

D02J フィラメント，糸，より糸，ひも，ロープまたはこれらの類似物の仕上げまたは加工（巻縮D 0 2 G；液体，気体または蒸気で処理するものD 0 6 B；液体処理以外の整経糸またはシート状糸群の仕上げD 0 6 C；化学的事項については，D 0 6 L，M，P，Qを参照；ロープの製造過程の処理，ロープの製造に付随したロープの処理装置D 0 7 B）

注

クラスD 0 2のタイトルに続く注に注意すること。

サブクラス内の索引

構造，外形または表面の改良	1/00, 3/00
不要部の除去	7/00
上記工程の組合せであって単一のグループに包含されないもの	11/00
上記工程の1つに特定されない加熱または冷却工程 ..	13/00
1/00	特殊構造にもとづく構造または特性の改良；物理的形状または断面形状の改良，維持または回復，例．ダイスまたは圧搾ローラの使用によるもの（表面のみの改良D 0 2 J 3 / 0 0）
1/02	・かさ高化，例．ループの形成（巻縮によるものD 0 2 G）
1/04	・緻密化
1/06	・不規則性，例．節または他の不均一な特性，例．収縮の大小または強弱部分，の付与
1/08	・構成フィラメントの破壊を伴わない交錯化，例．乱気流の使用によるもの
1/12	・後処理により加工糸またはそれに類する糸のストレッチャブル特性（伸縮／かさ高特性）の改良
1/14	・均一性の付与または不均一な特性の均一化
1/16	・摩擦またはこれに類似の作用によるもの，例．繊維の除去または再配列を目的とするもの
1/18	・分離または拡開によるもの
1/20	・応力付与または応力の緩和，例．振動または静電応力または放電によるもの
1/22	・伸長または緊張，収縮または弛緩によるもの，例．オーバーフィード装置，アンダーフィード装置を使用するもの，または伸長を防止することによるもの（緊張紡糸D 0 1 D 5 / 1 2）
3/00	表面の改良
3/02	・研磨，擦過，切断，ひっかけ切り込みによるもの（繊維をあらかじめ粗面化するもの，例．紡績用，D 0 1 G 3 / 0 0）
3/04	・刷毛によるもの
3/06	・みがき作用によるもの，例．つや出し
3/08	・押圧作用によるもの，例．カレンダが

3/10	けまたはアイロンがけによるもの
3/12	・刻み目を付けることによるもの
3/14	・繊維の突出端を除去するもの
3/16	・剪断によるもの
3/18	・毛焼きによるもの
7/00	・特殊な物質，半固形または固形物で処理するもの，例．ワックスによる処理を行うもの（パッケージの形成に付随する事項B 6 5 H 7 1 / 0 0；紡績，ねん糸工程に付随する手段として糸またはその類似物にワキシングをするもの，D 0 1 H 1 3 / 3 0）
11/00	清浄，例．じんあい，浮遊繊維，毛焼きくずの除去（剪毛，毛焼きまたは他の方法で繊維突出端を除去するものと組み合わせられたものD 0 2 J 3 / 1 2，D 0 2 J 3 / 1 4，D 0 2 J 3 / 1 6）
13/00	グループD 0 2 J 1 / 0 0 ~ D 0 2 J 7 / 0 0のいずれのグループにも包含されないが上記各グループに分類される工程の組み合わせ，前記工程の組み合わせを実施するための装置
	糸，より糸，ひも，ロープまたはこれらの類似物の加熱または冷却であって，このサブクラスに分類される工程のいずれにも特定されない事項（紡績またはより糸工程中の加熱，冷却または乾燥D 0 1 H；糸またはその類似のものの乾燥一般F 2 6 B）