



中国对外经济贸易文告

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

2013 年第 70 期(总第 867 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

2013年11月13日

第70期(总第867期)

目 录

1. 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 2013 年第 62 号 (3)
2. 中华人民共和国海关总署公告 2013 年第 60 号 (68)
3. 中华人民共和国海关总署公告 2013 年第 61 号 (70)

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

General Office of MOFCOM

November 13, 2013

No. 70(Series Issue No. 867)

Contents

1. Announcement No.62, 2013 of the General Administration of Customs , the National Development and Reform Commission of the People's Republic of China (3)
2. Announcement No. 60, 2013 of the General Administration of Customs of the People's Republic of China (68)
3. Announcement No. 61, 2013 of the General Administration of Customs of the People's Republic of China (70)

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

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

2013 年 第 62 号

海关总署和国家发展改革委批准《液晶电视机用外壳加工贸易单耗标准》等 37 项加工贸易单耗标准(标准名称、文本见附件),自 2013 年 12 月 10 日起执行,原《工业纯钛及 Ti-6Al-4V 钛合金棒材加工贸易单耗标准》(标准编号:HDB/YS009-2005)、《玻璃纤维及制品加工贸易单耗标准》(标准编号:HDB/JC003-2001)、《实木地板加工贸易单耗标准》(标准编号:HDB/LY003-2007)、《女式长裤加工贸易单耗标准》(标准编号:HDB/FZ035-2008)同时废止。

特此公告。

附件: 1. 37 项加工贸易单耗标准名称列表
2. 37 项加工贸易单耗标准文本

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
2013 年 10 月 31 日
(稿件来源:海关总署)

37 项加工贸易单耗标准列表

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
1.	HDB/YD026-2013	液晶电视机电壳加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
2.	HDB/YD027-2013	液晶电视底座加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
3.	HDB/YB018-2013	贴片式网路脉冲变压器加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
4.	HDB/YB019-2013	手机显示屏用钢制托板(无冲孔)加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
5.	HDB/YB020-2013	钢丝制冷卷螺旋簧加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
6.	HDB/YS017-2013	工业纯钛及 Ti-6Al-4V 钛合金棒材加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
7.	HDB/YS018-2013	钽丝加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
8.	HDB/JC019-2013	硅基薄膜太阳能电池组件加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
9.	HDB/JC020-2013	卫生间附属配件（铜制）加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
10.	HDB/JC021-2013	卫生洁具排水配件（铜制）加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
11.	HDB/JC022-2013	玻璃纤维及制品加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
12.	HDB/LY010-2013	厨柜类木家具加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
13.	HDB/LY011-2013	实木地板加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
14.	HDB/LY012-2013	集装箱底板用胶合板加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
15.	HDB/LY013-2013	实木窗加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
16.	HDB/LY014-2013	实木门加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
17.	HDB/LY015-2013	木制平托盘加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
18.	HDB/QB076-2013	直链烷基苯磺酸加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
19.	HDB/QB077-2013	2-苯基乙醇（ β -苯乙醇）加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
20.	HDB/QB078-2013	羽绒被加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
21.	HDB/QB079-2013	羽绒床垫加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
22.	HDB/QB080-2013	羽绒靠垫加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
23.	HDB/QB081-2013	羽绒枕芯加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
24.	HDB/QB082-2013	棉制男式羽绒大衣加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
25.	HDB/QB083-2013	棉制男式羽绒短上衣及背心衣加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
26.	HDB/QB084-2013	棉制女式羽绒大衣加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
27.	HDB/QB085-2013	棉制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
28.	HDB/QB086-2013	晴雨伞加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
29.	HDB/QB087-2013	庭院用伞及类似伞加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
30.	HDB/QB088-2013	电磁炉加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
31.	HDB/QB089-2013	换气扇（不大于125W）加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
32.	HDB/FZ101-2013	棉制及合成纤维制帆布加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
33.	HDB/FZ102-2013	聚氯乙烯涂层织物加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
34.	HDB/FZ103-2013	切片熔纺高模低缩聚酯工业长丝加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
35.	HDB/FZ104-2013	棉制及化学纤维制传动带、输送带加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
36.	HDB/FZ105-2013	毛制、棉制及化学纤维制机织男式棉背心加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日
37.	HDB/FZ106-2013	机织女式长裤加工贸易单耗标准	2013年10月31日	2013年12月10日

附件 2

37 项加工贸易单耗标准文本

1、液晶电视机电用外壳加工贸易单耗标准

HDB/YD026-2013

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
1	液晶电视机电用前壳	个	85299081		丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共 聚物 (ABS)	千克	39033010	
2	液晶电视机电用后壳				聚苯乙烯(PS)			

注：1、ABS 树脂是丙烯腈-丁二烯-苯乙烯聚合而成的一种热塑性高分子化合物；

2、此单耗标准适用于生产过程中产生的料把可多次循环利用的液晶电视机电用外壳。

2、液晶电视机底座加工贸易单耗标准

HDB/YD027-2013

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	液晶电视机底座	千克	8529908100	不限	聚碳酸酯-丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 (PC/ABS)	千克	3907400000	改性、已着色	≤1	千克/千克	1
2					丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS)	千克	3903301000	改性、已着色	≤1	千克/千克	1

备注：1、ABS树脂是丙烯腈-丁二烯-苯乙烯聚合而成的一种热塑性高分子化合物，如在生产过程中原料添加色母，则净耗小于1；

2、PC/ABS树脂是聚碳酸酯与丙烯腈-丁二烯-苯乙烯聚合而成的一种热塑性高分子化合物，如在生产过程中原料添加色母，则净耗小于1；

3、本标准中成品液晶电视机底座重量中不含塑料垫脚、塑料固定带、塑料底座支架、螺丝、螺母及钢铁固定架等副资材；

4、本标准中加工过程中产生的料把及毛边损耗可回收再利用，不计入工艺损耗；若料把及毛边损耗不回收，则不参照此标准。

3、贴片式网路脉冲变压器加工贸易单耗标准

HDB/YB018-2013

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	贴片式网路脉冲变压器	个	85043190	24PIN	漆包线	千克	85441100	耐压 14000V/0.5mA	39
2				48PIN	端子	千克	85369000	端子成分含 80%的磷青铜	2

注：1、成品贴片式网路脉冲变压器规格：24PIN、48PIN 指产品连接脚有 24 个或 48 个；

2、漆包线规格：耐压 14000V/0.5mA 指漆包线耐压 14000 伏电流 5 毫安。

4、手机显示屏用钢制托板（无冲孔）加工贸易单耗标准

HDB/YB019-2013

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	手机显示屏用钢制托板（无冲孔）	个	8517703000	72 mm × 53 mm × 2 mm	冷轧不锈钢带卷材	千克	7220202000	Sus304 厚度 0.15mm /宽度 90mm	0.0095	千克/个	32
2		个	8517703000	72 mm × 50 mm × 2 mm	冷轧不锈钢带卷材	千克	7220202000	Sus304 厚度 0.15mm /宽度 90mm	0.0087	千克/个	37

注：成品品质规格表示为：长×宽×外侧面高。

5、钢丝制冷卷螺旋弹簧加工贸易单耗标准

HDB/YB020-2013

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	冷卷螺旋弹簧 包括： （冷卷螺旋压力弹簧、冷卷螺旋拉力弹簧、冷卷螺旋扭力弹簧、冷卷螺旋截锥形弹簧、冷卷螺旋中凸形弹簧、冷卷螺旋中凹形弹簧）	千克	73202090		钢丝	千克	72171000	直径 0.08mm~ 2.00mm	1	千克/千克	5

6、工业纯钛及 Ti-6Al-4V 钛合金棒材加工贸易单耗标准

序号	成 品				原 料				单耗 (千克/千克)
	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	工业纯钛棒材	千克	8108901090	6<直径≤10mm	海绵钛	千克	81082021	粒度2~70mm	2.49
				10<直径≤30mm					2.31
				30<直径≤80mm					1.80
				80<直径≤200mm					1.76
				直径>200mm					1.72
2	Ti-6Al-4V钛合金棒材 (重要用途)	千克	8108901090	6<直径≤10mm	海绵钛	千克	81082021	粒度2~70mm	2.69
				10<直径≤30mm					2.49
				30<直径≤80mm					1.94
				80<直径≤200mm					1.85
				直径>200mm					1.73
3	Ti-6Al-4V钛合金棒材 (一般用途)	千克	8108901090	6<直径≤10mm	海绵钛	千克	81082021	粒度2~70mm	2.38
				10<直径≤30mm					2.20
				30<直径≤80mm					1.76
				80<直径≤200mm					1.66
				直径>200mm					1.65

