

(SCR/27/mars 2003)  
(RSC/27/March 2003)

ANNEXE F/25

AMENDEMENT EVENTUEL DE LA NOMENCLATURE EN VUE DE CREER  
UNE NOUVELLE POSITION POUR LE MATERIEL DE FABRICATION

DE DISPOSITIFS A SEMI-CONDUCTEURS ET  
DE SYSTEMES D'AFFICHAGE A ECRAN PLAT

(Voir l'annexe D/12 ci-dessus)

---

ANNEX F/25

AMENDMENT OF THE NOMENCLATURE WITH A VIEW TO CREATING  
A NEW HEADING FOR SEMICONDUCTOR  
AND FLAT PANEL DISPLAY MANUFACTURING EQUIPMENT

(See Annex D/12 above)



PROCEDURE DE L'ARTICLE 16  
AMENDEMENT DE LA NOMENCLATURE

[SECTION XVI].

Note 2 a).

Remplacer "84.85" par "84.86".

Note 2 c).

Remplacer "84.85" par "84.86".

CHAPITRE 84.

Note 1 b).

Nouvelle rédaction :

"b) A l'exception des articles du n° 84.85, les machines, appareils ou engins (pompes, par exemple) en céramique et les parties en céramique des machines, appareils ou engins en toutes matières (Chapitre 69);".

Note 1 c).

Nouvelle rédaction :

"c) A l'exception des articles du n° 84.85, la verrerie de laboratoire (n° 70.17); les ouvrages en verre pour usages techniques (n°s 70.19 ou 70.20);".

Note 2. Premier alinéa.

[Remplacer "des n°s 84.01 à 84.24," par "des n°s 84.01 à 84.24, ou 84.85,".]

(Proposition des **EU**)

ou

[Nouvelle rédaction :

"Sous réserve des dispositions de la Note 3 de la Section XVI et de la Note 9 du présent Chapitre, les machines et appareils susceptibles de relever à la fois des n°s 84.01 à 84.24, ou du n° 84.85, d'une part, et des n°s 84.25 à 84.80, d'autre part, sont classés aux n°s 84.01 à 84.24 ou au n° 84.85, selon le cas."]

(Proposition du Secrétariat)

Nouvelle Note 9.

Insérer la nouvelle Note 9 suivante :

[“9.- Aux fins du n° 84.85, l'expression “machines et appareils pour la fabrication de dispositifs à semi-conducteur, de circuits électroniques intégrés et de systèmes d'affichage à écran plat” couvre :

- a) les machines et appareils destinés exclusivement ou principalement à la fabrication de lingots ou de plaquettes à dispositif semi-conducteur monocristallin, de diodes, de transistors et de dispositifs similaires à semi-conducteur, de dispositifs photosensibles à semi-conducteur, de diodes émettrices de lumière, de circuits intégrés électroniques et de systèmes d'affichage à écran plat,
- b) les machines et appareils destinés exclusivement ou principalement à la fabrication et à la réparation de masques et de réticules utilisés pour la fabrication de diodes, de transistors et de dispositifs similaires à semi-conducteur, de dispositifs photosensibles à semi-conducteur, de diodes émettrices de lumière, de circuits intégrés électroniques et de systèmes d'affichage à écran plat, et
- c) les machines et appareils destinés exclusivement ou principalement au transport, à la manutention ou au stockage de lingots ou de plaquettes à dispositif semi-conducteur monocristallin, de diodes, de transistors et de dispositifs similaires à semi-conducteur, de dispositifs photosensibles à semi-conducteur, de diodes émettrices de lumière, de circuits intégrés électroniques, de systèmes d'affichage à écran plat, de substrats en verre employés pour les articles susmentionnés et de masques ou de réticules utilisés pour la fabrication des articles susmentionnés,
- d) sous réserve de la Note 2 de la Section XVI, les parties et accessoires destinés exclusivement ou principalement à ces machines ou appareils.

Aux fins de cette Note, les termes “diodes, transistors et dispositifs similaires à semi-conducteur” et “circuits intégrés électroniques” s'appliquent conformément aux définitions de la Note 5 du Chapitre 85. De même, aux fins de la présente Note, l'expression “systèmes d'affichage à écran plat” se réfère aux unités qui permettent la représentation d'images ou de textes, par le contrôle de chacun des éléments constitutifs de l'image ou du texte, présentés sur un modèle uniforme de lignes et de colonnes. Les systèmes d'affichage à écran plat comprennent des technologies d'affichage comme les dispositifs d'affichage à cristaux liquides, à diodes émettrices de lumière, à plasma, à caractères fluorescents, ou électroluminescents. Ils ne couvrent pas les systèmes d'affichage à tube cathodique. Les termes "systèmes d'affichage à écran plat" ne se réfèrent pas aux marchandises finies dans lesquelles elles sont intégrées comme les moniteurs de machines automatiques de traitement de l'information, les écrans d'ordinateurs portables, les récepteurs de télévision ou les moniteurs vidéo.

Aux fins du classement des machines et appareils définies dans cette Note, le n° 84.85 est prioritaire sur toute autre position de la Nomenclature dont ils pourraient relever du fait, notamment, de leur fonction. Cette position ne couvre toutefois pas les appareils d'essai, de mesure et de contrôle du Chapitre 90.”]

(Proposition des **EU**)

ou

[“9.- La position 84.85 couvre les appareils conçus exclusivement ou principalement pour la fabrication de plaquettes à semi-conducteurs, de dispositifs à semi-conducteurs (tels que spécifiés dans la Note 5 du Chapitre 85) ou de systèmes d'affichage à écran plat [(tels que spécifiés dans la position XX.XX)]. Cette position a priorité sur toute autre position de la nomenclature susceptible de couvrir la fonction des produits susmentionnés.”]

(Proposition de la **CE**)

ou

[“9.- Ne sont compris dans le n° 84.85 que les machines et appareils utilisés exclusivement ou principalement pour fabriquer[, inspecter, mesurer ou vérifier] des plaquettes ou des dispositifs à semi-conducteurs, des circuits intégrés électroniques ou des systèmes d'affichage à écran plat.

Les Notes 5 A), 5 B) b) et 5 B) c) du Chapitre 85 s'appliquent également aux expressions “diodes, transistors et dispositifs similaires à semi-conducteur” et “circuits intégrés électroniques” telles qu'utilisées dans la présente Note et dans le n° 84.85. Toutefois, aux fins de cette Note et du n° 84.85, l'expression “dispositifs à semi-conducteur” couvre également les dispositifs photosensibles à semi-conducteur et les diodes émettrices de lumière.

Pour l'application de cette Note et du n° 84.85, on considère comme :

a) **Plaquettes à semi-conducteurs**

Les lingots ou les plaquettes à semi-conducteur monocristallin.

b) **Systèmes d'affichage à écran plat**

Les dispositifs d'affichage à cristaux liquides, à diodes émettrices de lumière, à plasma, à caractères fluorescents, ou électroluminescents.

Sous réserve des dispositions de la Note 1 a) de la Section XVI, tout produit, répondant aux spécifications du libellé du n° 84.85, devra être classé sous cette position, et non dans une autre position de la Nomenclature.”]

(Proposition du Secrétariat)

N°s 8456.9 à 8456.99.

Nouvelle rédaction :

“8456.90 - Autres”.

[N°s 84.85, 8485.10 et 8485.90.

Nouvelle rédaction :

“ **84.85      Machines et appareils pour la fabrication de dispositifs à semi-conducteur, de circuits intégrés électroniques et de systèmes d'affichage à écran plat, tels que définis dans la Note 9 du présent Chapitre.**

8485.20    - Pour la fabrication (sans traitement supplémentaire) de lingots ou de plaquettes à semi-conducteur monocristallin

8485.30    - Pour la fabrication ou la réparation de masques ou de réticules

8485.40    - Pour la fabrication (sans traitement supplémentaire) de substrats de verre utilisés dans la production de systèmes d'affichage à écran plat

- Pour la projection ou la réalisation des tracés de circuits sur les matières semi-conductrices sensibilisées :

8485.51    --    Appareils pour l'écriture directe sur disque

8485.52    --    Photorépéteurs

8485.59    --    Autres

- Autres, pour le traitement (à l'exclusion de l'assemblage) de plaquettes ou de substrats de verre, y compris les machines et appareils de nettoyage et de polissage :

8485.61    --    Pour la gravure à sec du tracé sur les matières semi-conductrices

8485.62    --    Appareils d'implantation ionique pour doper les matières semi-conductrices

8485.63    --    Autres, pour le traitement des plaquettes

8485.69    --    Autres

- Autres :

8485.71    --    Pour l'assemblage de dispositifs à semi-conducteur

8485.72    --    Pour l'assemblage de systèmes d'affichage à écran plat

8485.79    --    Autres

8485.80    -    Parties et accessoires

**84.86 Parties de machines ou d'appareils, non dénommées ni comprises ailleurs dans le présent Chapitre, ne comportant pas de connexions électriques, de parties isolées électriquement, de bobinages, de contacts ni d'autres caractéristiques électriques.**

8486.10 - Hélices pour bateaux et leurs pales

8486.90 - Autres".]

