



中国对外经济贸易文告

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

2009 年第 27 期(总第 507 期)

中华人民共和国商务部 主管

中国对外经济贸易文告

商务部办公厅

2009 年 5 月 6 日

第 27 期(总第 507 期)

目 录

1. 深圳市人民政府关于印发深圳市贯彻落实国家知识产权战略纲要的实施意见
(2009—2010) (3)
2. 中华人民共和国海关总署、中华人民共和国国家发展和改革委员会公告 2009
年第 18 号,公布 33 项加工贸易单耗标准名称列表及标准文本 (7)

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

General Office of MOFCOM

May 6, 2009

No. 27 (Series Issue No. 507)

Contents

1. Implementing Opinions of the People's Government of Shenzhen Municipality, on
Printing and Issuing the Enforcement and Implementation of the Outline of National
Intellectual Property Strategy in Shenzhen
..... (3)
2. Announcement No. 18, 2009 of the General Administration of Customs, the
National Development and Reform Commission of the People's Republic of China
..... (7)

Website of MOFCOM: <http://www.mofcom.gov.cn>

深圳市人民政府关于印发深圳市贯彻落实国家知识产权战略纲要的实施意见(2009—2010)

深府〔2009〕55号

各区人民政府,市政府直属各单位:

为全面贯彻落实国家知识产权战略纲要,实施知识产权强市战略,加快建设国家创新型城市,特制定本实施意见。

一、大力提升自主知识产权创造和运用能力

(一)促进以企业为主体的发明专利产出,打造中国“发明之都”。制定《深圳市促进知识产权发展若干规定》。以国家战略布局为导向,支持具有产业基础、研发潜力和市场前景的电子信息、生物医药、新材料、新能源等领域,形成一批核心技术专利,支撑深圳高新技术产业与新兴产业发展。研究建立专利对经济增长贡献率的统计调查方法。不断提高以企业为主体的发明专利申请和授权量,重点培育100家知识产权优势企业。2010年每万人口年度专利授权数量达到22件以上,发明专利申请占专利申请总量55%左右,PCT国际专利申请继续保持全国第一。

(二)大力推进品牌战略,深化中国“品牌之都”建设。加强商标宣传,增强市场主体的商标权利意识,引导和激励企业通过创立驰名商标、著名商标等方式不断提升商品或服务的品牌附加值。基本形成注册及时、使用规范、保护得力、服务到位、社会尊重的商标发展环境,形成一大批在国内外市场具有良好声誉和竞争力的产品品牌或者区域品牌,推动出口名牌战略。鼓励各区政府对著名商标企业给予适当扶持和奖励。到2010年,全市注册商标总量达到8万件,拥有中国驰名商标30件,广东省著名商标180件。

(三)积极推进“版权兴业工程”,扶持计算机软件、互联网、工业设计、平面设计、数字出版、动漫、油画、版画和原创音乐产业做大做强。建立版权产业对经济贡献率的统计调查方法。制定促进版权产业发展的相关政策,出台《版权产业作品交易法律指引》、《深圳市互联网软件知识产权保护规定》等文件,通过专项资金切实扶持“版权兴业工程”,培育更多“版权兴业”示范基地,全力打造“设计之都”。

(四)挖掘深圳特色优势,认真做好特定领域知识产权工作。做好“南山荔枝”等国家地理标志产品知识产权保护工作,引导生产者申报使用地理标志产品专用标志。建立和完善深圳市遗传资源保护和开发利用制度,防止遗传资源流失和有序利用。建立健全中医药等传统知识保护制度。培育具有深圳地域优势的原创性植物新品种,推动育种创新成果转化为植物新品种权。充分利用国家集成电路设计深圳产业化基地,加强集成电路布图设计专有权的有效利用。

(五)全力支持深圳企业抢占LED产业创新制高点。采取积极措施,鼓励引导LED企业通过自我研发、委托研发、购买等方式增加专利积累,力争在产业链上游获得核心专利,发挥产业链下游专利技术研发优势,形成具有制衡能力的专利。推动深圳企业参与LED行业标准的制定,支持相应的行业协会建立专利联盟,开展行业知识产权预警分析。在“国家专利技术深圳展示交易中心”开设LED专场。

(六)整合资源,充分发挥高等院校和公共研发机构在知识产权创造中的重要作用。出台相关政策保障措施,促进国内外高等院校、公共研发机构的创新成果向深圳企业转移,明确产权归属,保障创新权益。紧

紧抓住中国科学院、中国工程院等科研院所及相关单位在深圳落户的契机,充分发挥其在自主创新成果转化中的重要作用。借鉴台湾工业技术研究院模式,为中小企业技术升级提供知识产权公共服务平台。引导高等院校和公共研发机构建立健全知识产权工作机制与管理制度,通过与企业委托开发、技术协作、共同研发等形式,构建产学研知识产权联合体。

(七)建设知识产权运营中心,为企业提供知识产权“一站式”服务。借鉴行政服务大厅模式,在高新区建立知识产权运营中心,聚集知识产权战略咨询、信息检索、分析服务、专利代理、专利代办、举报投诉、涉外维权、知识产权评估及交易等机构,为企业提供“一站式”服务。

(八)完善知识产权交易体系,促进自主创新成果的知识产权化、商品化、产业化。完善高交会、文博会等各类展会知识产权管理,促进知识产权交易,开设高交会“个人专利展”和专利金奖、专利优秀奖展区。加快推进“国家专利技术深圳展示交易中心”建设,申请设立计算机软件著作权深圳代办机构。积极推动开展知识产权转让、许可、评估、质押等,实现知识产权的市场价值,构建信息充分、交易活跃、秩序良好的知识产权交易平台和机制。

(九)建设全市知识产权信息公共服务基础网络、数据平台和应用系统,促进知识产权信息在技术创新和经济活动中的广泛传播和有效利用。建设基础数据库,拓展信息服务平台功能,提高知识产权信息利用和服务能力建设。以平面设计作品备案平台为切入点,深入开发“深圳数字作品版权管理系统”,加大对网络环境下数字化作品的著作权保护。建设版权资源管理系统,汇集国内外有关知名版权登记机构、图书馆、互联网等的版权资源,打造国际版权资源积聚中心。保障知识产权信息化建设资金,加大投入力度,构建强有力的知识产权信息支撑平台。

二、切实加强知识产权保护和管理体制机制建设

(十)深化知识产权行政体制改革,探索建立大知识产权管理体制。密切跟踪国际知识产权最新发展态势,以世界先进城市为标杆,学习借鉴世界先进城市知识产权管理模式和知识产权法治环境建设经验,建立符合深圳经济社会发展水平的知识产权管理新模式。完善知识产权联席会议制度,探索开展知识产权综合执法体制改革,合理配置执法资源,充实执法力量,提高执法队伍素质和执法水平,建立受理及时、反应迅速、程序合法、处理得当的执法机制,为全国的知识产权管理体制体制改革积累经验、创造条件、提供示范。

(十一)强化知识产权保护力度,建立国内一流的知识产权保护环境。全面实施《深圳经济特区加强知识产权保护工作若干规定》,修订《深圳经济特区企业技术秘密保护条例》。加快建立知识产权行政执法综合信息库和全市知识产权诚信档案,提高侵权代价,降低企业维权成本,有效遏制侵犯知识产权违法犯罪行为,保障企业创新积极性,建立国内一流的知识产权保护环境,打造知识产权保护高地。