注：重要用途产品包含宇航及外科植入物用途的相关产品，一般用途产品为其余用途产品。

7、钽丝加工贸易单耗标准

HDB/YS018-2013

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
1	钽丝	千克	81039011	直径<0.5mm, 含钽量≥99.9%	钽废碎料	千克	81033000	含钽量 100%	1	32.53

注：本单耗标准中原料品质规格的金属钽含量 100%为理想值，实际加工生产的原料品质规格金属钽含量依据计算公式进行折算。

8、硅基薄膜太阳能电池组件加工贸易单耗标准

HDB/JC019-2013

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(厚度)			
1	硅基薄膜太阳能电池组件	平方米	85414020	成品面积 $\geq 2m^2$	导电玻璃	平方米	70200011	2~5mm	1	平方米/平方米	13.54
2	硅基薄膜太阳能电池组件	平方米	85414020	$1m^2 \leq$ 成品面积 $\leq 2m^2$	导电玻璃	平方米	70200011	2~5mm	1	平方米/平方米	12.11

9、卫生间附属配件（铜制）加工贸易单耗标准

HDB/JC20-2013

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	卫生间附属配件（铜制）	件	74182000	应符合 QB/T 1560《卫 生间附属 配件》标 准的要求	黄铜锭	千克	74032100	含铜量：40%~85%	13.10
					铜杆（棒）		74072111 74072119		
					铜管	74112110 74112190	外径：6mm~100mm	3.50	

注：损耗已考虑回收利用的情况。

10、卫生洁具排水配件（铜制）加工贸易单耗标准

HDB/JC021-2013

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	排水器	件	74182000	应符合 JC/T 932《卫生洁具排 水配件》标准的 要求	黄铜锭	千克	74032100	含铜量：40%~85%	
					铜杆（棒）		74072111、74072119	外径：16mm~36mm	
					铜管		74112110、74112190	外径：25.4mm~40.5mm	
2	存水弯管	件	74182000	应符合 JC/T 932《卫生洁具排 水配件》标准的 要求	铜管	千克	74112110、74112190	外径：25.4mm~40.5mm	3.20

注：该损耗已考虑回收利用的情况。

11、玻璃纤维及制品加工贸易单耗标准

HDB/JC022-2013

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	无碱玻璃纤维短切原丝	千克	7019110090	增强型(废丝回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000		30.06
2	无碱玻璃纤维短切原丝	千克	7019110090	增强型(废丝不回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000		35.66
3	无碱玻璃纤维粗纱	千克	7019120010、 7019120090	增强型(废丝回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000	粉末状， 三氧化二 硼含量:40% ±0.5%	28.58
4	无碱玻璃纤维粗纱	千克	7019120010、 7019120090	增强型(废丝不回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000		33.58
5	无碱玻璃纤维粗纱布	千克	7019400000	增强型(废丝回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000	氧化钙含 量: 26%~ 28%	28.58
6	无碱玻璃纤维粗纱布	千克	7019400000	增强型(废丝不回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000		32.86
7	无碱玻璃纤维短切原丝毡	千克	7019390000、 7019902100、 7019902900、 7019909000	增强型(废丝回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000		30.06

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
8	无碱玻璃纤维短切原丝毡	千克	7019390000、 7019902100、 7019902900、 7019909000	增强型(废丝不回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000	
9	无碱玻璃纤维纱	千克	7019190019	电子级(废丝不可回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000	粉末状 三氧化二 硼含量:40% ±0.5%
10	无碱玻璃纤维布	千克	7019520090	电子级(废丝不可回收利用)	硼钙石	千克	2528001000、 2528009000	氧化钙含 量: 26%~ 28%

注: 1、净耗取决于各企业的配方, 玻璃成分中 B_2O_3 含量有所不同, 会导致吨玻璃液配料中硼钙石用量有差异, 随着工艺革新, 无碱玻璃纤维企业生产的玻璃纤维产品已趋向微硼化甚至无硼化。

12、橱柜类木家具加工贸易单耗标准

HDB/ LY010-2013

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	吊柜	m ³	94034000	宽度: 300mm、350mm、400mm、500mm、600mm、700mm、750mm、800mm、900mm 深度: 320mm、350mm、400mm 高度: 500mm、600mm、700mm、800mm	刨花板	m ³	44101100 44109019	长度: 2440mm 宽度: 1220mm 厚度: 16mm~22mm	1	m ³ /m ³	8.5
					中密度纤维板		44111411 44111419 44111421 44111429				
2	灶具柜	m ³	94034000	宽度: 600mm、800mm、900mm、1000mm、1200mm 深度: 550mm、600mm、650mm、700mm 高度: 750mm、800mm、850mm、900mm	刨花板	m ³	44101100 44109019	长度: 2440mm 宽度: 1220mm 厚度: 16mm~22mm	1	m ³ /m ³	10.9
					中密度纤维板		44111411 44111419 44111421 44111429				

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	洗 漆 柜	m ³	94034000	宽度: 600mm、800mm、900mm、1000mm、1200mm 深度: 550mm、600mm、650mm、700mm 高度: 750mm、800mm、850mm、900mm	刨花板	m ³	44101100 44109019	长度: 2440mm 宽度: 1220mm 厚度: 16mm~22mm	1	m ³ /m ³	10.9
					中密度 纤维板		44111411 44111419 44111421 44111429				
4	操 作 台 柜	m ³	94034000	宽度: 150mm、200mm、300mm、400mm、450mm、500mm、600mm、750mm、800mm、900mm、1000mm、1200mm 深度: 550mm、600mm、650mm、700mm 高度: 750mm、800mm、850mm、900mm	刨花板	m ³	44101100 44109019	长度: 2440mm 宽度: 1220mm 厚度: 16mm~22mm	1	m ³ /m ³	12.0
					中密度 纤维板		44111411 44111419 44111421 44111429				

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
5	高柜	m ³	94034000	宽度: 600mm~1200mm 深度: 550mm~700mm 高度: 1000mm~2200mm	刨花板	m ³	44101100 44109019	长度: 2440mm 宽度: 1220mm 厚度: 16mm~22mm	1	m ³ /m ³	12.0
					中密度纤维板		44111411 44111419 44111421 44111429				

13、实木地板加工贸易单耗标准

HDB/LY011-2013

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	实木地板	m ³	44091010 44091090 44092910 44092990	长度: 450mm~1200mm 宽度: 75mm~125mm 厚度: 15mm~20mm	原木	m ³	44031000~ 44039990	直径: ≥300mm	0.99	m ³ /m ³	67.0
					方料		44031000~ 44039990	长度: ≥470mm 宽度: ≥83mm 厚度: ≥18mm	55.0		
					整边板锯材	44071010~ 44079990	0.99	m ³ /m ³	41.0		
					规格板锯材	33.0					

14、集装箱底板用胶合板加工贸易单耗标准

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	集装箱 底板用 胶合板	m ³	44123100	2400mm×1160mm×28mm 1626mm×636mm×28mm 1388mm×1160mm×28mm 1010mm×1160mm×28mm	原木	m ³	44034100	长度: 2m-13m 直径: ≥26cm	0.99	m ³ /m ³	58
			44123210				44034920				
			44123290				44034930				
			44123900				44034940				
			44129910				44034960				
44129991	44039980										
44129999	44039990										
2	集装箱 底板用 胶合板	m ³	44123100	2400mm×1160mm×28mm 1626mm×636mm×28mm 1388mm×1160mm×28mm 1010mm×1160mm×28mm	单板	m ³	44081019	宽度: 1190mm~1210mm 长度: 1060mm~ 2450mm 厚度: 1.8~2.2mm	0.99	m ³ /m ³	30
			44123210				44081020				
			44123290				44083119				
			44123900				44083120				
			44129910				44083919				
44129991	44083920										
44129999	44089019										

15、实木窗加工贸易单耗标准

HDB/LY013-2013

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	实木窗	m ³	44181010 44181090	洞口宽：600mm、900mm、1200mm、1500mm、1800mm、2100mm； 洞口高：600mm、900mm、1200mm、1400mm、1500mm、1800mm、2100mm； 窗框的厚度：70mm、90mm、105mm、125mm； 窗扇的厚度：35mm、40mm、50mm。	锯材	m ³	44071010~44079990	厚度：25mm~50mm	1	m ³ /m ³	40.0

