

**プラスチックまたは可塑状態の物質  
からの特定物品の製造** (造粒 B29B9/00, 予  
備成形品の製造 B29B11/00) [4]

注

(1) クラス B29 のタイトルに続く注 (3) に注意すること。[4]

(2) このサブクラスにおいては, サブクラス B29K のインデキ  
シングコードを付与することが望ましい。[4]

- 1/00      ねじ山を有する物品の製造
- 5/00      スライドファスナーの要素の製造, スライ  
ドファスナーの要素の製造と取付けとの  
組合せ[4]
- 5/02      ・分離した結合部材を有するファスナー[4]
- 5/04      ・フィラメント材料からなる連続的曲折体  
により形成された結合部材[4]
- 5/06      ・連続ら旋体によって形成された結合部材  
[4]
- 5/08      ・ストリンガーの輪郭付端部または城郭状  
端部によって形成された結合部材[4]
- 5/10      ・輪郭付けされた連続ストリップによって  
形成された結合部材[4]
- 7/00      板状物品の製造, 例. フィルムまたはシート,  
の製造 (B29D24/00 が優先) [4]
- 7/01      ・フィルムまたはシート[4]
- 11/00      光学部品, 例. レンズまたはプリズム[4]
- 11/02      ・有機プラスチック材料からなる義眼
- 12/00      フレームの製造
- 12/02      ・眼鏡縁の製造
- 15/00      歯車または溝もしくは突起を有する類似の  
物品, 例. 調節ノブ, の製造
- 16/00      波形物品の製造 (B29D23/18 が優先) [4]
- 17/00      細い溝または刻印を有する記録用担体, 例.  
針を用いる録音再生用円盤レコードまた  
は円筒レコード; 原盤型からのレコード  
円盤の製造[4, 6]
- 19/00      ボタンまたはボタンの半完成品の製造
- 19/04      ・成形部品の切断, フライス加工, 旋削加工,  
打抜きまたは孔あけ; ボタンの表面処理
- 19/06      ・加工機に半完成部品を供給する為の装  
置
- 19/08      ・ボタンまたはボタンの半完成部品の孔  
あけ
- 21/00      櫛または歯もしくは溝をつけた類似の物品  
の製造
- 21/04      ・鋸びき, フライス加工, 切断または類似の  
作業によるもの
- 21/06      ・つや出し
- 22/00      中空物品の製造 (管状体物品 B29D23/00; 空  
気タイヤ B29D30/00) [4]
- 22/02      ・膨張可能物品[7]
- 22/04      ・球形の物品, 例. ボール (B29D22/02 が優  
先) [7]
- 23/00      管状体物品の製造 (B29D24/00 が優先) [4]

- 23/14      ・葉巻きタバコ用または紙巻きタバコ用ホ  
ルダー[4]
- 23/18      ・ひだつきホース[4]
- 23/20      ・柔軟性絞り出しチューブ, 例. 化粧品用[4]
- 23/24      ・エンドレスチューブ, 例. 空気タイヤ用イ  
ンナーチューブ[6]
- 24/00      中空壁を有する物品の製造[4]
- 25/00      フレームレスドームの製造
- 28/00      網または類似物の製造[4]
- 29/00      ベルトまたはバンドの製造[4]
- 29/06      ・コンベアベルト[4]
- 29/08      ・有歯駆動ベルト[4]
- 29/10      ・V 字形断面を有する駆動ベルト[4]
- 30/00      空気タイヤもしくは中実タイヤまたはその  
部品の製造 (インナーチューブの製造  
B29D23/24; 膨張可能な弾性体への弁の取  
付け B60C29/00) [4]
- 30/02      ・中実タイヤ[4]
- 30/04      ・ゴムタイヤ用弾性充填物; それによるタイ  
ヤの充填[4]
- 30/06      ・空気タイヤまたはその部品[4]
- 30/08      ・タイヤの組立て[4]
- 30/10      ・円形コア, すなわちコアの形状が完成  
タイヤとほぼ同じもの, 上での組立て[4]
- 30/12      ・コア[4]
- 30/14      ・組立て工程中の層のロールダウン  
またはプレスダウン[4]
- 30/16      ・層の装着; 装着時の層の案内または  
引張り[4]
- 30/18      ・ビードリングまたはビードコアの  
取り付け; リングまたはコアの周りへの  
繊維層の折り重ね[4]
- 30/20      ・フラットタイヤ法によるもの, すなわ  
ち円筒状ドラム上での組立て[4]
- 30/22      ・非拡張状態で装着されるブレーカ  
ープライ[4]
- 30/24      ・ドラム[4]
- 30/26      ・付属装置または細部, 例. 膜体ま  
たは移送リング[4]
- 30/28      ・組み立て工程中の層のロールダウ  
ンまたはプレスダウン[4]
- 30/30      ・層の装着; 装着時の層の案内または  
引張り[4]
- 30/32      ・ビードリングまたはビードコアの  
取り付け; リングまたはコアの周りへの  
織物層の折り重ね[4]
- 30/34      ・互に離れて平行に置かれた二つのビ  
ードリングを繊維物またはコード層で一  
体的に被覆することによるもの[4]
- 30/36      ・平らな形状のタイヤの拡張, 例. フラッ  
トタイヤ法または二個のビードリングを  
一体的に被覆する方法により製造された  
タイヤの拡張[4]