(十二)开展各类保护知识产权专项行动,集中力量查处情节严重、影响重大的侵权案件。坚持以保护促创新,每年集中开展专利、商标、版权等各领域执法专项行动,依法坚决打击知识产权违法犯罪行为,加大对恶意侵权、群体侵权、反复侵权等案件的打击力度。

(十三)加大海关知识产权执法力度,维护深圳口岸良好的进出口贸易秩序。加大海关执法力度,利用深港海关联合执法机制,打击深港两地跨境进出口侵权行为,发挥海关在国际知识产权保护事务中的影响力。建立全方位的海关知识产权保护监控体系,鼓励企业充分运用海关保护措施,维护合法权益。

(十四)加强分类指导,实施高新技术企业知识产权保护行动计划。根据全市高新技术企业拥有知识产权情况,分A、B、C类,分别实行知识产权贴身保护服务、知识产权能力提升和专利突破三大计划。针对我市高新技术产业,考虑市场国和地区,分类绘制知识产权地图,定期分析尚存的创新空间、潜在的创新风险,

明晰可选的创新路径。鼓励大企业参与增值性知识产权信息开发利用。探索开展知识产权托管服务,建立知识产权中介机构与中小企业服务对接机制。2010年,完成200家高新技术企业“零专利”突破计划。

(十五)逐步建立知识产权预警机制,为实施“走出去”战略提供保障。加强对深圳支柱产业和传统优势产业知识产权预警分析,支持彩电、数字电视等重点行业开展行业知识产权预警分析。支持企业和科研机构主导或者参与标准制定,鼓励知识产权标准化。建立以行业为主导的企业境外参展产品知识产权预警机制和涉外维权援助制度,出台《深圳企业德国参展知识产权指引》等系列展会知识产权指引,增强企业境外知识产权维权能力,维护企业良好国际形象。

(十六)制定《深圳市人民政府关于加强政府投入项目知识产权管理工作的意见》,建立重大经济活动知识产权特别审查制度。落实《深圳经济特区加强知识产权保护工作若干规定》,尽快实施在政府投资项目、政府采购、政府资助、奖励过程中的知识产权审查制度,建立对政府投入与资助项目知识产权风险和知识产权产出效益的评估机制。为立项后的重大经济和科技项目提供相关的知识产权信息服务,对重大投资和技术引进项目进行专利状况评估,对重大经济活动中存在的知识产权问题和风险提出决策意见和解决方案。

(十七)加强知识产权中介机构建设,推动知识产权高端服务业发展。出台《深圳市知识产权中介服务机构管理办法》,加强对中介机构和中介服务人员的执业监督和管理力度。鼓励知识产权中介服务机构完善服务功能,形成服务特色,拓展服务领域,提高服务质量,向专业化、规模化和国际化方向发展,真正形成高水准的专业化服务格局。政府购买知识产权公共服务向知识产权中介机构倾斜,促进本地知识产权中介机构做大做强。

(十八)推进“双十”示范计划,加强对行业组织知识产权的工作指导。到2010年培育10家知识产权维权示范行业组织和示范展会。选择重点行业制定并实施行业知识产权战略。指导和鼓励有关行业建设符合自身需要的知识产权信息库,促进知识产权资源整合和信息共享,组织共同维权。

三、积极营造有利于自主创新的知识产权文化环境

(十九)制定《深圳市知识产权文化建设大纲》,增强全社会的知识产权意识。对市民知识产权知识普及率及公务员与中小企业管理者知识产权普及率进行摸底调查。开展深圳知名企业知识产权高管进高校等活动。把知识产权文化建设纳入普法宣传、道德教育、诚信建设、文明创建等全民思想文化宣传教育活动中,深入开展中小学知识产权试点示范教育工作,引导社会公众树立正确的知识产权理念,积极营造“崇尚创新精神,尊重知识产权”的良好社会文化氛围。

(二十)设立“发明大道”,在全市大力弘扬创新为荣、侵权为耻的社会文化。参照香港“星光大道”模式,在深圳市创新能力比较活跃的区域设立“发明大道”,采用雕塑或其他显著形式,标显“影响人类发展进程的100项伟大发明”和“影响知识产权发展的100个杰出人物”,提升深圳建设国家创新型城市的良好形象,打造成为深圳旅游文化的一张新名片。

(二十一)广泛开展知识产权宣传培训工作,培育知识产权文化成为新型的深圳特区文化。继续开展“知识产权半月谈”、“知识产权名人讲堂”、“知识产权鹏城论坛”等品牌活动。定期发布知识产权发展状况白皮书、十大事件、知识产权指标体系。建立面向公务员、企业事业单位管理人员、专业技术人员、教师、文艺创作人员等不同群体的多层次知识产权培训体系。支持行业协会、中介机构提供知识产权培训服务。利用动漫游戏、公益广告、文艺演出、知识竞赛等市民喜闻乐见的多种形式普及知识产权知识。

(二十二)加强对外合作交流,充分发挥知识产权工作在改善投资环境、提升国际知名度等方面的重要作用。积极开展与海外知识产权机构及WIPO、WTO等国际组织的知识产权合作交流,加强专业人员互动

往来。定期选派知识产权管理人员到国外学习和交流。针对企业的实际需求,举办多层次的知识产权国际论坛和讲座。充分发挥深港之间的地缘优势,加强双方在知识产权创造、运用、保护和管理方面的交流与合作,为“深港创新圈”建设提供有效保障。

(二十三)加强大运会知识产权工作,树立深圳建设国际化城市的良好国际形象。完善大运会知识产权管理及保护工作,提升大运会的知名度和品牌价值。落实深圳第26届世界大学生夏季运动会知识产权保护、特殊标志保护、广告管理等有关规定,力争使深圳第26届世界大学生夏季运动会知识产权创造、运用、保护和管理的完整过程成为提高全民知识产权意识的生动案例,树立深圳保护知识产权的良好国际形象。

四、全面推进知识产权战略的实施保障

(二十四)深入推进与国家知识产权局等部委合作共建,实施知识产权强市战略。细化并深入推进《国家知识产权局深圳市人民政府共建知识产权强市合作议定书》各项目标任务,依托国家知识产权信息资源等资源优势,深化知识产权强市内涵,继续推进国家知识产权示范城市和国家知识产权试点园区建设。在国家知识产权战略中承担先行先试工作,为建立中国特色知识产权制度探路。

(二十五)加大政府知识产权投入力度,为知识产权强市战略提供有效保障。建立财政对知识产权投入的稳定增长机制,持续加大政府对知识产权投入力度。对知识产权专项资金的使用进行绩效评价,创新专项资金的管理模式,修订《深圳市知识产权专项资金管理暂行办法》,增加专项资金的使用方向和支持范围。开展深圳市专利奖励活动。

(二十六)大力加强知识产权人才队伍建设,为自主创新提供支撑。对全市知识产权人才现状及需求进行摸底调查,形成《深圳市知识产权人才调查报告》,研究制定《深圳市知识产权人才培养大纲》。建设知识产权人才库和专家库。探索建立知识产权研究员等专业资格制度。加快推动国家“百千万知识产权人才工程”在深圳的落实。充分利用深圳自主创新企业群的优势,与国家知识产权局合作开展系列知识产权培训。