16、实木门加工贸易单耗标准

HDB/LY014-2013

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	实木门	m ³	44182000	高度:2000mm~2100mm 宽度:700mm~1200mm 厚度:30mm~50mm	锯材	m ³	44071010~44079990	厚度:38mm~40mm	1	m ³ /m ³	47.7

注：本标准所指实木门不含仿古及其他特殊工艺制造的实木门。

17、木制平托盘加工贸易单耗标准

HDB/LY015-2013

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			
1	木制平托盘	m ³	44152010	原木	m ³	44031000~44039990	长度: 2 m~8m 直径: ≥22cm	1	49.0
			44152090			44071010~44079990	长度: 1000 mm~4200mm 宽度: 150 mm~300mm 厚度: 25 mm~90mm		
2	木制平托盘	m ³	44152010	锯材	m ³	44071010~44079990	长度: 1000 mm~4200mm 宽度: 150 mm~300mm 厚度: 25 mm~90mm	1	29.0
			44152090						

18、直链烷基苯磺酸加工贸易单耗标准

HDB/QB076-2013

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
1	直链烷基苯磺酸 (磺酸)	千克	34021100	合格品(磺酸) 含量≥96%	直链烷基苯 (烷基苯)	千克	38170000	可磺化物≥ 98.5%	0.751	1.07
					硫磺	千克	25030000	含量≥ 99.95%	0.102	9.09

注：直链烷基苯应符合 GB/T5177-2008《工业直链烷基苯》中优等品标准或合同对品质的认定；磺酸应符合 GB/T2449-2006《工业磺酸》中优等品标准或合同对品质的认定；直链烷基苯磺酸应符合 GB/T8447-2008《工业直链烷基苯磺酸》中合格品标准或合同对品质的认定。

19、2-苯基乙醇（β-苯乙醇）加工贸易单耗标准

HDB/QB077-2013

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	2-苯基乙醇 (β-苯乙醇)	千克	2906291000	含醇量≥98.0%	苯乙烯	千克	2902500000	纯度≥99.3%	1.15	千克/千克

20、羽绒被加工贸易单耗标准

HDB/QB078-2013

序号	成品				原料				单耗	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 (幅宽)			
				充绒量	含绒率										
1	单人羽绒被 1.50m×2.20m	条	94049010	200克/m ² 以下 (薄被)	80-95%	其他非色织丝机织物、漂白全 棉平纹府绸及细平布、染色的 其他聚酯变形长丝机织物及与 棉混纺色织的聚酯短纤平纹布	米	5007909029	90英寸	3.32	米/条	/			
					70-80%			5208220010		3.30					
					70%以下			5407520092		3.28					
								5513310000		1.01×充绒量					
					80-95%			5007909029		3.40					
					70-80%			5208220010		3.36					
				70%以下	5407520092	3.34									
					5513310000	1.01×充绒量									

序号	成品				原料				单耗	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 (幅宽)				
				充绒量	含绒率											
2	双人羽绒被 2.00m×2.20m	条	94049010	200克/m ² 以下 (薄被)	80-95%	其他非色织 丝机织物、漂白全棉 平纹府绸及细平布、 染色的其他聚酯变形 长丝机织物及与棉混 纺色织的聚酯短纤平 纹布	米	5007909029	90英寸	4.34	米/条	/				
					70-80%			5208220010		4.32						
					70%以下			5407520092		4.30						
										填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量	1	
								200-300克/m ² (中被)	80-95%	其他非色织 丝机织物、漂白全棉 平纹府绸及细平布、 染色的其他聚酯变形 长丝机织物及与棉混 纺色织的聚酯短纤平 纹布	米	5007909029	90英寸	4.42	米/条	/
								70-80%	5208220010			4.38				
								70%以下	5407520092			4.36				
										填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量	1	
								300克/m ² 以上 (厚被)	80-95%	其他非色织 丝机织物、漂白全棉 平纹府绸及细平布、 染色的其他聚酯变形 长丝机织物及与棉混 纺色织的聚酯短纤平 纹布	米	5007909029	90英寸	4.52	米/条	/
				70-80%	5208220010	4.46										
				70%以下	5407520092	4.44										
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量	1					

注1: 本标准只适用于面料幅宽大于等于羽绒被边长+0.03米(缝位)的情况。

2: 当羽绒被规格或面料幅宽与表1规定不同时, 按以下公式进行计算: 羽绒被单耗值- (b+0.03米) × 2+C。其中, a为羽绒被边长之一(与面料幅宽相近); b为与a相邻的边长; 0.03米为缝位; C为因蓬松度而放出的长度(含损耗), C值可在下表中查得:

表1 C值对照表

名称	充绒量	含绒率	C值(米)	名称	充绒量	含绒率	C值(米)
	薄被	80-95%	0.26		薄被	80-95%	0.28
		70-80%	0.24			70-80%	0.26
		70%以下	0.22			70%以下	0.24
单人羽绒被	中被	80-95%	0.34	双人羽绒被	中被	80-95%	0.36
		70-80%	0.30			70-80%	0.32
		70%以下	0.28			70%以下	0.30
	厚被	80-95%	0.44		厚被	80-95%	0.46
		70-80%	0.38			70-80%	0.40
		70%以下	0.36			70%以下	0.38

3: 填充用羽毛羽绒单耗-充绒量 ÷ (1-工艺损耗率) = 1.01 × 充绒量。

4: 拆分式复合羽绒被(即子母被, 上下层可拆分)的单耗值为每条被子的单耗值相加。

5: 采用暗立衬工艺、滚边工艺或四周暗线车缝工艺(即内止口缝制工艺)的羽绒被, 其单耗值最高加3%。

6: 采用拼幅对格、对花工艺的羽绒被, 不适用于此标准。

21、羽绒床垫加工贸易单耗标准

HDB/QB079-2013

序号	成品				原料				单耗	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(幅宽)
				长度	宽度							
1	羽绒床垫	条	94049010	2米	1.2米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	2.86	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1
						棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	2.94	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1
2	羽绒床垫	条	94049010	2米	1.5米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	3.46	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1
						棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	3.54	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1
						棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	3.62	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1
						棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列品目号项下全部8位编码	90英寸	3.62	米/条	
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1

序号	成品				原料					单位	单耗	丁艺 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)			
				长度	宽度							
3	羽绒床垫	条	94049010	2米	1.8米	0.09米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上 所列品目号项下全部8位编码	90英寸	4.06	
							填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量	1
							棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上 所列品目号项下全部8位编码	90英寸	4.14	
							填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量	1
					0.11米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上 所列品目号项下全部8位编码	90英寸	4.22		
						填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		1

注1: 本标准适用于长度为2米, 宽度为1.0米-2.0米的羽绒床垫。

2: 当床垫规格或面料幅宽与3.3中表1规定不同时, 按以下公式进行计算; 羽绒床垫单耗值= $(b+0.03) \times 2 \div n + (c+0.03) \times 4 \times n$ 。其中, a为羽绒床垫边长之一(与面料幅宽或幅宽倍数相近); b为与a相邻的边长; c为床垫厚度; n为幅宽/a的倍数(整数); 0.03米为缝位。

3: 填充用羽毛羽绒单耗=充绒量÷(1-工艺损耗率)≈1.01×充绒量。

4: 采用暗立衬工艺、滚边工艺或四周暗线车缝工艺(即内止口缝制工艺)的羽绒床垫, 其单耗值最高加3%。

5: 分层(采用三层或四层面料工艺)和复合羽绒床垫, 不适用本标准。

22、羽绒靠垫加工贸易单耗标准

HDB/QB080-2013

序号	成品			原料				单耗	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			
1	羽绒靠垫	只	94049010	单层结构 方形 0.45 米×0.45 米 圆形直径 0.45 米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211 以上所列品目号项下全部 8 位编码	63 英寸	0.32	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000			
2	羽绒靠垫	只	94049010	双层结构 方形 0.45 米×0.45 米 圆形直径 0.45 米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211 以上所列品目号项下全部 8 位编码	63 英寸	0.48	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000			
3	羽绒靠垫	只	94049010	三层结构 方形 0.45 米×0.45 米 圆形直径 0.45 米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211 以上所列品目号项下全部 8 位编码	63 英寸	0.64	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000			

注 1: 本标准只适用于无立边的方形或圆形羽绒靠垫。

2: 靠垫尺寸或面料幅宽与 3.3 表规定不同时, 按以下公式进行计算: 羽绒靠垫单耗值=2×(a+0.03 米)÷n。其中, a 为方形羽绒靠垫边长或圆形羽绒靠垫的直径; n 为幅宽/a 的倍数(整数); 0.03 米是缝位。

