

附件

## 淄博市知识产权保护中心 专利预审服务分类号表

### 一、IPC 分类号 (共 131 个)

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
1	A41D	外衣；防护服；衣饰配件	原有
2	A43B	鞋类的特征；鞋类的部件	原有
3	A61C	牙科；口腔或牙齿卫生的装置或方法（不带驱动的牙刷入 A46B；牙科制品入 A61K6/00 清洁牙齿或口腔的配制品入 A61K8/00，A61Q11/00）	原有
4	A61F	可植入血管内的滤器；假体；为人体管状结构提供开口、或防止其塌陷的装置，例如支架	新增
5	A61J	专用于医学或医药目的的容器；专用于把药品制成特殊的物理或服用形式的装置或方法；喂饲食物或口服	新增

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		药物的器具；婴儿橡皮奶头；收集唾液的器具	
6	A61K	医用、牙科用或梳妆用的配制品（专门适用于将药品制成特殊的物理或服用形式的装置或方法 A61J3/00；空气除臭，消毒或灭菌，或者绷带、敷料、吸收垫或外科用品的化学方面，或材料的使用入 A61L；肥皂组合物入 C11D）	原有
7	A61L	材料或消毒的一般方法或装置；空气的灭菌、消毒或除臭；绷带、敷料、吸收垫或外科用品的化学方面；绷带、敷料、吸收垫或外科用品的材料（以所用药剂为特征的机体保存与灭菌入 A01N；食物或食品的保存，如灭菌入 A23；医药、牙科或梳妆用的配制品入 A61K）	原有
8	A61M	将介质输入人体内或输到人体上的器械（将介质输入动物体内或输入到动物体上的器械入 A61D7/00；用于插入棉塞的装置入 A61F13/26；喂饲食物或口服药物用的器具入 A61J；用于收集、贮存或输注血液或医用液体的容器入 A61J1/05）；为转移人体介质或为从人体内取出介质的器械（外科用的入 A61B，外科用品的化学方面入 A61L；将磁性元件放入体内进行磁疗的入	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		A61N2/10)；用于产生或结束睡眠或昏迷的器械[4,5]	
9	B01D	分离（用湿法从固体中分离固体入 B03B、B03D，用风力跳汰机或摇床入 B03B，用其他干法入 B07；固体物料从固体物料或流体中的磁或静电分离，利用高压电场的分离入 B03C；离心机、涡旋装置入 B04B；涡旋装置入 B04C；用于从含液物料中挤出液体的压力机本身入 B30B9/02）	原有
10	B01F	混合，例如，溶解、乳化、分散（混合颜料入 B44D3/06）	原有
11	B01J	化学或物理方法，例如，催化作用或胶体化学；其有关设备	原有
12	B01L	通用化学或物理实验室设备	新增
13	B02C	一般破碎、研磨或粉碎；碾磨谷物（用破碎、磨碎或碾磨方法制取金属粉末入 B22F9/04）	原有
14	B05B	喷射装置；雾化装置；喷嘴（有喷嘴的喷射混合机入 B01F5/20；用喷射使液体或其他流体涂布于表面的方法入 B05D）	原有
15	B05C	一般对表面涂布流体的装置（喷射装置、雾化装置、喷嘴入 B05B；把液体或其他流体涂布于物体上的静电喷射装置入 B05B5/08）	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
16	B05D	对表面涂布流体的一般工艺（输送通过液浴的节或工件入 B65G，如 B65G49/02）	原有
17	B07B	用细筛、粗筛、筛分或用气流将固体从固体中分离；适用于散装物料的干式分离法，如适于像散装物料那样处理的松散物品的分离（湿式分离方法，使用像液体一样的流态物料的分选方法入 B03；干式分离装置与湿式分离装置的联合入 B03B；使用液体的入 B03B，B03D；用磁力或静电分离方法从固体物料或液体中分离固体物料的分选，高压电场分离入 B03C；用于实现物理过程所用的离心机或涡流装置入 B04；人工分选，邮件分拣，根据对物品或物料样品的某些特性的检测或测量来致动开关或其他装置以进行分选入 B07C）	原有
