

D04H 布帛（はく）の製造，例．繊維またはフィラメント状材料から（織成 D 0 3；編成 D 0 4 B；組成 D 0 4 C；製網 D 0 4 G；縫成 D 0 5 B；タフティング D 0 5 C；不織布の仕上げ D 0 6）；そのような方法または装置で製造された布帛，例．フェルト，不織布；コットンウール；詰め物（異種の間層または外層，例．織成による織物，をもつ不織物 B 3 2 B）

注

（１）このサブクラスにおいては，下記の用語または表現は以下に示す意味で用いる：

“不織布”は，セクション D の他のサブクラスで準備された紡績糸，より糸またはフィラメントの織成，編成，組成，レース製造または製網とは異った操作からなる方法によって全部または一部の繊維原料で形成された布帛を意味する。この表現はフェルト，コットンウールおよび詰め物を包含する；

“繊維”は比較的短く，細長い天然または人造の物質よりなるものを意味する；[2 0 1 4 . 0 1]

“フィラメント”はエンドレスまたは準エンドレスで，細長い天然または人造の物質よりなるものを意味する；[2 0 1 4 . 0 1]

“糸”は繊維の単一の集合体を意味し，通常紡績によって製造される；[2 0 1 4 . 0 1]

“より糸”は糸またはフィラメントの集合体を意味し，通常加ねんによって製造される；[2 0 1 4 . 0 1]

“合成”繊維またはフィラメントはポリマーまたは低分子を合成させたものから製造される繊維またはフィラメントまたは類似物を意味する。例は，ポリアミド，アクリル，ポリエステルまたは炭素繊維である；[2 0 1 4 . 0 1]

“人工”繊維またはフィラメントは天然ポリマーまたはその派生物から人が製造した繊維またはフィラメントまたは類似物を意味する。例は，再生セルロース繊維または半合成繊維である；[2 0 1 4 . 0 1]

“人造”繊維またはフィラメントは人が製造した繊維またはフィラメントを意味し，“合成”繊維または“人工”繊維を含む。[2 0 1 4 . 0 1]

（２）このサブクラスにおいては：

不織布のいくつかは，サブクラス B 3 2 B の意味内で“積層体”とみなすこともでき，そこに記載されている前書きおよび説明にしたがってそのサブクラスの中においてさらに分類（further classification）を考慮すべきである。

不織布の製造が，たとえば繊維，フィラメントまたは糸の処理または接着のために特別な化合物または組成物の使用を含む場合には，他の適切なサブクラスへのさらなる分類（further classification）を考慮すべきである。

（３）繊維またはより糸と，化合物または組成物との割合を変えることにより，最終製品は紙，厚紙，皮革またはその他の同様な外観をもつことができる。

サブクラス内の索引

不織布の類形と構造上の特徴；その製造装置と製造方法

短繊維から；長繊維から；短繊維と長繊維との混合物から
..... 1/00;3/00;5/00
パイル布 11/00
その他の不織布 13/00
フェルト製造装置；ニードリング機械 17/00;18/00

不織布の種類または類形；その製造装置または製造方法

1/00 全部または大部分がステーブルファイバまたは類似の比較的短い繊維で構成された不織布

1/02 ・コットンウール；詰め物

1/04 ・凝集性または潜在凝集性を有する繊維，例．天然繊維，延伸したまたはフィブリル化した人造繊維，で構成されたフリースまたは層からのもの（フェルト製造装置 D 0 4 H 1 7 / 0 0）[1 , 2 0 1 2 . 0 1]

1/06 ・繊維に収縮，膨潤，巻縮を生じさせるための処理によるもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]

1/067 ・・・・再生セルロース系 [2 0 1 2 . 0 1]

1/073 ・・・・アクリロニトリル系 [2 0 1 2 . 0 1]

1/08 ・および縮じゅうによる固化；フェルトまたは縮じゅうした製品 [1 , 2 0 1 2 . 0 1]

1/09 ・・・・生糸 [2 0 1 2 . 0 1]

1/10 ・・・・繊維の混合物から製造されたフェルト

1/12 ・・・・および人造有機繊維を混入したもの

1/14 ・・・・および無機繊維を混入したもの

1/16 ・・・・別々の繊維層を縮じゅう処理によって一体となした成層フェルト

1/20 ・・・・そう入物または付着物を混入したフェルト，例．装飾の目的で

1/22 ・・・・縮じゅう処理で形成された三次元構造の物品 [2 0 0 6 . 0 1]