3: 填充用羽毛羽绒单耗=充绒量÷(1-工艺损耗率)=1.01×充绒量。

4: 采用滚边工艺或四周暗线车缝工艺(即内止口缝制工艺)的羽绒靠垫, 其单耗值最高加 3%。

23、羽绒枕芯加工贸易单耗标准

序号	成品				原料				单耗	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(幅宽)			
1	羽绒枕芯	只	94049010	单层结构 0.48米×0.74米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列 品目号项下全部8位编码	64英寸	0.51	米/只	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		
2	羽绒枕芯	只	94049010	双层结构 0.48米×0.74米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列 品目号项下全部8位编码	64英寸	0.77	米/只	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		
3	羽绒枕芯	只	94049010	三层结构 0.48米×0.74米	棉机织物	米	5208、5209、5210、5211以上所列 品目号项下全部8位编码	64英寸	1.02	米/只	/
					填充用羽毛羽绒	克	05051000		1.01×充绒量		

注1: 本标准只适用于无立边的长方形羽绒枕芯。

注2: 枕芯尺寸或面料幅宽与3.3表规定不同时, 按以下公式进行计算: 羽绒枕芯单耗值=2×(b+0.03米)÷n。其中, a为羽绒枕芯边长之一(与面料幅宽或幅宽倍数相近); b为与a相邻的边长; n为幅宽/a的倍数(整数); 0.03米为缝位。

注3: 填充用羽毛羽绒单耗=充绒量÷(1-工艺损耗率)=1.01×充绒量。

注4: 采用滚边工艺或四周暗线车缝工艺(即内止口缝制工艺)的羽绒枕芯, 其单耗值最高加3%。

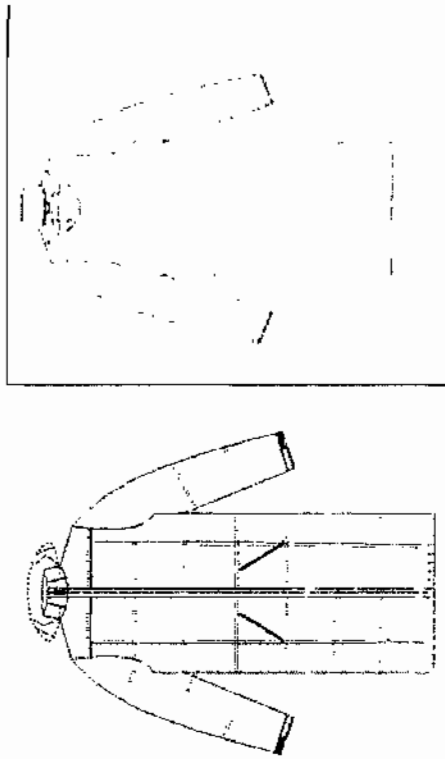
24、棉制男式羽绒大衣加工贸易单耗标准

HDB/QB082-2013

序号	成品			原 料				单耗	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 (幅宽)							
1	棉制男式 羽绒大衣	件	6201121000	常规款 欧码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/57 英寸	3.25	/								
					棉制、化纤 及混纺织物	面料	米		5208、5209、5210、5211、5212、 5407、5408、5512、5513、5514、 5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		2.55							
						里料	米											
					填充用羽毛、羽绒	胆料	米				4.75							
						克	0505100090				1							
					常规款 亚码	米	棉制织物		面料		5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	米	2.94	145 厘米/57 英寸	/			
																里料	米	2.25
																填充用羽毛、羽绒	克	0505100090

注：1、本标准中面料、里料和胆料的单耗数据根据亚码、欧码不同尺寸常规款式的羽绒服装—排料测算得出。

2、本标准中提到的棉制男式羽绒大衣常规款式：指带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、有门襟、前下左右各一侧兜、有一内里袋、有防风袖、无防风裙、无左右脚兜。衣长在 85cm 以上、120cm（含）以下的棉制面料男式羽绒服。



常规款正面

常规款背面

- 3、本标准适用于面料已做预缩处理的情况。
- 4、如果羽绒服是单层胆料常规款，胆料的单耗应为本单耗标准规定数值的 50%。
- 5、本标准只适用于幅宽为 56-60 英寸的面料。面料幅宽与本标准规定不同时，换算公式为：非标准幅宽情况下的单耗标准=标准幅宽情况下的单耗标准×标准幅宽÷实际幅宽。
- 6、双面穿以及表里共布的羽绒服，棉制面料用量=面料+里料。
- 7、印花面料、起绒织物面料在相应单耗标准基础上加 8%。
- 8、格子面料：格子平均边长在 10cm（含 10cm）以下的，面料单耗在相应单耗标准基础上增加 15%；格子平均边长在 10cm 以上，面料单耗在相应单耗标准基础上增加 20%。
- 9、异于常规款式的，如加袋、加兜盖、加隐藏帽、加收纳袋、加腰带、结构变化等，增加相应部分用料。
- 10、采用绗缝工艺或胸围 130cm 以上的数量超过 50%或批量小于 500 件时，不适用于此标准。
- 11、本标准不适用于胸围 140cm 以上尺寸。

25、棉制男式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准

HDB/QB083-2013

表 1：棉制男式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准（欧码）

序号	成 品			原 料					单耗	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 (幅宽)	
1	棉制男式羽绒短上衣	件	6201921000	常规款 欧码	棉制织物	面料	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/57 英寸	2.60	/		
					棉制、化纤及混纺织物	里料	米			2.00			
						胆料	米			4.00			
2	棉制男式羽绒背心	件	6201921000	常规款 欧码	填充用羽毛、羽绒	填充用羽毛、羽绒	克	0505100090		1	/		
					棉制织物	面料	米			5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码		145 厘米/57 英寸	1.60
						棉制、化纤及混纺织物	里料						米
												2.45	
					填充用羽毛、羽绒	填充用羽毛、羽绒	克	0505100090		1			

表 2: 棉制男式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准 (亚码)

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	棉制男式羽绒短上衣	件	6201921000	常规款 亚码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	2.30	米/件	
					棉制、化纤 及混纺织物	里料	米		5208、5209、5210、5211、5212、 5407、5408、5512、5513、5514、 5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		1.50
						胆料	米				3.40
2	棉制男式羽绒背心	件	6201921000	常规款 亚码	填充用羽毛, 羽绒	克	0505100090		1	米/件	
					棉制织物	面料	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	1.25		
						棉制、化纤 及混纺织物	里料	米	5208、5209、5210、5211、5212、 5407、5408、5512、5513、5514、 5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		0.80
				胆料	米			2.00			
					填充用羽毛, 羽绒	克	0505100090		1		

注：1、本标准中面料、里料和胆料单耗数据根据亚码、款码中不同尺寸常规款式的羽绒服统一进行排料测算得出。

2、本标准所指常规款棉制男式羽绒短上衣为指带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，衣长小于85cm（含）的男式棉制羽绒服；

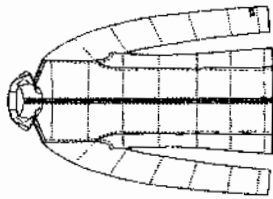


图1 常规款正面

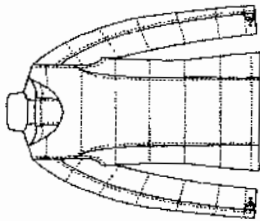


图2 常规款反面

本标准所指常规款棉制男式羽绒背心为指不带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风裙，款码衣长在80cm（含）以下，亚码衣长在70cm（含）以下的男式无袖棉制羽绒服。

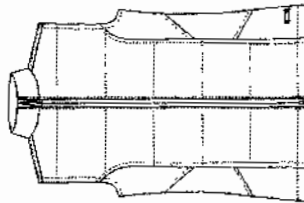


图3 常规款正面

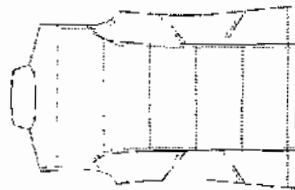


图4 常规款反面

3、本标准适用于面料已做预缩处理的情况。

4、如果羽绒服是单层胆料常规款，胆料的单耗应为本单耗标准规定数值的50%。

- 5、本标准只适用于幅宽为 56-60 英寸的面料。面料幅宽与本标准规定不同时，换算公式为： $\text{非标准幅宽情况下的单耗标准} = \text{标准幅宽} \times \text{标准幅宽} - \text{实际幅宽}$ 。
- 6、双面穿以及表里共布的羽绒服，棉制面料用量 = 面料 + 里料。
- 7、印花面料、起绒织物面料单耗在相应单耗标准基础上增加 8%。
- 8、格子面料：格子平均边长在 10cm（含 10cm）以下的，面料单耗在相应单耗标准基础上增加 15%；格子平均边长在 10cm 以上，面料单耗在相应单耗标准基础上增加 20%。
- 9、异于常规款式的，如加袋、加兜盖、加兜盖、加德藏帽、加收纳袋、加腰带、结构变化等，增加相应部分用料。
- 10、采用绗缝工艺或胸围 130cm 以上的数量超过 50% 或批量小于 500 件时，不适用于此标准。
- 11、本标准不适用于胸围 140cm 以上尺寸。