(二十七)在拟成立的南方科技大学争取设立知识产权专业并在管理学院加挂知识产权学院牌子。以全新的课程设置的师资配备模式,加快培养产业急需、实务能力强、熟悉国际商业运行规则的复合型知识产权人才,努力使南方科技大学成为知识产权实战型人才培养的摇篮。引导、扶持深圳大学、大学城内各研究院培养知识产权专业人才,增加人才总量。吸引国内外高端知识产权人才来深创业发展,将深圳打造成为国内外知识产权人才良港。

(二十八)提高认识加强领导,保障战略纲要全面推进。各区和各部门要从实施知识产权强市战略和加快推进国家创新型城市建设的高度,切实加强产业政策、科技政策、贸易政策与知识产权政策的协调衔接,把《深圳市知识产权战略纲要(2006—2010年)》、《关于加强全市六区和光明新区知识产权工作的指导意见》等政策措施落到实处,确保完成贯彻落实《国家知识产权战略纲要》的各项任务。

深圳市人民政府

二〇〇九年三月十八日

(稿件来源:《深圳市人民政府公报》2009年第11期)

中 华 人 民 共 和 国 海 关 总 署
中华人民共和国国家发展和改革委员会
公 告

2009 年 第 18 号

海关总署和国家发展改革委批准《尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线加工贸易标准》等 33 项加工贸易标准(标准名称、文本见附件),自 2009 年 5 月 11 日起执行,原《夹层玻璃加工贸易单耗标准》(标准编号:HDB/JC002—2000)同时废止。

特此公告。

附件: 1. 33 项加工贸易单耗标准名称列表

2. 33 项加工贸易单耗标准文本

中华人民共和国海关总署
国家发展和改革委员会
二〇〇九年四月二十日

(稿件来源:海关总署提供)

33 项加工贸易单耗标准名称列表

序号	标准号	标 准 名 称	批 准 日 期	实 施 日 期
1	HDB/FZ041-2009	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
2	HDB/FZ042-2009	化纤制针织长毛绒布（割圈法针织人造毛皮）加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
3	HDB/FZ043-2009	亚码男西裤加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
4	HDB/FZ044-2009	熔喷法非织造布（无纺布物）加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
5	HDB/FZ045-2009	热风法非织造布（无纺布物）加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
6	HDB/FZ046-2009	精梳毛型纯腈纶针织纱线加工贸易标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
7	HDB/FZ047-2009	牛仔布加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
8	HDB/FZ048-2009	化学纤维长丝缝纫线加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日
9	HDB/QB032-2009	机织簇绒棉地毯加工贸易单耗标准	2009 年 4 月 20 日	2009 年 5 月 11 日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
10	HDB/QB033-2009	面粉加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
11	HDB/QB034-2009	硬聚氯乙烯(PVC-U)管加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
12	HDB/QB035-2009	聚氯乙烯人造革加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
13	HDB/QB036-2009	不锈钢保温瓶(杯)加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
14	HDB/QB037-2009	不锈钢合页加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
15	HDB/LY004-2009	胶合板用单板加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
16	HDB/LY005-2009	饰面用单板加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
17	HDB/LY006-2009	中密度纤维板加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
18	HDB/SH034-2009	甲磺草胺加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
19	HDB/SH035-2009	邻苯二甲酸二辛酯加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
20	HDB/SH036-2009	邻苯二甲酸二异壬酯加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
21	HDB/SH037-2009	六氟丙烯加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
22	HDB/SH038-2009	乙酸正丁酯加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
23	HDB/SH039-2009	摩托车轮胎(橡胶外胎及内胎)加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
		准		
24	HDB/SH040-2009	不饱和聚酯树脂加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
25	HDB/JC007-2009	车辆用层压安全玻璃加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
26	HDB/JC008-2009	晶圆用石英玻璃器件加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
27	HDB/JC009-2009	铸造铜质水嘴/阀体加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
28	HDB/YB007-2009	EI型变压器硅电钢片加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
29	HDB/YB008-2009	不锈钢结构体管加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
30	HDB/YB009-2009	钢卷板纵剪分条制品加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
31	HDB/YB010-2009	钢铁制金属软管、钢铁制金属管件加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
32	HDB/JB008-2009	直流微型电动机加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日
33	HDB/YS011-2009	电池用泡沫镍加工贸易单耗标准	2009年4月20日	2009年5月11日

33 项加工贸易单耗标准文本

1. 尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线加工贸易单耗标准

HDB/FZ041—2009

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	规 格	名 称	单 位	商品编号		
1	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线（白纱）	千克	5402329000	1100 旦- 1400 旦	尼龙-6 切片	千克	3908101990	1	3.5
2	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线（白纱）	千克	5402329000	1100 旦- 1400 旦	尼龙-6 切片	千克	3908101990	0.99	3.5
					尼龙-6 消光切片	千克	3908101990	0.01	3.5
3	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线（白纱）	千克	5402329000	1100 旦- 1400 旦	尼龙-6 切片	千克	3908101990	0.98	3.5
					尼龙-6 消光切片	千克	3908101990	0.02	3.5
4	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线（白纱）	千克	5402329000	1100 旦- 1400 旦	尼龙-6 切片	千克	3908101990	0.97	3.5
					尼龙-6 消光切片	千克	3908101990	0.03	3.5
5	尼龙-6 膨化变形长丝地毯用纱线（色纱）	千克	5402329000	1100 旦- 1400 旦	尼龙-6 切片	千克	3908101990	0.96	4.5
					尼龙-6 色母粒	千克	3206490000	0.04	4.5

注：本标准数据已按公定回潮率计算。

2. 化纤制针织长毛绒布（割圈法针织人造毛皮）加工贸易单耗标准

HDB/FZ042—2009

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	规 格	名 称	单 位	商 品 编 号		
1	化纤制针织长毛绒布 (割圈法针织人造毛皮)	千克	6001100030	毛高<8毫米	腈纶纱线	千克	55093200	0.795	17.0
					聚酯弹力丝		54023310	0.175	5.0
					粘合剂		35069900	0.030	70.0
2	化纤制针织长毛绒布 (割圈法针织人造毛皮)	千克	6001100030	毛高≥8毫米	腈纶纱线	千克	55093200	0.795	25.5
					聚酯弹力丝		54023310	0.175	5.0
					粘合剂		35069900	0.030	70.0

注：本标准数据已按公定回潮率计算。

3. 亚码男西裤加工贸易单耗标准

HDB/FZ043—2009

序号	成 品			原 料				单耗 (米/条)	
	名 称	单 位	商品编号	规 格	名 称	单 位	商品编号		规 格
1	棉制男西裤	条	62034290	正装、亚码 卷脚口、网脚口	纯棉及混纺织物	米	5208、5209、5210、 5211、5212、5801 品	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)	1.88
2							目项下全部税号	面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)	1.40
3	化纤男西裤	条	62034390	正装、亚码 卷脚口、网脚口	化纤及混纺织物	米	5407、5408、5512、 5513、5514、5515、 5516、5801 品目项下	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)	1.85
4							全部税号	面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)	1.38
5	麻制、羊毛或动物细毛制 及其他材料纺织材料制 男西裤	条	62034100 62034990	正装、亚码 卷脚口、网脚口	麻机织物、羊毛或 动物细毛织物	米	5111、5112、5309、 5310、5311、5801 品	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)	1.88
6							目项下全部税号	面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)	1.40
7	棉制男西裤	条	62034290	正装、亚码 翻脚口	纯棉及混纺织物	米	5208、5209、5210、 5211、5212、5801 品	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)	1.99
8							目项下全部税号	面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)	1.48

