

(1) **Những món tóc giả dưới tất cả các dạng** được làm từ tóc thật, lông động vật hoặc bằng các loại vật liệu dệt. Những sản phẩm này bao gồm tóc giả, râu, lông mi, lông mày, độn tóc, lọn tóc, bùn tóc, râu mép, và các sản phẩm tương tự. Các sản phẩm này thường thuộc dạng cao cấp được sử dụng để trang điểm cá nhân hoặc cho các công việc chuyên môn khác (như tóc giả dùng trong các nhà hát kịch).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Tóc giả dùng cho búp bê (**nhóm 95.03**).
- (b) Những sản phẩm dùng cho lễ hội, thường là nguyên liệu có chất lượng thấp hơn và được hoàn thiện (**nhóm 95.05**).
- (2) **Các mặt hàng bằng tóc, chưa được nêu hoặc đưa vào những phần khác**, đặc biệt nguyên liệu nhẹ dệt bởi tóc người.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Vải lọc (filtering hoặc straining) loại làm bằng tóc thuộc **nhóm 59.11**.
- (b) Lưới bao tóc (**nhóm 65.05**).
- (c) Mạng lọc bằng lông cầm tay (**nhóm 96.04**).

PHẦN XIII

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

Chương 68

Sản phẩm làm bằng đá, thạch cao, xi măng, amiăng, mica hoặc các vật liệu tương tự

Chú giải

1. Chương này không bao gồm:
 - (a) Hàng hóa thuộc Chương 25;
 - (b) Giấy và bìa đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc nhóm 48.10 hoặc 48.11 (ví dụ, giấy và bìa đã được tráng graphit hoặc bột mica, giấy và bìa đã được bi-tum hóa hoặc asphalt hóa);
 - (c) Vải dệt đã được tráng, ngâm tẩm hoặc phủ thuộc Chương 56 hoặc 59 (ví dụ, vải đã được tráng hoặc phủ bột mica, vải đã được asphalt hóa hoặc bi-tum hóa);
 - (d) Các sản phẩm của Chương 71;
 - (e) Dụng cụ hoặc các bộ phận của dụng cụ, thuộc Chương 82;
 - (f) Đá in litô thuộc nhóm 84.42;
 - (g) Vật liệu cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
 - (h) Đầu mũi khoan, mài dùng trong nha khoa (nhóm 90.18);

(1) **Made up articles of postiche of all kinds manufactured of human or animal hair or of textile materials.** These articles include wigs, beards, eyebrows and eyelashes, switches, curls, chignons, moustaches and the like. They are usually of high-class workmanship intended for use either as aids to personal toilet or for professional work (e.g., theatrical wigs).

This category **does not include**:

- (a) Dolls' wigs (**heading 95.03**).
- (b) Carnival articles, generally of inferior material and finish (**heading 95.05**).
- (2) **Articles of human hair, not elsewhere specified or included**, in particular certain lightweight woven material of human hair.

This category **does not include**:

- (a) Hair filtering or straining cloth of **heading 59.11**.
- (b) Hair-nets (**heading 65.05**).
- (c) Hair hand sieves (**heading 96.04**).

SECTION XIII

ARTICLES OF STONE, PLASTER, CEMENT, ASBESTOS, MICA OR SIMILAR MATERIALS; CERAMIC PRODUCTS; GLASS AND GLASSWARE

Chapter 68

Articles of stone, plaster, cement, asbestos, mica or similar materials

Notes.

1. This Chapter does not cover:
 - (a) Goods of Chapter 25;
 - (b) Coated, impregnated or covered paper and paperboard of heading 48.10 or 48.11 (for example, paper and paperboard coated with mica powder or graphite, bituminised or asphalted paper and paperboard);
 - (c) Coated, impregnated or covered textile fabric of Chapter 56 or 59 (for example, fabric coated or covered with mica powder, bituminised or asphalted fabric);
 - (d) Articles of Chapter 71;
 - (e) Tools or parts of tools, of Chapter 82;
 - (f) Lithographic stones of heading 84.42;
 - (g) Electrical insulators (heading 85.46) or fittings of insulating material of heading 85.47;
 - (h) Dental burrs (heading 90.18);

- (ij) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ thời gian và vỏ đồng hồ thời gian);
- (k) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn (luminaires) và bộ đèn, nhà lắp ghép);
- (l) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao);
- (m) Các sản phẩm của nhóm 96.02, nếu làm bằng các vật liệu đã được ghi trong Chú giải 2(b) của Chương 96, hoặc của nhóm 96.06 (ví dụ, khuy), của nhóm 96.09 (ví dụ, bút chì bằng đá phiến) hoặc nhóm 96.10 (ví dụ, bảng đá phiến dùng để vẽ) hoặc của nhóm 96.20 (chân đế loại một chân (monopod), hai chân (bipod), ba chân (tripod) và các sản phẩm tương tự); hoặc
- (n) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

2. Trong nhóm 68.02, khái niệm “đá xây dựng hoặc đá làm tượng đài đã được gia công” được áp dụng không chỉ đối với nhiều loại đá đã được nêu ra trong nhóm 25.15 hoặc 25.16 mà còn đối với tất cả các loại đá tự nhiên khác (ví dụ, đá thạch anh, đá lửa, dolomit và steatit) đã được gia công tương tự; tuy nhiên, không áp dụng đối với đá phiến.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm:

- (A) Các loại sản phẩm thuộc Chương 25 đã được gia công vượt qua mức độ được cho phép theo chú giải 1 của Chương đó
- (B) Các sản phẩm không được đưa vào Chương 25 theo Chú giải 2 (f) của Chương đó.
- (C) Một số sản phẩm nhất định được làm bằng các nguyên liệu khoáng thuộc Phần V.
- (D) Các sản phẩm được làm từ một số các nguyên vật liệu thuộc Chương 28 (ví dụ, vật liệu mài nhân tạo).

Một số sản phẩm ở mục (C) hoặc (D) có thể được gắn kết bằng cách sử dụng các chất kết dính, có chứa các chất độn, có thể được gia cố, hoặc trong trường hợp các sản phẩm như vật liệu mài hoặc mica có thể được gắn/dính vào mặt sau hoặc mặt nền của chất liệu vải, giấy, bìa các tông; hoặc các nguyên vật liệu khác.

Phần lớn các sản phẩm này và các thành phẩm thu được bằng các công đoạn (như tạo hình, tạo khuôn), mà sẽ làm thay đổi hình dạng hơn là bản chất của các nguyên vật liệu cấu thành. Một số sản phẩm thu được bằng sự kết tụ (ví dụ các sản phẩm hắc ín, hoặc một số sản phẩm nhất định như các bánh mài mà được kết tụ bằng phương pháp thủy tinh hóa các vật liệu kết dính); các sản phẩm khác có thể được tôi cứng trong các nồi hấp (các loại gạch làm bằng vôi - cát). Chương này cũng bao gồm một số sản phẩm nhất định thu được nhờ các công đoạn liên quan đến sự biến đổi cơ bản các nguyên liệu thô ban đầu (ví dụ nấu chảy để tạo ra sợi xi, bazan nung chảy, v.v...).

- (ij) Articles of Chapter 91 (for example, clocks and clock cases);
- (k) Articles of Chapter 94 (for example, furniture, luminaires and lighting fittings, prefabricated buildings);
- (l) Articles of Chapter 95 (for example, toys, games and sports requisites);
- (m) Articles of heading 96.02, if made of materials specified in Note 2 (b) to Chapter 96, or of heading 96.06 (for example, buttons), of heading 96.09 (for example, slate pencils), heading 96.10 (for example, drawing slates) or of heading 96.20 (monopods, bipods, tripods and similar articles); or
- (n) Articles of Chapter 97 (for example, works of art).

2. In heading 68.02 the expression “worked monumental or building stone” applies not only to the varieties of stone referred to in heading 25.15 or 25.16 but also to all other natural stone (for example, quartzite, flint, dolomite and steatite) similarly worked; it does not, however, apply to slate.

GENERAL

This Chapter covers :

- (A) Various products of Chapter 25 worked to a degree beyond that permitted by Note 1 to that Chapter.
- (B) The products excluded from Chapter 25 by Note 2 (f) to that Chapter.
- (C) Certain goods made from mineral materials of Section V.
- (D) Goods made from certain of the materials of Chapter 28 (e.g., the artificial abrasives).

Some of the goods in category (C) or (D) may be agglomerated by means of binders, contain fillers, be reinforced, or in the case of products such as abrasives or mica be put up on a backing or support of textile material, paper, paperboard or other materials.

Most of these products and finished articles are obtained by operations (e.g., shaping, moulding), which alter the form rather than the nature of the constituent material. Some are obtained by agglomeration (e.g., articles of asphalt, or certain goods such as grinding wheels which are agglomerated by vitrification of the binding material); others may have been hardened in autoclaves (sand-lime bricks). The Chapter also includes certain goods obtained by processes involving a more radical transformation of the original raw material (e.g., fusion to produce slag wool, fused basalt, etc.).



Các sản phẩm thu được trong quá trình nung đất đã được tạo hình từ trước, (ví dụ các sản phẩm gốm) nhìn chung đều được xếp vào **Chương 69**, trừ trường hợp các vật liệu mài ceramic thuộc **nhóm 68.04**. Thủy tinh và đồ thủy tinh, bao gồm các sản phẩm bằng gốm - thủy tinh, thạch anh nung chảy hoặc silic nung chảy khác, đều được xếp vào **Chương 70**.

Ngoài một số sản phẩm nhất định được đề cập riêng tại phần **loại trừ** của Chú giải Chương này còn **không bao gồm**:

(a) Kim cương, các loại đá quý và bán quý khác (đá tự nhiên, tổng hợp hoặc tái tạo), các sản phẩm được tạo ra từ các loại đá này và các mặt hàng khác thuộc **Chương 71**.

(b) Các loại đá in ly tô thuộc **nhóm 84.42**.

(c) Các tấm (bằng đá phiến, đá cẩm thạch, amiăng-ximăng) được khoan hoặc được làm bằng cách khác để làm bảng điều khiển (**nhóm 85.38**); vật liệu cách điện và các phụ kiện bằng vật liệu cách điện, thuộc các **nhóm 85.46** hoặc **85.47**.

(d) Các mặt hàng thuộc **Chương 94** (ví dụ: đồ nội thất, đèn (luminaires) và các bộ đèn, nhà lắp ghép).

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

(f) Các vật liệu chạm khắc có nguồn gốc khoáng chất được nêu trong Chú giải 2 (b) của Chương 96, đã được gia công hoặc ở dạng sản phẩm hoàn chỉnh (**nhóm 96.02**).

(g) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc, các vật phẩm sun tạp và đồ cổ của **Chương 97**.

68.01 - Các loại đá lát, đá lát lề đường và phiến đá lát đường, bằng đá tự nhiên (trừ đá phiến)

Nhóm này bao gồm đá tự nhiên trừ đá phiến (ví dụ: granite, cát kết, porfía) được gia công thành các dạng thường dùng để lát vỉa hè hoặc lát viên lề đường hoặc tương tự; các loại đá này vẫn thuộc nhóm này thậm chí nếu chúng cũng thích hợp cho các mục đích sử dụng khác. Đá cuội, sỏi và các loại đá trải đường tương tự chưa được tạo hình được xếp vào nhóm 25.17.

Các sản phẩm thuộc nhóm này thu được bằng cách xẻ, đẽo thô hoặc tạo hình đá học (đá tảng) bằng phương pháp thủ công hay bằng máy. Các loại đá lát (sett) và phiến đá lát đường (flagstone) thường có bề mặt hình chữ nhật (kể cả hình vuông), tuy nhiên trong khi phiến đá lát đường (flagstone) thường nhỏ về chiều dài và chiều rộng thì đá lát (sett) có khối thô hoặc hình tháp cụt. Đá lát lề đường (curbstone) có thể thẳng hoặc cong; chúng thường có mặt cắt ngang hình chữ nhật (trừ hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm đá ở dạng dễ nhận biết như đá lát (sett), đá lát lề đường (curbstone) hoặc phiến đá lát đường (flagstone), thậm chí cả loại đá thu được đơn giản bằng cách xẻ, cưa hoặc cắt thô thành hình vuông;



Articles obtained by firing previously shaped earths (i.e., ceramic articles) generally fall in **Chapter 69**, **except** in the case of ceramic abrasive articles of **heading 68.04**. Glass and glassware, including articles of glass-ceramics, fused quartz or other fused silica, are classified in **Chapter 70**.

The Chapter further **excludes**, in addition to certain goods separately referred to in **exclusions** to the following Explanatory Notes, the following:

(a) Diamonds, other precious stones and semi-precious stones (natural, synthetic or reconstructed), articles thereof and all other articles of **Chapter 71**.

(b) Lithographic stones of **heading 84.42**.

(c) Panels (e.g., of slate, marble, asbestos-cement) drilled or otherwise clearly prepared as control panels (**heading 85.38**); also insulators and fittings of insulating material, of **heading 85.46** or **85.47**.

(d) Articles of **Chapter 94** (e.g., furniture, luminaires and lighting fittings, prefabricated buildings).

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

(f) Mineral carving materials specified in Note 2 (b) to Chapter 96, worked or in the form of articles (**heading 96.02**).

(g) Original sculptures and statuary, collectors' pieces and antiques of **Chapter 97**.

68.01 - Setts, curbstones and flagstones, of natural stone (except slate).

This heading covers natural stone other than slate (e.g., sandstone, granite and porphyry) worked into the shapes commonly used for paving or bordering roads, pavements or the like; such stones remain in this heading even if they are also suitable for other uses. Shingle, pebbles and similar unshaped road metalling fall in heading 25-17.

The products of this heading are obtained by splitting, rough hewing or shaping quarry-stone, by hand or machine. Setts and flagstones usually have rectangular (including square) faces, but whereas flagstones are thin in relation to their length and width, setts are roughly cubical or take the form of truncated pyramids. Curbstones may be straight or curved; they are normally of rectangular (other than square) cross-section.

The heading includes stone in shapes identifiable as setts, curbstones or flagstones, even if obtained simply by splitting, sawing or roughly squaring; it also covers those which have been dressed, bushed, sand dressed,

nhóm này cũng bao gồm các loại đá đã được đẽo gọt, mài giữa bằng cát, mài, mài tròn các rìa, vát cạnh, đục và ghép mộng hoặc được gia công đặc biệt dùng cho lát đường (đá lát lề đường (curbstone) đã được tạo hình dùng cho hệ thống đường thoát nước hoặc lối ra của garage).

Nhóm này **không bao gồm** đá lát lề đường, ví dụ: bằng bê tông hoặc đá nhân tạo (**nhóm 68.10**) và các phiến đá lát đường bằng ceramic (**Chương 69**).

68.02- Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng đã được gia công (trừ đá phiến) và các sản phẩm làm từ các loại đá trên, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.01; đá khối dùng để khảm và các loại tương tự, bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến), có hoặc không có lớp lót; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo, làm bằng đá tự nhiên (kể cả đá phiến)

6802.10 - Đá lát, đá khối và các sản phẩm tương tự, có hoặc không ở dạng hình chữ nhật (kể cả dạng hình vuông), mà mặt lớn nhất của nó có thể nằm gọn trong một hình vuông có cạnh nhỏ hơn 7 cm; đá hạt, đá dăm và bột đá đã nhuộm màu nhân tạo

- Đá làm tượng đài hoặc đá xây dựng khác và các sản phẩm làm từ chúng, mới chỉ cắt hoặc cưa đơn giản, có bề mặt nhẵn hoặc phẳng:

6802.21 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.23 - - Đá granit

6802.29 - - Đá khác

- Loại khác:

6802.91 - - Đá hoa (marble), tra-véc-tin và thạch cao tuyết hoa

6802.92 - - Đá vôi khác

6802.93 - - Đá granit

6802.99 - - Đá khác

Nhóm này bao gồm các loại đá tự nhiên làm tượng đài hoặc đá dùng trong xây dựng (**trừ đá phiến**), đã được gia công hoàn chỉnh hơn so với các sản phẩm lấy từ mỏ thông thường thuộc Chương 25. Tuy nhiên, có một số trường hợp **loại trừ** đối với các sản phẩm được phân loại một cách cụ thể hơn tại các nhóm khác của Danh mục và các ví dụ của các trường hợp này được nêu ở phần cuối của Chú giải Chi tiết này và trong phần Chú giải Tổng quát của chương này.

Do đó, nhóm này bao gồm các loại đá đã được gia công thêm hơn là chỉ được tạo hình thành các khối, tấm hoặc phiến bằng cách xẻ, cắt thô hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa (các bề mặt hình vuông hoặc hình chữ nhật).

Do vậy nhóm này gồm sản phẩm đá ở các dạng được tạo bởi thợ đá, thợ điêu khắc v.v, nghĩa là:

(A) Các phiến được cưa thô; các tấm không ở dạng hình chữ nhật (có một hoặc nhiều mặt hình tam giác, ngũ giác, hình thang, hình tròn, v.v...)

ground, rounded at the edges, chamfered, tenoned and mortised or specially worked for particular road uses (curbstones shaped to allow for road drainage or garage exits).

The heading **excludes** curbstones, etc., of concrete or artificial stone (**heading 68.10**) and ceramic flagstones (**Chapter 69**).

68.02 - Worked monumental or building stone (except slate) and articles thereof, other than goods of heading 68.01; mosaic cubes and the like, of natural stone (including slate), whether or not on a backing; artificially coloured granules, chippings and powder, of natural stone (including slate).

6802.10 - Tiles, cubes and similar articles, whether or not rectangular (including square), the largest face of which is capable of being enclosed in a square the side of which is less than 7 cm; artificially coloured granules, chippings and powder

- Other monumental or building stone and articles thereof, simply cut or sawn, with a flat or even surface:

6802.21 - - Marble, travertine and alabaster

6802.23 - - Granite

6802.29 - - Other stone

- Other :

6802.91 - - Marble, travertine and alabaster

6802.92 - - Other calcareous stone

6802.93 - - Granite

6802.99 - - Other stone

This heading covers natural monumental or building stone (except slate) which has been worked **beyond** the stage of the normal quarry products of Chapter 25. There are, however, certain **exceptions** where goods are covered more specifically by other headings of the Nomenclature and examples of these are given at the end of this Explanatory Note and in the General Note to the Chapter.

The heading therefore covers stone which has been **further processed** than mere shaping into blocks, sheets or slabs by splitting, roughly cutting or squaring, or squaring by sawing (square or rectangular faces).

The heading thus covers stone in the forms produced by the stonemason, sculptor, etc., viz. :

(A) Roughly sawn blanks; also non-rectangular sheets (one or more faces triangular, hexagonal, trapezoidal, circular, etc.).

(B) Đá ở bất kỳ dạng nào (kể cả dạng khối, phiến hay tấm), đã hoặc chưa ở dạng thành phẩm mà đã được định hình (nghĩa là đá được gọi tên là “đá mặt thô” bằng cách làm nhẵn dọc theo các rìa trong khi loại bỏ các bề mặt lồi thô), được đẽo gọt bằng búa chim, búa gõ, hoặc bằng đục v.v, được xẻ rãnh bằng phay ren lược, v.v, được bào, mài giữa bằng cát, mài, mài bóng, vát cạnh, tạo khuôn, tiện, trang trí, khắc chạm, v.v.

Do vậy nhóm này không chỉ bao gồm đá xây dựng (kể cả phiến lát-facing slab) được gia công như ở trên, mà còn bao gồm các sản phẩm như bậc cầu thang hay nền cầu thang, mái đua, trán tường, cột lan can, chân song, rầm cửa; khung cửa sổ hoặc cửa ra vào và lanh tô cửa, ngưỡng cửa ra vào; bệ lò sưởi; gờ cửa sổ; bậc cửa ra vào; bia mộ; cột ranh giới và cột cây số, cọc ngăn; biển chỉ đường (được tráng men hoặc không được tráng men); cột bảo vệ và vật chắn; chậu, máng, bể có đài phun nước, bi của máy nghiền; bình hoa, cột, đế và mũ cột; tượng, tượng nhỏ, bệ tượng đài; hình chạm nổi cao hoặc thấp (phù điêu); cây thập tự; tượng có hình các con thú; bát, bình, tách chén, hộp đựng kẹo cao su, hộp đựng bút, gạt tàn thuốc lá, cái chặn giấy, hoa quả và lá cây giả, v.v. Các sản phẩm đá dùng để trang trí được kết hợp với các vật liệu khác có thể được phân loại như đồ trang sức hoặc giả trang sức, hoặc các đồ trang sức bằng bạc hoặc vàng (xem phần Chú giải Chi tiết của Chương 71); các sản phẩm trang trí khác chủ yếu bằng đá nhìn chung được xếp vào nhóm này.

Các phiến đá dùng làm bề mặt của các đồ nội thất (như tủ, bồn rửa mặt, bàn...) được xếp vào **Chương 94** nếu chúng được trình bày cùng với các bộ phận của đồ nội thất (đã hoặc chưa được lắp ráp) và mục đích sử dụng rõ ràng sẽ được dùng làm bộ phận của chúng, tuy nhiên các sản phẩm dùng làm bề mặt của các đồ nội thất này được trình bày riêng thì vẫn được xếp trong nhóm này.

Các sản phẩm bằng đá làm tượng đài hoặc xây dựng đã được gia công thường được tạo ra từ các loại đá thuộc nhóm 25.15 hay 25.16, tuy nhiên cũng có thể được tạo ra từ những loại đá tự nhiên khác **trừ** đá phiến, (như quaczit, dolomit, đá lửa, steatit). Ví dụ: Steatite được dùng cho công trình kết cấu công nghiệp nơi cần có độ chịu nhiệt hoặc ăn mòn hoá học (ví dụ trong lò thu hồi nhiệt - recuperative furnace). Nó cũng được dùng trong nhà máy hoá chất và bột giấy.

Nhóm này cũng bao gồm đá khối dùng để khảm nhỏ đã được gia công và các sản phẩm tương tự từ đá cẩm thạch, v.v dùng để ốp tường hoặc lát nền, v.v, đã hoặc chưa được lót giấy hoặc các loại vật liệu khác. Nhóm này cũng bao gồm thêm đá hạt, đá dăm và bột đá hoa cẩm thạch hoặc các loại đá tự nhiên khác được nhuộm màu nhân tạo (kể cả đá phiến) (ví dụ dùng để trưng bày trên các tủ kính bày hàng), tuy nhiên đá cuội, đá hạt, đá dăm chưa được xử lý và các loại cát tự nhiên được nhuộm màu được xếp vào **Chương 25**.

Các sản phẩm như đá phiến, gạch v.v... thu được bằng cách gắn kết các mảnh vụn của đá tự nhiên với xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa), và các pho tượng nhỏ, cột, tách chén, ...vv được làm từ đá viên hoặc bột đá đã được gắn kết và tạo khuôn, cũng được

(B) Stone of any shape (including blocks, slabs or sheets), whether or not in the form of finished articles, which has been bossed (i.e., stone which has been given a “rock faced” finish by smoothing along the edges while leaving rough protuberant faces), dressed with the pick, bushing hammer, or chisel, etc., furrowed with the drag- comb, etc., planed, sand dressed, ground, polished, chamfered, moulded, turned, ornamented, carved, etc.

The heading therefore includes not only constructional stone (including facing slabs) worked as above, but also articles such as steps, cornices, pediments, balustrades, corbels and supports; door or window frames and lintels; thresholds; mantelpieces; window sills; doorsteps; tombstones; boundary stones and milestones, bollards; panoramic indicators (enamelled or not); guard posts and fenders; sinks, troughs, fountain basins; balls for crushing mills; flower pots; columns, bases and capitals for columns; statues, statuettes, pedestals; high or low reliefs; crosses; figures of animals; bowls, vases, cups; cachou boxes; writing- sets; ashtrays; paper weights; artificial fruit and foliage, etc. Ornamental goods of stone combined with other materials may be classified as jewellery or imitation jewellery, or as goldsmiths’ or silversmiths’ wares (see the Explanatory Note to Chapter 71); other ornamental goods essentially of stone are, in general, classified in this heading.

Stone slabs forming the tops of articles of furniture (sideboards, washstands, tables, etc.) are classified in **Chapter 94** if presented with the pieces of furniture (whether or not assembled) and clearly intended as parts thereof, but such furniture tops presented separately remain in this heading.

Articles of worked monumental or building stone are usually obtained from the stones of heading 25.15 or 25.16, but may also be obtained from any other natural stone **except** slate (e.g., quartzite, dolomite, flint, steatite). Steatite, for example, is used for industrial structural work where resistance to heat or chemical corrosion is required (e.g., in recuperative furnaces). It is also used in paper pulping and chemical plant.

The heading also covers small prepared mosaic cubes and the like of marble, etc., for various floor or wall coverings, etc., whether or not backed with paper or other materials. It further includes artificially coloured granules, chippings and powder of marble or of other natural stones (including slate) (e.g., for shop window displays), but untreated pebbles, granules, drippings and coloured natural sands fall in **Chapter 25**.

Articles such as slabs, tiles, etc., obtained by agglomerating pieces of natural stone with cement or other binders (e.g., plastics), and statuettes, pillars, cups, etc., made of moulded and agglomerated stone

phân loại là các sản phẩm đá nhân tạo thuộc **nhóm 68.10**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Đá phiến và các sản phẩm bằng đá phiến đã được gia công, trừ đá khối dùng để khảm và sản phẩm tương tự (**nhóm 68.03, 96.09 và 96.10**).
- (b) Các sản phẩm bằng basan nung chảy (**nhóm 68.15**).
- (c) Các sản phẩm từ đá steatite đã nung (**Chương 69 hoặc Chương 85**).
- (d) Các sản phẩm giả trang sức (**nhóm 71.17**).
- (e) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ và vỏ đồng hồ và các bộ phận của nó).
- (f) Đèn (luminaires), bộ đèn và các bộ phận của nó (**nhóm 94.05**).
- (g) Khuy bằng đá (nhóm 96.06) và phấn viết thuộc **nhóm 95.04 hoặc 96.09**.
- (h) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc (**nhóm 97.03**).

68.03 - Đá phiến đã gia công và các sản phẩm làm bằng đá phiến hoặc làm bằng đá phiến kết khối (từ bột đá phiến kết lại thành khối).

Đá phiến tự nhiên được xếp vào **nhóm 25.14** khi ở dạng tảng, hoặc khối, tấm hoặc phiến được tạo bằng cách xẻ, cắt hoặc cắt thành hình vuông thô hoặc cắt thành hình vuông bằng cách cưa. Nhóm này bao gồm các sản phẩm tương tự được gia công hoàn chỉnh hơn (nghĩa là được cưa hoặc cắt **trừ** các loại hình chữ nhật (kể cả hình vuông), được mài, mài bóng, vát cạnh, khoan, đánh vecni, tráng, tạo khuôn hoặc được trang trí cách khác).

Ngoài những cái khác, nhóm này bao gồm các sản phẩm được mài bóng hoặc được gia công bằng cách khác như gạch ốp tường, phiến đá lát đường và đá tấm (để lát, nhà xưởng, các thiết bị dùng trong ngành hoá chất, v.v); máng, bể chứa, bồn rửa, chậu rửa, hệ thống thoát nước và bệ lò sưởi.

Nhóm này cũng bao gồm phiến đá lợp, đá ốp mặt và đá kê đập không chỉ ở các hình dạng đặc biệt (hình đa giác, hình tròn, v.v) mà còn ở dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm đá phiến kết khối.

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến, không được nhuộm màu nhân tạo (**nhóm 25.14**).
- (b) Đá khối dùng để khảm và các loại tương tự, đá viên, mảnh và bột làm từ đá phiến được nhuộm màu nhân tạo (**nhóm 68.02**).
- (c) Bút chì viết bằng đá đen (**nhóm 96.09**), bảng đá đen dùng để vẽ hoặc viết có thể sử dụng được ngay và các bảng có hoặc không có khung (**nhóm 96.10**).

powder or granules, are classified as artificial stone articles in **heading 68.10**.