26、棉制女式羽绒大衣加工贸易单耗标准

序号	成品			原料					单耗	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 (幅宽)							
1	棉制女式羽绒大衣	件	6202121000	常规款 亚码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	3.05	米/件	/				
					棉制、化纤及 混纺织物	里料	米	5208、5209、5210、5211、5212、 5407、5408、5512、5513、5514、 5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸			2.10			
						胆料	米		145 厘米/ 57 英寸			4.50			
					填充用羽毛、羽绒	克	0505100090								1
					棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	2.65	米/件					
						里料	米	5208、5209、5210、5211、5212、 5407、5408、5512、5513、5514、 5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸			1.80			
						胆料	米		145 厘米/ 57 英寸			3.70			
					填充用羽毛、羽绒	克	0505100090								1

27、棉制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准

HDB/QB085-2013

表 1：棉制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准（欧码）

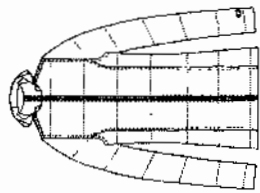
序号	成品			原料				单耗	单位	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号				品质规格 (幅宽)
1	棉制女式羽绒短上衣	件	6202921000	常规款欧码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	2.40	/	
					棉制、化纤及混纺织物	里料	米		5208、5209、5210、5211、5212、5407、5408、5512、5513、5514、5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		1.70
						胆料	米				3.60
2	棉制女式羽绒背心	件	6202921000	常规款欧码	填充用羽毛、羽绒	克	0505100090			1	/
					棉制织物	面料	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	1.30		
						棉制、化纤及混纺织物	里料	米	5208、5209、5210、5211、5212、5407、5408、5512、5513、5514、5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码	0.90	
							胆料	米		2.00	
				填充用羽毛：羽绒	克	0505100090			1		

表 2：棉制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准（亚码）

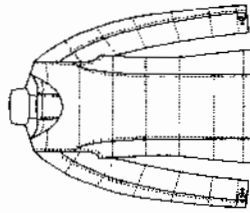
序号	成品			原料				单位	单耗	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号			
1	棉制女式羽绒短上衣	件	6202921000	常规款亚码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	2.00	/
					棉制、化纤及混纺织物	米	5208、5209、5210、5211、5212、5407、5408、5512、5513、5514、5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		1.30	
					填充用羽毛、羽绒	克	0505100090		3.00	
2	棉制女式羽绒背心	件	6202921000	常规款亚码	棉制织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 以上所列项下全部编码	145 厘米/ 57 英寸	1.15	/
					棉制、化纤及混纺织物	米	5208、5209、5210、5211、5212、5407、5408、5512、5513、5514、5515、5516、5801、5903 以上所列项下全部编码		0.70	
					填充用羽毛、羽绒	克	0505100090		1.80	

注:

- 1、本标准中面料、里料和胆料单耗数据根据亚码、欧码中不同尺寸常规款式的羽绒服统一排料测算得出。
- 2、本标准所指常规款棉制女式羽绒短上衣为带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，衣长小于 80cm（含）的女式棉制羽绒服。

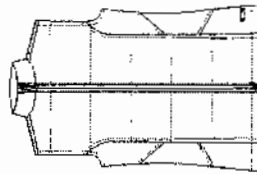


常规款正面

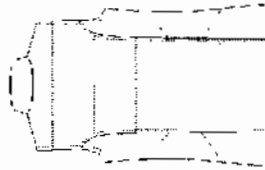


常规款反面

本标准所指常规款棉制女式羽绒背心为不带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，欧码衣长在 76cm（含）以下，亚码衣长在 66cm（含）以下的女式棉制无袖羽绒服。



常规款正面



常规款反面

28、晴雨伞加工贸易单耗标准

HDB/QB086-2013

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	晴雨伞	千克	6601990000	从伞帽中心位置沿伞骨至伞面珠尾孔中心距离45cm~76cm	合金钢、非合金钢卷板 (伞杆用)	千克	7209179000 7217100000	0.2mm≤厚度≤0.6mm	9.00
					合金钢、非合金钢卷板 (伞骨用)	千克	7209179000 7217100000	0.2mm≤厚度≤0.6mm	21.75
					合金钢、非合金钢线材	千克	7209179000 7217100000	(圆形截面) 直径<16mm	3.00
					化纤、棉质、涤纶过胶等 面料	千克	54076900 54077200 54074200 54075200 54076100 55121900 55122900 55129900 52121300 59032090	幅宽 120cm~200cm	8.90

注：本单耗标准不适用于绣花加工的晴雨伞。

29、庭院用伞及类似伞加工贸易单耗标准

HDB/QB087-2013

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	庭院用伞及类似伞 (三角弧形伞型)	千克	66011000	从伞帽中心沿伞骨至伞面珠尾距离 120cm ~250cm	合金钢卷板	千克	7209179000	0.4mm ≤ 厚度 ≤ 1.2mm	6.81
					非合金钢卷板	千克	7209171000	0.4mm ≤ 厚度 ≤ 1.2mm	6.81
					合金钢线材	千克	7213910000	直径 (圆形截面) < 16mm	2.58
					非合金钢线材	千克	7217100000	直径 (圆形截面) < 14mm	2.58
					化纤面料	千克	54076900 54077200 54074200 54075200 54076100 55121900 55122900 55129900	幅宽 120cm ~250cm	6.19
					合金钢卷板	千克	7209179000	0.4mm ≤ 厚度 ≤ 1.2mm	6.81
2	庭院用伞及类似伞 (直线平面伞型)	千克	66011000	从伞帽中心沿伞骨至伞面珠尾距离 120cm ~250cm	合金钢卷板	千克	7209171000	0.4mm ≤ 厚度 ≤ 1.2mm	6.81
					非合金钢卷板	千克	7209171000	0.4mm ≤ 厚度 ≤ 1.2mm	6.81
					合金钢线材	千克	7213910000	直径 (圆形截面) < 16mm	2.58
					非合金钢线材	千克	7217100000	直径 (圆形截面) < 14mm	2.58
		千克			化纤面料	千克	54076900 54077200 54074200 54075200 54076100 55121900 55122900 55129900	幅宽 120cm ~250cm	4.40

30、电磁炉加工贸易单耗标准

HDB/QE088-2013

序号	成品			原料				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	电磁炉	台	85166010	双灶	聚丙烯 (PP)	千克	39021000	颗粒状树脂	5.0
					丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS)	千克	39033010	颗粒状树脂	4.0
					聚碳酸酯 (PC)	千克	39033090	颗粒状树脂	13.0
					不锈钢板	千克	72193500	0.3mm ≤ 厚度 ≤ 0.5mm	12.0
					聚丙烯 (PP)	千克	39021000	颗粒状树脂	5.2
2	电磁炉	台	85166010	单灶	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS)	千克	39033010	颗粒状树脂	4.2
					不锈钢板	千克	39033090	0.3mm ≤ 厚度 ≤ 0.5mm	12.5

注：该标准适用于聚丙烯 (PP)、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS)、聚碳酸酯 (PC) 塑料可回收再用。

31、换气扇（不大于125W）加工贸易单耗标准

HDB/QB089-2013

序号	成品			原料				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	换气扇	台	8414512000	功率≤125W 扇叶直径200-300mm (8-12寸)	聚丙烯(PP)	千克	3902100090	颗粒状树脂	5.0
					丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物 (ABS)	千克	39033010 39033090	颗粒状树脂	3.0
					彩涂钢板 (有色钢板)	千克	7210700000	宽度≥600mm	12.6
					彩涂钢板 (有色钢板)	千克	7212400000	宽度<600 mm	18.6
					镀锌铁板 (镀锌板)	千克	7212300000	宽度<600 mm	45.0
					硅电钢板 (矽钢片)	千克	7226190000	宽度<600 mm	44.0