1/24 ・・・・三次元構造の物品上へ縮じゅうされた被覆物 [2 0 0 6 . 0 1]

1/26 ・木材パルプ [2 0 1 2 . 0 1]

1/28 ・再生セルロース系 [2 0 1 2 . 0 1]

1/30 ・コラーゲン [2 0 1 2 . 0 1]

1/32 ・合成パルプ [2 0 1 2 . 0 1]

1/40 ・凝集性または潜在凝集性を有しない繊維で構成されたフリースまたは層からのもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]

1/407 ・吸着性物質を含むもの，例．活性炭素 [2 0 1 2 . 0 1]

1/413 ・吸着性物質以外の粒状物を含むもの [2 0 1 2 . 0 1]

1/42 ・特定繊維の使用に特徴があり，その使用がフリースの結合に圧倒的な影響をお

D 0 4 H

	よばさない範囲のもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]		0 1]
1/4209	・ ・ ・ 無機繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/49	・ ・ ・ ・ 流体噴射と他の 1 つの結合手段との組合せによる交絡 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4218	・ ・ ・ ・ ガラス繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/492	・ ・ ・ ・ 流体噴射による (D 0 4 H 1 / 4 9 が優先) [2 0 1 2 . 0 1]
1/4226	・ ・ ・ ・ ガラスフリースを製造する装置に特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]	1/495	・ ・ ・ ・ 模様の形成を主体とするもの、例 . 穴あけまたは再配列 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4234	・ ・ ・ ・ 金属繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/498	・ ・ ・ ・ 積層ウェブの交絡 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4242	・ ・ ・ ・ 炭素繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/50	・ ・ ・ 繊維に収縮、膨潤、巻縮を生じさせるための処理によるもの (ニードリングとの組み合わせ D 0 4 H 1 / 4 8 2) [1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/425	・ ・ ・ セルロース系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/52	・ ・ ・ フィラメント状の結合要素の適用または差し込みによるもの
1/4258	・ ・ ・ ・ 再生セルロース系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/54	・ ・ 繊維を相互に溶着させることによるもの、例 . 部分的な溶融または溶解によるもの (ニードリングとの組み合わせ D 0 4 H 1 / 4 8 5) [1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/4266	・ ・ ・ グループ D 0 4 H 1 / 4 2 5 に分類されない天然繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/541	・ ・ ・ 複合繊維、例 . 芯さや、海島またはサイドバイサイド ; 混合繊維 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4274	・ ・ ・ ボロ、反毛 [2 0 1 2 . 0 1]	1/542	・ ・ ・ 接着繊維 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4282	・ ・ ・ 付加ポリマー [2 0 1 2 . 0 1]	1/544	・ ・ ・ ・ オレフィン系 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4291	・ ・ ・ ・ オレフィン系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/545	・ ・ ・ ・ ポリビニルアルコール [2 0 1 2 . 0 1]
1/43	・ ・ ・ ・ アクリロニトリル系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/546	・ ・ ・ ・ ポリビニルアセテート [2 0 1 2 . 0 1]
1/4309	・ ・ ・ ・ ポリビニルアルコール [2 0 1 2 . 0 1]	1/548	・ ・ ・ ・ アクリロニトリル系 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4318	・ ・ ・ ・ フツ素系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/549	・ ・ ・ ・ ポリアミド [2 0 1 2 . 0 1]
1/4326	・ ・ ・ 縮合ポリマー [2 0 1 2 . 0 1]	1/55	・ ・ ・ ・ ポリエステル [2 0 1 2 . 0 1]
1/4334	・ ・ ・ ・ ポリアミド [2 0 1 2 . 0 1]	1/551	・ ・ ・ ・ グループ D 0 4 H 1 / 5 4 4 から D 0 4 H 1 / 5 5 に分類されない樹脂 [2 0 1 2 . 0 1]
1/4342	・ ・ ・ ・ 芳香族ポリアミド [2 0 1 2 . 0 1]	1/552	・ ・ ・ 溶剤または助剤の適用による [2 0 1 2 . 0 1]
1/435	・ ・ ・ ・ ポリエステル [2 0 1 2 . 0 1]	1/554	・ ・ ・ 高周波加熱による [2 0 1 2 . 0 1]
1/4358	・ ・ ・ ・ ポリウレタン [2 0 1 2 . 0 1]	1/555	・ ・ ・ 超音波加熱による [2 0 1 2 . 0 1]
1/4366	・ ・ ・ ・ フェノール系 [2 0 1 2 . 0 1]	1/556	・ ・ ・ 赤外線加熱による [2 0 1 2 . 0 1]
1/4374	・ ・ ・ 異なる種類のウェブを用いるもの、例 . ウェブ積層化によるもの [2 0 1 2 . 0 1]	1/558	・ ・ ・ エンボスを除く機械的または物理的処理との組合せ [2 0 1 2 . 0 1]
1/4382	・ ・ ・ 高分子配列体、複合繊維、混合繊維、極細繊維、人工皮革のための繊維 [2 0 1 2 . 0 1]	1/559	・ ・ ・ 接着繊維が積層ウェブの中にあるもの [2 0 1 2 . 0 1]
1/4391	・ ・ ・ 繊維の形状に特徴のあるもの [2 0 1 2 . 0 1]	1/56	・ ・ ・ 繊維形成と関連するもの、例 . ステープルファイバの押出し成形に引き続いて
1/44	・ ・ フリースまたは層を機械的手段で結合させるもの、例 . ローラ処理によるもの	1/58	・ ・ 化学的または熱可塑性結合剤、例 . 結合剤、の適用、混入または活性化によるもの (ニードリングとの組み合わせ D 0 4 H 1 / 4 8 8) [1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/45	・ ・ ・ 若干の繊維で交絡したループまたはステッチの形成によるもの [4]	1/587	・ ・ ・ 使用された結合剤に特徴のあるもの
1/46	・ ・ ・ 繊維にからみ合いを生じさせるニードリングまたは類似の操作によるもの (D 0 4 H 1 / 4 5 が優先 ; ニードリング機械 D 0 4 H 1 8 / 0 0) [4 , 2 0 1 2 . 0 1]		
1/48	・ ・ ・ ・ その他の結合手段を少なくとも一種組み合わせたもの [1 , 2 0 1 2 . 0 1]		
1/482	・ ・ ・ ・ 収縮との組合せ [2 0 1 2 . 0 1]		
1/485	・ ・ ・ ・ 溶着との組合せ [2 0 1 2 . 0 1]		
1/488	・ ・ ・ ・ 結合剤との組合せ [2 0 1 2 .		

