẩm, chương nhỏ để bàn, ấm (bình) cà phê và lọc cà phê, hộp đựng bánh mứt, các đồ dùng nhà bếp được chia độ, lò làm ấm bát đĩa, lót bàn ăn, một số bộ phận của thùng đựng sữa trong gia đình, tách cho máy xay hạt cà phê, đĩa đựng pho mát, dụng cụ vắt nước chanh, xô đựng đá.

(2) **Các sản phẩm vệ sinh** ví dụ như đĩa đựng xà phòng, giỏ đựng bông tắm, hộp đựng xà bông dạng lỏng, móc và sào treo (để treo khăn tắm, ...) bát đựng xà phòng bột, lọ nước hoa, các bộ phận của bình xịt vệ sinh (trừ các đầu của chúng) và các đồ giữ bàn chải đánh răng.

(3) **Đồ dùng văn phòng bằng thủy tinh**, ví dụ như đồ chặn giấy, giá để lọ mực và lọ mực, kẹp giữ sách, các đồ chứa cho đinh ghim, khay để bút và gạt tàn thuốc lá.

(4) **Đồ trang trí nội thất bằng thủy tinh** và đồ dùng thủy tinh khác (kể cả những đồ dùng cho nhà thờ các

70.13 - Glassware of a kind used for table, kitchen, toilet, office, indoor decoration or similar purposes (other than that of heading 70.10 or 70.18).

7013.10 - Of glass-ceramics

- Stemware drinking glasses, other than of glass-ceramics :

7013.22 - - Of lead crystal

7013.28 - - Other

- Other drinking glasses, other than of glass ceramics :

7013.33 - - Of lead crystal

7013.37 - - Other

- Glassware of a kind used for table (other than drinking glasses) or kitchen purposes, other than of glass-ceramics :

7013.41 - - Of lead crystal

7013.42 - - Of glass having a linear coefficient of expansion not exceeding 5×10^{-6} per Kelvin within a temperature range of 0 °C to 300 °C

7013.49 - - Other

- Other glassware:

7013.91 - - Of lead crystal

7013.99 - - Other

This heading covers the following types of articles, most of which are obtained by pressing or blowing in moulds :

(1) **Table or kitchen glassware**, e.g. drinking glasses, goblets, tankards, decanters, infants' feeding bottles, pitchers, jugs, plates, salad bowls, sugar-bowls, sauce-boats, fruit-stands, cake-stands, hors-d'oeuvres dishes, bowls, basins, egg-cups, butter dishes, oil or vinegar cruets, dishes (for serving, cooking, etc.), stew-pans, casseroles, trays, salt cellars, sugar sifters, knife-rests, mixers, table hand bells, coffee-pots and coffee-filters, sweetmeat boxes, graduated kitchenware, plate warmers, table mats, certain parts of domestic chums, cups for coffee-mills, cheese dishes, lemon squeezers, ice-buckets.

(2) **Toilet articles**, such as soap-dishes, sponge-baskets, liquid soap distributors, hooks and rails (for towels, etc.), powder bowls, perfume bottles, parts of toilet sprays (**other than heads**) and toothbrush holders.

(3) **Office glassware**, such as paperweights, inkstands and inkwells, book ends, containers for pins, pen-ttays and ashtrays.

(4) **Glassware for indoor decoration** and other glassware (including that for churches and the like),

đồ dùng tương tự), ví dụ như bình (lọ) hoa, bát đựng trái cây để trang trí, tượng nhỏ, các sản phẩm để trang trí (động vật, hoa, cảnh, lá, quả, ...), tâm bàn (chưa rõ từ này) (**trừ** những loại thuộc **nhóm 70.09**), bể nuôi cá, lò đốt hương trầm, và các đồ lưu niệm có các hình vẽ.

Những sản phẩm này có thể ví dụ như bằng thủy tinh thông thường, pha lê chì, thủy tinh có hệ số giãn nở thấp (ví dụ thủy tinh borosilicat) hoặc bằng gốm thủy tinh (hai sản phẩm cuối đặc biệt dùng cho bộ đồ nhà bếp). Chúng cũng có thể không màu, phủ màu hoặc tráng lớp phản chiếu, và có thể được cắt, làm mờ, khắc hay chạm trổ, hoặc được trang trí cách khác, hoặc mạ kim loại (ví dụ, một số khay được gắn với tay cầm). Tuy nhiên các trung tâm bàn bao gồm một gương đơn giản sẽ bị loại trừ (xem Chú giải Chi tiết **nhóm 70.09**).

Mặt khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm để trang trí mà ở dạng gương, nhưng không thể được sử dụng như gương do sự có mặt của các hình vẽ được in, nếu không chúng được phân loại ở **nhóm 70.09**.

Các sản phẩm bằng thủy tinh kết hợp với các vật liệu khác (kim loại cơ bản, gỗ,...), được phân loại trong nhóm này **chỉ** khi thủy tinh tạo cho tổng thể đặc tính của các sản phẩm thủy tinh. Kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý có thể có mặt **chỉ như đồ trang điểm cho gương**, các sản phẩm mà trong đó những kim loại như vậy tạo thành những đồ vượt quá công dụng trang trí sẽ bị loại trừ (**nhóm 71.14**).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Gương kính, có hoặc không được gắn khung (**nhóm 70.09**).

(b) Chai, bình thốt cỏ, bình và lọ thuộc loại thường được sử dụng thông thường cho mục đích chuyên chở hay đóng hàng hóa, các bình bảo quản và nắp đậy dụng cụ nấu ăn nhà bếp được trình bày riêng biệt với dụng cụ nấu ăn (**nhóm 70.10**).

(c) Đèn phủ chì và các loại tương tự (**nhóm 70.16**).

(d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 70.18** phù hợp để trang trí nội thất (ví dụ hoa giả và bộ lá bằng hạt thủy tinh và các hạt cườm thủy tinh trang trí được gia công bằng đèn xì).

(e) Vỏ đồng hồ thời gian (**nhóm 91.12**).

(f) Đèn và bộ đèn và bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.

(g) Bình, lọ xịt nước hoa và bình, lọ xịt để trang điểm tương tự (**nhóm 96.16**).

(h) Phích chân không và các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**.

70.14 - Dụng cụ tín hiệu bằng thủy tinh và các bộ phận quang học bằng thủy tinh (trừ những sản phẩm thuộc nhóm 70.15), chưa được gia công về mặt quang học

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau với **điều kiện** chúng vẫn chưa được gia công về mặt quang học:

such as vases, ornamental fruit bowls, statuettes, fancy articles (animals, flowers, foliage, fruit, etc.), table-centres (**other than** those of **heading 70.09**), aquaria, incense burners, etc., and souvenirs bearing views.

These articles may be e.g., of ordinary glass, lead crystal, glass having a low coefficient of expansion (e.g., borosilicate glass) or of glass ceramics (the latter two in particular, for kitchen glassware). They may also be colourless, coloured or of flashed glass, and may be cut, frosted, etched or engraved, or otherwise decorated, or of plated glass (for example, certain trays fitted with handles). Table-centres consisting of a simple mirror are, however, **excluded** (see Explanatory Note to **heading 70.09**).

On the other hand, this heading covers decorative articles which are in the form of mirrors, but cannot be used as mirrors due to the presence of printed illustrations; otherwise they are classified in **heading 70.09**.

Articles of glass combined with other materials (base metal, wood, etc.), are classified in this heading **only** if the glass gives the whole the character of glass articles. Precious metal or metal clad with precious metal may be present, **as minor trimmings only**; articles in which such metals constitute more than mere trimmings are excluded (**heading 71.14**).

The heading also **excludes** :

(a) Glass mirrors, whether or not framed (**heading 70.09**).

(b) Bottles, flasks, jars and pots of a kind commonly used for the commercial conveyance or packing of goods, preserving jars and kitchen cookware lids presented separately from the cookware (**heading 70.10**).

(c) Leaded lights and the like (**heading 70.16**).

(d) Articles of **heading 70.18** of a kind suitable for interior decoration (e.g., imitation flowers and foliage of glass beads and ornaments of lamp-worked glass).

(e) Clock cases (**heading 91.12**).

(f) Lamps and lighting fittings and parts thereof of **heading 94.05**.

(g) Scent sprays and similar toilet sprays (**heading 96.16**).

(h) Vacuum flasks and other vacuum vessels of **heading 96.17**.

70.14 - Signalling glassware and optical elements of glass (other than those of heading 70.15), not optically worked.

This heading covers the following articles **provided** they have not been optically worked:

(A) **Dụng cụ tín hiệu bằng thủy tinh** (không màu hoặc phủ màu) nhằm mục đích dùng để gắn vào các hộp tín hiệu giao thông phản chiếu (ví dụ: gắn vào các panen, bảng hiệu, biển chỉ đường,...), hoặc các biển hiệu trung bày, hoặc như các thiết bị phản quang đơn giản cho xe đạp, ô tô,... Những sản phẩm này, thường có dạng lồi, bán cầu hoặc phẳng với các rãnh thường chạy song song, có đặc tính phản xạ ánh sáng chiếu lên chúng (ví dụ biển đèn pha ô tô) và như vậy có thể nhìn thấy từ đằng xa trong bóng tối.

(B) **Các bộ phận quang học bằng thủy tinh** (không màu hoặc nhuộm màu). Nhóm này bao gồm các bộ phận được sản xuất bằng cách mà chúng tạo ra tác dụng quang học cần thiết nào đó mà không cần được gia công về mặt quang học. Những sản phẩm này bao gồm chủ yếu các thấu kính và các sản phẩm tương tự dùng cho đèn pha ô tô, các đèn báo dừng, đèn chỉ hướng, đèn hậu xe đạp, đèn tín hiệu giao thông, một số phao (chiếu sáng), bóng đèn chiếu, đèn bỏ túi, ngọc được điện, đèn cho bảng điều khiển hoặc bảng hiệu, và còn một số kính lúp (kính phóng đại) thông thường.

Nhóm này cũng bao gồm các phiến của các linh kiện quang học và những linh kiện quang học mà đòi hỏi quá trình gia công quang học.

Quá trình gia công quang học bao gồm quá trình mài các bề mặt trước tiên với các vật liệu mài thô và sau đó với các vật liệu mài dần dần mịn hơn. Vì vậy Các thao tác liên tiếp là quá trình gia công thô, chỉnh sửa, mài nhẵn và mài bóng.

Các sản phẩm mà đã qua một hay nhiều quá trình **gia công** trước khi mài bóng vẫn thuộc nhóm này. Nhưng những bộ phận mà đã được đánh bóng toàn bộ hay một phần của một hay nhiều bề mặt của chúng để tạo ra các đặc tính quang học theo yêu cầu sẽ bị **loại trừ (nhóm 90.01 hoặc 90.02** tùy theo việc chúng chưa được lắp ráp hay đã lắp ráp - xem các chú giải tương ứng).

Quá trình mài đơn giản các cạnh của đĩa hay thấu kính, không có sự gia công tiếp theo, không được xem như quá trình gia công về mặt quang học.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thường thu được bằng phương pháp đồ khuôn đơn giản hoặc phương pháp ép hoặc cắt từ các tấm, dải, khối, cục hoặc phiến.

Các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi đã được đóng khung, được đặt trong giá đỡ hay được lót đằng sau bề mặt phản quang, nhưng những sản phẩm được xem là hoàn thiện (thành phẩm) sẽ bị **loại trừ** (ví dụ **nhóm 83.10** trong trường hợp các bảng tín hiệu, các số, chữ cái và các tín hiệu khác, bằng kim loại cơ bản, **nhóm 85.12** trong trường hợp các loại đèn pha, đèn trước hoặc đèn báo dừng của xe đạp hoặc các loại mô tô).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh (**chưa được gia công về mặt quang học**) (xem Chú giải cho **nhóm 70.15**).

(A) **Signalling glassware** (colourless or coloured) intended for incorporation in reflecting road signs (e.g., in panels, plates, posts, etc.), or in display signs, or as simple reflectors for cycles, automobiles, etc. These articles, which are usually convex, hemispherical or flat with grooves normally running parallel, have the property of reflecting light projected on them (by automobile headlamps, for example) and are thus visible from a distance in the dark.

(B) **Optical elements of glass** (colourless or coloured). The heading includes elements which are manufactured in such a way that they produce some required optical effect without being optically worked. These articles include mainly lenses and similar articles for automobile headlamps, parking lights, direction indicating lights, cycle rear lights, road traffic lights, certain buoys, spotlight bulbs, pocket lamps, electric torches, switchboards or panel lights, and also certain common magnifying glasses.

The heading also includes blanks of optical elements and optical elements which require optical working.

Optical working consists of grinding the surfaces first with coarse and then with gradually finer abrasives. The successive operations are thus roughing, trueing, smoothing and polishing.

Articles which have undergone one or more of the processes **preceding** polishing remain in this heading. But elements which have the whole or part of one or more of their surfaces polished to produce the required optical properties are **excluded (heading 90.01 or 90.02** according to whether they are unmounted or mounted - see corresponding Explanatory Notes).

Simple grinding of the edges of discs or lenses, without further working, is not regarded as optical working.

Articles of the heading are generally obtained by simple moulding or pressing or by cutting from sheets, strips, lumps or slabs.

The articles remain here even if framed, set in a mounting or backed with a reflecting surface, but the recognisable finished articles are **excluded** (e.g., **heading 83.10**, in the case of sign-plates, numbers, letters and other signs, of base metal, **heading 85.12** in the case of headlamps, headlights or parking lights for cycles or motor vehicles).

The heading also **excludes** :

(a) Glasses for non-corrective or corrective spectacles (**not optically worked**) (see Explanatory Note to **heading 70.15**).

(b) "Các vi cầu" hình cầu bằng thủy tinh được biểu hiện theo đúng nghĩa (xem Chú giải cho nhóm 70.18). Mặt khác, nhóm này **bao gồm** các tấm phủ những vi cầu này và dự định dùng để cố định vào hộp tín hiệu hoặc bảng hiệu giao thông.

(c) **Các bộ phận quang học** bằng thủy tinh đã được gia công về mặt quang học, và các bộ phận quang học bằng các vật liệu khác trừ thủy tinh (**Chương 90**).

(d) Đèn và bộ đèn và các bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.

70.15 - Kính đồng hồ thời gian hoặc kính đồng hồ cá nhân và các loại kính tương tự, các loại kính đeo để hiệu chỉnh hoặc không hiệu chỉnh, được uốn cong, làm lõm, lõm hoặc tương tự, chưa được gia công về mặt quang học; hạt cầu thủy tinh rỗng và mảnh của chúng dùng để sản xuất các loại kính trên

7015.10 - Các loại kính hiệu chỉnh dùng cho kính đeo mắt.