注：1、本标准适用于聚丙烯(PP)、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物(ABS)可回收再用。

2、本标准中彩涂钢板采用平衡直冲工艺。

32、棉制及合成纤维制帆布加工贸易单耗标准

HDB/FZ101-2013

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	未漂白或漂白棉制帆布	千克	5209110030、5209190030、5209210030、5209290030、5211110019、5211110099、5211190013、5211190093	每平方米重>200克，含棉50%及以上	棉纱线	千克	5205、5206品目下全部商品编号。	按重量计含棉量在50%及以上	0.99	千克/千克	5.8
2	印染棉制帆布	不涂层	5209310093、5209390030、5211310013、5211310023、5211310093、5211390013、5200390023、5200390093、5209510093、5209590030、5211510013、5211510023、5211510093、5211590013、5211590023、5211590093	每平方米米克重>200克，含棉50%以上	棉纱线	千克	5205、5206品目下全部商品编号。	按重量计含棉量在50%及以上	0.98	千克/千克	12.6
		涂层									
3	未漂白或漂白合成纤维长丝制帆布	千克	5407102090、5407510020、5407610020、5407610031、5407690011、5407710000、5407810030、5407810090	每平方米重>170克含，合成纤维长丝50%及以上	合成纤维长丝	千克	5402品目下全部商品编号。	合成纤维长丝、纱线，包括细度在67分特以下的合成纤维单丝	0.99	千克/千克	3.7

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	印染合成纤维长丝制帆布	不涂层	5407520092、5407610041、5407690021、5407540020、5407610061、5407690041	每平米重>170克含合成纤维长丝50%及以上	合成纤维长丝	千克	5402品目项下全部商品编号。	合成纤维长丝、纱线。包括细度在67分特以下的合成纤维单丝	0.99	9.1	
		涂层									0.79
5	未漂白或漂白合成纤维短纤制帆布	不涂层	5512110050、5512190035、5512210050、5512290035、5512910050、5512990035、5514111030、5514112030、5515110025、5515110035、5515190025、5515190035、5515290025、5515290035、5515990025、5515990035	含合成纤维短纤量50%及以上	合成纤维短纤 纺织制纱线	千克	5509品目项下全部商品编号，5511100000、5511200000。	按重量计含合成纤维短纤量在50%及以上	0.99	5	
		涂层									0.79
6	印染合成纤维短纤制帆布	不涂层	5514210030、5514230020、5514290030、5514410030、5514430020、5514490030	含合成纤维短纤50%及以上	合成纤维短纤 纺织制纱线	千克	5509品目项下全部商品编号，5511100000、5511200000。	按重量计含合成纤维短纤量在50%及以上	0.99	11.5	
		涂层									0.79

注：其中涂层帆布的计算要考虑涂层的增重率2%，一般增重率为15%-30%之间，上表按20%计算，具体不同增重率的数据还是要依据双方加工合同的规定计算，计算方法

参照下面的公式及实例。

涂层帆布净耗计算公式： $W=(1-Z) \times W$

W-----涂层帆布净耗

w-----不涂层帆布净耗

Z-----涂层增重率

$Z=(X-Y) \div Y$

X-----涂层后重量

Y-----涂层前重量

33、聚氯乙烯涂层织物加工贸易单耗标准

HDB/FZ102-2013

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	棉制聚氯乙烯涂层织物	千克	5903102010 5903102020 5903102030	聚氯乙烯含量<50% (厚度 0.5 毫米)	棉制 机织物	千克	5209110020、5209190020、5209190090、5209210010、5209210020、5209290020、5209290090、5209390020、5209390090、5209510092、5209590020、5211110012、5200000092、5211120010、5211190012、5211190019、5211190092、5211190099、5211200000、5211310012、5211390012、5211390019、5211390092、5211390099、5211410010、5211510012、5211510092、5211590012、5211590019、5211590092、5211590099	宽度≥ 1.5 米	0.35	千克/ 千克	9.65
				60%≥聚氯乙烯含量≥50% (厚度 0.6 毫米)							
3	棉制聚氯乙烯涂层织物	千克	5903109021 5903109029 5903109030	70%≥聚氯乙烯含量≥60% (厚度 0.7 毫米)	棉制 机织物	千克	5211390012、5211390019、5211390092、5211390099、5211410010、5211510012、5211510092、5211590012、5211590019、5211590092、5211590099	宽度≥ 1.5 米	0.26	千克/ 千克	7.8
4	化学纤维制聚氯乙烯涂层织物	千克		聚氯乙烯含量<50% (厚度 0.4 毫米)	化学纤维制 机织物	千克	5407410020、5407410090、5407420000、5407440000	宽度≥ 1.5 米	0.35	千克/ 千克	7.8

注：本标准数值已按公定回潮率计算。

34、切片熔纺高模低缩聚酯工业长丝加工贸易单耗标准

HDB/ FZ103-2013

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	切片熔纺高模低 缩聚酯工业长丝	千克	5402200010	≤3300dex	纤维级有光 聚酯切片	千克	39076019	各种规格	0.995	千克/千克	5.00

注：本标准单耗数值已按公定回潮率计算。

35、棉制及化学纤维制传动带、输送带加工贸易单耗标准

HDB/ FZ104-2013

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	棉制帆布 传动带	切边式	千克	5910000000	纵向全厚度 拉伸强度 200 牛/顿/毫 米 (四层)	棉制帆布	千克	5209110030、5209190030、5209310093、 5209390030、5211110019、5211190013、 5211310013、5211390013	幅宽 1 米 幅长 100 米	0.73	千克/千克	15.86
		包边式										15.44
	化学纤维 制帆布 传动带	切边式	千克	5910000000	纵向全厚度 拉伸强度 500 牛/顿/毫 米 (三层)	化学纤维 制帆布	千克	5407101000、5407102090、5512110050、 5512190035、5514111030、5514210030、 5514230020	幅宽 1 米 幅长 100 米	0.73	千克/千克	14.01
		包边式	13.58									
2	棉制帆布 输送带	切边式	千克	5910000000	纵向全厚度 拉伸强度 200 牛/顿/毫 米 (四层)	棉制帆布	千克	5209110030、5209190030、5209310093、 5209390030、5211110019、5211190013、 5211310013、5211390013	幅宽 1 米 幅长 100 米	0.57	千克/千克	15.86
		包边式										15.44
	化学纤维 制帆布 输送带	切边式	千克	5910000000	纵向全厚度 拉伸强度 500 牛/顿/毫 米 (三层)	化学纤维 制帆布	千克	5407101000、5407102090、5512110050、 5512190035、5514111030、5514210030、 5514230020	幅宽 1 米 幅长 100 米	0.57	千克/千克	14.01
		包边式	13.58									

注：1、本标准适用于与所附结构示意图基本相同的用塑料做粘合材料、或用塑料浸渍、涂布、包覆、层压的棉制及化学纤维制平型传动带、输送带，但不包括厚度小于 3 毫米的棉制及化学纤维制平型传动带、输送带。

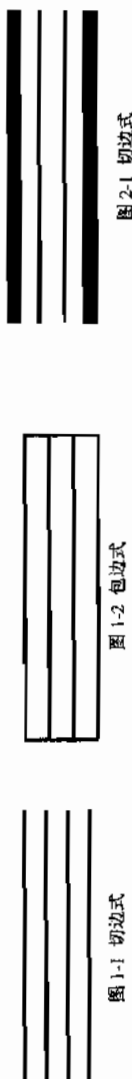


图 1-1 切边式

图 1-2 包边式

图 2-1 切边式

图 1 传动带结构示意图

图 2 输送带结构示意图

2、不同幅宽不同幅长帆布工艺损耗率计算方法：

$$\begin{aligned}
 \text{切边式：棉制帆布工艺损耗率（实际幅宽幅长）} &= \text{边损耗耗率} \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + \text{端托损耗率} \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + \text{烘干损耗率} \\
 &= 8.91 \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + 2.82 \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + 4.13;
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{化学纤维制帆布工艺损耗率（实际幅宽幅长）} &= \text{边损耗耗率} \times (\text{标准幅宽} - \text{实际幅宽}) + \text{端托损耗率} \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + \text{烘干损耗率} \\
 &= 8.99 \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + 2.84 \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + 2.18。
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{包边式：棉制帆布工艺损耗率（实际幅宽幅长）} &= \text{边损耗耗率} \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + \text{端托损耗率} \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + \text{烘干损耗率} \\
 &= 8.47 \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + 2.84 \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + 4.13;
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 \text{化学纤维制帆布工艺损耗率（实际幅宽幅长）} &= \text{边损耗耗率} \times (\text{标准幅宽} - \text{实际幅宽}) + \text{端托损耗率} \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + \text{烘干损耗率} \\
 &= 8.54 \times (\text{标准幅宽} \div \text{实际幅宽}) + 2.86 \times (\text{标准幅长} \div \text{实际幅长}) + 2.18。
 \end{aligned}$$