The heading also **excludes** :

- (a) Worked slate and articles of slate, other than mosaic cubes and the like (**headings 68.03, 96.09 and 96.10**).
- (b) Articles of fused basalt (**heading 68.15**).
- (c) Articles of fired steatite (**Chapter 69 or Chapter 85**).
- (d) Imitation jewellery (**heading 71.17**).
- (e) Articles of **Chapter 91** (e.g., clocks and clock cases and parts thereof).
- (f) Luminaires, lighting fittings and parts thereof (**heading 94.05**).
- (g) Stone buttons (**heading 96.06**) and chalks of **heading 95.04 or 96.09**.
- (h) Original sculptures and statuary (**heading 97.03**).

68.03 - Worked slate and articles of slate or of agglomerated slate.

Natural slate falls in **heading 25.14** when in the mass, or in the form of blocks, slabs or sheets obtained by splitting, rough cutting or squaring or squaring by sawing. This heading covers similar products more highly processed (e.g., sawn or cut **otherwise** than rectangular (including square), ground, polished, chamfered, drilled, varnished, enamelled, moulded or otherwise ornamented).

It includes, inter alia, articles polished or otherwise worked such as wall tiles, flags and slabs (for paving, for buildings, for chemical installations, etc.); troughs, reservoirs, basins, sinks; guttering stones; mantelpieces.

The heading also covers identifiable roofing, facing and damp course slates, not only of special shapes (polygonal, rounded, etc.), but also in rectangular (including square) form.

The heading also includes articles of agglomerated slate.

The heading **excludes** :

- (a) Granules, chippings and powder of slate, not artificially coloured (**heading 25.14**).
- (b) Mosaic cubes and the like, artificially coloured granules, chippings and powder of slate (**heading 68.02**).
- (c) Slate pencils (**heading 96.09**), writing or drawing slates, ready for use, and boards, framed or not (**heading 96.10**).

68.04- Đá nghiền, đá mài, đá mài dạng hình tròn và tương tự, không có cốt, dùng để nghiền, mài, đánh bóng, giữa hoặc cắt, đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay, và các phần của chúng, bằng đá tự nhiên, bằng các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã được kết khối, hoặc bằng gốm, có hoặc không kèm theo các bộ phận bằng các vật liệu khác (+).

6804.10 - Đá nghiền (thớt cối xay) và đá mài để nghiền, mài hoặc xay thành bột

- Đá nghiền, đá mài khác, đá mài dạng hình tròn và dạng tương tự:

6804.21 - - Bằng kim cương tự nhiên hoặc kim cương nhân tạo đã được kết khối

6804.22 - - Bằng vật liệu mài đã được kết khối hoặc bằng gốm khác.

6804.23 - - Bằng đá tự nhiên

6802.30 - Đá mài hoặc đá đánh bóng bằng tay

Nhóm này chủ yếu bao gồm:

(1) **Đá nghiền và đá mài** thường có kích thước tương đối lớn, **dùng để nghiền, mài, nghiền nhão**, v.v... (ví dụ để nghiền hạt (đá tảng trên hoặc tảng dưới); nghiền gỗ, amiăng, v.v; đá mài các loại dùng trong sản xuất giấy, chất màu...)

(2) **Đá mài dùng để mài dao (cutlery) các dụng cụ**, v.v và được thiết kế để gắn trên các máy vận hành bằng tay, bàn đạp hoặc điện.

Đá mài và đá nghiền được mô tả ở hai mục trên thường ở dạng phẳng, hình trụ hoặc hình nón cụt.

(3) **Mũi, đĩa, đầu, bánh mài dạng hình tròn**, v.v được dùng trên các dụng cụ cơ khí, các dụng cụ cầm tay chạy cơ điện hoặc khí nén, dùng để xén, mài bóng, mài, giữa hoặc đôi khi dùng để cắt kim loại, đá, thủy tinh, nhựa, gốm, cao su, da, xà cừ, ngà voi, v.v.

Loại trừ một số loại đĩa cắt có thể có đường kính khá lớn, các sản phẩm này thường có kích thước nhỏ hơn nhiều các loại sản phẩm đã nêu ở trên, và chúng có thể có nhiều dạng khác nhau (ví dụ, hình phẳng, hình nón, hình cầu, hình đĩa, hình vòng, hình lõm hoặc hình bậc thang); chúng cũng có thể được bào hoặc gia công định hình ở các góc.

Nhóm này bao gồm các dụng cụ không chỉ khi chúng chủ yếu là các vật liệu mài, mà còn khi chúng chỉ có một đầu mài rất nhỏ gắn trên thân kim loại, hoặc lõi vật liệu cứng (kim loại, gỗ, nhựa, lie, v.v) mà trên đó các lớp bánh ép của vật liệu mài đã kết khối được gắn cố định (ví dụ các đĩa cắt bằng kim loại, v.v được gắn các vòng hoặc các đệm lót biên của các vật liệu mài). Nhóm này cũng bao gồm các thành phần mài dùng cho các đầu mài, có hoặc không được gắn vào các giá đỡ để cố định phần thân của đầu mài.

68.04 - Millstones, grindstones, grinding wheels and the like, without frameworks, for grinding, sharpening, polishing, trueing or cutting, hand sharpening or polishing stones, and parts thereof, of natural stone, of agglomerated natural or artificial abrasives, or of ceramics, with or without parts of other materials (+).

6804.10 - Millstones and grindstones for milling, grinding or pulping

- Other millstones, grindstones, grinding wheels and the like :

6804.21 - - Of agglomerated synthetic or natural diamond

6804.22 - - Of other agglomerated abrasives or of ceramics

6804.23 - - Of natural stone

6804.30 - Hand sharpening or polishing stones

This heading covers, in particular :

(1) **Millstones and grindstones**, often of considerable size, **for crushing, grinding, pulping**, etc., (e.g., for milling grain (upper or lower stones); pulping wood, asbestos, etc.; paper-makers' or paint mixers' grindstones).

(2) **Grindstones for sharpening cutlery, tools, etc.**, and designed for mounting on hand, pedal or power operated machines.

The grindstones and millstones described in the two categories above are usually flat, cylindrical or in the shape of truncated cones.

(3) **Grinding wheels, heads, discs, points, etc.**, as used on machine- tools, electro-mechanical or pneumatic hand tools, for the trimming, polishing, sharpening, trueing or sometimes for the cutting of metals, stone, glass, plastics, ceramics, rubber, leather, mother of pearl, ivory, etc.

Except for some cutting discs, which may be of considerable diameter, these goods are usually much smaller than those described above, and they may be of any shape, (e.g., flat, conical, spherical, dished, ring-shaped, recessed or stepped); they may also be planed or profiled at the edges.

The heading covers such tools not only when they are predominantly of abrasive materials, but also when they consist of only a very small abrasive head on a metal shank, or of a centre or core of rigid material (metal, wood, plastics, cork, etc.) on to which compact layers of agglomerated abrasive have been permanently bonded (e.g., cutting discs of metal, etc., fitted with rims or with a series of peripheral inserts of abrasive material). The heading also covers abrasive elements for hones, whether or not they are mounted in the carriers required for their fixation in the body of the hone.

Tuy nhiên cũng cần lưu ý một số dụng cụ mài bị loại trừ và được xếp vào **Chương 82**. Tuy nhiên, Chương 82 **chỉ** bao gồm các dụng cụ mài có răng cắt, đường máng, đường rãnh soi, v.v, và vẫn giữ được đặc tính và chức năng thậm chí sau khi gắn vật liệu mài (nghĩa là các dụng cụ không giống với các dụng cụ trong nhóm này, có thể được đưa vào sử dụng kể cả khi vật liệu mài chưa được gắn). Do vậy, các loại cưa có răng cắt được phủ vật liệu mài vẫn được xếp vào **nhóm 82.02**. Tương tự, các mũi khoan vành khi được dùng để cắt các loại đĩa từ các tấm thủy tinh, thạch anh, v.v được xếp vào nhóm này nếu cạnh cắt nhẵn trừ chất phủ vật liệu mài, nhưng được xếp vào nhóm **82.07** nếu cạnh cắt có răng (có hoặc không được phủ vật liệu mài).

(4) **Đá mài bóng, đá mài, đá dầu, đá mài dao cạo và các sản phẩm tương tự**, có hoặc không có tay cầm được sử dụng trực tiếp bằng tay để mài, mài sắc, mài bóng hoặc mài sạch kim loại hoặc các vật liệu khác.

Chúng có thể có nhiều hình dạng (ví dụ, hình chữ nhật, hình thang, hình quạt hoặc hình viên phân của hình tròn, hình lưỡi dao, hình thuôn có hai đầu dạng côn) và có thể có hình vuông, tam giác, hình tròn, hình bán nguyệt, v.v, theo tiết diện ngang. Chúng cũng có thể gồm có các tấm hình lăng trụ, chủ yếu bằng cacbua bo kết khối, được sử dụng bằng tay để mài hoặc mài sắc đá mài bằng vật liệu mài nhân tạo, và có chức năng phụ để mài sắc các dụng cụ kim loại.

Các loại đá này đặc biệt được dùng để mài sắc các dụng cụ và các dụng cụ cắt (ví dụ, dao, kéo, lưỡi dao của máy gặt, hái, liềm, dao cắt cỏ khô, v.v) hoặc để mài bóng kim loại, v.v.

Các dụng cụ có lưỡi cắt sắc (ví dụ, lưỡi dao cạo hoặc các dụng cụ phẫu thuật) được mài sắc bằng đá đầu hoặc đá mài dao cạo được làm từ đá phiến hoặc đá hạt mịn đặc biệt; các loại đá này thường được làm ẩm bằng nước hoặc dầu trước khi sử dụng. Một số loại đá (ví dụ, đá bọt) cũng được dùng cho các mục đích trong nhà vệ sinh, sơn sửa móng tay, móng chân, và cũng dùng để làm sạch, mài bóng, v.v, kim loại, v.v.

Đá mài, đá mài dạng hình tròn, v.v, **phải** được làm chủ yếu bằng đá tự nhiên, được hoặc chưa kết khối (ví dụ đá cát kết, đá granite, dung nham, đá lửa tự nhiên, molát, đolômit, thạch anh, trachit), bằng các vật liệu mài nhân tạo hoặc tự nhiên đã được kết khối (ví dụ, đá nhám, đá bọt, tripolite, đất tảo cát, thủy tinh vụn, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, kim cương, cacbua bo) hoặc bằng gốm (bằng đất nung hoặc đất chịu lửa hoặc bằng sứ).

Các đá mài dạng hình tròn đã kết khối, v.v được làm bằng cách trộn vật liệu mài hoặc đá với các chất kết dính như các vật liệu gốm (ví dụ, đất sét dạng bột hoặc cao lanh, đôi khi bổ sung thêm **tràng thạch**), natri silicat, xi măng (đặc biệt xi măng magie) hoặc các nguyên vật liệu xi măng ít cứng (như cao su, nhựa cánh kiến hoặc nhựa). Xơ dẹt các loại như cotton, nilon, hoặc lanh đôi khi được đưa vào các hỗn hợp. Các hỗn hợp này được tạo khuôn để tạo hình, sấy và sau đó được nung (nếu cần tới giai đoạn hoá thành thủy tinh trong trường hợp sử dụng các chất kết dính bằng gốm) hoặc

It should, however, be noted that certain abrasive tools are **excluded** and fall in **Chapter 82**. The latter Chapter, however, covers **only** those tools with cutting teeth, flutes, grooves, etc., which retain their identity and function even after application of the abrasive material (i.e., tools which, unlike those of this heading, could be put to use even if the abrasive had not been applied). Saws with cutting teeth covered with abrasive therefore remain in **heading 82.02**. Similarly crown drills as used for cutting discs from sheets of glass, quartz, etc., are classified in this heading if the working edge is smooth apart from the abrasive coating, but in **heading 82.07** if toothed (whether or not coated with abrasive).

(4) **Polishing stones, whetstones, oilstones, hones and the like**, with or without handles, **used directly in the hand for sharpening, whetting, scouring or polishing** metals or other materials.

They may be of various shapes (e.g., rectangular, trapezoidal, sectors or segments of a circle, in the form of a knife blade, oblong with tapered ends), and may be square, triangular, round, half round, etc., in cross-section. They may also consist of prismatic plates, generally of agglomerated boron carbide, used in the hand, for whetting or sharpening grindstones of artificial abrasives, and, as a secondary use, for sharpening metal tools.

These stones are used, in particular, for sharpening tools and cutting instruments (e.g., cutlery, blades for harvesting machines, sickles, scythes, mowers, etc.), or for polishing metal, etc.

Tools with a fine cutting edge (e.g., razors or surgical instruments) are sharpened with oilstones or hones made of specially fine-grain stone or slate; these stones are usually moistened with water or oil before use. Certain stones (e.g., pumice) are also used for toilet, manicure and pedicure purposes, and also for the cleaning up, polishing, etc., of metals, etc.

Grinding stones, grinding wheels, etc., **must** be made essentially of natural stone, agglomerated or not, (e.g., sandstone, granite, lava, flint, molasse, dolomite, quartz, trachyte), of agglomerated natural or artificial abrasives (e.g., emery, pumice, tripoli, kieselguhr, crushed glass, corundum, silicon carbide, garnet, diamond, boron carbide) or of ceramics (of fired or refractory earths, or of porcelain).

Agglomerated grinding wheels, etc., are made by mixing ground abrasive or stone with binders such as ceramic materials (for example, powdered clay or kaolin, sometimes with added **feldspar**), sodium silicate, cement (especially magnesian cement) or less rigid cementing materials (such as rubber, shellac or plastics). Textile fibres such as cotton, nylon or flax are sometimes incorporated in the mixtures. The mixtures are moulded to shape, dried, and then heated (if necessary to the stage of vitrification in the case of ceramic binders) or cured (in the case of the rubber,

được lưu hoá (trong trường hợp bằng cao su, nhựa, v.v, các chất kết dính). Các sản phẩm này sau đó được đẽo theo kích cỡ và hình dạng.

Trong quá trình tạo một số loại đá mài bóng (đá dầu), có sử dụng bột mài đã được làm sạch.

Các loại đá mài của nhóm này, và đặc biệt các loại đá dùng cho kho thóc hoặc cho bột giấy, đôi khi có bề mặt kẻ gân. Chúng có thể là một mảnh hoặc được tạo bởi nhiều đoạn ghép lại, được gắn với các ô cắm, các mâm bánh bên trong hoặc bên ngoài, các quả đoi trọng hoặc các hốc; chúng cũng có thể được gắn trên các trục, cọc sợi, nhưng chúng phải không có khung. Đá mài có khung được phân loại vào **nhóm 82.05** nếu được vận hành bằng tay hoặc bàn đạp hoặc vào **Chương 84** hoặc **Chương 85** nếu được vận hành bằng điện.

Ngoài các loại đá nghiền, đá mài hoàn chỉnh, v.v được mô tả ở trên, nhóm này cũng bao gồm các phiê có thể nhận biết được; các đoạn và các bộ phận hoàn chỉnh của các sản phẩm này, nếu chủ yếu làm từ đá, vật liệu mài đã kết khối hoặc gồm.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Đá bọt thom, được đóng gói thành khối, viên hoặc các dạng đã được gia công tương tự thuộc **nhóm 33.04**.

(b) Hạt hoặc bột mài tự nhiên hoặc nhân tạo được phủ lên các vật liệu dệt, giấy, bìa cứng hoặc các vật liệu khác (**nhóm 68.05**), có hoặc không các vật liệu dệt, giấy này...được dán thêm lên trên các vật đỡ như đĩa hoặc dải gỗ mỏng (dũa mài dùng trong ngành công nghiệp sản xuất đồng hồ, kỹ thuật cơ khí v.v...)

(c) Đầu mũi khoan, mài dùng trong nha khoa (**nhóm 90.18**).



Chú giải chi tiết phân nhóm:

Phân nhóm 6804.10

Các sản phẩm trong phân nhóm này được thiết kế dùng giảm kích cỡ hạt của các vật liệu như hạt, bột, bột màu, v.v chứ không dùng để đẽo, mài bóng, mài sắc, giữa hoặc bóc tách vật liệu khác.

Đá nghiền và đá mài để mài hoặc nghiền

Các loại đá này chủ yếu được đóng gói thành cặp, và có bề mặt hình nón (một viên đá có bề mặt lõm và một viên có bề mặt lồi), được xoi rãnh vào phía trong để các hạt đã nghiền có thể chảy qua tâm của đá.

Đá mài và đá nghiền dùng để xay thành bột

Các sản phẩm này đều có kích thước lớn và thường nặng vài tấn, và được làm thành từng cục một hay từ nhiều khối ghép lại với nhau bằng keo. Chúng có đường kính lớn hơn 1.200 mm và độ dày trên 500 mm.

68.05- Bột mài hoặc hạt mài tự nhiên hay nhân tạo, có nền bằng vật liệu dệt, giấy, bìa hoặc các vật liệu

plastics, etc., binders). The articles are then trimmed to size and shape.

In making certain polishing stones (oil stones), washed abrasive powders are used.

Grinding stones of this heading, and especially those for granary use or for pulping, sometimes have a ribbed surface. They may be in one piece or made up of assembled segments, be fitted with sockets, internal or external hoops, balancing weights or cavities; they may also be fitted with axles or spindles, but they must be **without** frameworks. Grinding stones with frameworks are classified in **heading 82.05** if hand or pedal operated or in **Chapter 84** or **85** if power operated.

In addition to the complete millstones, grindstones, etc., described above, the heading also covers identifiable blanks; segments and finished parts of such goods, if essentially of stone, agglomerated abrasives or ceramics are also included.

The heading **does not include** :

(a) Perfumed pumice stone put up in blocks, tablets or similar prepared forms of **heading 33.04**.

(b) Natural or artificial abrasive powder or grain coated on to textile material, paper, paperboard or other materials (**heading 68.05**), whether or not the textile material, paper, etc., is subsequently glued on to supports such as discs or strips of wood (buff-sticks for use in the clock and watch industry, mechanical engineering, etc.).

(c) Dental burrs (**heading 90.18**).



Subheading Explanatory Note.

Subheading 6804.10

The products of this subheading are designed for use in reducing the particle size of materials such as grain, pulp, pigments, etc., as opposed to trimming, polishing, sharpening, trueing or other discriminate removal of material.

Millstones and grindstones for milling or grinding

These products are generally put up in pairs and have a conical surface (one stone is concave and the other convex) which is channelled towards the centre to allow crushed grain to flow via the centre of the stone.

Millstones and grindstones for pulping

These products are of considerable size generally weighing several tonnes and manufactured either in a single piece or from several blocks assembled together by glueing. They exceed 1,200 mm in diameter and 500 mm in thickness.

68.05 - Natural or artificial abrasive powder or grain, on a base of textile material, of paper, of

khác, đã hoặc chưa cắt thành hình hoặc đã khâu hoặc hoàn thiện bằng cách khác

6805.10 - Trên nền chỉ bằng vải dệt

6805.20 - Trên nền chỉ bằng giấy hoặc bìa

6805.30 - Trên nền bằng vật liệu khác

Nhóm này gồm các vật liệu dệt, giấy, bìa giấy, sợi lưu hoá, da hoặc các vật liệu khác, dạng cuộn hoặc cắt theo hình (tấm, băng, dải, đĩa, đoạn nhỏ, v.v), hoặc dạng sợi chỉ hoặc dây bện, mà trên đó các vật liệu mài tự nhiên hoặc nhân tạo đã nghiền được phủ lên, thường bằng hồ dán hoặc plastic. Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm không dệt tương tự, theo đó các vật liệu mài được phân tán toàn bộ và được gắn trên các xơ dệt bằng chất kết dính. Các vật liệu mài được sử dụng bao gồm đá nhám, corundum, cacbua silic, ngọc thạch lựu, đá bọt, đá lửa tự nhiên, thạch anh, cát và bột thủy tinh. Các băng (dải), đĩa, v.v, có thể được khâu, gắn, dính hoặc băng các cách khác; ví dụ, nhóm này bao gồm các dụng cụ như, đĩa mài thường được làm bằng cách gắn cố định giấy mài hoặc vải lên các khối hoặc các dải gỗ mỏng, v.v. Tuy nhiên nhóm này không bao gồm các đá mài dạng hình tròn có vật đỡ cứng (ví dụ, băng bìa, gỗ, kim loại) được gắn với lớp ép kết khối hơn là bằng bột hoặc hạt mài, và các dụng cụ cầm tay tương tự (**nhóm 68.04**).

Các sản phẩm của nhóm này chủ yếu được dùng (bằng tay hoặc bằng máy) để làm nhẵn hoặc làm sạch kim loại, gỗ, lie, thủy tinh, da, cao su (đã hoặc chưa được đông cứng) hoặc plastic; cũng dùng để làm nhẵn hoặc mài bóng các bề mặt được đánh vecni hoặc dầu bóng hoặc để mài sắc vải nền kim chái.

68.06 - Sợi xi, bông len đá (rock wool) (1) và các loại sợi khoáng tương tự; vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bột và các loại vật liệu khoáng trương nở tương tự; các hỗn hợp và các sản phẩm cách nhiệt, cách âm hoặc các vật liệu khoáng hấp thụ âm, trừ các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.12 hoặc Chương 69.

6806.10 - Sợi xi, bông len đá (rock wool) và các loại sợi khoáng tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng), ở dạng rời, dạng tấm hoặc dạng cuộn

6806.20 - Vermiculite nung nở, đất sét trương nở, xỉ bột và các loại vật liệu khoáng trương nở tương tự (kể cả hỗn hợp của chúng)

6806.90 - Loại khác

Sợi xi và bông len đá (ví dụ, đá granite, bazan, đá vôi hoặc dolomit) thu được bằng cách nấu chảy một hoặc nhiều các thành phần này và chuyển hoá dòng chất lỏng thu được thành sợi, thường bằng quay ly tâm và làm chảy hoặc thổi luồng khí.

Nhóm này cũng gồm loại sợi "alumino-silicat" còn được gọi là "sợi gốm". Chúng được tạo hình bằng cách nấu chảy hỗn hợp nhôm oxit và silic dioxyt, với tỷ lệ khác nhau, đôi khi bổ sung thêm một lượng nhỏ các ôxit khác như ôxit ziricon, crôm hay bo, và bằng cách

paperboard or of other materials, whether or not cut to shape or sewn or otherwise made up.

6805.10 - On a base of woven textile fabric only

6805.20 - On a base of paper or paperboard only

6805.30 - On a base of other materials

This heading covers textile material, paper, paperboard, vulcanised fibre, leather or other materials, in rolls or cut to shape (sheets, bands, strips, discs, segments, etc.), or in threads or cords, on to which crushed natural or artificial abrasives have been coated, usually by means of glue or plastics. The heading also covers similar products of nonwovens, in which abrasives are uniformly dispersed throughout the mass and fixed on to textile fibres by the bonding substance. The abrasives used include emery, corundum, silicon carbide, garnet, pumice, flint, quartz, sand and glass powder. The bands, discs, etc., may be sewn, stapled, glued or otherwise made up; the heading includes, for example, tools such as buffsticks, made by permanently fixing abrasive paper or cloth onto blocks or strips of wood, etc. But the heading excludes grinding wheels composed of a rigid support (e.g., of paperboard, wood, metal) fitted with a compact agglomerated layer, rather than powder or grain, of abrasive, and similarly constituted hand tools (**heading 68.04**).

The goods of this heading are mainly used (by hand or mechanically) for smoothing or cleaning up metal, wood, cork, glass, leather, rubber (hardened or not) or plastics; also for smoothing or polishing varnished or lacquered surfaces, or for sharpening card clothing.

68.06 - Slag wool, rock wool and similar mineral wools; exfoliated vermiculite, expanded clays, foamed slag and similar expanded mineral materials; mixtures and articles of heat-insulating, sound-insulating or sound-absorbing mineral materials, other than those of heading 68.11 or 68.12 or of Chapter 69.

6806.10 - Slag wool, rock wool and similar mineral wools (including intermixtures thereof), in bulk, sheets or rolls.

6806.20 - Exfoliated vermiculite, expanded clays, foamed slag and similar expanded mineral materials (including intermixtures thereof)

6806.90 - Other

Slag wool and rock wool (e.g., of granite, basalt, limestone or dolomite) are obtained by melting one or more of these constituents and converting a stream of the resulting liquid into fibres, usually by centrifugal action and stream or air blast.

This heading also includes a class of "alumino-silicates" known as "ceramic fibres". They are formed by fusing a blend of alumina and silica, in varying proportions, sometimes with the addition of small amounts of other oxides such as zirconia, chromia or

thổi hoặc đùn các hợp chất đã nấu chảy thành khối lượng lớn sợi.

Len khoáng vật của nhóm này, giống như len thủy tinh thuộc nhóm 70.19, thường ở dạng kết bông hoặc có sợi. Len khoáng vật này khác với len thủy tinh bởi thành phần hoá học của chúng (xem Chú giải 4 của Chương 70), trong khi đó các sợi của chúng thường ngắn hơn và không trắng như len thủy tinh.

Vermiculit nung nở hoặc trương nở thu được từ vermiculit (nhóm 25.30) bằng cách xử lý nhiệt tạo nên một trương nở rất lớn vật liệu, đôi khi lớn gấp 35 lần so với khối lượng ban đầu.

Nhóm này cũng bao gồm các dạng trương nở của peclit (đá trân châu), obnidi (đá vỏ chai), clorua v.v, thu được trương tự bằng cách xử lý nhiệt. Nhìn chung các sản phẩm này gồm các hạt hình phỏng cầu rất nhẹ. Đá chân trâu được hoạt tính bằng xử lý nhiệt sẽ có dạng bột vì lá mỏng màu trắng bóng và được phân loại vào **nhóm 38.02**.

Đất sét trương nở thu được bằng cách nung các loại đất sét được lựa chọn đặc biệt, hoặc bằng cách nung hỗn hợp đất sét với các vật liệu khác (ví dụ dung dịch kiềm sunfit). **Bột xi** được tạo bằng cách thêm một lượng nhỏ nước vào xi nấu chảy, và không được nhầm lẫn với xi hạt (xi cát) có tỷ trọng cao hơn nhiều; xi hạt này được tạo bằng cách đổ xi nấu chảy vào nước và được phân loại vào **nhóm 26.18**.

Tất cả vật liệu trên đều là loại sản phẩm không bắt cháy và cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thụ âm thanh cực tốt. Các sản phẩm này đều được xếp ở nhóm này ngay cả khi chúng ở dạng khối.

*
* *

Tùy thuộc vào độ dung sai liên quan đến hàm lượng amiăng (xem phần dưới), nhóm này cũng bao gồm các hợp chất của **các vật liệu khoáng** ở dạng khối **cách nhiệt, cách âm** hoặc **hấp thụ âm thanh**, ví dụ, các hỗn hợp gồm chủ yếu đất tảo cát, bột hoá thạch silic, cacbon magie, v.v thường được thêm thạch cao, xi, lie dạng bột, mùn cưa hoặc vỏ bào, xơ sợi dệt, v.v. Len khoáng vật được mô tả ở trên cũng có thể tạo thành một phần của các hỗn hợp này mà nói chung, được dùng như là vật liệu đóng gói, tấm cách nhiệt trần nhà, mái, tường, v.v.

Nhóm này cũng bao gồm các sản phẩm, thường có tỷ trọng thấp, được làm từ các sản phẩm hoặc hỗn hợp ở trên (ví dụ các khối, tấm, gạch xây, tấm lát, ống, vỏ xilanh dây mềm, tấm lót). Các sản phẩm này có thể được nhuộm màu nhân tạo nói chung, được thấm các chất chống cháy, có bề mặt bằng giấy hoặc được gia cố bằng kim loại.

Các hợp chất và các mặt hàng được phân loại trong nhóm này có thể chứa một lượng nhỏ sợi amiăng để dễ sử dụng. Tỷ lệ amiăng được thêm vào thường không quá 5% tính theo họng lượng. Nhóm này không bao gồm các sản phẩm bằng ximăng - amiăng (**nhóm 68.11**) và các hỗn hợp có thành phần cơ bản là amiăng

boric oxide, and by blowing or extruding the melt into a mass of fibres.

The mineral wools of this heading, like the glass wool of heading 70.19, have a flocculent or fibrous appearance. They differ from the latter by their chemical composition (see Note 4 to Chapter 70), while their fibres are generally shorter and not as white in colour.