序号	成 品			原 料				单耗 (米/条)
	名 称	单 位	商品编号	规 格	名 称	单 位	商品编号	规 格
9	化纤男西裤	条	62034390	正装、亚码 翻脚口	化纤及混纺织物	米	5407、5408、5512、 5513、5514、5515、 5516、5801 品目项下 全部税号	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)
10								面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)
11	麻制、羊毛或动物细毛制 及其他材料纺织材料制 男西裤	条	62034100 62034990	正装、亚码 翻脚口	麻机织物、羊毛或 动物细毛织物	米	5111、5112、5309、 5310、5311、5801 品 目项下全部税号	面料幅宽 44 英寸 (或 112 厘米)
12								面料幅宽 58 英寸 (或 147 厘米)

注：1、表中单耗数据已包含缩率；

2、表中单耗数据已包含净耗和工艺损耗。

4. 熔喷法非织造布（无纺布）加工贸易单耗标准

HDB/FZ044—2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格		
1	聚丙烯（丙纶）熔喷法非织造布 (空气过滤及阻隔用)	千克	56031190	各种规格	聚丙烯（丙纶）切片	千克	3902100090	各种规格	1	12.5
			56031290							
			56031390							
			56031490							
2	聚丙烯（丙纶）熔喷法非织造布 (擦拭及吸油材料用)	千克	56031190	各种规格	聚丙烯（丙纶）切片	千克	3902100090	各种规格	1	11.0
			56031290							
			56031390							
			56031490							
3	聚丙烯（丙纶）熔喷法非织造布 (保暖材料用)	千克	56031190	各种规格	聚丙烯（丙纶）切片	千克	3902100090	各种规格	1	11.9
			56031290							
			56031390							
			56031490							

注：1、表中均为生产白色熔喷法非织造布的单耗标准值。生产有色熔喷法非织造布的工艺损耗率数值，应在上述数值基础上增加 2%；

2、本标准数据已按公定回潮率计算。

5. 热风法非织造布（无纺布）加工贸易单耗标准

HDB/FZ045 --2009

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	规 格	名 称	单 位	商品编号	规 格
1	PE/PP 双组分复合纤维热风法非织造布 (卫生巾面层材料用)	千克	56039190	≤25 克/平方米	双组分复合纤维 (常用 PE/PP 纤维)	千克	55039000	11.0
2	PE/PP 双组分复合纤维热风法非织造布 (卫生护垫芯层材料用)	千克	56039290	>25 克/平方米 且 ≤70 克/平方米	双组分复合纤维 (常用 PE/PP 纤维)	千克	55039000	10.7
3	PE/PP 双组分复合纤维热风法非织造布 (服装芯层保暖材料用)	千克	56039290	>25 克/平方米 且 ≤70 克/平方米	双组分复合纤维 (常用 PE/PP 纤维)	千克	55039000	10.4

注：1、表中均为生产白色热风法非织造布的单耗标准值。生产有色热风法非织造布的工艺损耗率数值，应在上述数值基础上增加 2%；

2、本标准数据已按公定回潮率计算。

6. 精梳毛型纯腈纶针织纱线加工贸易单耗标准

HDB/FZ046—2009

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	规 格	名 称	单 位	商品编号		
1	本色精梳毛型纯腈纶针织纱线	千克	55093200	各种支数	聚丙烯腈（腈纶）长丝丝束	千克	55013000	1	4.9
					聚丙烯腈（腈纶）毛型短纤		55033000		
2	染色精梳毛型纯腈纶针织纱线 (纱线染色)	千克	55093200	各种支数	聚丙烯腈（腈纶）长丝丝束	千克	55013000	1	7.0
					聚丙烯腈（腈纶）毛型短纤		55033000 55063000		
3	染色精梳毛型纯腈纶针织纱线 (毛条染色)	千克	55093200	各种支数	聚丙烯腈（腈纶）长丝丝束	千克	55013000	1	9.0
					聚丙烯腈（腈纶）毛型短纤		55033000 55063000		

注：1、分特（dtex）：在公定回潮率的条件下，1000 米纱线重量的克数；

2、本标准数据已按公定回潮率计算。

7. 牛仔布加工贸易单耗标准

HDB/FZ047—2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格
1	纯棉牛仔布	千克	5208490090	51英寸至66英寸 ≤200克/平方米	棉纱	千克	1	5.4
			5209420010 5209420090 5209490090	51英寸至66英寸 >200克/平方米				
							1	6.0

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	规 格	名 称	单 位	商品编号	规 格	
2	棉湿纺、人造纤维 制牛仔布	千克	5210499019 5210499029 5210499099 5516130000 5516230090 5516430090 5516930090	51 英寸至 65 英寸 ≤200 克/平方米	棉与人造纤维 湿纺纱	千克	5206、5403、5510 品目项 下全部税号除 5510200000 外	5 英支至 80 英支	5.2
			5211420010 5211420090 5211490019 5211490029 5211490099 5212240030 5212240090 5516130000 5516230040 5516230090 5516430010 5516430090 5516930090	51 英寸至 65 英寸 >200 克/平方米	棉与化学纤维 湿纺纱	千克			

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	规 格	名 称	单 位	商品编号	规 格
3	麻棉混纺牛仔布	千克	5309290024 5309290028 5309290029 5309290099 5311001529 5311001539 5311001540	51 英寸至 65 英寸	麻棉纱	千克	5308901100、5308901200 5308901300、5308901400 5509990000 及 5206、5306、5510 品目项 下全部税号除 5510200000 外	5 英支至 32 英支 1 6.8

注：1、丝光产品工艺损耗率在上述数值基础上相应增加：纯棉牛仔布增加 5%，棉混纺、人造纤维制牛仔布增加 4%，麻棉混纺牛仔布增加 6%；

2、丝光加涂层类、压光类或套色类产品工艺损耗率在上述数值基础上相应增加：纯棉牛仔布增加 6%，棉混纺、人造纤维制牛仔布增加 4.5%，麻棉混纺牛仔布增加 8%；

3、本标准数据已按公定回潮率计算。

8. 化学纤维长丝缝纫线加工贸易单耗标准

HDB/FZ048—2009

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	规 格	名 称	单 位	商品编号		
1	化学纤维长丝缝纫线 (坯线)	千克	54011010	40—1000分特	化学纤维长丝	千克	54023190、54023390、54023900、54024510、 54024520、54024590、54024600、54024700、 54024900、54025110、54025120、54025190、 54033100、54033900	1	3.5
2	化学纤维长丝缝纫线 (染色线)	千克	54012010	各种股数	化学纤维长丝	千克		1	6.5