(Proposition des **EU**)

ou

[N°s 84.85, 8485.10 et 8485.90.

Nouvelle rédaction :

**“ 84.85 Appareils pour la fabrication, l'inspection, la mesure ou le contrôle des plaquettes ou des dispositifs à semi-conducteurs ou des systèmes d'affichage à écran plat.**

8485.20 - Appareils pour la fabrication de plaquettes

8485.30 - Appareils pour la fabrication de dispositifs à semi-conducteurs

8485.40 - Appareils pour la fabrication de systèmes d'affichage à écran plat

8485.50 - Appareils pour l'inspection, la mesure ou le contrôle des plaquettes ou des dispositifs à semi-conducteurs ou des substrats de systèmes d'affichage à écran plat

8485.80 - Parties

**84.86 Parties de machines ou d'appareils, non dénommées ni comprises ailleurs dans le présent Chapitre, ne comportant pas de connexions électriques, de parties isolées électriquement, de bobinages, de contacts ni d'autres caractéristiques électriques.**

8486.10 - Hélices pour bateaux et leurs pales

8486.90 - Autres".]

(Proposition de la **CE**)

[N°s 84.85, 8485.10 et 8485.90.

Nouvelle rédaction :

“ **84.85**        **Machines et appareils pour la fabrication[, l'inspection, la mesure ou le contrôle] des plaquettes ou des dispositifs à semi-conducteurs, des circuits intégrés électroniques ou des systèmes d'affichage à écran plat.**

8485.20       - Appareils pour la fabrication de plaquettes

8485.30       - Appareils pour la fabrication de dispositifs à semi-conducteurs ou des circuits intégrés électroniques

8485.40       - Appareils pour la fabrication de systèmes d'affichage à écran plat

8485.50       - Appareils pour l'inspection, la mesure ou le contrôle des plaquettes ou des dispositifs à semi-conducteurs, des circuits intégrés électroniques ou des substrats de systèmes d'affichage à écran plat

8485.80       - Parties

**84.86**        **Parties de machines ou d'appareils, non dénommées ni comprises ailleurs dans le présent Chapitre, ne comportant pas de connexions électriques, de parties isolées électriquement, de bobinages, de contacts ni d'autres caractéristiques électriques.**

8486.10       - Hélices pour bateaux et leurs pales

8486.90       - Autres”.]

(Proposition du Secrétariat)

## CHAPITRE 85.

Note 1 b).

Texte anglais seulement.

Nouvelle Note 1 c).

Insérer la nouvelle Note 1 c) suivante :

[“c)    Machines, instruments et appareils du n° 84.85 [ou du n° 90.33]; ou”.]

(Proposition des **EU**)

ou

[“c) Machines et appareils des n°s 84.85 [ou 90.33]; ou”.]

(Proposition du Secrétariat)

La Note 1 c) actuelle devient la Note 1 d).

N°s 8543.1 à 8543.19.

Nouvelle rédaction :

“8543.10 - Accélérateurs de particules”.

## CHAPITRE 90.

Note 1 g).

[Remplacer “(n° 84.81);” par “(n° 84.81); articles du n° 84.85;”.]

(Proposition des **EU**)

ou

[Remplacer “(n° 84.81);” par “(n° 84.81); machines et appareils du n° 84.85;”.]

(Proposition du Secrétariat)

Note 2 a).

Remplacer “(autres que les n°s 84.85, 85.48 ou 90.33)” par “(autres que les n°s 84.86, 85.48 ou 90.33)”.

N° 90.10. Libellé.

Supprimer “**(y compris les appareils pour la projection ou la réalisation des tracés de circuits sur les surfaces sensibilisées des matériaux semi-conducteurs)**”.

N°s 9010.4 à 9010.49.

Supprimer ces sous-positions.]

\* \* \*



ARTICLE 16 PROCEDURE  
AMENDMENTS TO THE NOMENCLATURE

[SECTION XVI.

Note 2 (a).

Delete "84.85" and substitute "84.86".

Note 2 (c).

Delete "84.85" and substitute "84.86".

CHAPTER 84.

Note 1 (b).

Delete and substitute :

"(b) Except for the articles of heading 84.85, machinery or appliances (for example, pumps) of ceramic material and ceramic parts of machinery or appliances of any material (Chapter 69);".

Note 1 (c).

Delete and substitute :

"(c) Except for the articles of heading 84.85, laboratory glassware (heading 70.17); machinery, appliances or other articles for technical uses or parts thereof, of glass (heading 70.19 or 70.20);".

Note 2. First paragraph.

[Delete "headings 84.01 to 84.24" and substitute "headings 84.01 to 84.24, or 84.85".]

(US proposal)

or

[Delete and substitute :

"Subject to the operation of Note 3 to Section XVI and subject to Note 9 to this Chapter, a machine or appliance which answers to a description in one or more of the headings 84.01 to 84.24, or to the description of heading 84.85 and at the same time to a description in one or other of the headings 84.25 to 84.80 is to be classified under the appropriate heading of the former group or under heading 84.85, as the case may be, and not the latter."]

(Secretariat proposal)

New Note 9.

Insert the following new Note 9 :

[“9.- For the purposes of heading 84.85, the expression “machines and apparatus for the manufacture of semiconductor devices, electronic integrated circuits and flat panel displays” covers :

- (a) machines and apparatus solely or principally used for the manufacture of monocrystal semiconductor boules or wafers, diodes, transistors and similar semiconductor devices, photosensitive semiconductor devices, light emitting diodes, electronic integrated circuits and flat panel displays;
- (b) machines and apparatus solely or principally used for the manufacture and repair of masks and reticles used in the manufacture of diodes, transistors and similar semiconductor devices, photosensitive semiconductor devices, light emitting diodes, electronic integrated circuits and flat panel displays;
- (c) machines solely or principally used for transport, handling or storage of monocrystal semiconductor boules or wafers, diodes, transistors and similar semiconductor devices, photosensitive semiconductor devices, light emitting diodes, electronic integrated circuits, flat panel displays, glass substrates for the foregoing and masks and reticles used in the manufacture of the foregoing;
- (d) subject to Note 2 to Section XVI, the parts and accessories solely or principally used with such machines and apparatus.

For the purposes of this Note, the terms “diodes, transistors and similar semiconductor devices” and “electronic integrated circuits” shall be applied in conformance with the definitions set forth in Note 5 to Chapter 85. Also for the purposes of this note, the term “flat panel displays” refers to units which display images, whether representing pictures or text, by controlling individual picture elements (pixels) which are laid out in a uniform pattern of rows and columns. Flat panel displays include those utilising such display technologies as liquid crystals, light emitting diodes, gas discharge plasma, electroluminescence, and vacuum fluorescence. It does not cover displays which utilise cathode-ray technology. The term “flat panel display” does not refer to the finished goods into which they are incorporated, such as display monitors for automatic data processing machines, display screens for laptop computers, television receivers or video monitors.

For the classification of the machines and apparatus defined in this Note, heading 84.85 shall take precedence over any other heading in the Nomenclature which might cover them by reference to, in particular, their function. This heading does not, however, cover testing, measuring or checking instruments and apparatus of Chapter 90.”]

(US proposal)

or

[“9.- Heading 84.85 covers apparatus solely or principally designed for the manufacture of semiconductor wafers, semiconductor devices (as specified in Note 5 to Chapter 85) or flat panel displays [(as specified in heading XX.XX)]. This heading shall take precedence over any other heading in the Nomenclature which might cover the function of the above mentioned products.”]

(EC proposal)

or

[“9.- Heading 84.85 applies only to machines and apparatus which are solely or principally used for the manufacture[, inspection, measuring or checking] of semiconductor wafers, of semiconductor devices, of electronic integrated circuits or of flat panel displays.

Notes 5 (A), 5 (B) (b) and 5 (B) (c) to Chapter 85 also apply with respect to the expressions “diodes, transistors and similar semiconductor devices” and “electronic integrated circuits” as used in this Note and in heading 84.85. However, for the purposes of this Note and of heading 84.85, the expression “semiconductor devices” also covers photosensitive semiconductor devices and light emitting diodes.