18	B21B	金属的轧制（与 B21 中的金属加工结合使用的辅助加工，见 B21C；轧弯入 B21D；轧制特种制品，如螺丝、轮、环、圆桶、球入 B21H；利用轧机的压焊入 B23K20/04）	原有
19	B21C	用非轧制的方式生产金属板、线、棒、管、型材或类似半成品；与基本无切削金属加工有关的辅助加工	原有
20	B21D	金属板或管、棒或型材的基本无切削加工或处理；冲	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		压金属 (线材的加工或处理入 B21F)	
21	B21F	金属线材的加工或处理 (金属轧制入 B21B; 用拉拔和用有关基本无切削加工的辅助加工方法入 B21C; 捆扎物件入 B65B13/00)	原有
22	B21J	锻造; 锤击; 金属压制; 铆接; 锻造炉 (金属的轧制入 B21B; 通过锻压或压制制造特殊制品入 B21K; 包覆或镀敷入 B23K; 用锤击精整表面入 B23P9/04; 通过用特殊材料喷丸进行表面强化入 B24C1/10; 压力机的一般性能、废料压固用的压力机入 B30B; 炉子一般入 F27)	原有
23	B22C	铸造造型 (成型耐火材料一般入 B28B)	原有
24	B22D	金属铸造; 用相同工艺或设备的其他物质的铸造 (塑料或塑性状态物质的成型入 B29C; 冶金工艺, 添加到金属中物质的选择入 C21, C22)	原有
25	B22F	金属粉末的加工; 由金属粉末制造制品; 金属粉末的制造 (用粉末冶金法制造合金入 C22C), 金属粉末的专用装置或设备	原有
26	B23B	车削; 镗削 (用电极代替工具入 B23H, 例如加工孔入 B23H9/14; 用激光束加工入 B23K26/00; 仿形或控制	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		装置入 B23Q)	
27	B23C	铣削 (拉削入 B23D; 制造齿轮的拉铣入 B23F; 用于仿形加工或控制的装置入 B23Q)	原有
28	B23D	刨削; 插削; 剪切; 拉削; 锯; 锉削; 刮削; 其他类目不包括的用切除材料方式对金属加工的类似操作 (齿轮或类似物的入 B23F; 用局部加热方式切割金属入 B23K; 用于仿形或控制装置入 B23Q)	原有
29	B23K	钎焊或脱焊; 焊接; 用钎焊或焊接方法包覆或镀敷; 局部加热切割, 如火焰切割; 用激光束加工 (用金属的挤压来制造金属包覆产品入 B21C23/22; 用铸造方法制造衬套或包覆层入 B22D19/08; 用浸入方式的铸造入 B22D23/04; 用烧结金属粉末制造复合层入 B22F7/00; 机床上的仿形加工或控制装置入 B23Q; 不包含在其他类目中的包覆金属或金属包覆材料入 C23C; 燃烧器入 F23D)	原有
30	B23P	未包含在其他位置的金属加工; 组合加工; 万能机床 (仿形加工或控制装置入 B23Q)	原有
31	B23Q	机床的零件、部件或附件, 如仿形装置或控制装置 (在车床或镗床上使用的各类刀具入 B23B27/00); 以特殊	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		零件或部件的结构为特征的通用机床；不针对某一特殊金属加工用途的金属加工机床的组合或联合	
32	B24B	用于磨削或抛光的机床、装置或工艺(用电蚀入 B23H；磨料或有关喷射入 B24C；电解浸蚀或电解抛光入 C25F3/00；磨具磨损表面的修理或调节；磨削，抛光剂或研磨剂的进给	原有
33	B25B	不包含在其他类目中的用于紧固、连接、拆卸或夹持的工具或台式设备	新增
34	B26D	切割；用于打孔、冲孔、切割、冲裁或切断的机器的通用零件(用刀或其他切割或扯裂机件来把物料分裂成碎片入 B02C18/00；用磨料流体喷射切割入 B24C5/02；手持切割工具入 B26B)	原有
