

57 项加工贸易单耗标准文本

1、酚醛注塑制品加工贸易单耗标准

HDB/QB101-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	酚醛注塑制品	千克	8516909000	0.01kg/pc-1.8kg/pc/家用电器配件	酚醛模塑料	千克	3909400000		1	25
2			8504901900	0.01kg/pc-1.8kg/pc/变压器零件						
3			3926901000	0.01kg/pc-1.8 kg/pc/塑料制机器及仪表用零件						

注：工艺损耗随产品的大小、规格的不同，模具的结构及客户对质量要求的不同而有较大差异。边角料不回收利用。

2、钢表壳加工贸易单耗标准

HDB/QB102-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	钢表壳	只	9111200000	圆壳/开面直径: 26-32mm	不锈钢板	千克	7219220000 7219310000	300 系列	73

注：本标准适用于加工钢表壳产生的边角料不重复利用于其他不锈钢产品。

3、铁盒加工贸易单耗标准

HDB/QB103-2016

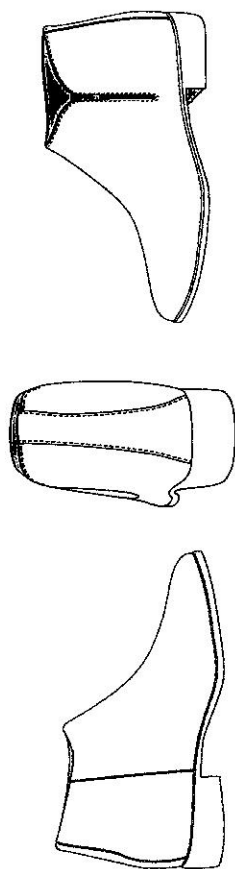
序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	铁盒	千克	7310219000	矩形，不开天窗， 容积 < 50L	马口铁	千克	7210120000	厚度 < 0.5mm	15

4、皮面女靴加工贸易单耗标准

HDB/QB104-2016

序 号	成 品			原 料					单耗	单位	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质			
1	短筒靴	双	6403911990	常规款、欧码	牛皮	帮面	平方英尺	4107111090、4107121090、4107199090、 4113200090	一级	2.31	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	2.41	平方英尺/双
2	短筒靴	双	6403911990	常规款、欧码	羊皮	帮面	平方英尺	4112000000、4113100000	一级	2.41	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	2.41	平方英尺/双
3	中筒靴	双	6403919990	常规款、欧码	牛皮	帮面	平方英尺	4107111090、4107121090、4107199090、 4113200090	一级	3.63	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	3.41	平方英尺/双
4	中筒靴	双	6403919990	常规款、欧码	羊皮	帮面	平方英尺	4112000000、4113100000	一级	3.86	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	3.41	平方英尺/双
5	高筒靴	双	6403990090	常规款、欧码	牛皮	帮面	平方英尺	4107111090、4107121090、4107199090、 4113200090	一级	4.79	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	4.81	平方英尺/双
6	高筒靴	双	6403990090	常规款、欧码	羊皮	帮面	平方英尺	4112000000、4113100000	一级	5.08	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	4.81	平方英尺/双
7	长筒靴	双	6403990090	常规款、欧码	牛皮	帮面	平方英尺	4107111090、4107121090、4107199090、 4113200090	一级	6.86	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	6.50	平方英尺/双
8	长筒靴	双	6403990090	常规款、欧码	羊皮	帮面	平方英尺	4112000000、4113100000	一级	7.20	平方英尺/双
					猪皮	衬里	平方英尺	4113200090	一级	6.50	平方英尺/双

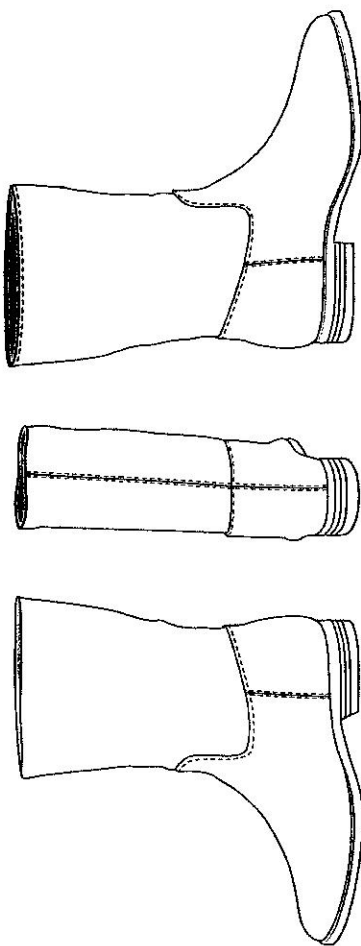
注：1、本标准中常规款皮面女靴是指鞋面结构不超过7块分割，不加流苏、扣饰等装饰的优等品女靴。



常规款短筒靴内侧

常规款短筒靴后视

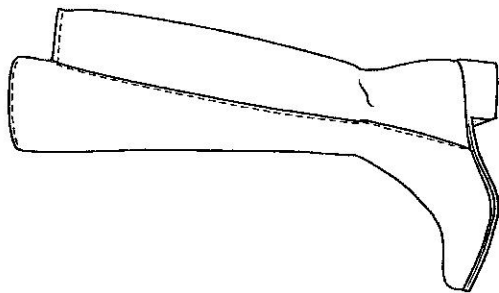
常规款短筒靴外侧



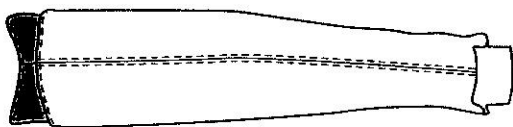
常规款中筒靴内侧

常规款中筒靴后视

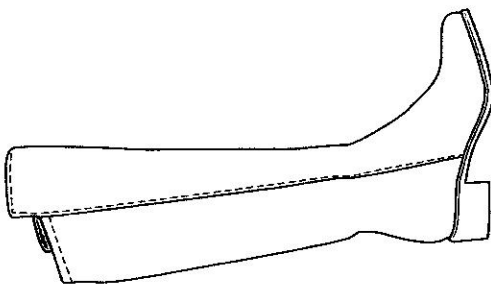
常规款中筒靴外侧



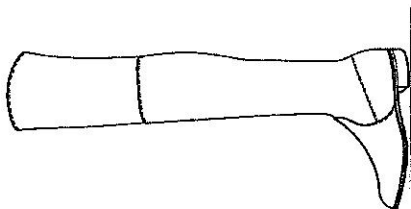
常规款高筒靴内侧



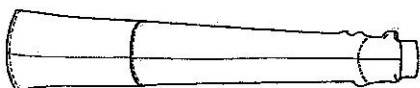
常规款高筒靴后视



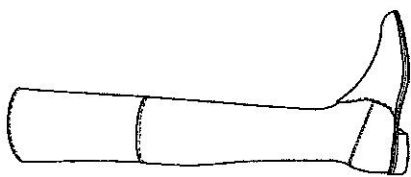
常规款高筒靴外侧



常规款长筒靴内侧



常规款长筒靴后视



常规款长筒靴外侧

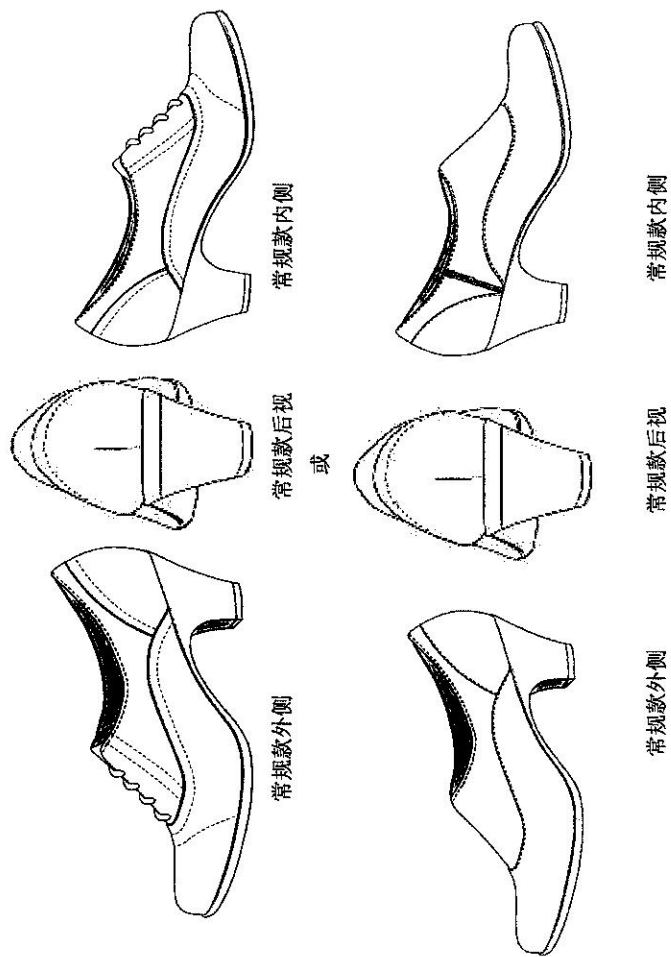
- 2、本标准适用于成品靴帮面为 4-6 块分割的常规款，若为 7 块及以上的款式，单耗略低。
- 3、异于常规款式的，如用原料皮加流苏、扣饰等装饰，单耗会相应增加。
- 4、大码（41#、42#）数量超过 30%，不适用于此标准。