Expanded or exfoliated vermiculite is obtained from vermiculite (heading 25.30) by heat treatment which causes a very large expansion of the material, sometimes up to 35 times its original volume.

The heading also includes the expanded forms of perlite, chlorites, obsidian, etc., similarly obtained by heat treatment. These generally consist of very lightweight spheroidal grains. Perlite activated by heat treatment is in the form of shiny white microlamellar powder and is classified in **heading 38.02**.

Expanded clays are made either by calcining specially selected clays, or by calcining a mixture of clays with other materials (e.g., sulphite lye). **Foamed slag** is made by adding small amounts of water to molten slag, and should not be confused with granulated slag which has a much higher density; the latter is made by pouring molten slag into water and is classified in **heading 26.18**.

All the above materials are incombustible and excellent heat-insulating, sound-insulating, or sound-absorbing products. The heading includes them even when in bulk.

*
* *

Subject to the tolerances concerning the asbestos content (referred to below), this heading also covers **heat-insulating, sound-insulating or sound-absorbing mixtures of mineral materials** in bulk, e.g., mixtures composed essentially of kieselguhr, siliceous fossil meals, magnesium carbonate, etc., often with added plaster, slag, powdered cork, sawdust or wood shavings, textile fibres, etc. The mineral wools described above may also form part of such mixtures which, in the mass, are used as packing materials, in the insulation of ceilings, roofs, walls, etc.

The heading includes articles, usually of low density, made from the above products or mixtures (e.g., blocks, sheets, bricks, tiles, tubes, cylinder shells, cords, pads). These articles may be artificially coloured in the mass, impregnated with fireproof substances, faced with paper, or reinforced with metal.

The mixtures and articles classified here may contain a small quantity of asbestos fibres, in particular to facilitate use. The proportion of asbestos added is generally not more than 5% by weight. The heading excludes articles of asbestos-cement (**heading 68.11**) and mixtures with a basis of asbestos or of asbestos

hoặc amiăng và cabon magie (và các sản phẩm làm từ chúng) (**nhóm 68.12**).

Nhóm này cũng gồm diatomit hoặc các loại đất silic khác được cưa thành khối hoặc các hình dạng khác.

Các sản phẩm bằng bê tông nhẹ (kể cả bê tông được làm bằng cốt vermiculit nung nở, đất sét trương nở hoặc tương tự) đều bị **loại trừ (nhóm 68.10)**.

Các sản phẩm thu được bằng cách nung thì được xếp vào **Chương 69**.

68.07 - Các sản phẩm bằng asphalt hoặc bằng vật liệu tương tự (ví dụ, bi-tum dầu mỏ hoặc hắc ín than đá).

6807.10 - Dạng cuộn

6807.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm được làm từ nhựa đường hoặc bi-tum tự nhiên, hắc ín than đá, bi-tum dầu mỏ, hỗn hợp bi-tum, v.v (xem nhóm 27.08, 27.13, 27.14, hoặc 27.15). Các sản phẩm này thường chứa chất độn như cát, xi, phấn, thạch cao, xi măng, bột tan, lưu huỳnh, sợi amiăng, bột gỗ, mùn cưa, chất thải li-e và nhựa tự nhiên.

Nhựa đường (Asphalt), bi-tum, hắc ín, v.v ở dạng khối loại được nấu chảy lại trước khi sử dụng thì bị **loại trừ (Chương 27)** có hoặc không các vật liệu này đã được tinh chế hoặc khử nước, hoặc trộn với các vật liệu khác; mặt khác, các sản phẩm của nhóm này phải cho thấy là các sản phẩm cụ thể.

Nhóm này bao gồm:

(1) Tấm, gạch xây, tấm lát, phiến đá lát đường, được tạo bằng cách ép hoặc tạo khuôn và được dùng để lợp mái, ốp bề mặt, hoặc lát.

(2) Các tấm lợp mái bao gồm một lớp nền (ví dụ: bằng bìa, bằng màng xơ hoặc vải sợi thủy tinh, bằng vải từ các xơ nhân tạo hoặc dây hoặc bằng nhôm lá mỏng) được bọc hoặc phủ hoàn toàn ở cả hai mặt bằng một lớp nhựa đường- hoặc vật liệu tương tự.

(3) Ván xây dựng được làm bằng một hoặc nhiều lớp vải dệt hoặc giấy được bọc hoàn toàn bằng nhựa đường hoặc vật liệu tương tự.

(4) Ống và các loại đồ chứa được đúc hoặc tạo khuôn.

Ống và các loại đồ chứa bằng nhựa đường được phủ hoặc gia cố bằng kim loại được phân loại như là các sản phẩm bằng kim loại hoặc nhựa đường tùy theo thành phần nào tạo nên đặc trưng cơ bản của sản phẩm.

Ống và các loại đồ chứa bằng kim loại (ví dụ bằng sắt hoặc thép đúc) được phủ asphalt, bi-tum, v.v vẫn được phân loại như các sản phẩm kim loại.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Giấy, chỉ được phủ, thấm hoặc bọc bằng hắc ín hoặc bằng vật liệu tương tự, để dùng, ví dụ, làm giấy gói (**nhóm 48.11**).

and magnesium carbonate (and articles thereof) (**heading 68.12**).

The heading also covers diatomite or other siliceous earths sawn into blocks or other shapes.

Articles of lightweight concrete (including concrete made with an aggregate of exfoliated vermiculite, expanded clay or the like) are **excluded (heading 68.10)**.

Articles obtained by firing fall in **Chapter 69**

68.07 - Articles of asphalt or of similar material (for example, petroleum bitumen or coal tar pitch).

6807.10 - In rolls

6807.90 - Other

This heading covers articles made from natural asphalt or bitumen, coal tar pitch, petroleum bitumen, bituminous mixtures, etc. (see heading 27.08, 27.13, 27.14 or 27.15). These articles usually contain fillers such as sand, slag, chalk, plaster, cement, talc, sulphur, asbestos fibre, wood fibre, sawdust, waste cork and natural resins.

Asphalt, bitumen, pitch, etc., in blocks of the kind remelted before use are **excluded (Chapter 27)** whether or not the materials have been refined or dehydrated, or mixed with other materials; the goods of this heading must, on the other hand, be identifiable as particular articles.

The heading includes :

(1) Plates, bricks, tiles, flagstones, obtained by pressing or moulding and used for roofing, facing, tiling or paving.

(2) Roofing boards consisting of a substrate (e.g., of paperboard, of web or fabric of glass fibre, of fabric of man-made fibre or jute, or of aluminium foil) completely enveloped in, or covered on both sides by, a layer of asphalt or similar material.

(3) Building board made of one or more layers of textile fabric or paper completely enveloped in asphalt or similar material.

(4) Cast or moulded tubes and containers.

Asphalt tubes and containers covered or reinforced with metal are classified as metal or asphalt articles according to which of the components gives the goods their essential character.

Metal tubes and containers (e.g., of cast iron or steel) coated with asphalt, bitumen, etc., remain classified as metal articles.

The heading further **excludes** :

(a) Paper merely coated, impregnated or covered with tar or similar material, intended for use as, for example, wrapping paper (**heading 48.11**).

(b) Vải dệt được phủ, thấm tẩm hoặc bọc, ví dụ, bi-tum hoặc nhựa đường (asphalt) (**Chương 56 hoặc Chương 59**).

(c) Các sản phẩm được làm chủ yếu bằng amiăng- xi măng có trộn thêm nhựa đường (asphalt) (**nhóm 68.11**).

(d) Vải hoặc mạng, v.v bằng sợi thủy tinh, được bọc hoặc thấm tẩm đơn giản bằng bi-tum hoặc bằng nhựa đường (asphalt) (**nhóm 70.19**).

68.08 - Panen, tấm, tấm lát (tiles), khối và các sản phẩm tương tự làm bằng sợi thực vật, rơm rạ hoặc bằng phoi bào, mặt gỗ, dăm gỗ, mùn cưa hoặc phế liệu khác, bằng gỗ, đã được kết khối bằng xi măng, thạch cao hoặc chất kết dính khoáng khác.

Nhóm này gồm các panel, tấm, tấm lát (tiles) khối, v.v xây dựng hoặc cách nhiệt, cách âm hoặc hấp thụ âm, được chế tạo từ các vật liệu thực vật (như sợi xen-lu-lô, bột gỗ, tơ sợi gỗ, mặt gỗ, phoi bào hoặc phế liệu từ gỗ, rơm rạ, mùn cưa, cây sậy, cây mây song hoặc sợi thực vật loại cứng khác) được kết khối và tạo khuôn bằng các chất dính khoáng như xi măng, (kẽ cả xi măng có ôxít clorua- magie), thạch cao, vôi, hoặc silicat natri. Chúng cũng bao gồm các chất độn khoáng (như đất hoá thạch silic, magie, cát hoặc amiăng), hoặc được gia cố bằng kim loại.

Các loại tấm, pa-nen, v.v của nhóm này đều tương đối nhẹ nhưng cứng, và các vật liệu từ thực vật vẫn giữ được đặc tính riêng của nó trong chất kết dính.

Vì chúng phải được kết khối bằng các chất kết dính khoáng, chúng không được nhầm với ván dăm của **nhóm 44.10** hoặc ván sợi ép của **nhóm 44.11** vì các sản phẩm này phải được kết khối với các chất kết dính hữu cơ. Nhóm này cũng không bao gồm các lie được kết khối (**nhóm 45.04**) và các sản phẩm của **nhóm 68.11**

68.09 - Các sản phẩm làm bằng thạch cao hoặc bằng các hỗn hợp có thành phần cơ bản là thạch cao

- Tấm, lá, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm tương tự, chưa được trang trí:

6809.11 - - Được phủ mặt hoặc gia cố chỉ bằng giấy hoặc bia

6809.19 - - Loại khác

6809.90 - Các sản phẩm khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng thạch cao hoặc bằng các vật liệu làm từ thạch cao, đã hoặc chưa nhuộm màu, như vữa stucô (thạch cao được trộn với dung dịch hồ, và, sau khi tạo khuôn, thường có bề ngoài giống đá cẩm thạch), thạch cao có xơ sợi (thạch cao được gia cố với bó gai thô và thường được trộn với dung dịch gelatin hoặc hồ), thạch cao ngâm phen (cũng được gọi là ximăng Keene hoặc ximăng Anh) và các chế phẩm tương tự mà có thể có chứa xơ dệt, bột gỗ, mùn cưa, cát, vôi, xi, photphat, v.v nhưng chứa thạch cao là thành phần chủ yếu.

(b) Textile fabrics coated, impregnated or covered, for example, with bitumen or asphalt (**Chapter 56 or 59**).

(c) Articles made essentially of asbestos-cement with added asphalt (**heading 68.11**).

(d) Fabrics or webs, etc., of glass fibre, simply coated or impregnated with bitumen or asphalt (**heading 70.19**).

68.08 - Panels, boards, tiles, blocks and similar articles of vegetable fibre, of straw or of shavings, chips, particles, sawdust or other waste, of wood, agglomerated with cement, plaster or other mineral binders.

This heading covers building or heat- or sound-insulating or soundabsorbing panels, boards, tiles, blocks, etc., made of vegetable materials (such as cellulose fibre, wood fibre, wood wool, wood chips, shavings or other wood waste, sawdust, straw, reeds, rushes or crin vegetal), agglomerated or moulded with mineral binders such as cement (including magnesium oxychloride cement), plaster, lime or sodium silicate. They may also contain mineral fillers (such as siliceous fossil . earths, magnesite, sand or asbestos), or be reinforced with metal.

The types of boards, panels, etc., of this heading are all relatively light but rigid, and the vegetable materials retain their own identity in the body of the binder.

As they must be agglomerated with mineral binders, they should not be confused with particle board of **heading 44.10** nor with fibreboard of **heading 44.11** since these must be agglomerated with organic binders. The heading also **excludes** agglomerated cork (**heading 45.04**) and articles of **heading 68.11**.

68.09 - Articles of plaster or of compositions based on plaster.

- Boards, sheets, panels, tiles and similar articles, not ornamented:

6809.11 - - Faced or reinforced with paper or paperboard only

6809.19 - - Other

6809.90 - Other articles

This heading covers articles of plaster or of plastering materials, coloured or not, such as stucco (plaster mixed with a solution of glue, and which, after moulding, often has the superficial appearance of marble), fibrous plaster (plaster reinforced with wisps of tow, etc., and generally mixed with a solution of gelatin or glue), alumed plaster (also called Keene's cement or English cement), and similar preparations which may contain textile fibres, wood fibre, sawdust, sand, lime, slag, phosphates, etc., but in which plaster is the essential element.

Các sản phẩm này có thể được nhuộm, đánh bóng, đánh xi, sơn bóng, mạ đồng, mạ vàng, mạ bạc (bằng mọi phương pháp), hoặc đôi khi được phủ bằng nhựa đường (asphalt); chúng cũng có thể được gia cố. Nhóm này bao gồm pa-nen, tấm, bảng hoặc gạch lát, đôi khi được phủ mặt bằng bìa, được dùng trong ngành xây dựng; và các sản phẩm được tạo khuôn như sản phẩm đúc, tượng, tượng nhỏ, vành sứ hoa hồng, cột, bát, bình, các đồ trang trí, khuôn đúc công nghiệp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng cố định vết gãy được phủ thạch cao, được đóng gói để bán lẻ (**nhóm 30.05**) và nẹp bằng thạch cao cố định vết gãy (**nhóm 90.21**).

(b) Các pa-nen, v.v được kết khối bằng thạch cao thuộc **nhóm 68.06** hoặc **68.08**.

(c) Các mô hình giải phẫu học, mô hình pha lê, mô hình hình học, thủy tinh, bản đồ địa hình và các mô hình khác, được thiết kế chỉ cho mục đích trưng bày (**nhóm 90.23**).

(d) Ma-nơ-canh dùng trong ngành may, v.v (**nhóm 96.18**).

(e) Nguyên bản tác phẩm điêu khắc và tượng tạc, (**nhóm 97.03**).

68.10 - Các sản phẩm bằng xi măng, bằng bê tông hoặc đá nhân tạo, đã hoặc chưa được gia cố (+).

- Tấm lát (tiles), phiến đá lát đường, gạch xây và các sản phẩm tương tự:

6810.11 - - Gạch và gạch khối xây dựng

6810.19 - - Loại khác

- Sản phẩm khác:

6810.91 - - Các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng

6810.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được đúc sẵn, ép hoặc quay li tâm (ví dụ, một số đường ống) bằng xi măng (kể cả xi măng xi), bằng bê tông hoặc bằng đá nhân tạo, trừ các sản phẩm thuộc **nhóm 68.06**, hoặc **68.08** (trong sản phẩm xi măng chỉ là chất kết dính), **hoặc nhóm 68.11** (các sản phẩm xi măng-amiăng).

Nhóm này cũng gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng.

Đá nhân tạo là sản phẩm giả đá tự nhiên được tạo bằng cách kết khối các viên đá tự nhiên, hoặc đá tự nhiên dạng bột hoặc xay (đá vôi, đá cẩm thạch, granite, porfia, serpentin, v.v) với vôi hoặc xi măng hoặc các chất kết dính khác (ví dụ nhựa). Các sản phẩm bằng đá nhân tạo gồm đá "granito" hoặc đá "terazo".

Nhóm này cũng gồm các sản phẩm được làm từ xi măng xi.

Ngoài các đề cập khác, nhóm này bao gồm khối đá, gạch xây, tấm lát, lưới thép hoặc ván gỗ dùng ốp trần nhà hoặc tường (gồm có khung lưới thép kết hợp với tỷ

These articles may be dyed, varnished, waxed, lacquered, bronzed, gilded or silvered (by any process), or sometimes coated with asphalt; they may also be reinforced. The heading includes panels, boards, sheets or tiles, sometimes faced with paperboard, used in the building industry; and moulded articles such as casts, statues, statuettes, rosettes, columns, bowls, vases, ornamental goods, industrial moulds.

The heading **excludes** :

(a) Plaster-coated fracture bandages put up for retail sale (**heading 30.05**), and plaster fracture splints (**heading 90.21**).

(b) Panels, etc., agglomerated with plaster, of **heading 68.06** or **68.08**.

(c) Anatomical models, models of crystals, geometric models, relief maps and other models, designed solely for demonstrational purposes, of **heading 90.23**.

(d) Tailor's dummies, etc. (**heading 96.18**).

(e) Original sculptures and statuary (**heading 97.03**).

68.10 - Articles of cement, of concrete or of artificial stone, whether or not reinforced (+).

- Tiles, flagstones, bricks and similar articles :

6810.11 - - Building blocks and bricks

6810.19 - - Other

- Other articles :

6810.91 - - Prefabricated structural components for building or civil engineering

6810.99 - - Other

This heading covers moulded, pressed or centrifuged articles (e.g., certain pipes) of cement (including slag cement), of concrete or of artificial stone, other than those of **heading 68.06** or **68.08** (in which cement is merely a binder), or **heading 68.11** (articles of asbestos-cement).

This heading also covers prefabricated structural components for building or civil engineering.

Artificial stone is an imitation of natural stone obtained by agglomerating pieces of natural stone or crushed or powdered natural stone (limestone, marble, granite, porphyry, serpentine, etc.) with lime or cement or other binders (e.g., plastics). Articles of artificial stone include those of "terrazzo", "granito", etc.

This heading also covers articles of slag cement.

The heading includes, inter alia, blocks, bricks, tiles; ceiling or wall mesh or lath (consisting of a wire framework combined with a predominating proportion

lê bê tông vượt trội); phiến đá lát đường, xà, dầm, các tấm lát nền rộng và các sản phẩm xây dựng khác; cột, cột trụ, cột mốc ranh giới, đá lát lề đường; ống các loại, bậc thang, rào chắn, bồn tắm, chậu rửa, chậu xí, máng, thùng, bể chứa, bể phun nước, bia mộ, cột đèn, cọc, tà vẹt đường sắt; đoạn rãnh dẫn của tàu chạy trên đệm hơi, khung cửa ra vào; hoặc cửa sổ, ống khói, gờ cửa sổ, bậc cửa ra vào, viền dãi gỗ trang trí, mái đua, bình, chậu hoa, đồ trang trí dùng trong kiến trúc hoặc trong vườn; tượng, tượng nhỏ, tượng thú; các sản phẩm trang trí.

Nhóm này cũng gồm các loại gạch xây, tấm lát, và các sản phẩm cát và vôi khác được làm từ hỗn hợp nhão của cát, vôi và nước; sau khi tạo khuôn bằng áp lực, các sản phẩm này sẽ được xử lý bằng hơi nước trong nhiều giờ trong nồi hấp nằm ngang với áp suất lớn, ở nhiệt độ khoảng 140°C. Các sản phẩm này, mà có thể có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, được dùng với rất nhiều mục đích tương tự như các sản phẩm gạch xây, tấm lát thông thường v.v...

Khi các cục thạch anh với các kích thước khác nhau được đưa vào hỗn hợp, sẽ thu được các sản phẩm đá nhân tạo. Các tấm làm từ cát vôi xốp và nhẹ dùng để cách nhiệt cũng được làm bằng cách thêm bột kim loại vào hỗn hợp sao cho khí gas bay hơi; tuy nhiên, các tấm này không được tạo khuôn bằng áp lực mà được đúc trước khi đưa vào nồi hấp.

*
* *

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể được lót, mài, mài bóng, đánh vecni, mạ đồng, tráng men, được làm giả đá phiến, được đúc hoặc trang trí bằng cách khác, được nhuộm màu toàn bộ, được gia cố bằng kim loại, v.v (ví dụ: bê tông cốt thép hoặc bê tông dự ứng lực), hoặc được gắn với các phụ kiện của các vật liệu khác (ví dụ, bản lề, v.v).

Nhóm này **không bao gồm**:

- (a) Các mảnh bê tông vỡ (**nhóm 25.30**)
- (b) Các sản phẩm làm từ đá phiến kết khối (**nhóm 68.03**).

Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 6810.91.

Phân nhóm này gồm các cấu kiện làm sẵn cho xây dựng hoặc kỹ thuật dân dụng như các tấm ốp lát mặt, tường bên trong, các cấu kiện của sàn nhà, trần nhà, hoặc móng, cột, các phần lò tuynen, các cấu kiện làm công hoặc đập nước, cầu tàu, gờ, mái đua. Các cấu kiện này, chủ yếu được làm bằng bê tông, thường có các thiết bị để tiện lắp ráp.

68.11 - Các sản phẩm bằng xi măng-amiăng, bằng xi măng-sợi xenlulô hoặc tương tự.

6811.40 - Chứa amiăng

- Không chứa amiăng:

6811.81 - - Tấm làn sóng

of concrete); flagstones; beams; hollow flooring slabs and other constructional goods; pillars, posts, boundary stones; curbstones; piping; stair treads; railings; baths, sinks, water closet pans (bowls), troughs, vats, reservoirs; fountain basins; tombstones; standards, poles; railway sleepers; hovertrain guide-track sections; door or window frames; mantelpieces, window sills, door steps; friezes, cornices; vases, flower-pots, architectural or garden ornaments; statues, statuettes, animal figures; ornamental goods.

The heading also covers bricks, tiles, and other sandlime articles made from a pasty mixture of sand, lime and water; after pressure-moulding, these articles are steam-treated for several hours under high pressure in horizontal autoclaves, at a temperature of around 140 °C. These products, which may be white or artificially coloured, are used for much the same purposes as ordinary bricks, tiles, etc.

When lumps of quartz of various sizes are introduced into the mixture, artificial stone type products are obtained. Lightweight and porous sand- lime sheets for insulating purposes are also made by adding a metallic powder to the mixture, so that gases are given off; such sheets, however, are not pressure-moulded, but cast before insertion in the autoclave.

*
* *

The articles of this heading may be bushed, ground, polished, varnished, bronzed, enamelled, made to imitate slate, moulded or otherwise ornamented, coloured in the mass, reinforced with metal, etc. (e.g., reinforced or pre-stressed concrete), or fitted with accessories of other materials (e.g., hinges, etc.).

The heading **does not include** :

- (a) Broken pieces of concrete (**heading 25.30**).
- (b) Articles made of agglomerated slate (**heading 68.03**).

Subheading Explanatory Note.

Subheading 6810.91

This subheading covers prefabricated structural components for building or for civil engineering, such as facing panels, interior walls, floor or ceiling sections, foundation components, pilings, tunnel sections, components for lock-gates or dams, gangways, cornices. These components, generally of concrete, usually have devices for facilitating their assembly.

68.11 - Articles of asbestos-cement, of cellulose fibre-cement or the like.

6811.40 - Containing asbestos

- Not containing asbestos :

6811.81 - - Corrugated sheets

6811.82 - - Tấm, panen, tấm lát (tiles) và các sản phẩm trong tự khác

6811.89 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm được tôi cứng gồm chủ yếu hỗn hợp sợi trộn kỹ (ví dụ: amiăng, xen-lu-lô hoặc các loại sợi thực vật khác, sợi polyme tổng hợp, sợi kim loại hoặc thủy tinh) và xi măng hoặc các chất kết dính thủy lực khác, các loại sợi hoạt động như các tác nhân gia cố. Các sản phẩm này có thể chứa nhựa đường asphalt, hắc ín, v.v.

Các sản phẩm này thường được tạo ra bằng cách ép các lớp mỏng của hỗn hợp sợi, xi măng và nước với nhau hoặc bằng cách tạo khuôn (có thể bằng áp suất), bằng cách ép hoặc ép đùn.

Nhóm này gồm các tấm với nhiều kích cỡ và độ dày khác nhau, thu được theo cách như mô tả ở trên, và cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách cắt các tấm này hoặc bằng cách ép, tạo khuôn hoặc uốn chúng trước khi chúng được tạo hình, ví dụ, tấm lợp mái, ốp mặt hoặc vách ngăn và tấm lát; các tấm làm đồ nội thất; gờ cửa sổ; biển chỉ dẫn, hình chữ và số; các rào chắn; tấm lán sóng; bể chứa, máng, bồn chứa, chậu rửa, khớp nối ống, gioăng, và các khớp nối, panen theo kiểu điều khiển, ngói nóc, ống máng, khung cửa sổ, chậu hoa, ống thông gió, hoặc đường ống khác, ống dẫn dây cáp, nắp ống khói, v.v...

Tất cả các mặt hàng này có thể được nhuộm màu toàn bộ, đánh vec-ni, in, tráng men, trang trí, đục lỗ, giũa, bào, mài nhẵn, mài bóng, hoặc gia công theo cách khác; chúng cũng có thể được gia cố bằng kim loại, v.v...

68.12 - Sợi amiăng đã được gia công; các hỗn hợp với thành phần cơ bản là amiăng hoặc thành phần chính là amiăng và magie carbonat; các sản phẩm làm từ hỗn hợp đó hoặc làm từ amiăng (ví dụ, chỉ, vải dệt thoi, quần áo, mũ và vật đội đầu, giày dép, các miếng đệm), đã hoặc chưa được gia cố, trừ các loại thuộc nhóm 68.11 hoặc 68.1

6812.80 - Bằng crocidolite

- Loại khác:

6812.91 - - Quần áo, phụ kiện quần áo, giày dép và vật đội đầu

6812.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm sợi amiăng được gia công hơn mức làm đập, làm sạch, chọn lọc hoặc phân loại (ví dụ, sợi đã được chải và nhuộm). Chúng có thể được dùng cho nhiều mục đích (như: kéo sợi, ép ni, v.v hoặc được dùng như là các vật liệu lọc, cách nhiệt, đóng gói v.v)... Các loại sợi amiăng thô hoặc sợi đã được phân loại đơn giản theo chiều dài, đã được đập hoặc làm sạch bị loại trừ (**nhóm 25.24**).

Nhóm này cũng gồm các hỗn hợp amiăng có cacbonat magie, sợi xen- lu-lô, mùn cưa, đá bột, talc, thạch cao, đất hoá thạch silic, xi, ôxít nhôm, sợi thủy tinh, lie, v.v, được dùng như vật liệu đóng gói cho các mục đích

6811.82 - - Other sheets, panels, tiles and similar articles

6811.89 - - Other articles

This heading covers hardened articles consisting essentially of an intimate mixture of fibres (for example, asbestos, cellulose or other vegetable fibres, synthetic polymer, glass or metallic fibres) and cement or other hydraulic binders, the fibres acting as strengthening agents. These articles may also contain asphalt, tar, etc.

These products are generally manufactured by pressing together thin layers of a mixture of fibres, cement and water or by moulding (possibly under pressure), by pressing or by extruding.

The heading includes sheets of all sizes and thicknesses, obtained as described above, and also articles made by cutting these sheets or by pressing, moulding or bending them before they have set, e.g., roofing, facing or partition sheets and tiles; sheets for making furniture; window sills; sign-plates, letters and numbers; barrier bars; corrugated sheets; reservoirs, troughs, basins, sinks; tubing joints; packing washers and joints; panels imitating carving; ridge tiles, gutters, window frames; flower-pots; ventilation or other tubing, cable conduits; chimney cowls, etc.

All these articles may be coloured in the mass, varnished, printed, enamelled, decorated, drilled, filed, planed, smoothed, polished or otherwise worked; they may also be reinforced with metal, etc.

68.12 - Fabricated asbestos fibres; mixtures with a basis of asbestos or with a basis of asbestos and magnesium carbonate; articles of such mixtures or of asbestos (for example, thread, woven fabric, clothing, headgear, footwear, gaskets), whether or not reinforced, other than goods of heading 68.11 or 68.13.

6812.80 - Of crocidolite

- Other:

6812.91 - - Clothing, clothing accessories, footwear and headgear

6812.99 - - Other

This heading covers asbestos fibres **further worked** than beaten, cleaned, sorted or graded (e.g., carded fibres and dyed fibres). They may be for any purpose (e.g., for spinning, felting, etc., or for use as filtering, insulating, packing, etc., materials). Crude asbestos fibres or those simply graded according to length, beaten or cleaned are **excluded (heading 25.24)**.