	[2 0 1 2 . 0 1]	3/018	・形状に特徴のあるもの[2 0 1 2 . 0 1]
1/593	・・・・積層ウェブへの適用[2 0 1 2 . 0 1]	3/02	・フリースまたは層の形成方法の特徴とするもの、例．糸またはフィラメントの再配列[4]
1/60	・・・・結合剤を乾燥状態で適用させるもの、例．固体状または熔融状態の熱活性化結合剤を適用し、その後熱が適用されるもの	3/03	・・・・不規則に配列したもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/62	・・・・間隔を置いた点または位置に	3/033	・・・・繊維形成直後の再配列[2 0 1 2 . 0 1]
1/64	・・・・結合剤を湿潤状態で適用させるもの、例．分散液状または溶液状の化学薬剤[1 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/037	・・・・液体による再配列[2 0 1 2 . 0 1]
1/645	・・・・含浸とそれに続く凝固処理[2 0 1 2 . 0 1]	3/04	・・・・直線状に配列したもの、例．直角に交さるもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/65	・・・・混合または複合繊維を用いたもの[2 0 1 2 . 0 1]	3/045	・・・・ネットの製造のため[2 0 1 2 . 0 1]
1/655	・・・・結合剤を塗布する装置に特徴のあるもの[2 0 1 2 . 0 1]	3/05	・・・・その他の模様、例．ジグザグ状、波状
1/66	・・・・間隔を置いた点または位置に(D 0 4 H 1 / 6 8 が優先) [1 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/07	・・・・平面状以外のもの、例．管状の方法で[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/68	・・・・結合剤を泡状で適用させるもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/073	・・・・中空円筒状のもの[2 0 1 2 . 0 1]
1/70	・フリースまたは層の形成方法の特徴とするもの、例．繊維の再配列[4 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/077	・・・・杖状、棒状または中実円筒状のもの[2 0 1 2 . 0 1]
1/72	・・・・繊維が不規則に配列されたもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/08	・強化または結合方法に特徴のあるもの
1/724	・・・・繊維形成中のウェブ形成、例．フラッシュ紡糸[2 0 1 2 . 0 1]	3/10	・・・・機械的につくられた糸またはフィラメント相互間の結合をもつもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
1/728	・・・・静電紡糸によるもの[2 0 1 2 . 0 1]	3/105	・・・・ニードリングによるもの(ニードリング機械 D 0 4 H 1 8 / 0 0) [2 0 1 2 . 0 1]
1/732	・・・・流体の流れ、例．エアレイ、によるもの[2 0 1 2 . 0 1]	3/11	・・・・流体噴射によるもの[2 0 1 2 . 0 1]
1/736	・・・・繊維を配列する装置に特徴のあるもの(D 0 4 H 1 / 7 2 8 , D 0 4 H 1 / 7 3 2 が優先) [2 0 1 2 . 0 1]	3/115	・・・・フィラメント状結合要素の添加または挿入による[2 0 1 2 . 0 1]
1/74	・・・・繊維が方向づけられているもの、例．平行	3/12	・・・・液体状または固体状で適用または混入された化学的または熱活性化結合剤、例．接着剤、で相互に固着されたフィラメントまたは糸をもつもの
1/76	・・・・平面状以外の方法、例．管状の方法[2 0 1 2 . 0 1]	3/14	・・・・溶着によりつくられた熱可塑性の糸またはフィラメント相互間の結合をもつもの[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
3/00	全部または大部分が糸または類似の実質的に長いフィラメント状材料で構成された不織布[1 , 2 0 1 2 . 0 1]	3/147	・・・・複合繊維[2 0 1 2 . 0 1]
3/002	・無機繊維[2 0 1 2 . 0 1]	3/153	・・・・混合繊維[2 0 1 2 . 0 1]
3/004	・・・・ガラス繊維[2 0 1 2 . 0 1]	3/16	・・・・フィラメント形成と関連してつくられた熱可塑性フィラメント相互間の結合をもつもの、例．押し出し成形に引き続いて[4]
3/005	・合成繊維(D 0 4 H 3 / 0 1 3 が優先) [2 0 1 2 . 0 1]	5/00	比較的短い繊維と糸または類似の実質的に長いフィラメント状材料の混合物で構成された不織布[1 , 2 0 1 2 . 0 1]
3/007	・・・・付加ポリマー[2 0 1 2 . 0 1]	5/02	・機械的方法によって強化または結合されたもの、例．ニードリング(ニードリング機械 D 0 4 H 1 8 / 0 0) [1 , 2 0 1 2 . 0 1]
3/009	・・・・縮合ポリマー[2 0 1 2 . 0 1]	5/03	・・・・流体噴射によるもの[2 0 1 2 . 0 1]
3/011	・・・・ポリエステル[2 0 1 2 . 0 1]	5/04	・固体状または液体状の化学的または熱活性化結合剤を適用または混合して強化ま
3/013	・再生セルロース系[2 0 1 2 . 0 1]		
3/015	・天然繊維[2 0 1 2 . 0 1]		
3/016	・繊維に特徴のあるもの[2 0 1 2 . 0 1]		