For the purposes of this Note and of heading 84.85, the following expressions have the meanings hereby assigned to them :

(a) **Semiconductor wafers**

Monocrystal semiconductor boules or wafers.

(b) **Flat panel displays**

Liquid crystal displays, light emitting diode displays, gas discharge plasma displays, electro-luminescent displays and vacuum fluorescent displays.

Subject to Note 1 (a) to Section XVI, goods answering to the description in heading 84.85 are to be classified in that heading and in no other heading of the Nomenclature.”]

(Secretariat proposal)

Subheadings 8456.9 to 8456.99.

Delete and substitute :

“8456.90 - Other”.

[Heading 84.85 and subheadings 8485.10 and 8485.90.

Delete and substitute :

“ **84.85**      **Machines and apparatus for the manufacture of semiconductor devices, electronic integrated circuits and flat panel displays, as defined in Note 9 to this Chapter.**

- 8485.20      - For manufacturing (but not further processing) monocrystal semiconductor boules or wafers
- 8485.30      - For manufacturing or repairing masks or reticles
- 8485.40      - For manufacturing (but not further processing) glass substrates used in the production of flat panel displays
  - For projection or drawing of circuit patterns on sensitised semiconductor materials :
- 8485.51      --    Direct write-on-wafer apparatus
- 8485.52      --    Step and repeat [apparatus] [aligners]
- 8485.59      --    Other
  - Other, for processing (but not assembling) wafers or glass substrates, including cleaning and polishing machines and apparatus :
- 8485.61      --    For dry-etching patterns on semiconductor materials
- 8485.62      --    Ion implanters for doping semiconductor materials
- 8485.63      --    Other, for processing wafers
- 8485.69      --    Other
  - Other :
- 8485.71      --    For assembling semiconductor devices
- 8485.72      --    For assembling flat panel displays
- 8485.79      --    Other
- 8485.80      -    Parts and accessories

**84.86 Machinery parts, not containing electrical connectors, insulators, coils, contacts or other electrical features, not specified or included elsewhere in this Chapter.**

8486.10 - Ships' or boats' propellers and blades therefor

8486.90 - Other".]

(US proposal)

or

[Heading 84.85 and subheadings 8485.10 and 8485.90.

Delete and substitute :

**“ 84.85 Apparatus for the manufacture, inspection, measuring or checking of semiconductor wafers, devices or flat panel displays.**

8485.20 - Apparatus for the manufacture of wafers

8485.30 - Apparatus for the manufacture of semiconductor devices

8485.40 - Apparatus for the manufacture of flat panel displays

8485.50 - Apparatus for inspecting, measuring or checking semiconductor wafers, devices or flat panel display substrates

8485.80 - Parts

**84.86 Machinery parts, not containing electrical connectors, insulators, coils, contacts or other electrical features, not specified or included elsewhere in this Chapter.**

8486.10 - Ships' or boats' propellers and blades therefor

8486.90 - Other".]

(EC proposal)

[Heading 84.85 and subheadings 8485.10 and 8485.90.

Delete and substitute :

“ **84.85**        **Machines and apparatus for the manufacture[, inspection, measuring or checking] of semiconductor wafers, of semiconductor devices, of electronic integrated circuits or of flat panel displays.**

8485.20       - Apparatus for the manufacture of wafers

8485.30       - Apparatus for the manufacture of semiconductor devices or of electronic integrated circuits

8485.40       - Apparatus for the manufacture of flat panel displays

8485.50       - Apparatus for inspecting, measuring or checking of semiconductor wafers, of semiconductor devices, of electronic integrated circuits or of flat panel display substrates

8485.80       - Parts

**84.86**        **Machinery parts, not containing electrical connectors, insulators, coils, contacts or other electrical features, not specified or included elsewhere in this Chapter.**

8486.10       - Ships' or boats' propellers and blades therefor

8486.90       - Other”.]

(Secretariat proposal)

CHAPTER 85.

Note 1 (b).

Delete “or” at the end.

New Note 1 (c).

Insert the following new Note 1 (c) :

[“(c)    Machinery, instruments and apparatus of heading 84.85 [or 90.33]; or”.]

(US proposal)

or

[“(c) Machines and apparatus of heading 84.85 [or 90.33]; or”.]

(Secretariat proposal)

Reletter present Note 1 (c) as 1 (d).

Subheadings 8543.1 to 8543.19.

Delete and substitute :

“8543.10 - Particle accelerators”.

CHAPTER 90.

Note 1 (g).

[Delete “of heading 84.81;” and substitute :

“of heading 84.81; articles of heading 84.85;”.]

(US proposal)

or

[Delete “of heading 84.81;” and substitute :

“of heading 84.81; machines and apparatus of heading 84.85;”.]

(Secretariat proposal)

Note 2 (a).

Delete “(other than heading 84.85, 85.48 or 90.33)” and substitute “(other than heading 84.86, 85.48 or 90.33)”.

Heading 90.10. Heading text.

Delete “(including apparatus for the projection or drawing of circuit patterns on sensitised semiconductor materials)”.

Subheadings 9010.4 to 9010.49.

Delete these subheadings.]

\* \* \*



(SCR/27/mars 2003)  
(RSC/27/March 2003)

ANNEXE F/26

MODIFICATION EVENTUELLE DES NOTES EXPLICATIVES

DES N°S 84.01 A 84.29

(Voir l'annexe E/1 ci-dessus)

---

ANNEX F/26

POSSIBLE AMENDMENT OF THE EXPLANATORY NOTES

TO HEADINGS 84.01 TO 84.29

(See Annex E/1 above)



MODIFICATION DES NOTES EXPLICATIVES  
A EFFECTUER PAR VOIE DE CORRIGENDUM

[[SECTION XVI.

Page 1386. Considérations générales. Partie III. Deuxième ligne.

Insérer "machines automatiques de traitement de l'information" après "pupitres de commande,".]

CHAPITRE 84.

Page 1393. Considérations générales. Partie A.

1. Deuxième paragraphe. Deuxième phrase.

Supprimer "les outils électromécaniques pour emploi à la main".

2. Troisième paragraphe. Alinéa 3).

Texte anglais seulement.

Pages 1397 à 1399. N° 84.01. Parties II et III.

Renommer les parties II et III actuelles en III et II, respectivement, et déplacer le texte de ces parties en conséquence.

Page 1405. N° 84.05. Nouveau paragraphe d'exclusion.

[1.] Nouvelle exclusion b).

Insérer la nouvelle exclusion b) ci-après :

"b) Les fours à coke [(générateurs à gaz de ville)] (n° 84.17)."

Renommer l'exclusion b) actuelle en c).

[2. Exclusion b) actuelle.

Remplacer "(n° 85.43)" par "", et les générateurs électrolytiques à gaz servant à la production du dioxyde d'azote, du sulfure d'hydrogène ou de l'acide prussique (n° 85.43)].

Page 1422. N° 84.14. Partie A. Cinquième paragraphe. Nouvelle deuxième phrase.

Insérer la nouvelle deuxième phrase ci-après :

"Les turbocompresseurs de gaz d'échappement utilisés dans les moteurs à pistons à combustion interne pour augmenter la puissance constituent un type spécial de compresseurs."

Page 1426. N° 84.14. Paragraphe d'exclusion. Nouvelle exclusion a).

Insérer la nouvelle exclusion a) suivante :

"a) Les turbines de gaz d'échappement (n° 84.11)".

Renommer les exclusions a) à c) actuelles en b) à d) respectivement.

Page 1429. N° 84.17. Deuxième paragraphe.

1. Alinéa 2.

Supprimer "et les fours de clicherie".

2. Alinéas 5) à 10).

Renommer les alinéas 5) à 9) et 10) en 6) à 10) et 5), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Page 1447. N° 84.22. Premier paragraphe. Alinéas 3 à 6.

Renommer les alinéas 3), 4), 5) et 6) actuels en 6), 3), 4) et 5), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Pages 1458 et 1459. N° 84.26.

1. Sixième paragraphe. Nouvel alinéa 6).

[Insérer le nouvel alinéa 6) ci-après :

"6) **Les grues-tours, ou grues à pylônes** qui sont constituées essentiellement d'un pylône de très grande hauteur, fixé ou circulant sur rails, d'une flèche principale, horizontale ou relevable (à volée variable), de chariots, de treuils, de plates-formes de service et d'une cabine pour l'opérateur, d'une flèche d'équilibrage à contrepoids, de tirants de raccordement pour les flèches et d'un dispositif de pivotement, soit au sommet, soit à la base, permettant d'orienter la grue. Les grues à pylône peuvent être équipées d'une micro-grue, au sommet d'un mât spécial ou d'un mât de levage et d'un ascenseur facilitant l'accès à la cabine de l'opérateur."]

