

2026年本国子目注释表

注：本版本字母注释表是在2025年财政部发布版本上根据税委会公告2025年第11号公告进行更新。如有疑问，请联系果子（微信：sunkai0107）。

序号	税则号列	本国子目注释
1	02089010	本国子目0208.9010 所称“鲜、冷、冻的乳鸽肉及食用杂碎”，是指28日龄（含）以内用于食用的雏鸽的鲜、冷、冻肉及食用杂碎。
2	07049010	本国子目0704.9010所涉及的“卷心菜”，学名结球甘蓝，又名圆白菜、洋白菜，属十字花科芸苔属甘蓝的变种。外观近圆形，结球紧实个头大，层层包裹成球状体，颜色绿，芯白或淡黄色，叶球可供食用。
3	10061021 10061081 10062020 10063020 10064020	本国子目1006.1021、1006.1081、1006.2020、1006.3020、1006.4020 所涉及的“长粒米”，粒长应大于6.0毫米，或者长宽比大于等于2.0。
4	11029021 11031931	本国子目1102.9021、1103.1931 所涉及的“长粒米”，粒长应大于6.0毫米，或者长宽比大于等于2.0。
5	10061029 10061089 10062080 10063080 10064080	本国子目1006.1029、1006.1089、1006.2080、1006.3080、1006.4080 所涉及的“其他米”，即中短粒米，粒长应小于等于6.0毫米，同时长宽比小于2.0。
6	11029029 11031939	本国子目1102.9029、1103.1939所涉及的“其他米”，即中短粒米，粒长应小于等于6.0毫米，同时长宽比小于2.0。
	1211.2021 1211.2029	本国子目1211.2021、1211.2029所涉及的“野生人参”，是指自然传播，生长于深山密林的原生态人参。
	1211.2031 1211.2032 1211.2039	本国子目1211.2031、1211.2032、1211.2039所涉及的“林下山参”，是指播种后，自然生长于深山密林的人参。
7	12119027	本国子目1211.9027 所称“槐米”，是指经干燥的豆科槐属植物槐（拉丁学名：Styphnolobium japonicum）的未开放花蕾，不包括已开放的槐花。
8	12119039	本国子目1211.9039所称“其他主要用作药料的植物及其某部分”，可以是完整的植物、苔藓或地衣，可以是部分品，例如，木、皮、根、梗、叶、花朵、花瓣、果实及子仁，可以是机械处理后所剩的废料，也可以是某些单一品种植物或植物的某部分包装成的草本植物浸泡剂或草本植物“茶”，例如薄荷茶、如意博士茶（线叶金雀花）等。
9	12122141	本国子目1212.2141 所称“干的紫菜”，是以红毛菜科紫菜属藻类为原料，经拣选、清洗、去杂、切割或切碎、干燥等工序得到的非即食干紫菜产品，不包括经烘烤、调味等工序加工制成的紫菜产品。

10	15179010	本国子目1517.9010 所称“起酥油”，是指食用动、植物油脂及其氢化、分提、酯交换油酯中的一种或上述几种油脂的混合物，经过急冷捏合或不经急冷捏合，添加或不添加食品添加剂和营养强化剂制成的固状、半固体状或流动状的具有良好起酥性能的油脂制品。
11	17029012	本国子目1702.9012所称“蔗糖含量超过50%的甘蔗糖、甜菜糖与其他糖的简单固体混合物”，是指蔗糖含量超过50%的甘蔗糖、甜菜糖与其他糖进行简单混合形成的预混粉类产品。本子目可以加入少量其他食品原料，只要保持糖的原有特征。

序号	税则号列	本国子目注释
25	27101923	本国子目2710.1923 所称“柴油”，是指一种碳原子数约10～22的烃类混合物。它的倾点或凝点为-50℃～30℃；馏程为：50%回收温度小于等于300℃，90%回收温度小于等于355℃，95%回收温度小于等于365℃。
26	27101924	本国子目2710.1924 所称“燃料油”，不包括煤油馏分及柴油，具体技术指标参考《炉用燃料油》（GB 25989-2010）、《船用燃料油》（GB 17411-2015）、《燃气轮机液体燃料》（GB/T 29114-2012）中的运动粘度和闪点（闭口）。
27	28092011	本国子目2809.2011 所称“食品级磷酸”，其具体技术指标参考《食品添加剂磷酸》（GB 1886.15-2015）。
28	28261210	本国子目2826.1210 所称“无水氟化铝”，是指无水氟化氢气体与氢氧化铝经气固反应生产的氟化铝产品，其主要技术指标为：氟质量分数大于等于61%，铝质量分数大于等于31.5%，二氧化硅质量分数小于等于0.05%，五氧化二磷质量分数小于等于0.01%，烧减量小于等于0.5%，松装密度大于等于1.5克/立方厘米。
29	28352510	本国子目2835.2510 所称“饲料级的正磷酸氢钙（磷酸二钙）”，是指技术要求符合《饲料添加剂 磷酸氢钙》（GB/T 22549-2017）中I型饲料级磷酸氢钙的正磷酸氢钙。
30	29173611	本国子目2917.3611 所称“精对苯二甲酸”，是白色针状结晶或粉末，密度约为1.510克/立方厘米，约在300℃升华。该产品能溶于碱溶液，稍溶于热乙醇，不溶于乙醚、冰醋酸和氯仿，用于制造合成树脂、合成纤维和增塑剂等。主要技术指标为：4-羧基苯甲醛（4-CBA）小于等于25ppm。
31	31042020	本国子目3104.2020 所称“纯氯化钾”，按干重计氯化钾含量大于等于99.5%。
32	31059010	本国子目3105.9010 所称“有机—无机复混肥料”，按《有机—无机复混肥料》（GB/T 18877-2020）标准执行。
33	37024221 37024422	本国子目3702.4221、3702.4422所称“印刷电路板制造用光致抗蚀干膜”，是指制造印刷电路板用的一种实现电路图形转移的光致抗蚀干膜，通常由保护膜、光致抗蚀剂膜和载体薄膜三部分组成，主要用于抗蚀、掩孔和阻焊等。
34	38021010	本国子目3802.1010 所称“木质活性炭”，是以锯末、树皮、木屑、果壳、竹子等为原料生产的活性炭，广泛用于医药、果汁、饮料、饮用水等领域，其干品填充密度小于0.5克/立方厘米（粉状，200目筛余物20%以内）。
35	38089112	本国子目3808.9112 所称“生物杀虫剂”，是指以多杀霉素、除虫菊素、苦参碱、鱼藤酮、乙蒜素、诱虫烯中的一种或多种为有效成分的杀虫剂。
36	38249930	本国子目3824.9930 所称“增碳剂”，是指由无烟煤经清洗、干燥、煅烧、破碎、筛分等过程制成的，用于钢铁冶炼脱氧、增碳的产品。
37	38249993	本国子目3824.9993 所称“表层包覆钴化合物的氢氧化镍（掺杂碳）”，主要用于电池正极，通常由镍盐与碱反应制备，按需要掺杂一定比例的碳，并进行表面覆钴加工。

38	39031910 39033010	本国子目3903.1910、3903.3010所涉及的“改性”，是一种物理改性工艺。该工艺以聚苯乙烯或丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）共聚物为基体，通过加入阻燃剂、增韧剂、矿物质等添加剂，改善聚合物在燃烧性、力学、电学、热学等方面的性能。
----	----------------------	---