5、皮面女式深口鞋加工贸易单耗标准

HDB/QB105-2016

序号	成品				原料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	皮面女式 深口鞋	双	6403990090	常规款、欧码	牛皮	帮面	4107111090、4107121090、 4107199090、4107910090、 4107920090	一级	2.06	平方英尺/双
					猪皮	衬里				
2	皮面女式 深口鞋	双	6403990090	常规款、欧码	羊皮	帮面	4112000000、4113100000	一级	2.16	平方英尺/双
					猪皮	衬里				
3	皮面女式 深口鞋	双	6403990090	常规款、欧码	漆皮	帮面	4114200000	一级	1.95	平方英尺/双
					猪皮	衬里				
							4113200090	一级	1.93	平方英尺/双

注：1、本标准中常规款皮面女式深口鞋是指鞋面结构不超过7块分割，不加流苏、扣饰等装饰的优等品深口鞋。



2、本标准适用于成品鞋帮面为4-6块分割的常规款，若为7块及以上的款式，单耗略低。

3、异于常规款式的，如用原料皮加流苏、扣饰等装饰，单耗会相应增加。

4、大码（41#、42#）数量超过30%，不适用于此标准。

6、棕榈仁油制脂肪酸加工贸易单耗标准

HDB/QB106-2016

序 号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)	最低收率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格				
1	辛酸癸酸混合物 C _{8/10}	千克	3823190090	C ₆ : <0.5% C ₈ : >50% C ₁₀ : 40%-50% C ₁₂ : <1%	棕榈仁油	千克	1513210000 1513290000	初榨棕榈仁油, 碘值≤19, 水杂≤0.5%, 游离脂肪酸≤ 5%。	1	千克/千克	4	6
2	月桂酸/肉豆蔻酸 混合物 C _{12/14}	千克	3823190090	C ₁₀ : <2% C ₁₂ : >70% C ₁₄ : 23%-28% C ₁₆ : <4%				精炼棕榈仁油, 碘值≤19, 水杂≤0.1%, 游离脂肪酸≤0.1%	57			
3	鲸蜡酸/硬脂酸 混合物 C _{16/18}	千克	3823190090	C ₁₂ : <1% C ₁₄ : <2% C ₁₆ : 24%-32% C ₁₈ : 5%-10% C ₁₈₋₁ : >52% C ₁₈₋₂ : <9%				24				

注: 1、原料棕榈仁油经过反应全部转化为产品, 净耗为1。
2、本标准中的副产品为甘油(商品编号: 29054500), 最低收率11%。

7、棕榈仁油制天然脂肪醇加工贸易单耗标准

HDB/QB107-2016

序号	成品			原料			净耗	单位	工艺损耗率(%)	最低收率(%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	C ₈ 醇	千克	2905161000	C ₆ : <2% C ₈ : >98% C ₁₀ : <2%	棕榈仁油	千克	1513210000 1513290000	初榨棕榈仁油, 碘值 ≤19, 水杂≤0.5%, 游离脂肪酸≤5%。 精炼棕榈仁油, 碘值 ≤19, 水杂≤0.1%, 游离脂肪酸≤0.1%	10	2.5
	C ₁₀ 醇	千克	2905199090	C ₈ : <2% C ₁₀ : >98% C ₁₂ : <2%						
	C ₁₂ 醇	千克	2905170000	C ₁₀ : < 1% C ₁₂ : > 99% C ₁₄ : <1%						
	C ₁₄ 醇	千克	2905199090	C ₁₂ : < 1% C ₁₄ : > 99% C ₁₆ : <1%						12.5
	C ₁₆ 醇	千克	2905170000	C ₁₄ : < 2% C ₁₆ : > 98% C ₁₈ : <2%						
	C ₁₈ 醇	千克	2905170000	C ₁₄ : < 0.5% C ₁₆ : < 2% C ₁₈ : > 98% C ₂₀ : <2%						15.5

序号	成品				原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)	最低收率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格				
2	C ₈₋₁₀ 醇	千克	3823700000	C ₆ : <1% C ₈ : 45%-55% C ₁₀ : 45%-55% C ₁₂ : <1%	棕榈仁油	千克	15132100 15132900	初榨棕榈仁油, 碘值<19, 水杂≤0.5%, 游离脂肪酸≤5%。	1	千克/千 克	10	5
	C ₁₂₋₁₄ 醇	千克	3823700000	C ₁₀ : < 2% C ₁₂ : > 72% C ₁₄ : 23%-30% C ₁₆ : <2%								
	C ₁₆₋₁₈ 醇	千克	3823700000	(1)C ₁₆₁₈ -37 C ₁₄ : < 2% C ₁₆ : 23%-30% C ₁₈ : 70%-78% C ₂₀ : < 2%								22
				(2)C ₁₆₁₈ -73 C ₁₄ : < 2% C ₁₆ : 70%-78% C ₁₈ : 23%-30% C ₂₀ : <2%								

注: 1、原料棕榈仁油经过反应全部转化为产品, 净耗为 1。

2、本标准中的副产品为甘油 (商品编号: 29054500), 最低收率 11%。

8、冻煮金枪鱼肉（金枪鱼鱼柳）加工贸易单耗标准

HDB/QB108-2016

序号	成品			原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	名称	单位	商品编号	品质规格			
I	冻煮金枪鱼肉 (金枪鱼鱼柳)	千克	1604140000	鲣鱼	千克	0303430000	1.4 千克以上/条, 带头带内脏	1	千克/千克	64

9、结晶玫瑰加工贸易单耗标准

HDB/QB109-2016

序号	成 品			原 料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	结晶玫瑰	千克	2915390090	熔点 86.0-88.0℃, 含 酯量≥98%	苯甲醛	千克	2912210000	含量≥ 99.00%	千克/千克
					乙酸酐	千克	2915240000	含量≥ 98.0%	千克/千克

10、牛二层反绒皮革加工贸易单耗标准

HDB/QB110-2016

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	牛二层反绒皮革	千克	4107999090	1.0-2.2 毫米 厚度, 7-13 平方英尺/千 克, 非整张	蓝湿牛二层皮	千克	4104191190	3-15 千克/张, 1.0-3.5 毫米厚 度, 整张未经修剪或以背部 脊椎为中轴线对半剖开的非 整张蓝湿牛二层皮	0.94	千克/ 千克	81.53

11、铜制机械式便器冲洗阀加工贸易单耗标准

HDB/JC023-2016

序号	成 品			原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格
1	铜制机械式便器冲洗阀	套	8481804090	DN15、DN20、 DN25、DN32	黄铜锭	千克	7403210000	含铜量 57.0%~60.0%
					黄铜管		7411109000	含铜量 60.5%~63.5%
								17.2
								7.2

注：本标准已考虑原料回收利用情况。

12、铜制分集水器加工贸易单耗标准

HDB/JC024-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	铜制分集水器	套	8481804090	DN25、DN32	黄铜锭	千克	7403210000	含铜量 57.0%~ 60.0%	15.4

注：本标准已考虑原料回收利用情况。

13、铜制散热器恒温控制阀加工贸易单耗标准

HDB/JC025-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	铜制散热器恒温控制阀	套	8481803990	DN15、 DN20、 DN25	黄铜锭	千克	7403210000	含铜量 57.0%~ 60.0%	16.9

注：本标准已考虑原料回收利用情况。

14、铜制卫生洁具用直角阀阀体加工贸易单耗标准

HDB/JC026-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	铜制卫生洁具用直角阀阀体	套	8481804090	DN15、DN20	黄铜锭	千克	7403210000	含铜量 57.0%~ 60.0%	11.6

注：本标准已考虑回收利用情况。

15、纤维水泥板/纤维增强硅酸钙板加工贸易单耗标准

HDB/JC027-2016

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (mm)	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	纤维水泥板	千克	68118200	长度: 600~3600 宽度: 600~1250 厚度: 3~30	木浆 (纸浆)	千克	47031100 47032100		0.09	千克/千克	3.7
2	纤维增强 硅酸钙板	千克	68118200	长度: 500~3600 宽度: 500~1250 厚度: 4~35	木浆 (纸浆)	千克	47031100 47032100		0.09	千克/千克	3.7

注: 纤维水泥板/纤维增强硅酸钙板采用抄取法和流浆法成型工艺生产。

16、厨房水嘴加工贸易单耗标准

HDB/JC028-2016

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格
1	厨房水嘴	套	84818090	全铸造工艺	铜合金（黄铜）	千克	74032100	含铜量 59%-71%
2	厨房水嘴	套	84818090	全锻造工艺				
3	厨房水嘴	套	84818090	铸造+弯管工艺				
4	厨房水嘴	套	84818090	锻造+弯管工艺				

注：本标准已考虑回收利用情况。

17、塑料花洒加工贸易单耗标准

HDB/JC029-2016

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格
1	塑料花洒	个	39249000		丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 共聚物 (ABS)	千克	39032000	

注：本标准已考虑回收利用情况。

18、改性聚丙烯加工贸易单耗标准

HDB/SH063-2016

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格
1	矿物填充聚丙烯	千克	39021000	PP含量 50%-95%	聚丙烯	千克	39021000	
2	阻燃改性聚丙烯	千克	39021000	PP含量 50%-97%				
3	纤维增强聚丙烯	千克	39021000	PP含量 50%-95%				
4	着色聚丙烯	千克	39021000	PP含量≥95%				