2. Renuméroter les alinéas 1), 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9) et 10) actuels en 10), 8), 7), 9), 1), 2), 3), 4), 5) et 11), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Pages 1462. N° 84.28. Partie I.

1. Alinéa D). Nouveau deuxième paragraphe.

Insérer le nouveau deuxième paragraphe ci-après :

"Les ascenseurs à crémaillère appartiennent également à cette catégorie. Les ascenseurs et monte-charge sont constitués par une cage, munie d'un moteur entraînant un pignon et d'un mât équipé d'une crémaillère. Lorsque le pignon engrène sur la crémaillère, la cage peut alors monter ou descendre le long d'un mât à la vitesse voulue."

2. Alinéas A) à E).

Renuméroter les alinéas A), B), C), D) et E) actuels en C), D), E), A) et B), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Page 1463. N° 84.28. Partie II.

- [1. Alinéa A). Cinquième ligne.

Insérer ", trottoirs roulants" après "escaliers mécaniques".]

2. Alinéas A) à C).

Renuméroter les alinéas A), B) et C) actuels en B), C) et A), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Page 1464. N° 84.28. Partie III. Nouveaux alinéas L) et M).

Insérer les nouveaux alinéas L) et M) ci-après :

"L) **Les lève-malades.** Ce sont des dispositifs constitués par un bâti et par un siège mobile qui servent à relever et à asseoir les personnes dans une salle de bains ou sur un lit, par exemple. Le siège mobile est fixé au bâti par des cordes ou des chaînes.

[M) **Les élévateurs d'escalier.** Ce sont des dispositifs élévateurs munis d'une plateforme qui sont fixés à la rampe d'un escalier et qui sont utilisés pour permettre aux personnes handicapées ou assises dans une chaise roulante de monter ou de descendre des escaliers.]"

Page 1466. N° 84.29. Deuxième paragraphe. Alinéas D) à IJ).

Renuméroter les alinéas D), E), F), G), H) et IJ) actuels en F), G), H), IJ), D) et E), respectivement, et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.]

\* \* \*



AMENDMENTS TO THE EXPLANATORY NOTES  
TO BE MADE BY CORRIGENDUM

[[SECTION XVI.

Page 1386. General. Part (III). First sentence.

Insert “automatic data processing machines,” after “control panels,.”]

CHAPTER 84.

Page 1393. General. Part (A).

1. Second paragraph. Second sentence.

Delete “electro-mechanical hand tools and”.

2. Third paragraph. Item (3).

Delete “relay operated typewriters” and substitute “valves”.

Pages 1397 to 1399. Heading 84.01. Parts (II) and (III).

Re-number present parts (II) and (III) as (III) and (II), respectively, and move the text of these parts accordingly.

Page 1405. Heading 84.05. Exclusion paragraph.

1. New exclusion (b).

Insert the following new exclusion (b) :

“(b)Coke ovens [(town gas generators)] (**heading 84.17**).”

Reletter present exclusion (b) as (c).

[2. Present exclusion (b).

Delete “(**heading 85.43**)” and substitute “, and electrolytic gas generators for the generation of, e.g., nitrogen dioxide, hydrogen sulphide or prussic acid (**heading 85.43**)”.]

Page 1422. Heading 84.14. Part (A). Fifth paragraph. New second sentence.

Insert the following new second sentence :

“A special type of compressor is the exhaust-gas turbocharger used in internal-combustion piston engines to increase power output.”

Page 1426. Heading 84.14. Exclusion paragraph. New exclusion (a).

Insert the following new exclusion (a) :

“(a) Exhaust-gas turbines (**heading 84.11**).”

Reletter present exclusions (a) to (c) as (b) to (d), respectively.

Page 1429. Heading 84.17. Second paragraph.

1. Item 2.

Delete “and type-metal furnaces for type-founding machines”.

2. Items (5) to (10).

Renumber items (5) to (9) and (10) as (6) to (10) and (5), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1447. Heading 84.22. First paragraph. Items 3 to 6.

Renumber present items (3), (4), (5) and (6) as (6), (3), (4) and (5), respectively, and move the text of these items accordingly.

Pages 1458 and 1459. Heading 84.26.

1. Sixth paragraph. New item (6).

[Insert the following new item (6) :

“(6) **Tower cranes.** These cranes comprise essentially a tower of considerable height, fixed or running on rail, a main jib, horizontal or luffing (changeable jib angle), fitted with trolleys, winches, service platforms and a cab for the operator, a counterweight jib with counterweights, tie bars to support the jibs, and a slewing device, either at the top or at the bottom, to enable the crane to rotate. Tower cranes may incorporate a micro tower crane, on the top of either a special mast or a hoist mast, and a lift to facilitate the access for the operator.”]

2. Renumber present items (1), (2), (3), (4), (5), (6), (7), (8), (9) and (10) as (10), (8), (7), (9), (1), (2), (3), (4), (5) and (11), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1462. Heading 84.28. Part (I).

1. Item (D). New second paragraph.

Insert the following new second paragraph :

“Rack and pinion driven lifts or hoists also belong to this category. These lifts and hoists consist of a lift cage, fitted with a motor that drives a pinion, and a mast, equipped with a toothed rack. When the pinion is engaged with the toothed rack, it permits the lift cage to move along the mast, up or down, at a controlled speed.”

2. Items (A) to (E).

Reletter present items (A), (B), (C), (D) and (E) as (C), (D), (E), (A) and (B), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1463. Heading 84.28. Part (II).

- [1. Item (A). Last sentence.

Insert “, moving walkways” after “escalators”.]

2. Items (A) to (C).

Reletter present items (A), (B) and (C) as (B), (C) and (A), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1464. Heading 84.28. Part (III). New items (L) and (M).

Insert the following new items (L) and (M) :

“(L) **Patient lifts.** These are devices with a supporting structure and a seat for the raising and lowering of seated persons, e.g., in a bathroom or onto a bed. The mobile seat is fixed to the supporting structure by means of ropes or chains.

[(M) **Stair lifts.** These are lifting devices, fitted with a load platform, which are fixed to banisters and are used to move disabled persons or wheelchairs with their occupant up or down stairs.]”

Page 1466 to 1467. Heading 84.29. Second paragraph. Items (D) to (IJ).

Reletter present items (D), (E), (F), (G), (H) and (IJ) as (F), (G), (H), (IJ), (D) and (E), respectively, and move the text of these items accordingly.]

\* \* \*

(SCR/27/mars 2003)  
(RSC/27/March 2003)

ANNEXE F/27

MODIFICATION EVENTUELLE DES NOTES EXPLICATIVES

DES N°S 84.30 A 84.40

(Voir l'annexe E/2 ci-dessus)

---

ANNEX F/27

POSSIBLE AMENDMENTS OF THE EXPLANATORY NOTES

TO HEADINGS 84.30 TO 84.40

(See Annex E/2 above)

MODIFICATION DES NOTES EXPLICATIVES  
A EFFECTUER PAR VOIE DE CORRIGENDUM

[CHAPITRE 84.

Pages 1469 à 1471. N° 84.30.

1. Parties I), II), IV) et V).

Renommer les parties I), II), IV) et V) actuelles en V), IV), I) et II), respectivement et déplacer les textes de ces parties en conséquence.

2. Partie III).

Renommer les alinéas A), B), C), D), E), F) et G) actuels en C), F), A), G), B), D) et E), respectivement et déplacer les textes de ces parties en conséquence.

Page 1479. N° 84.33. Paragraphe d'exclusion. Deuxième exclusion e).

Renommer la deuxième exclusion e) actuelle en f).

Page 1480. N° 84.34.

[1. Partie I. Troisième paragraphe. Nouveau texte.

Insérer le nouveau texte ci-après à la fin de la dernière phrase :

"Ces types comprennent les trayeuses robotisées connues également sous le nom d'installations de traite à la demande. Ces installations, qui comprennent tous les éléments nécessaires à la traite automatique et, notamment, un bras robotisé très sensible, des dispositifs électroniques, une pompe à vide, un compresseur, une machine à laver, les compteurs à lait, etc., sont conçues pour que les vaches puissent être traitées de leur propre initiative. Chaque vache porte un collier équipé d'une balise répondeur qui l'identifie de sorte que le système peut déterminer si l'animal doit être traité. La traite est effectuée par l'intermédiaire du bras robotisé qui est muni d'un système de vision à laser permettant aux dispositifs d'extraction du lait d'être guidés directement vers les mamelles de l'animal."]