序号	税则号列	本国子目注释
39	39076110 39076910 39081011 39081012	本国子目3907.6110、3907.6910、3908.1011、3908.1012所涉及的“切片”，是指聚合物或聚合物与添加剂的混合物经切粒机切割后得到的产品，一般呈扁平、扁椭圆状或圆粒状。其中，圆粒状产品一般无明显刀切痕迹。
40	39269010	本国子目3926.9010所涉及的“机器及仪器”，是指《中华人民共和国进出口税则》第84、85、90章的商品。
41	40161010 40169310 40169910	本国子目4016.1010、4016.9310、4016.9910所涉及的“机器及仪器”，是指《中华人民共和国进出口税则》第84、85、90章的商品。
42	44039960	本国子目4403.9960所称“北美硬阔叶木原木”，是指下列原木：大叶槭、桤叶槭、黑槭、红花槭、银槭、糖槭、菱叶桤木、红桤木、细叶桤木、水山核桃、心果山核桃、光皮山核桃、剥壳山核桃、条裂山核桃、肉豆蔻山核桃、鳞皮山核桃、毛山核桃、重齿栗木、糖朴、西方朴、美洲白蜡木、阔叶白蜡木、黑白蜡木、宾州白蜡木、红白蜡木、四棱白蜡木、美国冬青、灰核桃木、黑核桃木、美国枫香木、北美鹅掌楸、披针叶木兰、大花木兰、弗州木兰、湿生蓝果木、酸蓝果木、林生蓝果木、一球悬铃木、黑樱桃、刺槐、黑柳、北美檫木、美国椴木、异叶椴木、翼状榆、美国榆、厚叶榆、红榆、秋榆、岩榆。
43	44079930	本国子目4407.9930所称“北美硬阔叶木木材”，是指下列木材：菱叶桤木、红桤木、细叶桤木、水山核桃、心果山核桃、光皮山核桃、剥壳山核桃、条裂山核桃、肉豆蔻山核桃、鳞皮山核桃、毛山核桃、重齿栗木、美国冬青、灰核桃木、黑核桃木、美国枫香、北美鹅掌楸、披针叶木兰、大花木兰、弗州木兰、湿生蓝果木、酸蓝果木、林生蓝果木、一球悬铃木、刺槐、黑柳、北美檫木、美国椴、异叶椴木、翼状榆、美国榆、厚叶榆、红榆、秋榆、岩榆、糖朴、西方朴。
44	44121093 44124911 44125911 44129920	本国子目4412.1093、4412.4911、4412.5911、4412.9920所涉及的“热带木”，是指下列木材：大叶帽柱木、非洲桃花心木、西非红豆木、箭毒木、阿兰木、圭亚那苦油楝木、非洲甘比山榄木、杜楝木、非洲栎柞木、婆罗双木、美洲轻木、白驼峰楝木、黑驼峰楝木、卡蒂沃木、雪松木、西非褐红椴木、深红色红柳桉木、非洲核桃楝木、阿夫苏木、象牙海岸榄仁木、破布木、吉贝木、丝棉木、乔状黄牛木、安哥拉丛花木、巴西胡桃木、皮蚁木、伊罗科木、拟爱神木、夹竹桃木、巴西红木、绒根木、龙脑香木、开姆帕斯木、羯布罗香木、康多非洲楝木、象牙海岸褐红椴木、象牙海岸翼梧桐木、浅红色红柳桉木、非洲榄仁木、南美樟木、圭亚那铁线子木、西印度桃花心木、猴子果木、肖氏夸利亚木、曼孙梧桐木、马来蝴蝶木、巴栲红柳桉木、粗轴坡垒木、印茄木、斯温漆木、异翅香木、非洲梨木、非洲银叶木、胶木、非洲白梧桐木、加蓬榄木、蓖麻木、爱里古夷苏木、奥文科尔木、中非蜡烛木、紫檀木、人面子木、危地马拉黑黄檀木、印度黑黄檀木、巴西黑黄檀木、巴西柚、巴西花梨木、白坚木、鸡骨常山木、印马四出香木、大沃契希亚木、东西亚棱柱木、萨撒列木、萌生木棉木、苏帕楠木、西波木、苏古皮拉木、红椿木、圭亚那考拉玉蕊木、柚木、安哥拉香桃花心木、非洲阿勃木、南美肉豆蔻木、白柳桉木、白色红柳桉木、白色柳桉木、黄色红柳桉木。

序号	税则号列	本国子目注释
45	48021010	本国子目4802.1010 所称“宣纸”，是采用产自安徽省泾县境内及周边地区的青檀皮和沙田稻草，不掺杂其他原材料，并利用泾县独有的山泉水，按照传统工艺经过特殊的传统工艺配方，在严密的技术监控下，在安徽省泾县内以传统工艺生产的，具有润墨和耐久等独特性能，供书画、裱拓、水印等用途的高级艺术用纸。
46	48059120	本国子目4805.9120所涉及的“装饰原纸”，是指直接浸渍或印刷后浸渍，经热压层合加工，用于人造板饰面的原纸。
47	48115191	本国子目4811.5191 所涉及的“纸塑铝复合材料”，是指原纸、聚乙烯及铝箔经专用设备一次性复合生产而成的复合材料。该产品主要生产环节包括刷、复合等工艺，可在食品罐装机上成型、罐装、封合，无须再经其他复杂加工。主要用于牛奶、饮料等液体食品包装，实现在常温状态下长距离运输保存。
48	49111010	本国子目4911.1010 所称“无商业价值的商业广告品、商品目录及类似印刷品”，是指不以盈利为目的，主要用作宣传、介绍、推销、展示商品，不在市场销售的印刷品。
49	50030011	本国子目5003.0011 所称“下茧、茧衣、长吐、滞头”，是指不适合缫丝的下茧、茧衣、长吐、滞头等缫丝副产品按一定的比例混合后的产品。该产品是重要的绢纺原料，需符合《中华人民共和国纺织行业标准 桑蚕绢纺原料》（FZ/T 41001-2014）。
50	50030012	本国子目5003.0012所称“回收纤维”，是指将碎绸布或其他丝绸织物及制品的废碎料拉松成纤维状的废丝。
51	50030091	本国子目5003.0091 所称“绵球”，是指不能缫丝的下茧、茧衣、长吐、滞头等缫丝副产品经精练、脱胶、干燥处理后成为白色的精干绵，再经梳理后制成的无杂质的绵球（包括绵条、绵片等）。
52	54021110	本国子目5402.1110 所涉及的“聚间苯二甲酰间苯二胺纤维”，又名芳纶1313，或间位芳纶，属芳香族聚酰胺纤维。
53	55031110 55061011	本国子目5503.1110、5506.1011所涉及的“聚间苯二甲酰间苯二胺纤维”，又名芳纶1313，或间位芳纶，属芳香族聚酰胺纤维。
54	54021120	本国子目5402.1120 所涉及的“聚对苯二甲酰对苯二胺纤维”，又名芳纶1414，或对位芳纶，属芳香族聚酰胺纤维。
55	55031120 55061012	本国子目5503.1120、5506.1012所涉及的“聚对苯二甲酰对苯二胺纤维”，又名芳纶1414，或对位芳纶，属芳香族聚酰胺纤维。
56	54024910 54025920	本国子目5402.4910、5402.5920所称“聚乙烯纱线”，是由分子量大于等于100万的线型聚乙烯制得的长丝纱线，断裂强度大于等于22cN/dtex，且初始模量大于等于750cN/dtex。
57	55041021	本国子目5504.1021所涉及的“阻燃粘胶纤维”，是通过添加无机或有机阻燃剂制成的，氧指数大于28%，回潮率小于等于13%。
58	64041910	本国子目6404.1910 所涉及的“拖鞋”，是指没有后帮（带），露趾或不露趾的、日常穿用的鞋。
59	64042010	本国子目6404.2010 所涉及的“拖鞋”，是指没有后帮（带），露趾或不露趾的、日常穿用的鞋。

序号	税则号列	本国子目注释
60	68029311	本国子目6802.9311 所称“花岗岩制石刻墓碑石”，是指用天然花岗石材加工成的立在坟墓前面或后面的石碑套件，一般由墓碑和外栅组成，上面刻有相关文字图案和造型。
61	68151310	本国子目6815.1310 所称“碳纤维预浸料”，是指碳纤维在各类树脂等基体树脂中浸渍而成的材料。
62	68159940	本国子目6815.9940 所称“玄武岩纤维及其制品”，是指以玄武岩为原料经高温熔融后拉制而成的无机纤维，以及由该无机纤维经纺织等工艺加工而成的纤维制品。
63	70022010	本国子目7002.2010 所称“光导纤维预制棒”，简称光棒，是一种在横截面上具有一定折射率分布特性和芯/包比的透明石英玻璃棒。根据折射率的不同，光棒可从结构上分为芯层和包层两个部分。其芯层的折射率较高，由纯二氧化硅材料掺杂折射率较高的高纯二氧化锗材料构成，包层由高纯二氧化硅材料或掺氟的高纯二氧化硅材料构成。
64	70023110	本国子目7002.3110 所称“光导纤维用波导级石英玻璃管”，是指用于生产玻璃光导纤维用的高纯度石英玻璃管。该玻璃管具有较高的纯度，可以保光波在其中传递时损耗较小。所谓波导级是指某种材料达到具有约束或引导电磁波（或光频电磁波）这一性能所必须具备的技术指标。波导级石英玻璃一般要达到以下纯度：影响光导纤维光学性能的金属离子杂质总含量小于等于1ppm、羟基（-OH）含量小于等于10ppm。
65	70200013	本国子目7020.0013 所称“其他熔融石英或其他熔融硅石制玻璃制品”，是指以天然水晶、优质硅石或四氯化硅为主要原料，经过电熔、气熔等不同工艺生产的由二氧化硅单一组分构成的特种工业玻璃。
66	71039920	本国子目7103.9920 所称“水晶”，是根据《珠宝玉石 名称》（GB/T 16552-2017）确定的。水晶的矿物名称为石英，品种包括紫晶、黄晶、烟晶、绿水晶、芙蓉石、发晶。
67	71039930	本国子目7103.9930 所称“碧玺”，是根据《珠宝玉石 名称》（GB/T 16552-2017）确定的。碧玺的矿物名称为电气石。
68	71039940	本国子目7103.9940 所称“软玉”，是根据《珠宝玉石 名称》（GB/T 16552-2017）确定的。软玉的主要组成矿物为透闪石、阳起石，品种包括和田玉、白玉、青白玉、青玉、碧玉、墨玉、糖玉、黄玉（和田玉）。
69	72029911	本国子目7202.9911 所称“钕铁硼速凝永磁片”，是指以稀土金属（主要为钕）、纯铁、硼铁等初级产品为原料，经真空高温熔融、速凝成型、破碎、热处理制成的薄片状合金。其组成成分为稀土（钕、镨、镝、铽）23%~39%，硼0.8%~1.3%，其他为铁及少量铜、钴、铝、锆、镓等添加元素。状为不规则薄片，厚度0.1毫米~0.8毫米。经加工后，充磁制成永磁体，用于计算机、通讯产品、电子设备等高科技领域。
70	72029912	本国子目7202.9912 所称“钕铁硼磁粉”，是指以铁合金、钕和其他金属等初级产品为原料，经高温二次重熔、快淬、破碎、退火制成的粉末，其组成成分为钕20%~32%，钴0%~16%，硼0.8%~1.3%，铈0%~2.5%，其他为铁钕铁硼磁粉主要应用于计算机、通讯产品、电子设备等高科技领域。

