

Annexe au Doc. NR0431B1
Annex to

(SCR/28/sept. 2003)
(RSC/28/Sept. 2003)

ANNEXE

MODIFICATION EVENTUELLE DES NOTES EXPLICATIVES

DES N°s 84.41 A 84.59

(Point III.C.3 de l'ordre du jour)

ANNEX

POSSIBLE AMENDMENT OF THE EXPLANATORY NOTES

TO HEADINGS 84.41 TO 84.59

(Item III.C.3 on Agenda)

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'ourdissoir.
- 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 révoluer, 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 œillet 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.

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)."

Renommer 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-positions. N°s 8458.11 et 8458.91.

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."]

ou

[" Les machines-outils à commande numérique sont d'ordinaire désignées par les abréviations CNC (Commande Numérique par Calculateur) ou CN (Commande Numérique). Pour être considérée en tant que machine-outil à commande numérique, les opérations et les déplacements des organes mobiles de ladite machine (outil ou pièce usinée) doivent être exécutés suivant des instructions préprogrammées. La programmation est normalement 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. Les machines CNC, les tours CNC, les fraiseuses NC, etc., sont des exemples de machines-outils à commande numérique."

Même si l'unité de commande n'est pas présentée en même temps que la machine-outil, celle-ci doit être considérée comme une machine à commande numérique **pour autant qu'**elle présente les caractéristiques spécifiques à ce type de machine.]

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).

“(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 Explanatory Note. 8458.11 and 8458.91.

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.”]

or

[“ Numerically controlled machine-tools are, as a group, known by their abbreviations CNC (Computer Numerical Control) or NC (Numerical Control). To qualify as a numerically controlled machine-tool, the functions and movements of the machine-tool, tool or workpiece must be 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. CNC-machines, CNC-lathes and NC-milling machines are examples of numerically controlled machine-tools.

If the control unit is not presented with the machine-tool, the latter is nevertheless to be considered as a numerically controlled machine-tool **provided** it has the specific characteristics of this type of machine.”]

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.”

Renumber present Item (1) as (2).

Page 1548. Heading 84.59.

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

Renumber present Items (2) to (4) as (3) to (5), respectively.

2. Second paragraph.

Delete present second paragraph.]