7015.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(A) Kính, uốn cong, lõm, lõm hoặc tương tự, có hình dạng và kích thước bất kỳ, có hoặc không có các mặt phẳng song song, được sử dụng như kính đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân, nhóm này cũng bao gồm tất cả các loại kính tương tự dùng cho các khung ảnh và tương tự, các huy chương lớn để đeo ở cổ, ảm kê, khí áp kế và các dụng cụ tương tự. Nói cách khác, nhóm này bao gồm một loạt các kính thuộc kiểu thường được thiết kế để bảo vệ mặt số hay mặt của những sản phẩm đề cập tới, thậm chí khi trong các trường hợp đặc biệt các loại kính này có mục đích để sử dụng như kính đồng hồ phòng thí nghiệm hay để sản xuất gương.

Khi những loại kính kể trên không có các mặt song song, chúng có thể có một số đặc tính quang học nhất định, nhưng trong khi mà chức năng chủ yếu của các linh kiện bằng thủy tinh thuộc **nhóm 70.14** là để tạo ra tác dụng quang học cần thiết, thì chức năng chính của hàng hoá thuộc đoạn này là bảo vệ.

(B) Kính, uốn cong hoặc tương tự, sử dụng cho kính đeo mắt không hiệu chỉnh (ví dụ kính râm và các kính đeo mắt bảo hộ khác), là loại kính thường có chất lượng thấp hơn là kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Những kính này thường có các mặt song song, và trong thực tế không định dùng để gia công quang học. Tuy nhiên, nếu chúng được gia công về mặt quang học thì chúng sẽ bị **loại trừ (nhóm 90.01)**

Những loại kính được mô tả trong các Mục (A) và (B) chủ yếu được sản xuất bằng các quá trình sau:

(1) Thủy tinh được thổi thành một quả cầu rỗng có đường kính thường không quá 80 cm. Quả cầu này được chia thành ba hay bốn phần, những phần này lần lượt được cắt thành những mảnh nhỏ nhờ một loại compa được bịt đầu bằng kim cương. Các cạnh của

(b) Spherical glass " microspheres " presented as such (see Explanatory Note to **heading 70.18**). On the other hand, the heading **includes** plates coated with these microspheres and intended for fixing to a road sign or panel.

(c) Optically worked optical elements of glass, and optical elements of materials other than glass (Chapter 90).

(d) Lamps and lighting fittings and parts thereof of **heading 94.05**.

70.15 - Clock or watch glasses and similar glasses, glasses for noncorrective or corrective spectacles, curved, bent, hollowed or the like, not optically worked; hollow glass spheres and their segments, for the manufacture of such glasses.

7015.10 - Glasses for corrective spectacles

7015.90 - Other

This heading covers :

(A) Glass, curved, bent, hollowed or the like, of any shape or size, with or without parallel faces, used as clock or watch glasses; it also includes all similar glasses for photograph frames and the like, medallions, hygrometers, barometers and similar appliances. In other words the heading covers a range of glasses of types normally designed to protect the dials or faces of the articles in question, even if in particular cases the glasses are intended for use as laboratory watch glasses or for the manufacture of mirrors.

When the above glasses do not have parallel faces, they may have certain optical properties, but whereas the primary function of the glass elements of heading 70.14 is to produce a required optical effect, the main function of the goods of this paragraph is protection.

(B) Glass, curved or the like, for non-corrective spectacles (e.g., sunglasses and other protective spectacles), i.e., glass generally of poorer quality than used for corrective spectacles.

These glasses usually have parallel faces, and are not intended, in practice, for optical working. Nevertheless, should they be optically worked they would be excluded (**heading 90.01**).

The glasses described in Parts (A) and (B) are mainly manufactured by the following processes :

(1) Glass is blown into a hollow sphere of a diameter not usually exceeding 80 cm. This sphere is divided into three or four parts which are in turn cut into small segments by means of a kind of diamond-tipped compass. The edges of each segment are then tumbled in by hot-pressure in a mould.

những mảnh này sau đó được uốn cong vào phía trong bởi áp lực nóng trong một khuôn.

(2) Các hình vuông hoặc đĩa nhỏ được cắt từ kính phẳng, sau đó chúng được uốn cong bằng cách làm mềm trong một khuôn lõm (hình lòng chảo) hoặc xoay quanh vòng tròn dưới tác dụng của nhiệt, hoặc bằng sức ép nóng trong một khuôn.

(3) Thủy tinh nóng chảy được rót trực tiếp vào khuôn của máy ép cơ khí.

(4) Một lỗ được mài trên một bề mặt của một miếng kính phẳng hình tròn hoặc hình chữ nhật (kể cả hình vuông) để tạo một khoảng trống cho kim đồng hồ báo thức hay đồng hồ cá nhân.

Ngoài những loại kính được tạo hình để sử dụng (hình tròn, hình ô van hoặc hình chữ nhật bao gồm cả hình vuông), nhóm này cũng bao gồm các quả cầu rỗng và các mảnh thu được bởi phương pháp đã được mô tả trong mục (1) ở trên.

(C) Kính (kể cả các phôi, có nghĩa là những mảnh được ép đơn giản hoặc được đồ khuôn nhưng chưa được gia công về mặt quang học) để sử dụng cho các kính đeo mắt để hiệu chỉnh. Trong hầu hết các trường hợp, ngành công nghiệp kính đeo mắt sử dụng loại kính thu được bằng cách ép thủy tinh nóng chảy thành các phôi, những phôi này thường có hình dạng của các thấu kính của kính đeo mắt thành phẩm. Trong một số trường hợp, phôi thấu kính của kính đeo mắt thu được bằng cách cắt các mẫu của kính tấm được sản xuất bằng các quá trình cán hoặc kéo và sau đó làm mềm những mẫu kính được cắt này trong lò nấu trước khi ép chúng thành phôi. Các phôi từ mỗi nguồn đều đòi hỏi sự gia công bề mặt bổ sung, chủ yếu là mài bóng, trước khi chúng có thể được sử dụng như các thấu kính kính đeo mắt để hiệu chỉnh.

Nhóm này bao gồm các phôi để dùng cho các thấu kính của kính đeo mắt để hiệu chỉnh, có nghĩa là các mẫu được đồ khuôn một cách đơn giản và chưa được gia công về mặt quang học. Trước khi đồ khuôn, dạng kính này tùy theo sẽ thuộc **nhóm 70.03, 70.04, 70.05** hoặc **70.06**.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Kính phẳng dùng cho các công dụng tương tự (đặc biệt các **nhóm 70.05, 70.06** và **70.07**).

(b) Các bộ phận quang học thuộc **nhóm 70.14**.

(c) Kính đồng hồ hệ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân đặc biệt được chế tạo cho việc sử dụng trong phòng thí nghiệm (được khoan lỗ ở giữa, được mài trên các cạnh để đảm bảo sự kín khí,...) (**nhóm 70.17**).

(d) Kính đeo mắt để hiệu chỉnh hoặc kính áp tròng, đã được gia công về mặt quang học (**Chương 90**).

70.16 - Khối lát, tấm, gạch, tấm vuông, tấm lát (tiles) và các sản phẩm khác bằng thủy tinh ép hoặc thủy tinh đúc, có hoặc không có cốt lưới, thuộc loại được sử dụng trong xây dựng hoặc mục đích xây dựng; khối thủy tinh nhỏ và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc cho các mục đích trang trí tương tự; đèn phủ chì và

(2) Small squares or discs are cut from flat glass; they are then curved either by softening in a concave mould or revolving ring under the action of heat, or by hot-pressure in a mould.

(3) The molten glass is poured directly into the mould of a mechanical press.

(4) A cavity is ground in one surface of a piece of round or rectangular (including square) flat glass to provide space for the clock or watch hands.

In addition to glasses shaped for use (round, oval or rectangular including square), this heading also covers hollow spheres and segments obtained by the process described in (1) above.

(C) Glass (including blanks, i.e. pieces simply pressed or moulded but not optically worked) for corrective spectacles. In most cases, the corrective spectacle industry uses glass obtained by pressing molten glass into blanks which are generally in the shape of the finished spectacle lenses. In some cases, spectacle lens blanks are obtained by cutting pieces of sheet glass produced by rolling or drawing processes and then softening these cut pieces in a furnace before pressing them into blanks. Blanks from either source require additional surfacing, mainly polishing, before they can be used as corrective spectacle lenses.

This heading covers blanks for corrective spectacle lenses, i.e., pieces simply moulded and not optically worked. Prior to moulding, this type of glass falls in **heading 70.03, 70.04, 70.05** or **70.06**, as appropriate.

The heading **does not cover** :

(a) Flat glass for the same uses (**headings 70.05, 70.06** and **70.07** in particular).

(b) Optical elements of **heading 70.14**.

(c) Clock or watch glasses specially prepared for laboratory use (pierced in the centre, ground on the edges to ensure airtight sealing, etc.) (**heading 70.17**).

(d) Glass for corrective spectacles or contact lenses, optically worked (**Chapter 90**).

70.16 - Paving blocks, slabs, bricks, squares, tiles and other articles of pressed or moulded glass, whether or not wired, of a kind used for building or construction purposes; glass cubes and other glass smallwares, whether or not on a backing, for mosaics or similar decorative purposes; leaded

các loại tương tự; thủy tinh đa phân tử hoặc thủy tinh bọt dạng khối, panel, tấm, lớp, vỏ hoặc các dạng tương tự.

7016.10 - Thủy tinh dạng khối và đồ thủy tinh nhỏ khác, có hoặc không có lớp lót nền, dùng để khảm hoặc các mục đích trang trí tương tự

7016.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm thủy tinh thu được bằng phương pháp ép hoặc phương pháp đúc khuôn (có hoặc không kết hợp với phương pháp thổi), chúng chủ yếu được sử dụng làm mái nhà, vòm mái nhà hoặc lối đi có mái vòm, nhưng khi kết hợp với bê tông chúng cũng thường được sử dụng để ốp các vách bọc lót của các hầm chứa, tầng hầm, hành lang dưới mặt đất,...

Vì vậy nhóm này bao gồm cả gạch đặc hoặc rỗng, tấm vuông, tấm lát, phiến và các sản phẩm đúc khác nhau (có hai đầu, ...). Nhóm này cũng bao gồm cả các đồ trang trí kiến trúc (vành sứ hoa hồng, các trụ chính, ...) các bậc và thềm, tay vịn cầu thang,...

Các sản phẩm này, khác nhau về độ trong mờ, có thể có các cạnh được gia công hoặc được tạo rãnh, và có thể được trang trí bằng mẫu vẽ, có cốt lưới hoặc được kết hợp với kim loại, bê tông hoặc các vật liệu khác.

Nhóm này cũng bao gồm:

(1) **Các khối khảm**, thường được phủ màu hoặc một mặt được mạ vàng, và **các hình chữ nhật nhỏ bằng thủy tinh** và các hình phẳng khác, có hoặc không được mạ bạc, được sử dụng như vật liệu ốp tường, đồ nội thất, ... Những sản phẩm này vẫn được phân loại ở đây, dù có hoặc không có lớp lót nền bằng giấy, bia cactông, vải dệt hoặc lớp lót nền khác. Nhóm này cũng bao gồm các **mảnh thủy tinh nhỏ hoặc các mảnh vụn** thủy tinh được phủ màu, thường bằng thủy tinh mờ đục, những mảnh này được khảm trong chất gắn kết để tạo ra các kiểu trang trí trên mặt chính của toà nhà.

(2) Đèn phủ chì dùng cho các nhà riêng, cửa sổ có kính màu cho nhà thờ, ... Những loại này bao gồm các panen, vành sứ hoa hồng, ... được tạo thành từ thủy tinh (thường được phủ màu toàn bộ, phủ màu bề mặt hay được làm bằng kính cổ) có tất cả các hình dạng, được gắn vào khung chì gắn kính, và đôi khi được gia cố bởi các thanh kim loại.

Việc lắp ráp tương tự được làm với các can (vấu) bằng kim loại khác, đặc biệt là tráng men đèn đồng, để làm cho chúng có độ bền nhiệt hơn.

(3) Kính nhiều ô hoặc kính bọt ở dạng khối, ván, tấm, vỏ hoặc các dạng tương tự, thường thu được từ thủy tinh nóng chảy, khí nén được thổi vào hoặc các tác nhân tách khí (hốc khí) được đưa vào trong thủy tinh nóng chảy này. Điều này sẽ làm cho kính không màu hoặc nhuộm màu có cấu trúc tương tự với cấu trúc của đá bọt, nó có trọng lượng riêng không quá 0,5 (do đó công dụng của nó như một sản phẩm thay thế cho lie), và được khoan, cưa, giữa, ... một cách dễ dàng. Nó là một vật liệu cách nhiệt, cách âm và hấp thụ âm thanh, được sử dụng, ở những dạng được đề cập ở trên, trong xây dựng,...

lights and the like; multicellular or foam glass in blocks, panels, plates, shells or similar forms.

7016.10 - Glass cubes and other glass smallwares, whether or not on a backing, for mosaics or similar decorative purposes

7016.90 - Other

This heading covers a range of glass articles obtained by pressing or moulding (whether or not combined with blowing); they are chiefly used for covering roofs, cupolas or archways, but are also used, usually in conjunction with concrete, for slabbing the lining walls of cellars, basements, underground corridors, etc.

The heading thus includes solid or hollow bricks, squares, tiles, slabs and various mouldings (double-headed, etc.). The heading also includes architectural ornaments (rosettes, king-posts, etc.), steps and risers, banister knobs, etc.

These articles, which are of different degrees of translucency, may have their edges worked or grooved, and may be patterned, wired or combined with metal, concrete or other materials.

The heading further includes :

(1) **Mosaic cubes**, generally coloured or with one surface gilded, and **small glass rectangles** and other flat shapes, whether or not silvered, used as a facing material for walls, furniture, etc. These articles remain classified here, whether or not on a paper, paperboard, textile fabric or other backing. The heading also includes small coloured **glass fragments or drippings**, usually of opal glass, which are inlaid in cement to produce ornamental designs on the facades of buildings.

(2) Leaded lights for private houses, stained glass windows for churches, etc. These consist of panels, rosettes, etc., formed of glass (usually coloured in the mass, surface-coloured or made of antique glass) of all shapes, embedded in lead cames, and sometimes reinforced with metal rods.

Similar assemblies are made with the cames of other metals, particularly copperlight glazing, to make them more fire resistant.

(3) Multicellular or foam glass in blocks, panels, plates, shells or similar forms, usually obtained from molten glass into which compressed air is blown or gassing agents are introduced. This gives colourless or coloured glass with a structure akin to that of pumice-stone; it has a specific gravity not exceeding 0.5 (hence its use as a substitute for cork), and is easily drilled, sawn, filed, etc. It is a heat- and sound-insulating and sound-absorbing material, used, in the forms mentioned above, in building, etc.

Loại thủy tinh này cũng được sử dụng để sản xuất đai cứu sinh, phao cứu hộ, các đồ trang trí, ... ở những dạng như vậy, nó **bị loại trừ** khỏi nhóm này và được phân loại trong các nhóm có thể áp dụng cho các sản phẩm tương tự bằng các thủy tinh khác (cụ thể là các **nhóm 70.13, 70.17 hoặc 70.20**).