序号	税则号列	本国子目注释
71	72254010	本国子目7225.4010所称“除不锈钢、高速钢以外的合金工具钢”，按重量计，成分含量范围符合下列任一条款，不论是否含有其他元素，但所含其他元素的比例并不使其具有章注所列其他合金钢的特征：碳含量大于1.2%，同时铬含量大于10.5%的；或者碳含量大于等于0.3%，同时铬含量大于等于1.25%，且小于10.5%的；或者铬含量大于等于0.9%，且小于等于1.2%，同时钼含量大于等于0.9%，且小于等于1.4%的；或者含碳量大于等于0.5%，同时钼含量大于等于3.5%的；或者碳含量大于等于0.5%，同时钨含量大于等于5.5%的。
72	73269011	本国子目7326.9011所称“其他工业用钢铁纤维及其制品”，是指单根直径为40纳米至40微米的多功能合金纤维，主要材质为不锈钢、铁铬铝合金等。钢铁纤维主要通过表面处理（在原料不锈钢或铁铬铝合金表面电化学涂覆金属或物理涂覆非金属隔离层，制得复合丝）、封装集束复合材料（采用封装材料封装被嵌入基体的不锈钢或铁铬铝合金复合丝，形成一种复合材料）、细晶强化（压实封装之后的复合材料，然后经过多次减径拉拔和退火成为成品复合线）、选择性分离（将成品复合线采用电化学分离的方式，除去封装及基体材料，最终获得钢铁纤维）等工艺流程制备。钢铁纤维及其制品的主要用途包括汽车尾气颗粒捕集，高温气体、熔体过滤，化纤行业过滤，汽车玻璃膜布，电磁屏蔽材料、防静电导电材料等。
73	74071010	本国子目7407.1010所称“铬锆铜制条、杆及型材及异型材”，主要成分为铜、铬、锆，按重量计铬含量0.6%~1.4%，锆含量0.05%~0.3%。
74	74082210	本国子目7408.2210所涉及的“铜镍锌铅合金(加铅德银)”，是指铜、镍、锌、铅的合金，是在锌白铜的基础上添加微量的铅形成的易切削的白铜。按重量计铜含量40%~65%，镍含量9%~16%，铅含量1.0%~2.5%，锰含量0.05%~6.5%。锌为余量，且铁、磷、硫、锡等杂质元素总和小于等于0.9%。
75	74111011	本国子目7411.1011所称“外径小于等于25毫米的带有内(外)螺纹或翅片的精炼铜管”，是指一般用作空调、冰箱及其他系统的热交换管材，整根管的内或外表面具有一定数量、一定规则的螺纹或翅片。
76	81032011	本国子目8103.2011所称“松装密度小于2.2克/立方厘米的钽粉”，主要用于电容器生产，松装密度可用《金属粉末 松装密度的测定 第3部分：振动漏斗法》(GB/T 1479.3-2017)测定。
77	82022010	本国子目8202.2010所称“双金属带锯条”，主要用于金属切割，其齿部材料为高速钢或硬质合金，锯条体的材料是低合金弹簧钢。齿部硬度大于等于62洛氏硬度(766维氏硬度)，锯条体经过热处理后硬度大于等于45洛氏硬度(436维氏硬度)。
78	84135031	本国子目8413.5031所称“往复式柱塞泵”，由泵缸、柱塞、吸入阀、排出阀和驱动机构组成，工作原理与活塞泵相同，区别在于柱塞是穿过装在泵缸上的固定填料密封件在缸体内运动，其密封性比活塞泵好。
79	84136040	本国子目8413.6040所称“螺杆回转泵”，由相互啮合的螺杆和泵体内包括螺杆的泵套组成。螺杆泵按螺杆根数分为单螺杆泵、双螺杆泵、三螺杆泵五螺杆泵。

80	84136050	本国子目8413.6050所称“径向柱塞泵”，由壳体、油缸主体、配液轴、若干个柱塞和弹簧等组成。配液轴偏心固定在壳体上，当它转动时，柱塞在筒内做径向往返运动，进行吸液和注液。
----	----------	---

序号	税则号列	本国子目注释
81	84136060	本国子目8413.6060所称“轴向柱塞泵”，按其结构特征可分为直轴式（斜盘式）和斜轴式（摆缸式）两大类。斜盘式柱塞泵由壳体、转子（驱动轴缸筒、柱塞）和斜盘组成。壳体端面配有配液盘；缸筒体内安装若干个柱塞，沿圆周方向均匀分布，并能在其中滑动。斜盘固定在壳体上，并与转轴线的垂线成一定的夹角，斜盘不随转子转动。但转子转动时，驱动轴带缸筒体转动，柱塞也随之转动，同时柱塞在缸筒体内作轴向的往返运动，进行吸液和注液，柱塞端部始终紧靠在斜盘上。摆缸式轴向柱塞泵的特点是转子轴线与传动轴轴线之间成一个角度；转子及其各缸筒体内的柱塞分别用带万向接头的连杆与传动轴相连。转子转动时，传动轴带动缸筒体和柱塞起旋转，同时柱塞在缸筒体内作轴向的往返运动，进行吸液和注液。
82	84178050	本国子目8417.8050 所称“垃圾焚烧炉”，由垃圾前处理系统、焚烧系统、烟气净化系统及煤气发生炉等组成，具有自动送料、分筛、烘干、焚烧、除尘、控制等功能，可用于处理城市生活垃圾、危险废弃物(含医用垃圾)、一般工业垃圾，分为机械炉排焚烧炉、流化床焚烧炉、回转式焚烧炉等。
83	84182910	本国子目8418.2910所称“半导体制冷式家用型冷藏箱”，又称电子制冷式冷藏箱，利用半导体的热电效应工作，不使用传统制冷工艺和机械运动部件。核心制冷部件是采用P型和N型两种半导体材料制成的半导体制冷片。
84	84191200	本国子目8419.1200 所称“太阳能热水器”，是指利用太阳能将水从低温加热到高温的装置，由太阳能集热器、储水箱、支架及相关附件组成，主要依靠太阳能集热器把太阳能转换成热能，使水产生微循环而产生所需热水。
85	84212191	本国子目8421.2191 所称“船舶压载水处理设备”，是指采用单一或者综合的机械、物理、化学和生物处理方法，清除、无害化处置压载水及沉积物中有害水生物和病原体的压载水处理设备及控制和监测设备。
86	84213924	本国子目8421.3924所称“电袋复合除尘器”，是指静电除尘和过滤除尘机理有机结合的一种复合除尘器。除尘器内部安装电场区和滤袋区，下部设斗，前后端有进、出气箱，进气箱内设气流均布装置。除尘器配有高压电源、电气控制装置和清灰装置等，主要用于火电、建材、冶金等行业烟尘治理。
87	84213940	本国子目8421.3940 所称“烟气脱硫装置”，一般由烟气脱硫反应器、吸收剂制备及供应系统（如循环浆液泵、生石灰消化器、雾化喷嘴、旋转喷雾器等）、副产物处理系统（如水力旋流分离器、真空皮带脱水机或圆盘脱水机、石膏筒仓或石膏库等）、脱硫增压风机、除雾器、烟气挡板门、搅拌器等组成，主要用于火电、冶金、建材等行业烟气脱硫。目前的脱硫工艺为石灰/石灰—石膏法脱硫、烟气循环流化床法脱硫、氨法脱硫、镁法脱硫、钠法脱硫等，其中以石灰石/石灰—石膏法脱硫设备为主。

88	84213950	<p>本国子目8421.3950 所称“烟气脱硝装置”，一般由反应器、氨气稀释风机、混合器、喷氨混合系统、还原剂储运制备系统（如尿素溶液储罐、尿素溶液运输泵、尿素水解反应器等）、测试与控制系统等组成，可带有还原剂喷射系统（如喷枪、还原剂计量装置）等。该装置主要利用还原剂与氮氧化物发生化学反应生成氮气 and 气态水，降低烟气中氮氧化物排放量，主要用于火电、建材、冶金等行业烟气脱硝。目前的脱硝工艺包括选择性催化还原法（SCR）、选择性非催化还原法（SNCR）、SNCR-SCR联合法，其中以SCR脱硝设备为主。</p>
----	----------	--