## B 2 9 D

30/38	・ ・ 織物挿入物, 例. コードまたはキャンバス層; タイヤの組立て前における挿入物の処理 (相当なまたは連続的な長さの繊維状の平行な強化材からなる層の製造 B29C70/20) [4]	成してある底またはかかとを接合したものの [2010. 01]
30/40	・ ・ ・ タイヤ組立て前の織物挿入物の化学的予備処理 [4]	35/12 ・ そのための部品, 例. 底, かかと, 甲被, を成形技術により製造 [2010. 01]
30/42	・ ・ ・ ビードリングのない無端状織物バンド [4]	35/14 ・ ・ 多層部品 [2010. 01]
30/44	・ ・ ・ ドラムへ装着する前の層の引張りまたは処理 [4]	99/00 このサブクラスの他のグループに分類されない主題事項 [2010. 01]
30/46	・ ・ ・ 織物挿入物の所定形状への切断 [4]	
30/48	・ ・ ビードリングまたはビードコア; そのタイヤを組立てる前の処理 [4]	
30/50	・ ・ ・ 個々のビードリングまたはビードコアを織物材料, 例. フリップーストリップ, によって包むもの, 例. 巻き付け [4]	
30/52	・ ・ 未加硫トレッド, 例. 中古タイヤに対するもの; トレッドの再生 [4, 5]	
30/54	・ ・ ・ トレッドの再生 [4]	
30/56	・ ・ ・ ・ 予備加硫されたトレッドによるトレッドの再生 [4]	
30/58	・ ・ ・ ゴムトレッドバンドの装着, 例えばキャメルバックの装着 [4]	
30/60	・ ・ ・ ・ ストリップの巻付けによるもの [4]	
30/62	・ ・ ・ ・ カーカス上へのトレッドの押出しまたは射出によるもの [4]	
30/64	・ ・ ・ タイヤスプレッダー [4]	
30/66	・ ・ ・ タイヤケース上へのトレッドの成形, 例. すべらないスパイク付トレッド [4]	
30/68	・ ・ ・ タイヤトレッドへのプロフィルのカッティング [4]	
30/70	・ ・ 環状ブレーカー [4]	
30/72	・ ・ サイドウォール [4]	
33/00	軸受け用のブッシュの製造 [2010. 01]	
35/00	履物の製造 [2010. 01]	

### 注

(1) 成形技術が重要ならば, 主題事項はこのグループに分類する。 [2010. 01]

### 注

(2) 機械的接合による個々の部品の組立はサブクラス A43D に分類する。例. 靴部品の接着によるもの A43D25/00 [2010. 01]

35/02	・ 射出成形や注型成形のような成形技術を用いて一体に作られるもの [2010. 01]
35/04	・ ・ 多層部品を有するもの [2010. 01]
35/06	・ 射出成形, 加圧, 加硫などの成形技術を用いてあらかじめ成形してある甲被に, 底またはかかとを成形して接合したものの [2010. 01]
35/08	・ ・ 多層部品を有するもの [2010. 01]
35/10	・ プラスチック材料を供給するか, または射出するような成形技術を用いて, あらかじめ成形してある甲被に, あらかじめ形