Nhóm này cũng **loại trừ**:

- (a) Kính thuộc các nhóm **70.04 đến 70.06**
- (b) Kính hộp nhiều lớp (nhóm **70.08**).
- (c) Các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ các khối khảm (nhóm **70.20**).
- (d) Đèn phủ chì có tuổi trên 100 năm (nhóm **97.06**).

70.17 - Đồ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm, cho vệ sinh hoặc dược phẩm, đã hoặc chưa được chia độ hoặc định cỡ

7017.10 - Bằng thạch anh nấu chảy hoặc dioxit silic nấu chảy khác.

7017.20 - Bằng thủy tinh có hệ số giãn nở tuyến tính không quá 5×10^{-6} độ Kenvin khi ở nhiệt độ từ 0°C đến 300°C

7017.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các **sản phẩm thủy tinh chung được có mục đích sử dụng chung trong các phòng thí nghiệm** (nghiên cứu, dược, công nghiệp,...), bao gồm các chai chuyên dụng (chất làm sạch khí, thuốc thử, Woulf s,...), các ống chuyên dụng (làm sạch khí, làm khô, ngưng tụ, bộ lọc, buret khí, ống nghiệm,...), dụng cụ khuấy, bình chung cất, bình chia độ, bình nuôi cấy (Kolle, Roux,...), buret các loại, đĩa làm bay hơi, bình đo thể tích, bình (hay nắp) thủy tinh hình chong và các thùng chứa (chân không, thót cổ,...), các bình nhỏ giọt chuyên dụng (được định cỡ, chia độ,...), bình chung, đĩa kết tinh, tang sấy khô, tấm và đĩa lọc, thìa, tủ sấy, màng thấm tách, ống lồng (đầu nối), thiết bị ngưng tụ, thùng chứa cho các thiết bị chung cất, các phễu chuyên dụng (có van đóng, các phễu dạng hình cầu,...) các bình chứa hình trụ, nôi, nôi lọc, bình thót cổ chuyên dụng (hình nón, nhiều chỗ thắt,...), đèn cồn chuyên dụng, cối, đĩa cân hình thuyền, pipet (ống hút chia độ), bình chân không có các kiểu chuyên dụng khác nhau (**không được phân loại trong nhóm 96.17**), bình rửa, van đóng, dao trộn, bình (thùng) (lọc, kết tủa, nhiều chỗ thắt,...), lò nung, nôi nấu kim loại, tấm đỡ, tiêu bản kính hiển vi và kính bảo vệ...

Cần tham khảo chú giải nhóm 90.27 về các nguyên tắc điều chỉnh việc phân loại các dụng cụ và thiết bị phân tích lý, hoá, những loại mà dù có khả năng thuộc **nhóm 90.27** vẫn có thể đồng thời được coi như là dụng cụ thủy tinh dùng trong phòng thí nghiệm của nhóm này. Việc tham khảo này sẽ chỉ ra rằng nhóm này bao gồm như tỷ trọng kế axit (**trừ** những loại thuộc **nhóm 90.25**), dụng cụ đo tỷ trọng sữa, dụng cụ đo tỷ trọng dầu, dụng cụ đo tỷ trọng dầu - sữa, và các dụng cụ tương tự để kiểm tra các sản phẩm sữa; abumen kế và uree kế, ống đo khí, thể tích kế chất rắn, nitơ kế (dụng cụ định lượng nitơ), các thiết bị Kipps và Kjeldahl và

This glass is also used for the manufacture of life-belts, life-buoys, ornaments, etc. In such forms, it is **excluded** from this heading and classified in the headings applicable to similar articles of other kinds of glass (more particularly, **heading 70.13, 70.17 or 70.20**).

The heading also **excludes** :

- (a) Glass of **headings 70.04 to 70.06**.
- (b) Multiple-walled insulating glass (**heading 70.08**).
- (c) Finished panels and other decorative motifs made from mosaic cubes (**heading 70.20**).
- (d) Leaded lights of an age exceeding 100 years (**heading 97.06**).

70.17 - Laboratory, hygienic or pharmaceutical glassware, whether or not graduated or calibrated.

7017.10 - Of fused quartz or other fused silica

7017.20 - Of other glass having a linear coefficient of expansion not exceeding 5×10^{-6} per Kelvin within a temperature range of 0 °C to 300 °C

7017.90 - Other

This heading covers **glass articles of a kind in general use in laboratories** (research, pharmaceutical, industrial, etc.), including special bottles (gas washing, reagent, Woulf s, etc.), special tubes (gas washing, drying, condensation, filter, gas burettes, test-tubes, etc.), stirrers, distilling flasks, graduated jars, culture flasks (Kolle, Roux, etc.), burettes of all kinds, evaporating dishes, volumetric flasks, special bell-jars and receivers (vacuum, necked, etc.), special dropping bottles (calibrated, etc.), retorts, crystallising dishes, drying cylinders, filter plates and discs, spoons, desiccators, dialysers, adapters, condensers, receivers for distillation apparatus, special funnels (with stop-cock, bulbshaped funnels, etc.), cylinders, crucibles, filter crucibles, special flasks (conical, multi-necked, etc.), special spirit burners, mortars, weighing boats, pipettes, vacuum vessels of various specialized types (not falling **in heading 96.17**), wash-bottles, stop-cocks, spatulas, jars (filtering, precipitating, multinecked, etc.), muffles, crucible support plates, microscope slides and cover glasses, etc.

Reference should be made to Explanatory Note to heading 90.27 for the rules governing the classification of instruments and apparatus for physical or chemical analysis which, though potentially covered by **heading 90.27**, may at the same time be taken to be laboratory glassware within the meaning of this heading. Such reference will show that this heading covers for example, acidimeters (**other than those of heading 90.25**), galactometers, butyrometers, lactobutyrometers, and similar instruments for testing dairy products; albumenometers and ureometers; eudiometers;

trong tự, canxi kè (xác định hàm lượng canxi), khí cụ đo nhiệt độ đông lạnh và máy nghiệm sôi để xác định trong lượng phân tử,...

Khái niệm "đồ thủy tinh dùng cho vệ sinh hoặc dược phẩm" đề cập đến các sản phẩm có mục đích sử dụng chung **không** yêu cầu phục vụ cho một nghề nhất định. Vì vậy nhóm này bao gồm các vòi phun (dùng cho bơm tiêm, chất thực rửa, ...), bồn đi tiểu tiện, cái bỏ, bỏ đi tiểu trên giường, ống nhỏ, đồ thủy tinh vuốt thúc rỗng, dụng cụ vắt sữa (có hoặc không có quả bóp cao su), chén dùng để rửa mắt, máy xông khí dung và dụng cụ không chế lưỡi. Cũng bao gồm các lõi cuộn chỉ phẫu thuật.

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được chia độ hoặc định cỡ. Chúng có thể được làm bằng thủy tinh thông thường (đặc biệt cho các mục đích dược hoặc vệ sinh), nhưng dụng cụ thủy tinh dùng cho phòng thí nghiệm thường bằng thủy tinh borosilicat, thạch anh nấu chảy hoặc ôxit silic nấu chảy khác do tính bền vững hoá học cao hơn và hệ số giãn nở của loại thủy tinh này thấp.

Nhóm này **không** bao gồm:

(a) Các đồ chứa dùng trong vận chuyển hoặc đóng hàng (nhóm 70.10), kính đồng hồ cá nhân uốn cong thông thường đôi khi được sử dụng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 70.15**), xem Chú giải Chi tiết nhóm này), các chai hiển thị hóa học chuyên dụng và đồ thủy tinh sử dụng cho mục đích công nghiệp (**nhóm 70.20**).

(b) Các dụng cụ và thiết bị thủy tinh thuộc Chương 90, ví dụ, bơm tiêm dưới da; ống thông dò chuyên dụng và các sản phẩm khác là các dụng cụ hoặc thiết bị y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y (**nhóm 90.18**), tỷ trọng kế và các dụng cụ nổi, nhiệt kế, hoá kế và khí áp kế thuộc nhóm **90.25** dụng cụ và thiết bị thuộc nhóm **90.26** (để đo và kiểm tra lưu lượng chất lỏng,...) và các dụng cụ và thiết bị phân tích hoá hoặc lý,... thuộc nhóm **90.27**.

70.18 - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh, và các sản phẩm làm từ các loại trên trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; mắt thủy tinh trừ các bộ phận cơ thể giả khác; tượng nhỏ và các đồ trang trí khác bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xì (lamp-worked), trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác; ví cầu thủy tinh có đường kính không quá 1 mm.

7018. - Hạt bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý và các đồ vật nhỏ tương tự bằng thủy tinh

7018.20 - Ví cầu thủy tinh có đường kính không quá 1 mm

7018.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một loạt các sản phẩm đa dạng bằng thủy tinh, hầu hết chúng được sử dụng trực tiếp hoặc sau khi gia công thêm cho các mục đích trang trí và trang hoàng.

volumenometers, nitrometers, Kipps and Kjeldahl apparatus and the like; calcimeters; cryoscopes and ebullioscopes for determining molecular weights, etc.

The expression "hygienic or pharmaceutical glassware" refers to articles of general use **not** requiring the services of a practitioner. The heading therefore covers, inter alia, irrigators, nozzles (for syringes, enemas, etc.), urinals, bed pans, chamber pots, spittoons, cupping-glasses, breast-relievers (with or without rubber bulb), eye-baths, inhalers and tongue depressors. Spools and reels for winding surgical catgut are also included.

Articles of this heading may be graduated or calibrated. They may be made of ordinary glass (particularly for pharmaceutical or hygienic purposes), but laboratory glassware is frequently of borosilicate glass, fused quartz or other fused silica because of the greater chemical stability and low coefficient of expansion of such glass.

The heading **excludes** :

(a) Containers for the conveyance or packing of goods (heading **70.10**); ordinary curved watch glasses sometimes used in the laboratory (heading **70.15**, see the Explanatory Note to that heading); chemists' special display bottles and glassware of a kind used for industrial purposes (heading **70.20**).

(b) Glass instruments and appliances of Chapter 90, for example, hypodermic syringes, special cannulae and other articles being medical, surgical, dental or veterinary instruments or appliances (heading **90.18**); hydrometers and similar floating instruments, thermometers, pyrometers and barometers of heading **90.25**, instruments and apparatus of heading **90.26** (for measuring or checking fluid flow, etc.) and instruments and apparatus for physical or chemical analysis, etc., of heading **90.27**.

70.18 - Glass beads, imitation pearls, imitation precious or semi-precious stones and similar glass smallwares, and articles thereof other than imitation jewellery; glass eyes other than prosthetic articles; statuettes and other ornaments of lamp-worked glass, other than imitation jewellery; glass microspheres not exceeding 1 mm in diameter.

7018.10 - Glass beads, imitation pearls, imitation precious or semi-precious stones and similar glass smallwares

7018.20 - Glass microspheres not exceeding 1 mm in diameter

7018.90 - Other

This heading covers a range of widely diversified glass articles, most of which are used, directly or after further processing, for ornamental and decorative purposes.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Hạt bi thủy tinh** (ví dụ làm chuỗi hạt đeo cổ, tràng hạt, hoa giả, các đồ trang trí cho mô mã,..., để trang trí các sản phẩm dệt (đồ trang trí, đồ thêu,...), túi xách hoặc các đồ tương tự, hoặc để sử dụng như các vật cách điện). Những hạt này, có hoặc không nhuộm màu, ở dạng các hạt cầu nhỏ được khoan lỗ, hầu như có hình tròn, chúng thu được từ các ống mà được cắt thành các đoạn có chiều dài và đường kính xấp xỉ bằng nhau. Các ống trụ nhỏ tạo thành sau đó cùng với một hỗn hợp các nguyên liệu dạng bột (chì than, graphit, thạch cao,...) được đưa vào trống kim loại quay trên lò. Nhiệt làm mềm các ống trụ thủy tinh và lực ma sát (sự mài xát) sẽ tạo cho chúng có hình dạng hầu như là hình cầu, trong khi nguyên liệu dạng bột ngăn cho chúng khỏi dính chặt vào một hình trụ khác.

(B) **Thủy tinh giả ngọc trai**, rỗng hoặc đặc, có tất cả các màu, hình dạng, kích cỡ, giống ngọc trai thật. Hầu hết các loại thủy tinh giả ngọc trai rỗng thu được bằng cách thổi các quả cầu thủy tinh mỏng dọc theo ống thủy tinh có đường kính rất nhỏ và sau đó tách chúng ra khỏi nhau. Do quá trình sản xuất, những ngọc trai này có hai lỗ đối diện trực tiếp mà qua đó một sợi dây có thể được xuyên qua, thủy tinh giả ngọc trai rỗng cũng có thể được thổi dọc theo thanh thủy tinh. Một vật liệu có chứa tinh chất ngọc trai (một chất sền sệt bao gồm một số vảy cá được hoà tan trong dung dịch amoniac) sau đó được thổi thành các hạt cầu thủy tinh, và đôi khi chúng được chứa đầy sáp parafin màu trắng để tăng sự rắn chắc của chúng. Những hạt như vậy có thể được phân biệt dễ dàng với ngọc trai thật thông qua độ nhẹ của chúng và thực tế rằng chúng có thể bị nghiền nhỏ dưới áp lực rất nhẹ.

Thủy tinh giả ngọc trai đặc thu được bằng cách xoay tròn giọt thủy tinh trên một dây đồng trong ngọn lửa hoặc bằng cách đúc thủy tinh trong các khuôn nhỏ nằm ngang qua một ống đồng mỏng. Sau khi làm nguội, kim loại được hoà tan trong axit nitric, thủy tinh không bị ăn mòn và thủy tinh giả ngọc trai có một lỗ xuyên tâm. Thủy tinh giả ngọc trai này sau đó được phủ tinh chất ngọc trai và cuối cùng phủ một lớp bảo vệ bằng sơn bóng trong suốt.

(C) **Thủy tinh giả đá quý** (kể cả thủy tinh giả đá bán quý) không được nhầm lẫn với đá quý tổng hợp hoặc tái tạo thuộc nhóm 71.04 (xem Chú giải tương ứng). Những loại thủy tinh giả đá quý này được làm bằng thủy tinh đặc biệt (ví dụ thủy tinh Strass) có chỉ số khúc xạ cao, thủy tinh giả đá quý này có thể không màu hoặc nhuộm màu trực tiếp với ôxit kim loại.

Thủy tinh giả đá quý thường thu được bằng cách cắt các mảnh có kích cỡ theo yêu cầu từ một khối thủy tinh, những mảnh này sau đó được xếp trên một tấm kim loại phủ tripoli (đá tảo silic) và được đặt đặt vào lò nung nhỏ, trong đó các cạnh của các mảnh này được làm tròn. Thủy tinh giả đá quý này sau đó có thể được cắt (thành dạng hình thoi, hình thoi cắt hoa hồng,...) hoặc được chạm trổ (các đồ trang sức đá chạm giả hoặc đá quý có hình chạm giả). Thủy tinh giả đá quý cũng có thể thu được bằng cách đúc khuôn trực tiếp (ví dụ trong trường hợp đá có hình dạng xác định dùng cho

These include :

(A) **Glass beads** (e.g.; as used for necklaces, rosaries, imitation flowers, ornaments for graves, etc.; for decorating textile articles (trimmings, embroidery, etc.), handbags or the like; or for use as electrical insulators). These beads, whether or not coloured, are in the form of small pierced balls, more or less round in shape; they are obtained from tubes which are cut into sections of approximately equal length and diameter. The resulting small cylinders are then introduced, together with a mixture of powdery materials (charcoal, graphite, plaster, etc.), into a metal drum revolving over a furnace. Heat softens the glass cylinders and friction gives them a more or less spherical shape, while the powdery material prevents them from adhering to one another.