35	B28B	黏土或其他陶瓷成分的成型；熔渣的成型；含有水泥材料的混合物的成型，例如灰浆(铸模入 B22C；石头或类似石料的加工入 B28D；一般在塑性状态中材料的成型入 B29C；制造并非完全由这些材料组成的层状制品入 B32B；现场成型见 E 部有关的类)	原有
36	B28C	制造黏土；制造含有黏土或水泥材料的混合料，例如灰浆	新增

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
37	B28D	加工石头或类似石头的材料（采矿或采石用的机械或方法入 E21C）	原有
38	B29B	成型材料的准备或预处理；制作颗粒或预型件；塑料或包含塑料的废料的其他成分的回收	原有
39	B29C	塑料的成型连接；塑性状态材或料的成型，不包含在其他类目中的；已成型产品的后处理，例如修整（制作预型件入 B29B 11/00；通过将原本不相连接的层结合成为各层连在一起的产品来制造层状产品入 B32B 7/00 至 B32B 41/00）	原有
40	B29D	用塑料或用塑性状态的物质生产特殊制品（制作颗粒入 B29B9/00；制作预型件入 B29B11/00）	原有
41	B30B	一般压力机；不包含在其他类目中的压力机（生产超高压或超高压与高温结合引起物理变形，例如用于制造人造金刚石入 B01J3/00）	原有
42	B32B	层状产品，即由扁平的或非扁平的薄层，例如泡沫状的、蜂窝状的薄层构成的产品	原有
43	B41M	印刷、复制、标记或拷贝工艺；彩色印刷（排印上的错误校正入 B41J；提供转印图片或类似的方法入 B44C1/16；通过涂敷来校正印刷错误的液体介质入	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		C09D10/00; 印刷纺织品入 D06P)	
44	B44C	产生装饰效果的工艺 (用于往表面上涂液或涂其他流 态材料的工艺, 一般入 B05D; 塑料或塑性状态材料的 成型入 B29C; 制作转印图画印刷工艺入 B41M3/12; 热复制或标记方法入 B41M5/00); 镶嵌制品; 镶木制 品 (镶嵌制品或镶木制品图案的仿造入 B44F11/04);  裱糊	原有
45	B60C	车用轮胎; 轮胎充气; 轮胎的更换; 一般充气弹性体 与气门的连接; 与轮胎有关的装置或布置	原有
46	B65B	包装物件或物料的机械, 装置或设备, 或方法; 启封 (雪茄烟的捆扎和压紧装置入 A24C1/44; 适合于由物 品或要包扎物件支承的包扎带的固定和拉紧装置入 B25B25/00; 将瓶子、罐或相似容器的封闭件入 B67B1/00-B67B6/00; 对瓶子同时进行清洗, 灌注和封 装入 B67C7/00; 瓶子, 罐, 罐头, 木桶, 桶或类似容 器的排空入 B67C9/00)	原有
47	B65D	用于物件或物料贮存或运输的容器, 如袋、桶、瓶子、 箱盒、罐头、纸板箱、板条箱、圆桶、罐、槽、料仓、 运输容器; 所用的附件、封口或配件; 包装元件; 包	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		装件	
48	B65G	运输或贮存装置，例如装载或倾卸用输送机、车间输送机系统或气动管道输送机（包装用的入 B65B；搬运薄的或细丝状材料如纸张或细丝入 B65H；起重机入 B66C；便携式或可移动的举升或牵引器具，如升降机入 B66D；用于装载或卸载目的的升降货物的装置，如叉车，入 B66F9/00；不包括在其他类目中的瓶子、罐、罐头、木桶、桶或类似容器的排空入 B67C9/00；液体分配或转移入 B67D；将压缩的、液化的或固体化的气体灌入容器或从容器内排出入 F17C；流体用管道系统入 F17D）	原有
49	B65H	搬运薄的或细丝状材料，如薄板、条材、缆索	原有
50	B82B	通过操纵单个原子、分子或作为孤立单元的极少量原子或分子的集合而形成的纳米结构；其制造或处理	原有
51	C01B	非金属元素；其化合物（制备元素或二氧化碳以外无机化合物的发酵或用酶工艺入 C12P3/00；用电解法或电泳法生产非金属元素或无机化合物入 C25B	原有