注：本标准数据已按公定回潮率计算。

9. 机织簇绒棉地毯加工贸易单耗标准

HDB/QB032-2009

序号	成 品			原 料			净耗 (千克/平方英尺)	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	机织簇绒棉地毯	平方英尺	5705009000	0.225±0.01 千克/ 平方英尺	棉纱	千克	5205110000	4S/2 2S/4
2	机织簇绒棉地毯	平方英尺	5705009000	0.200±0.01 千克/ 平方英尺	棉纱	千克	5205110000	4S/2 2S/4
3	机织簇绒棉地毯	平方英尺	5705009000	0.180±0.01 千克/ 平方英尺	棉纱	千克	5205110000	4S/2

注：1、本标准成品规格为“每平方英尺机织簇绒棉地毯的质量”；

2、1 平方米=10.7639 平方英尺。

10. 面粉加工贸易单耗标准

HDR/QB033-2009

序号	成品			原料			单耗 (千克/千克)	副产品及比例
	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	面粉	千克	1101000001	粉状物	小麦	千克	1001100001	颗粒状
							1.34-1.42	麸皮和次粉 比例: 24%-29%

注: 小麦加工面粉有副产品麸皮和次粉产出, 麸皮和次粉的比例占小麦的 24%-29%。

11. 硬聚氯乙烯(PVC-U)管加工贸易单耗标准

HDB/QB034-2009

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	名称	单位	商品编号	品质规格	
1	硬聚氯乙烯 (PVC-U)管	千克	3917230000	给水	聚氯乙烯 (PVC) 树脂	千克	3904109001	K>64	2
					色料	千克	3204170000		2
					热稳定剂	千克	3812309000		2
		千克	3917230000	排水	聚氯乙烯 (PVC) 树脂	千克	3904109001	K>64	2
					色料	千克	3204170000		2
					热稳定剂	千克	3812309000		2
		千克	3917230000	电线护套管	聚氯乙烯 (PVC) 树脂	千克	3904109001	K>64	2
					色料	千克	3204170000		2
					热稳定剂	千克	3812309000		2

注：除上述原料外，成品加工中还通常添加适量填充料。

12. 聚氯乙烯人造革加工贸易单耗标准

HDB/QB035-2009

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	名称	单位	商品编号	品质规格
1	聚氯乙烯人造革	千克	3921121000	54"、58"	聚氯乙烯树脂	千克	3904109001	疏松 3 型
					邻苯二甲酸二辛酯 或邻苯二甲酸二壬酯	千克	2917320000 或 2917330000	油状、无色至 微黄液体
							0.47-0.49	4
							0.25-0.29	4

注：该标准适用于压延法生产聚氯乙烯人造革。

13. 不锈钢保温瓶（杯）加工贸易单耗标准

HDB/QB036-2009

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	名称	单位	商品编号	品质规格 (钢号、厚、宽)
1	不锈钢保温瓶（杯）	千克	9617001000	0.3L-2L	冷轧不锈钢卷板	千克	7219340000	304#、 0.4 mm≤厚≤0.6 mm、 宽=1219mm
			9617009000				7219350000	
							≥0.9 且 ≤1	33

注：同一规格带塑料把手的保温瓶（杯），其不锈钢卷板的净耗相对较小，靠近下限；反之，不带塑料把手的保温瓶（杯），不锈钢卷板的净耗较高，靠近上限。

14. 不锈钢合页加工贸易单耗标准

成 品					原 料			HDB/QB037-2009		
序号	名称	单位	商品编号	品质规格 (长×宽 厚度 轴直径)	名称	单位	商品编号	品质规格 (长×宽×厚度 钢号)	净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
1	不锈钢合页	千克	8302100000	3.5"×3.5" (厚2.5mm、轴6mm)	冷轧不锈钢 平板	千克	721930000	2439×1219×2.5mm 304#	0.82	11.2
2				4"×3" (厚2mm、轴6mm)				2439×1219×2.0mm 304#	0.78	13.7
3				4"×3" (厚2.5mm、轴6mm)				2439×1219×2.5mm 304#	0.81	12.7
4				4"×4" (厚2.5mm、轴6mm)				2439×1219×2.5mm 304#	0.85	10.2
5				4"×3" (厚3mm、轴6mm)			7219320000	2439×1219×3.0mm 304#	0.81	14.9
6				4"×4" (厚3mm、轴8mm)				2439×1219×3.0mm 304#	0.78	11.7
7				4"×3.5" (厚3mm、轴6mm)				2439×1219×3.0mm 304#	0.81	7.8
8				5"×3.5" (厚3mm、轴6mm)				2439×1219×3.0mm 304#	0.83	12.9

注：1、本标准原料为未经分条加工的双面抛光的冷轧不锈钢平板，对使用已开条不锈钢冷轧板的，工艺损耗率相应下降；

2、成品是抽芯型不锈钢合页（含一片“”形钢片和一片“”形钢片、直径为6mm/8mm 转轴、轴承介子及页母），规格相同但转轴直径不同，净耗有一定差异；其次，合页冲螺丝孔数不同，净耗也会有差异。

15. 胶合板用单板加工贸易单耗标准

HDB/LY004-2009

序号	成 品			原 料				净耗 (m³/ m³)	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
I	胶合板用单板	m³	4408102010	1、符合进口国单板质量标准 和中华人民共和国林业行业标 准 - 胶 合 板 用 单 板 (LY/T1599-2002) 规定 2、厚度：0.55mm-3.20mm 宽度：2540mm、1270mm 970mm、850mm 长度：2540mm、2235mm 1930mm、1270mm	原木	m³	4403201010	1、符合出口国的原木标准和 中华人民共和国国家标准 - 胶 合 板 用 单 板 用 原 木 (GB/T15779-2006) 规定 2、长度：2m、2.6m、4m、 5.2m、6m 等 径级：直径>26cm	1	30-46
			4408102090				4403201090			
			4408312000				4403202000			
			4408319000				4403203000			
			4408392010				4403204000			
			4408392020				4403209010			
			4408392030				4403209090			
			4408392090				4403410000			
			4408902110				4403492000			
			4408902190				4403493000			
			4408902911				4403494000			
			4408902991				4403995000			
							4403998010			
							4403998090			
							4403999010			
							4403999090			

注：如果采用先剪切后干燥工艺，单板工艺损耗率增加 5%。

16. 饰面用单板加工贸易单耗标准

HDB/LY005-2009

序号	成 品			原 料			净耗 (m³/ m³)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	商品编号	品质规格		
1	饰面用单板	m³	4408101910 4408101990 4408311900 4408391910 4408391920 4408391930 4408391990 4408901210 4408901290 4408901911 4408901919 4408901991 4408901999	1、应符合进口国的单板质量标准、中华人民共和国国家标准—刨切单板（GB/T13010—2006） 2、厚度：0.20mm -6.00mm 宽度：自 60mm 起 长度：1930mm、2235mm、2540mm	原木	m³	4403201010 4403201090 4403202000 4403203000 4403491000 4403910000 4403920000 4403991000 4403992000 4403995000 4403996000 4403998010 4403998090 4403999010 4403999090	1、符合出口国的原木标准、中华人民共和国国家标准—刨切单板用原木（GB/T15106-2006） 2、长度：2m-13m 径级：直径≥26cm
			木方	m³	4403201010 4403201090 4403202000 4403203000 4403491000 4403910000 4403920000 4403991000 4403992000 4403995000 4403996000 4403998010 4403998090 4403999010 4403999090	长度×宽度×厚度 2600×800×750mm 2780×650×500mm 3000×400×720mm 3000×650×750mm 3000×800×1000mm 3200×600×720mm 3200×600×1000mm 4250×750×720mm		