(B) **Imitation pearls**, hollow or solid, of all colours, shapes and sizes, simulating real pearls. Hollow pearls of the most usual type are obtained by blowing thin glass spheres along a glass tube of very small diameter and then separating them from each other. Due to the manufacturing process, these pearls present two directly opposite openings through which a string can be run. Hollow pearls may also be blown along a glass rod. A material containing pearl essence (a pasty substance consisting of certain fish scales dissolved in ammonia) is then blown into the glass spheres, and sometimes they are filled with white wax to increase their solidity. Such beads can be easily distinguished from real pearls through their lightness and the fact that they can be crushed under very light pressure.

Solid imitation pearls are obtained by turning a drop of glass on a copper wire in a flame, or by casting glass in small moulds traversed by a thin copper tube. After cooling, the metal is dissolved in nitric acid; the glass is not attacked and the pearls show a diametral opening. These pearls are then coated with pearl essence and, finally, with a protective layer of transparent varnish.

(C) **Imitation precious stones** (including imitation semi-precious stones) should not be confused with the synthetic or reconstructed precious stones of **heading 71.04** (see corresponding Explanatory Note). These imitation stones are made of special glass (e.g., strass) with a high refractive index which may be colourless or coloured directly with metallic oxides.

Imitation stones are generally obtained by cutting fragments of the required size from a glass block; these fragments are then arranged on a piece of sheet metal covered with tripoli and placed in a small oven in which their edges are rounded off. The stones can then be cut (in the shape of diamonds, rose-cut diamonds, etc.) or engraved (imitation cameos or intaglios). These stones can also be obtained by direct moulding (e.g., in the case of stones of a definite shape for trinkets). The underside of such stones is

các đồ nữ trang rẻ tiền). Mặt dưới thủy tinh giả đá quý này thường được phủ sơn kim loại phản quang (hoàn thiện dạng ngọc).

(D) **Các đồ vật nhỏ khác bằng thủy tinh** như san hô giả.

(E) **Các sản phẩm thủy tinh khác nhau (trừ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)**, thu được bằng cách lắp ráp một số sản phẩm riêng rẽ được đề cập ở trên, như hoa, bộ lá và các đồ trang trí ngọc trai cho vòng hoa, các tua được làm từ các hạt hoặc bi và được định dùng cho các chao đèn, kệ,..., rèm và màn che ở cửa ra vào được làm bằng các hạt hoặc bi thủy tinh, và tấm trải bàn ăn được làm tương tự, tràng hạt được làm từ các hạt bi thủy tinh hoặc thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý.

(F) **Mắt thủy tinh (trừ những loại mắt để cho người sử dụng (nhóm 90.21))**, ví dụ, mắt thủy tinh cho búp bê, người máy, thú nhồi. Tuy nhiên, mắt thủy tinh của búp bê được gắn với một cơ cấu nhắm mắt mở mắt bị loại trừ (nhóm 95.03).

(G) **Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác (trừ đồ đồ trang sức làm bằng chất liệu khác)** bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xi (lamp-worked) thu được bằng cách gia công thủy tinh ở trạng thái sên sệt với sự trợ giúp của một đèn thổi. Những sản phẩm này được thiết kế để đặt trên các kệ (động vật, các cây nhỏ, tượng nhỏ,...). Chúng thường được làm bằng thủy tinh trong suốt (pha lê chì, strass,...) hoặc thủy tinh "trắng men".

(H) **Vi cầu thủy tinh** đường kính không quá 1mm, được sử dụng để sản xuất các panen cho các hộp tín hiệu giao thông, màn hình chiếu phim hoặc màn ảnh phản chiếu, hoặc trong việc làm sạch động cơ phản lực máy bay hay các bề mặt kim loại. Chúng là các hạt cầu hoàn hảo có mặt cắt ngang đặc.

Hoa, cành, lá và trái cây bằng thủy tinh đúc hoặc đổ khuôn, để trang trí nội thất và tương tự, bị loại trừ (nhóm 70.13). Các sản phẩm trang trí xa xỉ bằng thủy tinh được gia công bằng đèn xi kết hợp với kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý trừ những loại như đồ trang trí nhỏ hơn, hoặc để tạo thành đồ kim hoàn giả như được định rõ cho các mục đích của **Chương 71**, sẽ thuộc Chương đó.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Bột thủy tinh, thường được mạ bạc hoặc nhuộm màu, để trang trí bưu thiếp, bưu ảnh, các đồ trang trí cây thông Noel,... (nhóm 32.07).

(b) Túi xách và các sản phẩm tương tự bằng da hoặc hàng dệt, được trang trí bằng các hạt/bi thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai hoặc thủy tinh giả đá quý hay đá bán quý (nhóm 42.02).

(c) Bưu ảnh, thiệp Giáng sinh và các loại tương tự gắn đồ trang trí bằng thủy tinh (nhóm 49.09).

(đ) Sản phẩm dệt gắn vật liệu để đính trang trí bằng các hạt thủy tinh (**phần XI** và đặc biệt là **nhóm 58.10**).

often covered with reflecting metallic paint (gem-finish).

(D) **Other glass smallwares** such as imitation coral.

(E) **Various glass articles (other than imitation jewellery)**, obtained by assembling certain of the individual articles mentioned above, such as flowers, foliage and pearl ornaments for wreaths; fringes made of beads or bugles and intended for lampshades, shelves, etc.; blinds and portieres made of glass beads or bugles, and table mats made similarly; rosaries made of glass beads or imitation precious or semi-precious stones.

(F) **Glass eyes (other than those for wear by humans (heading 90.21))**, e.g., those for dolls, robots, stuffed animals. Dolls' eyes fitted to an eye closing mechanism are, however, excluded (**heading 95.03**).

(G) **Statuettes and other ornaments (other than imitation jewellery)** of lamp-worked glass, obtained by working glass in the pasty state with the aid of a blow lamp. These articles are designed for placing on shelves (animals, plants, statuettes, etc.). They are generally made of clear glass (lead crystal, strass, etc.) or "enamel" glass.

(H) **Glass microspheres** not exceeding 1 mm in diameter, used for the manufacture of panels for road signs, reflecting signs or cinema screens, or in the cleaning of aeroplane jet engines or metallic surfaces. They are perfect spheres of solid cross-section

Flowers, foliage and fruit of cast or moulded glass, for interior decoration and the like, are **excluded (heading 70.13)**. Fancy articles of lamp-worked glass incorporating precious metal or metal clad with precious metal **other than** as a minor trimming, or constituting imitation jewellery as defined for the purposes of **Chapter 71**, fall in that Chapter.

The heading also **excludes** :

(a) Glass powder, very often silvered or coloured, for decorating postcards, Christmas tree decorations, etc. (**heading 32.07**).

(b) Handbags and similar articles of leather or fabric, decorated with glass beads, imitation pearls or imitation precious or semi-precious stones (**heading 42.02**).

(c) Picture postcards, Christmas cards and the like, with glass trimmings (**heading 49.09**).

(d) Textile articles incorporating applique work of glass beads (**Section XI** and particularly **heading 58.10**).

(e) Vải phủ các vi cầu để làm màn lọc quay phim,...
(nhóm 59.07).

(f) Giày dép, mũ và vật đội đầu khăn trùm đầu, ba toong và các loại ô, dù được trang trí các hạt thủy tinh, thủy tinh giả ngọc trai hoặc thủy tinh giả đá quý hay đá bán quý (các Chương 64, 65 và 66).

(g) Thủy tinh giả ngọc trai, thủy tinh giả đá quý hoặc đá bán quý được gắn hoặc nạm kim loại quý hay kim loại mạ kim loại quý (nhóm 71.13 hoặc 71.14) hoặc đồ trang sức làm bằng chất liệu khác, trong nghĩa của nhóm 71.17 (xem Chú giải Chi tiết tương ứng).

(h) Khuy măng séc (phù hợp nhóm 71.13 hoặc 71.17).

(ij) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, các đồ trang trí cây thông Nôen (bao gồm cả các quả bóng nhỏ bằng thủy tinh thổi mỏng) (Chương 95).

(k) Khuy áo và đinh khuy tán (phù hợp nhóm 96.06 hoặc Chương 71).

70.19 - Sợi thủy tinh (kể cả len thủy tinh) và các sản phẩm của nó (ví dụ, sợi xe (yarn), sợi thô, vải dệt thoi) (+).

- Cú sợi (sliver), sợi thô, sợi xe (yarn) và sợi bện đã cắt đoạn và chiếu (mat) làm từ chúng:

7019.11 -- Sợi bện đã cắt đoạn, chiều dài không quá 50 mm

7019.12 -- Sợi thô

7019.13 -- Cú sợi (sliver), sợi xe (yarn) khác

7019.14 -- Chiếu (mat) được liên kết bằng cơ học

7019.15 -- Chiếu (mat) được liên kết hóa học

7019.19 -- Loại khác

- Vải được liên kết bằng cơ học:

7019.61 -- Vải dệt thoi khở đóng từ sợi thô

7019.62 -- Vải khở đóng khác từ sợi thô

7019.63 -- Vải dệt thoi khở đóng, dệt vân điểm, từ sợi xe, không tráng hoặc ép lớp

7019.64 -- Vải dệt thoi khở đóng, dệt vân điểm, từ sợi xe, được tráng hoặc ép lớp

7019.65 -- Vải dệt thoi khở mở có chiều rộng không quá 30 cm

7019.66 -- Vải dệt thoi khở mở có chiều rộng trên 30 cm

7019.69 -- Loại khác

- Vải được liên kết hóa học:

7019.71 -- Voan (tấm mỏng)

7019.72 -- Vải khở đóng khác

7019.73 -- Vải dệt thoi khở mở khác

7019.80 - Len thủy tinh và các sản phẩm từ len thủy tinh

(e) Fabrics coated with microspheres for cinematographic screens, etc. (heading 59.07).

(f) Footwear, headgear and walking sticks and umbrellas decorated with glass beads, imitation pearls or imitation precious or semi-precious stones (Chapters 64, 65 and 66).

(g) Imitation pearls or imitation precious or semi-precious stones mounted or set in precious metal or metal clad with precious metal (heading 71.13 or 71.14) or imitation jewellery within the meaning of heading 71.17 (see corresponding Explanatory Note).

(h) Cuff-links (heading 71.13 or 71.17 as appropriate).

(ij) Toys, games, Christmas tree decorations (including balls of thin blown glass) (Chapter 95).

(k) Buttons and studs (heading 96.06 or Chapter 71 as appropriate).

70.19 - Glass fibres (including glass wool) and articles thereof (for example, yarn, rovings, woven fabrics) (+).

- Slivers, rovings, yarn and chopped strands and mats there of:

7019.11 -- Chopped strands, of a length of not more than 50 mm

7019.12 -- Rovings

7019.13 -- Other yam, slivers

7019.14 -- Mechanically bonded mats

7019.15 -- Chemically bonded mats

7019.19 -- Other

- Mechanically bonded fabrics:

7019.61 -- Closed woven fabrics of rovings

7019.62 -- Other closed fabrics of rovings

7019.63 -- Closed woven fabrics, plain weave, of yams, not coated or laminated

7019.64 -- Closed woven fabrics, plain weave, of yams, coated or laminated

7019.65 -- Open woven fabrics of a width not exceeding 30 cm

7019.66 -- Open woven fabrics of a width exceeding 30 cm

7019.69 -- Other

- Chemically bonded fabrics:

7019.71 -- Veils (thin sheets)

7019.72 -- Other closed fabrics

7019.73 -- Other open fabrics

7019.80 - Glass wool and articles of glass wool

7019.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm chính sợi thủy tinh và sợi thủy tinh (kể cả bông thủy tinh như đã được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này) được làm thành các dạng khác nhau, kể cả các sản phẩm từ sợi thủy tinh đã bị loại trừ khỏi các nhóm khác do bản chất của chúng.

Sợi thủy tinh có các đặc tính sau: chúng kém mềm dẻo hơn sợi dệt có nguồn gốc thực vật hoặc động vật (sợi chỉ thủy tinh không thể thắt nút được dễ dàng); chúng bền chắc (bền chắc hơn bất kỳ sợi dệt nào thuộc phần XI); và về độ bền kéo, chúng mạnh hơn thép có trọng lượng nhẹ hơn); chúng không giãn ra hoặc co lại, mang lại sự ổn định kích thước tốt; chúng không hút ẩm; chúng không cháy; và có độ dẫn âm và nhiệt thấp (trong một số trường hợp); chúng không bị mục nát và có khả năng chống nước và hầu hết các loại axit; chúng có độ nhạy tia cực tím thấp; chúng là chất dẫn điện kém và có tính thấm điện môi; chúng tương thích với ma trận hữu cơ.

Len thủy tinh (sợi định hướng ngẫu nhiên) là sản phẩm thủy tinh trong đó các sợi thủy tinh được định hướng ngẫu nhiên, tạo thành một sản phẩm công kênh, chủ yếu được sử dụng cho mục đích cách nhiệt.

Có hai loại sợi thủy tinh:

(a) (liên tục) sợi thủy tinh dạng sợi bao gồm một số lượng lớn các sợi nhỏ song song liên tục có đường kính thường từ 3 đến 34 micromet; Sau khi tạo hình, các sợi liên tục đó được giữ lại với nhau thành một sợi (một quy trình còn được gọi là "cắt hồ") được thiết kế để tạo điều kiện thuận lợi cho các bước sản xuất tiếp theo (cắt, cuộn, xoắn, dệt, v.v.).

(b) sợi thủy tinh không liên tục (sợi thủy tinh chủ yếu) bao gồm các sợi được cắt hoặc đứt thành từng đoạn ngắn trong quá trình sản xuất và được kéo thành một sợi liên tục gồm các sợi được lắp ráp lỏng lẻo.

Sợi thủy tinh có thể được tiếp tục chế biến thành các sản phẩm sau của nhóm này:

- chiếu và vải lưới có các sợi liên kết hóa học, ví dụ chiếu sợi cắt nhỏ, chiếu sợi liên tục và các loại vải thông thường không dệt, như mạng che mặt (tấm mỏng), vải mỏng,...

- vải và chiếu có sợi liên kết cơ học, ví dụ vải dệt thoi, vải không uốn, vải dệt kim, vải khâu, vải có kim như vải dệt thoi, vải lưới hồ, lưới,...