[2.] Partie II. Premier paragraphe.

Nouvelle rédaction :

"Parmi les appareils de ce groupe, sont notamment repris les **appareils homogénéisateurs** ayant pour effet de rompre la membrane des globules gras qui, finement divisés, deviennent plus digestibles et, surtout, se maintiennent beaucoup plus longtemps à l'état d'émulsion sans formation de crème."

Page 1481. N° 84.34. Partie III.

1. Alinéas A) 1) à A) 3).

Nouvelle rédaction :

- "1) Les **barattes**, constituées le plus souvent par un simple tonneau, généralement en acier inoxydable, tournant horizontalement, mû au moteur et dans lequel la crème est violemment agitée et battue contre les cloisons fixes intérieures (battes).
- 2) Les **barattes-malaxeurs**. Ces appareils, qui assurent la production continue de beurre, se composent essentiellement de moteurs électriques qui entraînent des tambours dont les éléments rotatifs tournant à grande vitesse transforment la crème en beurre. Le beurre est alors compressé et passe entre les éléments mobiles de l'appareil dont il ressort sous forme d'un ruban continu."

Renommer l'alinéa A) 4) actuel en A) 3).

2. Alinéa B) 2).

Insérer "à pâte cuite (dure), semi-cuite (semi-dure) et" après "les fromages".

3. Alinéa B) 3).

Remplacer "(à vis mécaniques, à contrepoids pneumatiques, etc.)" par "(mécaniques, pneumatiques, etc.)".

Page 1484. N° 84.36. Partie I. Alinéa E) 8).

Renommer l'alinéa E) 8) actuel en IJ) et déplacer le texte de cet alinéa en conséquence.

Page 1485. N° 84.36. Partie II.

1. Alinéa A).

Nouvelle rédaction :

"A) **Les incubateurs**. Ces installations sont équipées de dispositifs permettant le retournement automatique des oeufs placés dans des plateaux dans une atmosphère dont la température, la circulation de l'air et le degré hygrométrique peuvent être exactement réglés. Ces installations peuvent fonctionner en conjonction avec un système de commande qui peut être connecté à un ordinateur personnel afin d'optimiser l'incubation. Certains incubateurs combinent également les fonctions de couveuse artificielle."

2. Nouvel alinéa B).

Insérer le nouvel alinéa B) ci-après :

"B) **Les couveuses artificielles**. Dans ces installations, qui comportent des dispositifs pour réguler la température et la circulation de l'air, les oeufs sont placés dans des paniers ou des plateaux spéciaux pour éclore."

3. Alinéa B) actuel.

Nouvelle rédaction :

"C) Les **éleveuses**, enceintes chauffées et réfrigérées plus vastes utilisées pour l'élevage des poussins."

4. Alinéa E).

Supprimer l'alinéa E) actuel.

Renommer les alinéas C) et D) actuels en D) et E), respectivement.

5. Nouvel alinéa F).

Insérer le nouvel alinéa F) ci-après :

"F) **Le matériel de différenciation sexuelle et de vaccination**, permettant dans les installations d'élevage de poussins, de séparer les poussins mâles des poussins femelles et de les vacciner. Ces machines ne sont pas conçues pour être utilisées par des vétérinaires."

6. Nouveau paragraphe d'exclusion.

Insérer le nouveau paragraphe d'exclusion ci-après après l'alinéa F) :

"Sont **exclus** de la position les machines, connues sous le nom de systèmes de comptage et de mise en boîte des poussins qui permettent de réaliser ces opérations automatiquement (**n° 84.22**); la fonction principale de ces machines est la manutention des poussins, leur comptage étant une fonction secondaire permettant de placer dans une boîte un nombre déterminé de poussins qui est fonction des dimensions de la boîte."

Page 1495. N° 84.39. Premier paragraphe.

1. Deuxième ligne.

Nouvelle rédaction :

"(bois, paille, bagasse, déchets de papiers, etc.)"

2. Deuxième phrase.

Nouvelle rédaction :

"(bois, paille, bagasse, déchets de papiers, etc.)"

Pages 1495 et 1496. N° 84.39. Partie I). Alinéa A).

1. Alinéas 1) à 3).

Supprimer les alinéas 1) à 3) actuels.

2. Alinéa 5).

Remplacer "**d'alfa**" par "**de paille**".

3. Alinéa 9).

Remplacer "**Les défibreurs du type "masonite"** par "**Les défibreurs du type "masonite"** pour pâte à papier qui servent".

Renommer les alinéas 4) à 9) actuels en 1) à 6), respectivement.

[4. Nouvel alinéa 7).

Insérer le nouvel alinéa 7) ci-après :

"7) Les **raffineurs** pour la fabrication de la pâte mécanique et de la pâte chimico-mécanique, dans lesquelles les particules ou les copeaux partiellement raffinés de bois sont réduits en fibres en les soumettant à un traitement mécanique entre deux disques dont l'un ou les deux sont rotatifs."]

Page 1496. N° 84.39. Partie I.

1. Alinéa D).

Supprimer l'alinéa D) actuel.

2. Alinéa E).

Nouvelle rédaction :

["D) Les **raffineurs**, généralement de deux types : à enveloppe conique ou à disques. Ils servent à préparer la pâte à papier en améliorant ses propriétés. Ces raffineurs sont entraînés par des moteurs beaucoup moins puissants que ceux des raffineurs décrits dans l'alinéa A) 7) ci-dessus."]

Renommer l'alinéa F) actuel en E).

Pages 1496 et 1497. N° 84.39. Partie II.

1. [Alinéa A).

Nouvelle rédaction :

"A) Les **machines à papier continues à table plate** (du type Fourdrinier), qui réalisent la transformation de la pâte en une feuille continue de papier ou de carton. Ces machines, très volumineuses et complexes, comportent notamment les organes suivants : un mécanisme distributeur, qui répartit la pâte en couche régulière sur une longue toile métallique ou un tissu en monofilaments synthétiques sans fin se mouvant sur des rouleaux; un dispositif vibrateur (branlement) facilitant le feutrage des fibres; des caisses aspirantes disposées de place en place sous la toile; des cylindres égoutteurs (dandyrolls) garnis de toile métallique, des cylindres feutrés (presse humide); des cylindres chauffés (presse sèche) assurant progressivement le séchage et la cohésion de la feuille de papier; en outre, généralement, des calandres, des coupeuses, des bobineuses, etc."]

2. Alinéa B). Titre.

Version anglaise uniquement.

3. Alinéa B). Première phrase.

Supprimer la première phrase.

4. Alinéa B). Dernière phrase.

Supprimer la dernière phrase.

5. Alinéa C).

Nouvelle rédaction :

"C) Les **machines pour la fabrication des papiers et cartons à plusieurs jets**. Ce sont des machines comportant plusieurs tables plates superposées ou une batterie de formes rondes ou encore des tables plates combinées à des formes rondes. Les différentes couches de pâtes produites simultanément sont généralement réunies ensemble sur la machine, à l'état humide et sans liant."

[6. Alinéa D). Titre.

Version anglaise uniquement.]

Page 1497. N° 84.39.

1. Partie III. Alinéa B).

Nouvelle rédaction :

"B) Les **machines, autres que les calandres, à encoller** le papier en feuilles (encollage de surface) et les **machines dites « coucheuses »**, pour les ouvraisons de surface, telles que le couchage (aux pigments organiques ou inorganiques, le gommage, le paraffinage, le siliconage, le revêtement du papier carbone, des papiers photographiques, etc., l'application, en vue de la fabrication des papiers de tenture, de tontisses, de poudre de liège, poussière de mica, etc. »

2. Partie III. Alinéa D).

Supprimer l'alinéa D) actuel.

3. Partie III. Alinéa F) actuel.

Nouvelle rédaction :

"E) Les **machines à crêper**, agissant au moyen d'un couteau racleur (docteur) plissant le papier sur un cylindre chauffé. Toutefois, le crêpage s'effectue d'ordinaire dans la machine à fabriquer le papier."

4. Partie III. Alinéa IJ).

Remplacer "comportent souvent" par "peuvent comporter".

Renommer les alinéas E) et G) à IJ) actuels en D) et F) à H), respectivement.

5. Paragraphe d'exclusion. Exclusion a).

Supprimer "de l'alfa".

Page 1498. N° 84.39. PARTIES.