序号	税则号列	本国子目注释
89	84248920	本国子目8424.8920 所称“喷涂机器人”，是指专用于自动喷漆或喷涂其他涂料的工业机器人，由机器人本体、减速器、控制系统、伺服系统、喷具和涂料输供系统等部分组成，主要应用于汽车、船舶、仪表、电器、搪瓷等工艺生产部门。
90	84289020	本国子目8428.9020 所称“机械式停车设备”，是指通过机械方式搬运、停放车辆的机械设备。此类设备大多采用自动控制、计算机管理等手段，综应用机、电、声、光、自动化等技术，达到存取储放车辆的高效率、高可靠性和高安全性。此类设备分为升降横移类、垂直循环类、水平循环类、多循环类、平面移动类、巷道堆垛类、垂直升降类和简易升降类等多种型式。主要由钢结构件、传动系统、控制系统等部分组成。
91	84289031	本国子目8428.9031 所称“堆取料机械”，属于大型料场专用设备，一般分为臂式斗轮堆取料机、桥门式斗轮堆取料机和刮板式堆取料机三类。其中臂式一般由取料机构（堆料机无取料机构），输送机构，回转、俯仰、行走机构，金属结构，电气控制设备等组成。桥门式和刮板式结构形式不同，工作原理基本类似。
92	84303110	本国子目8430.3110 所称“采（截）煤机”，由工作装置、机体和行走装置组成。装有截齿的滚筒或螺旋圆盘组成旋转工作装置，通过摇臂安装在机上，机体安装在齿轮、齿条啮合的行走装置或履带式行走底盘上。工作时机体在行走装置的推动下沿煤体移动，同时工作装置旋转，截齿击碎煤层，切割下的煤落入工作装置下的输送机上送出。
93	84303120	本国子目8430.3120 所称“凿岩机”，是用来直接开采石料的工具，由一环形切割链环绕一金属臂运作，切割平面和角度均可调节，一般与工程车、液压挖掘机等配套使用。
94	84303130	本国子目8430.3130 所称“隧道掘进机”，是指用机械破碎岩石、出碴和支护，实行连续作业的一种综合设备，利用回转刀具开挖，破碎洞内围岩及掘进，形成整个隧道断面。一般由刀盘、主驱动、盾体、推进系统、输送机注浆系统、液压系统、控制系统、导向测量系统、管片拼装系统、润滑系统等组成。
95	84312010	本国子目8431.2010 所涉及的“税目84.27 所列机械的驱动桥”，是税目84.27 所列机械传动系统的组成部分，由主减速器、差速器、半轴、轮边减速器、桥壳等构成，主要功能是增大由传动轴或变速器产生的转矩，并将动力合理分配给左右驱动轮。
96	84314920	本国子目8431.4920 所涉及的“工程机械的驱动桥”，是税目84.26、84.29 或84.30 所列机械传动系统的组成部分，由主减速器、差速器、半轴、轮边减速器、桥壳等构成，主要功能是增大由传动轴或变速器产生的转矩，并将动力合理分配给左右驱动轮。
97	84323111	本国子目8432.3111 所称“免耕谷物播种机”，是指在未经耕整、有作物残茬覆盖的土地上，不实行任何土壤耕作或进行少量旋耕作业（动土率小于等于40%）的条件下，能直接完成播种作业的播种机，主要完成开沟、排种、覆土和镇压等作业。按排种方式的不同，排种器分为槽轮式、磨盘式、气式等。

序号	税则号列	本国子目注释
98	84323121	本国子目8432.3121 所称“免耕马铃薯种植机”，是指按一定行距、种薯间距和栽种深度种植马铃薯的机具，能一次完成开沟（或起垄）、施肥、栽种薯块和覆土等作业。
99	84323131	本国子目8432.3131 所称“免耕水稻插秧机”，是指按一定行距、株距、秧苗数和栽植深度将水稻秧苗栽植于水田的机具，通常由发动机、秧苗箱、送秧机构、分插机构、动力驱动、行走装置等部件组成。
100	84335920	本国子目8433.5920 所称“棉花采摘机”，由驾驶室、发动机、行走机构等基本机构和采棉滚筒、气流输送装置、集棉箱等主要工作部件组成。在棉采摘机前进时，扶导器压缩棉株，并把棉株引入由采棉滚筒及固定护板组成的工作室（采棉区），棉株宽度被积压成8~9厘米，旋转着的采棉滚筒有规律地把摘锭送入采棉区，旋转的摘锭伸出栅板，插入被挤压的棉株，同开裂棉铃相遇，其钩齿抓住籽棉，把棉絮从开裂的棉铃中拉出，缠绕在摘锭上。然后摘锭进入脱棉区，高速旋转的橡胶圆盘式脱棉器将摘锭上的籽棉脱下，落入集棉室，由气流管道送入集棉箱。摘锭从湿润器下边通过时，表面涂一层水，清除掉绿色汁液和泥土垢（以利于采棉和脱棉）后重新进入采棉区。
101	84336010	本国子目8433.6010 所称“蛋类清洁、分选、分级机器”，包括蛋类清洁机、蛋类分选分级机。蛋类清洁机是将蛋类通过专用输送带送入水槽中，分翻过浸润、软刷、漂淋等连续的工艺，将附着于蛋类表面的污物去除的机器。蛋类分选分级机是根据蛋类重量、蛋壳颜色进行分类，或根据设定对蛋类表面是否干净、有无裂纹等情况进行判断和剔除，并根据这些信息将不同类型的蛋送往不同包装通道（进行包装）的设备。
102	84371010	本国子目8437.1010 所称“光学色差谷物颗粒选别机（色选机）”，运用特定的光学方法，凸显被选物料与正常物料的颜色或形状差异，这些差异被电子视觉系统检测，经控制系统处理产生输出信号，控制执行机构剔除被选物料，得到品质一致的物料。
103	84433214	本国子目8443.3214 所称“热敏打印机”，是指采用加热显色技术实现打印输出的打印机。其结构仅包括热敏打印头、进纸胶辊及进纸电机等，不需各种复杂的辅助机构。热敏打印机可作为模块嵌入到各种终端设备中使用，广泛应用于条码、标签、收据、日志等专业打印领域。
104	84439111	本国子目8443.9111 所称“卷筒料给料机”是指为卷筒料印刷机连续供料的辅机。卷筒料自动给料机按更换料卷的方式分为高速接料机和零速接料机两类。高速接料机是指印刷机在全速或略微降速的运行过程中，两料卷（更料卷与被更换料卷）在同速运行状态下完成粘结、更换料卷的自动接料装置；零速接料机是指两料卷（更换料卷与被更换料卷）在静止状态下完成粘接，而印刷机仍在正常高速运行，在此期间是由给料机的料卷储存装置（储料器）向印刷机供给输送料带的自动接料装置。
105	84439921	本国子目8443.9921 所称“热敏打印头”，是指数字印刷机的部件，由排成矩阵的小型电加热器和逻辑电路组成。逻辑电路控制加热器工作和进纸，加热器被驱动时在介质上就会产生一个与加热元素相对应的图形，从而完成输出图像的任务。

序号	税则号列	本国子目注释
106	84472011	<p>本国子目8447.2011所称“特里科经编机”，其织物牵拉方向与织针平面近似成直角，织物张力由织针承担。在成圈配置以及编织方面的特点如下：(1) 沉降片上纱线接触点为2个。(2) 经轴一般放在机器后面或者放在机器顶部。(3) 织针可以从机前更换。(4) 老式特里科经编机导纱梳栉编号后到机前(从2001年1月开始，编号从机前到机后)。(5) 使用复合针。(6) 没有牵拉就可以起头编织。(7) 光编链组织不能编织(编链衬纬可以编织)。(8) 纱线与坯布牵拉成90°，织针受力较大。</p>
107	84472012	<p>本国子目8447.2012所称“拉舍尔经编机”，其织物牵拉方向与织针平面近似平行，织物张力对织针不大起作用。在成圈配置以及编织方面的特点如下：(1) 沉降片纱线接触点为3个。(2) 经轴一般放在机器的顶部。(3) 织针必须从机后更换。(4) 导纱梳栉的编号从机前到机后。(5) 使用复合针和舌针。(6) 没有牵拉不能起头编织。(7) 光编链线圈也能编织。(8) 纱线与坯布牵拉成170°，织针受力较小。</p>
108	84483940	<p>本国子目8448.3940所称“环锭细纱机紧密纺装置”，又称环锭细纱机集聚纺装置，一般安装在环锭细纱机的牵伸部分，可适应纺多种纤维，通过对加捻点的纺纱三角区中纤维的控制，纺出高质量的紧密纱线。这种纱线具有纱强力高、毛羽少、条干好等特点。</p>
109	84490010	<p>本国子目8449.0010所称“针刺机”，主要结构由送网机构、针刺机构、牵拉机构、花纹机构(仅花纹针刺机有此机构)、传动机构、附属机构、机架等组成。针刺机按加工纤网的状态可分为预针刺机和主针刺机；按结构可为单针梁式和双针梁式；按传动形式可分为上传动式和下传动式。针刺法一种机械加固方法，其基本原理是用截面为三角形(或其他形状)且棱边带有钩刺的针，对蓬松的纤网进行反复针刺，将纤网加工成具有一定厚度和强度的针刺法非织造布。</p>
110	84490020	<p>本国子目8449.0020所称“水刺设备”，主要结构由水刺装置(水刺头)、输送网帘(或辊筒)、抽吸装置和水循环装置等组成。水刺装置是由内部带通水孔的集流腔体与水针板组成，采用耐腐蚀和耐高压材料制成。水针板一个长条薄型不锈钢板，根据工艺要求，在针板上开有单排孔、双排孔或三排孔。一般水刺装置的配置为四上四下，可以水平排列，也可以圆周排列。水刺设备一般是将两组或多组水刺装置串联使用。水刺法又称射流喷射网法、水力缠结法、喷水成布法，采用高速高压的水流及部分反射水流促使纤维相互缠结抱合，以加固纤网，制成水刺法非织造布。</p>
111	84501110 84502011	<p>本国子目8450.1110、8450.2011所涉及的“波轮式全自动洗衣机”，主要结构由箱体、洗涤桶、外桶(盛水桶)、电机、传动部件以及全自动程序控制器、传感器等电控系统组成。电机等洗涤系统轴向垂直设置。其工作方式为：通过各种器件组成的控制电路来控制电机、进水阀、排水阀，使洗衣机实现程序运转；依靠装在洗衣桶底部的波轮正、反旋转形成水流，带动衣物上、下、左、右翻转，使衣物在洗涤液中进行柔和地摩擦，在洗涤剂的作用下实现去污清洗，洗涤过程全自动控制。</p>