序号	成 品			原 料			净耗 (m³/m²)	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
					单板毛坏	m²	4408101910 4408101990 4408311900 4408391910 4408391920 4408391930 4408391990 4408901210 4408901290 4408901911 4408901919 4408901991 4408901999	厚度: 0.20mm-6.00mm 宽度: 自 60mm 起 长度: 自 1930mm 起
							1	30-40

注: 如果饰面用单板成品不需要裁边(或修边), 则工艺损耗率降低 5%。

17. 中密度纤维板加工贸易单耗标准

HDB/LY006-2009

序号	成 品			原 料				净耗 (m³/ m³)	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	中密度纤维板	m³	4411122100	1、符合进口国的纤维板质量标准、中华人民共和国国家标准-中密度纤维板 (GB/T11718-1999) 规定 2、长度：1830mm、2135mm、2440mm 宽度：915mm、1220mm 厚度：5mm-30mm 密度：0.50 g/cm³-0.80g/cm³	木 片	m³	4401210010	木 片 长 度： 16mm-30mm	0.85-0.92	15-25
			4411122900				4401210090			
			4411132100				4401220010			
			4411132900				4401220090			
			4411142100							
			4411142900							
			4411931000							
			4411939000							

18. 甲磺草胺加工贸易单耗标准

HDB/SH034-2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格
1	甲磺草胺	千克	2935009015	含量 ≥91%	苯肼	千克	2928000090	含量 ≥85%
					氰酸钠	千克	2842901000	含量 ≥90%
							0.299	48.90
							0.170	51.70

注：1. 成品中除了甲磺草胺以外，还有多氯杂质、异构体杂质、双磺化杂质等。

2. 生产过程中，每步发生副反应所产生的副产物在中间体中，最终存在于成品中。主要有多氯产物、异构体产物、双磺化产物等。

19. 邻苯二甲酸二辛酯加工贸易单耗标准

HDB/SH035-2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格
1	邻苯二甲酸二辛酯	千克	2917320000	含量≥ 99.6%	2-乙基己醇(异辛醇)	千克	2905169000	含量≥ 99.5%
					邻二甲苯		2902410000	含量≥ 98.0%
							0.6669	1.20
							0.2718	26.18

20. 邻苯二甲酸二异壬酯加工贸易单耗标准

HDB/SH036-2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格	
1	邻苯二甲酸二异壬酯	千克	2917330000	含量≥99.6%	异壬醇	千克	2905199090	含量≥99.0%	0.6892
					邻二甲苯		2902410000	含量≥98.0%	
2	邻苯二甲酸二异壬酯	千克	2917330000	含量≥99.6% 轻组份含量(wt%)≤0.05	异壬醇	千克	2905199090	含量≥99.0%	0.6892
					邻二甲苯		2902410000	含量≥98.0%	

21. 六氟丙烯加工贸易单耗标准

HDB/SH037-2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格
1	六氟丙烯	千克	2903399090	含量≥99.95%	三氯甲烷	千克	29031300	含量≥99.9%
							2.39	38.72

22. 乙酸正丁酯加工贸易单耗标准

HDB/SH038-2009

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	规格	名称	单位	商品编号	规格
1	乙酸正丁酯	千克	2915330000	含量≥99.5%	冰乙酸(冰醋酸)	千克	2915211000	含量≥99.8%
					正丁醇	千克	2905130000	含量≥99.5%
							0.5170	1.2
							0.6381	1.2

23. 摩托车轮胎（橡胶外胎及内胎）加工贸易单耗标准

HDB / SH039-2009

序号	成 品				原 料			工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	天然橡胶含胶率	名称	单位	商品编号		规格
1	摩托车外胎	千克	40114000	≤57%	天然橡胶	千克	40012100 40012200 40012900	应符合国家标准 GB/T 8081《天然生胶 标准橡胶规格》、GB/T 8089《天然生胶 烟片胶》对天然橡胶质级的认定。	6.5
2	摩托车内胎	千克	40139090	≤60%	天然橡胶	千克	40012100 40012200 40012900		6.5

注：单耗计算公式：摩托车轮胎胎耗用天然橡胶（Kg）=单位轮胎质量（Kg）×天然橡胶含胶率（%）/[1-工艺损耗率（%）]

24. 不饱和聚酯树脂加工贸易单耗标准

HDB/SH040-2009

序号	成 品			原 料			单耗 (千克/千克)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	商品编号	
1	不饱和 聚酯树脂	千克	39079100	通用型 (G型) (IG型) 钮扣型 (UPr-BS) (UPr-BR)	邻苯二甲酸酐	2917350000	0.3879
2					间苯二甲酸	2917391000	0.4263
3					对苯二甲酸	2917361100	0.4263
4					顺丁烯二酸酐(马来酸酐)	2917140000	0.3950
5					乙二醇	2905310000	0.2694
6					丙二醇	2905320000	0.3034
7					二甘醇	2909410000	0.3623
8					2-甲基-1, 3-丙二醇	2905399090	0.3340
9					苯乙烯	2902500000	0.5257

注：1、同一产品的酸类或醇类原料中，不可能有两种或两种以上原料同时达到表中的单耗值；

2、同一产品中使用两种或两种以上酸（或酸酐）类原料时，酸类原料的单耗总量不大于0.4885；

3、同一产品中使用两种或两种以上醇类原料时，醇类原料的单耗总量不大于0.3623。

25. 车辆用层压安全玻璃加工贸易单耗标准 (1)

HDB/JC007-2009

序号	成 品			原 料			净耗 (平方米/平方米)	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	车辆用层压 安全玻璃	平方米	70072190	厚度 3.2-12.0 mm	平板玻璃	平方米	70052900	厚度 1.6—6.0 mm 宽度 400—2440 mm 长度 900—3660 mm
					聚乙烯醇缩丁醛 薄膜	平方米	39209100	厚度 0.76 mm 宽度 430-2500 mm

注：本标准为在制造过程中使用拉膜工艺的单耗标准。

车辆用层压安全玻璃加工贸易单耗标准 (2)

序号	成 品			原 料			净耗 (平方米/平方米)	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	车辆用层压 安全玻璃	平方米	70072190	厚度 3.2-12.0 mm	平板玻璃	平方米	70052900	厚度 1.6—6.0 mm 宽度 400—2440 mm 长度 900—3660 mm
					聚乙烯醇缩丁 醛薄膜	平方米	3920910000	厚度 0.76 mm 宽度 430-2500 mm

注：本标准为在制造过程中未使用拉膜工艺的单耗标准。

26. 晶圆用石英玻璃器件加工贸易单耗标准

HDB/JC008-2009

序号	成 品			原 料			工艺损耗率 (%)	
	名 称	单位	商品编号	规 格	名 称	单位		商品编号
1	晶圆用石英玻璃制超纯 硅载体（石英舟）	千克	7020001901	4"晶圆用	光导纤维预制棒	千克	70022010	应符合国家标准《石 英玻璃中羟基含量实 验方法》 (GB/T12442-90)、行 业标准《半导体用透 明石英玻璃管》 (JC-/T597-1995) 对 品质的认定
				6"晶圆用				
				8"晶圆用				
2	晶圆用石英玻璃管	千克	7020001901	壁厚≤5mm	光导纤维用波导石英玻璃 管及熔凝石英玻璃或熔凝 硅石制玻璃管	千克	70023110 70023190	20
				壁厚>5mm				
3	晶圆用石英隔热基座 (保温筒)	千克	7020001901		石英锭	千克	70022090	60