Trừ một vài ngoại lệ, sợi thủy tinh có thể thu được bởi các phương pháp khác nhau. Những phương pháp này có thể được phân thành ba loại chính:

(I) Phương pháp kéo bằng cơ khí.

Phương pháp này hỗn hợp cát, đá vôi và cao lanh được nấu chảy trong lò để sản xuất thủy tinh. Tùy thuộc vào thành phần, các loại kính khác nhau có thể được sản xuất. Thủy tinh chảy vào buồng đốt trước, mặt dưới của nó được gắn với các khuôn kéo sợi thủy tinh (ống lót) được làm từ hợp kim loại quý (thường bằng ródio hoặc platin) để chịu nhiệt độ cao. Các khuôn kéo sợi

7019.90 - Other

This heading includes glass fibres themselves and glass fibres (including glass wool as defined in Note 4 to this Chapter) made up in various forms, including those glass fibre articles excluded from other headings by reason of their nature.

Glass fibres have the following properties: they are less flexible than vegetable or animal textile fibres (glass yarns cannot be knotted easily); they are strong (stronger than any of the textile fibres of Section XI, and in terms of tensile strength they are stronger than steel with less weight); they do not stretch or shrink, offering a good dimensional stability; they are non-hygroscopic; they do not burn and have low sound and thermal conductivity (in some cases); they do not rot and are resistant to water and most acids; they have low UV sensitivity; they are poor conductors of electricity and have dielectric permeability; they are compatible with organic matrices.

Glass wool (random oriented fibres) are glass products in which the filaments are randomly oriented, forming a bulky product, mostly used for insulation purposes.

There are two types of glass fibre:

(a) (continuous) filament glass fibre consisting of a large number of continuous parallel filaments with diameters usually between 3 and 34 micromet; after forming, those continuous filaments are held together in a strand (a process also called "sizing") designed to facilitate subsequent production steps (chopping, winding, twisting, weaving, etc.).

(b) discontinuous glass fibre (staple glass fibre) consisting of filaments cut or broken in short lengths during production process and pulled into a continuous strand of loosely assembled fibres.

Glass fibres can be further processed into the following articles of this heading:

- mats and scrimms with chemically bonded fibres, i.e. chopped strand mats, continuous strand mats and typical fabrics which are not woven, like veils (thin sheets), laid scrimms, etc.,

- fabrics and mats with mechanically bonded fibres, i.e. woven fabrics, non-crimp fabrics, knitted fabrics, stitched fabrics, needled fabrics like woven roving, open mesh fabrics, screens, etc.

Glass fibres can be obtained by various processes which, apart from a few exceptions, can be grouped in three broad categories:

(I) Mechanical drawing.

In this process a mixture of sand, limestone and kaolin is melted in a furnace to produce glass. Depending on the composition different glass types may be produced. It flows into a forehearth, the underside of which is fitted with bushings made of alloys of precious metal (normally of rhodium or of platinum) to withstand the high temperatures. The bushings are

này được khoan rất nhiều lỗ nhỏ mà qua đó các filament thủy tinh nóng chảy chảy qua. Sau một quá trình xử lý định cỡ (ví dụ với silicon), các sợi được tạo thành này hoặc tiếp tục được chuyển đến trục tâm tốc độ cao, trục này kéo chúng trên ống bìa cứng hoặc cắt trực tiếp dưới ống lót. Các sợi thủy tinh thu được (sợi cắt đoạn) có thể được tiếp tục xử lý thành chiếu và vải.

(II) Phương pháp kéo li tâm.

Ở phương pháp này, thủy tinh nấu chảy trong các nồi nấu được đổ lên trên một đĩa bằng sét chịu lửa quay tròn ở tốc độ lớn và có gắn dọc theo **đường ngoại vi** một số lượng rất lớn các răng. Thủy tinh này dính chặt vào đĩa, đĩa được đốt nóng bởi ngọn lửa từ lò nấu, nhưng đồng thời nó được kéo thành các sợi bởi lực ly tâm. Những sợi này được thổi văng ra lên trên một bàn tĩnh và được cuộn vào một tang trống làm nguội.

Bằng phương pháp này việc sản xuất các sợi ngắn như bông thủy tinh, được sử dụng ở dạng đồng mà không cần kéo sợi.

(III) Phương pháp kéo nhờ dung dịch lỏng.

Phương pháp này, việc kéo được thực hiện nhờ các tia hơi nước áp suất cao hoặc không khí nén được thổi từ một cạnh vào các sợi thủy tinh nóng chảy đến từ lò nấu qua một tấm kéo. Dưới tác dụng của những tia này, các sợi bị đứt thành những đoạn ngắn, những đoạn mà được phủ chất bôi trơn trong quá trình sản xuất.

Do đó, các sợi không liên tục thu được bằng cách này được cuộn vào một tang trống để tạo thành hoặc là các tấm (dệt) được sử dụng (các phôi cách điện), hoặc là các sợi xơ ngắn (staple) mà có thể được kéo tiếp tục thành sợi chỉ.

Vải làm từ sợi thủy tinh thường thu được từ quá trình sản xuất và có thể được nhóm thành hai loại chính:

(I) Liên kết hóa học:

(a) Quy trình, làm màn che bằng kính, trải ướt hoặc khô

(b) Quá trình xếp chồng lên nhau.

(II) Liên kết cơ học:

(a) Quy trình dệt:

Máy dệt, hay khung dệt, đan xen các sợi dọc (theo chiều dọc) và sợi ngang (sợi ngang) theo các kiểu dệt khác nhau (dệt vân điểm, dệt leno, v.v.) để tạo thành cấu trúc vải kín (closed) hoặc hở (open).

(b) Quy trình đan:

Máy dệt kim cho phép tạo ra các cấu trúc vải phẳng hoặc hình ống bằng các vòng đan xen của các sợi được kết nối bằng hệ thống dệt kim theo hướng dài (đan dọc) hoặc theo hướng rộng (đan ngang). Công nghệ dệt kim dọc thường được sử dụng để may các loại vải nhiều lớp.

pierced by a large number of small holes through which molten glass filaments flow. After a sizing treatment (for example, with silicone), the formed strands are either carried on to a high speed mandril which draws them on a cardboard tube or directly chopped under the bushing. The obtained glass fibres (chopped strands) can be further processed into mats and fabrics.

(II) Centrifugal drawing.

In this system, glass melted in pots falls on a refractory clay disc revolving at great speed and fitted along the periphery with a very large number of teeth. The glass adheres to this disc, which is heated by the flame from a furnace, but, at the same time it is drawn into filaments by means of centrifugal force. These filaments are blown on to a stationary table and coiled on to a cooling drum.

This process thus yields short fibres known as glass wool, which is used in bulk without spinning.

(III) Drawing by means of fluids.

In this process, drawing is achieved by means of jets of high-pressure steam or compressed air blown from either side on to the filaments of molten glass coming from the furnace through a drawing-plate. Under the action of these jets, the filaments are broken into short lengths which are coated with lubricants in the course of manufacture.

The discontinuous fibres thus obtained are coiled on a drum to form either webs which are used as such (insulation blankets), or staple fibres which can subsequently be spun into yarn.

Fabrics made of glass fibres are usually obtained by production processes which can be grouped in two main categories:

(I) Chemical binding:

(a) Glass veil process, wet or dry laid

(b) Laid scrim process.

(II) Mechanical binding:

(a) Weaving process:

Weaving machines, or looms, interlace the warp fibres (lengthwise direction) and filling fibres (weft) according to various weave patterns (plain weave, leno weave, etc.) to form a closed or open fabric structure.

(b) Knitting process:

Knitting machines enable planar or tubular fabric structures to be obtained by inter-looping loops of connected fibres using a knitting system in the length direction (warp knitting) or in the width direction (weft knitting). Warp knitting technology is often used to stitch multilayer fabrics.

(c) Các quy trình công nghiệp dệt khác: khâu, khâu kim, v.v.

Vải có thể có cấu trúc kín (chẳng hạn như vải dệt thoi hoặc vải nhiều trục) hoặc hở (chẳng hạn như vải dệt thoi dạng lưới hở hoặc vải lưới), tùy thuộc vào yêu cầu kỹ thuật của các công đoạn sản xuất tiếp theo cần thiết để có được sản phẩm cuối cùng, cần có vải cấu trúc kín để ngâm tẩm nhựa, trong khi vải hở với cấu trúc hở đều là cần thiết để sản xuất màn chống muỗi hoặc lưới gia cố để sửa chữa tường, nơi mà lớp trát hoặc thạch cao phải chảy qua cấu trúc lưới.

Đặc biệt Sợi thủy tinh và các sản phẩm bằng sợi thủy tinh thuộc nhóm này có thể ở các dạng sau:

(A) Bông thủy tinh ở dạng đồng, ván, tấm, nệm bằng bông thủy tinh.

(B) Mảnh, sợi thô, sợi chỉ và sợi bện được cắt đoạn.

(C) Vải liên kết bằng cơ học, kể cả vải khổ hẹp.

(D) Các loại vải được liên kết hóa học bao gồm các tấm màn (tấm mỏng) hoặc các tấm vải mỏng.

Nhóm này cũng bao gồm tấm rèm (màng ngăn), màn (trướng) và các sản phẩm khác bằng vải dệt từ thủy tinh.

Cần nhấn mạnh rằng mặc dù "đồ thêu hoá học" hoặc các đồ thêu không lộ nền, trong đó các sợi chỉ thêu bao gồm các sợi thủy tinh, được phân loại trong nhóm này, đồ thêu mà có trong bất kỳ sản phẩm dệt nào được phân loại trong phần XI, mà trong đó một vài kết quả thu được bằng những chỉ thêu được làm bằng sợi thủy tinh, sẽ bị **loại trừ (nhóm 58.10)**.

*
* *

Việc sử dụng sợi thủy tinh và vải làm từ sợi thủy tinh rất nhiều, ví dụ:

(1) Đối với cơ sở hạ tầng, sử dụng môi trường và sản xuất năng lượng xanh (ví dụ: vải đa trục gia cố cánh gió, vải địa kỹ thuật để gia cố đường, vật liệu tổng hợp trong kết cấu cầu, v.v.).

(2) Trong lĩnh vực xây dựng và xây dựng (ví dụ: để gia cố màng lọc hoặc ván lọc, chiếu, xi măng và tấm thạch cao, vải dệt kiến trúc, tấm ốp mặt tiền, sửa chữa tường và hệ thống composite cách nhiệt bên ngoài, v.v.).

(3) Cho đồ nội thất và trang trí nội thất (ví dụ, cho nệm ghế, đồ treo tường, màn cửa, màn, mùng, màn chống nắng), ở dạng vải dệt, loại mà có thể được nhuộm hoặc in.

(4) Cho các mục đích cách nhiệt và bảo vệ nhiệt độ cao (ví dụ: cho các mái cách nhiệt, ống khói, nồi hơi, lò, đường ống hơi nước, thùng tua bin hơi nước, ống và đường ống, tủ đá và các xe hoặc toa cách nhiệt) ở dạng các sợi ở dạng đồng, mẫu nhỏ, dạ nỉ, lớp đệm, lớp bọc (cho các ống) hoặc dây bện (có hoặc không được thấm,

(c) Other textile industry processes: stitch-bonding, needling, etc.

Fabrics can have a closed structure (such as woven roving or multi axial fabrics) or open (such as woven open mesh fabrics or laid scrim), depending on the technical requirements of the further production stages required to obtain the final product. Closed fabrics are needed for resin impregnation, while open fabrics with a regular open structure are needed to produce mosquito nets or reinforcement mesh for wall repairs, where render or plaster has to flow through the mesh structure.

Glass fibres and articles of glass fibres of this heading may be, in particular, in the following forms:

(A) Glass wool in bulk, boards, panels, mattresses made of glass wool.

(B) Slivers, rovings, yam and chopped strands.

(C) Mechanically bonded fabrics, including narrow fabrics.

(D) Chemically bonded fabrics including veils (thin sheets), or laid scrim.

This heading also covers curtains, draperies and other articles of woven glass fabrics.

It is pointed out that although “ chemical embroideries ” or embroideries without visible ground, in which the embroidering thread consists of glass fibres, are classified here, embroidery in any of the textiles classified in Section XI, in which some of the effects are obtained by embroidering threads made of glass fibres, is **excluded (heading 58.10)**.

*
* *

The uses of glass fibres and fabrics made of glass fibres are numerous, for example:

(1) For infrastructures, environmental use and green energy generation (e.g., multi-axial fabrics reinforcing wind blades, geotextiles for road reinforcement, composites in bridge structure, etc.).

(2) In the building and construction sector (e.g., for reinforcement of roofing membranes or shingles, carpets, cement and gypsum boards, architectural textiles, façade cladding, wall repair and external thermal insulation composite systems, etc.).

(3) In furnishing and interior decoration (e.g., for upholstery, wall hangings, curtains, mosquito nets, sun screens), in the form of fabrics, which can be dyed or printed.

(4) For heat-insulation and high temperature protection purposes (e.g., for insulating roofs, chimneys, boilers, furnaces, steam piping, steam turbine bodies, tubes or pipes, ice-cupboards, and heat-insulated vans or wagons) in the form of fibres in bulk, nodules, felts, pads, casings (for pipes) or braids, (whether or not impregnated with glue, pitch

tấm keo, hồ, nhựa hoặc các chất khác, hoặc bằng giấy, vải sợi dệt hay lưới thép).

(5) Để cách điện (ví dụ: cho dây điện, cáp hoặc thiết bị mang dòng điện khác) ở dạng dây tóc, sợi, băng, dây bện, vải (có hoặc không được ngâm tẩm bằng nhựa tự nhiên, nhựa, nhựa đường, v.v.) và để gia cố PCB (board mạch in) dùng trong công nghiệp điện tử (máy xử lý dữ liệu tự động, điện thoại...).

(6) Để cách âm (ví dụ cho các căn hộ, văn phòng, các cabin tàu thuyền, nhà hát) ở dạng các sợi dạng đồng, da nỉ, đệm hoặc các tấm ép cứng.

(7) Để gia cố nhựa nhiệt dẻo và nhiệt rắn trong các quy trình sản xuất khác nhau và cho nhiều ứng dụng như thùng chứa, bể chứa và các đường ống để cất giữ và vận chuyển chất lỏng, vỏ bọc hay nắp đậy các máy móc và các bộ phận dập khuôn khác để sử dụng trong công nghiệp và nông nghiệp, bộ giảm chấn cho ô tô, thiết bị cho các xe xích, xe chạy đường ray hoặc máy bay, thiết bị gia dụng, vỏ thuyền, cần câu, ván trượt, vợt tennis và các vật dụng thể thao khác, v.v.

(6) Để sản xuất nhiều loại sản phẩm công nghiệp khác nhau như: các sản phẩm lọc cho sự điều hoà không khí hoặc cho ngành hóa chất, gia cố bánh mại, chăm sóc y tế, gia cố bao bì, v.v.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các bán thành phẩm và các sản phẩm thu được bằng cách nén các sợi thủy tinh, hoặc các lớp chồng lên mặt bằng sợi thủy tinh, được thấm chất dẻo, nếu có đặc tính cứng, rắn và do đó mà làm mất đi đặc tính của các sản phẩm bằng sợi thủy tinh (**Chương 39**).