1. Deuxième paragraphe.

Nouvelle rédaction :

"Tambours et platines dentés de piles défileuses, cylindres égoutteurs et sécheurs et caisses aspirantes de machines à papier à table plate, tambours de machines à papier à forme ronde, etc."

2. Paragraphe d'exclusion. Exclusion a).

Nouvelle rédaction :

"a) Les bandes sans fin en matières textiles et les manchons en feutre pour cylindres de machines à papier, du n° 59.11."

3. Paragraphe d'exclusion. Exclusion c).

Supprimer l'exclusion c) actuelle.

Les exclusions d) à f) actuelles deviennent les exclusions c) à e), respectivement.]

\* \* \*

AMENDMENTS TO THE EXPLANATORY NOTES  
TO BE MADE BY CORRIGENDUM

[CHAPTER 84.

Pages 1469 to 1471. Heading 84.30.

1. Parts (I), (II), (IV) and (V).

Renumber present parts (I), (II), (IV) and (V) as (V), (IV), (I) and (II), respectively, and move the text of these parts accordingly.

2. Part (III).

Reletter present items (A), (B), (C), (D), (E), (F) and (G) as (C), (F), (A), (G), (B), (D) and (E), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1479. Heading 84.33. Exclusion paragraph. Second exclusion (e).

Reletter present second exclusion (e) as (f).

Page 1480. Heading 84.34.

[1. Part (I). Third paragraph. New text.

Insert the following new text after the last sentence :

“These types include milking robots, also known as voluntary milking systems. These systems, which incorporate all the equipment necessary for automatic milking, *inter alia*, a nimble robotic arm, electronic devices, a vacuum pump, a compressor, a washing machine, milk meters, etc., are designed for milking cows at their own initiative. Each cow wears a collar carrying a transponder that identifies it, so the system can decide whether the animal is due to be milked. The milking is performed by a robotic arm fitted with a laser-assisted vision system that permits the milk extraction devices to be guided directly to the teats of the cow.”]

2. Part (II). First paragraph.

Delete and substitute :

“This group includes **homogenisers**. These break up the fat into fine particles which are more readily digestible, and which also remain longer in a state of emulsion without the formation of cream.”

Page 1481. Heading 84.34. Part (III).

1. Items (A) (1) to (A) (3).

Delete and substitute :

“(1) **Churns** usually consist of a barrel of stainless steel, inside of which are a number of partitions or blades. The barrel or the blades are rotated by motor power and the resultant beating action hardens the cream to foam and gradually converts it into butter.

(2) **Combined churns and workers.** These machines, which are used for continuous production of butter, consist essentially of electric motors that drive cylinders with fast rotating elements which transform the cream into butter. The butter is pressed through the working elements of the machine as a continuous length.”

Renumber present item (A) (4) as (A) (3).

2. Item (B) (2).

Insert “hard, semi-hard and” after “**Machines for moulding**”.

3. Item (B) (3).

Delete “(e.g., of the screw, counterweight, etc., types)” and substitute “(e.g., of the mechanical, pneumatic, etc., types)”.

Page 1484. Heading 84.36. Part (I). Item (E) (8).

Reletter present item (E) (8) as (IJ) and move the text of this item accordingly.

Page 1485. Heading 84.36. Part (II).

1. Item (A).

Delete and substitute :

“(A) **Incubators.** These machines are fitted with devices permitting eggs, placed in trays, to be automatically turned in an atmosphere where temperature, air flow and air humidity conditions can be exactly controlled. They may work in conjunction with a control system which may be linked to a personal computer in order to optimise the incubation result. Some incubators, known as combi incubators, incorporate hatcher functions.”

2. New item (B).

Insert the following new item (B) :

“(B) **Hatchers.** In these machines, which incorporate devices for controlled heating and air circulation, the eggs are placed in baskets or special trays for hatching.”

3. Present item (B).

Delete and substitute :

“(C) **Brooders**, larger appliances with heating and cooling devices, used for rearing young chicks.”

4. Item (E).

Delete present item (E).

Reletter present items (C) and (D) as (D) and (E), respectively.

5. New item (F).

Insert the following new item (F) :

“(F) **Sexing and vaccination equipment**, enabling hatcheries to separate chicks of different sex and to vaccinate them. These machines are not designed to be used by veterinary surgeons.”

6. New exclusion paragraph.

Insert the following new exclusion paragraph after item (F) :

“The heading **does not include** machines, known as chick counting and boxing systems, for automatically counting and placing chicks in boxes (**heading 84.22**); the handling of the chicks is the primary function, the counting being merely a secondary function permitting to place in a box a fixed number of chicks, predetermined in accordance with the size of the box.”

Page 1495. Heading 84.39. First paragraph.

1. First sentence.

Delete “(wood, esparto grass, straw, rags, old rope, waste paper, etc.)” and substitute “(wood, straw, bagasse, waste paper, etc.)”.

2. Second sentence.

Delete “(esparto, rags, waste paper, etc.)” and substitute “(straw, bagasse, waste paper, etc.)”.

Pages 1495 to 1496. Heading 84.39. Part (I). Item (A).

1. Items (1) to (3).

Delete present items (1) to (3).

2. Item (5).

Delete “**esparto grass**” and substitute “**straw**”.

3. Item (9).

Delete ““**Masonite**” **defibrators**” and substitute “**Defibrators** for making pulp for “**Masonite**”, ”.

Renumber present items (4) to (9) as (1) to (6), respectively.

[4. New item (7).

Insert the following new item (7) :

“(7) **Refiners** for making mechanical pulp and chemi-mechanical pulp, in which wood chips or partly refined chips are reduced to fibres by subjecting the material to mechanical treatment in-between two discs where one or both discs are rotating.”]

Page 1496. Heading 84.39. Part (I).

1. Item (D).

Delete present item (D).

2. Item (E).

Delete and substitute :

[“(D)**Refiners**. These are usually of two types: conical and disc refiners. The purpose is to prepare the pulp for papermaking by improving the paper making properties of the pulp. These refiners are driven by motors which are much less powerful than those used for the refiners described under A (7) above.”]

Reletter present item (F) as (E).

Pages 1496 to 1497. Heading 84.39. Part (II).

1. [Item (A).

Delete and substitute :

“(A) **Machines for forming the stock into continuous sheets of paper or paperboard (e.g., Fourdrinier machines or twin wire machines)**. These are very complex machines. They consist of regulators for feeding the stock to the head box, a slice at the output end of the head box for distributing the stock on to the wire, an endless band of fine wire cloth, usually a woven fabric of synthetic monofilaments, supported on a breast roll or a forming roll, foils, table rolls, shake mechanism, suction boxes, dandy rolls for watermarking, couch rolls for increasing the dry solids content and consolidating the paper, press rolls forming at least one press nip, one press roll may include a press shoe and a surrounding, rotatable belt loop, in which nip the

paper is pressed against one or between two endless felt belts or other process belts, drying rolls, steam boxes, etc., and usually also calender rolls and reeling devices, etc.”]

2. Item (B). Title.

Delete “**Board machines** (normally used for the manufacture of paperboard) and **mould machines**” and substitute “**Vat machines**”.

3. Item (B). Second sentence.

Delete “strip” and substitute “web”.

4. Item (B). Last sentence.

Delete the last sentence.

5. Item (C).

Delete and substitute :

“(C) **Machines for the manufacture of multi-layered paper, board or paperboard.**

These machines consist of different combinations of Fourdrinier formers or twin wire formers. The different web layers are produced simultaneously and are joined in a humid state in the machine, as a rule without a binder.”

[6. Item (D). Title.

Delete “**Small machinery for making paper**” and substitute “**Sample drawing apparatus for making paper**”.]

Page 1497. Heading 84.39.

1. Part (III). Item (B).

Delete “size, gum, varnish, enamel, metal powder, wax, etc.” and substitute “inorganic or organic pigment layers, size, gum, silicon, wax, etc.”

2. Part (III). Item (D).

Delete present item (D).

3. Part (III). Item (F).

Delete and substitute :

“(E) **Crêping machines.** These normally consist of a metal scraper or doctor which scrapes the paper from a heated cylinder, so that crinkling of the paper occurs. However, creping usually is carried out in the papermaking machine.”

4. Part (III). Item (IJ).

Delete “often” and substitute “may be”.

Reletter present items (E) and (G) to (IJ) as (D) and (F) to (H), respectively.

5. Exclusion paragraph. Exclusion (a).

Delete “for rags, esparto grass, straw, etc.” and substitute “for rags, straw, etc.”.

Page 1498. Heading 84.39. PARTS.