注：1、净耗为成品品质规格中的 PP 含量，本标准不一一列明。

2、如订单小于 5 吨，可先固定扣除开机损耗 50 千克，再计算工艺损耗率等。

19、碳酸丙烯酯加工贸易单耗标准

HDB/SH064-2016

序号	成品				原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	碳酸丙烯酯	千克	2932999099	纯度≥99%	甲基环氧乙烷	千克	2910200000	纯度≥99.5%	0.57	千克/千克	6.56

20、轮胎（外胎）加工贸易单耗标准

HDB/SH065-2016

序号	成品			原料				含胶率(%)	工艺损耗率(%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	小客车、轿车 子午线轮胎	条	4011100000	175/70R13 195/65R15 225/50R16	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	23 6
2	小客车、轿车 子午线轮胎 (冬季胎)	条	4011100000	175/70R13 195/65R15 225/50R16	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	28 6
3	轻载（含乘 用） 子午线轮胎	条	4011100000 4011200090	7.00R16 6.50R16 LT235/85R16 31×10.50R15	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	28 6
4	轻载（含乘 用） 非子午线轮胎	条	4011100000 4011200090	6.00-15 7.00-16 8.25-16	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	30 6

序号	成品				原料				含胶率(%)	工艺损耗率(%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
5	客或货运车 子午线轮胎	条	4011200010 4011200090	10.00R20 11.00R20 11R22.5 275/80R22.5 53/80R63	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	51	8
6	客或货运车 非子午线轮胎	条	4011200010 4011200090	8.25-20 9.00-20 10.00-20 11.00-20	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	30	6
7	工程、农业等 子午线轮胎	条	4011610010、4011610090 4011620010、4011620090 4011630010、4011630090 4011690010、4011690090 4011920000 4011930010、4011930090 4011940010、4011940090 4011990010、4011990090	12.00R24 14.00R24 24.00R35 36.00R51 29.5R25 33.25R29 35/65R33 480/70R28 580/70R38 600/50R22.5 800/65R32	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# ● 10# 20# 标准胶	51	8

序 号	成 品				原 料				含胶率(%)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名 称	单 位	商 品 编 号	品质规格		
8	工程、农业等 非子午线轮胎 (大型)	条	4011610010、4011610090 4011620010、4011620090 4011630010、4011630090 4011690010、4011690090 4011920000 4011930010、4011930090 4011940010、4011940090	14.00-20 23.5-25 29.5-29 53/80-63	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	35	6
9	其 它 斜交轮胎	条	4011990010、4011990090	32×6	天然橡胶	千克	4001210000 4001220000 4001290000	1# 2# 3# 烟片胶 5# 10# 20# 标准胶	30	6

21、三异丙醇胺加工贸易单耗标准

HDB/SH066-2016

序号	成 品			原 料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	三异丙醇胺	千克	2922199090	纯度≥98%	环氧丙烷	千克	2910200000	纯度≥99%	千克/千克
2	三异丙醇胺水溶液	千克	2922199090	纯度≥90%	环氧丙烷	千克	2910200000	纯度≥99%	千克/千克
3	三异丙醇胺水溶液	千克	2922199090	纯度≥85%	环氧丙烷	千克	2910200000	纯度≥99%	千克/千克

22、丙烯酸异辛酯加工贸易单耗标准

HDB/SH067-2016

序号	成 品			原 料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	丙烯酸异辛酯	千克	2916124000	含量≥99.5%	丙烯酸	千克	2916110000	含量≥99.0%	千克/千克
					异辛醇	千克	2905169000	含量≥99.5%	千克/千克

23、光盘加工贸易单耗标准

HDB/SH068-2016

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	未录制信息光盘	张	85234100	CD-R、 DVD-R 直径 120 毫米 厚 1.2 毫米 密度 1.2 克/立方厘米	聚碳酸酯	克	39074000	光学级	16	克/张	5.5
2	已录制信息光盘	张	85234910、 85234920、 85234990	CD、VCD、 CD-ROM、 DVD-ROM 直径 120 毫米 厚 1.2 毫米 密度 1.2 克/立方厘米	聚碳酸酯	克	39074000	光学级	16	克/张	7

24、丁苯橡胶加工贸易单耗标准

HDB/SH069-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	丁苯 橡胶	千克	4002191100	1500	丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.718	2.74
			4002199001		苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.221	2.82
2		千克		1502	丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.722	2.74
					苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.222	2.82
3		千克		1712	丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.516	2.74
					苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.158	2.82
		千克			高芳烃填充油	千克	2707999000		0.278	0.35
4			4002191200	1723/1763	丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.516	2.74
			4002199001		苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.158	2.82
		千克			低稠环芳烃填充油	千克	2707999000		0.278	0.35
5				1721	丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.405	2.74
					苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.270	2.82
6		千克		1739	高芳烃填充油	千克	2707999000		0.278	0.35
					丁二烯	千克	2901241000	纯度≥99.0%	0.405	2.74
		千克			苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	0.270	2.82
					低稠环芳烃填充油	千克	2707999000		0.278	0.35

25、丙烯酸 2-乙基己酯加工贸易单耗标准

HDB/SH070-2016

序号	成品			原料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	丙烯酸 2-乙基己酯	千克	2916124000	含量≥99.5%	丙烯酸	千克	2916110000	含量≥99.0%	0.4230
					2-乙基己醇	千克	2905169000	含量≥99.5%	0.7535

26、棉制及合成纤维制针织男长裤加工贸易单耗标准

HDB/FZ126-2016

序 号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格				
1	棉制及合成	千克	6103420030	亚码	棉制及合成 纤维制针织 织物	千克	6004101000、 6004903000、 6005230000、 6005320090、 6006210000、 6006240000、 6006330000、	6004103000、 6005210000、 6005240000、 6005330090、 6006220000、 6006310000、 6006340000	宽度 ＞30 厘米	＜1	千克/ 千克	23.5
	纤维制针织		6103420090				6004901000、 6005220000、 6005310090、 6005340090、 6006230000、 6006320000、					
	内衣男长裤		6103430094									
			6103430099									

序 号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
2	棉制及合成	千克	6103420030	亚码	棉制及合成	千克	6004101000、 6004903000、 6005230000、 6005320090、 6006210000、 6006240000、 6006330000、	6004103000、 6005210000、 6005240000、 6005330090、 6006220000、 6006310000、 6006340000	6004901000、 6005220000、 6005310090、 6005340090、 6006230000、 6006320000、	<1	22.5
	纤维制针织		6103420090								
	外衣男长裤		6103430094								
			6103430099								

序号	成品				原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
3	棉制及合成	千克	6103420030	欧码	棉制及合成 纤维制针织 织物	千克	6004101000、	6004901000、	<1	千克/	24.5
	纤维制针织		6103420090				6004903000、	6005220000、			
	内衣男长裤		6103430094				6005230000、	6005310090、			
			6103430099				6005330090、	6006230000、			
4	棉制及合成	千克	6103420030	欧码	棉制及合成 纤维制针织 织物	千克	6004101000、	6004901000、	<1	千克/	23.5
	纤维制针织		6103420090				6004903000、	6005220000、			
	外衣男长裤		6103430094				6005230000、	6005310090、			
			6103430099				6005330090、	6006230000、			

注：1、需定向裁剪的对条格男长裤工艺损耗率在常规款式工艺损耗率基础上增加：1 厘米以下忽略不计，条格宽 1-4 厘米的增加 2.1%，4 厘米以上增加 3.0%。

2、需定向裁剪的印花针织织物为原料的男长裤工艺损耗率在常规款式工艺损耗率基础上增加 4.0%。

3、本标准产品不包括拼接类产品；

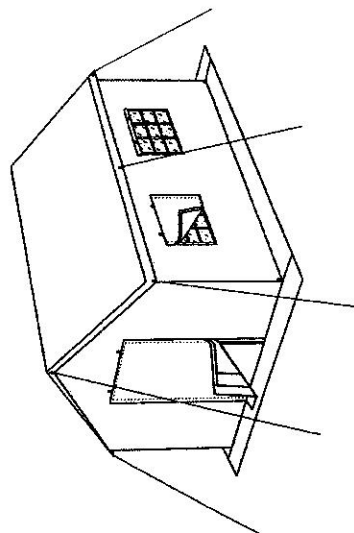
4、成衣普通水洗在常规工艺损耗率基础上增加 2.0%，成衣化学洗在常规工艺损耗率基础上增加 5.0%；

27、合成纤维制帐篷加工贸易单耗标准

HDB/FZ127-2016

序 号	成 品				原 料					净耗	单 位	工艺损耗率 (%)
	名 称	单 位	商品编号	品质规格	名 称	单 位	商品编号	品质规格				
1	不需涂覆 合成纤维帐篷	千克	63062200	全部 规格	合成纤维织物 (不需涂覆)	千克	54071010、 54074400、 54075400、 54077100、 55121100、 55129100、	54071020、 54075100、 54076100、 54077200、 55122100、 55129100、	全部规格	<1	千克/千克	3.94
2	已涂覆 合成纤维帐篷	千克	63062200	全部 规格	涂覆合成 纤维织物	千克	5903109029、5903209029、5903909029		全部规格	<1	千克/千克	3.94
3	需涂覆 合成纤维帐篷	千克	63062200	全部 规格	合成纤维织物 (需涂覆)	千克	54071010、 54074200、 54075200、 54076900、 54077400、 55122100、	54071020、 54074400、 54075400、 54077100、 55121100、 55122900、 55121900	全部规格	<1	千克/千克	5.38