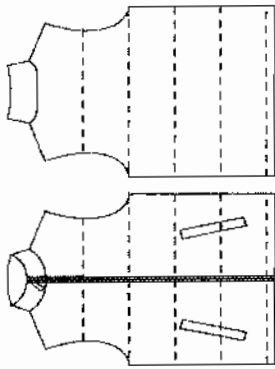
3、本标准数值已按公定回潮率计算。

36、毛制、棉制及化学纤维制机织男式棉背心加工贸易单耗标准

序号		成品			原料			单位	单耗
		名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位		
1	毛制机织男式棉背心	件	6201910010	亚码	米	毛制机织物	5111 品目项下除 5111200010、5111300010、5111900021、5111900029 以外的全部商品编号； 5112 品目项下除 5112110010、5112190010、5112200010、5112300010、5112900020 以外的全部商品编号。	幅宽 1.5 米 (59 英寸)	1
				欧码					1.12
2	棉制机织男式棉背心	件	6201929010	亚码	米	棉制机织物	5208 品目项下除 52081100、52081200、52081300、52081900、52082100、5208220030、5208220040、5208220050、52083100、5208320010、5208320093、5208320094、5208320095、52084100、5208420010、52085100、5208520010、5208520093、5208520094、5208520095 以外的全部商品编号； 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、5212230050、5212250050 以外的全部商品编号。	幅宽 1.47 米 (58 英寸)	1.02
				欧码					1.14

序号	成品			原料			单位	单耗		
	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	化学纤维制 机织男式棉 背心	件	6201939010	亚码	化学纤 维制机 织物	米	5407 品目项下除 54071010、54071020、54072000、54073000、5407410010、5407410020、5407520010、5407530010、5407610011、5407610012、5407810030、5407820030、5407830030、5407840030、5407910093、5407920093、5407930093、5407940093 以外的全部商品编号； 5512 品目项下除 5512110030、5512110040、5512110050、5512190033、5512190034、5512190035、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、55131210、55131310、5513190030、5513190040、5513210030、5513210040、5513290030、5513290040、5513410030、5513190040 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、5515120023、5515190023、5515190024、5515190025、5515190033、5515190034、5515190035、5515210013、5515210023、5515210024、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 (58 英 寸)	米/件	1.02
				欧码				1.14		

1. 注：1、常规款式机织男式棉背心是指与所示常规款式图基本相同的机织男式棉背心。



常规款式机织男式棉背心款式图

2、亚码机织男式棉背心：一般是指出口亚洲地区机织男式棉背心的统称。本标准中的亚码机织男式棉背心的规格是指衣长 68—76 厘米（后衣片居中量），胸围 108—124 厘米。

欧码机织男式棉背心：一般是指出口欧洲地区机织男式棉背心的统称。本标准中的欧码机织男式棉背心的规格是指衣长 72—80 厘米（后衣片居中量），胸围 114—130 厘米。

3、不同幅宽的机织物为原料时，机织男式棉背心单耗标准的换算办法：

当机织物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

当机织物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%）

4、当加工产品为连帽式机织男式棉背心时，单面用主料单耗在常规款式基础上增加 25%，双面用主料单耗在常规款式基础上增加 35%。

5、在常规款式基础上加袋、加袋盖等结构上差异，如果增加部分面积小于0.03平方米，则可忽略不计；

增加部分用料面积大于0.03平方米，则按以下公式计算单耗：

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%）

6、对图案、对条格机织男式棉背心单耗视图案和条格大小在标准单耗基础上适当增加：

花型直径或条格宽度在0.04米以下加放0.5个图案或条格长度，图案直径或条格宽度在0.04米以上加放2.5个图案或条格长度。

7、与常规款式衣长尺寸有变化的机织男式棉背心，单耗要在标准单耗的基础上适当增减，衣长增减0.02米，其单耗相应增减0.04米其单耗增减4%。

8、需要定向裁剪的或起绒织物为原料的机织男式棉背心，单耗在常规款式基础上增加10%。

9、本单耗标准是根据机织男式棉背心填充物泡沬厚度0.03米内，超过0.03米厚度，单耗在常规款式基础上增加0.15%。

10、在一个订单中，大码数量超过加工贸易量的50%或批量小于500件的，单耗应在标准单耗基础上增加6%。

11、本单耗标准适用于常规款式机织男式棉背心，不适用特殊规格和特殊款式机织男式棉背心单耗核算。

12、特殊情况下，机织男式棉背心的单耗按备注的先后顺序累计计算。

37、机织女式长裤加工贸易单耗标准

HDB/ FZ106-2013

序号	成品			原料			单位	单耗	
	名称	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号			品质规格
1	毛制机织女式长裤	6204610090 6204690094	亚码卷脚口女式长裤	毛制机织物	米		幅宽1.47米 (58英寸)	1.26	
			亚码翻脚口女式长裤					1.32	
			欧码卷脚口女式长裤					1.34	
			欧码翻脚口女式长裤					1.40	
2	棉制机织女式长裤	6204620029 6204690093	亚码卷脚口女式长裤	棉制机织物	米		幅宽1.47米 (58英寸)	1.28	
			亚码翻脚口女式长裤					1.34	
			欧码卷脚口女式长裤					1.36	
			欧码翻脚口女式长裤					1.42	

序号	成品			原料			单位	单耗	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位			商品编号
3	麻制机织 女式长裤	条	6204690099	亚码卷脚口 女式长裤	麻制 机织物	米	5309 品目项下除 53091110、53092110、5309212023、5309212027、 5309290023、5309290027 以外的全部商品编号； 5311 品目项下除 53110012、53110014、5311001523、5311001533、 53110020、5311009023、5311009033 以外的全部商品编号。	幅宽 1.47 米 (58 英寸)	1.29
				亚码翻脚口 女式长裤					1.35
				欧码卷脚口 女式长裤					1.37
				欧码翻脚口 女式长裤					1.43
4	合成纤维 制机织女 式长裤	条	6204630022 6204630024 6204630029 6204690095	亚码卷脚口 女式长裤	合成纤维制 机织物	米	5407 品目项下除 54071010、54071020、54072000、54073000、5407410010、 5407410020、5407520010、5407530010、5407610011、5407610012、5407810030、 5407820030、5407830030、5407840030、5407910093、5407920093、5407930093、 5407940093 以外的全部商品编号； 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、55131210、55131310、 5513190030、5513190040、5513210030、5513210040、5513290030、5513290040、 5513410030、5513190040 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、5515120023、5515190023、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 (58 英寸)	1.26
				亚码翻脚口 女式长裤					1.32
				欧码卷脚口 女式长裤					1.34
				欧码翻脚口 女式长裤					1.40
				合成纤维 制机织女 式长裤					1.40

注：1、适用范围：指与所附款式图基本相同的亚码、欧码机织女式长裤，不包括特殊规格和特殊款式及本标准规格范围之外的机织女式长裤。

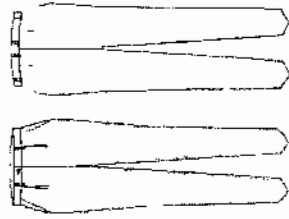


图 1 卷脚口机织女式长裤款式图

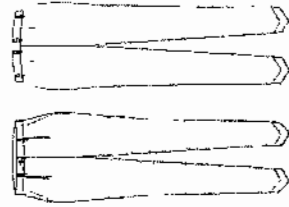


图 2 翻脚口机织女式长裤款式图

常规款式机织女式长裤：指与所附款式图基本相同，脚口内折 3.5 厘米的女式长裤（图 1）。

翻脚裤款式机织女式长裤：指与所附款式图基本相同，脚口外翻 3.5 厘米的女式长裤（图 2）。

亚码机织女式长裤：一般是指出口亚洲地区机织女式长裤的统称，其规格范围是：

裤长 96-109 厘米（上腰口至脚口折边长度），腰围 60-92 厘米，脚口 20-25 厘米。平均裤长为 103 厘米（上腰口至脚口折边长度），平均腰围为 76 厘米，平均脚口为 22.5 厘米；