(b) Sợi khoáng (xem Chú giải 4 cho Chương 70) và các sản phẩm của chúng thuộc **nhóm 68.06**.

(c) Tấm lợp có chất chứa vải dệt bằng sợi thủy tinh được bao phủ hoàn toàn, hoặc phủ trên cả hai mặt, một lớp atphan (nhựa đường) hoặc vật liệu tương tự (**nhóm 68.07**).

(d) Kính hộp nhiều lớp có một lớp xen giữa bằng sợi thủy tinh (**nhóm 70.08**).

(e) Cáp sợi quang học thuộc **nhóm 85.44**, vật cách điện (nhóm 85.46) và các phụ kiện bằng vật liệu cách điện (**nhóm 85.47**).

(f) Sợi quang, bó dây và cáp quang học thuộc nhóm 90.01.

(g) Bộ tóc giả của búp bê bằng sợi thủy tinh (**nhóm 95.03**) và cần câu được làm bằng những sợi thủy tinh được thiêu kết với nhựa tổng hợp (**nhóm 95.07**).

(h) Bàn chải bằng sợi thủy tinh (**nhóm 96.03**).

or other substances, or with paper, textile or wire mesh supports).

(5) For electrical insulation (e.g., for electric wires, cables or other current carrying apparatus) in the form of filaments, yam, tape, braid, fabric (whether or not impregnated with natural resins, plastics, asphalt, etc.) and to reinforce PCB (printed circuit boards) used in the electronic industry (automatic data processing machines, phones, etc.).

(6) For sound-insulation (e.g., for flats, offices, ships' cabins, theatres) in the form of fibres in bulk, felts, mattresses or rigid boards.

(7) For the reinforcement of thermoplastic and thermoset in various production processes and for many applications such as tanks, vats and pipes for storing and transporting liquids, machine hoods and other moulded parts for industrial or agricultural use, bumpers for motor vehicles, equipment for track vehicles, railway coaches or aircraft, home appliances, boat hulls, fishing rods, skis, tennis rackets and other articles for sport, etc.

(8) For the manufacture of miscellaneous other industrial products such as: filtration products for air-conditioning or for the chemical industry, reinforcement of grinding wheels, medical care, packaging reinforcement, etc.

The heading **excludes** :

(a) Semi-finished products and articles obtained by compressing glass fibres, or superimposed layers of glass fibres, impregnated with plastics, if having a hard, rigid character and hence having lost the character of articles of glass fibres (**Chapter 39**).

(b) Mineral wools (see Note 4 to Chapter 70) and articles thereof of **heading 68.06**.

(c) Roofing boards with a substrate consisting of glass-fibre web or fabric completely enveloped in, or covered on both sides by, a layer of asphalt or similar material (**heading 68.07**).

(d) Multiple-walled insulating glass with an interlayer of glass fibres (**heading 70.08**).

(e) Optical fibre cables of **heading 85.44**, electrical insulators (**heading 85.46**) and fittings of insulating material (**heading 85.47**).

(f) optical fibres, bundles and cables of **heading 90.01**.

(g) Dolls' wigs of glass fibres (**heading 95.03**) and fishing rods made of glass fibres agglomerated with synthetic resin (**heading 95.07**).

(h) Brushes of glass fibres (**heading 96.03**).

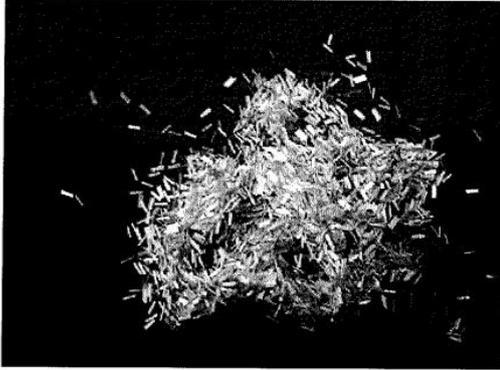
Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 7019.11

Subheading Explanatory Notes.

Subheading 7019.11

Sợi bện đã cắt đoạn được sản xuất bằng cách cắt những sợi bện có chứa nhiều sợi song song. Nói chung, các sợi bện đã cắt đoạn được sử dụng để tạo độ bền, ví dụ như cho chất dẻo hoặc vữa (hê) hoặc cho các bộ lọc khác nhau (không khí, dầu, v.v.).

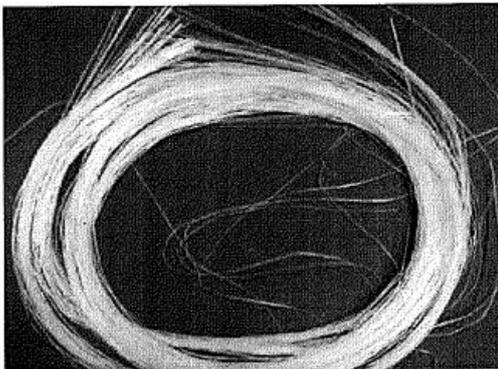


Phân nhóm 7019.12

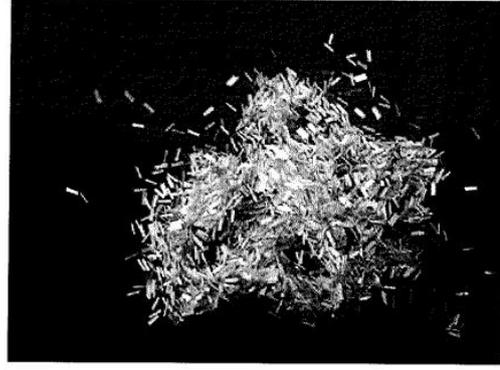
Sợi thô bằng thủy tinh là tập hợp các sợi song song (sợi thô được lắp ráp hoặc nhiều đầu) hoặc các sợi song song (sợi thô trực tiếp hoặc một đầu) được lắp ráp mà không cần xoắn có chủ ý từ các bánh sợi thủy tinh (xem phần sau) và thường không có ống bìa cứng.

Các sợi thủy tinh thu được trong quá trình kéo cơ học và quấn dưới ống lót trên các ống bìa cứng dẻo được gọi là “bánh sợi thủy tinh”. Những bánh sợi thủy tinh không xoắn này là sản phẩm trung gian, việc xử lý và phân loại tiếp theo phụ thuộc vào đường kính sợi (tính bằng micron) và trọng lượng (tính bằng tex) của chúng.

Bánh sợi thủy tinh có đường kính sợi không quá 14 micron và nặng 300 tex trở xuống là loại sợi nhẹ và dày thường được gọi là “bánh dệt” và được thiết kế để sản xuất sợi và vải mềm nhẹ. Những loại sợi dày và nhẹ này không được xếp vào phân nhóm này (phân nhóm **7019.19**).



Chopped strand is produced by cutting strands containing many parallel filaments. Generally, chopped strands are used to provide strength, for example, to plastics or mortar or to different filters (air, oil, etc.).

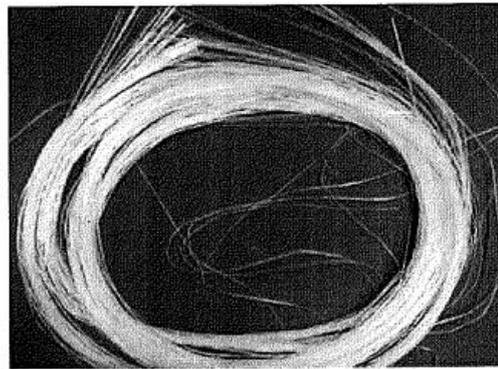


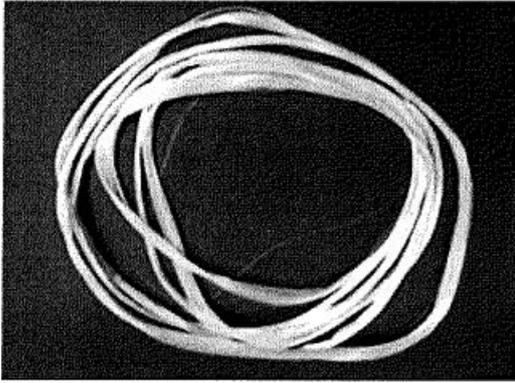
Subheading 7019.12

A glass **roving** is a collection of parallel strands (assembled or multi-end roving) or parallel filaments (direct or single-end roving) assembled without intentional twist from glass fibre cakes (see hereafter) and usually without a cardboard tube.

The glass filaments obtained during the mechanical drawing process and wound under the bushings on flexible cardboard tubes are called “glass fibre cakes”. These cakes of untwisted glass fibres are intermediate products, the further processing and classification of which depend on their filament diameter (in microns) and weight (in tex).

Glass fibre cakes with a filament diameter of not more than 14 microns and weighing 300 tex or less are light and thick fibres usually called “textile cakes” and designed to produce yarns and light flexible fabrics. These light and thick fibres are excluded from this subheading (subheading **7019.19**).





Phân nhóm 7019.13

Phân nhóm này bao gồm **mảnh**. Một mảnh bao gồm các sợi rời có chiều dài ngắn, thường chiều dài nhỏ hơn 380 mm. Sợi rời (sợi staple) được sắp xếp một cách rời rạc, lỏng lẻo ở dạng song song thành một sợi bên giống như dây thừng, xoắn ít hoặc không xoắn (dưới 5 vòng xoắn trên một mét). Mảnh thường được sử dụng để sản xuất chỉ sợi staple, nhưng cũng có thể chuyển qua sản xuất dây và cáp.

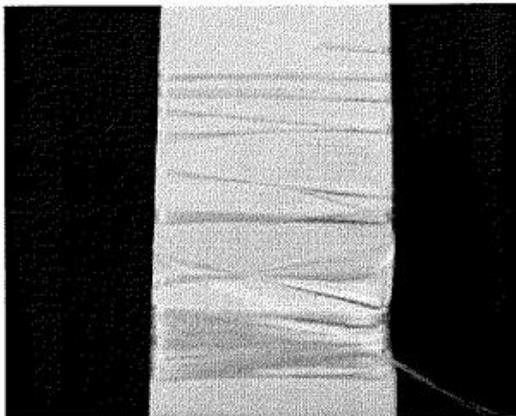
Sợi chỉ thuộc phân nhóm này được xoắn, và được làm từ sợi (filament) liên tục hoặc từ sợi staple.

Sợi thường được cung cấp trên suốt chỉ nhựa hoặc trên dầm dọc kim loại.

Chúng cũng có thể được kết cấu hoặc tạo khối. Trong quy trình này, sợi thủy tinh được nạp quá nhiều trong một vòi phun, trong đó luồng không khí tạo ra dòng chảy rối gây ra sự hình thành các vòng sợi và tạo ra độ xốp nhẹ (tạo kết cấu) hoặc cao (làm xốp).

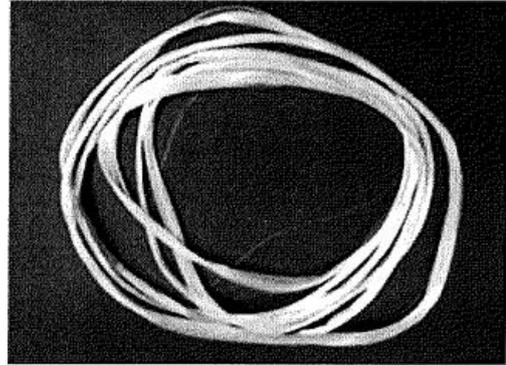
Những loại sợi này thường được cung cấp trên các ống bìa cứng và được sử dụng trong nhiều ứng dụng khác nhau như:

- vải dệt phủ tường để tránh mặt phẳng,
- vải dệt để lọc mái,
- Sản phẩm cách nhiệt.



Phân nhóm 7019.14

Chiều (mat) liên kết cơ học là sản phẩm gia cố phẳng bằng sợi thủy tinh, bao gồm hàng trăm sợi song



Subheading 7019.13

This subheading includes **slivers**. A sliver consists of staple fibres of short lengths, usually less than 380 mm in length. The staple fibres are loosely arranged in parallel fashion into a rope-like strand with little or no twist (less than 5 turns per metre). Slivers are generally used to produce staple fibre yarn, but may also be used in the manufacture of wire and cable.

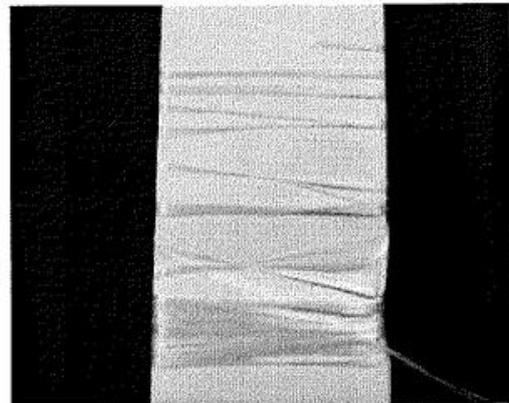
Yarn of this subheading is twisted, and of either continuous filament or staple fibre. Yarns are usually supplied either on plastic bobbins or on metallic warp beams.

Yarns are usually supplied either on plastic bobbins or on metallic warp beams.

They can be also texturised or voluminised. In this process the glass yarns are overfed in a nozzle in which an airstream creates turbulence that causes the formation of loops and imparts a slight (texturising) or high (voluminising) bulk.

These types of yarns are usually supplied on cardboard tubes and are used in various applications such as:

- wall covering woven fabrics to avoid a flat aspect,
- woven fabrics for roofing,
- thermal insulation products.



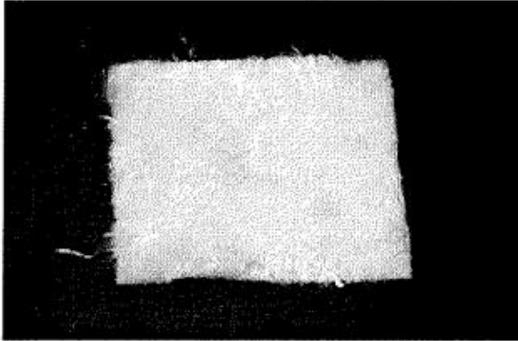
Subheading 7019.14

Mechanically bonded mats are flat reinforcing products of glass strands, consisting of several

song. Các sợi thủy tinh được phân phối theo thứ tự ngẫu nhiên.

Trong chiều liên kết cơ học, các sợi được khâu hoặc khâu lại với nhau.

Các sợi thủy tinh giữ nguyên hình dạng ở dạng các sợi song song được phân bố ngẫu nhiên, có thể tách riêng lẻ ra khỏi tấm chiếu bằng tay mà không làm hỏng nó.