The heading also includes mixtures of asbestos with magnesium carbonate, cellulose fibres, sawdust, pumice stone, talc, plaster, siliceous fossil earths, slag, aluminium oxide, glass fibres, cork, etc., used as

cách nhiệt, hoặc được dùng như các vật liệu lọc hoặc dùng để đúc sản phẩm amiăng.

Tuy nhiên nhóm này đặc biệt bao gồm các loại sản phẩm amiăng có thành phần duy nhất là amiăng hoặc hỗn hợp amiăng như đã đề cập ở đoạn trước và thường cũng có thêm nhựa tự nhiên, plastic, silicat natri, asphalt hoặc cao su v.v. Các sản phẩm này có thể được làm bằng cách ép ni, kéo sợi, xe sợi, tết bện, dệt, may hoặc đúc khuôn.

Đối với mô tả của amiăng crocidolite, xem Chú giải Chi tiết của nhóm 25.24.

Giấy, bìa và ni amiăng thường được làm bằng cách nghiền các sợi thành bột mà sau đó được tạo hình và ép thành các tấm ví như trong quá trình làm các tấm ximăng-amiăng (nhóm 68.11). Các loại bìa cũng được tạo bằng cách kết dính các lớp chồng lên nhau của các tấm amiăng với plastic. Các sản phẩm này khác với các sản phẩm thuộc nhóm 68.11 ở chỗ các sợi amiăng tách riêng có thể phân biệt được dễ dàng. Chúng có thể ở dạng cuộn, bản mỏng, hoặc tấm, hoặc có thể được cắt thành các dạng dải, khung, đĩa, vòng, v.v.

Trong quá trình sản xuất sợi, đơn sợi hoặc sợi kép, các sợi amiăng được đập, chải và sau đó được kéo thành sợi. Vì các sợi amiăng không thể kéo được nên các sợi dài được dùng để kéo sợi, trong khi các sợi ngắn hơn được dùng để sản xuất bìa, ni, giấy, ximăng amiăng hoặc bột amiăng.

Các sản phẩm amiăng khác của nhóm này gồm dây xoắn, dây tết bện, tết, vòng đệm; vải dạng miếng hoặc được cắt thành các hình; dải, bao vỏ, đường ống, ống dẫn, các khớp nối ống, bình chứa, thanh, phiến, tấm lát, các khớp đóng gói (**trừ** các vòng đệm và các khớp nối tương tự bằng kim loại và amiăng và bộ vòng đệm và khớp nối thuộc **nhóm 84.84**); tấm lọc, vải trải bàn, quần áo bảo hộ, mũ và vật đội đầu, giày dép, dùng cho lính cứu hỏa, các công nhân trong các ngành công nghiệp, hoá chất, bảo vệ dân dụng, v.v. (ví dụ, áo khoác, quần bảo hộ, tạp dề, túi đựng, găng tay, găng tay bao, ghệt, mũ trùm đầu và mặt nạ có mắt kính mica, mũ bảo hiểm, ủng có amiăng phân trên hoặc đế giày); đệm, tấm chắn của lính cứu hỏa, tấm dập lửa, màn che rạp hát, vật hình cầu hoặc hình nón bằng sắt được phủ amiăng dùng để chữa cháy tại các đường ống dẫn khí đốt.

Toàn bộ các sản phẩm này có thể được gia cố bằng kim loại (thường bằng dây đồng hoặc kẽm), hoặc bằng một số các vật liệu khác (ví dụ vải hoặc sợi thủy tinh); chúng cũng có thể được phủ bằng mỡ, talc, graphit, hoặc cao su, hoặc được đánh vecni, mạ đồng, nhuộm màu toàn bộ, đánh bóng, đục lỗ, nghiền, hoặc được gia công bằng cách khác.

Ngoài các sản phẩm bị loại trừ ở phần C Chú giải tổng quát, nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Bột và mảnh lát amiăng (**nhóm 25.24**).
- (b) Các vật liệu và các sản phẩm chủ yếu làm từ plastic dù có chứa amiăng như là một chất độn. (**Chương 39**).
- (c) Các sản phẩm bằng amiăng- ximăng (**nhóm 68.11**).

packing for heat-insulation purposes, or as filtering material, or as a basis for moulding asbestos articles.

But in particular the heading covers a range of articles of asbestos, either alone or mixed as in the preceding paragraph and often also with natural resins, plastics, sodium silicate, asphalt or rubber, etc* These articles may be made by felting, spinning, twisting, plaiting, weaving, making up or moulding.

For a description of crocidolite asbestos, see the Explanatory Note to heading 25.24.

Asbestos paper, board and felt are usually obtained by crushing the fibres into pulp which is then formed and pressed into sheets as in the preparation of asbestos-cement sheets (heading 68.11). Boards are also obtained by bonding superimposed layers of asbestos sheets with plastics. These products differ from those of heading 68.11 in that the separate asbestos fibres can be readily distinguished. They may be in rolls, sheets or plates, or may be cut to shape in the form of strips, frames, discs, rings, etc.

In the manufacture of yam, single or multiple, the asbestos fibres are beaten, carded and then spun. As asbestos fibres cannot be drawn, long fibres are used for spinning, while the shorter fibres are used for the manufacture of board, felt, paper, asbestos cement or asbestos powder.

Other asbestos articles of this heading include cords, plaits, pads; fabric in the piece or cut to shape; strips, sheaths, tubing, conduits, tube joints; containers; rods, slabs, tiles; packing joints (**other than** gaskets and similar joints of metal and asbestos and sets of gaskets and joints of **heading 84.84**); filter blocks; table-mats; protective clothing, headgear and footwear for firemen, industrial, chemical, civil defence workers, etc. (e.g., jackets, trousers, aprons, sleeves, gloves, mitts, gaiters, hoods and masks usually with mica eyepieces, helmets, boots with asbestos uppers or soles); mattresses; firemen's shields, fire-extinguishing sheets, theatre curtains, iron spheres and cones coated with asbestos for fighting fire in gas mains.

All these articles may be reinforced with metal (often with brass or zinc wire), or with some other material (e.g., textile or glass fibres); they may also be coated with grease, talc, graphite or rubber, or be varnished, bronzed, coloured in the mass, polished, drilled, milled or otherwise worked.

In addition to the articles excluded by the General Explanatory Note, the heading also **excludes** :

- (a) Asbestos powder or flakes (**heading 25.24**).
- (b) Materials and articles essentially of plastics even if containing asbestos as a filler (**Chapter 39**).
- (c) Articles of asbestos-cement (**heading 68.11**).

(d) Các vật liệu ma sát có thành phần cơ bản là amiăng (nhóm 68.13).

68.13 - Vật liệu ma sát và các sản phẩm từ vật liệu ma sát (ví dụ, tấm mỏng, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, tấm lót), chưa lắp ráp, để làm phanh, côn hoặc các sản phẩm tương tự, với thành phần chính cơ bản là amiăng, các chất khoáng khác hoặc xenlulo, đã hoặc chưa kết hợp với vật liệu dệt hoặc các vật liệu khác

6813.20 - Chứa amiăng

- Không chứa amiăng:

6813.81 - - Lót và đệm phanh

6813.89 - - Loại khác

Vật liệu ma sát amiăng thường được làm bằng cách đổ khuôn áp suất cao hỗn hợp sợi amiăng, plastic, v.v. Nó cũng có thể được làm bằng cách nén các lớp amiăng đã dệt hoặc tết bện mà đã được thấm tấm plastic, hắc ín hoặc cao su. Nó có thể được gia cố bằng dây đồng, kẽm hoặc chì, hoặc đôi khi có thể được làm từ dây kim loại hoặc sợi cotton phủ amiăng. Nhờ có hệ số ma sát cao và độ bền chịu nhiệt và mài mòn, vật liệu này được dùng để lót phanh, đĩa côn, v.v cho tất cả các loại phương tiện, cần cẩu, tàu hút nạo vét hoặc các loại máy móc khác. Nhóm này bao gồm các vật liệu ma sát tương tự có thành phần cơ bản là các vật liệu khoáng khác (ví dụ graphit, đất hoá thạch silic) hoặc sợi xen-lu-lô.

Tùy theo mục đích sử dụng cụ thể, mà vật liệu ma sát của nhóm này có thể có dạng tấm, cuộn, dải, đoạn, đĩa, vòng đệm, miếng đệm hoặc được cắt thành các dạng khác. Vật liệu ma sát này cũng có thể được lắp ráp bằng cách khâu, khoan hoặc được gia công theo cách khác.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các vật liệu ma sát không chứa các vật liệu khoáng hoặc sợi xen-lu-lô (ví dụ: các vật liệu bằng lie) và chúng thường được phân loại theo vật liệu cấu thành.

(b) Lót phanh đã lắp ráp (kể cả vật liệu ma sát đã lắp cố định trên tấm kim loại có các lỗ/hốc xung quanh, các mộng đã đục lỗ, hoặc các phụ kiện tương tự, dùng cho phanh đĩa); các sản phẩm này được phân loại như các bộ phận của máy hoặc các phương tiện mà chúng được thiết kế để sử dụng cho các máy hoặc phương tiện đó (nhóm 87.08).

68.14 - Mica đã gia công và các sản phẩm làm từ mica, kể cả mica đã được liên kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ bằng giấy, bìa hoặc các vật liệu khác.

6814.10 - Tấm, tấm mỏng và dải bằng mica đã được kết khối hoặc tái chế, có hoặc không có lớp nền phụ trợ

6814.90 - Loại khác

Nhóm này gồm mica tự nhiên đã được gia công hơn mức chỉ xẻ và đẽo (ví dụ, được cắt thành hình) và cũng gồm các sản phẩm chứa mica kết khối (kết dính) hoặc

(d) Friction material with a basis of asbestos (**heading 68.13**).

68.13 - Friction material and articles thereof (for example, sheets, rolls, strips, segments, discs, washers, pads), not mounted, for brakes, for clutches or the like, with a basis of asbestos, of other mineral substances or of cellulose, whether or not combined with textile or other materials.

6813.20 - Containing asbestos

- Not containing asbestos :

6813.81 - - Brake linings and pads

6813.89 - - Other

Asbestos friction material is usually made by high pressure moulding of a mixture of asbestos fibres, plastics etc.; it can also be made by compressing layers of woven or plaited asbestos which have been impregnated with plastics, pitch or rubber. It may be reinforced with brass, zinc or lead wire, or may sometimes be made up from metal wire or cotton yam covered with asbestos. Owing to its high friction coefficient and its resistance to heat and wear, this material is used for lining brake shoes, clutch discs, etc., for vehicles of all kinds, cranes, dredgers or other machinery. The heading includes similar friction materials with a basis of other mineral materials (e.g., graphite, siliceous fossil earths) or of cellulose fibre.

According to the particular use for which it is intended, friction material of this heading may be in the form of sheets, rolls, strips, segments, discs, rings, washers, pads or cut to any other shape. The friction material may also be assembled by sewing, may be drilled or otherwise worked.

The heading **excludes** :

(a) Friction materials not containing mineral materials or cellulose fibre (e.g., those of cork); these are generally classified according to the constituent material.

(b) Mounted brake linings (including friction material fixed to a metal plate provided with circular cavities, perforated tongues or similar fittings, for disc brakes); these are classified as parts of the machines or vehicles for which they are designed (e.g., **heading 87.08**).

68.14 - Worked mica and articles of mica, including agglomerated or reconstituted mica, whether or not on a support of paper, paperboard or other materials.

6814.10 - Plates, sheets and strips of agglomerated or reconstituted mica, whether or not on a support

6814.90 - Other

This heading covers natural mica, further worked than merely rifted and trimmed (e.g., cut to shape), and also products consisting of agglomerated (bonded)

mica nghiền bột (tái chế) và các sản phẩm làm từ các vật liệu này.

Các tấm mỏng và các lớp thu được bằng cách chỉ tách và đẽo các khối mica khai thác từ mỏ được xếp vào **nhóm 25.25**.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm thu được bằng cách cắt các tấm xẻ và mỏng này. Vì chúng được tạo bằng khuôn dập nên các rìa tấm được cắt gọn.

Mica tự nhiên thường được sử dụng ở dạng tấm xẻ hoặc tấm mỏng. Tuy nhiên, vì kích thước nhỏ của tinh thể và tính linh hoạt kém, chi phí cao, v.v, mica tự nhiên không thích hợp cho nhiều mục đích sử dụng, chúng thường được thay thế bằng mica kết khối (ví dụ, micanit, micafolium), thu được bằng cách kết dính các tấm xẻ mica chồng lên nhau hoặc sát cạnh nhau bằng cách sử dụng các chất kết dính như gôm sơn, nhựa tự nhiên, plastic, asphalt v.v. Mica kết khối được làm thành dạng tấm mỏng, tấm hoặc dải với độ dày khác nhau, thường có diện tích bề mặt khá lớn; các tấm, v., thường được phủ một hoặc cả hai mặt bằng vải dệt, vải sợi thủy tinh, giấy hoặc amiăng.

Các tấm mica mỏng cũng có thể được làm mà không cần có chất kết dính bằng cách cho phế thải mica dạng nghiền và bột vào qui trình xử lý nhiệt, hoá chất và cơ khí tương tự như mica được dùng để sản xuất giấy (mica tái chế).

Các tấm mỏng này sau đó được gắn vào mặt sau của giấy hoặc vải dệt sử dụng vật liệu kết dính thích ứng; ngoài ra, chúng có thể được dùng để sản xuất các tấm và dải có độ dày định sẵn bằng cách xếp nhiều tấm mỏng chồng lên nhau và kết dính chúng bằng chất kết dính hữu cơ.

Nhóm này bao gồm các tấm, dải và cuộn có độ dài bất kỳ; các mảnh được cắt thành các hình cho các mục đích sử dụng đặc biệt có dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đĩa, v.v, các sản phẩm được đổ khuôn như ống tuýp, ống dẫn, v.v. Toàn bộ các sản phẩm này có thể được nhuộm màu hoàn toàn, được sơn, khoan lỗ, nghiền hoặc được gia công theo cách khác.

Do khả năng chịu nhiệt cao và độ trong mờ của chúng, ngoài các đề cập khác, mica chủ yếu được dùng để làm cửa lò, lò sấy, lò nung, v.v, các loại kính bảo hộ và đèn không vỡ, v.v. . . Tuy nhiên, do những ưu điểm về tính cách điện, chúng chủ yếu được sử dụng trong các ngành công nghiệp điện (trong việc chế tạo mô-tơ, biến thế, máy phát điện, tụ điện, điện trở ...). Tuy nhiên, cũng cần lưu ý rằng các cách điện và bộ phận cách điện của các thiết bị điện bằng mica kể cả chưa được lắp ráp, được xếp vào các **nhóm từ 85.46 đến 85.48**, và thiết bị ngưng tụ cách điện bằng mica (tụ điện) được xếp vào **nhóm 85.32**.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

- (a) Mica dạng bột và phế liệu mica (**nhóm 25.25**).
- (b) Giấy hoặc bia được phủ bột mica (**nhóm 48.10** hoặc **48.14**), và vải dệt thoi được phủ bột mica (**nhóm 59.07**). Các sản phẩm này không được nhầm với mica đã liên kết khối hoặc tái chế như mô tả ở trên.

mica or pulped (reconstituted) mica, and articles made from any of these materials.

Thin sheets and splittings obtained by merely rifting and trimming mica books as mined fall in **heading 25.25**.

The heading covers products obtained by cutting such sheets and splittings. Since they are obtained with a die-punch, their edges are clean cut.

Natural mica is often used as such in the form of sheets or splittings. However, since the small size of the crystals and their poor flexibility, high cost, etc., render natural mica unsuitable for many uses, it is frequently replaced by agglomerated (built-up) mica (e.g., micanite, micafolium), which is obtained by bonding mica splittings one above the other or side by side using shellac, natural resins, plastics, asphalt, etc. Agglomerated mica is made in sheet, plate or strip form, in all thicknesses, often with a fairly large surface area; the sheets, etc., are generally backed on one or (usually) both surfaces with textile fabric, glass fibre fabric, paper or asbestos.

Thin sheets of mica may also be obtained, without employing a binding agent, by submitting powdered and pulped mica waste to a thermal, chemical and mechanical process similar to that used for making paper (reconstituted mica).

These thin sheets are then mounted on to a paper or textile backing using a flexible bonding material; alternatively, they may be used for the manufacture of plates and strip of specified thicknesses by superimposing several thin sheets and bonding them with an organic binder.

The heading covers sheets, strips and rolls in the length; pieces cut to shape for special uses in the form of rectangles (including squares), discs, etc.; moulded articles such as tubes, conduits, etc. All these goods may be coloured in the mass, painted, drilled, milled or otherwise worked.

Owing to its high resistance to heat and its relative translucency, mica is used, inter alia, for the manufacture of windows for ovens, stoves, furnaces, etc., of unbreakable lamp "glasses", and of "glasses" for goggles, etc. But mica is mainly used in the electrical industry because of its excellent dielectric properties (in the manufacture of motors, generators, transformers, capacitors, resistors, etc.). It should, however, be noted that mica insulators and other mica insulating parts of electrical apparatus, even unmounted, fall in **headings 85.46 to 85.48**, and that mica dielectric condensers (capacitors) fall in **heading 85.32**.

This heading further **excludes** :

- (a) Powdered mica and mica waste (**heading 25.25**).
- (b) Paper or paperboard coated with mica powder (**heading 48.10, or 48.14**), and woven fabrics coated with mica powder (**heading 59.07**). These products

(c) Vermiculit trương nở (**nhóm 68.06**) (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).

(d) Kính bảo hộ và kính mắt bằng mica (**nhóm 90.04**).

(e) Mica dùng làm trang trí cây thông Noel (**nhóm 95.05**).

68.15 - Các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất liệu khoáng khác (kể cả xơ carbon, các sản phẩm bằng xơ carbon và các sản phẩm làm bằng than bùn), chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác.

- Xơ carbon; các sản phẩm từ xơ carbon không phải là các sản phẩm điện; các sản phẩm khác làm từ graphit hoặc carbon khác không phải là các sản phẩm điện:

6815.11 - - Xơ carbon

6815.12 - - Vải dệt từ xơ carbon

6815.13 - - Các sản phẩm khác từ xơ carbon

6815.19 - - Loại khác

6815.20 - Sản phẩm từ than bùn

- Các loại sản phẩm khác:

6815.91 - - Có chứa magiezit, magiê oxit ở dạng periclase, dolomit kể cả ở dạng dolime, hoặc cromit

6815.99 - - Loại khác

Nhóm này gồm các sản phẩm bằng đá hoặc bằng các chất khoáng khác, chưa được xếp vào các nhóm trước của chương này và chưa được ghi ở nơi khác trong Danh mục; do vậy nhóm này **không bao gồm**, ví dụ, các sản phẩm gồm của **Chương 69**.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm làm từ graphit tự nhiên hoặc nhân tạo không phải là sản phẩm điện (kể cả dạng hạt nhân), hoặc bằng loại cac-bon khác, ví dụ: bộ lọc, vòng đệm, ổ bi đĩa, ống tuýp và lớp bảo vệ; gạch xây dựng và tấm lát đã được gia công; khuôn để sản xuất các sản phẩm nhỏ được thiết kế tinh xảo (ví dụ: tiền xu, huân, huy chương, bộ sưu tập lính chì...).

(2) Xơ carbon và các sản phẩm bằng xơ carbon. Xơ carbon thường được làm bằng cách carbon hoá polyme hữu cơ ở dạng sợi. Ví dụ, các sản phẩm được sử dụng để gia cố.

(3) Các sản phẩm được làm từ than bùn (ví dụ, tấm, vỏ xilanh, bình dùng để trồng cây). Tuy nhiên các sản phẩm dệt bằng xơ than bùn không bị loại trừ (**Phần XI**).

(4) Gạch xây **chưa nung** được làm bằng dolomit được kết khối với hắc ín.

(5) Gạch xây và các hình khối khác (đặc biệt các sản phẩm bằng magiê hoặc magiê crom), được liên kết bằng hoá học, **nhưng chưa được nung**. Các sản phẩm này được nung trong quá trình nung đầu tiên của lò mà

should not be confused with agglomerated or reconstituted mica as described above.

(c) Expanded vermiculite (**heading 68.06**) (see relative Explanatory Note).

(d) Mica goggles and eyepieces there for (**heading 90.04**).

(e) Mica in the form of Christmas tree decorations (**heading 95.05**).

68.15 - Articles of stone or of other mineral substances (including carbon fibres, articles of carbon fibres and articles of peat), not elsewhere specified or included.

- Carbon fibres; articles of carbon fibres for non-electrical uses; other articles of graphite or other carbon for non-electrical uses:

6815.11 - - Carbon fibres

6815.12 - - Fabrics of carbon fibres

6815.13 - - Other articles of carbon fibres

6815.19 - - Other

6815.20 - Articles of peat

- Other articles :

6815.91 - - Containing magnesite, magnesia in the form of periclase, dolomite including in the form of dolime, or chromite

6815.99 - - Other

This heading covers articles of stone or of other mineral substances, **not covered** by the earlier headings of this Chapter and **not included** elsewhere in the Nomenclature; it therefore **excludes**, for example, ceramic products of **Chapter 69**.

The heading covers, inter alia :

(1) Non-electrical articles of natural or artificial graphite (including nuclear grade), or other carbons for example : filters; discs; bearings; tubes and sheaths; worked bricks and tiles; moulds for the manufacture of small articles of delicate design (e.g., coins, medals, lead soldiers for collections).

(2) Carbon fibres and articles of carbon fibres. Carbon fibres are commonly produced by carbonising organic polymers in filamentary forms. The products are used, for example, for reinforcement.

(3) Articles made of peat (for example, sheets, cylinder shells, pots for raising plants). Textile articles of peat fibre are, however, excluded (**Section XI**).

(4) **Unfired** bricks made of dolomite agglomerated with tar.

(5) Bricks and other shapes (in particular magnesite or chrome- magnesite products), chemically bonded **but not yet fired**. These articles are fired during the first heating of the furnace in which they are installed.

chúng đã được xếp trong đó. Các sản phẩm tương tự sau nung được **loại trừ (nhóm 69.02 hoặc 69.03)**.

(6) Bình chứa bằng nhôm hoặc silic **chưa nung** (ví dụ, được dùng cho thủy tinh nấu chảy).

(7) Đá thử dùng để thử các kim loại quý; chúng có thể là đá tự nhiên (ví dụ, đá lidit, loại đá cứng, đen và có hạt mịn chịu được axit).

(8) Khối và phiến lát vữa hè thu được bằng cách đổ khuôn xi nầu chảy không có chất kết dính, tuy nhiên **loại trừ** các sản phẩm có đặc tính của các sản phẩm cách nhiệt thuộc **nhóm 68.06**.

(9) Ống tuýp lọc bằng thạch anh hoặc bằng đá lửa đã được nghiền mịn và kết khối.

(10) Các khối, miếng, tấm và các sản phẩm khác bằng bazan nung chảy; do độ bền lớn, các sản phẩm này được dùng làm lớp lót ống dẫn, băng chuyền, máng chuyên than cốc, than đá, quặng, sỏi, đá, v.v.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Khối, tấm, và các bán thành phẩm tương tự bằng graphit nhân tạo, hoặc bằng loại "carbon khác", chủ yếu được dùng để cắt thành các chổi điện (**nhóm 38.01**), (xem phần Chú giải Chi tiết tương ứng).

(b) Các sản phẩm chịu lửa, được nung như các sản phẩm gốm, có thành phần cơ bản là chất carbon (graphit, than cốc, v.v...) và nhựa chung hắc ín than đá hoặc đất sét (**nhóm 69.02 hoặc 69.03**, tùy trường hợp cụ thể).

(c) Than, chổi, điện cực và các bộ phận hoặc sản phẩm khác sử dụng trong ngành điện (**nhóm 85.45**).

Chương 69

Đồ gốm, sứ

Chú giải.

1.- Chương này chỉ áp dụng đối với những sản phẩm gốm, sứ đã được nung sau khi tạo hình:

(a) Các nhóm từ 69.04 đến 69.14 chỉ áp dụng đối với những sản phẩm như vậy trừ những sản phẩm được phân loại trong các nhóm từ 69.01 đến 69.03;

(b) Các sản phẩm được gia nhiệt ở nhiệt độ dưới 800°C cho các mục đích như đóng rắn nhựa, tăng tốc phản ứng hydrat hóa, hoặc để loại bỏ nước hoặc các thành phần dễ bay hơi khác, không được coi là nung. Các sản phẩm như vậy bị loại trừ khỏi Chương 69; và

(c) Các sản phẩm gốm, sứ thu được bằng cách nung các vật liệu phi kim loại, vô cơ đã được chuẩn bị và tạo hình trước đó ở nhiệt độ phòng nói chung. Các nguyên liệu thô bao gồm, không kể những đề cập khác, đất sét, vật liệu silic kể cả silica nung chảy, các vật liệu có nhiệt độ nóng chảy cao, như oxit, carbua, nitrua, graphit hoặc carbon khác, và trong một số trường hợp là chất kết dính như phốt phát hoặc đất sét chịu lửa.

2. Chương này không bao gồm:

(a) Các sản phẩm thuộc nhóm 28.44;

(b) Các sản phẩm thuộc nhóm 68.04;

Similar products presented after firing are **excluded (heading 69.02 or 69.03)**.

(6) **Unfired** silica or alumina vats (e.g., as used for melting glass).

(7) Touchstones for testing precious metal; these may be of natural stone (e.g., lydite, a hard, fine-grained dark stone resistant to acids).

(8) Paving blocks and slabs obtained by moulding fused slag without a binder, but **excluding** those having the character of heat-insulating goods of **heading 68.06**.

(9) Filter tubes of finely crushed and agglomerated quartz or flint.

(10) Blocks, slabs, sheets and other articles of fused basalt; these are used, because of their great resistance to wear, as linings for pipes, belt-conveyors, chutes for coke, coal, ores, gravel, stone, etc.

The heading also **excludes** :

(a) Blocks, plates and similar semi-manufactures of artificial graphite or of "other carbon", mainly used for cutting into electrical brushes (**heading 38.01**) (see corresponding Explanatory Note).

(b) Refractory goods, fired as ceramics, with a basis of carbonaceous substances (graphite, coke, etc.) and coal tar pitch or clay (**heading 69.02 or 69.03**, as the case may be).

(c) Carbons, brushes, electrodes and other parts or articles for electrical uses (**heading 85.45**).

Chapter 69

Ceramic products

Notes.

1. - This Chapter applies only to ceramic products which have been fired after shaping:

(a) Headings 69.04 to 69.14 apply only to such products other than those classifiable in headings 69.01 to 69.03.

(b) Articles heated to temperatures less than 800 °C for purposes such as curing of resins, accelerating hydration reactions, or for the removal of water or other volatile components, are not considered to be fired. Such articles are excluded from Chapter 69; and

(c) Ceramic articles are obtained by firing inorganic, non-metallic materials which have been prepared and shaped previously at, in general, room temperature. Raw materials comprise, inter alia, clays, siliceous materials including fused silica, materials with a high melting point, such as oxides, carbides, nitrides, graphite or other carbon, and in some cases binders such as refractory clays or phosphates.

2. This Chapter does not cover:

(a) Products of heading 28.44;

(b) Articles of heading 68.04;

- (c) Các sản phẩm thuộc Chương 71 (ví dụ, đồ trang sức làm bằng chất liệu khác);
- (d) Gốm kim loại thuộc nhóm 81.13;
- (e) Các sản phẩm thuộc Chương 82;
- (f) Vật cách điện (nhóm 85.46) hoặc các phụ kiện làm bằng vật liệu cách điện thuộc nhóm 85.47;
- (g) Răng giả (nhóm 90.21);
- (h) Các sản phẩm thuộc Chương 91 (ví dụ, đồng hồ thời gian và vỏ đồng hồ thời gian);
- (ij) Các sản phẩm thuộc Chương 94 (ví dụ, đèn nội thất, đèn (luminaires) và bộ đèn, nhà lắp ghép);
- (k) Các sản phẩm của Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao);
- (l) Các sản phẩm thuộc nhóm 96.06 (ví dụ, khuy) hoặc thuộc nhóm 96.14 (ví dụ, tẩu hút thuốc); hoặc
- (m) Các sản phẩm thuộc Chương 97 (ví dụ, các tác phẩm nghệ thuật).