52	C01F	金属铍、镁、铝、钙、锶、钡、镭、钍的化合物，或稀土金属的化合物（金属氢化物入 C01B 6/00；卤素的	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		<p>含氧酸盐入 C01B 11/00; 过氧化物、过氧酸盐入 C01B 15/00; 镁、钙、锶或钡的硫化物或多硫化物入 C01B 17/42; 硫代硫酸盐、连二亚硫酸盐、连多硫酸盐入 C01B 17/64; 含硒或碲的化合物入 C01B 19/00; 金属与氮的二元化合物入 C01B 21/06; 叠氮化物入 C01B 21/08; 金属氮化物入 C01B 21/092; 亚硝酸盐入 C01B 21/50; 磷化物入 C01B 25/08; 磷的含氧酸盐入 C01B 25/16; 碳化物入 C01B 32/90; 含硅的化合物入 C01B 33/00; 含硼的化合物入 C01B 35/00; 具有分子筛特性但不具有碱交换特性的化合物入 C01B 37/00; 具有分子筛和碱交换特性的化合物, 如结晶沸石, 入 C01B 39/00; 氟化物入 C01C 3/08; 氰酸盐入 C01C 3/14; 氰氨盐入 C01C 3/16; 硫氰酸盐入 C01C 3/20; 发酵或使用酶的方法制备元素或二氧化碳之外的无机化合物入 C12P 3/00; 从混合物, 如矿石, 制取作为提炼游离金属的冶金工艺中间化合物的金属化合物入 C22B; 通过电解法或电泳法生产非金属元素或无机化合物入 C25B)</p>	
53	C01G	含有不包含在 C01D 或 C01F 小类中之金属的化合物(金	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		<p>属氢化物入 C01B 6/00; 卤素的含氧酸盐入 C01B 11/00; 过氧化物、过氧酸盐入 C01B 15/00; 硫代硫酸盐、连二亚硫酸盐、连多硫酸盐入 C01B 17/64; 含硒或碲的化合物入 C01B 19/00; 金属与氮的二元化合物入 C01B 21/06; 叠氮化物入 C01B 21/08; 金属氮化物入 C01B 21/092; 亚硝酸盐入 C01B 21/50; 磷化物入 C01B 25/08; 磷的含氧酸盐入 C01B 25/16; 碳化物入 C01B 32/90; 含硅的化合物入 C01B 33/00; 含硼的化合物入 C01B 35/00; 具有分子筛特性但不具有碱交换特性的化合物入 C01B 37/00; 具有分子筛和碱交换特性的化合物,如结晶沸石,入 C01B 39/00; 氰化物入 C01C 3/08; 氰酸盐入 C01C 3/14; 氰氨盐入 C01C 3/16; 硫氰酸盐入 C01C 3/20; 发酵或使用酶的方法制备元素或二氧化碳之外的无机化合物入 C12P 3/00; 从混合物,如矿石,制取作为提炼游离金属的冶金工艺中间化合物的金属化合物入 C21B、C22B; 通过电解法或电泳法生产非金属元素或无机化合物入 C25B)</p>	
54	C02F	水、废水、污水或污泥的处理(通过在物质中产生化学变化使有害的化学物质无害或降低危害的方法入	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		A62D3/00; 分离、沉淀箱或过滤设备入 B01D; 有关处理水、废水或污水生产装置的水运容器的特殊设备, 例如用于制备淡水入 B63J; 为防止水的腐蚀用的添加物质入 C23F; 放射性废液的处理入 G21F9/04)	
55	C03B	玻璃、矿物或渣棉的制造、成型; 玻璃、矿物或渣棉的制造或成型的辅助工艺 (表面处理入 C03C)	原有
56	C03C	玻璃、釉或搪瓷釉的化学成分; 玻璃的表面处理; 由玻璃、矿物或矿渣制成的纤维或细丝的表面处理; 玻璃与玻璃或与其他材料的接合	原有
57	C04B	石灰; 氧化镁; 矿渣; 水泥; 其组合物, 例如: 砂浆、混凝土或类似的建筑材料; 人造石; 陶瓷 (微晶玻璃陶瓷入 C03C10/00); 耐火材料 (难熔金属的合金入 C22C); 天然石的处理	原有
58	C07B	有机化学的一般方法	新增