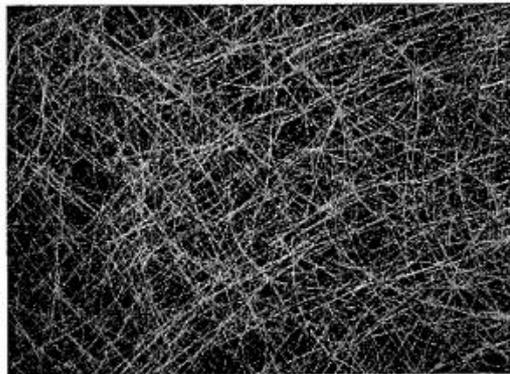


Phân nhóm 7019.15

Chiều liên kết hóa học là sản phẩm gia cố phẳng của các sợi thủy tinh, bao gồm hàng trăm sợi song song được phân bố theo thứ tự ngẫu nhiên.

Trong chiều liên kết hóa học, các sợi có thể được cắt (chiều sợi không liên tục) hoặc không cắt (chiều sợi liên tục) và được giữ với nhau bằng chất kết dính.

Chúng giữ nguyên hình dạng ở dạng các sợi song song được phân bố ngẫu nhiên, có thể tách riêng lẻ (sau khi phân giải chất kết dính) khỏi chiếu bằng tay mà không làm hỏng nó.



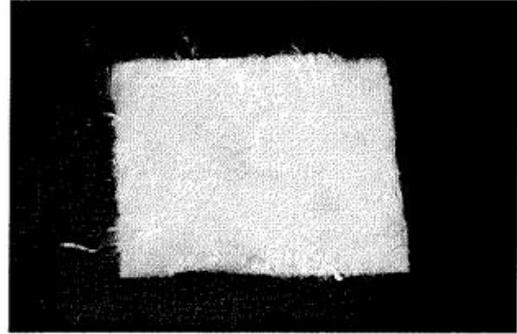
Phân nhóm 7019.61

Vải dệt thoi cấu trúc kín (không có cấu trúc hở đều) được đan xen bằng cách dệt trên khung dệt và không tráng hoặc ép lớp. Chúng thường có trọng lượng trên 200 g/m². Chúng chủ yếu được sử dụng cho các ứng dụng vật liệu tổng hợp (ví dụ: năng lượng gió, công nghiệp ô tô).

hundred parallel filaments. The glass strands are distributed in random order.

In mechanically bonded mats the strands are stitched or needled together.

Glass strands retain their shape in the form of parallel filaments distributed randomly, which can be individually separated from the mat by hand, without damaging it.

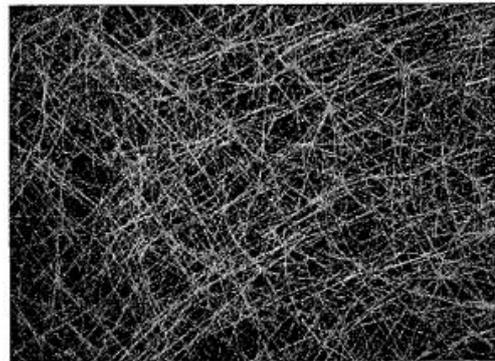


Subheading 7019.15

Chemically bonded mats are flat reinforcing products of glass strands, consisting of several hundred parallel filaments distributed in random order.

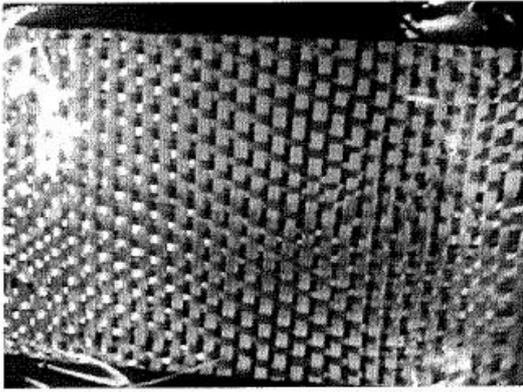
In chemically bonded mats the strands can be cut (mats of discontinuous strands) or uncut (mats of continuous thread) and are held together by means of a binder.

They retain their shape in the form of parallel filaments distributed randomly, which can be individually separated (after resolving a binder) from the mat by hand, without damaging it.



Subheading 7019.61

Closed woven fabrics of rovings (no regular open structure) are interlaced by weaving on a loom and not coated or laminated. They usually have a weight of more than 200 g/m². They are mostly used for composites applications (e.g., wind energy, automotive industry).

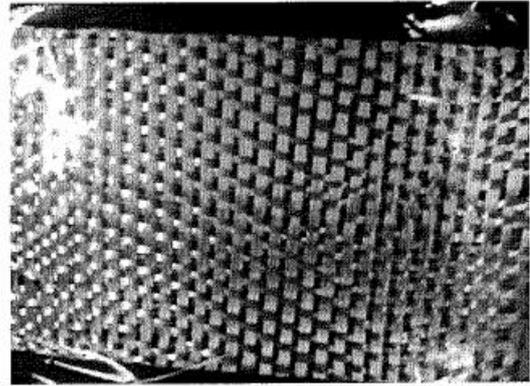


Phân nhóm 7019.62

Các loại vải dệt thoi cấu trúc kín khác (không có cấu trúc hở đều), được liên kết cơ học nhưng không dệt, chủ yếu được sử dụng cho các ứng dụng tổng hợp.

Việc đóng gáy thường được thực hiện bằng cách khâu, nhưng cũng có thể được thực hiện bằng kim.

Sản phẩm tiêu biểu là vải nhiều trục, phức hợp hoặc kết hợp (dệt sợi thô của sợi thô nhiều đầu), là loại vải nhiều lớp được ghép lại với nhau bằng đường khâu.

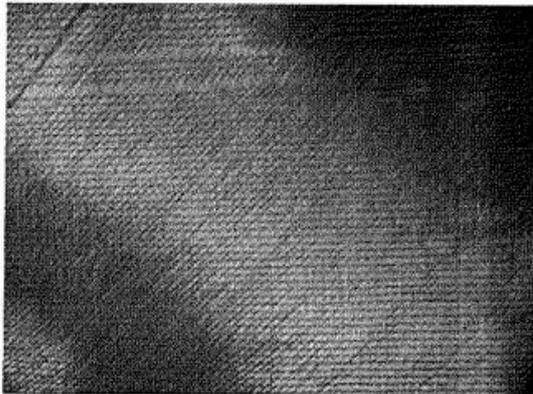


Subheading 7019.62

Other closed fabrics of rovings (no regular open structure), mechanically bonded, but not woven, mostly used for composites applications.

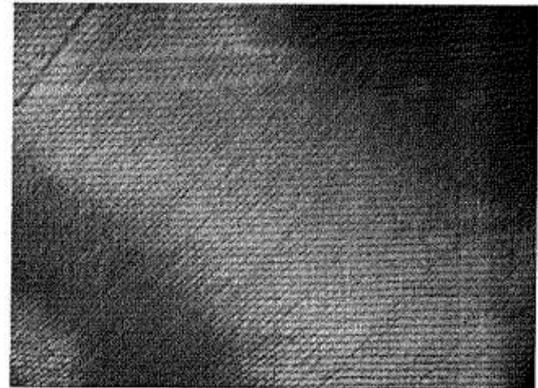
Binding is generally done by stitching, but can also be done by needling.

Typical products are multi axial fabrics, complexes or combinations (woven roving with chopped fibres of multi-end roving), which are multi-layer fabrics assembled together by stitching.



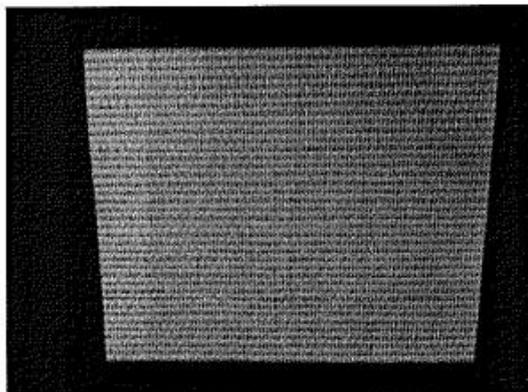
Phân nhóm 7019.63

Vải dệt thoi cấu trúc kín, dệt vân điểm, bằng sợi, chưa tráng hoặc ép lớp. Ví dụ, chúng được sử dụng để che phủ các bức tường hoặc để cách nhiệt và cách âm.



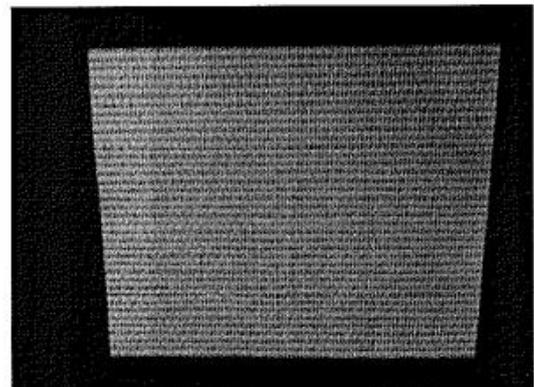
Subheading 7019.63

Closed woven fabrics, plain weave, of yams, not coated or laminated. These are used, for example, for covering walls or for thermal and acoustic insulation.



Subheading 7019.64

Vải dệt thoi cấu trúc kín, dệt vân điểm, bằng sợi, được tráng hoặc ép lớp (với silicone, PTFE, nhôm) được sử

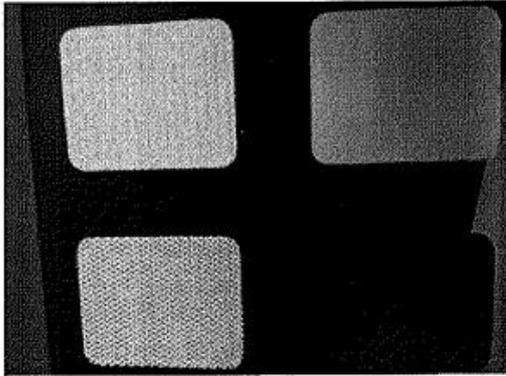


Subheading 7019.64

Closed woven fabrics, plain weave, of yams, coated or laminated (with silicone, PTFE, aluminium) are

dùng cho các ứng dụng công nghiệp hoặc xây dựng khác nhau, ví dụ:

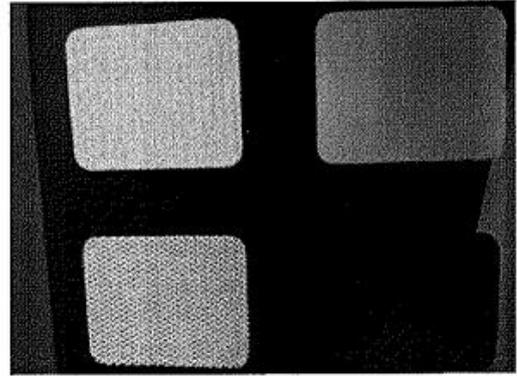
- ứng dụng kiến trúc,
- chống khói và chống cháy.



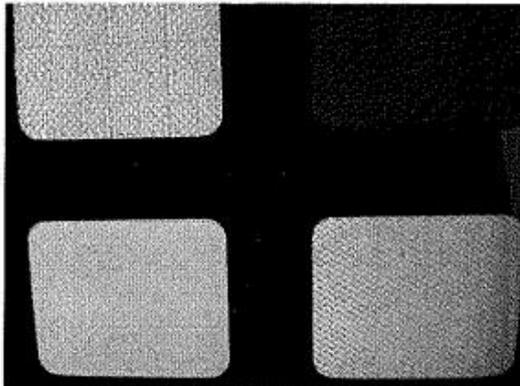
(Trắng phủ)

used for various industrial or building applications, for example:

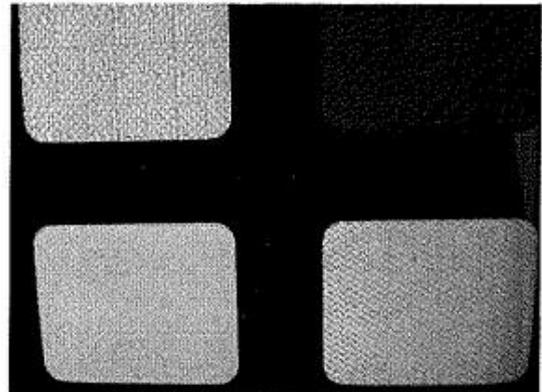
- architectural use,
- smoke and fire protection.



(Coated)



(ép lớp)



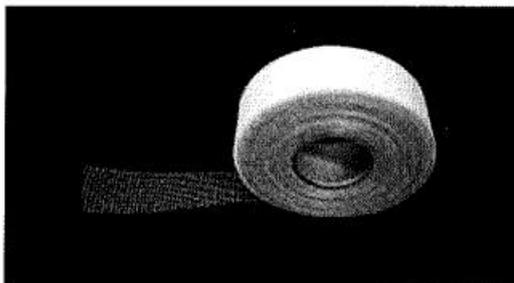
(laminated)

Phân nhóm 7019.65

Vải dệt thoi cấu trúc hở thuộc phân nhóm này có thể bao gồm các loại vải lưới hở hẹp có cấu trúc “hở” đều đặn, ví dụ có hình tròn, hình bầu dục, hình chữ nhật (kể cả hình vuông), hình tam giác đều hoặc đa giác lồi đều, được liên kết cơ học. Chúng thường được sử dụng để gia cố góc mặt tiền hoặc làm băng dán trên tường.

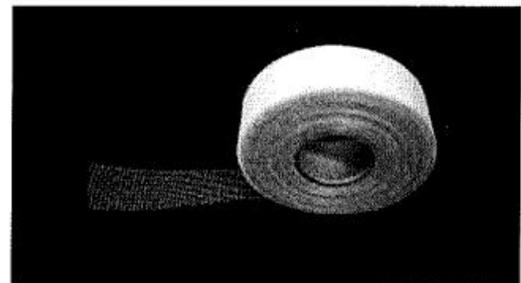
Subheading 7019.65

Open woven fabrics of this subheading may include narrow open mesh fabrics having a regular “open” structure, for example in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons, mechanically bonded. They are usually used for facade corner reinforcement or as joint tapes on walls.



Phân nhóm 7019.66

Vải dệt thoi cấu trúc hở có cấu trúc “hở” đều đặn, ví dụ có dạng hình tròn, hình bầu dục, hình chữ nhật (kể cả hình vuông), hình tam giác đều hoặc đa giác lồi đều. Những loại vải dệt này có chiều rộng hơn 30 cm và thường được sử dụng làm vật liệu gia cố cho mặt tiền trong các hệ thống composite cách nhiệt bên ngoài, cho



Subheading 7019.66

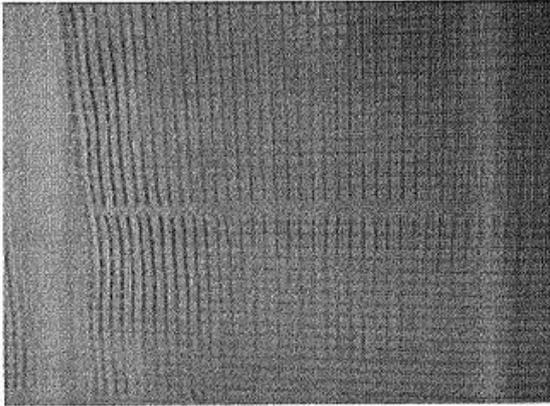
Open woven fabrics having a regular “open” structure, for example in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons. These woven fabrics, are more than 30 cm wide and are usually used as reinforcement for facades in external thermal

đá cẩm thạch và khảm, cho tấm thạch cao, tường và sàn nhà.