TỔNG QUÁT

Thuật ngữ “các sản phẩm gốm” áp dụng cho các sản phẩm thu được:

(A) Bằng cách nung các vật liệu phi kim loại, vô cơ đã được chuẩn bị và tạo hình trước đó, thường ở mức nhiệt độ trong phòng. Các nguyên liệu thô bao gồm đất sét, vật liệu silic kể cả silica nung chảy, các vật liệu có điểm nóng chảy cao như ô xít, cacbua, nitrua, graphit hoặc cacbon khác và trong một số trường hợp, các chất kết dính như đất sét chịu lửa hoặc photphát.

(B) Từ đá (ví dụ, steatit), được nung sau khi tạo hình.

Quá trình sản xuất các sản phẩm gốm được đề cập ở phần (A) - nêu trên (mọi vật liệu cấu thành của chúng) đều bao gồm các công đoạn chính sau:

(i) Chuẩn bị bột nhão (hay phần xương).

Trong một số trường hợp (ví dụ, sản xuất các sản phẩm nhôm được thiêu kết), vật liệu cấu thành được sử dụng trực tiếp ở dạng bột có thêm một lượng nhỏ chất bôi trơn. Tuy nhiên, trong hầu hết các trường hợp, nguyên liệu trước tiên phải được làm thành bột nhão. Điều này liên quan đến việc định lượng và trộn các thành phần khác nhau và, nếu cần, phải nghiền, sàng, ép-lọc, nhào, đánh nhuyễn và khử không khí. Một số sản phẩm chịu lửa cũng được làm từ hỗn hợp các cốt liệu mịn đã được phân loại, có bổ sung thêm một lượng nhỏ chất kết dính lỏng, mà có thể ở dạng nước (ví dụ, hắc ín, vật liệu nhựa, axit photphoric, dung dịch chất gỗ (linh-in)).

(ii) Tạo hình.

Bột hoặc bột nhão đã chuẩn bị sau đó được tạo hình gần giống với hình mong muốn.

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

(d) Cermets of heading 81.13;

(e) Articles of Chapter 82;

(f) Electrical insulators (heading 85.46) or fittings of insulating material of heading 85.47;

(g) Artificial teeth (heading 90.21);

(h) Articles of Chapter 91 (for example, clocks and clock cases);

(ij) Articles of Chapter 94 (for example, furniture, luminaires and lighting fittings, prefabricated buildings);

(k) Articles of Chapter 95 (for example, toys, games and sports requisites);

(l) Articles of heading 96.06 (for example, buttons) or of heading 96.14 (for example, smoking pipes); or

(m) Articles of Chapter 97 (for example, works of art).

GENERAL

The term “ ceramic products ” applies to products obtained:

(A) By firing inorganic, non-metallic materials which have been prepared and shaped previously at, in general, room temperature. Raw materials comprise, inter alia, clays, siliceous materials including fused silica materials with a high melting point, such as oxides, carbides, nitrides, graphite or other carbon, and in some cases binders such as refractory clays or phosphates.

(B) From rock (e.g., steatite), fired after shaping.

The manufacturing process of the ceramic products referred to in paragraph (A) above (whatever their constituent material) comprises the following main stages :

(i) Preparation of the paste (or body).

In some cases (e.g., manufacture of sintered alumina articles) the constituent material is used directly in powder form with the addition of a small amount of lubricant. In most cases, however, it is first made into a paste. This involves measuring and mixing the various constituents and, where necessary, milling, sieving, filter- pressing, kneading, maturing and de-airing. Some refractory products are also made from a blend of graded aggregate and fines, along with a small amount of liquid binder, which may be aqueous (e.g., tar, resin materials, phosphoric acid, lignin liquor).

(ii) Shaping.

The prepared powder or paste is then shaped as nearly as possible to the desired form.

Công đoạn này được thực hiện bằng cách đùn (thông qua khuôn đùn), ép, đổ khuôn, đúc hoặc tạo hình bằng tay, trong một số trường hợp được thực hiện theo mức độ của máy.

(iii) **Sấy khô sản phẩm thu được.**

(iv) **Nung.**

Ở công đoạn này, “sản phẩm màu lục” được nung ở mức nhiệt độ 800 °C hoặc cao hơn tùy thuộc vào bản chất của sản phẩm. Sau khi nung, các hạt kết dính chặt lại với nhau như là kết quả của sự khuếch tán, sự chuyển đổi hoá học hoặc sự nóng chảy từng phần.

Các sản phẩm được nung ở mức nhiệt độ dưới 800 °C cho các mục đích như đông rắn nhựa, làm tăng nhanh phản ứng hydrat hoá, hoặc dùng để loại bỏ nước hoặc các thành phần dễ bay hơi khác, sẽ không được coi là được nung cho các mục đích sử dụng của Chú giải 1 của Chương này. Các sản phẩm này bị loại trừ khỏi Chương 69.

(v) **Hoàn thiện.**

Các công đoạn hoàn thiện phụ thuộc vào mục đích sử dụng của sản phẩm gốm. Đôi khi cần phải có máy hoàn thiện có độ chính xác cao. Công đoạn hoàn thiện cũng có thể bao gồm việc đánh dấu hàng, mạ kim loại hoặc thấm tẩm.

Các sản phẩm gốm cũng thường được nhuộm màu (ở phần xương hoặc bề mặt), được trang trí hoặc tráng men bằng cách sử dụng thích hợp các chất màu hoặc chất ở cân quang được pha chế đặc biệt, men kính hoặc men sứ, men sành, chất láng bóng, v.v.

Sau khi tạo hình, công đoạn nung là cơ sở phân biệt chủ yếu giữa các sản phẩm của chương này với các sản phẩm khoáng hoặc đá được phân loại ở Chương 68 mà nhìn chung không được nung, và các sản phẩm thủy tinh của Chương 70 trong đó hỗn hợp có thể thủy tinh hoá đã được nấu chảy hoàn toàn.

Tùy theo thành phần và qui trình nung được áp dụng, có thể thu được các sản phẩm sau:

I. Hàng hóa bằng bột hóa thạch silic hoặc bằng đất silic tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I (từ nhóm 69.01 đến nhóm 69.03)

II. Các sản phẩm gốm khác, chủ yếu gồm đồ gốm, đồ đá, đồ đất, đồ sứ thông thường, v.v, thuộc phân Chương II (từ nhóm 69.04 đến 69.14).

Chương này **không bao gồm**:

(a) Gốm vỡ và các mảnh gạch xây vỡ (**nhóm 25.30**)

(b) Các sản phẩm thuộc **nhóm 28.44**

(c) Các khối, tấm, thanh và bán sản phẩm tương tự bằng graphit hoặc bằng các loại cac-bon khác, hoặc hợp chất graphit-kim loại hoặc bằng hợp chất khác được dùng, ví dụ, để cắt thành chổi điện (**nhóm 38.01**) (xem Chú giải chi tiết tương ứng).

This is done by extrusion (through an extrusion die), pressing, moulding, casting or hand-shaping, followed in some cases by some degree of machining.

(iii) **Drying the resulting articles.**

(iv) **Firing.**

In this operation, the “green ware” is heated to a temperature of 800 °C or higher according to the nature of the product. After firing, the grains are closely bound together as a result of diffusion, chemical transformation or partial fusion.

Articles heated to temperatures less than 800 °C for purposes such as curing of resins, accelerating hydration reactions, or for the removal of water or other volatile components, are not considered to be fired for the purposes of Chapter Note 1. Such articles are excluded from Chapter 69.

(v) **Finishing.**

The finishing processes depend on the intended use of the ceramic product. Sometimes machine finishing to a high degree of precision is necessary. Finishing may also include marking, metallising or impregnation.

Ceramic products are also very often coloured (either in the body or superficially), decorated or glazed by using, as appropriate, specially prepared colours or opacifiers, vitrifiable enamels or glazes, slips, lustres, etc.

Firing, after shaping, is the essential distinction between the goods of this Chapter and the mineral or stone articles classified in Chapter 68 which are generally not fired, and the glass articles of Chapter 70 in which the vitrifiable compound has undergone complete fusion.

According to the composition and the firing process adopted, the following products are obtained :

I. Goods of siliceous fossil meals or of similar siliceous earths and refractory goods of sub-Chapter I (headings 69.01 to 69.03).

II. Other ceramic products, consisting essentially of common pottery, stoneware, earthenware, porcelain or china, etc. constituting sub- Chapter II (headings 69.04 to 69.14).

This Chapter **excludes** :

(a) Broken pottery and broken pieces of brick (**heading 25.30**).

(b) Products of **heading 28.44**.

(c) Blocks, plates, bars and similar semi-manufactures of graphite or of other carbon, or metallo-graphitic or other grades, used, e.g., for cutting into electrical brushes (**heading 38.01**) (see corresponding Explanatory Note).

(d) Các phần cắt rời, chưa được lắp ráp, bằng vật liệu gốm áp điện từ, ví dụ bằng titanat bari hoặc bằng zirconitanat chì (**nhóm 38.24**)

(e) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04**.

(f) Các sản phẩm gốm - thủy tinh (**Chương 70**)

(g) Các hỗn hợp thiêu kết bằng bột kim loại cơ bản và hỗn hợp kim loại dị thể trộn kỹ cơ bản thu được bằng cách nấu chảy (**Phần XV**).

(h) Gốm kim loại thuộc **nhóm 81.13**

(ij) Chi tiết hình đĩa, thanh cỡ nhỏ, mũi chóp và các chi tiết tương tự cho dụng cụ, chưa được gắn vào dụng cụ, làm bằng gốm kim loại (**nhóm 82.09**) và sản phẩm khác của **Chương 82**.

(d) Unmounted cut elements of piezo-electric ceramic materials, e.g., of barium titanate or of lead zirconate titanate (**heading 38.24**).

(e) Articles of **heading 68.04**.

(f) Glass-ceramic products (**Chapter 70**).

(g) Sintered mixtures of base metal powders and heterogeneous intimate base metal mixtures obtained by melting (**Section XV**).

(h) Cermets of **heading 81.13**.

(ij) Plates, sticks, tips and the like for tools, unmounted, of cermets (**heading 82.09**) and other articles of **Chapter 82**.

Phân chương I

CÁC LOẠI HÀNG HÓA BẰNG BỘT HOÁ THẠCH SILIC HOẶC BẰNG CÁC LOẠI ĐÁT SILIC TƯƠNG TỰ, VÀ CÁC SẢN PHẨM CHỊU LỬA

TỔNG QUÁT

Phân chương này bao gồm, có hoặc không chứa đất sét:

(A) Trong nhóm 69.01 các sản phẩm ceramic (gốm) thu được bằng cách nung sau khi tạo hình bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự như kiezingur (đất tảo cát), tripolit (đá tảo silic) hoặc diatomit (đá tảo silic) (hầu hết được xếp vào nhóm 25.12) hoặc silica thu được bằng cách nung một số các sản phẩm thực vật (ví dụ tro quả nang gạo). Các vật liệu này thường được trộn với các chất kết dính (như đất sét hoặc magie) và đôi khi được trộn với các chất khác (ví dụ amiăng, lông tóc), mùn cưa, bụi than).

Các sản phẩm này thường có trọng lượng rất nhẹ, và kết cấu xốp của chúng khiến chúng trở thành vật liệu cách nhiệt rất tốt dùng trong xây dựng, lớp cách ống hơi nước và khí gas. Một số các sản phẩm này cũng được dùng như vật liệu chịu lửa trong việc xây dựng lò, lò luyện, nung công nghiệp, nồi tạo hơi, hoặc các nhà máy công nghiệp khác và cho các ứng dụng khác mà cần đến vật liệu nhẹ, độ dẫn nhiệt thấp, cũng như độ bền chịu nhiệt. Các sản phẩm khác được dùng như các vật liệu cách nhiệt để gia công ở mức nhiệt độ dưới 1.000°C.

(B) Trong nhóm 69.02 và 69.03 các sản phẩm chịu lửa, nghĩa là các sản phẩm đã nung có đặc tính đặc biệt chịu được nhiệt độ cao phù hợp với các ngành công nghiệp thủy tinh, luyện kim, v.v (ví dụ ở mức 1.500°C hoặc cao hơn). Tùy theo mục đích sử dụng cụ thể mà chúng được dự kiến sử dụng, các sản phẩm chịu lửa cũng có thể cần chịu được các thay đổi nhanh về nhiệt độ, cần phải là các vật liệu dẫn nhiệt hoặc cách nhiệt tốt, cần phải có hệ số giãn nở nhiệt thấp, phải xốp và không thấm, chịu được các tác động mài mòn của các sản phẩm mà chúng tiếp xúc, phải có độ bền cơ khí và sức chịu mài mòn cao, v.v.

Tuy nhiên, để xếp vào nhóm 69.02 hoặc 69.03 như các sản phẩm chịu lửa, các sản phẩm không chỉ có khả

Sub-chapter I

GOODS OF SILICEOUS FOSSIL MEALS OR OF SIMILAR SILICEOUS EARTHS, AND REFRACTORY GOODS

GENERAL

This sub-Chapter covers, whether or not they contain clay :

(A) In heading 69.01 ceramic goods obtained by the firing after shaping of siliceous fossil meals or similar siliceous earths such as kieselguhr, tripolite or diatomite (mostly falling in heading 25.12), or of silica obtained by the incineration of certain vegetable products (e.g., rice boll ash). These materials are usually mixed with binders (such as clay or magnesia) and sometimes with other substances (e.g., asbestos, hair, sawdust, coal dust).

These articles are usually very light weight, and their porous structure makes them excellent heat-insulators for use in building, for the lagging of gas and steam piping. Some of these goods are also used as refractory products in the construction of ovens, industrial furnaces, steam generating boilers or other industrial plant and for other applications where lightness of the material, low thermal conductivity, as well as heat resistance, are desired. Others are used as heat-insulators for working temperatures of less than 1,000 °C.

(B) In headings 69.02 and 69.03 refractory goods, i.e., fired articles having the special property of resisting high temperatures as met in metallurgy, the glass industry, etc. (e.g., of the order of 1,500 °C and higher). According to the particular uses for which they are intended, refractory articles may also need to withstand rapid changes of temperature, be either good thermal insulators or conductors, have a low coefficient of thermal expansion, be porous or dense, resist the corrosive effects of products with which they come into contact, have a good mechanical strength and resistance to wear, etc.

However, to fall in heading 69.02 or 69.03 as refractory goods, articles must not only be **capable of**

nặng phải chịu được nhiệt độ cao, mà chúng còn phải được thiết kế phù hợp khi làm việc ở mức nhiệt độ cao. Do vậy nhóm 69.03 sẽ bao gồm các nồi nấu kim loại bằng nhôm thiêu kết, tuy nhiên các gạt dẫn chỉ máy dệt bằng vật liệu tương tự sẽ được xếp vào nhóm 69.09 vì chúng được thiết kế rõ ràng dành cho các mục đích sử dụng không chịu lửa.

Các loại sản phẩm chịu lửa chính là:

(1) Vật liệu chịu lửa cao bằng nhôm được làm từ bauxit, mulit hoặc corundum (đôi khi được trộn với đất sét) hoặc từ kialit, silimanit hoặc andalisit (nhôm silicat) trộn với đất sét hoặc nhôm thiêu kết.

(2) Vật liệu chịu lửa nhôm silicat (ví dụ được làm từ đất sét nung với samot hoặc grog (sét nung chịu lửa).

(3) Vật liệu chịu lửa silic điôxit hoặc bán silic điôxit (được làm từ cát, thạch anh nghiền, đá lửa tự nhiên, v.v. và được kết dính bằng đất sét hoặc vôi).

(4) Vật liệu chịu lửa magie được làm từ magie, magie nước biển hoặc đolômit; các loại vật liệu chịu lửa được làm từ crom hoặc oxit crom; các loại vật liệu chịu lửa magie-crom.

(5) Vật liệu chịu lửa làm từ cacbua silic.

(6) Vật liệu chịu lửa oxit kẽm hoặc silicat kẽm, thường được kết khối với đất sét; các vật liệu chịu lửa được làm từ ôxit beryli, ôxit thori, oxit xeri, v.v.

(7) Vật liệu chịu lửa làm từ graphit hoặc cacbon khác, thường được kết khối bằng nhựa, hắc ín hoặc đất sét. (Các sản phẩm làm từ graphit hoặc cacbon khác loại được dùng cho các mục đích sử dụng điện được xếp vào **nhóm 85.45**).

(8) Vật liệu chịu lửa làm từ các vật liệu khác, ví dụ nitrua silic, nitrua bo, titanat nhôm và các hợp chất liên quan.

Các vật liệu chịu lửa được dùng chủ yếu để lót lò thổi, lò than, các thiết bị cracking xăng dầu, các lò nấu thủy tinh, lò nung gốm và các lò công nghiệp khác, và trong việc sản xuất các loại bình, nồi nấu kim loại và các thiết bị khác trong ngành công nghiệp hoá chất, thủy tinh, xi măng, nhôm và luyện kim khác.

Tuy nhiên các nhóm 69.02 và 69.03 **không bao gồm** các sản phẩm mặc dù đôi khi được mô tả như là vật liệu chịu lửa hoặc bán chịu lửa, không có khả năng chịu được các mức nhiệt độ công nghiệp như đã mô tả ở trên. Các sản phẩm này sẽ được xếp vào nhóm thích hợp của Phân chương II.

69.01 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) và các loại hàng gốm, sứ khác làm từ bột silic hóa thạch (ví dụ, đất tảo cát, đá tảo silic hoặc diatomit) hoặc từ các loại đất silic tương tự.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm được làm từ các nguyên vật liệu trong tiêu đề nhóm, ở bất kỳ dạng nào (ví dụ: gạch xây, gạch khối, đá phiến, tấm, ngói, gạch rỗng, vỏ xilanh, ống dẫn) có hoặc không có tính chịu lửa.

resisting high temperatures, they must also be **designed** for high temperature work. Heading 69.03 would therefore include crucibles of sintered alumina, but textile machine thread guides of the same material would fall in heading 69.09 since they are designed for clearly non-refractory uses.

The main types of refractory goods are :

(1) High alumina refractories based either upon bauxite, mullite or corundum (sometimes mixed with clays) or on kyanite, sillimanite or andalusite (aluminium silicates) mixed with clays, or on sintered alumina

(2) Alumino-silicate refractories (e.g., based upon fire-clay with some chamotte or grog).

(3) Silica and semi-silica refractories (based upon sand, crushed quartz, flint, etc., and bonded with clay or lime).

(4) Magnesite refractories based upon magnesite (giobertite), sea-water magnesia or dolomite; refractories based upon chromite or chromium oxide; chrome-magnesite refractories.

(5) Refractories based upon silicon carbide.

(6) Zirconium oxide or zirconium silicate refractories, usually agglomerated with clay; refractories based upon beryllium oxide, thorium oxide, cerium oxide, etc.

(7) Refractories based upon graphite or other carbon, usually agglomerated with pitch, tar or clay. (Articles of graphite or other carbon of a kind used for electrical purposes fall in **heading 85.45**).

(8) Refractories based upon other materials, e.g., silicon nitride, boron nitride, aluminium titanate and related compounds.

Refractory materials are used mainly to line blast furnaces, coke ovens, petroleum cracking plants, glass, ceramic and other industrial furnaces, and in the manufacture of pots, crucibles and other plant for the chemical, glass, cement and aluminium and other metallurgical industries.

But headings 69.02 and 69.03 **do not cover** articles which, though sometimes described as refractory or semi-refractory, are incapable of withstanding industrial temperatures of the type described above. Such articles fall in the appropriate heading of sub-Chapter II.

69.01 - Bricks, blocks, tiles and other ceramic goods of siliceous fossil meals (for example, kieselguhr, tripolite or diatomite) or of similar siliceous earths.

This heading covers all articles made of the materials listed in the heading text, whatever their shape (e.g., bricks, blocks, slabs, panels, tiles, hollow bricks, cylinder shells, pipes), whether or not refractory.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Gạch xốp không chịu lửa không chứa bột hóa thạch silic hoặc đất silic tương tự (ví dụ: các sản phẩm được làm từ khối có chứa hỗn hợp mùn rơm rạ, mùn cưa, sợi than bùn, v.v, các chất hữu cơ được thiêu cháy trong quá trình nung để lại kết cấu xốp) (**nhóm 69.04**).

(b) Các tấm lọc làm từ khối có chứa đất tảo cát và thạch anh (**nhóm 69.09**).

69.02 - Gạch, gạch khối, tấm lát (tiles) chịu lửa và các loại vật liệu xây dựng bằng gốm, sứ chịu lửa tương tự, trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự (+).

6902.10 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là một hay nhiều nguyên tố magie (Mg), canxi (Ca) hoặc crom (Cr), thể hiện ở dạng magie oxit (MgO), canxi oxit (CaO) hoặc crom oxit (Cr₂O₃)

6902.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al₂O₃), đioxit silic (SiO₂) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của các chất này

6902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm một nhóm các sản phẩm chịu lửa (**trừ** sản phẩm thuộc **nhóm 69.01**) thường được dùng trong xây dựng lò, lò nung, lò nấu hoặc các thiết bị khác cho các ngành công nghiệp luyện kim, hoá chất, gốm, thủy tinh và các ngành công nghiệp khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Gạch xây thuộc tất cả các loại hình dạng (hình hộp, hình nêm, hình trụ, hình bán trụ.v.v...) bao gồm cả đá đỉnh vòm và gạch xây có hình dạng đặc biệt khác (ví dụ: gạch rôto, có rãnh lõm ở một mặt và mặt kia phẳng) ngay cả khi chúng được nhận biết rõ ràng như là loại gạch được thiết kế để dùng riêng trong xây dựng nhà máy hoặc máy móc của Phần XVI.

(2) Gạch lát, gạch khối chịu lửa để lát nền, ốp tường, lò v.v.

Nhóm này **không gồm** các loại ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ) và các góc, các khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).



Chú giải chi tiết phân nhóm.

Phân nhóm 6902.10

Vấn đề quyết định để được xếp vào phân nhóm này là hàm lượng ô xít ma giê (MgO), ô xít canxi (CaO) hoặc ô xít crom (Cr₂O₃). Điều này thường được thực hiện bằng cách xác định hàm lượng của các thành phần có mặt (nghĩa là magie, canxi hoặc crom), và từ các hàm lượng này có thể tính được hàm lượng oxit tương ứng. Ví dụ, 40% canxi (Ca) tương đương với 56% CaO và 24% Mg tương đương với 40% MgO. Do vậy, một sản phẩm được làm từ silic oxit canxi (Canxi Silicate) có chứa 40% Ca (tương đương với 56%CaO) sẽ được xếp vào phân nhóm này.

The heading **excludes** :

(a) Light non-refractory bricks not containing siliceous fossil meals or similar siliceous earths (e.g., those made from bodies containing chopped straw, sawdust, peat fibre, etc., the organic matter having been burnt away during the firing process to leave a porous structure) (**heading 69.04**).

(b) Filter plates made from a body containing kieselguhr and quartz (**heading 69.09**)

69.02 - Refractory bricks, blocks, tiles and similar refractory ceramic constructional goods, other than those of siliceous fossil meals or similar siliceous earths (+).

6902.10 - Containing by weight, singly or together, more than 50 % of the elements Mg, Ca or Cr, or expressed as MgO, CaO or Cr₂O₃

6902.20 - Containing by weight more than 50 % of alumina (Al₂O₃), of silica (SiO₂) or of a mixture or compound of these products

6902.90 - Other

This heading covers a group of refractory products (**other than** those of **heading 69.01**) normally used in the construction of ovens, kilns, furnaces or other plant for the metallurgical, chemical, ceramic, glass and other industries.

It includes, inter alia :

(1) Bricks of all shapes (parallelepiped, wedge shaped, cylindrical, semi-cylindrical, etc.), including keystones and other specially shaped bricks (e.g., runner bricks, concave on one face and rectilinear on the others) even if they are clearly recognisable as being of the kind specially designed for the construction of plant or machinery of Section XVI

(2) Refractory blocks and tiles for flooring, walls, hearths, etc.

The heading **excludes** tubing, piping (including runways in the form of half-cylinders) and angles, bends and similar tube or pipe fittings of refractory materials (**heading 69.03**).



Subheading Explanatory Note.

Subheading 6902.10

What has to be determined for the purposes of this subheading is the content of MgO, CaO or Cr₂O₃. This is normally done by determining the contents of the elements present (i.e., Mg, Ca or Cr) and from these amounts the equivalent concentrations in terms of their oxides can be calculated. For example, 40 % Ca is equivalent to 56 % CaO and 24 % Mg is equivalent to 40 % MgO. Thus, a product based on calcium silicate containing 40 % Ca (equivalent to 56 % CaO) would be classified in this subheading.

69.03 - Các loại hàng gốm, sứ chịu lửa khác (ví dụ, bình cổ cong, nồi nấu kim loại, lò muffle, nút, phích cắm, giá đỡ, chén thử vàng bạc, các loại ống, ống dẫn, bao vỏ, tay cầm và cửa trượt), trừ các sản phẩm làm bằng bột silic hóa thạch hoặc đất silic tương tự (+).

6903.10 - Có hàm lượng trên 50% tính theo khối lượng là carbon tự do

6903.20 - Chứa trên 50% tính theo trọng lượng là oxit nhôm (Al₂O₃) hoặc hỗn hợp hay hợp chất của oxit nhôm và của đioxit silic (SiO₂)

6903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm chịu lửa chưa được nêu cụ thể hoặc được xếp trong các nhóm trước.

Các sản phẩm này bao gồm:

(1) Các sản phẩm mà, không giống với các sản phẩm chịu lửa thuộc **nhóm 69.02**, trong nhiều trường hợp không phải là sản phẩm cố định thường xuyên, như bình cổ cong, bình phản ứng, nồi nấu kim loại, chén nung và các sản phẩm tương tự dùng cho các ngành công nghiệp hoặc phòng thí nghiệm, lò nung cách lửa, vòi phun, phích cắm, vòi đốt, và các bộ phận tương tự của lò; áo gốm, giá đỡ và các dụng cụ khác của lò để đỡ hoặc tách đồ gốm trong quá trình nung; vỏ bọc và thanh; giá đỡ cho các nồi nấu kim loại; khuôn thổi đúc; cửa trượt, con lăn, phôi, dụng cụ tạo hình và bình;...

(2) Ống tuýp, ống dẫn (kể cả các đường dẫn ở dạng bán hình trụ), và các góc, khuỷu nối ống và ống hoặc các phụ kiện đường ống tương tự, thậm chí có thể được dùng như các sản phẩm có tính chất cố định thường xuyên trong công việc xây dựng.

Tuy nhiên, nhóm này không bao gồm nón Seger (chất thử gia nhiệt gốm sứ) (xem phần chú giải chi tiết của **nhóm 38.24**); các sản phẩm này không được nung sau khi tạo hình.



Phân nhóm 6903.10

Theo mục đích của phân nhóm này, thuật ngữ “carbon tự do” áp dụng cho các loại carbon như graphit, carbon vô định hình (mọi carbon) và carbon hữu cơ (hắc ín (pitch, tar) hoặc nhựa).

Phân chương II

CÁC SẢN PHẨM GỐM, SỨ KHÁC

TỔNG QUÁT

Phân chương này bao gồm các sản phẩm gốm trừ các sản phẩm làm từ bột hoá thạch silic hoặc đất silic tương tự và các sản phẩm chịu lửa thuộc phân Chương I.

Dành cho mục đích của Danh mục này, các sản phẩm này được phân loại theo chủng loại (gạch xây, ngói, các thiết bị vệ sinh, v.v) và việc phân loại không bị ảnh hưởng bởi bản chất của các sản phẩm gốm, sứ được dùng trong quá trình sản xuất chúng, ngoại trừ trường hợp bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ

69.03 - Other refractory ceramic goods (for example, retorts, crucibles, muffles, nozzles, plugs, supports, cupels, tubes, pipes, sheaths, rods and slide gates), other than those of siliceous fossil meals or of similar siliceous earths (+).