- 注：1、关键部位不允许拼接的帐篷，其工艺损耗率增加 1.5%；
2、常规款式合成纤维帐篷，为长方形双坡面直墙建筑样式。一侧山墙开门一个，两侧墙各开方形窗户两个。侧墙可支起成阳篷，整体帐篷通过拉绳拉起，用三角桩或圆桩加固，其样式见图。



28、纯棉色纺纱线加工贸易单耗标准

HDB/FZ128-2016

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	粗梳纯棉 色纺单纱	千克	52051100	≥714.29分特(≤8.2英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	12.99
		千克	52051200	≥232.56, <714.29分特(≤25.1, >8.2英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	13.42
		千克	52051300	≥192.31, <232.56分特(≤30.3, >25.1英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	13.84
		千克	52001400	≥12, <192.31分特(≤46.6, >30.3英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	14.42
		千克	52051500	<125分特(>46.6英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	14.83
2	精梳纯棉 色纺单纱	千克	52052100	≥714.29分特(≤8.2英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	34.95
		千克	52052200	≥232.56, <714.29分特(≤25.1, >8.2英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	35.51
		千克	52052300	≥192.31, <232.65分特(≤30.3, >25.1英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	36.05
		千克	52052400	≥125, <192.31分特(≤46.6, >30.3英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	37.12
		千克	52052600	≥106.38, <125分特(≤54.8, >46.6英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	37.12
3	粗梳纯棉	千克	52052700	≥83.33, <106.38分特(≤70, >54.8英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	37.64
		千克	52052800	<83.33分特(>70英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	38.08
		千克	52053100	≥714.29分特(≤8.2英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	13.97

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
4	色纺股线	千克	52053200	≥232.56, <714.29 分特(≤25.1, >8.2 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	14.4
		千克	52053300	≥192.31, <232.56 分特(≤30.3, >25.1 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	14.82
		千克	52053400	≥125, <192.31 分特(≤46.6, >30.3 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	15.4
		千克	52053500	<125 分特 (>46.6 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	15.81
		千克	52054100	≥714.29 分特(≤8.2 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	35.92
	精梳纯棉 色纺股线	千克	52054200	≥232.56, <714.29 分特(≤25.1 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	36.48
		千克	52054300	≥192.31, <232.56 分特(≤30.3, >25.1 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	37.02
		千克	52054400	≥125, <192.31 分特(≤46.6, >30.3 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	38.09
		千克	52054600	≥106.38, <125 分特(≤54.8, >46.6 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	38.09
		千克	52054700	≥83.33, <106.38 分特(≤70, >54.8 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	38.61
		千克	52054800	<83.33 分特 (>70 英支)	未梳的棉花	千克	52010000	染色棉花	≤1	千克/千克	39.05

注 1、本标准表 1 规定了环锭纺的纯棉色纺纱线工艺损耗率。纯棉本色纱线按《HDB/FZ099-2012 纯棉纱线加工贸易单耗标准》执行，企业需向海关提供本色棉花和染色棉的混配比例。

2、包芯纱工艺损耗率绝对值增加 0.15%。

3、总单耗（千克/千克）=本色棉花单耗（千克/千克）+染色棉花单耗（千克/千克）/（1-本色棉花工艺损耗率）+染色棉花净耗（千克/千克）/（1-染色棉花工艺损耗率）

29、棉制及合成纤维机制男式短裤加工贸易单耗标准

HDB/FZ129-2016

序号	成 品				原 料				单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	棉制机织	条	6203429099	亚码	棉制	米	5208 品目项下除 52081100、52081200、52081300、52081900、5208210030、5208210040、5208220050、5208220093、5208310094、5208320095、5208320010、5208320093、5208320094、5208320095、5208410010、5208420010、5208510010、5208510093、5208510094、5208510095、5208520010、5208520093、5208520094、5208520095 以外的商品编号； 5209 品目项下除 52091100、52091200、52091900、5209210030、5209290030、5209310010、5209310093、5209390030、5209410010、5209510010、5209510093、5209590030 以外的全部商品编号； 5210 品目项下除 52101100、52101910、52101990、5210210013、5210210015、5210210023、5210210025、5210210093、5210210095、5210310013、5210310015、5210310023、5210310025、5210310093、5210310095、5210510013、5210510015、5210510023、5210510025、5210510093、5210510095 以外的全部商品编号； 5211 品目项下除 52111100、52111200、52111900、5211310013、5211310023、5211310093、5211390013、5211390023、5211390093、5211510013、5211510023、5211510093、5211590013、5211590023、5211590093 以外的全部商品编号； 5212 品目项下除 52121100、5212120060、5212130060、5212150060、52122100、5212220050、5212230050、5212250050 以外的商品编号；	幅宽 1.47 米	0.93	米/ 条
	男式短裤			欧码						

序号	成 品				原 料			单耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
2	合成纤维	条	6203439093	亚码		米	5407 品目项下除 54071010、54071020、54072000、54073000、5407410010、5407410020、5407520010、5407530010、5407610011、5407610012、5407810030、5407820030、5407830030、5407840030、5407910093、5407920033、5407930093、5407940093 以外的全部商品编号；	幅宽 1.47 米	米/ 条 0.92
	制机织 男式短裤			欧码	合成 纤维 制机 织物	米	5512 品目项下除 5512110030、5512110040、5512110050、5512190033、5512190034、5512190035、5512210030、5512210040、5512210050、5512290033、5512290034、5512290035、5512910030、5512910040、5512910050、5512990033、5512990034、5512990035 以外的全部商品编号； 5513 品目项下除 55131110、5513112030、5513112040、5513121000、55131310、5513190030、5513190040、5513210030、5513210040、5513290040、5513410030、5513410040 以外的全部商品编号； 5514 品目项下除 55141110、5514112030、55141210、55141911、5514210030、5514230020、5514290030、5514410030、5514430020、5514490030 以外的全部商品编号； 5515 品目项下除 5515110023、5515110024、5515110025、5515110033、5515110034、5515110035、5515120013、5515210023、5515190024、5515190025、5515190033、5515190034、5515190035、5515210013、5515210023、5515290023、5515290024、5515290025、5515290033、5515290034、5515290035、5515910013、5515910023、5515990023、5515990024、5515990025、5515990033、5515990034、5515990035 以外的全部商品编号。	幅宽 1.47 米	

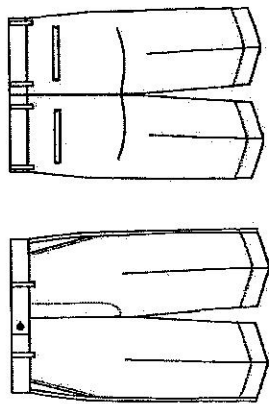


图 1 常规款式机织男式短裤款式示意图

- 注：1、常规款式机织男式西裤：指与图所示裤装款式图基本相同的无褶、斜插袋、后片两个开袋、卷脚口机织男式短裤。（图 1）
- 亚码机织男式短裤：一般是指出口亚洲地区，适合亚洲地区男士穿着的机织男式短裤。腰围为 76 厘米~96 厘米，裤长 52 厘米~60 厘米，中间码腰围 86 厘米，中间码裤长 56 厘米。
- 欧码机织男式短裤：一般是指出口欧洲地区，适合欧洲地区男士穿着的机织男式短裤。腰围为 82 厘米~110 厘米，裤长 60 厘米~68 厘米，中间码腰围 96 厘米，中间码裤长 64 厘米。
- 2、非常规幅宽机织物的单耗标准的换算：
- 当实际幅宽小于常规幅宽时：单耗（实际幅宽）=单耗（常规幅宽）×常规幅宽÷实际幅宽×(1+10%);
- 当实际幅宽大于常规幅宽时：单耗（实际幅宽）=单耗（常规幅宽）×常规幅宽÷实际幅宽。
- 3、如在常规款式的基础上加袋、加袋盖等结构上的差异，如果增加部分用料面积小于 0.02 平方米，则可忽略不计；如果增加部分用料面积大于 0.08 平方米，则按以下公式核定单耗：单耗（非常规款式）=单耗（常规款式）+增加部分用料面积÷常规幅宽×（1+10%）。
- 4、裤长每增减 2 厘米，其单耗在相应单耗基础上增减 2.5%。
- 5、对花对条格男短裤单耗要在本单耗的基础上视花型和条格大小相应增加：
- 花型直径或条格宽度在 4 厘米以下加放 1.5 个花型或条格长度；
- 花型直径或条格宽度在 4 厘米及以上加放 2.5 个花型或条格长度。
- 6、需定向裁剪的绒类和印花机织物其单耗在相应单耗基础上增加 8%。
- 7、弹力机织物为原料时其单耗在相应单耗基础上增加 2%。
- 8、如成衣普通水洗在相应的单耗基础上增加 3%，成衣酵素洗在相应的单耗基础上增加 5%。
- 9、如一个合同中，大码的数量超出平均码的 50%或相同花色面料批量小于 500 条，其单耗在相应的单耗基础上增加 10%。
- 10、翻脚口款式：在相应单耗基础上增加单耗值，胶口宽度（米）× 2+0.01 米。
- 11、特殊情况下，棉制及合成纤维制机织男式短裤的加工贸易单耗值按备注的先后顺序累计计算。