Vải lưới nhẹ có lỗ hở dưới 1,8 mm thường được sử dụng làm lưới chắn côn trùng hoặc chắn nắng.

Vải lưới hở nặng thường được gọi là vải địa kỹ thuật và được sử dụng cho mục đích đất như gia cố hoặc ổn định mái dốc.

Vải lưới hở có lớp phủ thủy tinh silica hoặc kháng đặc biệt thường được sử dụng để lọc ở nhiệt độ cao hoặc gia cố bánh mài.

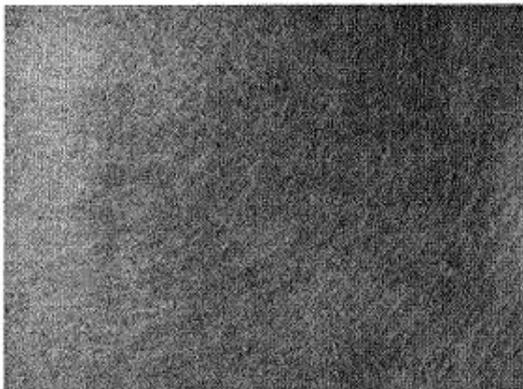


Phân nhóm 7019.71

Tấm mỏng (voan) là những sản phẩm không dệt làm từ sợi thủy tinh đơn lẻ (filament) phân bố theo thứ tự tùy tiện. Những sợi này được giữ với nhau nhờ một chất dính kết và được ép và có thể hoặc không thể đưa vào các chi gia cố, những chi mà hầu hết thường kéo căng theo chiều dài khắp cả tấm.

Khác với chiếu thủy tinh, các sợi đơn lẻ của các sản phẩm này không thể được tháo ra bằng tay mà không làm hư hại tấm này.

Các tấm mỏng có thể phân biệt với tấm dệt, đệm và các sản phẩm cách nhiệt khác bởi độ dày thông thường của chúng, độ dày này không quá 10 mm.



Phân nhóm 7019.72

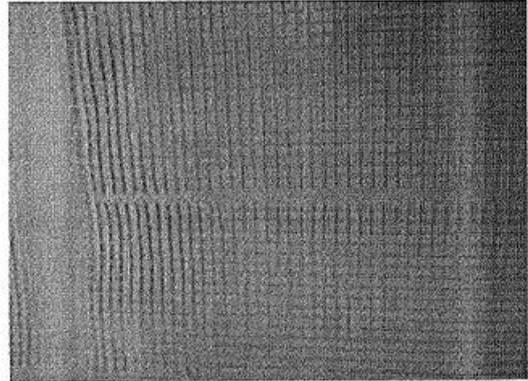
Các loại vải cấu trúc kín được liên kết hóa học khác có thể bao gồm các tổ hợp sợi dệt thoi với các sợi được cắt nhỏ của sợi thô nhiều đầu, là các loại vải nhiều lớp được ghép lại với nhau bằng liên kết bột và nhiệt.

insulation composite systems, for marbles and mosaics, for gypsum boards, walls, and floors.

Light mesh fabrics with cell openings below 1.8 mm are usually used as insect screens or sun screens.

Heavy open mesh fabrics are usually called geotextile fabrics and are used for soil purposes such as reinforcement or slope stabilisation.

Open mesh fabrics with a special resistant or silica glass coating are usually used for high temperature filtration or grinding wheel reinforcement.

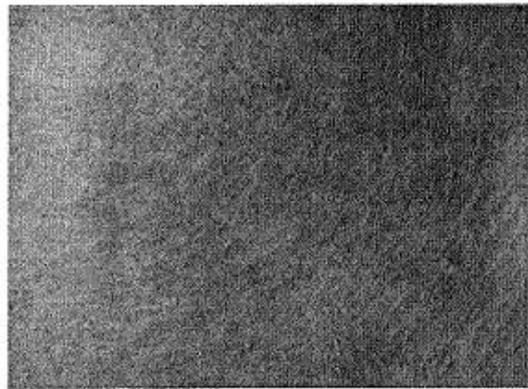


Subheading 7019.71

Veils (thin sheets) are nonwovens made from individual glass fibres (filaments) distributed in random order. The fibres are held together by means of a binder and pressed and may or may not incorporate reinforcement threads which are most often stretched lengthwise throughout the sheets.

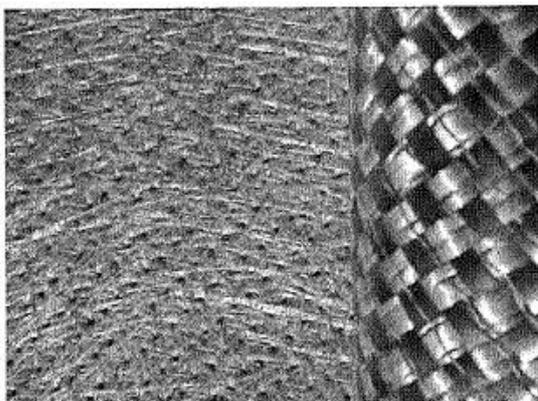
Unlike glass mats, the individual filaments of these products cannot be removed by hand without damaging the sheet.

Thin sheets can be distinguished from webs, mattresses and other insulation products by their regular thickness, which does not exceed 10 mm.



Subheading 7019.72

Other chemically bonded closed fabrics may include complexes of woven roving with chopped fibres of multi-end roving, which are multilayer fabrics assembled together by powder and thermal bonding.

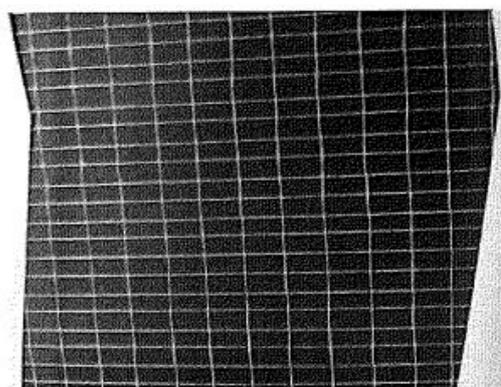
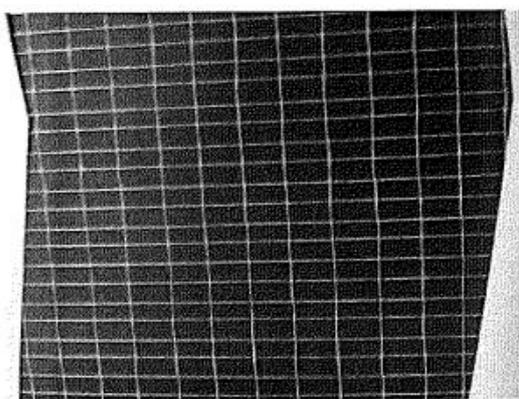


Phân nhóm 7019.73

Các loại vải cấu trúc hở liên kết hóa học khác có thể bao gồm các lớp vải lót được làm bằng các sợi (cấu trúc há đều).

Subheading 7019.73

Other chemically bonded open fabrics may include laid scrimms made of yams (regular open structure).



70.20 - Các sản phẩm khác bằng thủy tinh

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thủy tinh (kể cả các bộ phận của sản phẩm bằng thủy tinh) **không thuộc** các nhóm khác của chương này hoặc các chương khác trong Danh mục.

Những sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi được kết hợp với các vật liệu khác trừ thủy tinh, với điều kiện chúng vẫn giữ nguyên đặc tính cần thiết của các sản phẩm thủy tinh. Nhóm này bao gồm:

- (1) Các sản phẩm công nghiệp như nồi, bát tô, xy lanh hoặc đĩa để đánh bóng các loại da sống hoặc da, các thiết bị bảo vệ an toàn hoặc các thiết bị khác, cốc tra mỡ, bộ phận dẫn hướng chỉ, lỗ quan sát và các ống đo mức, các ống hình chữ s, cuộn dây, ống máng và máng dùng cho các sản phẩm ăn mòn (thường bằng thạch anh nóng chảy hoặc ôxit silic nóng chảy khác), các tầng hấp thụ dùng cho axit clohydric và các cột chảy nhỏ giọt
- (2) Các sản phẩm dùng cho trồng trọt, chăn nuôi (thùng, máng xối,...) và các dụng cụ làm vườn (lồng kính cho cây,...).
- (3) Các chữ cái, số hiệu, bảng hiệu và các họa tiết tương tự dùng cho biển cửa hàng và các cửa kính cửa hàng, có hoặc không có tranh ảnh hay phần chữ viết được in (**trừ** những sản phẩm thuộc **nhóm 70.06, 70.09** hoặc **70.14** hay thuộc **nhóm 94.05** nếu được chiếu sáng).

70.20 - Other articles of glass.

This heading covers glass articles (including glass parts of articles) not **covered** by other headings of this Chapter or of other Chapters of the Nomenclature.

These articles remain here even if combined with materials other than glass, **provided** they retain the essential character of glass articles. The heading includes:

- (1) Industrial articles such as pots, bowls, cylinders or discs for glazing hides or skins; protectors for safety or other apparatus; greasing cups; thread guides; sight-holes and gauge-glasses; S-shaped tubes; coils; guttering and drains for corrosive products (often of fused quartz or other fused silica); absorption drums for hydrochloric acid and trickling columns.
- (2) Articles for husbandry (tanks, troughs, etc.) and horticultural appliances (cloches, etc.).
- (3) Letters, numbers, sign-plates and similar motifs for shop signs and shop windows, whether or not bearing a printed picture or text (**other than** those of **heading 70.06, 70.09** or **70.14**, or of **heading 94.05**, if illuminated).

(4) Ruột thủy tinh của phích chân không hoặc các loại bình chân không khác, ngoài những loại được biến đổi bởi lớp phủ hay bất kỳ loại vỏ bảo vệ nào khác (hoàn toàn hay một phần) vào phích chân không hoặc các loại bình chân không khác thuộc **nhóm 96.17**. Phần bên trong của các sản phẩm thuộc nhóm này thường được làm bằng thủy tinh thông thường hoặc thủy tinh với một hệ số mở rộng thấp. Chúng thường có dạng như hình trụ với thành kép phía bên trong được mạ bạc hoặc vàng. Không gian giữa các lớp gần như là bị rút hết không khí và được bịt kín. Nhóm này chỉ bao gồm ruột thủy tinh bên trong. Chúng có thể là dạng hoàn chỉnh hoặc chưa hoàn chỉnh và có thể có hay không có thiết bị chắn hay tấm chắn khác (có được lắp vào cùng hay không)

(5) Các sản phẩm khác như các phao cho lưới đánh cá, tay nắm và tay cầm cho cửa ra vào, xích thùng,..., bình đựng chất màu nước, các đồ gá lắp cho lồng chim (các máng uống hoặc máng cho ăn,...), các bình trưng bày cho các cửa hàng, ống nhỏ giọt, đèn cồn trừ những loại thuộc nhóm 70.17, các cốc đế dùng cho các chân đàn piano hoặc đồ đạc, các panen hoàn thiện và các hoa văn trang trí khác được làm từ khối khảm bằng thủy tinh, có hoặc không có khung, phao cứu hộ và đai cứu hộ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tay nắm, tay cầm và các dạng tương tự bằng thủy tinh dùng cho ô và các ba toong (**nhóm 66.03**).

(b) Vật cách điện và các phụ tùng bằng vật liệu cách điện thuộc **nhóm 85.46** hoặc **85.47**.

(c) Các dụng cụ, thiết bị và các sản phẩm khác thuộc **Chương 90**.

(d) Các sản phẩm thuộc **Chương 91** (ví dụ: vỏ đồng hồ bằng thủy tinh, trừ các vật phủ chỉ để bảo vệ)

(e) Nhạc cụ và các bộ phận, phụ tùng của chúng, thuộc **Chương 92** (ví dụ: âm thoa bằng ôxít silíc nấu chảy)

(f) Đồ nội thất bằng thủy tinh và các bộ phận của chúng (**Chương 94**).

(g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, đồ trang trí cây thông Nôen, các vật dụng cần thiết cho câu cá và đi săn và các sản phẩm thủy tinh khác thuộc **Chương 95**.

(h) Các sản phẩm thủy tinh thuộc **Chương 96** (ví dụ khuy áo, quần bút máy, quần bút chì, đầu ngòi bút, bật lửa, bình xịt nước thơm, bình cách nhiệt chân không (phích) và các loại bình chân không khác, đầy đủ).

(ij) Đồ cổ, là sản phẩm có tuổi thọ trên 100 năm (**nhóm 97.06**).

(4) Glass inners for vacuum flasks or for any other type of vacuum vessels, other than those transformed by a casing or any other kind of protective envelope (complete or partial) into vacuum flasks or other vacuum vessels of **heading 96.17**. The inners of this heading are normally made of ordinary glass, or of glass with a low coefficient of expansion. They are generally more or less cylindrical and have double walls whose interior is silvered or gilded. The space between the walls is exhausted and the walls are then sealed. This heading covers only the glass inners. These may be finished or unfinished, and may be with or without stoppers or other closures (whether or not fitted).

(5) Miscellaneous articles such as floats for fishing nets; knobs and handles for doors, cistern chains, etc.; pots for water colours; accessories for bird-cages (feeding or drinking troughs, etc.); display bottles for shops; dropping-tubes, spirit burners **other than those of heading 70.17**, base cups for piano or furniture feet; finished panels and other decorative motifs made from glass mosaic cubes, whether or not framed; life-buoys and life-belts.

The heading also **excludes**:

(a) Glass knobs, handles and the like, for umbrellas and walking-sticks (heading **66.03**).

(b) Insulators and fittings of insulating material of heading **85.46** or **85.47**.

(c) Instruments, appliances and other articles of **Chapter 90**.

(d) Articles of **Chapter 91** (e.g., glass clock cases, other than merely protective covers).

(e) Musical instruments, and parts and accessories therefor, of **Chapter 92** (e.g., tuning forks of fused silica).

(f) Glass furniture, and parts thereof clearly recognisable as such (**Chapter 94**).

(g) Toys, games, Christmas tree decorations, fishing or hunting requisites and other glass articles of **Chapter 95**.

(h) Glass articles of **Chapter 96** (e.g., buttons; pen-holders; pencil-holders; pen nibs; lighters; scent sprays; vacuum flasks and other vacuum vessels, complete).

(ij) Antiques, being articles of an age exceeding 100 years (**heading 97.06**).

PHẦN XIV

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

SECTION XIV

NATURAL OR CULTURED PEARLS, PRECIOUS OR SEMI-PRECIOUS STONES, PRECIOUS METALS, METALS CLAD WITH PRECIOUS METAL, AND ARTICLES THEREOF; IMITATION JEWELLERY; COIN