1. Second paragraph.

Delete and substitute :

“Backfalls; bedplates and beater bars for beaters; couch rolls; suction boxes; wire mesh cylinders for vat machines; dandy rolls.”

2. Exclusion paragraph. Exclusion (a).

Delete and substitute :

“(a) Endless wire belts for Fourdrinier machines and twin wire machines, and felt roller covers (**heading 59.11**).”

3. Exclusion paragraph. Exclusion (c).

Delete present exclusion (c).

Reletter present exclusions (d) to (f) as (c) to (e), respectively.]

\* \* \*

Annexe au  
F/28 Doc. NR0400B2  
Annex to

(SCR/27/mars 2003)  
(RSC/27/March 2003)

ANNEXE F/28

MODIFICATION EVENTUELLE DES NOTES EXPLICATIVES

DES N°S 84.41 A 84.59

(Voir l'annexe E/3 ci-dessus)

---

ANNEX F/28

POSSIBLE AMENDMENT OF THE EXPLANATORY NOTES

TO HEADINGS 84.41 TO 84.59

(See Annex E/3 above)



MODIFICATION DES NOTES EXPLICATIVES  
A EFFECTUER PAR VOIE DE CORRIGENDUM

[CHAPITRE 84.

Pages 1500 et 1501. N° 84.41. Alinéas 2) à 16).

Renommer les alinéas 2), 3), 4), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12), 13), 14), 15) et 16) en 12), 13), 14), 2), 3), 15), 16), 4), 6), 7), 8), 9), 10), 11), respectivement et déplacer le texte de ces alinéas en conséquence.

Page 1501. N° 84.41. Paragraphe d'exclusion. Exclusions c) à ij).

Supprimer les exclusions c), d) et f) actuelles. Renommer les exclusions e), g), h) et ij) actuelles en c), d), e) et f), respectivement.

Page 1508. N° 84.43. Partie I. Alinéa A).

Nouvelle rédaction :

"A) **Les presses ordinaires**

Les **presses ordinaires**, utilisées surtout pour le tirage de gravures ou épreuves d'artistes. Du modèle le plus simple, elles se composent généralement d'une table horizontale fixe (ou marbre) portant la forme, le cliché ou la planche à reproduire et d'une plaque mobile qu'un mécanisme à vis ou à leviers permet d'appliquer fortement contre le marbre, après interposition de la feuille à imprimer recouverte d'une étoffe spéciale (blanchet) destinée à répartir convenablement la pression; l'encrage se fait au rouleau à main ou mécaniquement."

Pages 1513 et 1514. N° 84.45. Partie A). Alinéas 7) à 19).

Supprimer l'alinéa 7) actuel. Renommer les alinéas 8) à 19) en alinéas 7) à 18), respectivement.

Page 1516. N° 84.45. Partie E. Nouveaux alinéas 5) à 7).

Insérer les nouveaux alinéas 5) à 7) ci-après :

- "5) **Les machines à assembler sur l'ensouple les fils** de chaîne venus des tambours d'ourdissioir.
- 6) **Les machines à entrelacer les fils et à alimenter les métiers en fils.**
- 7) **Les machines à enfiler pour métiers à broder."**

Page 1517. N° 84.46. Quatrième paragraphe. Avant-dernière phrase.

Supprimer "boîtes montantes, boîtes à revolver, etc.)".

Page 1519. N° 84.47.

1. Partie A). Premier paragraphe. Alinéas 1) et 2).

Renommer les alinéas 1) et 2) actuel en 2) et 1), respectivement, et interchanger les textes de ces alinéas en conséquence.

2. Partie C. Alinéas 2) et 3).

Nouvelle rédaction :

"2) Les **métiers à tulle uni**.

3) Les **métiers à tulle façonné ou à guipure**."

Page 1520. N° 84.47. Partie C). Alinéa 5).

Nouvelle rédaction :

"5) Les **métiers à broder** y compris les métiers à broder à la main (machines à broder à pantographe) qui, à l'aide d'un ou plusieurs fils supplémentaires passés à l'aiguille à travers un support de tissu ou de toute autre matière, exécutent des dessins variés; les machines à broder autres qu'à la main peuvent être équipées de mécaniques Jacquard ou similaires comme les métiers à tisser ou à bonneterie. Appartiennent également à ce groupe des machines à tirer les fils et à lier les jours."

Page 1522 à 1523. N° 84.48. Partie A. Alinéas 5) à 23).

Supprimer les alinéas 5) et 7). Renommer les alinéas 6) et 8) à 23) en alinéas 5) et 6) à 21), respectivement.

Page 1524. N° 84.48. Partie B. Alinéa 13).

Remplacer le texte actuel par :

"13) Les **lisses métalliques**, lames ou tronçons de deux fils retordus, munis d'un oeillet central dans lequel passe un fil de chaîne, ainsi que les fils d'arcade et les collets, équipement de fils de commande reliant le cadre de lisses à son mécanisme de commande."

Page 1525. N° 84.48. Paragraphe d'exclusion.

1. Exclusion a).

Supprimer l'exclusion a) actuelle. Les exclusions b) à d) deviennent les exclusions a) à c).

2. Nouvelle exclusion d).

"d) Les supports enregistrés pour la commande des mécaniques Jacquard ou similaires (n° **85.24**)."

Page 1535. N° 84.53. Paragraphe d'exclusion.

Version anglaise uniquement.

Page 1536. N° 84.53. Partie II.

1. Partie D).

Supprimer la partie D) actuelle.

2. Partie E). Alinéa 2).

Remplacer le texte actuel par :

"2) Les **machines à monter** qui, au moyen d'un dispositif de pinces de tirage, servent à réunir la tige (claque ou empeigne) à la première semelle et à les fixer sur la forme de bois, par clouage ou collage."

3. Partie E). Alinéas 4) à 5).

Supprimer les alinéas 4) et 5) actuels.

4. Partie E). Alinéas 6) et 7).

Nouvelle rédaction :

"6) Les **machines à coller les semelles extérieures** sur la première et l'empeigne, machines à coller, machines à poser les semelles extérieures, par exemple.

7) Les **machines à fixer** le talon sur la semelle extérieure (machines à talonner)."

Re-numéroter les alinéas 6) à 8) actuels en 4) à 6), respectivement.

5. Partie E). Nouvel alinéa 7).

Insérer le nouvel alinéa 7)

"7) Les **machines à dresser** le cuir de l'empeigne au moyen de gratte-brosses ou de bandes abrasives ou émerisées pour le rendre rugueux afin qu'il adhère mieux à la semelle par collage."

6. Partie E). Alinéa 9).

Version anglaise uniquement.

Renommer les alinéas 9) et 10) actuels en 8) et 9), respectivement.

Renommer la partie E) actuelle en D).

Page 1537. N° 84.54. Partie A). Deux premiers paragraphes.

Nouvelle rédaction :

"Ce sont des appareils de métallurgie à réaction thermique, mais démunis de foyer, utilisés pour obtenir, par le seul moyen d'un violent courant d'oxygène, la combustion ou l'oxydation de certains éléments des matières traitées, préalablement amenées à l'état de fusion ou portées à haute température. Ils servent à oxyder la plus grande partie du carbone et des éléments dissous (manganèse, silicium et phosphores, par exemple) et à les éliminer sous forme de gaz ou de laitier et à réaliser la transformation de la fonte (la transformation de la fonte en acier, ou bien le grillage des mattes de cuivre ou de nickel ou de la galène. L'oxydation augmente la température du métal.

Les convertisseurs les plus courants sont des récipients en acier piriformes ou cylindro-coniques garnis intérieurement d'un revêtement réfractaire de composition variable (acide, basique, etc.). L'oxygène est amené par le haut par une lance (convertisseurs LD (Linz-Donawitz) ou par des tuyères situées dans le fond du convertisseur (convertisseurs OBM (OxygenBodenblasende Maximilianhütte). Des combinaisons de ces deux types de convertisseurs existent."

Page 1546. N° 84.58. Note explicative de sous-position. Deux premiers paragraphes.

Nouvelle rédaction :

[ "Les machines-outils à commande numérique :

Ces machines sont d'ordinaire désignées par les abréviations CNC (Commande Numérique par Calculateur) ou CN (Commande Numérique). Par exemple : machines CNC, Tours CNC, Fraiseuses NC, etc. Les termes "à commande numérique par ordinateur" et "à commande numérique" peuvent être considérés comme synonymes.