30、棉制及化学纤维制针织男童背心加工贸易单耗标准

HDB/FZ130-2016

序号	成 品			原 料			净 耗	单 位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	品质规格		
1	棉制及化学纤维制针织男童背心	千克	6109100091	有侧缝	棉制及化学纤维制针织织物	千克	开幅宽度 >30 厘米	千	23.8
				无侧缝			圆筒 各种规格		
2	棉制及化学纤维制针织男童背心	千克	6110200052 6110300042	无侧缝	棉制及化学纤维制针织织物	千克	各种规格	千	20.88
							各种规格		

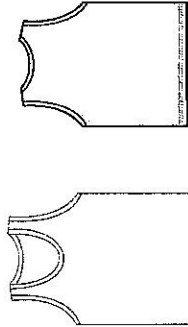
注：1、本标准适用于常规款式棉制及化学纤维制针织男童背心；适合身高在110-160厘米的男童背心为男童背心；其规格号参照GB6411针织内衣规格尺寸系列；本标准适应尺寸范围：内领宽10-13厘米；前领深12-16.5厘米；后领深3-4.5厘米；肩带宽4-6厘米；袖笼深15-24厘米。

2、需定向裁剪的对条格男童背心工艺损耗率在常规款式工艺损耗率基础上增加；1厘米以下忽略不计，1-4厘米的增加2.1%，4厘米以上增加3.0%；有特殊要求的对条格和印花的不适合本标准。

3、需定向裁剪的印花针织织物为原料的男童背心工艺损耗率在常规款式工艺损耗率基础上增加4.0%。

4、如成衣普通水洗则在常规款式工艺损耗率基础上增加3.0%；成衣化学水洗则在常规款式工艺损耗率基础上增加5.0%。

5、双色拼线则在常规款式工艺损耗率基础上增加1.0%，三色及以上则在常规款式工艺损耗率基础上增加2.0%。



31、锦纶-6 牵伸单丝加工贸易单耗标准

HDB/FZ131-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	锦纶-6 牵伸单丝 (DT)	千克	5402451000	≥17.8dtex, <44.4dtex	聚己内酰胺切片	千克	39081012	纤维级切片	<1	千克/千克 3.6
2	锦纶-6 牵伸单丝 (DT)	千克	5402451000	≥44.4dtex, <66.6dtex	聚己内酰胺切片	千克	39081012	纤维级切片	<1	千克/千克 5.4

注：1、本标准值未考虑锦纶-6 纤维的公定回潮率因素。

2、本标准不包含锦纶-6 纤维生产过程中的母粒纺丝（原液着色）、成品染色和倒筒等其它工序。

3、本标准适用于“两步法”纺丝的锦纶-6 单丝生产。

32、涤纶色织布加工贸易单耗标准

HDB/FZ132-2016											
序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺 损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	规格			
1	涤纶长丝与 纯棉纱线 交织涤纶 色织布	千克	5208420010、5208420090、 5208430000、5208490010、 5208490090、5209410010、 5209410090、5209420010、 5209420090、5209430000、 5209490010、5210410020、 5210491020、5210499020、 5211410020、5211430020、 5211490021、5211490029、 5407530010、5407530091、 5407530092	全部 规格	涤纶	千克	5402200010、5402200020、5402200090、 5402331000、5402339000、5402470000、 5402520000、5402620000、5404110010、 5404190010、	各种 线密 度	<1	千克/千克	25.06
			纯棉 纱线		千克	5205110000、5205120000、5205130000、 5205140000、5205150000、5205210000、 5205220000、5205230000、5205240000、 5205260000、5205270000、5205280000、 5205310000、5205320000、5205330000、 5205340000、5205350000、5205410000、 5205420000、5205430000、5205440000、 5205460000、5205470000、5205480000	<1		千克/千克	28.32	
2	涤纶长丝与 涤纶混纺 纱线交织 涤纶色织 布	千克	5210410020、5210491020、 5210499020、5211410020、 5211430020、5211490021、 5211490029、5407530010、 5407530091、5407530092	全部 规格	涤纶 长丝	千克	5402200010、5402200020、5402200090、 5402331000、5402339000、5402470000、 5402520000、5402620000、5404110010、 5404190010	各种 线密 度	<1	千克/千克	25.06

HDB/FZ132-2016

序号	成品			原料				净耗	单位	工艺 损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	规格		
					涤棉混 纺纱线	千克	5509210000、5509220010、5509220090、 5509530000		<1	20.77
3	纯棉纱线 与涤棉混 纺纱线交 织涤棉布	千克	5208420010、5208420090、 5208430000、5208490010、 5208490090、5209410010、 5209410090、5209420010、 5209420090、5209430000、 5209490010、5210410010、 5210491010、5210499011、 5210499019、5211410010、 5211430010、5211490011、 5211490019、5512190010、 5513310000、5513391000、 5513392000、5513399000、 5514301000、5514302000	全部 规格	纯棉 纱线	千克	5205110000、5205120000、5205130000、 5205140000、5205150000、5205210000、 5205220000、5205230000、5205240000、 5205260000、5205270000、5205280000、 5205310000、5205320000、5205330000、 5205340000、5205350000、5205410000、 5205420000、5205430000、5205440000、 5205460000、5205470000、5205480000	各种 线密 度	<1	28.32
					涤棉混 纺纱线	千克	5509210000、509220010、5509220090、 5509530000		<1	20.77
4	涤棉混纺 纱线交织 涤棉色织 布	千克	5210410010、5210491010、 5210499011、5210499019、 5211410010、5211430010、 5211490011、211490019、 5512190010、5513310000、 5513391000、5513392000、 5513399000、5514301000、 5514302000	全部 规格	涤棉混 纺纱线	千克	5509210000、5509220010、5509220090、 5509530000	各种 线密 度	1	20.77

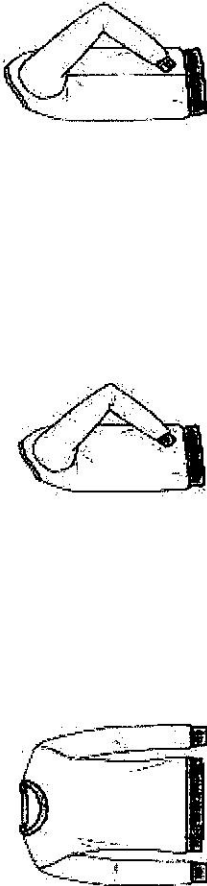
注: 经纬相加超过 15 色或订单数量小于 400 米时, 工艺损耗率为标准工艺损耗率 × (1+5%)。

33、棉制及合成纤维制针织男式长袖套头衫加工贸易单耗标准

HDB/FZ133-2016

序 号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损 耗 率(%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	棉制及合成 纤维制针织	千克	6110200032、 6110200042、 6110200072、 6110200092、 6110300091、 6110300095、 6110300099	全部	棉制及合 成纤维制 针织物	千 克	6004101000、 6004903000、 6005230000、 6005320090、 6006210000、 6006240000、 6006330000、 6006340000	圆筒	千克/ 千克	19.4 23.7
2	男式套头衫			全部				开幅		

注：1、本标准适用于成衣规格在 155/75 和 185/110 之间的棉制及合成纤维制针织男式长袖套头衫，不包括拼接类产品。
2、需对条格和花型的男式套头衫工艺损耗率在常规款式工艺损耗率数值基础上：条格和花型宽 1 厘米以下忽略不计，1 厘米以上至 4 厘米的增加 2.1，4 厘米以上至 8 厘米增加 3.0，8 厘米以上增加 5.0。
3、需定角裁剪的男式套头衫工艺损耗率在常规款式工艺损耗率数值基础上增加 4.0。
4、成衣普通水洗在常规工艺损耗率基础上增加 2.0%，成衣化学洗在常规工艺损耗率数值基础上增加 5.0。
5、针织男式套头衫常规款式图如图。



34、合成纤维制经编花边加工贸易单耗标准

HDB/FZ134-2016

序号	成品			原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	合成纤维制 经编花边	千克	58042100	幅宽≤ 15cm	锦纶 6	千克	54024510、54025110、 54026110、54026190、 54041900	各种规格	≤1	千克/ 千克
					氨纶	千克	54024410、54026920、 54041900	各种规格		
					聚酯	千克	54023310、54023390、 54024600、54024700、 54025200、54026200、 54041100	各种规格		
2	合成纤维制 经编花边	千克	60052100、60052200、 60052300、60052400、 60053100、60053200、 60053300、60053400	15cm<幅 宽<150cm	锦纶 6	千克	54024510、54025110、 54026110、54026190、 54041900	各种规格	≤1	千克/ 千克
					氨纶	千克	54024410、54026920、 54041900	各种规格		
					聚酯	千克	54023310、54023390、 54024600、54024700、 54025200、54026200、 54041100	各种规格		
3	合成纤维制 经编花边		60052100、60052200、 60052300、60052400、 60053100、60053200、 60053300、60053400	幅宽≥ 150cm	锦纶 6	千克	54024510、54025110、 54026110、54026190、 54041900	各种规格	≤1	千克/ 千克
					氨纶	千克	54024410、54026920、 54041900	各种规格		
					聚酯	千克	54023310、54023390、 54024600、54024700、 54025200、54026200、 54041100	各种规格		