序号	税则号列	本国子目注释
112	84501120 84502012	本国子目84501120、8450.2012所涉及的“滚筒式全自动洗衣机”，主要结构由箱体、洗涤桶、外桶（盛水桶）、电机、传动部件、平衡块以及全自动程序控制器、传感器等电控系统组成。电机等洗涤系统轴向水平设置。工作原理为：通过各种器件组成的控制电路来控制电机、进水阀、排水阀，使洗衣机实现程序运转；模仿棒锤击打衣物原理设计，利用电动机的机械做功使滚筒旋转，带动衣物在滚筒中不断地被提升摔下，做重复运动，加上洗涤剂与水的共同作用使衣物洗涤干净，洗涤过程全自动控制。
113	84521091	本国子目8452.1091 所称“手动式家用型缝纫机”，又称为缝纫器，产品体积通常小于15厘米×10厘米×15 厘米，重量小于2千克，可随身携带，手握按压式动力，作单线链式线迹缝纫，能够缝纫悬挂着的窗帘、壁挂、手帕、围裙、枕套等，也可缝制小衣物等。
114	84522120	本国子目8452.2120所称“非家用自动包缝机”，是指由直针线和弯针线，通过机器的运动循环穿套在缝料边缘形成包缝链式线迹（500类包缝链式线迹），将缝料包边并缝合的工业缝纫机，采用微型计算机控制，具有自动剪线、定针位、抬压脚等自动功能。机器由机壳、传动机构、针杆机构、勾机构、送料机构、压脚机构、切刀机构以及机架、台板、控制系统、驱动电机等机构与部件组成，产品主要用于服装的包边、包缝、镶边等，能有效防止缝料边缘脱散，广泛应用于印染、服装、地毯等行业。
115	84522130	本国子目8452.2130所称“非家用自动绷缝机”，是指利用针、梭两种缝线自连、互连、交织，在缝料底面形成单面覆盖链式线迹，或在缝料正面再增加覆盖线形成双面覆盖链式线迹（400类多线链式线迹），将两层或多层缝料缝合的工业用缝纫机，采用微型计算机控制，具有自动剪线、拔线、倒缝、定针位及抬压脚等自动功能。产品主要由机壳、刺料机构、主轴传动机构、上轴传动及挑线机构、勾线机构、绷针机构、送料机构、输回油机构以及机架、台板、控制系统、驱动电机等组成，主要应用于针织服装厂缝制棉毛衫、汗衫及类似的化纤织物的搭缝连接、针织服装的滚领、滚边、折边、拼接缝等作业。
116	84571091	本国子目8457.1091所称“加工金属的铣车复合加工中心”，是在车床基础上复合了铣削功能,利用刀具移动或旋转和工件旋转的合成运动实现对工件表面的切削加工的设备。工件主轴为水平或垂直状态，并配有自动换刀装置（刀库机械手），主要用于工序多、形状复杂的回转体零件的加工。与车中心相比,增加了一个具有完备铣削功能的铣削单元（铣主轴）和自动换刀装置（刀库机械手）。
117	84589110	本国子目8458.9110 所称“切削金属的立式数控车床”，主要由床身、立柱、刀架、工作台（卡盘）、X/Z轴进给等组成，其主轴处于垂直位置，主要有两种结构形式：(1)主轴和工作台（卡盘）位于下方的床身上，刀架在立柱上，适于加工大型和重型零件，通常称为数控立式正置车床。(2)主轴卡盘位于立柱上，刀架则位于下方床身上，适于加工中小型盘、盖类零件，自动化程度高，通常称为数控立式倒置车床。
118	84602311	本国子目8460.2311所称“高精度曲轴磨床”，是曲轴精加工设备，一般由基础部分（床身、工作台）、支承部分（头架、尾架、卡盘、中心架等）、砂轮架、进给机构、数控系统、液压系统、对刀测量装置等组成。主要用于削汽车、拖拉机、机车内燃机、柴油机及船用发动机用曲轴。

序号	税则号列	本国子目注释
119	84604010	本国子目8460.4010所称“珩磨机床”，是指利用珩磨头与工件表面接触，进行相对的旋转和往复运动或其他多自由度的运动，借二者相互修整作用，提高工件尺寸、形状精度和表面质量的磨削机床。珩磨机床主要在汽车、拉机、液压件、轴承、航空等制造业中用于珩磨工件的孔。除此之外，珩机床还包括加工其他表面的外圆珩磨机、气缸珩磨机、轴承滚道珩磨机、平面珩磨机、曲面珩磨机、球面珩磨机、顺序加工珩磨机等。
120	84604020	本国子目8460.4020所称“研磨机床”，是指利用涂敷或压嵌在研具上的磨料或加入游离磨料，通过研具与工件在一定压力下的相对运动，对工件表面进行精整的磨削机床。研磨机床主要用于研磨工件中的高精度平面、内外柱面、圆锥面、球面、螺纹面和其他型面。除此之外，研磨机床还包括用研磨圆柱形工件的无心研磨机。
121	84614011	本国子目8461.4011所称“齿轮磨床”，是指利用磨具对齿轮表面进行磨削加工的精加工设备，一般由工作主轴、床身、砂轮主轴、辅助单元等组成。按齿轮型式分为渐开线圆柱齿轮磨床和锥齿轮磨床。
122	84669310	本国子目8466.9310所称“刀库”，是指存放待换工具的装置，“自动换刀装置”是指能自动更换加工中所用工具的装置。刀库系统是用于满足自动加工过程中所需储刀及换刀需求的一种装置，由自动换刀机构及可以储放多把刀具的刀库构成。该装置由电脑程序控制，可完成各种不同的加工需求如铣削、钻孔、镗孔、攻牙等，大幅缩短加工时程，降低生产成本。刀库分为斗笠式、圆盘式、链条式，自动换刀装置则可分为油压机构、气压机构、电气凸轮机构三类。目前电气凸轮机构因设计简单使用操作可靠被广泛采用。
123	84713010	本国子目8471.3010所称“平板电脑”，是指输入输出部件集成在一起、以触摸屏为基本输入设备的便携式电脑（通常屏幕大于等于7英寸）。
124	84714991	本国子目8471.4991所称“分散型工业过程控制设备”，即分散型控制系统（DCS），是利用计算机技术对生产过程进行分散控制，以及进行集中监视、操作、管理的一种控制系统。其核心结构可归纳为“三点一线”式结构“一线”是指DCS的骨架计算机网络，“三点”是指连接在网络上的三种不同类型的节点：现场控制站、操作员站和工程师站。该本国子目的商品应成系统，单独报验的部件应根据其报验状态归入相关税目。例如，单独报的现场控制站应归入税目85.37或税目90.32。
125	84771010	本国子目8477.1010所称“注塑机”，又名塑料注射成型机，是将固态的塑料（玻璃态）原料经过塑化装置塑化为熔融态（粘流态），在压力的作用下注射入密闭的膜腔内，利用塑料成型模具将热塑性塑料或热固性塑料制成各种形状，经保压冷却定型后，开模顶出而制得塑料制品的一种成型设备。
126	84773010	本国子目8477.3010所称“挤出吹塑机”，是指挤出机和吹塑装置的组合体，由挤出机及型坯模具、吹塑模具、吹胀装置、合模机构、型坯厚度控制系统、传动机构等组成。
127	84773020	本国子目8477.3020所称“注射吹塑机”，是指注塑机与吹塑装置的组合体，由塑化机构、液压系统、合模结构、型坯模具、吹塑模具、吹胀装置、控制电器等组成。

序号	税则号列	本国子目注释
128	84773090	本国子目8477.3090所称“其他吹塑机”，包括特殊结构的吹塑机，这些吹塑机是用片材、型材等熔融型坯或冷型坯，吹塑成具有特殊形状和用途的中空制品的吹塑机。
129	84795011	本国子目8479.5011 所称“协作机器人”，是指能和人类在共同工作空间中协同工作的机器人，由执行机构、一体化关节和控制系统组成，其中一体化关节又由伺服电机、减速器、编码器、驱动器和通信总线等组成。
	84798970	本国子目8479.8970所称“智能仿生机器人”，是一种在外观、结构或功能上高度模仿人类或动物（如哺乳类、昆虫类、鸟类、鱼类等）的形态和行为的自主或半自主（兼具自主和人工控制）机器人，其核心特征在于具备类人或动物的主要身体结构（如头部、躯干、四肢、尾巴等）。该类机器人可通过摄像头、麦克风、传感器、激光雷达等设备感知周围环境，依靠人工智能、机器学习和计算机视觉等技术，具备自主路径规划、障碍物规避等多种功能，同时可利用自身构造或搭载的其他工具，独立或多机协同完成多种任务，部分还可以融合自然语言处理与情感计算，支持通过语音对话、表情识别及手势响应等方式理解人类意图与情感状态，可与人类开展人机交流并进行反馈。
130	84798992	本国子目8479.8992 所称“自动化立体仓储设备”，主要用于单元货物的立体存放、自动存放信息管理，由电气控制元件、计算机软硬件等部分组成，按存储单元大小和存储规模设计、制作存储货架和自动存放设备，并编制设备控制和货位管理软件进行操作，属于机电信息管理一体化应用技术。
131	84804110	本国子目8480.4110 所称“压铸模”，一般是由两个互补冷硬铸模组成，其型腔与所需铸件两面的形状相同，合模后将熔融状态的金属液体注入模腔，经加压、保压、冷却、开模，生产出各种压铸件。在某些情况下，这两个冷模还对熔融金属施加一定的压力。
132	84804120	本国子目8480.4120 所称“粉末冶金用压模”，用于压制各种粉末冶金件。将模具组装到压力机上，调试，在开模状态下装入金属粉末（钢粉、铜粉、不锈钢及各种合金粉等），压力机动作，加压，模具压紧，将经过烧结的金属粉末在高压下成型为零件。
133	84807110	本国子目8480.7110 所称“硫化轮胎用囊式型模”，由两个可调节的金属冷硬铸模组成，用蒸汽或电加热，内有环状的充气袋或热水袋，以将胎坯牢牢地压向型模的内壁。
134	84818021	本国子目8481.8021所称“电磁换向阀”，是一种换向阀，其作用是利用电磁铁的推力来驱动阀芯运动以变换流体流动方向。它有滑阀和球阀两种结构，通常所说的电磁换向阀为滑阀结构，球状或锥状阀芯的电磁换向阀被称为电磁换向座阀，也称电磁球阀。根据第84章子目注释三的规定，用于传动系统的换向阀不应归入本子目。