Les machines-outils présentant les caractéristiques suivantes peuvent être considérées comme à commande numérique :

Les opérations et les déplacements des organes mobiles de la machine (outil ou pièce usinée) sont exécutés suivant des instructions préprogrammées. La programmation est d'ordinaire effectuée dans un langage spécifique à la commande numérique (NC), par exemple un code ISO. Les programmes et autres données sont enregistrés de manière à pouvoir être directement ou ultérieurement accessibles. Les machines-outils à commande numérique comportent toujours une unité de commande (distincte ou incorporée) comprenant **une machine automatique de traitement de l'information** ou un microprocesseur, ainsi que des servo-systèmes commandant le déplacement des organes, outils ou pièces." ]

Page 1547. N° 84.59. Troisième paragraphe. Nouvel alinéa 1).

Insérer le nouvel alinéa 1) ci-après :

- "1) **Les unités d'usinage à glissières.** Ces machines, conçues pour effectuer les opérations d'usinage décrites ci-dessus, sont dépourvues de bâti; elles se composent uniquement d'une structure comportant un moteur et un dispositif porte-outils, et équipée à sa base d'une semelle à glissières permettant de réaliser un cycle de déplacement avant et arrière une fois la structure placée sur un socle approprié. La pièce à travailler se trouve placée sur un porte-pièce indépendant de l'unité d'usinage à glissières, celle-ci se déplaçant suivant un axe horizontal pour effectuer les opérations de perçage, alésage, etc.

Renommer l'alinéa 1) actuel en 2).

Page 1548. N° 84.59.

1. Premier paragraphe. Alinéas 2) à 4).

Renommer les alinéas 2) à 4) en 3) à 5), respectivement.

2. Deuxième paragraphe.

Supprimer le second paragraphe actuel.]

\* \* \*



AMENDMENTS TO THE EXPLANATORY NOTES  
TO BE MADE BY CORRIGENDUM

[CHAPTER 84.

Pages 1500 to 1501. Heading 84.41. Items (2) to (16).

Renumber present items (2), (3), (4), (6), (7), (8), (9), (10), (11), (12), (13), (14), (15) and (16) as (12), (13), (14), (2), (3), (15), (16), (4), (6), (7), (8), (9), (10), (11), respectively, and move the text of these items accordingly.

Page 1501. Heading 84.41. Exclusion paragraph. Exclusions (c) to (ij).

Delete present exclusions (c), (d) and (f). Reletter present exclusions (e), (g), (h) and (ij) as (c), (d), (e) and (f), respectively.

Page 1508. Heading 84.43. Part (I). Item (A).

Delete and substitute :

**“(A) Printing presses.**

This group includes **ordinary presses**, used particularly for printing artists’ engravings or proofs. In their simplest form they usually consist of a fixed horizontal slab (or bed) to hold the forme, cliché or plate to be reproduced, and a movable plate which is pressed against the bed by means of a screw or lever mechanism; the paper sheet is interposed and backed with a special material (blanket) to distribute the pressure evenly; inking is done by hand or mechanically.”

Pages 1513 to 1514. Heading 84.45. Part (A). Items (7) to (19).

Delete present item (7). Renumber present items (8) to (19) as (7) to (18), respectively.

Page 1516. Heading 84.45. Part (E). New items (5) to (7).

Insert the following new items (5) to (7) :

**“(5) Machines for assembling warp yarn** on the beam from warper drums.

**(6) Machines for interlacing and supplying the thread during weaving.**

**(7) Threading machines** for embroidery.”

Page 1517. Heading 84.46. Fourth paragraph. Penultimate sentence.

Delete “(circular box motions, drop box motions, etc.)”.

Page 1519. Heading 84.47.

1. Part (A). First paragraph. Items (1) and (2).

Renumber present items (1) and (2) as (2) and (1), respectively, and move the text of these items accordingly.

2. Part (C). Items (2) and (3).

Delete and substitute :

“(2) **Machines for making plain tulle.**

(3) **Machines for making figured tulle, lace, etc.”**

Page 1520. Heading 84.47. Part (C). Item (5).

Delete and substitute :

“(5) **Embroidery machines**, including hand embroidery machines (embroidery machines with pantograph shuttles), which, by means of needles, embroider various designs with one or more threads on an existing ground of woven fabric or other material. Embroidery machines, other than manually operated, may be equipped with Jacquard or similar mechanisms. The heading also covers thread drawing machines which withdraw, and bind the remaining threads into open-work embroidery.”

Pages 1522 to 1523. Heading 84.48. Part (A). Items (5) to (23).

Delete present items (5) and (7). Renumber present items (6) and (8) to (23) as (5) and (6) to (21), respectively.

Page 1524. Heading 84.48. Part (B). Item (13).

Delete “**Metallic healds**, lengths of wire” and substitute “**Metallic healds**, either flat or as lengths of two twisted wires,”.

Page 1525. Heading 84.48. Exclusion paragraph.

1. Exclusion (a).

Delete present exclusion (a). Renumber present exclusions (b) to (d) as (a) to (c).

2. New exclusion (d).

Insert the following new exclusion (d) :

“(d) Recorded media for controlling Jacquard or similar machines (**heading 85.24**).”

Page 1535. Heading 84.53. Exclusion paragraph.

Delete “does not cover” and substitute “also excludes”.

Page 1536. Heading 84.53. Part (II).

1. Part (D).

Delete present part (D).

2. Part (E). Item (2).

Delete “and provisionally tacking or sticking it onto the in-sole ready for final assembly later” and substitute “and tacking or sticking it onto the in-sole”.

3. Part (E). Items (4) to (5).

Delete present items (4) and (5).

4. Part (E). Items (6) to (7).

Delete and substitute :

“(6) **Machines for glueing** the outer sole onto the in-sole and upper, e.g., glueing machines, sole laying machines.

(7) **Machines for fastening** the heel onto the sole.”

Renumber present items (6) to (8) as (4) to (6), respectively.

5. Part (E). New item (7).

Insert the following new item (7) :

“(7) **Roughening machines** which by means of a wire brush or an abrasive belt remove the finish from the upper in order to make it adhere better when being glued to the sole.”

6. Part (E). Item (9).

Delete “uppers, edges or bottom surface of the sole, etc.” and substitute “uppers”.

Renumber present items (9) and (10) as (8) and (9), respectively.

Reletter present part (E) as (D).

Page 1537. Heading 84.54. Part (A). First two paragraphs.

Delete and substitute :

“These are used for converting or refining metals (e.g., for converting iron into steel, or smelting copper or nickel mattes, galena, etc.) by subjecting the materials, previously melted or brought to a high temperature in a furnace, to a strong current of oxygen; by this action most of the carbon and dissolved elements such as manganese, silicon and phosphorus are oxidised and eliminated in the form of gas or molten slag. The oxidation increases the temperature of the metal further.

The most common types of converters are pear-shaped or cylindrical vessels consisting of an outer shell of heavy steel plates with an internal lining of refractory material. The oxygen is brought in either by a lance from above (LD-converters (Linz-Donawitz)) or through nozzles in the converter bottom (OBM-converters (Oxygen Bodenblasende Maximilianhütte)). Combinations of the two exist.”

Page 1546. Heading 84.58. Subheading Note. First two paragraphs.

Delete and substitute :

[“Numerically controlled machine-tools :

The term for these machines is normally based on the abbreviations CNC (Computer Numerical Control) or NC (Numerical Control), e.g., CNC-machines, CNC-lathes, NC-milling machines, etc. The terms “Computer Numerical Control” and “Numerical Control” can be regarded as synonymous.

Machine-tools with the following characteristics are to be considered as numerically controlled :

Functions and movements of the machine, tool or workpiece are performed according to pre-programmed instructions. The programming is normally executed in an NC-specific language, for example, ISO-code. Programs and other data are stored in order to be accessible directly or subsequently. Numerically controlled machine-tools always integrate a control unit (separate “stand alone” unit or built in), incorporating an **automatic data processing machine** or a microprocessor, as well as servo systems, in order to achieve the desired motions of the machine-tool, tool or workpiece.”]

Page 1547. Heading 84.59. Third paragraph. New item (1).

Insert the following new item (1) :

“(1) **Way-type unit head machines.** These machines, which are designed to perform drilling, boring, milling, threading or tapping operations, have no attached base. They consist only of a “frame” holding a motor and a tool holder and are equipped with guides (ways) and can therefore move back and forth repetitively when placed on a suitable base. The workpiece is inserted in a work holder independent of the way-type unit head machine which moves back and forth horizontally for drilling, boring, etc.”

Re-number present item (1) as (2).

Page 1548. Heading 84.59.

1. First paragraph. Items (2) to (4).

Re-number present items (2) to (4) as (3) to (5), respectively.

2. Second paragraph.

Delete present second paragraph.]

\* \* \*