59	C07C	无环或碳环化合物 (高分子化合物入 C08; 有机化合物的电解或电泳生产入 C25B3/00, C25B7/00)	原有
60	C07D	杂环化合物 (高分子化合物入 C08)	原有
61	C07F	含除碳、氢、卤素、氧、氮、硫、硒或碲以外的其他元素的无环, 碳环或杂环化合物 (含金属的卟啉入	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		C07D487/22; 高分子化合物入 C08)	
62	C08B	多糖类; 其衍生物(含少于 6 个相互以配糖连接的糖键基团的多糖入 C07H; 发酵或用酶方法入 C12P 19/00; 纤维素生产入 D21)	原有
63	C08C	橡胶的处理或化学改性	原有
64	C08F	仅用碳-碳不饱和键反应得到的高分子化合物(由低碳烃制造液态烃混合物, 例如通过齐聚作用入 C10G50/00; 发酵或使用酶的方法合成目标化合物或混合物或从外消旋混合物中分离旋光异构体入 C12P; 含有碳-碳不饱和键的单体接枝聚合到纤维、丝线、纱线、织物或用这些材料制成的纤维制品入 D06M14/00)	原有
65	C08G	用碳-碳不饱和键以外的反应得到的高分子化合物	原有
66	C08H	天然高分子化合物的衍生物(多糖类入 C08B; 天然橡胶入 C08C; 天然树脂或其衍生物入 C09F; 焦油沥青、石油沥青或天然沥青的加工入 C10C3/00)	原有
67	C08J	加工; 配料的一般工艺过程; 不包括在 C08B, C08C, C08F, C08G 或 C08H 小类中的后处理(塑料的加工, 如成型入 B29)	原有
68	C08K	使用无机物或非高分子有机物作为配料(涂料、油墨、	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		清漆、染料、抛光剂、黏合剂入 C09)	
69	C08L	高分子化合物的组合物 (基于可聚合单体的组成成分入 C08F、C08G; 人造丝或纤维入 D01F; 织物处理的配方入 D06)	原有
70	C09B	有机染料或用于制造染料的有关化合物; 媒染剂; 色淀 (发酵或用酶的方法合成的目标化合物入 C12P)	原有
71	C09C	纤维状填料以外的无机材料的处理以增强它们的着色或填充性能 (无机化合物或非金属元素本身的制备入 C01; 专门适用于增强它们在砂浆、混凝土、人造石或类似物质中填充性能的材料处理入 C04B14/00、C04B18/00、C04B20/00); 炭黑的制备	原有
72	C09D	涂料组合物, 例如色漆、清漆或天然漆; 填充浆料; 化学涂料或油墨的去除剂; 油墨; 改正液; 木材着色剂; 用于着色或印刷的浆料或固体; 原料为此的应用 (化妆品入 A61K, 一般将液体或其他流动物料涂到表面上的方法入 B05D; 木材着色入 B27K5/02; 釉料或搪瓷釉入 C03C; 天然树脂、虫胶清漆、干性油、催干剂、松节油本身入 C09F; 除虫胶清漆外的抛光组合物、滑雪履蜡入 C09G; 黏合剂或用作黏合剂的物质入	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		C09J; 用于接头或盖的密封或包装材料入 C09K3/10; 用于防止泄漏的材料入 C09K3/12; 电解或电泳生成镀 层的方	
73	C09J	黏合剂; 一般非机械方面的黏合方法; 其他类目不包 括的黏合方法; 黏合剂材料的应用 (外科黏合剂入 A61L24/00; 在层状产品中用作黏合剂的基于未指明的 有机高分子化合物的黏合剂入 B32B; 使用黏合剂或热 熔黏合剂在织物或具有可变形表面的类似物料或物件 上贴标签, 分别入 B65C5/02, B65C5/04; 动物胶或明 胶的制备入 C09H; 带黏性的标签、签条或类似识别指 示装置入 G09F3/10)	原有
74	C09K	不包含在其他类目中的各种应用材料; 不包含在其他 类目中的材料的各种应用	原有