注：本标准成品应符合国家标准《透明石英玻璃气泡、气线检验方法》（GB5949-86）、行业技术标准《半导体用透明石英玻璃管》（JC-/T597-1995）对晶圆用石英玻璃器件品质的认定。

27. 铸造铜质水嘴/阀体加工贸易单耗标准

HDB/JC009-2009

序号	成 品				原 料				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	面盆水嘴（机械、恒温、感应式）、洗涤水嘴、净身水嘴	套（个）	84818090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	22.95
2	浴缸水嘴	套（个）	84818090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	23.67
3	普通冷水嘴	套（个）	84818090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	17.26
4	面盆水嘴（机械、恒温、感应式）阀体、洗涤水嘴阀体、净身水嘴阀体	千克	84819090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	22.95
5	浴缸水嘴阀体	千克	84819090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	23.67
6	普通冷水嘴阀体	千克	84819090	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~63%	17.26

28. EI 型变压器硅钢片加工贸易单耗标准

HDB/YB007-2009

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	规格型号	名 称	单 位	商品编号		
1.	EI 型变压器硅钢片	千克	8504901900	EI-14	硅钢卷板	千克	7225110000 7225190000 7226110000 7226190000	取向性硅钢卷板厚度有： 0.23 mm、0.27 mm、0.30 mm、 0.35 mm； 无取向性硅钢卷板厚度 有：0.35 mm、0.50 mm、0.65 mm、	22.4
2.				EI-16					27.3
3.				EI-19					20.4
4.				EI-24					22.4
5.				EI-28					18.2
6.				EI-30					3
7.				EI-35					17.2
8.				EI-41					10.9
9.				EI-41-中 2H					12.2
10.				EI-43					6.4
11.				EI-45					3.0
12.				EI-48					3.0
13.				EI-48-中 2H					4.4
14.				EI-54					3.0
15.				EI-57					3.0
16.				EI-57-中 2H					4.2

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	规格型号	名 称	单 位	商品编号	规格型号
17.	EI 型变压器硅电钢片	千克	8604801900	EI-57-4H	硅电钢卷板	千克	1	5.2
18.				EI-60				3.0
19.				EI-60-4H				4.0
20.				EI-64-4H				4.0
21.				EI-66				3.0
22.				EI-66-4H				4.6
23.				EI-74-4H				4.0
24.				EI-76.2				3.0
25.				EI-76.2-4H				4.4
26.				EI-85.8				3
27.				EI-85.8-4H				4.6
28.				EI-96				3
29.				EI-96-4H				4.7
30.				EI-105-4H				4.5
31.				EI-114-4H				4.7
32.				EI-120-4H				4.6
33.				EI-133.2-4H				4.3
34.				EI-150				4.4

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	规格型号	名 称	单 位	商品编号	规格型号
35.	EI 型变压器硅电钢片	千克	8504901900	EI-152.4-4H	硅电钢卷板	千克	7225110000	取向性硅电钢卷板厚度有: 0.23 mm、0.27 mm、0.30 mm、 0.35 mm;
36.				EI-162-4H				无取向性硅电钢卷板厚度 有: 0.35 mm、0.50 mm、0.65 mm、
37.				EI-171				
38.				EI-180-4H				
39.				EI-192-4H				

备注: 1、退火工序损耗率非必须工序, 因此, 本标准值不包括退火损耗;

2、本标准中“硅电钢卷板”为未经分条加工, 若直接进口已分条的硅电钢卷带, 则损耗率应是对应标准值下降 1.5%;

3、冷轧硅电钢卷板是表面涂有绝缘保护膜的硅电钢卷板, 按轧制方式和导磁性能分, 有冷轧取向性硅电钢卷板和冷轧无取向性硅电钢卷板, 英文代码“H”代表无取向性; “Z”代表有取向性。

29. 不锈钢结构体管加工贸易单耗标准

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	规格型号	名称	单位	商品编号	规格型号	
1	不锈钢结构体管	千克	73089000	厚 4.75-10mm 外径 63.5-406.4mm	热轧不锈钢卷板	千克	72191200	厚 4.75-10mm	5.94
2	不锈钢结构体管	千克	73089000	厚 3.0-4.75mm 外径 25.4-406.4mm	热轧不锈钢卷板	千克	72191329	厚 3.0-4.75mm	5.02
3	不锈钢结构体管	千克	73089000	厚 1.0-2.99mm 外径 9.5-273.5mm	冷轧不锈钢卷板	千克	72193300	厚 1.0-3.0mm	4.06
4	不锈钢结构体管	千克	73089000	厚 0.5-1.0mm 外径 9.5-50.8mm	冷轧不锈钢卷板	千克	72193400	厚 0.5-1.0mm	2.89

30. 钢卷板纵剪分条制品加工贸易单耗标准

HDE/YB009-2009

序 号	成 品			原 料			净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	规格型号	名称	单位	商品编码	规格型号
1	切条冷轧钢卷板	千克	72112300	厚 0.3-3.2mm, 宽 600mm 以下	冷轧钢卷板	千克	72091890 72091790 72091690 72091590	厚 0.3-3.2mm, 宽 600mm 以上
2	切条电镀锌钢卷板	千克	72122000	厚 0.2-3.2mm, 宽 600mm 以下	电镀锌钢卷板	千克	72103000	厚 0.2-3.2mm, 宽 600mm 以上
3	切条非电镀锌钢卷板	千克	72123000	厚 0.2-3.2mm, 宽 600mm 以下	非电镀锌钢卷板	千克	72104900	厚 0.2-3.2mm, 宽 600mm 以上
4	切条镀锡钢卷板	千克	72121000	厚 0.2-0.8mm, 宽 600mm 以下	镀锡钢卷板	千克	72101100 72101200	厚 0.2-0.8mm, 宽 600mm 以上
5	切条镀铜钢卷板	千克	72125000	厚 0.3-2.0mm, 宽 600mm 以下	镀铜钢卷板	千克	72109000	厚 0.3-2.0mm, 宽 600mm 以上
6	切条涂塑非合金钢卷板	千克	72124000	厚 0.2-2.0mm, 宽 600mm 以下	涂塑非合金钢卷板	千克	72107000	厚 0.2-2.0mm, 宽 600mm 以上
7	切条镀铝钢卷板	千克	72125000	厚 0.2-2.0mm, 宽 600mm 以下	镀铝钢卷材	千克	72106900	厚 0.2-2.0mm, 宽 600mm 以上
8	切条冷轧不锈钢卷板	千克	72202000 72202030	厚 0.1-2.0mm, 宽 600mm 以下	冷轧不锈钢卷板	千克	72193400 72193500	厚 0.1-2.0mm, 宽 600mm 以上

31. 钢铁制金属软管、钢铁制金属管件加工贸易单耗标准 (1)