35、棉制与化学纤维制非绒类针织染整布加工贸易单耗标准

HDB/FZ135-2016

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	棉制针织 染整布	千克	6005210000 6005220000 6005240000 6006210000 6006220000	非切边 非弹力 非印花	棉制 未染色纱线	千克	5205120000 5205130000 5205140000 5205150000 5205220000 5205230000 5205240000 5205250000 5205260000 5205270000 5206120000 5206130000 5206140000 5206150000 5206220000 5206230000 5206240000 5206250000	各纱号	1	千克/千克	11.7
2					棉制针织 未整理布	千克	6005210000 6006210000	各纱号、 幅宽及平 方米克重	1	千克/千克	9.0
3	合成纤维制针 织染整布	千克	6005310010 6005310090 6005320010 6005320090 6006310000 6006320000	非切边 非弹力 非印花	合成纤维制未染色 纱线	千克	5402200010 5402200020 5402311100 5402311200 5402441000 5402449000 5402451000 5402452000 5402499001 5402499090 5509110000 5509210000 5509310000 5509410000 5509510000 5509530000 5509590000 5509920000	各纱号	1	千克/千克	8.1
4					合成纤维制 针织未整理布	千克	6005310010 6005310090 6006310000	各纱号、 幅宽及平 方米克重	1	千克/千克	6.2
5	人造纤维制针 织染整布	千克	6005410010 6005410090 6005420010 6005420090 6006310000	非切边 非弹力 非印花	人造纤维制未染色 纱线	千克	5403100010 5403100020 5403329000 5510110000 5510130000 5510190000	各纱号	1	千克/千克	10.0

序号	成 品				原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
6			6006320000		人造纤维制针织未 整理布	千克	6005410010 6005410090 6006410000	各纱号、平 幅宽及平 方米克重	1	千克/千克	7.2
7					棉制未染色纱线	千克	5205120000 5205130000 5205140000 5205150000 5205220000 5205230000 5205240000 5205250000 5205260000 5205270000 5206120000 5206130000 5206140000 5206150000 5206220000 5206230000 5206240000 5206250000	各纱号	1	千克/千克	16.1
8	棉制与化学纤维 制针织色织 整理布	千克	6005230000 6005330010 6005330090 6005430010 6005430090 6006230000 6006330000 6006430000	非切边、非 弹力、非印 花	合成纤维制未染色 纱线	千克	5402200010 5402200020 5402311100 5402311200 5402441000 5402449000 5402451000 5402452000 5402499001 5402499090 5509110000 5509210000 5509310000 5509410000 5509510000 5509530000 5509590000 5509920000	各纱号	1	千克/千克	13.2
9					人造纤维制未染色 纱线	千克	5403100010 5403100020 5403329000 5510110000 5510130000 5510190000	各纱号	1	千克/千克	15.2

注：1、如弹力布工艺损耗率数值增加 1.5，切边布工艺损耗率数值增加 2.8，印花布工艺损耗率数值增加 6.8。

2、如加工工艺中包含丝光、轧光、烧毛、酶洗和涂层整理等特殊工艺不适用本标准。

36、聚酯帘子布加工贸易单耗标准

HDB/FZ136-2016									
序号	成品			原料				净耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	聚酯(白坯)帘子布	千克	59022000	所有规格	聚酯切片	千克	39076019	各种规格	0.990
	聚酯(白坯)帘子布	千克	59022000	所有规格	聚酯高强力纱	千克	54024700	各种规格	0.992
2	聚酯(浸胶)帘子布	千克	59022000	线径在1670dtex/2(含)以下	聚酯切片	千克	39076019	各种规格	0.953
	聚酯(浸胶)帘子布	千克	59022000	线径在1670dtex/2(含)以下	聚酯高强力纱	千克	54024700	各种规格	0.962
	聚酯(浸胶)帘子布	千克	59022000	线径在1670dtex/2以上	聚酯切片	千克	39076019	各种规格	0.959
	聚酯(浸胶)帘子布	千克	59022000	线径在1670dtex/2以上	聚酯高强力纱	千克	54024700	各种规格	0.968
									2.48
									6.08
									2.48

注：1、成品线径在 1670dtex/2（含）以下主要是指以下规格：1100dtex/2、1440dtex/2、1670dtex/2、1100dtex/3；
成品线径在 1670dtex/2 以上主要是指以下规格：2200dtex/2、2500dtex/2、1440dtex/3、1670dtex/3、2200dtex/3、3340dtex/2；
2、白坯布帘子布中含约 0.3%的含油率和 0.7~0.8%的棉纱；浸胶帘子布中含 0.7~0.8%的棉纱和 2.0~4.0%的附胶；
3、1670dtex/2 表示单纱为 1670dtex，股数为“2”股。

37、未漂白纯棉坯布加工贸易单耗标准

HDB/FZ137-2016

序号	成品			原料			净耗	单位	工艺 损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	规格	
1	未漂白纯棉 坯布	千克	5208110010、5208110020、 5208110030、5208110040、 5208110050、5208110060、 5208110070、5208120010、 5208120020、5208120030、 5208120040、5208120050、 5208130000、5208190010、 5208190020、5208190030、 5208190090、5209110010、 5209110020、5209110030、 5209120000、5209190010、 5209190020、5209190030、 5209190090	有梭 织造	纯棉 纱线	千 克	5205110000、5205120000、5205130000、 5205140000、5205150000、5205210000、 5205220000、5205230000、5205240000、 5205260000、5205270000、5205280000、 5205310000、5205320000、5205330000、 5205340000、5205350000、5205410000、 5205420000、5205430000、5205440000、 5205460000、5205470000、5205480000	单纱	3.4
								股线	3.6
								单纱	4.4
				无梭 织造				股线	4.6

注:净耗按“1-含浆率”计算。如:含浆率为3.3%,净耗为“1-3.3%”=0.967(千克/千克)。

38、熔喷法非织造布加工贸易单耗标准

序号	成品			原料			净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	熔喷法非织造布(空气过滤及阻隔用)	千克	5603919000、5603929000 5603939000、5603949090	各种规格 (设备工作幅宽 160cm)	聚丙烯(PP)切片	千克	3902100090	各种规格	10.37
2	熔喷法非织造布(空气过滤及阻隔用)	千克	5603919000、5603929000 5603939000、5603949090	各种规格 (设备工作幅宽 240cm)	聚丙烯(PP)切片	千克	3902100090	各种规格	7.27
3	熔喷法非织造布(擦拭及吸油材料用)	千克	5603919000、5603929000 5603939000、5603949090	各种规格 (设备工作幅宽 160cm)	聚丙烯(PP)切片	千克	3902100090	各种规格	10.55
4	熔喷法非织造布(擦拭及吸油材料用)	千克	5603919000、5603929000 5603939000、5603949090	各种规格 (设备工作幅宽 240cm)	聚丙烯(PP)切片	千克	3902100090	各种规格	7.46

注：1、表中均为生产白色熔喷法非织造布的净耗值，非白色熔喷法非织造布的净耗值=1-色母粒含量(%)；
 2、各工序工艺损耗不可回用；
 3、其它设备工作幅宽的工艺损耗率按照以下计算公式计算：

$$\text{工艺损耗率}(\%) = [1 - (1 - 0.25\%) \times (1 - 0.84\%) \times (1 - \text{分切工序损耗率})] \times 100;$$

$$\text{分切工序损耗率}(\%) = 15 - \text{设备工作幅宽}(\text{cm}) \times 100。$$

39、未漂白涤棉混纺坯布加工贸易单耗标准

HDB/FZ139-2016

序号	成品		规格	原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位		商品编号	名称	单位	商品编号			
1	未漂白涤 棉混纺坯 布	千克	有梭 织造	涤、棉 或涤棉 混纺纱 线	千克	5210110011、5210110012、5210110013、5210110014、5210110015、5211110011、5211110012、5211110019、5211190011、5211190012、5211190013、5211190019、5212110010、5212110020、5212110030、5212110040、5212110050、5212110060、5212110070、5212110090、5213110010、5213110020、5213110030、5213110040、5213120000、5213131010、5213131020、5213131090、5214111010、5214111020、5214111030、5214121000	45 英支及以下			
						5206110000、5206120000、5206130000、5206140000、5206150000、5206210000、5206220000、5206230000、5206240000、5206250000、5206310000、5206320000、5206330000、5206340000、5206350000、5206410000、5206420000、5206430000、5206440000、5206450000、5209210000、5209220010、5209220090、5209530000	45 英支以上			
			无梭 织造			≤1	3.5			
						千克 /千克				
							经纱 45 英支以上		3.8	

注：1、净耗按“1-含浆率”计算。如：含浆率为3.3%，净耗为“1-3.3%”=0.967（千克/千克）。

2、股线工艺损耗率数值增加0.2。

3、经纱由两种及以上纱支组成，要计算综合支数，综合支数=经纱1支数×经纱1所占百分比+---+经纱n支数×经纱n所占百分比。例如：经纱为(48s+40s) (7: 2)，综合支数=48×7/(7+2) +40×2/(7+2) =46.2s。