75	C10G	烃油裂化; 液态烃混合物的制备, 例如用破坏性加氢 反应、低聚反应、聚合反应 (裂解成氢或合成气入 C01B; 气态烃裂化或高温热解成一定或特定结构的单 个烃或其混合物入 C07C; 裂化成焦炭入 C10B); 从 油页岩、油矿或油气中回收烃油; 含烃类为主的混合 物的精制; 石脑油的重整; 地蜡	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
76	C10M	润滑组合物（钻井用组合物入 C09K8/02）；在润滑组合物中化学物质或单独使用或用作润滑组分（脱模，即金属脱模剂入 B22C3/00，一般塑料或塑态物质的脱模剂入 B29C33/56，玻璃脱模剂入 C03B40/02；纺织品润滑剂入 D06M11/00、D06M13/00、D06M15/00；显微镜检查法用浸液油入 G02B21/33）	原有
77	C12M	酶学或微生物学装置（粪肥的发酵装置入 A01C3/02；人或动物的活体部分的保存入 A01N1/02；啤酒酿造装置入 C12C；果汁酒的发酵装置入 C12G；制醋装置入 C12J1/10）	原有
78	C21B	铁或钢的冶炼	新增
79	C21C	生铁的加工处理，例如精炼、熟铁或钢的冶炼；熔融态下铁类合金的处理	原有
80	C21D	改变黑色金属的物理结构；黑色或有色金属或合金热处理用的一般设备；使金属具有韧性，例如通过脱碳或回火（扩散法渗入处理入 C23C）（涉及 C23 大类中的至少一种工艺和本小类中的至少一种工艺的金属材料表面处理入 C23F17/00）（共晶材料的定向凝固或共析材料的定向分层入 C30B）	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
81	C22B	金属的生产或精炼(金属粉末或其悬浮物的制取入 B22F9/00; 电解法或电泳法生产金属入 C25); 原材料的预处理	原有
82	C22C	合金(合金的处理入 C21D、C22F)	原有
83	C22F	改变有色金属或有色合金的物理结构(专用于黑色合金或钢热处理的工艺以及用于金属或合金处理的设备入 C21D)	原有
84	C23C	对金属材料的镀覆; 用金属材料对材料的镀覆; 表面扩散法, 化学转化或置换法的金属材料表面处理; 真空蒸发法、溅射法、离子注入法或化学气相沉积法的一般镀覆(挤压法制造包覆金属的产品入 B21C23/22; 通过将预先存在的薄层连接到制品上的方法用金属进行镀覆处理的见各有关位置, 例如 B21D39/00, B23K; 玻璃的金属化入 C03C; 砂浆、混凝土、人造石、陶瓷或天然石的金属化入 C04B41/00; 金属的搪瓷或向金属上镀覆玻璃体层入 c23D; 用电解法或电泳法处理金属表面或镀覆金属入 C25D; 单晶膜生长入 C30B; 纺织品的金属化入 D06M11/83; 用局部金属化法装饰纺织品入 D06Q1/04)	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
85	C23F	非机械方法去除表面上的金属材料（电浸蚀法加工金属入 B23H；火焰法清除表层金属材料入 B23K7/00；用激光束加工金属入 B23K26/00）；金属材料的缓蚀；一般防积垢（电解或电泳法处理金属表面或金属覆层入 C25D，C25F）；至少一种在 C23 大类中所列的方法及至少一种在 C21D、C22F 小类或者 C25 大类中所列的方法的多步法金属材料表面处理	原有
86	C23G	电解法除外的化学法金属材料清洗及除油	新增
87	C25B	生产化合物或非金属的电解工艺或电泳工艺；其所用的设备（阳极或阴极保护入 C23F13/00）（单晶生长入 C30B）	原有
88	C25C	电解法生产、回收或精炼金属的工艺；其所用的设备（阳极或阴极保护入 C23F13/00；单晶生长入 C30B）	原有
89	C30B	单晶生长（用超高压的，例如用于金刚石形成的入 B01J3/06）；共晶材料的定向凝固或共析材料的定向分层；材料的区熔精炼（金属或合金的区熔精炼入 C22B）；具有一定结构的均匀多晶材料的制备（金属铸造，按同样工艺或装置的其他物质铸造入 B22D；塑料的加工入 B29；改变金属或合金的物理结构入 C21D、	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		C22F)；单晶或具有一定结构的均匀多晶材料；单晶或具有一定结构的均匀多晶材料之后处理（用于半导体器件或元件生产的入 H01L）；其所用的装置	