HDB/YB010-2009

序 号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	规格 (厚度 mm)	名称	单位	商品编码	规格 (宽度 mm)	
1	钢铁制金属软管	米	8307100000	厚度≤0.22	冷轧不锈钢带材	千克	7220202000	宽度<300	7.5
2	钢铁制金属软管	米	8307100000	0.22<厚度≤0.36	冷轧不锈钢带材	千克	7220203000	宽度<300	7.8
3	钢铁制金属软管	米	8307100000	0.36<厚度≤0.5	冷轧不锈钢带材	千克	7220203000	300≤宽度<600	8

注：本表损耗率为造管成型加工过程的损耗。

钢铁制金属软管、钢铁制金属管件加工贸易单耗标准 (2)

序 号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	规格 (厚度 mm)	名称	单位	商品编码	规格 (宽度 mm)	
1	钢铁制金属软管管件	米	8307100000	厚度≤0.22	冷轧不锈钢带材	千克	7220202000	宽度<300	14.4
2	钢铁制金属软管管件	米	8307100000	0.22<厚度≤0.36	冷轧不锈钢带材	千克	7220203000	宽度<300	14.7
3	钢铁制金属软管管件	米	8307100000	0.36<厚度≤0.5	冷轧不锈钢带材	千克	7220203000	300≤宽度<600	14.9

注：本表损耗率包括造管成型和成型后的深加工两个加工过程的损耗。

32. 直流微型电动机加工贸易单耗标准

HDB/JB008-2009

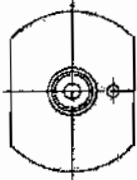
序 号	成 品			原 料				净耗 (千克/台)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格 (铁芯直径 mm×片 数)	名称	单位	商品编号	规格 (厚度 mm×宽度 mm)	
1	直流微型电动机	台	8501101000	平形 13×16	镀锌钢板	千克	7212200000	0.4×45	46.7
				单冲				0.4×82.5	41.8
2	直流微型电动机	台	8501101000	圆形 13×16 单冲	硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×88	63.8
					镀锌钢板	千克	7212200000	0.4×48	40.9
3		台	8501101000	平形	硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×88	63.8
					镀锌钢板	千克	7212200000	0.6×54	47.0

序 号	成 品				原 料				净耗 (千克/台)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格 (铁芯直径 mm×片数)	名称	单位	商品编号	规格 (厚度 mm×宽度 mm)		
4	直流微型电动机	台	8501101000	15×19 单冲	硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×89	0.0067	64.7
					镀锌钢板	千克	7212200000	0.4×54	0.0059	39.7
								0.4×99		
					硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×89	0.0067	64.7
5	直流微型电动机	台	8501101000	圆形 15×26 单冲	镀锌钢板	千克	7212200000	0.6×57	0.0089	44.2
					硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×89	0.0089	64.7
6	直流微型电动机	台	8501101000	平形	镀锌钢板	千克	7212200000	0.6×57	0.0087	45.5

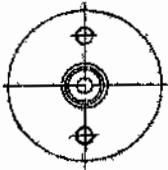
序 号	成 品			原 料			净耗 (千克/台)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格 (铁芯直径 mm×片数)	名称	单位	商品编号	规格 (厚度 mm×宽度 mm)
				15×26 单冲	硅电钢片 (矽钢片)	千克	7226190000	0.5×89
							0.0089	64.7

注：1、平形、圆形直流微型电动机侧面示意图：

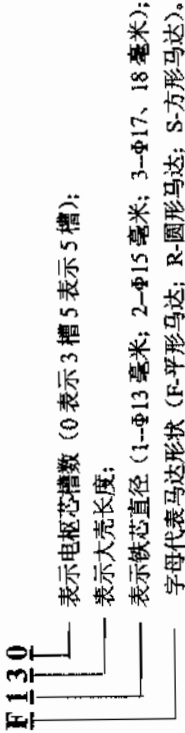
平形



圆形



2、机种型号含义：



33. 电池用泡沫镍加工贸易单耗标准

HDB/YS011-2009

序号	成 品			原 料			净耗 (千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编码	规格型号	名称	单位	商品编码	规格型号
1	电池用泡沫镍	千克	7508909000	250<面密度<1650g/m ²	未镀轧非合金纯镍	千克	7502109000	Ni≥99.9%
							1	7.0

中华人民共和国商务部政府网站 (WWW.mofcom.gov.cn)

——中国商务领域门户网站

中华人民共和国商务部政府网站(www.mofcom.gov.cn,以下简称网站)是中国政府发布商务政策法规,公布经济信息,提供公共商务信息服务的官方网站和重要平台。

网站实行“单位组网、网站组栏”的管理模式,拥有包括商务部机关、中国驻外经商机构、驻各地特派员办事处等单位在内的 300 多个子站点,全方位地为公众提供公共商务信息服务。网站作为中国商务部的对外窗口,实现了与国务院各部委、各进出口商会、全国县级以上商务主管部门、经济技术开发区等近 5000 个网站的链接,日平均点击 300 多万次,已经成为海内外商务界人士了解中国商务政策、获得最新商务信息的首选网站,成为面向世界的中国商务领域的门户网站。

网站设有新闻发布、政策发布、地方经贸、驻外报道、经济信息、网上政务、重要专题、统计资料、商务数据库、网上广播和公众留言等栏目,及时、全面地报道最新国内外商务新闻、动态;直接权威地公布新制定或清理修订的中国商务法规政策;准确公告商务部组织机构;及时发布中国商务统计数据等政务信息。

网站为中英文双语,随时为世界各国、各地区从事商务管理和经营活动的各类机构和企业,提供了解中国商务领域政策和市场信息的机会。网站在中国政府上网工程中被评为“政府上网工程最佳网站”。

网站由中华人民共和国商务部信息化司主管。

网站地址:www.mofcom.gov.cn

联系电话:(010)65121919

传 真:(010)65198455

地 址:北京市东长安街 2 号

邮政编码:100731

《中国对外经济贸易文告》简介

《中国对外经济贸易文告》(以下简称《文告》)的前身为《中华人民共和国对外贸易经济合作部文告》，创刊于1993年，2002年6月经国务院批准更名。《文告》汇集刊登全国人大、国务院、各地方和各部门已按现行规定公布的所有有关或影响货物贸易、服务贸易、与贸易有关的知识产权(TRIPS)和外汇管制的法律、法规及其它措施等相关信息，并作为我国政府向WTO及其成员通报咨询和WTO对我贸易政策审议的官方刊物。

同时《文告》还承担商务部公报的职能。根据《中华人民共和国立法法》的相关规定，在《文告》上公布的由商务部制定的有关国内外贸易和国际经济合作方面的规章文本为标准文本，具有法律效力。

《文告》是了解中国国内外贸易和国际经济合作相关法律、法规、规章和其他措施的官方指定刊物，由商务部办公厅负责编辑，每周出版1—2期，不固定页码，全年出版不超过80期。

从2004年起《文告》简体中文版通过商务部政府网站(www.mofcom.gov.cn)向全社会免费赠阅。

《中国对外经济贸易文告》办公室联系方式：

地址：北京市东长安街2号 邮编：100731

电话：010—65198095, 65198096

传真：010—65198094

Email: gazette@mofcom.gov.cn

主管部门：中华人民共和国商务部

主办单位：中华人民共和国商务部办公厅

编辑发行：《中国对外经济贸易文告》办公室

国内统一刊号：CN11—4893/D