40、聚酯短纤与粘胶短纤混纺纱加工贸易单耗标准

HDB/FZ140-2016									
序号	成 品			原 料				净耗	单位
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	聚酯短纤与粘胶短纤混纺纱	千克	5509510000	细支纱 ≤15.1tex (40S 及以上)	聚酯短纤	千克	5503200000	(0.89~1.33) dtex× (32~45) mm	≤1
					5504101000		(0.89~1.33) dtex× (32~45) mm		
					5504102100				
					5504102901				
2	聚酯短纤与粘胶短纤混纺纱	千克	5509510000	中支纱 15.1tex~30tex (20.1S~40S)	粘胶短纤	千克	5504102990	(0.89~1.33) dtex× (32~45) mm	2.73
					5504109000		(1.33~1.56) dtex× (32~45) mm		
					5503200000				
					5504101000				
3	聚酯短纤与粘胶短纤混纺纱	千克	5509510000	粗支纱 ≥30.1tex (20S 及以下)	粘胶短纤	千克	5504102100	(1.33~1.67) dtex× (32~45) mm	≤1
					5504102901		1.56dtex 及以上× (32~45) mm		
					5504102990				
					5504109000				
					聚酯短纤		5503200000	1.67dtex 及以上× (32~45) mm	2.16
					5504101000		1.67dtex 及以上× (32~45) mm		
					5504102100				
					5504102901				
					粘胶短纤		5504102990	1.67dtex 及以上× (32~45) mm	2.34
					5504109000		1.67dtex 及以上× (32~45) mm		
					5504109000				
					5504109000				

注：单位换算：1 特 (tex) = 10 分特 (dtex)，1 旦尼尔 (D) = 9 特 (tex)。

41、多层印制板用粘结片加工贸易单耗标准

HDB/YD036-2016

序号	成 品			原 料				净 耗	单 位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (树脂含量%)	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	7628 粘结片	米	7019902100	(46 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	7628 型	1	2.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 80%及以上	0.2178	24.58
2	2116 粘结片	米	7019902100	(54 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	2116 型	1	3.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 80%及以上	0.1486	24.58
3	1080 粘结片	米	7019902100	(66 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	1080 型	1	4.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 80%及以上	0.1134	24.58

序号	成 品			原 料				净 耗	单 位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (树脂含量%)	名称	单位	商品编号	品质规格		
4	7628 粘结片	米	7019902100	(46 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	7628 型	1	2.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 (60-79) %	0.2178	29.83
5	2116 粘结片	米	7019902100	(54 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	2116 型	1	3.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 (60-79) %	0.1486	29.83
6	1080 粘结片	米	7019902100	(66 ± 3)	玻璃纤维布	米	7019520001	1080 型	1	4.54
					环氧树脂	千克	3907300001	固体含量 (60-79) %	0.1134	29.83

注 1、液体环氧树脂材料产生的工艺损耗如为无形状态时，在计算有形边角料时按具体固体含量计算后可予扣除。

2、同一规格粘结片，环氧树脂含量如不相同，按照以下公式计算：

环氧树脂净耗：(1 m × 1.255 m × 玻璃纤维布单重 kg/m² × 粘结片环氧树脂含量% × 97%) ÷ (1 - 粘结片环氧树脂含量%)。

42、印制电路用覆铜箔层压板（玻璃纤维布基、环氧树脂基）加工贸易单耗标准

HDB/YD037-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名 称	单 位	商品编号				品质规格
				覆铜板 (标称厚度 mm)							
1	印制电路用覆铜 箔层压板 (玻璃纤维布 基、环氧树脂 基)	平方米	74102110	1.60	玻纤布	米	70195200	7628 型	6.299	米/平方米	6.22
					环氧树脂	千克	39073000	固体含量≥80%	1.388	千克/平方米	27.71
					玻纤布	米	70195200	2116 型	0.7874	米/平方米	7.22
				0.10	环氧树脂	千克	39073000	固体含量≥80%	0.1184	千克/平方米	27.71
					玻纤布	米	70195200	1080 型	0.7874	米/平方米	8.22
					环氧树脂	千克	39073000	固体含量≥80%	0.0904	千克/平方米	27.71
2	印制电路用覆铜 箔层压板 (玻璃纤维布	平方米	74102110	1.60	玻纤布	米	70195200	7628 型	6.299	米/平方米	6.22
					环氧树脂	千克	39073000	70%≤固体含量<80%	1.388	千克/平方米	32.96
				0.10	玻纤布	米	70195200	2116 型	0.7874	米/平方米	7.22

	基、环氧树脂				环氧树脂	千克	39073000	70%≤固体含量<80%	0.1184	千克/平方米	32.96
	基)			0.075	玻纤布	米	70195200	1080 型	0.7874	米/平方米	8.22
					环氧树脂	千克	39073000	70%≤固体含量<80%	0.0904	千克/平方米	32.96
				1.60	玻纤布	米	70195200	7628 型	6.299	米/平方米	6.22
	印制电路用覆铜				环氧树脂	千克	39073000	60%≤固体含量<70%	1.388	千克/平方米	42.71
	箔层压板				玻纤布	米	70195200	2116 型	0.7874	米/平方米	7.22
3	(玻璃纤维布	74102110		0.10	环氧树脂	千克	39073000	60%≤固体含量<70%	0.1184	千克/平方米	42.71
	基、环氧树脂				玻纤布	米	70195200	1080 型	0.7874	米/平方米	8.22
	基)			0.075	环氧树脂	千克	39073000	60%≤固体含量<70%	0.0904	千克/平方米	42.71

注：1、本标准适用范围为：加工工序截止覆铜板从压机上卸下压好去四周毛边，尺寸大于900mm×1200mm的覆铜板。
2、本标准中所列0.075、0.10厚度为覆铜板(FR-4.0和FR-4.1型)的绝缘层厚度，不含铜箔厚度，一般在0.05mm~3.2mm范围内。
3、本标准只针对3种常用型号玻纤布(1080, 2116, 7628)，门幅为1270mm列出对应厚度的净耗量和工艺损耗率；其他厚度可在此基础上叠加计算得出。
4、由于覆铜板(FR-4.0和FR-4.1型)使用同一规格粘结点，环氧树脂含量不相同，按照以下公式计算环氧树脂净耗：

$$\text{环氧树脂净耗} = \left[\frac{\text{玻纤布单重}}{1 - \text{粘结点环氧树脂百分含量}} \right] \times \text{粘结点环氧树脂百分含量} \times 97\%$$

其中：97%为浸渍液中固体环氧树脂含量；玻纤布幅宽不相同，按照以下公式计算玻纤布净耗：1÷玻纤布的幅宽。

43、液晶显示屏背光模组用反射片加工贸易单耗标准

HDE/YD038-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (英寸)	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	液晶显示屏背光模组用 反射片	千克	9001909040	17	聚酯薄膜	千克	3920620009	基材成卷（已切条） 各种规格	
2				19					
3				21					
4				25					
5				26					
6				32					
7				37					
8				40					
9				42					
10				46					
11				47					
12				54					
13				55					

注：所有成品规格上下浮动 0.5 英寸，浮动后 25.5 英寸归入 26 英寸规格，46.5 英寸归入 47 英寸，54.5 英寸归入 55 英寸。

44、轴流风扇(用于电子产品 125 瓦及以下) 加工贸易单耗标准

成品						原料			工艺损耗率 (%)
序号	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	轴流风扇 (用于电子产品 125 瓦及以下)	台	8414599050	功率≤125 瓦 外径：(4、5、6、7、 8) 厘米	聚对苯二甲酸丁二酯塑胶粒	千克	3907991090		1
					漆包线	千克	8544110000	线径： 0.05-0.48 毫米	1.5

注：1、本标准中聚对苯二甲酸丁二酯塑胶粒损耗不适用于边角料未回收使用情况。
2、轴流风扇(用于电子产品 125 瓦及以下) 适用范围为汽车电子、电脑资讯、消费电子、网络通信领域。

45、手机用平面玻璃保护面板加工贸易单耗标准

HDB/YD040-2016

序号	成品			原料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (mm)	名称	单位	商品编号	品质规格 (mm)	
1	手机用平面玻璃 保护面板	千克	8517703000	120.96×55.7×0.9 (长×宽×厚)	显示屏用原板 玻璃	千克	7003190001	1250×1184×1.3 (长×宽×厚)	38.50
2	手机用平面玻璃 保护面板	千克	8517703000	154.75×74.47×0.8 (长×宽×厚)	显示屏用原板 玻璃	千克	7003190001	1274×1328×1.1 (长×宽×厚)	34.008

注：工艺损耗率主要受原料和成品之间厚度差影响。

46、锰锌系列磁芯/磁环加工贸易单耗标准

HDB/JB028-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	锰锌系列磁芯/磁环 (变压器用)	千克	8504901900	各种规格	黑粉/锰锌铁氧 体磁粉	千克	3824909990	氧化铁、氧化锰、氧 化锌混合物	≤1	千克/千克 18
2	锰锌系列磁芯/磁环 (稳压电源器用)	千克	8504902000	各种规格	黑粉/锰锌铁氧 体磁粉	千克	3824909990	氧化铁、氧化锰、氧 化锌混合物	≤1	千克/千克 18
3	锰锌系列磁芯/磁环 (变流器及电感器用 零件)	千克	8504909000	各种规格	黑粉/锰锌铁氧 体磁粉	千克	3824909990	氧化铁、氧化锰、氧 化锌混合物	≤1	千克/千克 18