135	84818031	本国子目8481.8031所称“电子膨胀阀”，是一种流量阀，其作用是在阀的进出口压差变化的情况下，维持通过的流量恒定，从而维持与之串联的被控对象的流量恒定。电子膨胀阀主要用于变频制冷系统中，实现对系统制冷量的自动调节，使系统始终保持在最佳的工作状况下运行。电子膨胀阀由体和线圈两部分组成，阀体由阀座部件、转子部件和止动器三个部件组成，线圈由缠绕在骨架上的上下绕组、导磁体和引出电缆等组成。线圈与阀体永磁转子组成永磁步进电机，通过控制线圈的脉冲输入信号可以实现阀体内转子部件的正反向旋转。转子的转动通过丝杆和螺母的螺纹传动，将转子部件的旋转运动转化为阀针轴向移动，从而调节阀口通流面积的大小，实现系统制冷流量大小的自动调节。电子膨胀阀是采用步进电机驱动的电力驱动阀门。
136	84821010	本国子目8482.1010所称“调心球轴承”，是指滚道是球面形，能够调整沟道轴线间的角偏差及角运动的轴承。
137	84821020	本国子目8482.1020所称“深沟球轴承”，是指每个套圈均具有横截面弧长约等于球周长三分之一的连续沟道的向心球轴承。
138	84821030	本国子目8482.1030所称“角接触球轴承”，是指公称接触角大于0°、小于等于45°的向心球轴承（包括三点接触和四点接触球轴承），不包括推力角接触球轴承。

序号	税则号列	本国子目注释
139	84821040	本国子目8482.1040所称“推力球轴承”，是指公称接触角大于45°、小于等于90°，主要用于承受轴向载荷的球轴承。按公称接触角的不同，公称接触角为90°的推力球轴承称为轴向接触轴承；公称接触角大于45°、小于90°的推力球轴承称为角接触推力轴承。
140	84831011	本国子目8483.1011 所称“船舶用柴油机曲轴”，是船用柴油机的重要组成部分，主要功能是与连杆配合将作用于活塞上的气体压力转变为传动轴（包括曲轴）的旋转动力，曲轴一般由主轴颈、连杆轴颈、曲柄、平衡块、前端和后端等组成。
141	84869091	本国子目8486.9091所称“带背板的溅射靶材组件”，由裸靶和支撑背板两部分组成，通过焊接连接为一体。裸靶原材料通常为高纯金属或金属合金通过特殊的热机械处理和精密机械加工制造而成，背板通常带有与溅射机配合的连接孔、定位突起或卡环、卡口等结构。无背板结构单金属裸靶按原料归类。
142	85044014	本国子目8504.4014所称“功率小于1千瓦，精度低于万分之一的直流稳压电源”，是指输入端为交流输入或直流输入，输出端为经稳压电路处理的直流电，在电网电压波动或负载发生变化时保持输出电压稳定的稳压电源，其最大输出功率小于1千瓦，精度低于万分之一（数值大于万分之一）。 稳压电路的工作原理是通过检测输出端电压值，将检测的电压值反馈到控制电路，控制电路再通过调节输入端的电压值，来改变输出端的电压值，以实现输出电压的稳定。 功率是指直流稳压电源的额定输出功率。 精度是指直流稳压电源的实际输出电压与设计输出电压之间的偏差值。
143	85044091	本国子目8504.4091所称“具有变流功能的半导体模块”，是指除税目85.41和85.42所列商品以外，由两个及两个以上半导体器件组成或由半导体器件与其他器件或装置构成的模块。模块由器件相互连接后封装而成，外部引线（也称“金属脚”）可与其他电路连接，部分模块带有散热片。该模块于静止式变频器的范围，具有变流功能，能够对电网的功率、电流、频率和相位等参数进行精确的控制和有效的处理。半导体器件通常包括功率二极管、绝缘栅双极晶体管（IGBT）、场效应晶体管（MOSFET）、大功率晶体管、晶闸管等；其他器件通常包括电阻、光耦等。
144	85078030	本国子目8507.8030所称“全钒液流电池”，是指一种高效电化学储能设备，由电堆单元、能量存储部分及控制部分组成。钒电解质溶液在循环泵推动下流经电堆，实现电能的存储与释放。
145	85123012	本国子目8512.3012所称“机动车辆用防盗报警器”，包括所有机动车辆用防盗报警器，无论其是否带有视觉信号报警装置。
146	85152120	本国子目8515.2120 所称“电阻焊接机器人”，是指利用电阻热进行自动焊接的工业机器人，由机器人本体、控制系统、传感器、焊钳、电阻焊机及控制器等部分组成，主要应用于汽车制造、电工电子等领域。
147	85153120	本国子目8515.3120 所称“用于金属加工的电弧（包括等离子弧）焊接机器人”，是指专门用于电弧（包括等离子弧）焊接的工业机器人，由机器人本体、控制系统、传感器、焊枪、焊机、自动送丝装置等部分组成，主要应用于汽车、工程机械、摩托车、船舶、运动器材、航空、航天、锅炉等领域。

序号	税则号列	本国子目注释
148	85158010	本国子目8515.8010 所称“激光焊接机器人”，是指以激光器为焊接源的焊接机器人，由机器人本体、控制系统、传感器、激光头、激光系统等部分组成，主要应用于汽车、电子、冶金等领域。
149	85161010	本国子目8516.1010所称“储存式电热水器”，是指装有控制或限制水温的装置，并可以储存非饮用热水的固定式容器。这种热水器是配有浸入式加热元件的保温水箱，水可在其中逐渐得到加热。
150	85161020	本国子目8516.1020 所称“即热式电热水器”，又称快热式电热水器，是指水流过热水器时，通过电加热方式加热水的驻立式热水器。
151	85162920	本国子目8516.2920所称“辐射式空间加热器”，由发热管、辐射板、控制部分等构成。其中，辐射板通常是抛物柱面的反射镜，发热管通常是卤素或石英管等。
152	85162931	本国子目8516.2931所称“风扇式空间加热器”，又称强制对流式加热器，是指利用风扇鼓动空气流经电热元件，再将暖风送出的加热器。通常分为心式、轴流式、贯流式、涡轮式等型式，基本结构包括电热元件、风扇、温度控制器和外壳。
153	85162932	本国子目8516.2932所称“充液式空间加热器”，又称充液式散热器、电热油汀，封闭的装置中充有导热油或导热液作为传热媒介，电气元件将传热媒介加热，然后把热量散发到周围的空气中。根据不同的功率大小，充液式散热器分为板式和多片式等结构。
154	85166050	本国子目8516.6050 所称“电烤箱”，是指用于烘烤鸡、肉、汉堡包等食物的厨房炊事器具（家用烤面包机除外），其结构由箱体、门、发热器（单个或上下双势）、烤盘、控制系统等组成，靠热风或电热管加热食物，根据不同容积设有一层或两层烤盘，容积分为9升、12升、16升、22升不等，功率为600瓦~1200瓦。电烤箱与多士炉、三明治炉最大的不同是，前者是将生鲜食材经加热制成熟食，内部结构更为复杂。
155	85167110	本国子目8516.7110所称“滴液式咖啡机”，主要结构由水箱、加热器、过滤器、保温盘、咖啡壶、微电脑控制部件和附件等七部分构成。其工作原理为：将咖啡粉放入过滤器内，水箱内加满水，开启咖啡机。加热器将对进加热器内的水进行加热，并将热水从过滤器上部洒下。对过滤器内的咖啡进行充分浸泡，利用水的自重将咖啡粉内的咖啡精华通过过滤网滤出。滤出的咖啡液流到下部的咖啡壶内，即完成咖啡的制作。
156	85167120	本国子目8516.7120所称“蒸馏渗滤式咖啡机”，主要结构由水罐（含加热功能）、漏斗、微电脑控制部件和附件等四部分构成。其工作原理为：制咖啡的水放入水罐内，加热后产生高温高压的水蒸汽，利用虹吸原理将高温高压的水蒸汽通过水罐中心的水管引流到装有咖啡粉的漏斗内。让水蒸汽间穿过咖啡粉的细胞壁，将咖啡的内在精华萃取出来制作咖啡。
157	85167130	本国子目8516.7130所称“泵压式咖啡机”，主要结构由水箱、水泵、加热器、漏斗、微电脑控制部件和附件等六大部分组成。水箱与水泵连接，通过微电脑控制部件控制水泵从水箱抽水至加热器，水通过加热器加热后，由于水泵提供的压力使热水流至加热器下部的压力过滤漏斗内，热水从而将压力过滤漏斗内的咖啡粉的精华过滤出来。同时通过过滤网内的小孔作用产生丰富的泡沫。