90	D01D	制作化学长丝、线、纤维、鬃或带子的机械方法或设备（金属线的制作或加工入 B21F；软化的玻璃，矿物，或矿渣制成的纤维和长丝入 C03B 37/00）	原有
91	D01F	制作人造长丝，线，纤维，鬃或带子的化学特征；专用于生产碳纤维的设备	原有
92	D03D	机织织物；织造方法；织机	新增
93	D04H	制造纺织品，例如用纤维或长丝原料（织造入 D03；针织入 D04B；编带入 D04C；制网入 D04G；缝纫入 D05B；簇绒入 D05C；非织造布整理入 D06）；通过此类工艺或设备制造的织物，如毛毡、非织造布；棉絮；衬垫（有不同种类中间层或外层的，例如非织造布的，非织造布入 B32B）	原有
94	D06B	纺织材料的液相、气相或蒸汽处理	新增
95	D06M	对纤维、纱、线、织物、羽毛或由这些材料制成的纤维制品进行 D06 类内其他类目所不包括的处理	原有
96	D06P	纺织品的染色或印花；皮革、毛皮或各种形状的固体	新增

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		高分子物质的染色	
97	D21H	浆料或纸浆组合物；不包括在小类 D21C、D21D 中的纸浆组合物的制备；纸的浸渍或涂布；不包括在大类 B31 或小类 D21G 中的成品纸的加工；其他类不包括的纸	原有
98	E01C	道路、体育场或类似工程的修建或其铺面；修建和修复用的机械和附属工具（用夯实或平整冰雪的方法筑成道路或类似铺面入 E01H）	原有
99	E02D	基础；挖方；填方(专用于水利工程的入 E02B)；地下或水下结构物	原有
100	E04B	一般建筑物构造；墙，例如，间壁墙；屋顶；楼板；顶棚；建筑物的隔绝或其他防护(墙、楼板、或顶棚上的开口的边沿构造入 E06B1/00)	原有
101	E04C	结构构件；建筑材料(桥梁用的入 E01D；专门设计作隔绝或其他防护用途的入 E04B；辅助建筑构件入 E04G；采矿用的入 E21；隧道用的入 E21D；具有除建筑工程以外更广泛用途的结构构件入 F16，特别是 F16S)	原有
102	E04D	屋面覆盖层；天窗；檐槽；屋面施工工具(用灰泥或其	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		他多孔材料作外墙的面层入 E04F13/00)	
103	E04F	建筑物的装修工程,例如,楼梯,楼面(窗、门入 E06B)	原有
104	E04G	脚手架、模壳;模板;施工用具或其他建筑辅助设备,或其应用;建筑材料的现场处理;原有建筑物的修理,拆除或其他工作	新增
105	E04H	专门用途的建筑物或类似的构筑物;游泳或喷水浴槽或池;桅杆;围栏;一般帐篷或天篷(基础入 E02D)	原有
106	F04B	液体变容式机械;泵(旋转活塞式或摆动活塞式液体机械或泵入 F04C;非变容式泵入 F04D;通过其他流体直接接触或利用被泵送流体的惯性的流体泵送入 F04F)	原有
107	F16C	轴;软轴;在挠性护套中传递运动的机械装置;曲轴机构的元件;枢轴;枢轴连接;除传动装置、联轴器、离合器或制动器元件以外的转动工程元件;轴承	原有
108	F16F	弹簧;减震器;减振装置	原有
109	F16L	管子;管接头或管件;管子、电缆或护管的支撑;一般的绝热方法	原有
110	F21V	照明装置或其系统的功能特征或零部件;不包含在其他类目中的照明装置和其他物品的结构组合物	新增

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
111	F23G	焚化炉；废物或低品位燃料的焚毁	原有