6903.10 - Containing by weight more than 50% of free carbon

6903.20 - Containing by weight more than 50 % of alumina (Al₂O₃) or of a mixture or compound of alumina and of silica (SiO₂)

6903.90 - Other

This heading covers all refractory goods not specified or included in the preceding headings.

These articles include :

(1) Articles which, unlike the refractory products of **heading 69.02**, are in many cases not permanent fixtures, such as retorts, reaction vessels, crucibles, cupels and similar articles for industrial or laboratory use, muffles, nozzles, plugs, burner jets and similar parts of furnaces; saggars, stands and other kiln furniture to support or separate pottery during firing; sheaths and rods; stands for crucibles; ingot moulds; slide gates, rollers, blanks, forming tools, and pots; etc.

(2) Tubing, piping (including runways in the form of half-cylinders) and angles, bends and similar tube or pipe fittings, even if intended for use as permanent fixtures in construction work.

The heading does not, however, include Seger cones (ceramic firing testers) (see Explanatory Note to **heading 38.24**); these are not fired after shaping.



Subheading 6903.10

For the purpose of this subheading the term “free carbon” applies to carbon species such as graphite, amorphous carbon (carbon black) and organic carbon (pitch, tar or resin).

Sub-chapter II

OTHER CERAMIC PRODUCTS

GENERAL

This sub-Chapter covers ceramic articles other than those of siliceous fossil meals or of similar siliceous earths and refractory goods of sub- Chapter I.

For the purpose of the Nomenclature, these articles are classified according to kind (bricks, tiles, sanitary ware, etc.), and classification is not affected by the nature of the ceramics used in their manufacture, except in the case of tableware, kitchenware, other household articles and toilet articles, classified in

sinh khác, được xếp vào nhóm 69.11 khi bằng sứ (china) và nhóm 69.12 nếu thuộc loại đồ gốm, sứ khác.

heading 69.11 when of porcelain or china and in heading 69.12 if of other kinds of ceramics.

(I) SỨ HOẶC ĐỒ SỨ

Sứ hoặc đồ sứ nghĩa là sứ cứng, sứ mềm, sứ mộc (kể cả parian) và sứ xương. Tất cả các sản phẩm gốm này hầu như được tạo thành thủy tinh hoàn toàn (vitrified), cứng và chủ yếu không thấm nước (thậm chí chúng không được tráng men). Chúng có màu trắng hoặc được nhuộm màu nhân tạo, trong mờ (trừ khi chúng có độ dày tương đối lớn), và có độ vang.

Sứ cứng được làm từ xương chứa cao lanh (hoặc đất sét chứa cao lanh), thạch anh, tràng thạch (hoặc fenspathoid), và đôi khi có chứa cacbonat canxi. Nó được phủ một lớp men trong suốt không màu được nung đồng thời với xương và do đó bị nấu chảy với nhau.

Sứ mềm chứa ít nhôm nhưng nhiều silic và chất giúp chảy (ví dụ tràng thạch). Sứ xương, mà chứa ít nhôm, chứa photphat canxi (ví dụ ở dạng tro xương); xương trong mờ bởi vậy thu được ở mức nhiệt độ nung thấp hơn so với sứ cứng. Men thường được ứng dụng bằng cách nung thêm ở mức nhiệt độ thấp hơn, do vậy cho phép phạm vi trang trí men lót rộng hơn.

Sứ mộc là sứ chưa tráng men, trong đó sứ parian (đôi khi được gọi là sứ Carrara) là loại đặc biệt, hạt mịn, hơi vàng, có chứa nhiều tràng thạch, và bề ngoài thường giống đá cẩm thạch Paros.

(II) CÁC SẢN PHẨM GÓM, SỨ KHÁC

Các sản phẩm gốm, sứ trừ các sản phẩm sứ hoặc đồ sứ, gồm có:

(A) Các sản phẩm gốm, sứ có xương xốp mà, không giống sứ, mờ đục, có khả năng thấm các chất lỏng, dễ bị xây xước bởi sắt và có vết nứt bám vào móng. Các sản phẩm gốm, sứ này bao gồm:

(1) Đồ gốm làm bằng đất sét chứa vôi và sắt thông thường (đất làm gạch). Nó có kết cấu bằng đất xin, và thường có màu nâu, đỏ hoặc vàng.

(2) Một loạt các loại gốm, sứ trắng hoặc màu (đồ đất nung, majolica, đồ gốm, v.v). Xương xốp và phải được tráng men để tạo ra các sản phẩm không có tính thấm (ví dụ các loại men trong hoặc mờ như các ôxít kim loại trắng hoặc màu). Đồ đất nung (earthenware) v.v được làm từ các loại đất sét đã được sàng mịn được trộn với nước. Nó có xương hạt mịn được tạo bằng cách nung tới mức nhiệt độ cao hơn so với trường hợp đồ gốm được làm từ loại đất sét thông thường; nó khác với sứ hoặc đồ sứ bởi vì nó không được thủy tinh hóa toàn phần.

(B) Đồ gốm đá (stoneware) mà mặc dù tỷ trọng và độ cứng đủ để chịu được sự xây xước bởi sắt nhọn, thép, khác hẳn với đồ sứ bởi vì nó mờ đục và thường chỉ được thủy tinh hóa một phần. Đồ gốm đá có thể là đồ thủy tinh (không thấm nước) hoặc bán thủy tinh. Nó

(I) PORCELAIN OR CHINA

Porcelain or china means hard porcelain, soft porcelain, biscuit porcelain (including parian) and bone china. All these ceramics are almost completely vitrified, hard, and are essentially impermeable (even if they are not glazed). They are white or artificially coloured, translucent (except when of considerable thickness), and resonant.

Hard porcelain is made from a body composed of kaolin (or kaolinic clays), quartz, feldspar (or feldspathoids), and sometimes calcium carbonate. It is covered with a colourless transparent glaze fired at the same time as the body and thus fused together.

Soft porcelain contains less alumina but more silica and fluxes (e.g., feldspar). Bone china, which contains less alumina, contains calcium phosphate (e.g., in the form of bone ash); a translucent body is thus obtained at a lower firing temperature than with hard porcelain. The glaze is normally applied by further firing at a lower temperature, thus permitting a greater range of underglaze decoration.

Biscuit porcelain is unglazed porcelain, of which parian-ware (sometimes called Carrara porcelain) is a special, fine-grained, yellowish type containing more feldspar, and often resembling Paros marble in appearance, hence its name.

(II) OTHER CERAMIC PRODUCTS

Ceramic products other than of porcelain or china include :

(A) Ceramics with a porous body which, unlike porcelain, are opaque, permeable to liquids, easily scratched with iron and whose fracture sticks to the tongue. Such ceramics include :

(1) Pottery made from common ferruginous and calcareous clay (brick earth). It has a dull earthy texture and its colour is generally brown, red or yellow.

(2) A wide range of white or coloured ceramics (earthenware, majolica, delft-ware, etc.). The body is porous and must be glazed to make the articles impermeable (e.g., with transparent or opaque glazes such as white or coloured metallic oxides). Earthenware, etc., is made from finely sieved clays mixed with water. It has a fine-grained body obtained by firing to a higher temperature than in the case of pottery made from common clay; it differs from porcelain or china because it is not completely vitrified.

(B) Stoneware which, though dense and hard enough to resist scratching by a steel point, differs from porcelain because it is opaque and normally only partially vitrified. Stoneware may be a vitreous (impermeable) or semi-vitreous ware. It is usually

thường có màu xám hoặc hơi nâu do các tạp chất có chứa trong đất sét được dùng để sản xuất chúng, và thường được tráng men.

(C) Một số loại sản phẩm được gọi là “bán sứ” hoặc “giả sứ”, đôi khi được làm, trang trí và tráng men để có vẻ bề ngoài là sản phẩm sứ. Không cần thực sự mờ đục giống như đồ đất nung, hoặc thực sự trong suốt giống như đồ sứ, các sản phẩm này có thể hơi trong suốt ở các bộ phận mỏng hơn như phần đáy của cốc chén. Tuy nhiên, các sản phẩm này có thể được phân biệt với sản phẩm sứ thực thụ bởi vì vết nứt của chúng nổi hạt sần, xin và không tạo thành thủy tinh. Do đó chúng xốp ở dưới lớp men và vết nứt bám vào mống. Hơn nữa, chúng dễ bị xây xước bằng dao thép, mặc dù cần phải lưu ý rằng một số sứ mềm cũng có thể bị xây xước bởi thép. Các sản phẩm “giả sứ” này **không** được xem như là sản phẩm sứ hoặc đồ sứ.

Phân chương này cũng bao gồm một số sản phẩm được làm bằng cách tạo hình và nung steatit dạng bột, v.v, thường được trộn với đất sét (ví dụ caolan), fenspat, v.v. nhưng cũng cần lưu ý rằng rất nhiều các sản phẩm làm từ các nguyên liệu này được thiết kế cho các mục đích sử dụng điện và do vậy được phân loại vào **Chương 85**. Phân chương này cũng bao gồm các sản phẩm được tạo bằng cách nung steatit được tạo hình bằng cách cưa.

Một số sản phẩm gốm, sứ được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ nhôm thiêu kết) cũng có thể được xếp vào phân Chương II nếu nó không thuộc loại được thiết kế cho mục đích sử dụng là các sản phẩm chịu lửa (xem Chú giải Chi tiết của nhóm 69.09).

69.04 - Gạch xây dựng, gạch khối lát nền, tấm đỡ hoặc tấm lót và các loại tương tự bằng gốm, sứ.

6904.10 - Gạch xây dựng

6904.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm gạch gốm, sứ không chịu lửa (nghĩa là loại gạch không thể chịu được nhiệt độ 1500°C hoặc cao hơn) thuộc loại thường được dùng để xây tường, nhà, thân ống khói công nghiệp, v.v. Các loại gạch này vẫn được xếp trong nhóm thậm chí nếu chúng cũng có thể được dùng cho các mục đích sử dụng khác (ví dụ gạch thủy tinh hóa mà có thể được dùng để lát vỉa hè hoặc trụ cầu, cũng như cho việc xây dựng nhà xưởng).

Gạch thường tương đối xốp (đồ gốm thông thường), tuy nhiên một số loại ít nhiều được thủy tinh hóa (đồ gốm hoặc gạch dùng trong kỹ thuật) và sau đó được dùng trong công việc xây dựng do độ bền cơ học hoặc độ bền axit cao (ví dụ trong nhà máy hoá chất).

Nhóm này gồm:

- (1) Gạch đặc thông thường hình chữ nhật, bề mặt phẳng hoặc khoét lỗ.
- (2) Gạch cong, đôi khi được tạo lỗ, dùng cho thân ống khói công nghiệp.
- (3) Gạch rỗng, gạch lỗ, gạch khối lát nền rỗng, dài và các tấm xây dựng đặc biệt được dùng để lát nền, trần

grey or brownish because of impurities contained in the clay used for its manufacture, and is normally glazed.

(C) Certain so-called “semi-porcelains” or “imitation porcelains”, sometimes prepared, decorated and glazed to give the commercial appearance of porcelain. Without being really opaque like earthenware, or truly translucent like porcelain, these products may be slightly translucent in the thinner parts such as the bottoms of cups. These materials can, however, be distinguished from real porcelain because their fracture is rough-grained, dull and non-vitrified. They are therefore porous beneath the glaze and the fracture clings to the tongue. Further, they are easily scratched with a steel knife, though it should be noted that certain soft chinias may also be scratched by steel. Products of these imitation “porcelains” are not considered as porcelain or china.

The sub-Chapter also includes certain goods made by shaping and firing powdered steatite, etc., generally mixed with clay (e.g., kaolins), feldspar, etc., but it should be noted that many articles of these materials are designed for electrical purposes and are therefore classified in **Chapter 85**. This Sub-Chapter also covers articles made by firing steatite shaped by sawing.

Certain ceramic articles made of refractory materials (e.g., sintered alumina) may also fall in sub-Chapter II if not of a type designed for use as refractory goods (see Explanatory Note to heading 69.09).

69.04 - Ceramic building bricks, flooring blocks, support or filler tiles and the like.

6904.10 - Building bricks

6904.90 - Other

This heading covers non-refractory ceramic bricks (i.e., bricks unable to withstand temperatures of 1,500 °C or higher) of the kinds commonly used for building walls, houses, industrial chimney-stacks, etc. Such bricks remain in the heading even if they can also be used for other purposes (e.g., vitrified bricks which can be used for paving or bridge piling, as well as for the construction of buildings).

Bricks are usually relatively porous (common pottery), but some are more or less vitrified (stoneware or engineering bricks) and are then used in constructional work calling for great mechanical strength or resistance to acids (e.g., in chemical plant).

The heading includes :

- (1) Ordinary solid bricks of rectangular shape, with flat or indented surfaces.
- (2) Curved bricks, sometimes perforated, for industrial chimney-stacks.
- (3) Hollow bricks, perforated bricks; long hollow flooring blocks and constructional slabs used

nhà, v.v kết hợp với kết cấu thép và tấm đỡ hoặc tấm lót (nghĩa là các phụ kiện gốm, sứ được thiết kế để đỡ các khối trong khi đóng cốt pha các dầm.)

(4) Gạch lát (ví dụ để lát nhà hoặc tường, khu vực xung quanh cửa ra vào hoặc cửa sổ kể cả gạch xây đặc biệt dùng làm mũ cột, đường viền, đường gờ hoặc các trang trí kiến trúc khác).

Gạch “kép” được tạo lỗ đặc biệt theo chiều dài, có thể tách trước khi sử dụng, vẫn được xếp vào nhóm này **miễn là** chúng giữ được các đặc tính của gạch xây dựng sau khi tách.

Toàn bộ các loại gạch này, đặc biệt các loại gạch dùng để lát, có thể được mài bóng, được phủ cát (bằng cách nấu chảy cát lên bề mặt trong quá trình nung), được phủ một lớp mỏng có màu trắng hoặc nước áo màu che giấu màu của xương, được hun khói hoặc đốt, tạo màu trong xương hoặc trên bề mặt (bằng cách bổ sung thêm ôxít kim loại, bằng cách sử dụng đất sét chứa sắt, hoặc bằng cách nung ở môi trường không khí khử bằng cacbon hydro hoặc cacbon), được thấm nhựa đường, hoặc được tráng men, v.v. Chúng cũng có thể được tạo khuôn, được chạm nổi hoặc dùng để trang trí trên một mặt hoặc cả hai mặt.

Nhóm này cũng bao gồm gạch xốp được làm từ các hỗn hợp chứa mùn cưa, sợi than bùn, mùn rơm, v.v, mà được đốt cháy trong quá trình nung, để lại kết cấu rất xốp.

Nhóm này **không bao gồm** :

(a) Gạch kizengua, v.v. (nhóm 69.01) và gạch chịu lửa (nhóm 69.02).

(b) Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường (xem phần Chú giải Chi tiết **nhóm 69.07**).

69.05 - Ngói lợp, ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói, hàng trang trí kiến trúc và hàng xây dựng bằng gốm, sứ khác

6905.10 - Ngói lợp mái

6905.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm không chịu lửa, thường là đồ gốm thông thường nhưng đôi khi ít nhiều được tạo thành thủy tinh, mà, giống như gạch, được dùng trong công việc xây dựng.

Nhóm này bao gồm :

(1) Ngói lợp mái (để làm mái, tường phủ, v.v.). Các loại ngói này thường được thiết kế thêm các khe, được tạo lỗ để đóng đinh, hoặc có thể được tạo khuôn để khoá liên động, và về khía cạnh này chúng khác với loại gạch lát thuộc **nhóm 69.07**. Chúng có thể ở dạng phẳng, bán trụ hoặc các dạng đặc biệt dùng cho các mái đua, nóc nhà, góc đỉnh hồi hoặc các thung lũng, v.v.

(2) Chụp ống khói, nắp chụp, lớp lót ống khói, hộp ống dẫn khói, v.v.

particularly for flooring, ceilings, etc., in combination with structural steelwork, and support or filler tiles (i.e., ceramic fittings designed to support the blocks while encasing the girders).

(4) Facing bricks (e.g., for facing houses or walls, the surrounds of doors or windows, including special bricks for column capitals, borders, friezes or other architectural decoration).

So-called “double” bricks specially perforated lengthwise, ready for splitting before use, remain in this heading **provided** that they retain the character of building bricks after separation.

All these bricks, especially those intended for facing, may be polished, sand-faced (by fusing sand on to the surface during firing), covered with a thin layer of white or coloured slip which hides the colour of the body, smoked or flamed, coloured in the body or on the surface (by adding metallic oxides, by using ferruginous clay, or by heating in a reducing atmosphere with hydrocarbons or carbon), impregnated with tar, or glazed, etc. They may also have moulded, embossed or indented designs on one or two faces.

The heading also includes light bricks made from mixtures containing sawdust, peat fibres, chopped straw, etc., which are burned away during firing, leaving a very porous structure.

The heading **does not cover** :

(a) Bricks of kieselguhr, etc. (**heading 69.01**) and refractory bricks (**heading 69.02**).

(b) Flags and paving, hearth or wall tiles (see the Explanatory Note to **heading 69.07**).

69.05 - Roofing tiles, chimney-pots, cowls, chimney liners, architectural ornaments and other ceramic constructional goods.

6905.10 - Roofing tiles

6905.90 - Other

This heading covers a range of non-refractory goods, usually of common pottery but sometimes more or less vitrified, which, like bricks, are used in constructional or building work.

It includes :

(1) Roofing tiles (for roofs, for topping walls, etc.). These are usually provided with nibs, holed for nailing, or may be moulded to interlock, and in this respect differ from the tiles of **heading 69.07**. They may be flat, half cylinders or of special shapes for eaves, ridges, hips or valleys, etc.

(2) Chimney-pots, cowls, chimney liners, flue-blocks, etc.

(3) Các đồ trang trí kiến trúc cho các toà nhà, trên tường, cổng, v.v (ví dụ các mái đua và các đường gờ); đầu rìa biên, trán tường, hình hoa, lan can, rầm chìa, nóc, mũ cột, mi nhà, mái đua, nóc nhà, và các đồ trang trí mái, v.v.

(4) Các sản phẩm xây dựng bằng gốm khác, ví dụ: ống thông gió, lưới thép trát đất sét được dùng như là giá đỡ sản phẩm thạch cao và được tạo hình bằng lưới thép có các chạc chữ thập hoặc các tấm bằng đất sét nung tại các phần giao nhau, đất sét nung tạo thành thành phần chính.

Các sản phẩm này được xếp vào nhóm này cho dù chúng ở dạng phẳng, được phủ cát, được phủ lớp áo, được nhuộm màu toàn bộ, được thấm các chất khác, được tráng men, tạo gờ, tạo rãnh, tạo khía hoặc được trang trí cách khác bằng cách tạo khuôn.

Nhóm này **không bao gồm** các loại ống dẫn, máng dẫn và các sản phẩm tương tự như ống thoát nước mưa (**nhóm 69.06**), kể cả khi được dùng cho các mục đích xây dựng.

69.06 - Ống dẫn, máng dẫn, máng thoát nước và các phụ kiện để lắp ráp bằng gốm, sứ.

Nhóm này áp dụng cho hệ thống ống dẫn không chịu lửa, v.v, được thiết kế, theo qui tắc chung, để khoá liên động và dùng để thoát hoặc phân phối các chất lỏng. Chúng có thể có hình dạng hoặc đoạn bất kỳ (thẳng, cong, có nhánh, có đường kính không đổi hoặc biến đổi, v.v), và có thể được tráng men.

Nhóm này bao gồm:

(1) Ống dẫn nước tưới tiêu dùng trong nông nghiệp và ngành trồng hoa, bằng đồ gốm xốp thông thường, chỉ được nung ở mức nhiệt độ thấp và được hoàn thiện thô.

(2) Các loại ống dẫn, máng dẫn và máng thoát nước khác (ví dụ ống thoát nước mưa, ống cống rãnh, ống dẫn để bảo vệ cáp điện nhưng không được thiết kế để làm vật liệu cách điện, các loại sản phẩm ống cắt nửa có dạng máng thoát nước hoặc đường dẫn, các ống thoát trên tường).

Các ống dẫn này, v.v ...có thể là đồ gốm thông thường chưa tráng men, nhưng thường được làm thành các sản phẩm không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách tạo thành thủy tinh (ví dụ: hệ thống ống dẫn hoá chất)

(3) Các phụ kiện đường ống để nối hoặc chia nhánh (vòng đai, mặt bích, ống khuỷu, các đoạn nối hình chữ T, xi phông, v.v)

Nhóm này **không gồm**:

(a) Các bộ phận ống khói có dạng ống (ví dụ: ống khói, chụp ống khói, lớp lót trong ống khói và hộp dẫn ống khói) (**nhóm 69.05**).

(b) Các ống dẫn nhỏ và hệ thống ống dẫn (ví dụ ống đốt), thường bằng sứ hoặc đồ sứ, được thiết kế đặc biệt để dùng trong phòng thí nghiệm (**nhóm 69.09**).

(3) Architectural ornaments for use on buildings, walls, gates, etc. (e.g., cornices and friezes); gargoyles; pediments, rosettes, balustrades, corbels, capitals; gable-end, eave, ridging and roof ornaments, etc.

(4) Other ceramic constructional goods, e.g., ventilator grills; clay-lath used as support for plaster-work and formed of wire mesh with fired clay crosses or plates at the intersections, the fired clay forming the major constituent.

These articles fall in this heading whether plain, sand-faced, covered with slip, coloured in the mass, impregnated with other substances, glazed, ribbed, channelled, fluted or otherwise decorated by moulding.

The heading **excludes**, inter alia, pipes and guttering and the like, such as rain-water drain-pipes (heading 69.06), even if used for constructional purposes.

69.06 - Ceramic pipes, conduits, guttering and pipe fittings.

This heading applies to non-refractory piping, etc., designed, as a general rule, to interlock and to be used for draining or for the distribution of fluids. They may be of any shape or section (straight, curved, branched, of constant or varying diameter, etc.), and may be glazed.

The heading includes :

(1) Agricultural or horticultural drainage pipes, of porous common pottery, fired at only a low temperature and roughly finished.

(2) Other pipes, conduits and guttering (e.g., rain-water drain-pipes, sewer pipes, conduit tubing to protect electric cables but not designed to act as insulators, half tubes in the form of gutters or runways, wall drainage tubes).

These pipes, etc., may be of unglazed common pottery, but are often rendered impermeable by glazing or by vitrification (e.g., chemical piping).

(3) Pipe fittings for connecting or branching (collars, flanges, elbows, T- pieces, clean out traps, etc.).

The heading **does not cover** :

(a) Tubular chimney-parts (e.g., chimney-pots, cowls, chimney liners and flue-blocks) (**heading 69.05**).

(b) Small tubes and tubing (e.g., combustion tubes), usually of porcelain or china, specially designed for laboratories (**heading 69.09**).

(c) Các khớp nối và hệ thống ống dẫn cách điện, và toàn bộ các phụ kiện dạng ống được thiết kế cho mục đích sử dụng điện (đặc biệt là **nhóm 85.46 và 85.47**).

69.07 - Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường bằng gốm, sứ; các khối khảm và các loại sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ, có hoặc không có lớp nền; Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện (+).

- Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường trừ loại thuộc phân nhóm 6907.30 và 6907.40 :

6907.21 - - Cửa loại có độ hút nước không vượt quá 0.5% tính theo trọng lượng

6907.22 - - Cửa loại có độ hút nước vượt quá 0.5% nhưng không vượt quá 10% tính theo trọng lượng

6907.23 - - Cửa loại có độ hút nước trên 10% tính theo trọng lượng

6907.30 - Khối khảm và các sản phẩm tương tự, trừ loại thuộc phân nhóm 6907.40

6907.40 - Các sản phẩm gốm, sứ để hoàn thiện

Nhóm này bao gồm phiến lát đường và tấm lát bằng gốm, sứ, bao gồm cả gạch lát nền, thường được sử dụng để lát hoặc ốp tường, lát nền và lòng lò, v.v.

Các loại phiến lát đường và gạch lát đường, lát nền và lòng lò hoặc gạch ốp tường có kích thước bề mặt mỏng hơn so với gạch xây dựng. Trong khi gạch xây dựng có vai trò quan trọng trong việc xây dựng, để tạo khung nhà thì phiến lát và tấm lát được dùng đặc biệt hơn để ốp lên bề mặt các bức tường hiện có, bằng xi măng, chất kết dính hoặc bằng phương tiện khác v.v. Phiến lát đường và tấm lát khác ngói lợp ở chỗ chúng thường phẳng và không cần khoan lỗ hoặc gắn đầu nhọn hoặc định hình để lồng ghép vào nhau, và được thiết kế để xếp cạnh nhau mà không chồng lên nhau. Phiến lát đường lớn hơn tấm lát và thường có hình chữ nhật; tấm lát có thể ở dạng hình học khác (như hình lục giác, bát giác, v.v). Tấm lát chủ yếu được sử dụng để ốp tường, lò sưởi, nền và lòng lò sưởi, sàn nhà và lối đi; phiến lát đường thường được sử dụng đặc biệt hơn để lát sân và sàn, hoặc bề mặt trước lò đốt (hearth slab). Cả hai loại có thể được làm từ đất sét hoặc các chất liệu thô vô cơ khác, thường được định hình bằng cách ép đùn hoặc ép ở nhiệt độ phòng, nhưng có thể được hình thành bởi các quá trình khác, rồi sấy khô và sau đó nung ở nhiệt độ đủ để biểu lộ các thuộc tính cần thiết. Tuy nhiên những loại phải chịu sự mài mòn cao thường được thủy tinh hoá, ví dụ, tấm lát của đồ gốm, hoặc sứ, hoặc từ steatit đã nung (ví dụ tấm lát dùng để lót máy nghiền, v.v).

Khả năng kháng mài mòn và tốc độ thủy tinh hóa tùy thuộc vào cấu trúc của tấm lát. Những đặc điểm cấu trúc này được biểu hiện bởi khả năng hấp thụ nước. Mức độ hấp thụ nước cao tương ứng với cấu trúc xốp. Mức độ hấp thụ nước thấp tương ứng với cấu trúc rắn chắc (được thủy tinh hóa).

Độ xốp hoặc hệ số hấp thụ nước (ký hiệu E) được xác định bằng tỷ lệ phần trăm của nước theo khối lượng

(c) Insulating electric conduit tubing and joints, and all tubular fittings designed for electrical uses (**headings 85.46 and 85.47 in particular**).

69.07 - Ceramic flags and paving, hearth or wall tiles; ceramic mosaic cubes and the like, whether or not on a backing; finishing ceramics (+).

- Flags and paving, hearth or wall tiles, other than those of subheadings 6907.30 and 6907.40 :

6907.21 - - Of a water absorption coefficient by weight not exceeding 0.5 %

6907.22 - - Of a water absorption coefficient by weight exceeding 0.5 % but not exceeding 10 %

6907.23 - - Of a water absorption coefficient by weight exceeding 10 %

6907.30 - Mosaic cubes and the like, other than those of subheading 6907.40

6907.40 - Finishing ceramics

This heading covers ceramic flags and tiles, including quarry tiles, commonly used for paving or for facing walls, hearths, etc.

Flags and paving, hearth or wall tiles are thinner in relation to their surface dimensions than are building bricks. Whereas bricks play an essential part in constructional work, forming the very framework of the building, flags and tiles are more especially intended for fixing by cement, adhesive or by other means to the surface of existing walls, etc. They also differ from roofing tiles in that they are usually flat and do not need to be pierced or provided with nibs or otherwise shaped for interlocking and that they are designed to be placed side by side without overlapping. Flags are larger than tiles and are usually rectangular; tiles may be of other geometric shapes (hexagonal, octagonal, etc.). Tiles are mainly used for facing walls, mantelpieces, hearths, floors and paths; flags are more especially used for paving or flooring, or as hearth slabs. Both categories may be made from clays or other inorganic raw materials, usually shaped by extruding or pressing at room temperature, but can be formed by other processes, then dried and subsequently fired at temperatures sufficient to develop the required properties* However types which have to withstand heavy wear are often vitrified, for example, tiles of stoneware, or porcelain (china) or of fired steatite (e.g., tiles for lining grinding mills, etc.).