欧码机织女式长裤：一般是指出口欧洲地区机织女式长裤的统称，其规格范围是：

裤长 100-114 厘米（上腰口至脚口折边长度），腰围 68-102 厘米，脚口 20.5-27.5 厘米。平均裤长为 109 厘米（上腰口至脚口折边长度），平均腰围为 84 厘米，平均脚口为 24 厘米。

平均尺寸：是指通过采用加权平均数计算所得的尺寸。平均尺寸计算公式=（尺码 1×尺码 1 数量 + 尺码 2×尺码 2 数量+... 尺码 k×尺码 k 数量）/总数量。

平均码：是指平均尺寸与订单规格中最近的尺码。

常别幅宽：本标准以生产机织女式长裤常用机织物门幅宽度 1.47 米作为常规幅宽（详见 3.3 单耗标准数附表）。

2、如机织女式长裤在常规款式基础上加袋、加袋盖、加护膝贴布等结构变化，则其单耗按以下方法计算：

因结构差异增加部分的用料面积小于 0.02 平方米，可忽略不计。

增加部分用料面积大于 0.02 平方米，单耗（结构差异）= 单耗（常规款式）+ 增加部分用料面积÷标准幅宽×（1+10%）。

3、裤长和腰围等规格的变化，直接影响机织女式长裤的单耗，其单耗应按以下方法处理：

裤长或腰围以每增减 0.02 米，其单耗在相应单耗基础上增减 1.5%；

裤口每增减 0.01 米，其单耗在相应的单耗基础上增减 1.5%；

裤膝部如有横向裁剪的款式，其单耗在相应单耗的基础上增加 3%。

4、不同幅宽机织物为原料时，机织女式长裤加工贸易单耗标准的计算方法：

当实际幅宽小于标准幅宽时：单耗（实际幅宽）= 单耗（标准幅宽）× 标准幅宽 ÷ 实际幅宽 ×（1+10%）；

- 当实际幅宽大于标准幅宽时：单耗（实际幅宽）=单耗（标准幅宽）×标准幅宽÷实际幅宽。
- 5、对花对条格机织物为原料是，机织女式长裤加工贸易单耗标准的计算方法：
花型直径或条格宽度在0.04米以下时：单耗（对花对格）=单耗（常规款式）+1.5个花型或条格长度；
花型直径或条格宽度在0.04米及以上时：单耗（对花对格）=单耗（常规款式）+2.5个花型或条格长度。
 - 6、以需定向裁剪机织物为原料的机织女式长裤加工贸易单耗标准的计算方法：单耗（定向剪裁）=单耗（常规款式）×(1+10%)。
 - 7、成衣水洗计算方法：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5.000%，弹性机织物在相应的单耗基础上增加5%。
单耗（一般机织物为原料机织女式长裤普通水洗）=单耗（常规款式）×(1+3%)；单耗（弹性机织物为原料机织女式长裤普通水洗）=单耗（常规款式）×(1+3%+5%)；
单耗（一般机织物为原料机织女式长裤酵素水洗）=单耗（常规款式）×(1+5%)；单耗（弹性机织物为原料机织女式长裤酵素水洗）=单耗（常规款式）×(1+5%+5%)。
 - 8、当一个订单中，大码的数量超出平均码的50%或相同花色机织物批量小于500条，在相应的单耗基础上增加10%。
 - 9、本单耗标准中只包含正常缩水率，弹性机织物缩水率超大，根据计算方法，弹性机织物为原料机织女式长裤的单耗为：单耗（常规款式）×(1+实际缩水率·预缩工艺损耗率)
 - 10、特殊情况下，机织女式长裤加工贸易单耗值按备注的先后顺序累计计算。

中华人民共和国海关总署 公告

2013 年 第 60 号

根据《中华人民共和国反倾销条例》的规定,商务部决定自 2013 年 11 月 7 日起对进口原产于美国、加拿大和巴西的浆粕实施临时反倾销措施(详见附件 1)。现将有关事项公告如下:

一、自 2013 年 11 月 7 日起,海关对进口原产于美国、加拿大和巴西的浆粕(税则号列:47020000、47032100、47061000 和 47063000),除按现行规定征收关税和进口环节增值税外,还将区别不同的供货厂商,按照本公告附件 2 所列的适用征收比率和下述计算公式征收反倾销保证金及相应的进口环节增值税保证金。

反倾销保证金及进口环节增值税保证金合计计算公式为:

保证金总额=(海关完税价格×反倾销保证金征收比率)×(1+进口环节增值税税率)

实施临时反倾销措施产品的详细描述和标准详见本公告附件 1。

二、进口经营单位在申报进口上述税则号列项下“用于生产粘胶纤维(如粘胶短纤、粘胶长丝)等化学纤维(不含醋酸纤维)”属于反倾销范围内的浆粕时,商品编号应分别填报 4702000001、4703210001、4706100001 和 4706300001;其他浆粕的商品编号应分别填报 4702000090、4703210090、4706100090 和 4706300090。

三、凡申报进口浆粕的进口经营单位,应当向海关如实申报原产地并提交相关原产地证明文件。如果原产地为美国、加拿大或巴西的,还需提供原生产厂商发票。对于无法确定原产地的上述货物,海关按照本公告附件 2 所列的最高反倾销保证金征收比率征收保证金。对于能够确定货物的原产地是美国、加拿大或巴西,但进口经营单位不能提供原生产厂商发票,且通过其他合法、有效的单证仍无法确定原生产厂商的,海关将按照本公告附件 2 所列相应国家中的最高反倾销保证金征收比率征收保证金。

四、有关加工贸易保税进口原产于美国、加拿大和巴西的浆粕如何征收反倾销保证金等方面的问题,海关按照中华人民共和国海关总署令第 111 号和海关总署公告 2001 年第 9 号的规定执行。

五、对于所征收的反倾销保证金及进口环节增值税保证金的处理,海关总署将根据终裁结果另行公告。特此公告。

附件: 1. 中华人民共和国商务部公告 2013 年第 75 号(详见《中国对外经济贸易文告》2013 年第 68 期)
2. 浆粕反倾销保证金征收比率表

中华人民共和国海关总署
2013 年 11 月 6 日
(稿件来源:海关总署)

附件 2

浆粕反倾销保证金征收比率表

原产地	厂商名称	征收比率
美国	美国科斯莫特殊纤维公司 Cosmo Specialty Fibers, Inc.	18.7%
	美国瑞安功能性纤维有限责任公司 Rayonier Performance Fibers, LLC	21.7%
	美国惠好公司 Weyerhaeuser NR Company	20.2%
	美国 GP 纤维有限公司 GP Cellulose LLC	20.2%
	美国博凯技术公司 Buckeye Technologies Inc.	20.2%
	其他美国公司 All Others	29.8%
加拿大	纽西尔特种纤维素有限公司 Neucel Specialty Cellulose Ltd.	0%
	福特斯纤维有限公司 Fortress Specialty Cellulose Inc.	13.0%
	AV Nackawic Inc.和 AV Cell Inc.公司 AV Nackawic Inc. AV Cell Inc.	13.0%
	天柏公司 Tembec	13.0%
	其他加拿大公司 All others	50.9%

巴西	巴依亚特种纤维素厂 Bahia Specialty Cellulose S.A.	6.8%
	其他巴西公司 All Others	49.4%

中华人民共和国海关总署 公 告

2013 年 第 61 号

为落实中俄两国元首签署的联合声明,服务区域经济发展需要,进一步推进黑龙江省内贸货物跨境运输试点工作,根据交通运输部《关于调整完善黑龙江省内贸货物经俄罗斯港口运至我国东南沿海港口试点工作相关政策的公告》(交通部公告 2013 年第 65 号)的规定,对《海关总署关于开展内贸货物跨境运输试点工作的公告》(海关总署公告 2007 年第 5 号)相关政策进行调整完善。现就有关事项公告如下:

一、黑龙江省经俄罗斯口岸(海参崴港、东方港、纳霍德卡港)跨境运输至上海、宁波、黄埔港的内贸货物,应当优先使用中国籍国际航行船舶承运。在无中国籍国际航行船舶满足运输需求的情况下,经交通运输部备案后,允许使用外国籍国际航行船舶承运。

二、本公告自发布之日起执行,其余事项仍按照海关总署公告 2007 年第 5 号规定施行。

特此公告。

中华人民共和国海关总署

2013 年 11 月 11 日

(稿件来源:海关总署)

《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