注：生产加工锰锌系列磁芯/磁环过程中产生的边角料和不良品不回收利用。

47、铁氧体永磁体加工贸易单耗标准

HDB/JB029-2016

序号	成品				原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格			
1	铁氧体永磁体（各向异性）	千克	8505190090	各种规格	铁氧体磁粉 （各向异性）	千克	3824909990	各种规格	<1	千克/千克	8
2.	铁氧体永磁体（各向同性）	千克	8505190090	各种规格	铁氧体磁粉 （各向同性）	千克	3824909990	各种规格	<1	千克/千克	8

注：1、本标准适用于干粉成型加工的铁氧体永磁体。
2、本标准不适用于在研磨、研磨车牙等工序产生的磁石粉末作回收利用的铁氧体永磁体。
3、本标准不适用于在成型加工后经过 DR 加工机切槽加工的工字型铁氧体永磁体。

48、汽车自动变速器差速器传动小轴加工贸易单耗标准

HDB/JB030-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	汽车自动变速器差速器	个	8483900090	外径≤12.2mm	镍铬钼合金结构钢棒	千克	7228309000	外径≤12.3mm	22.85
	传动小轴			长度≤34.8mm 轴向孔内径≤4.4mm 横向孔内径≤3.0mm					

49、轿车刹车装置用片簧加工贸易单耗标准

HDB/JB031-2016

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格
1	轿车刹车装置用片簧	个	73201020	各种规格	不锈钢带	千克	72202020	钢号:SUS301 厚度≤0.35mm 宽度≤106mm
2	轿车刹车装置用片簧	个	73201020	各种规格	不锈钢带	千克	72202030	钢号:SUS301 0.35mm<厚度≤0.5mm 宽度≤106mm

50、汽车悬架弹簧加工贸易单耗标准

HDB/JB032-2016

序号	成 品				原 料			净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (直径:mm)	名称	单位	商品编号	品质规格 (直径:mm)		
1	汽车悬架弹簧 (冷卷)	千克	73202090	各种规格	油淬火-回火弹簧钢丝 GB/T18983	千克	72283090	8-15	1	千克/千克 3.85
								<15		
2	汽车悬架弹簧 (热卷)	千克	73202090	各种规格	合金弹簧钢 YB/T5318	千克	72283090	15-18	1	千克/千克 6.51
								19-30		
									1	千克/千克 6.98

51、汽车空调压缩机加工贸易单耗标准

HDB/JB033-2016

序号	成品			原料			净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格 (形式、排量)	名称	单位	商品编号		
1	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 80ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.286	15.18
2	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 110ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.477	14.04
3	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 130ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.546	13.66
4	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 150ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.634	13.24
5	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 160ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.813	12.87
6	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 170ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.882	12.84

序 号	成 品				原 料			净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	品质规格 (形式、排量)	名称	单位	商品编码			
7	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 220、260ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	2.843	千克/台	15.73
8	汽车空调压缩机 (前盖+后盖+前缸+后缸+活塞+滑履)	台	8414309010	旋转斜盘式 320ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	5.841	千克/台	10.17
9	汽车空调压缩机 (箱体+前盖+底板+气缸+油泵盖板+油泵体)	台	8414309010	曲轴连杆式 (4缸 N型) 655/560/470/390ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	14.384	千克/台	24.69
10	汽车空调压缩机 (箱体+前盖+底板+气缸+油泵盖板+油泵体+阀板)	台	8414309010	曲轴连杆式 (4缸 K型) 655/560/470/390ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	15.348	千克/台	25.65
11	汽车空调压缩机 (箱体+前盖+底板+气缸+油泵盖板+油泵体)	台	8414309010	曲轴连杆式 (2缸 N型) 430/375/320/275ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	8.611	千克/台	22.34
12	汽车空调压缩机 (箱体+前盖+底板+气缸+油泵盖板+油泵体+阀板)	台	8414309010	曲轴连杆式 (2缸 K型) 430/375/320/275ml/r	铝合金锭	千克	7601200090	9.355	千克/台	22.41

注：1、“成品品质规格 (形式、排量)”中的80ml/r等表示：该压缩机的理论排量。

2、“曲轴连杆式”N型压缩机表示该压缩机是使用舌簧式阀片，“曲轴连杆式”K型压缩机表示该压缩机是使用环状阀片。

3、旋转斜盘式压缩机采用压铸工艺，曲轴连杆式压缩机采用铸造工艺。

52、涡轮增压器加工贸易单耗标准

HDB/JB034-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	涡轮增压器	台	8414803090	40 系列	非合金生铁	千克	7201100090	2 千克-7 千克	2.8	千克/台
					铝合金锭	千克	7601200010	20 千克、15 千克	0.6	千克/台
2	涡轮增压器	台	8414803090	60 系列	非合金生铁	千克	7201100090	2 千克-7 千克	5.1	千克/台
					铝合金锭	千克	7601200010	20 千克、15 千克	1.2	千克/台
3	涡轮增压器	台	8414803090	80 系列	非合金生铁	千克	7201100090	2 千克-7 千克	8.5	千克/台
					铝合金锭	千克	7601200010	20 千克、15 千克	1.5	千克/台
4	涡轮增压器	台	8414803090	90 系列	非合金生铁	千克	7201100090	2 千克-7 千克	11.6	千克/台
					铝合金锭	千克	7601200010	20 千克、15 千克	2.2	千克/台

注 1、此标准仅适用于非合金生铁和铝合金锭为原料的涡轮增压器。
2、根据 GB/T727 涡轮增压器产品命名和型号编制方法的规定，涡轮增压器以压气机叶轮外径尺寸表示产品基本系列符号。壳体根据叶轮大小进行相应的增大减小，大小近似于叶轮半径立方关系变化。
40 系列是指叶轮直径为 40mm 左右的增压器系列。相近尺寸 (40±5) 修约为统一的系列。
60 系列是指叶轮直径为 60mm 左右的增压器系列。相近尺寸 (60±5) 修约为统一的系列。
80 系列是指叶轮直径为 80mm 左右的增压器系列。相近尺寸 (80±3) 修约为统一的系列。
90 系列是指叶轮直径为 90mm 左右的增压器系列。相近尺寸 (90±3) 修约为统一的系列。

53、汽车发动机用空气滤清器加工贸易单耗标准

HDB/JB035-2016

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格 (幅宽)
1	汽车发动机用空气滤清器	个	84213100	长度≤268mm; 宽度≤171mm; 高度≤43mm	无纺布	平方米	56031410	≤1.2 米
								2

注： 本标准适用于连续投料生产工艺。

54、24KL、25KL、26KL 罐式集装箱 (20 英尺) 加工贸易单耗标准

HDB/JT003-2016

序号	成品			原料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	品质规格	名称	单位	商品编码	品质规格		
1	罐式集装箱	台	8609001200	20 英尺 (容积: 24KL)	冷轧不锈钢板 材	千克	7219320000	3mm≤厚度<4.75mm 宽度≥600mm 长度≤5010mm	1405	0.79 (钢板定制)
2	罐式集装箱	台	8609001200	20 英尺 (容积: 25KL)	冷轧不锈钢板 材	千克	7219320000	3mm≤厚度<4.75mm 宽度≥600mm 长度≤5010mm	1435	0.78 (钢板定制)
3	罐式集装箱	台	8609001200	20 英尺 (容积: 26KL)	冷轧不锈钢板 材	千克	7219320000	3mm≤厚度<4.75mm 宽度≥600mm 长度≤5010mm	1458	0.77 (钢板定制)

注: 1、单耗标准中提到的冷轧不锈钢卷板用于生产筒体, 不包括筒体表面上的蒸汽管、防浪板、加强圈以及封头。

2、若成品容积 < 24KL 或者 > 26KL, 不在此标准范围内。

55、精炼铜管材加工贸易单耗标准

HDB/YS021-2016

序号	成 品			原 料				净耗	单位	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	精炼铜管材	千克	74111011 74111019 74111020 74111090	铜含量 ≥99.7%	挤压法	阴极铜（电 解精炼铜）	千克	74031111 74031119	精炼铜；未锻 轧；铜含量 ≥ 99.9%	2.5
					铸轧法					0.5

注：原料和成品的铜含量不一致时，可以根据含量比重折算净耗。

56、热镀镀锡圆铜线加工贸易单耗标准

HDB/YS022-2016

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	热镀镀锡圆铜线	千克	74081900	Φ0.320mm 及以下	铜线	千克	74081900	Φ2.60mm	0.8
					锡锭	千克	80011000		25

注：铜线边角料及锡渣均不再回炉利用。

57、草酸钴加工贸易单耗标准

成品				原料				单位	单耗
序号	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	草酸钴	千克	2917112000	≤31.5%	钴湿法冶炼中间品	千克	8105201000	20%≤钴干基含钴量<30% 水分：70%	5.59
					钴湿法冶炼中间品	千克	8105201000	30%≤钴干基含钴量<35% 水分：70%	3.72
					钴湿法冶炼中间品	千克	8105201000	35%≤钴干基含钴量<42% 水分：70%	3.19
					钴湿法冶炼中间品	千克	8105201000	42%≤钴干基含钴量<50% 水分：70%	2.65

HDB/YS023-2016

注：草酸钴加工贸易单耗计算公式 草酸钴加工贸易单耗计算公式（1）（以钴湿法冶炼中间品湿重状态计算）：

成品品质规格

草酸钴单耗 =

原料品质规格 × (1-水分) × (1-工艺损耗率) (1)

草酸钴加工贸易单耗计算公式（2）（以钴湿法冶炼中间品干重状态计算）：

成品品质规格

草酸钴单耗 =

原料品质规格 × (1-工艺损耗率) (2)