D 0 4 H

- 5/06

たは結合したもの

・熱可塑性の繊維，フィラメントまたは糸を相互に溶着して強化または結合したもの
- 5/08

・フリースまたは層の形成方法の特徴とするもの，例．繊維または糸の再配列[4，2 0 1 2 . 0 1]
- 5/10

・平面状以外の方法，例．管状の方法[2 0 1 2 . 0 1]
- 5/12

・ガラス繊維[2 0 1 2 . 0 1]
- 11/00

不織パイル布（不織パイル布を形成する積層体 B 3 2 B）
- 11/04

・ステーブルファイバ，フィラメントまたは糸のフリースまたは層をジグザグ状に折りたたみ，折り目を強化または結合して形成したもの
- 11/08

・パイル形成材料を付加することなく，不織布の少なくとも一面にパイルを創設したもの，例．ニードリングまたは収縮差によるもの（ニードリング機械 D 0 4 H 1 8 / 0 0）
- 13/00

その他の不織布
- 13/02

・配向された熱可塑性フィルムの部分のフィブリル化による不織布の製造[4]
- 17/00

フェルト製造装置
- 17/10

・ローラ間で縮じゅうするためのもの，例．加熱ローラ
- 17/12

・多重ローラ装置
- 18/00

ニードリング機械[1，2 0 1 2 . 0 1]
- 18/02

・針のあるもの[2 0 1 2 . 0 1]
- 18/04

・ウォータージェットのあるもの[2 0 1 2 . 0 1]