The wear resistance and the vitrification rate vary depending on the structure of tile. These structural features are characterized by the absorption capacity of water. A high water absorption level corresponds to a porous structure. A low water absorption level corresponds to a compact (vitrified) structure.

The porosity factor or water absorption coefficient (symbol E) is defined as the percentage of water by

sau khi bão hòa các mẫu sản phẩm khô (tấm lát) trong nước.

Việc xác định mức độ hấp thụ nước được dựa trên phương pháp chân không quy định trong tiêu chuẩn ISO 10.545-3.

Công thức tính sự hấp thụ nước được xác định bởi phương trình sau:

$$E = \{(M_f - M_i) / M_i\} \times 100 \quad \text{Trong đó:}$$

E = Sự hấp thụ nước thể hiện bằng tỷ lệ phần trăm

M_i = Khối lượng khô của mẫu vật

M_f = Khối lượng bão hòa của mẫu vật

Không giống như gạch xây dựng, một số tấm lát gốm, sứ nhất định chỉ được sử dụng cho việc lát đường, thường có hình lập phương hoặc ở dạng ở dạng hình nón cụt. Thực tế, chúng thường làm bằng gốm hoặc, đặc biệt, bằng sứ (ví dụ, phiến lát cho các phần đường giao nhau dành cho người đi bộ).

Do vậy việc phân loại các sản phẩm trong nhóm này được xác định bởi hình dạng và kích thước của chúng, hơn là dựa vào thành phần của chúng; vì vậy gạch phù hợp để dùng cả trong xây dựng và cho lát đường **được loại trừ** (thuộc **nhóm 69.04**).

Hàng hóa của nhóm này có thể được nhuộm màu toàn bộ, được cảm thạch hoá, tạo vân nổi, tạo khe (channeled), tạo rãnh (fluted), làm bóng (glazed), v.v.

Theo các điều kiện nêu trên, nhóm này cũng bao gồm:

(1) Các sản phẩm gốm sứ để hoàn thiện như các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, góc hoặc các viên, tấm ghép khác được dùng để hoàn thiện việc ốp, lát, v.v., các sản phẩm trên có đặc tính của những mảnh để hoàn thiện có hoặc không có các cạnh tròn, dạng không phẳng hoặc dạng ba chiều. Trong trường hợp cụ thể đối với các miếng tấm lát bao viền, gờ đỉnh tường, ốp chân tường, đường viền, miếng góc, chèn trang trí và phụ kiện gốm, sứ khác cần phải phù hợp với các tấm lát cơ bản khác, vì vậy bề mặt của chúng thường có cùng màu hoặc cùng lớp hoàn thiện của tấm lát bình thường. Chúng thường được bán theo tấm hoặc theo mét.

(2) Ngói đôi được tách ra trước khi sử dụng.

(3) Bộ phận đất nung đã được sơn phủ dùng trong ngành công nghiệp xây dựng cho mục đích ốp bên ngoài hoặc bên trong, có kích thước khác nhau, cùng một cấu trúc mô đun, được gắn bởi, ví dụ như kẹp kim loại cho việc định hình kim loại ngang hoặc dọc được gắn vào các bức tường của cấu trúc chính.

(4) Khối khảm hoặc các sản phẩm tương tự, có hoặc không có lớp nền bằng giấy hoặc lớp nền khác, và chúng thường có kích thước nhỏ.

Mặt khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Tấm lát được dùng như là tấm lót bàn ăn (table mats), v.v. (**nhóm 69.11 hoặc 69.12**).

mass after saturating the dry sample product (tile) in water.

The determination of the level of water absorption is based on the vacuum method set out in ISO standard 10545-3.

The formula for calculating the water absorption is given by the following equation :

$$E = \{(M_f - M_i) / M_i\} \times 100 \text{ where :}$$

E = Water absorption expressed as a percentage

M_i = The dry mass of the specimen

M_f = The saturated mass of the specimen

Certain ceramic tiles are used solely for paving; unlike bricks, they are usually cubic or in the form of truncated pyramids. In practice, they are normally of stoneware or, exceptionally, of porcelain or china (e.g., flags for pedestrian crossings).

The classification of goods in this heading is therefore determined by their shape and size, rather than by their composition; thus bricks suitable for use both in building and for paving are **excluded (heading 69.04)**.

Goods of this heading may be coloured in the mass, marbled, ribbed, channelled, fluted, glazed, etc.

Subject to the above conditions, the heading also includes :

(1) Finishing ceramics such as bordering, capping, skirting, frieze, angle, comer or other fitting tile pieces employed as complementary elements for finishing off the facing, paving, etc., work, with or without rounded edges, non flat or 3-dimensional, which give them the character of finishing pieces; that would be the case, in particular, for bordering, skirting, frieze, comer pieces, decorative inserts and other ceramic accessories. In these cases, these pieces need to match with the other basic tiles, so their proper surface usually has the same shade or finish of the normal tiles. They are generally sold by piece or by linear metre.

(2) Double tiles intended for splitting before use.

(3) Terracotta cladding elements used in the building industry for exterior or interior cladding purposes, of various dimensions, with a modular structure, which are attached by, e.g., metal clips to vertical or horizontal metal profiles secured to the walls of the main structure.

(4) Mosaic cubes and the like, whether or not on a paper or other backing, characterized by their small sizes.

On the other hand, this heading **excludes** :

(a) Tiles specially adapted as table mats, etc. (**heading 69.11 or 69.12**).

gồm sản phẩm chịu lửa các loại được thiết kế để chịu được các mức nhiệt độ cao như đã mô tả ở phần Chú giải giải tổng quát của Phần chương I. Tuy nhiên các sản phẩm **không được thiết kế phù hợp với các mức nhiệt độ cao vẫn được xếp vào nhóm này** ngay cả khi chúng được làm từ các vật liệu chịu lửa (ví dụ các thanh dẫn sợi dệt, thiết bị nghiền, v.v bằng nhôm thiêu kết).

Cụ thể, nhóm này bao gồm :

(1) Đồ dùng trong phòng thí nghiệm (ví dụ, cho mục đích nghiên cứu hoặc công nghiệp...), như chén nung và nắp của chén nung, cupen, cối và chày, thìa múc axit, dao phết, giá đỡ bộ lọc và chất xúc tác, đĩa lọc, ống dẫn, nén, côn, phễu, v.v; bể chứa nước, cốc có mề, bình chứa có khắc chia độ (**trừ** các bình chứa có khắc chia độ dùng trong gia đình); đĩa dùng trong phòng thí nghiệm, máng chứa thủy ngân, các ống dẫn nhỏ (ví dụ các ống đốt bao gồm các ống phân tích ước tính lim huỳnh, cacbon v.v).

(2) Đồ gốm, sứ dùng cho mục đích kỹ thuật khác, như bơm, van, bình cô công, thùng to, bể chứa hoá chất và các bình chứa tĩnh khác có một hoặc hai thành (ví dụ dùng để đúc điện, chứa axit); vòi dẫn a xít, cuộn dây, cột và cuộn dây phân đoạn hoặc chung cất... vòng Raschig dùng cho các thiết bị phân đoạn sử dụng xăng dầu; các thiết bị nghiền và bị nghiền, v.v dùng cho máy nghiền; các thanh dẫn sợi dệt cho máy dệt và các khuôn để đúc sợi dệt nhân tạo; tấm, thanh, và các sản phẩm tương tự dùng cho các dụng cụ cầm tay.

(3) Bình chứa các loại dùng để chuyên chở hoặc đóng gói sản phẩm, ví dụ các bình chứa lớn, bình axit, v.v để chuyên chở axit và các sản phẩm hoá chất khác; hũ, liễn sành, bình đựng... dùng để đựng thực phẩm (ví dụ: mứt, mù tạt, gia vị, gan béo, rượu mùi, rượu, dầu,...), hoặc dùng để chứa dược phẩm và các loại mỹ phẩm, (ví dụ: mỡ bôi, thuốc bôi dạng kem, kem...) hoặc để đựng mực...v.v...

(4) Máng, chậu và các đồ chứa tương tự dùng trong nông nghiệp.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm thuộc **nhóm 68.04**

(b) Các loại bình cô công, chén nung thường, chén nung cupen và các sản phẩm tương tự bằng vật liệu chịu lửa (**nhóm 69.03**).

(c) Các bình chứa dùng trong gia đình và nhà bếp (hộp đựng chè, thùng đựng bánh mì, hộp đựng bánh bích qui,...) (**nhóm 69.11 hoặc 69.12**)

(d) Các hộp, bình chứa cho mục đích chung, dùng cho phòng thí nghiệm và các loại lọ dùng trong cửa hàng dược phẩm, cửa hàng bán mứt kẹo (**nhóm 69.14**).

(e) Các sản phẩm bằng gốm kim loại (**nhóm 81.13**).

(f) Các thiết bị điện (ví dụ: bộ chuyển mạch, hộp nối, công tắc, cầu chì...) thuộc các nhóm từ **85.33 đến 85.38** cũng như các bộ phận cách điện, các phụ kiện cách điện, v.v thuộc các nhóm **85.46 hoặc 85.47**.

goods of a kind designed for resisting high temperatures as described in the General Explanatory Note to sub-Chapter I. But articles of a type **not designed for high temperature work remain in this heading** even if made of refractory materials (e.g., thread guides, grinding apparatus, etc., of sintered alumina).

The heading covers in particular :

(1) Laboratory wares (e.g., for research or industrial use) such as crucibles and crucible lids, evaporating dishes, combustion boats, cupels; mortars and pestles; spoons for acids, spatulas; supports for filters and catalysts; filter plates, tubes, candles, cones, funnels, etc.; water-baths; beakers, graduated vessels (**other than** graduated kitchen measures); laboratory dishes, mercury troughs; small tubes (e.g., combustion, tubes, including analysis tubes for estimation of carbon, sulphur, etc.).

(2) Ceramic wares for other technical uses, such as pumps, valves; retorts, vats, chemical baths and other static containers with single or double walls (e.g., for electroplating, acid storage); taps for acids; coils, fractionating or distillation coils and columns, Raschig rings for petroleum fractionating apparatus; grinding apparatus and balls, etc., for grinding mills; thread guides for textile machinery and dies for extruding man-made textiles; plates, sticks, tips and the like, for tools.

(3) Containers of the kinds used for the commercial transport or packing of goods, e.g., large containers, carboys, etc., for the transport of acids and other chemical products; flagons, jars and pots, for foodstuffs (jam, condiments, meat pastes, liqueurs, etc.), for pharmaceutical products or cosmetics (pomades, ointments, creams, etc.), for inks, etc.

(4) Troughs, tubs and similar containers of the type used in agriculture.

The heading **excludes** :

(a) Articles of **heading 68.04**.

(b) Retorts, crucibles, muffles, cupels and other similar articles of refractory materials (**heading 69.03**).

(c) Kitchen or domestic containers (e.g., tea caddies, bread bins, biscuit barrels) (**heading 69.11 or 69.12**).

(d) General purpose jars and containers for laboratories and display jars for pharmacies, confectioners, etc. (**heading 69.14**).

(e) Articles of cermets (**heading 81.13**).

(f) Electrical apparatus (switches, junction boxes, fuses, etc.) of **headings 85.33 to 85.38**, and electrical insulators, insulating fittings, etc., of **heading 85.46 or 85.47**.

Chú giải chi tiết phân nhóm

Phân nhóm 6909.12

Phân nhóm này gồm các sản phẩm gốm có đặc tính cao. Các sản phẩm này bao gồm một ma trận ceramic tinh thể (ví dụ: bằng nhôm, các búa silic, Zirconium, hoặc nitrua silic, bo hoặc nhôm, hoặc bằng hợp chất của chúng); tơ hoặc sợi của các vật liệu gia cố (ví dụ: bằng kim loại, hay graphit) cũng có thể bị phân tán trong ma trận để tạo ra một nguyên liệu gốm hỗn hợp.

Các sản phẩm này có đặc điểm là ma trận có độ xốp rất thấp và trong đó kích cỡ hạt rất nhỏ; có độ chịu mài mòn, độ ăn mòn và sức chịu va đập nhiệt cao; có độ bền ở nhiệt độ cao; và có các tỷ lệ tương quan giữa độ bền và trọng lượng có thể bằng hoặc cao hơn sơ với các tỷ lệ của thép.

Các sản phẩm này thường được dùng để thay thế cho các bộ phận bằng thép, hoặc bằng các kim loại khác dùng trong các ứng dụng cơ khí đòi hỏi độ dung sai về kích thước ít (ví dụ rô to của máy nén tua bin trong động cơ, giá đỡ máy cán và các dụng cụ của máy).

Thang Mohs được đề cập đến trong phân nhóm này phân loại vật liệu theo khả năng làm xây xước bề mặt của vật liệu ở dưới độ cứng của nó trên thang Mohs. Các vật liệu được phân loại từ 1 (đối với bột tan) đến 10 (đối với kim cương). Đa số các vật liệu gốm có đặc tính cao được xếp ở phần trên của thang. Các búa silic và ô xít nhôm, cả hai nguyên liệu này đều được dùng để sản xuất các sản phẩm gốm có đặc tính cao, được xếp thứ 9 hoặc cao hơn trong thang Mohs. Để phân biệt các vật liệu cứng hơn, thang Mohs đôi khi được mở rộng thêm, với bột tan là 1 và kim cương là 15. Trên thang Mohs được mở rộng, nhôm nóng chảy có độ cứng tương đương với 12 và cacbua silic có độ cứng tương đương với 13.

69.10 - Bồn rửa, chậu rửa, bệ chậu rửa, bồn tắm, bệ rửa vệ sinh (bidets), bệ xí, bình xối nước, bệ đi tiểu và các sản phẩm vệ sinh tương tự bằng gốm, sứ gắn cố định.

6910.10 - Bằng sứ

6910.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các thiết bị được thiết kế để gắn cố định trong nhà, v.v, thường bằng cách nối với các hệ thống nước hoặc nước thải. Do vậy chúng phải được thiết kế không thấm nước bằng cách tráng men hoặc bằng cách nung kéo dài (ví dụ, đồ sứ, đồ gốm, sứ vệ sinh bằng đất sét nung, đồ giả sứ, hoặc đồ sứ dạng thù tinh). Ngoài các thiết bị được liệt kê cụ thể trên, nhóm này còn bao gồm các hạng mục như bể chứa (cistern) dùng trong phòng vệ sinh.

Bình xối nước bằng gốm vẫn được xếp trong nhóm này, cho dù chúng có được trang bị các bộ phận bằng cơ khí hay không.

Subheading Explanatory Note.

Subheading 6909.12

This subheading covers high-performance ceramic articles. These articles are composed of a crystalline ceramic matrix (e.g., of alumina, silicon carbide, zirconia, or nitrides of silicon, boron or aluminium, or of combinations thereof); whiskers or fibres of reinforcing material (e.g., of metal or graphite) may also be dispersed in the matrix to form a composite ceramic material.

These articles are characterized by a matrix which has a very low porosity and in which the grain size is very small; by high resistance to wear, corrosion, fatigue and thermal shock; by high-temperature strength; and by strength-to-weight ratios comparable to or better than those of Steel.

They are often used in place of steel or other metal parts in mechanical applications requiring close dimensional tolerances (e.g., engine turbocharger rotors, rolling contact bearings and machine tools).

The Mohs scale mentioned in this subheading rates a material by its ability to scratch the surface of the material below it on the scale. Materials are rated from 1 (for talc) to 10 (for diamond). Most of the high-performance ceramic materials fall near the top of the scale. Silicon carbide and aluminium oxide, both of which are used in high-performance ceramics, fall at 9 or above on the Mohs scale. To distinguish among harder materials, the Mohs scale is sometimes expanded, with talc as 1 and diamond as 15. On the expanded Mohs scale, fused alumina has a hardness equivalent to 12, and silicon carbide has a hardness equivalent to 13.

69.10 - Ceramic sinks, wash basins, wash basin pedestals, baths, bidets, water closet pans, flushing cisterns, urinals and similar sanitary fixtures.

6910.10 - Of porcelain or china

6910.90 - Other

This heading covers fittings designed to be **permanently fixed in place**, in houses, etc., normally by connection to the water or sewage systems. They must therefore be made impervious to water by glazing or by prolonged firing (e.g., stoneware, earthenware, fire-clay sanitary ware, imitation porcelain, or vitreous china). In addition to the fittings specified, the heading includes such items as lavatory cisterns.

Ceramic flushing cisterns remain classified in this heading, **whether or not** equipped with their mechanisms.

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các phụ kiện vệ sinh hoặc các phụ kiện nhỏ cho nhà tắm, như đĩa đựng xà bông, hộp đựng đá kỳ, giá để bàn chải đánh răng, móc treo khăn tắm và giá để giấy vệ sinh, kể cả loại được thiết kế để gắn cố định lên tường và cũng không bao gồm các thiết bị vệ sinh có thể dịch chuyển như bồn tắm, tiểu treo; các sản phẩm này được xếp vào **nhóm 69.11** hoặc **69.12**.

69.11 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ sứ vệ sinh khác, bằng sứ.

6911.10 - Bộ đồ ăn và bộ đồ nhà bếp

6911.90 - Loại khác

Xem phần chú giải chi tiết của nhóm 69.12.

69.12 - Bộ đồ ăn, bộ đồ nhà bếp, đồ gia dụng và đồ vệ sinh bằng gốm, trừ loại bằng sứ

Bộ đồ ăn, bộ đồ bếp, đồ gia dụng và đồ dùng vệ sinh được xếp **vào nhóm 69.11 nếu các sản phẩm này được làm bằng sứ và vào nhóm 69.12 nếu các sản phẩm đó bằng gốm** như đồ gốm, đồ giả sứ (xem Chú giải tổng quát của phân Chương II).

Do vậy nhóm này bao gồm:

(A) Bộ đồ ăn như các bộ uống chè, cà phê, các loại đĩa, nôi đựng súp, bát đựng xa lát, đĩa và khay các loại, bình pha cà phê, ấm chè, lọ đựng đường, tách uống nước, bát đựng nước xốt, đĩa đựng món ăn khai vị, mâm bông, giỏ và làn đựng (ví dụ để đựng bánh, hoa quả...), lọ đựng bơ, đĩa đựng xà lách, lọ đựng mù tạt, cốc đánh trứng, phần đế của đĩa đựng, cái để dao, thìa, móc treo khăn mặt...

(B) Các loại dụng cụ dùng trong nhà bếp như: xoong, chảo, nôi nấu, nôi hầm các hình dạng và kích cỡ, đĩa để quay hoặc nướng đồ ăn, chậu, khuôn làm bánh hoặc đồ thạch jelly, hũ đựng, lọ đựng mút, đựng mỡ, đựng đồ ăn, muối, các loại lọ đựng trong bếp, (ví dụ lọ đựng bột trà, hộp đựng bánh mì, phễu các loại, muôi, dụng cụ nhà bếp có chia độ, có thước đo, cây lăn bột...

(C) Các loại đồ gia dụng khác như gạt tàn thuốc lá, bình nước nóng, hộp đựng bao diêm....

(D) Đồ vệ sinh (cho dù được dùng trong gia đình hay không) như bộ đồ vệ sinh (bình, chậu, v.v), bồn tắm vòi hoa sen, chậu vệ sinh, tiểu treo, bình nhỏ, béc thụt rửa, chậu tắm; hộp đựng xà phòng, xà treo khăn, cái treo bàn chải đánh răng, giá treo giấy vệ sinh, móc treo khăn tắm, và các sản phẩm tương tự dùng để sử dụng trong buồng tắm, phòng vệ sinh, nhà bếp, cho dù chúng được thiết kế để gắn hoặc lắp lên tường hay không.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Bình, hũ, liễn và các sản phẩm tương tự bằng gốm, sứ dùng trong việc chuyên chở hoặc đóng hàng (**nhóm 69.09**).

(b) Bồn tắm, bệ xí, bồn rửa và các phụ kiện vệ sinh tương tự (**nhóm 69.10**).

The heading **does not**, however, **include** small accessory bathroom or sanitary fittings, such as soap dishes, sponge baskets, tooth-brush holders, towel hooks and toilet paper holders, even if of a kind designed for fixing to the wall, nor portable sanitary articles such as bed pans, urinals and chamber-pots; these goods fall in **heading 69.11** or **69.12**.

69.11 - Tableware, kitchenware, other household articles and toilet articles, of porcelain or china.

6911.10 - Tableware and kitchenware

6911.90 - Other

See the Explanatory Note to heading 69.12.

69.12 - Ceramic tableware, kitchenware, other household articles and toilet articles, other than of porcelain or china.

Tableware, kitchenware, other household articles and toilet articles are classified **in heading 69.11 if of porcelain or china, and in heading 69.12 if of other ceramics** such as stoneware, earthenware, imitation porcelain (see General Explanatory Note to sub-Chapter II).

The headings therefore include:

(A) Tableware such as tea or coffee services, plates, soup tureens, salad bowls, dishes and trays of all kinds, coffee-pots, teapots, sugar bowls, beer mugs, cups, sauce-boats, fruit bowls, cruets, salt cellars, mustard pots, egg-cups, teapot stands, table mats, knife rests, spoons and serviette rings.

(B) Kitchenware such as stew-pans, casseroles of all shapes and sizes, baking or roasting dishes, basins, pastry or jelly moulds, kitchen jugs, preserving jars, storage jars and bins (tea caddies, bread bins, etc.), funnels, ladles, graduated kitchen capacity measures and rolling-pins.

(C) Other household articles such as ash trays, hot water bottles and matchbox holders.

(D) Toilet articles (whether for domestic or non-domestic use) such as toilet sets (ewers, bowls, etc.), sanitary pails, bed pans, urinals, chamber-pots, spittoons, douche cans, eye baths; soap dishes, towel rails, tooth-brush holders, toilet paper holders, towel hooks and similar articles for bathrooms, toilets or kitchens, whether or not designed for fixing to or setting in the wall.

The headings **exclude**:

(a) Carboys, jars, bottles, pots and similar articles of a kind used for the packing or transport of goods (**heading 69.09**).

(b) Baths, bidets, sinks and similar sanitary fittings (**heading 69.10**).

- (c) Tượng nhỏ và các sản phẩm trang trí khác thuộc **nhóm 69.13**.
- (d) Đồ gốm có các chỉnh sửa bavia nhỏ bằng kim loại quý hoặc được mạ kim loại với kim loại quý (**Chương 71**).
- (e) Cối xay cà phê và- xay gia vị có các hộp đựng bằng gốm và có các bộ phận bằng kim loại (**nhóm 82.10**).
- (f) Các thiết bị nhiệt-điện (dùng để nấu, nung nóng, v.v) kể cả các bộ phận làm nóng bằng điện (đĩa nấu, điện trở làm nóng, v.v) thuộc **nhóm 85.16**.
- (g) Các sản phẩm thuộc **Chương 91**, kể cả vỏ hộp đồng hồ.

(h) Bật lửa thuộc **nhóm 96.13** và các bình xịt nước hoa (**nhóm 96.16**).

69.13 - Các loại tượng nhỏ và các loại sản phẩm trang trí bằng gốm, sứ khác

- 6913.10 - Bằng sứ
- 6913.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các loại sản phẩm bằng gốm, sứ được thiết kế chủ yếu để trang trí nội thất trong nhà, văn phòng phòng họp, nhà thờ.... hoặc dùng để trang trí bên ngoài (ví dụ trang trí vườn).

Tuy nhiên, nhóm này **không gồm** các sản phẩm thuộc các nhóm mô tả cụ thể hơn của Danh mục ngay cả khi chúng thích hợp vì lý do bản chất hoặc phù hợp cho mục đích trang trí, v.v :

- (a) Mái đua, viền chân tường và các sản phẩm trang trí kiến trúc tương tự (**nhóm 69.05**).
- (b) Hàng hóa có các phụ kiện nhỏ nhiều hơn được làm bằng kim loại quý hoặc kim loại mạ kim loại quý (**Chương 71**).
- (c) Đồ trang sức làm bằng vật liệu khác (**nhóm 71.17**).
- (d) Khí áp kế, nhiệt kế và các thiết bị khác thuộc **Chương 90**.
- (e) Đồng hồ, cũng như vỏ của chúng, kể cả khi các sản phẩm này được trang trí, ví dụ: các bức tượng nhỏ và các vật tương tự được thiết kế làm vỏ hộp đồng hồ. (**Chương 91**).
- (f) Đèn (luminaires) và bộ đèn và kể cả bộ phận của chúng thuộc **nhóm 94.05**.
- (g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi, và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).
- (h) Khuy, tẩu hút thuốc, bật lửa bàn, các bình xịt nước hoa và các sản phẩm khác thuộc **Chương 96**.
- (ij) Tranh, tác phẩm hội họa hoàn toàn được làm bằng tay cũng như các các bức tượng độc đáo và các sản phẩm trong các bộ sưu tập, đồ cổ hơn 100 năm (**Chương 97**).

Nhóm này bao gồm:

- (c) Statuettes and other ornamental articles of **heading 69.13**.
- (d) Ceramic ware having more than minor trimmings of precious metal or metal clad with precious metal (**Chapter 71**).
- (e) Coffee or spice mills with containers of ceramics and working parts of metal (**heading 82.10**).
- (f) Electto-thermic apparatus (for cooking, heating, etc.), including electric heating elements (cooking plates, heating resistors, etc.), of **heading 85.16**.
- (g) Articles of **Chapter 91**, including clock cases.

(h) Lighters of **heading 96.13** and scent sprays, etc. (**heading 96.16**).

69.13 - Statuettes and other ornamental ceramic articles.

- 6913.10 - Of porcelain or china
- 6913.90 - Other

This heading covers a wide range of ceramic articles of the type designed essentially for the interior decoration of homes, offices, assembly rooms, churches, etc., and outdoor ornaments (e.g., garden ornaments).

The heading **does not include** articles falling in more specific headings of the Nomenclature even if they are suited by reason of then nature or finish for decorative use, e.g. :

- (a) Cornices, friezes and similar architectural ornaments (**heading 69.05**).
- (b) Goods having more than mere minor fittings of precious metal or metal clad with precious metal (**Chapter 71**).
- (c) Imitation jewellery (**heading 71.17**).
- (d) Barometers, thermometers and other apparatus of **Chapter 90**.
- (e) Clocks and cases therefor, even if the latter are decorated or consist, for example, of statuettes or similar objects clearly designed to act as clock cases (**Chapter 91**).
- (f) Luminaires and lighting fittings and parts thereof, of **heading 94.05**.
- (g) Toys, games and sports requisites (**Chapter 95**).
- (h) Buttons, smoking pipes, table lighters, scent sprays and other articles of **Chapter 96**.
- (ij) Paintings, drawings and pastels executed entirely by hand, and original statuary, collectors' pieces and antiques of an age exceeding 100 years (**Chapter 97**).

The heading covers :

(A) Các sản phẩm mà không còn giữ được giá trị sử dụng nhưng hoàn toàn là các sản phẩm trang trí, và các sản phẩm chỉ được dùng để đỡ hoặc chứa các sản phẩm trang trí khác hoặc để tăng thêm hiệu quả trang trí, ví dụ:

(1) Các bức tượng, tượng nhỏ, tượng bán thân, các bức phù điêu chạm nổi và các mô típ trang trí tương tự dùng để trang trí nội thất hoặc bên ngoài; các vật trang trí (bao gồm các vật tạo thành các bộ phận của bộ đồng hồ) cho các vật ốp trên mặt lò sưởi, các giá để, v.v (các đồng vật, các chi tiết hình tượng hoặc phúng dụ, v.v); cúp thể thao hoặc nghệ thuật; các vật trang trí trên tường kèm theo các phụ kiện để treo (đĩa, khay); các tấm lặc, vách ngăn lò sưởi, hoa, quả, lá nhân tạo, v.v; vòng hoa và các vật trang trí tương tự dùng cho các bia mộ; các loại đồ mỹ nghệ bày trên giá hoặc trong tủ kính.

(2) Cây thánh giá và các đồ trang trí nhà thờ hoặc tôn giáo khác.

(3) Các loại bình, chậu cảnh, bát cắm hoa để bàn và lọ độc bình được sử dụng hoàn toàn để trang trí.