序号	税则号列	本国子目注释
158	85167210	本国子目8516.7210 所称“家用自动面包机”，是指通过微电脑控制搅面、发酵、醒面和焙烤来制作各种面包、蛋糕的家电产品，将面粉、水、糖、酵母等所有配料放入面包桶后，启动机器后自动完成面包制作的全过程。
159	85167220	本国子目8516.7220所称“片式烤面包机（多士炉）”，主要功能是烘烤面包片、面包圈、法式面包、华夫饼、酥皮馅饼等，可烤制出不同焦硬度、口感和烧色图案，有2片、3片和4片的多士炉。其主要由炉身、炉胆、发热板、滑动机构、电子板控制、电磁铁和炉底等组件构成。使用时将面包放入包槽腔内，压下提手，滑动组件向下运动，网架将整片面包夹持归中，并沉入烘烤腔内，电子板工作，发热板开始发热，进行烘烤；电子板组件控制线圈的通断电时间，从而控制磁吸片的吸合时间，到达设定的时间后，电子板组件控制线圈断电，磁铁吸力消失，滑动组件弹起，同时发热板断电不再加热；托架将烤好的面包托至炉胆上端，方便用户取出，完成烘烤过程。
160	85176237	本国子目8517.6237所称“有线网络接口卡”，又称有线网卡，是物理上连接自动数据处理设备或其他网络设备终端与网络的一种数字式适配器，其连接网络设备和终端设备的两个端口都是以有线形式实现的。设备端接口常见的有PCI接口和USB接口。网络端接口常见的有RJ-45接口、BNC接口和光纤接口。
161	85176292	本国子目8517.6292 所称“无线网络接口卡”，又称无线网卡，主要由主板（包括基带、射频、电源管理、外围器件、PCB板）、射频天线、MD结构件等组成。设备端接口通常以有线方式实现，常见的有PCMCIA接口和USB接口。网络端接口通常以无线方式通过天线和基站连接。
162	85176293	本国子目8517.6293 所称“无线接入固定台”，是指采用无线通信技术体制的无线终端接入设备，这种产品具备语音通信功能，有的还可具备收发短信、手机模式上网等功能。能在无线网络覆盖的范围内，将无线网络信号转化为普通固定电话模拟信号，适用于固定电话不易布线地区，可直接代替固定电话。该设备可以是一部无线固定电话机，也可以是一部无线接入系统多用户固定台。可以为多个用户提供服务并具有内部交换功能，多个用户共用若干个无线信道。该设备一般包括天馈线、电源模块、接口单元、主控单元模块化的射频单元。对于带传真功能的产品还会有传真模块。
163	85229091	本国子目8522.9091 所称“车载音频转播器或发射器”，通常由液晶显示屏、控制器、输入输出终端三部分组成。多数产品可以通过调频（FM）发射汽车的收音模块相接，通过汽车或者家中的FM立体声接收机来收听来自声音重放设备（iPod、MP3、MP4、CD唱机）中的音乐。有些产品还可以用音频线与汽车音箱直接相连。
164	85369011	本国子目8536.9011所称“工作电压不超过36伏的接插件”，是指连接两个器件的连接器，用于传输电流或信号（光缆用连接器除外），工作电压小于等于36伏。

165	85371019	<p>本国子目8537.1019 所称“用于电压不超过1000伏线路的其他数控装置”，是指除可编程序控制器以外的数控装置，包括数控（NC）和计算机数控（CNC）两种类型。数控装置是成套数控伺服装置的组成部分之一，成套数控伺服装置由数控装置、信息载体、伺服系统、检测装置组成。</p> <p>若上述成套数控伺服装置同时报验，则不归入本子目，而应归入税目90.32项下。</p>
-----	----------	---

序号	税则号列	本国子目注释
166	85393191	本国子目8539.3191所称“紧凑型荧光灯”，又称节能灯，具有体积小、省电、发光效率高、光线柔和等特点。紧凑型荧光灯与普通荧光灯相比，最重要的特点在于灯管的结构是紧凑型的，通常被弯成H形、U形、双n形、螺旋形等；多数紧凑型荧光灯的灯管、电子镇流器部件和灯头部件通常是有机地结合成一体的，在不损坏其中部件的情况下一般是可拆卸的。紧凑型荧光主要是通过节能灯管和低功耗电子镇流器实现节能。
167	85393230	本国子目8539.3230所称“钠蒸气灯”，是利用钠蒸气放电产生可见光的电光源。钠灯又分低压钠灯和高压钠灯。低压钠灯的工作蒸气压不超过几帕。高压钠灯的工作蒸气压大于0.01兆帕。
168	85393240	本国子目8539.3240所称“汞蒸气灯”，是利用汞放电时产生汞蒸气获得可见光的电光源。汞灯可分为低压汞灯、高压汞灯和超高压汞灯三种。低压汞灯点燃时汞蒸气压小于一个大气压，高压汞灯的工作汞蒸气压为0.2~1兆帕，超高压汞灯的工作汞蒸气压为1兆帕以上。
169	85443020	本国子目8544.3020所称“机动车辆用点火布线组及其他布线组”，是指《中华人民共和国进出口税则》第87章所列机动车辆用的点火布线组及其他布线组。 布线组是指用于电气布线的成组电线或电缆。例如，连接机动车火花塞与电器的成组电缆。
170	86080010	本国子目8608.0010所称“轨道自动计轴设备”，是指用于记录列车进入区段的轮轴数和驶出区段的轮轴数、判断区段内是否还有轮轴、决定区段是否被占用的设备。其工作原理是用以检测列车通过铁路上某一点（计轴点）车轴数，以检查两个计轴点之间或轨道区段内的空间情况，或判定列车通过计轴点的时间，自动校正列车行驶里程等。自动计轴设备由传感器、计数器、计算机或其他电子处理系统、传输通道、电源和接口电路等部分组成（当车辆轴数的信息需要远距离传输时，计轴器还需采用传输设备）。
171	86090011 86090021	本国子目8609.0011、8609.0021所涉及的“保温式集装箱”，是指安装有制冷设备、具有隔热功能，用于运输易腐食物或者货物的集装箱。
172	86090012 86090022	本国子目8609.0012、8609.0022所涉及的“罐式集装箱”，是指圆筒型罐式结构，配有支撑架使其可固定于车辆或船舶，用于运输液体、气体或其他特种货物的集装箱。
173	87031011	本国子目8703.1011所称“全地形车”，是一种集娱乐、体育运动、旅游于一体的特种车辆，可在沙滩、草地、山路、旅游场所等多种复杂路面行驶。除用于驾驶外，也可以用于载送人员或运输物品。全地形车一般装备单缸或双缸小型内燃发动机，采用传动链（或传动轴）将动力传至车轮，驱动整车行驶。全地形车一般为四轮，装备摩托车式的跨骑式座位，不带乘员座，向把操控转向，采用非公路用低压轮胎，符合阿克曼转向原理，前、后悬架均采用类似轿车用的独立悬架设计，装有电动机、变速器、离合器、传动链（或传动轴）、前后减震器等。本子目也包括用方向盘操控的带有乘员座的类似车辆（Go-Carts）。

序号	税则号列	本国子目注释
174	87032361	<p>本国子目8703.2361 所称“小轿车”，是指具有如下两项技术特性之一的乘用车，但越野车除外：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 车身结构为三厢式车身； 2. 车身结构为两厢式车身，且同时具有以下条件： <ol style="list-style-type: none"> (1) 座位数不超过5座，座椅（含可折叠座椅）不超过两排且无侧向布置； (2) 一半以上的发动机长度位于车辆前风窗玻璃最前点以前，且转向盘的中心位于车辆总长的前四分之一部分之后； (3) 车长小于等于4000毫米，或车长大于4000毫米但小于等于5200毫米且车辆处于整车整备质量状态下车顶外覆盖件最大离地高度小于等于1580毫米 <p>○ 一半以上的发动机长度，对于前横置发动机，为发动机曲轴中心线；对于前纵置发动机，为发动机第一缸和最后一缸缸心距的中心线。</p> <p>两厢式车身指动力总成舱、客舱和行李舱在外形上形成两个空间形态的车身，乘用车的行李舱和客舱内部贯通（包括行李舱由一块可移动的隔板分割成上下两部分后，仅上半部分与乘客舱贯通的情形）；三厢式车身指动力总成舱、客舱和行李舱在外形上形成各自独立形态的车身。</p> <p>车顶外覆盖件是指车身顶部外表面的结构件，不包括行李架、天线等附加在车顶上的附件。</p> <p>其他排量的小轿车参照上述标准执行。</p>
175	87032362	<p>本国子目8703.2362 所称“越野车”，是指具有如下各项技术特性的乘用车：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 至少有一个前轴和至少有一个后轴同时驱动（包括一个驱动轴可以脱开的车辆）。 2. 至少有一个差速锁止机构或至少有一个类似作用的机构。 3. 车辆处于整车整备质量和一位驾驶员状态下，单车计算爬坡度大于等于30%，并至少具有如下六项技术特性中的五项： <ol style="list-style-type: none"> (1) 接近角大于等于25°； (2) 离去角大于等于20°； (3) 纵向通过角大于等于20°； (4) 前轴离地间隙大于等于180毫米； (5) 后轴离地间隙大于等于180毫米； (6) 前后轴间的离地间隙大于等于200毫米。 4. 车身结构为两厢式车身时，一半以上的发动机长度位于车辆前风窗玻璃最前点以前，且转向盘的中心位于车辆总长的前四分之一部分之后。 <p>装有高度可调悬架的乘用车，有一种悬架状态具有1-4技术特性时也视为越野乘用车。</p> <p>其他排量的越野车参照上述标准执行。</p>
176	87032363	<p>本国子目8703.2363 所称“9座及以下的小客车”，是指座位在9座及以下，并具有如下两项技术特性之一的乘用车：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 车身结构为一厢式车身； 2. 车身结构为两厢式车身，除小轿车、越野车以外的其他非专用乘用车。专用乘用车包括旅居车、防弹车、救护车、殡仪车等，不列入本子目。 <p>其他排量的9座及以下的小客车参照上述标准执行。</p>