112	F26B	从固体材料或制品中消除液体的干燥（联合收割机的干燥装置入 A01D41/133；干燥果实或蔬菜用的框架入 A01F25/12；干燥食品入 A23；干燥头发入 A45D20/00；干燥身体的器具入 A47K10/00；干燥家庭物品入 A47L；干燥气体或蒸汽入 B01D；脱水或类似的从固体分离出液体的化学或物理方法入 B01D43/00；离心设备入 B04；干燥陶瓷器入 C04B33/30；与其他处理方式结合的干燥纱线或纤维入 D06C；没有加热或正向空气循环的洗衣用干燥框架，家用洗衣干燥机或旋转式脱水机，拧干或热压洗衣入 D06	原有
113	F27B	一般馏炉、窑、烘烤炉或蒸馏炉；开式烧结设备或类似设备（燃烧设备入 F23；电加热入 H05B）	原有
114	F27D	一种以上的炉通用的炉、窑、烘烤炉或蒸馏炉的零部件或附件（燃烧设备入 F23；电加热入 H05B）	原有
115	F28D	其他小类中不包括的热交换设备，其中热交换介质不直接接触的（传热、热交换或储热材料入 C09K5/00；有热量产生装置的和传热装置的流体加热器入 F24H；炉入 F27；一般用途的热交换设备的零部件入 F28F）；	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		一般贮热装置或设备	
116	F28F	通用热交换或传热设备的零部件	新增
117	G01B	长度、厚度或类似线性尺寸的计量；角度的计量；面积的计量；不规则的表面或轮廓的计量	原有
118	G01D	非专用于特定变量的测量；不包含在其他单独小类中的测量两个或多个变量的装置；计费设备；非专用于特定变量的传输或转换装置；未列入其他类目的测量或测试	原有
119	G01F	容积、流量、质量流量或液位的测量；按容积进行测量	原有
120	G01G	称量	原有
121	G01M	机器或结构部件的静或动平衡的测试；其他类目中不包括的结构部件或设备的测试	原有
122	G01N	借助于测定材料的化学或物理性质来测试或分析材料（除免疫测定法以外包括酶或微生物的测量或试验入 C12M, C12Q）	原有
123	G02B	光学元件、系统或仪器	原有
124	G02F	通过改变其中涉及的元件的介质的光学性质来控制光的 光学器件或装置；非线性光学元件；光的变频；光	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		学逻辑元件；光学模拟/数字转换器	
125	G03F	图纹面的照相制版工艺，例如，印刷工艺、半导体器件的加工工艺；其所用材料；其所用原版；其所用专用设备（照相排版装置入 B41B；为摄影用的感光材料或处理入 G03C；电记录、感光层或处理入 G03G）	原有
126	H01B	电缆；导体；绝缘体；导电、绝缘或介电材料的选择（磁性材料的选择入 H01F1/00；波导管入 H01P）	原有
127	H01F	磁体；电感；变压器；磁性材料	原有
128	H01M	用于直接转变化学能为电能的方法或装置，例如电池组	原有
129	H01R	导电连接；一组相互绝缘的电连接元件的结构组合；连接装置；集电器	原有
130	H02M	用于交流和交流之间、交流和直流之间、或直流和直流之间的转换以及用于与电源或类似的供电系统一起使用的设备；直流或交流输入功率至浪涌输出功率的转换；以及它们的控制或调节（变压器入 H01F；机电变换器入 H02K47/00；控制变压器、电抗器或扼流圈，电动机、发电机或机电变换器的控制调节入 H02P）	原有
131	H05K	印刷电路；电设备的外壳或结构零部件；电气元件组	原有

序号	IPC 主分类 (小类)	类名	备注
		件的制造	

## 二、洛迦诺分类号 (共 10 个)

序号	洛迦诺小类	类名	备注
1	05-06	人造或天然材料片材	原有
2	07-01	瓷器、玻璃器皿、餐用盘碟和其他类似物品	原有
3	08-01	钻孔、铣削或挖掘的工具和器具	原有
4	08-05	其他工具和器具	原有
5	13-03	配电或电力控制设备	原有
6	13-04	太阳能设备	原有
7	16-06	光学制品	原有
8	23-01	流体分配设备	原有
9	24-02	医疗器械、实验室用器械和实验室用工具	原有
10	25-01	建筑材料	原有