(B) Bộ đồ ăn và các đồ dùng gia đình trong đó tính chất trang trí quan trọng hơn tính chất sử dụng trong gia đình, ví dụ mâm có các mô típ trang trí chạm nổi không cho phép sử dụng bình thường, gạt tàn thuốc lá có cấu tạo đặc biệt mà chức năng dùng để đựng, chứa chỉ là phụ, các đồ vật có các chi tiết không có khả năng sử dụng trong thực tế. Tuy nhiên, thông thường, bộ đồ ăn và đồ dùng gia đình được thiết kế chủ yếu để phục vụ mục đích hữu dụng và các chi tiết trang trí thường là phụ sao cho không làm suy yếu sự hữu ích. Khi đó, khả năng sử dụng thực tế của các sản phẩm được trang trí cũng giống như tính năng của các sản phẩm không được trang trí, các sản phẩm trên thuộc các nhóm 69.11 và 69.12, và không thuộc nhóm này.

(C) Các sản phẩm (trừ bát đĩa và đồ dùng trong gia đình) được sử dụng nhằm mục đích trang trí nhà ở, phòng làm việc... Ví dụ, bộ dụng cụ cho người hút thuốc, hộp đựng đồ trang sức, hộp đựng kẹo, hộp đựng thuốc lá, lọ hương, hộp mực, kẹp giữ sách, chặn giấy và các đồ dùng văn phòng tương tự và các khung ảnh.

69.14 - Các sản phẩm khác bằng gốm, sứ khác

6914.10 - Bằng sứ

6914.90 - Loại khác

Nhóm này gồm toàn bộ các sản phẩm bằng gốm, sứ không thuộc các nhóm khác của chương này hoặc ở các chương khác của Danh mục hàng hoá.

Nhóm này gồm:

(1) Lò sưởi và các thiết bị làm nóng, được làm chủ yếu bằng gốm (thường bằng đồ gốm sành, đôi khi bằng gốm thông thường, v.v); các tấm bên bằng gạch nung không chịu lửa, các bộ phận gốm của lò hoặc lò sưởi, các lớp lót gốm cho lò đốt bằng gỗ, kể cả gạch các loại được thiết kế đặc biệt cho lò nung. Tuy nhiên, các thiết

(A) Articles which have no utility value but are wholly ornamental, and articles whose only usefulness is to support or contain other decorative articles or to add to their decorative effect, e.g. :

(1) Statues, statuettes, busts, haut or bas reliefs, and other figures for interior or exterior decoration; ornaments (including those forming parts of clock sets) for mantelpieces, shelves, etc., (animals, symbolic or allegorical figures, etc.); sporting or art trophies; wall ornaments incorporating fittings for hanging (plaques, trays, plates); medallions; firescreens; artificial flowers, fruit, leaves, etc.; wreaths and similar ornaments for tombs; knick-knacks for shelves or domestic display-cabinets.

(2) Crucifixes and other church or religious ornaments.

(3) Purely ornamental table-bowls, vases, pots, jardinières.

(B) Tableware and other domestic articles only if the usefulness of the articles is clearly subordinate to their ornamental character, for example, trays moulded in relief so that their usefulness is virtually nullified, ornaments incorporating a purely incidental tray or container usable as a trinket dish or ashtray, miniatures having no genuine utility value, etc. In general, however, tableware and domestic utensils are designed essentially to serve useful purposes, and any decoration is usually secondary so as not to impair the usefulness. If, therefore, such decorated articles serve a useful purpose no less efficiently than their plainer counterparts, they are classified in heading 69.11 or 69.12 rather than in this heading.

(C) Articles, other than tableware and domestic articles, of the kind used for ornamenting or decorating the household, office, etc. For example, smokers' sets, jewel cases, cachou boxes, cigarette boxes, perfume burners, ink-stands, book-ends, paperweights and similar desk furnishings and picture frames.

69.14 - Other ceramic articles.

6914.10 - Of porcelain or china

6914.90 - Other

This heading covers all ceramic articles **not covered** by other headings of this Chapter or in other Chapters of the Nomenclature.

It includes, inter alia :

(1) Stoves and other heating apparatus, made essentially of ceramics (generally of earthenware, sometimes of common pottery, etc.); non-refractory firebrick cheeks; ceramic parts of stoves or fireplaces, ceramic linings for wood burning stoves, including tiles of a kind specially adapted for stoves. Electric

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 xì, với sự trợ giúp của một đèn xì (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 vảy là **bị loại trừ (nhóm 32.07)**.

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

7002.10 - Dạng hình cầu

(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 twin, 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 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 ôxít 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 syphong), 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 liê, 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 syphong 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 dùng, 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 đổ khuôn đơn giản hoặc phương pháp ép hoặc cắt từ các tấm, dải, khối, cục hoặc phiến.

Các sản phẩm này vẫn thuộc nhóm này thậm chí khi đã được đóng khung, được đặt trong giá đỡ hay được lót đằng sau bề mặt phản quang, nhưng những sản phẩm được xem là hoàn thiện (thành phẩm) sẽ bị **loại trừ** (ví dụ **nhóm 83.10** trong trường hợp các bảng tín hiệu, các số, chữ cái và các tín hiệu khác, bằng kim loại cơ bản, **nhóm 85.12** trong trường hợp các loại đèn pha, đèn trước hoặc đèn báo dùng 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 ôxít silic nấu chảy khác do tính bền vững hoá học cao hơn và hệ số giãn nở của loại thủy tinh này thấp.

Nhóm này **không** bao gồm:

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

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

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

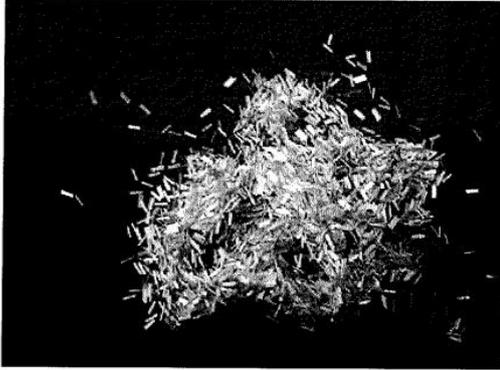
Chú giải phân nhóm.

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.).

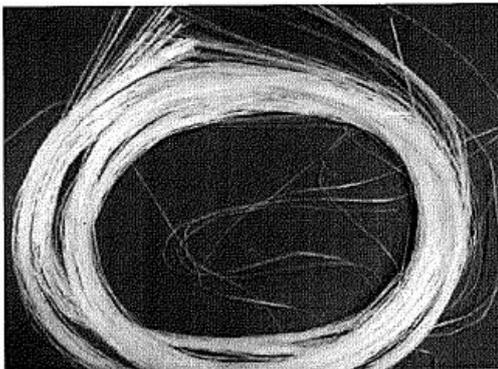


Phân nhóm 7019.12

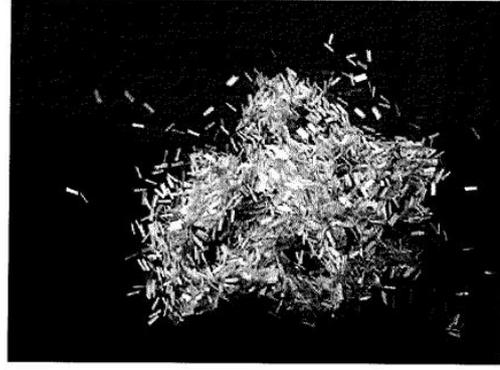
Sợi thô bằng thủy tinh là tập hợp các sợi song song (sợi thô được lắp ráp hoặc nhiều đầu) hoặc các sợi song song (sợi thô trực tiếp hoặc một đầu) được lắp ráp mà không cần xoắn có chủ ý từ các bánh sợi thủy tinh (xem phần sau) và thường không có ống bìa cứng.

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.).

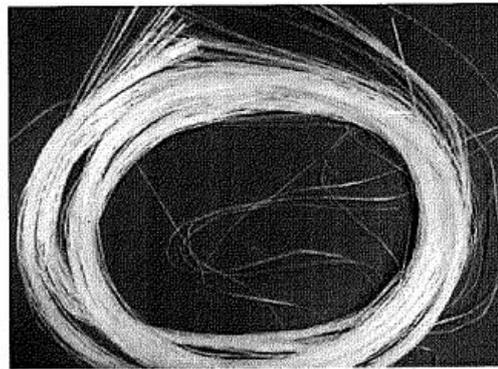


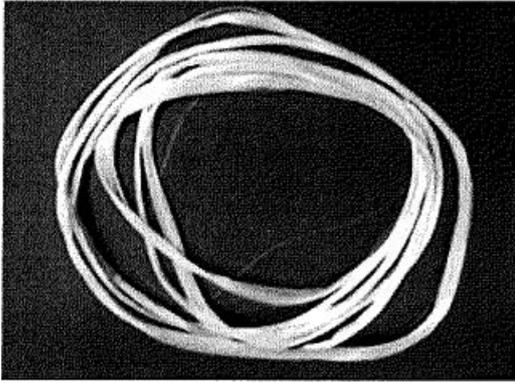
Subheading 7019.12

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.

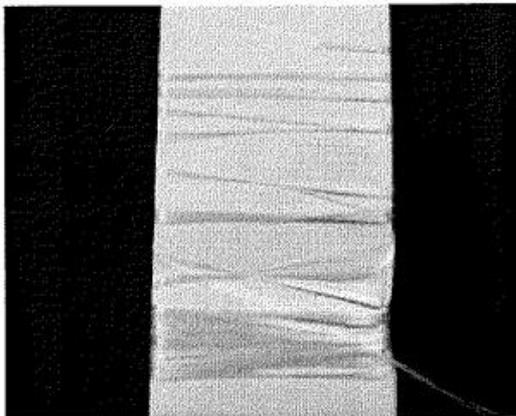
Sợi chỉ thuộc phân nhóm này được xoắn, và được làm từ sợi (filament) liên tục hoặc từ sợi staple.

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).

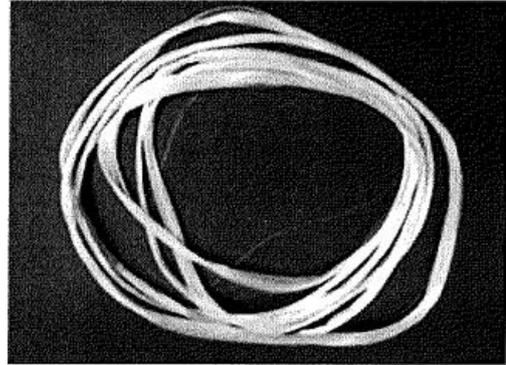
Những loại sợi này thường được cung cấp trên các ống bìa cứng và được sử dụng trong nhiều ứng dụng khác nhau như:

- 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.

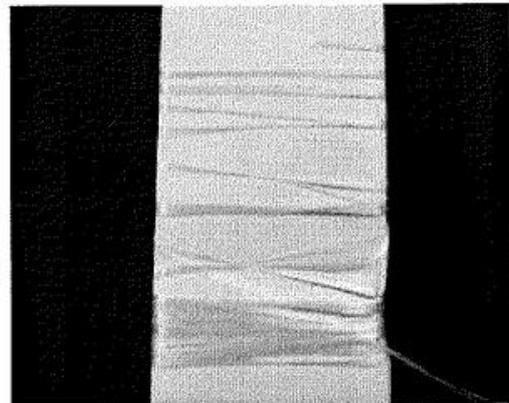
Yarn of this subheading is twisted, and of either continuous filament or staple fibre. Yarns are usually supplied either on plastic bobbins or on metallic warp beams.

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 (vohrminising) 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.



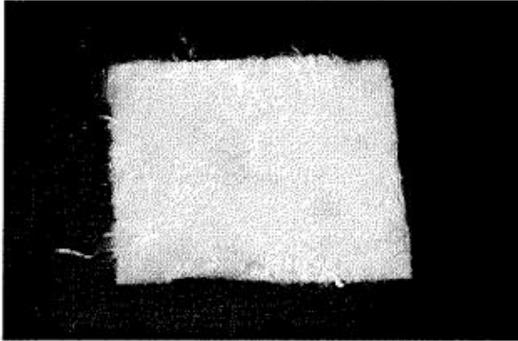
Subheading 7019.14

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.

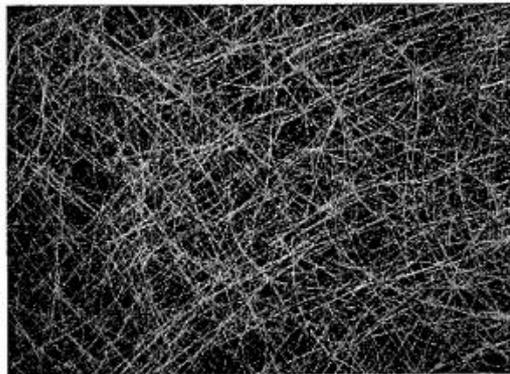


Phân nhóm 7019.15

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.



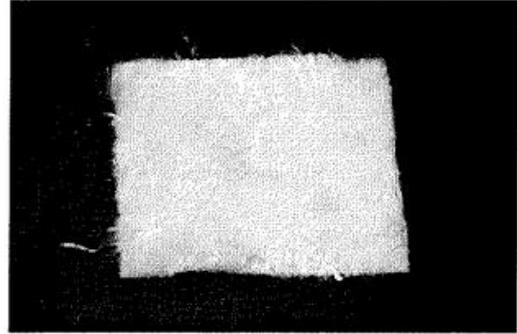
Phân nhóm 7019.61

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.

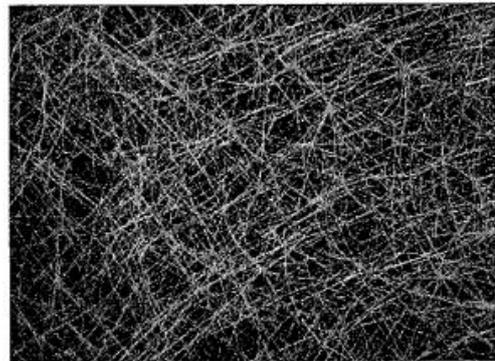


Subheading 7019.15

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

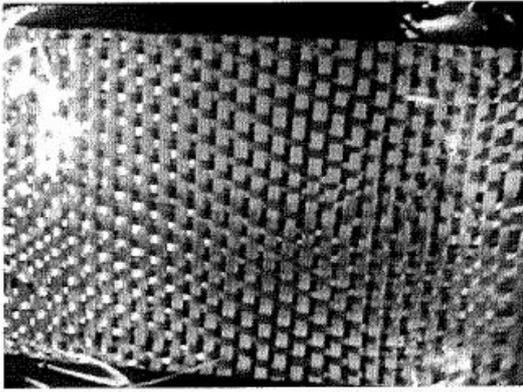
In chemically bonded mats the strands can be cut (mats of discontinuous strands) or uncut (mats of continuous thread) and are held together by means of a binder.

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).

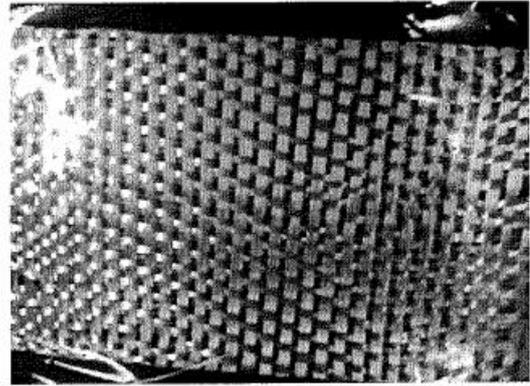


Phân nhóm 7019.62

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.

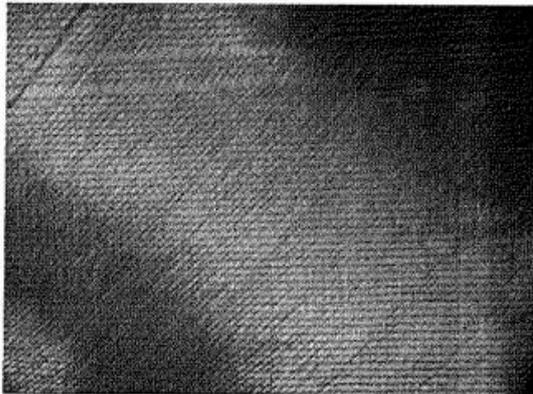


Subheading 7019.62

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

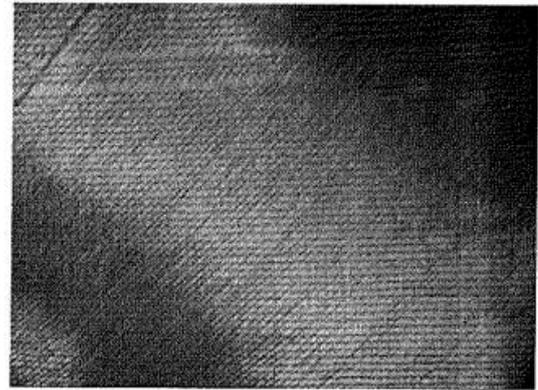
Binding is generally done by stitching, but can also be done by needling.

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.



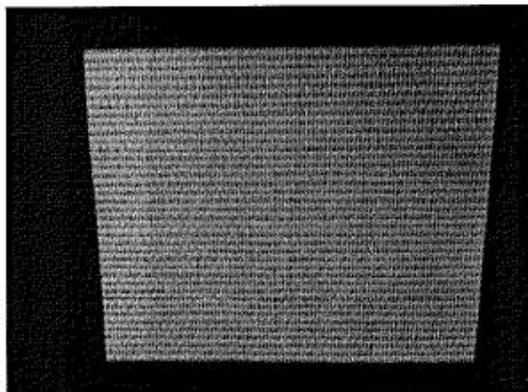
Phân nhóm 7019.63

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.



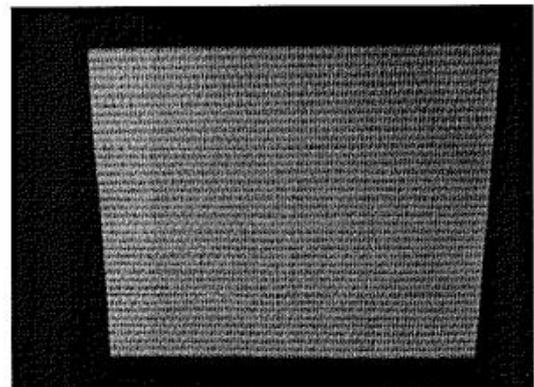
Subheading 7019.63

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

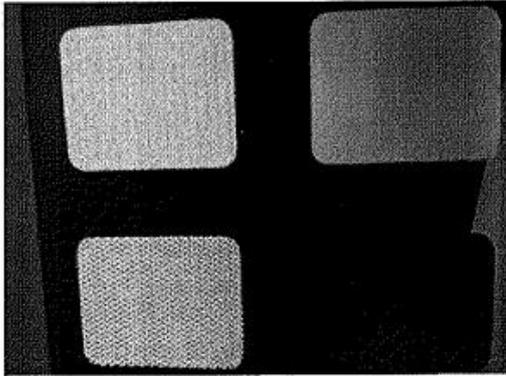


Subheading 7019.64

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:

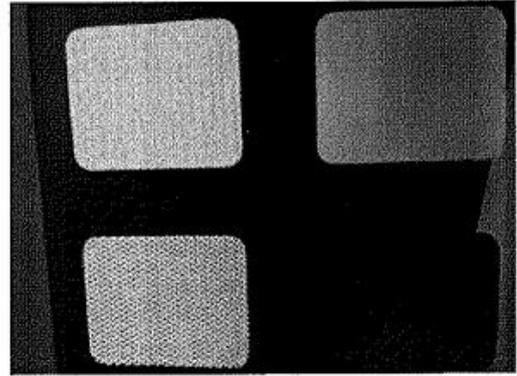
- ứng dụng kiến trúc,
- chống khói và chống cháy.



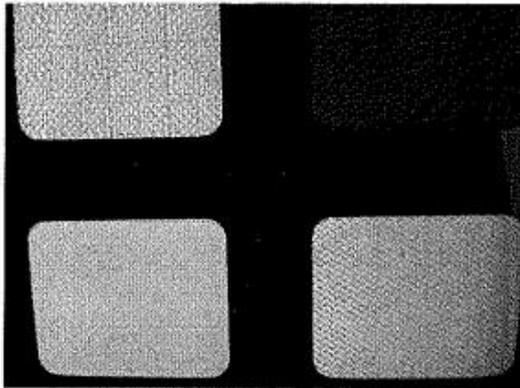
(Trắng phủ)

used for various industrial or building applications, for example:

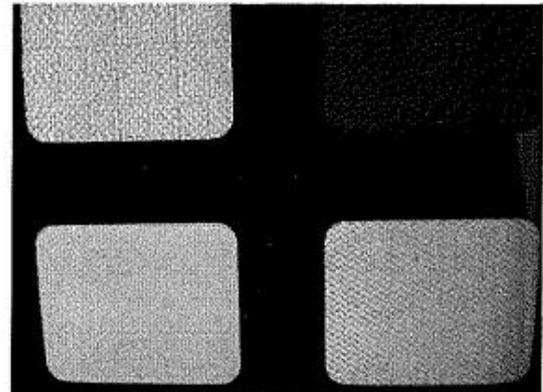
- architectural use,
- smoke and fire protection.



(Coated)



(ép lớp)



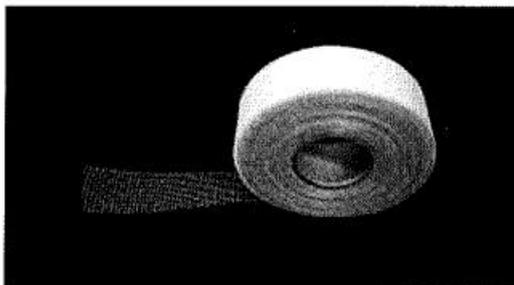
(laminated)

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.

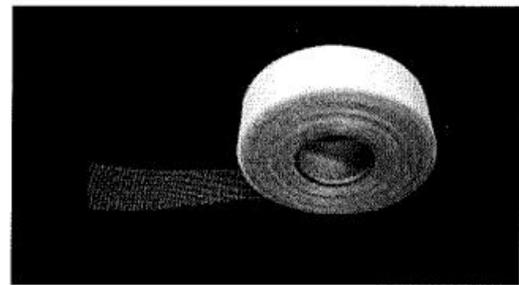
Subheading 7019.65

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

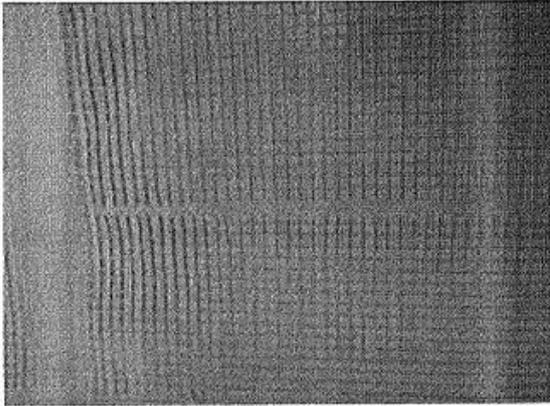
Open woven fabrics having a regular “open” structure, for example in the shape of circles, ovals, rectangles (including squares), equilateral triangles or regular convex polygons. These woven fabrics, are more than 30 cm wide and are usually used as reinforcement for facades in external thermal

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.

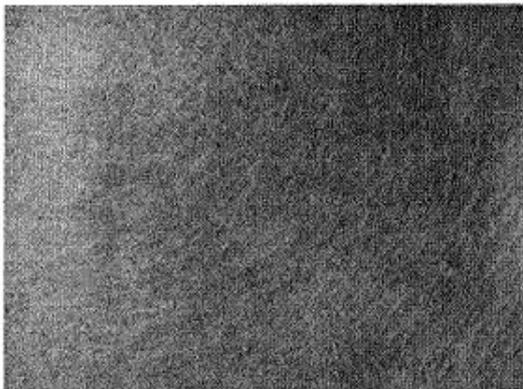


Phân nhóm 7019.71

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

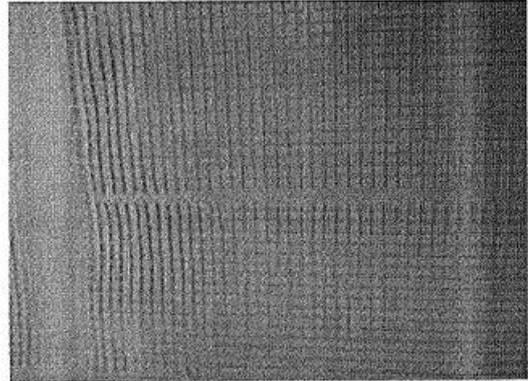
Các loại vải cấu trúc kín được liên kết hóa học khác có thể bao gồm các tổ hợp sợi dệt thoi với các sợi được cắt nhỏ của sợi thô nhiều đầu, là các loại vải nhiều lớp được ghép lại với nhau bằng liên kết bột và nhiệt.

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.

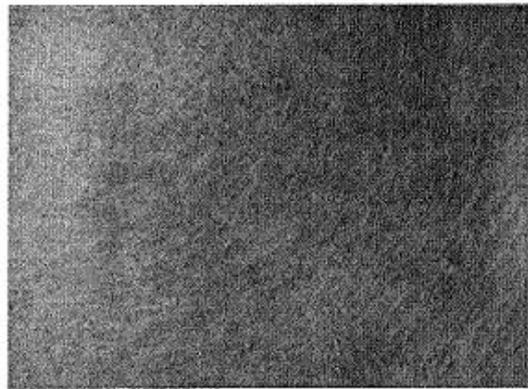


Subheading 7019.71

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.

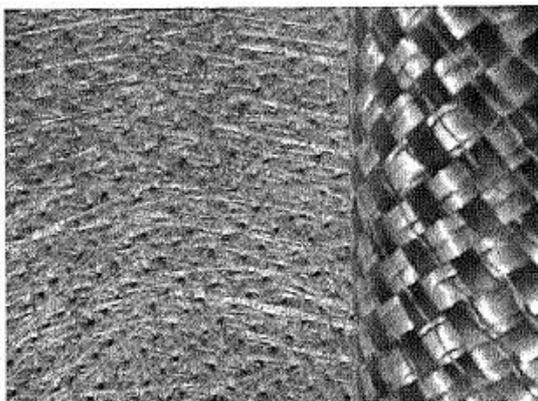
Unlike glass mats, the individual filaments of these products cannot be removed by hand without damaging the sheet.

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



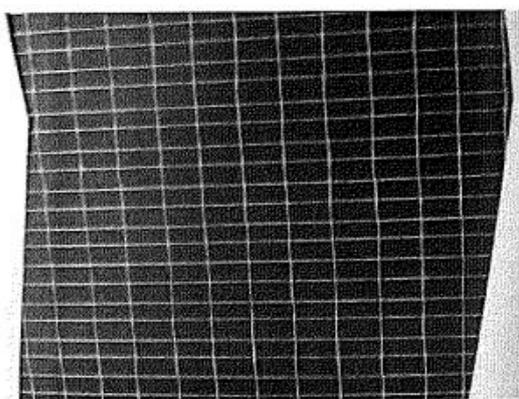
Subheading 7019.72

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.



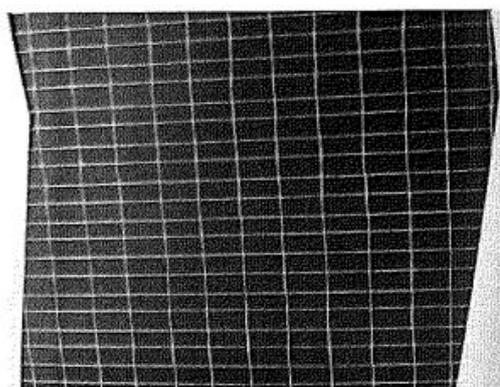
Phân nhóm 7019.73

Các loại vải cấu trúc hồ 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 ôxít 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 silic nấu chảy)

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

(g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi trò giải trí, đồ trang trí cây thông Noel, 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