序号	税则号列	本国子目注释
177	87120020	本国子目8712.0020所称“竞赛型自行车”，是供比赛用的自行车，可分为场地赛车和公路赛车两种。 竞赛型自行车的基本技术参数：允许载重量80千克，车轮直径大于等于610毫米，成车重量小于等于11千克。
178	88062110 88062210 88062310 88062410 88062910 88069110 88069210 88069310 88069410	本国子目 8806.2110、8806.2210、8806.2310、8806.2410、8806.2910、8806.9110、8806.9210、8806.9310、8806.9410 所称“航拍无人机”，是指搭载固定的或可替换的摄影摄像载荷（无论是否装置光学镜头），具有无线电遥控和数字图传能力，设计用于在空中拍摄影像，且不具备其他与飞行相关实用性功能的无人驾驶航空器。
179	90019010	本国子目9001.9010所称“彩色滤光片”，通常是作为液晶显示器的关键部件使用，液晶显示器依靠彩色滤光片显示图像的色彩。彩色滤光片是镀有M、R、G、B、ITO镀层的有色玻璃。彩色滤光片的制备方法有四种，包括颜分散法、染色法、印刷法和电沉积法（该税目不包括等离子显示器用滤光片，等离子显示器用滤光片带有电磁屏蔽夹层，不属于纯粹的光学元件，应按专用零件归类）。
180	90142010	本国子目9014.2010 所称“自动驾驶仪”，是指用于暂时替代驾驶员，保持稳定飞机以及使飞机按给定参数(高度、航向等)飞行的装置， 主要由直接操作或伺服马达控制机构（通常为替代驾驶员动作的液压马达） 以及调整仪表读数和伺服机构动作的自动感应装置（高速陀螺仪）构成。
181	90151010	本国子目9015.1010所称“激光雷达”，是指由发射系统、接收系统、信息处理系统等部分组成的一种激光测距仪（可包括测角功能）。单独报验的光发射器，或以本国子目激光雷达为部件进一步集成的检测或导航设备不列入本子目。
182	90181310	本国子目9018.1310 所称“核磁共振成像成套装置”，由磁体、梯度系统、射频系统（含多种类型接收线圈）以及数据处理和分析软硬件系统等部分组成，用于人体的解剖和生理功能的成像。该税目不包括单独进口的零部件。
183	90189060	本国子目9018.9060 所称“输血设备”，是指成套的简单输血设备或成套的体外循环设备，前者由血袋、输血导管、输血针组成，直接进行静脉输血，后者由人工心肺设备、人工肾脏透析设备等组成。
184	90189080	本国子目9018.9080所称“手术机器人”，是指由机械臂、控制台、成像系统等部分组成，能以微创方式实施复杂的外科手术的一种医疗设备。包括科手术机器人、腔镜手术机器人、神经外科手术机器人、放射介入手术机器人。

185	90219011	本国子目9021.9011所称“血管支架”，由支架和导管输送系统组成，通过导管输送器将支架输送至病变部位，植入支架以达到支撑狭窄闭塞段血管，保持血流通畅的目的。血管支架主要分为冠脉支架、脑血管支架、肾动脉支架、大动脉支架等。支架通常由金属材料、覆膜材料或生物材料制成，部分支架表面涂覆治疗药物。支架按照在血管内展开的方式可分为自展式和球囊扩张式两种。
-----	----------	---

序号	税则号列	本国子目注释
186	90230010	本国子目9023.0010 所称“教习头”，是指用胶头皮、色发等制成的供美容、美发使用的教具。
187	90241010	本国子目9024.1010 所称“电子万能试验机”，适用于各种金属、非金属、复合材料的拉伸、压缩、弯曲、剪切、剥离撕裂及金属薄板塑性应变比 r 值，拉伸硬化指数 n 值等多项试验。其主要功能是测金属材料的性能。
188	90241020	本国子目9024.1020所称“硬度计”，是指使用压入法（如布氏硬度、洛氏硬度、维氏硬度、显微硬度、巴氏硬度、韦氏硬度）、划痕法（如莫氏硬度）、回跳法（如里氏硬度、肖氏硬度）等方法测量金属材料软硬程度的仪器。
189	90262010	本国子目9026.2010所称“压力/差压变送器”，是指将压力、差压等工艺变量转换为统一的标准信号，作为指示记录仪、调节器或控制装置的输入信号，以实现对上述变量的显示、记录或自动控制的装置。通常由压力传感器、数据处理电子电路和仪器壳体等部分组成，可作为自动控制设备的组成部分。 压力/差压变送器中的传感器在压力/差压的作用下，产生微弱的电量变化信号（如电容变量、电阻变量、电感变量），电子电路对变化信号进行放大、运算、校正，最后输出与压力/差压成比例的标准电流信号或标准数字信号，主要用于测量气体或液体的压力或压力差等参数。
190	90314920	本国子目9031.4920 所称“光栅测量装置”，是指利用光栅的光学原理工作的测量装置，主要由标尺光栅、光电读数头和数显表组成，通常标尺光栅固定在机床活动部件上，光栅读数头固定在机床固定部件上，指示光栅装在光栅读数头中。光栅测量装置经常应用于机床和加工中心等方面，可用作直线移和角位移的检测。
191	90318031	本国子目9031.8031所称“超声波探伤检测仪”，是指一种运用超声检测的方法来检测的仪器。其原理是：超声波在被检测材料中传播时，材料的声特性和内部组织的变化对超声波的传播产生一定的影响。通过对超声波受影响程度和状况的探测了解材料性能和结构变化的技术称为超声检测。超声检测方法通常有穿透法、脉冲反射法、串列法等。
192	90318032	本国子目9031.8032所称“磁粉探伤检测仪”，是指一种对铁磁性材料表面及近表面缺陷进行无损检测的仪器。其原理是：有表面和近表面缺陷的工件磁化后，当缺陷方向和磁场方向成一定角度时，由于缺陷处的磁导率的变化使磁力线逸出工件表面，产生漏磁场，可以吸附磁粉而产生磁痕显示。
193	90318033	本国子目9031.8033所称“涡流探伤检测仪”，是指运用涡流检测法检测的探伤仪器。涡流检测法利用的是电磁感应原理，适用于检测导电材料。检测线圈通以交变电流，线圈内交变电流的流动将在线圈周围产生一个交变磁场，这种磁场称为“原磁场”。把一导体置于原磁场中时，在导体内将产生感应电流，这种电流叫做涡流。导体中的电特性（如电阻、磁导率等）变化时，将引起涡流的变化。利用涡流的变化检测工件中的不连续性的方法称为涡流检测原理。

194	90328911	本国子目9032.8911所称“列车自动防护系统（ATP）车载设备”，是指用于防止列车相撞，保证列车运行安全的车载设备。工作原理是自动检测列车实际运行位置，自动确定列车最大安全运行速度，连续不断地实行速度监督，实现超速防护，自动监测列车运行间隔，以保证实现规定的行车间隔。ATP是整个ATC系统的基础，ATO和ATS子系统都依托于ATP子系统的工作。
-----	----------	---

序号	税则号列	本国子目注释
195	90328912	本国子目9032.8912所称“列车自动运行系统（ATO）车载设备”，是指用于保证列车正常运行和行车调整优化的车载设备。作用是代替司机来自动驶，包括平滑加速、调速和车站程序定点停车。ATO辅助ATP工作，接受ATP的信息，其中有ATP速度指令、列车实际速度和列车走行距离。此外还从ATP子系统和地面标志线圈接受列车运行等级等信息。根据以上信息，ATO通过牵引/制动线控制列车，使其维持在一个参考速度上运行，并在设有屏蔽门的站台准确停车。
196	93070010	本国子目9307.0010 所涉及的“军刀”，是指刺刀、多用途刀具、伞兵刀、飞行员刀等纳入军品出口管理清单的军刀。
197	95069111	本国子目9506.9111所称“跑步机”，是指具有单方向运动表面,在该运动面上可进行漫步或跑步，脚可以自由地离开运动表面的训练器械。一般由跑表面、跑步板、防滑面、紧急停止装置、前把手、侧扶手、前护罩、后滚筒及护罩、脚踏平台以及显示器等组成。
198	96089910	本国子目9608.9910所涉及的“机器、仪器”，是指《中华人民共和国进出口税则》第84、85及90章的商品。