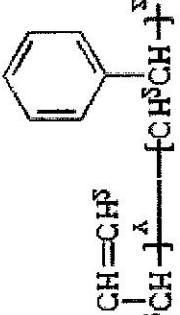
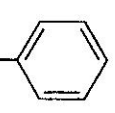


## 《中华人民共和国进出口税则本国子目注释（2016年新增和调整部分）》

序号	税则号列	商品名称	商品描述
1	2504.1091	球化石墨	<p>将原本国子目注释的商品描述修改为：</p> <p>子目 2504.1091 球化石墨，以天然鳞片石墨为基础原料，经过粉碎、切、削、球化整形、提纯、洗涤等工艺而得。可用于锂离子二次充电电池负极材料。</p>
2	2811.2210	硅胶	<p>将原本国子目注释的商品描述修改为：</p> <p>子目 2811.2210 硅胶，化学分子式 <math>m\text{SiO}_2 \cdot n\text{H}_2\text{O}</math>，是具有三维空间网状结构的多孔非晶态物质，具有很大的内表面积。透明或乳白色粒状固体，不溶于水 and 任何溶剂，无毒无味，化学性质稳定，除强碱、氢氟酸外不与任何物质发生反应。</p>
3	3908.1011	聚酰胺-6,6 切片	<p>子目 3908.1011 聚酰胺-6,6 切片，是行业上对聚酰胺-6,6 切粒产品的习惯称谓，即为塑料粒子，因从切粒机切割下后，形状呈扁平、扁椭圆状或圆粒状而得名。聚酰胺是大分子结构的链节中含有酰胺基团的聚合物总称，俗称尼龙，可由二元胺和二元酸通过缩聚反应制得，也可由氨基酸通过自聚制取。</p> <p>切片是将聚合物或聚合物与添加剂的混合物，送入挤出机中熔化，通过多孔口模，形成多根条料，再用切粒机切断而成的粒料。切断有热切粒和冷切粒之分。前者是在条料离开口模后，一边用空气或水冷却，一边立即用旋转刀切断，此时粒料的周边无明显切刀的痕迹，大多呈圆粒状；后者是将条料全部冷却后，再送入切粒机切粒，此时粒料的两边可见有切刀的痕迹，大多呈扁平或扁椭圆状。</p>
4	4002.1911	未经任何加	<p>将原本国子目注释的商品描述修改为：</p>

		<p>工的丁苯橡胶（溶聚的除外）</p>	<p>子目 4002.1911 未经任何加工的丁苯橡胶（溶聚的除外），是指由丁二烯和苯乙烯经乳液聚合而得的高分子弹性体。</p> <p>结构式：</p> <div style="text-align: center;">  <math display="block">-\text{[CH}_2\text{CH=CHCH}_2\text{]}^x-\text{[CH}_2\text{CH(C}_6\text{H}_5\text{)CH}_2\text{]}^y-</math> </div> <p>“未经任何加工”是指：(1)在产品凝聚前后不允许加入一些用于改善产品的加工操作和使用寿命、降低生产成本、提高生产效率，或赋予产品特殊性质的物质，如芳烃油、高芳烃油、环烷烃油或炭黑等。但允许添加一些用于防止或抑制橡胶老化的物质（防老剂），或为保存、运输需要而加入的稳定剂。(2)不允许为了改善产品的物理机械性能和加工性能而进行一些特殊的加工，如塑炼、混炼等。</p>
5	4002.1912	<p>充油丁苯橡胶（溶聚的除外）</p>	<p>将原本国子目注释的商品描述修改为：</p> <p>子目 4002.1912 充油丁苯橡胶（溶聚的除外），是乳聚丁苯橡胶聚合终止后于凝聚前充入一定量的油品，然后经共凝聚而得。所用油为芳烃油、高芳烃油或环烷烃油。充油的目的在于取代聚合物中的低分子量级成分。</p> <p>按照国际合成橡胶生产者协会（IISRP）的分类，可归入本子目的是 1200（高温乳聚充油丁苯橡胶）和 1700 系列（低温乳聚充油丁苯橡胶）。具体工艺为：采用低温乳聚方法先合成聚合度较高的丁苯胶乳（干胶门尼值为 115~135），脱除未反应单体后，按一定比例掺入乳状非挥发的填充油，再经无盐凝聚、脱水、干燥等过程制得成品胶。一般情况下，充油量可以是 15、25、37.5 和 50 份（以 100 份基础橡胶计），以 37.5 份最常见。</p>

6	4002.1915 未经任何加工的溶聚丁苯橡胶	<p>子目 4002.1915 未经任何加工的溶聚丁苯橡胶 (SSBR), 是由丁二烯和苯乙烯经溶液聚合而得的高分子弹性体 (子目 4002.1913 热塑丁苯橡胶除外)。</p> <p>结构式:</p> $\text{---}[\text{CH}_2\text{CH}=\text{CHCH}_2]_x\text{---}[\text{CH}_2\underset{\text{CH}=\text{CH}_2}{\text{CH}}]_y\text{---}[\text{CH}_2\text{CH}(\text{C}_6\text{H}_5)]_z\text{---}$ 	<p>“未经任何加工”是指: (1) 在产品凝聚前后不允许加入一些用于改善产品的加工操作和使用的性能、降低生产成本、提高生产效率, 或赋予产品特殊性质的物质, 如芳烃油、高芳烃油、环烷烃油或炭黑等。但允许添加一些用于防止或抑制橡胶老化的物质 (防老剂), 或为保存、运输的需要而加入的稳定剂。(2) 不允许为了改善产品的物理机械性能和加工性能而进行一些特殊的加工, 如塑炼、混炼等。</p>
7	4002.1916 充油溶聚丁苯橡胶		<p>子目 4002.1916 充油溶聚丁苯橡胶, 是溶聚丁苯橡胶聚合终止后于凝聚前充入一定量的油品, 然后经共凝聚而得 (子目 4002.1914 充油热塑丁苯橡胶除外)。所用油为芳烃油、高芳烃油或环烷烃油。充油的目的在于取代聚合物中的低分子量级成分。</p> <p>将原本国子目注释的商品描述修改为:</p>
8	4403.9930 红木		<p>子目 4403.9930 红木, 是当前国内家具用材约定俗成的名称, 归为紫檀木、花梨木、香枝木、黑酸枝木、红酸枝木、乌木、条纹乌木和鸡翅木 8 类, 隶属于紫檀属、黄檀属、柿属、崖豆属及铁刀木属。红木的密度、结构和材色必须符合国家标准规定的必备条件。</p> <p>本子目所列红木不包括《税则》第四十四章子目注释二所列的热带木。</p>
9	7216.5010 乙字钢		<p>子目 7216.5010 乙字钢, 是指外型类似于“乙”字型的热轧非合金钢, 主要用于铁道车辆专用中梁钢等。其成份含量应符合第七十二章章注对非合金钢的解释。</p>

10	8477.1010	注塑机	<p>子目 8477.1010 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模腔内, 经保压冷却定型后, 开模顶出而获得塑料制品的一种成型设备。报验时不论是否带有模具均不影响其归类。</p>
11	8703.2361	小轿车	<p>将原本国子目注释的商品描述修改为:</p> <p>本国子目 8708.2361 的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"> <li>1.1 车身结构为三厢式车身。</li> <li>1.2 车身结构为两厢式车身, 且具备以下各项条件: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 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;</li> <li>b) 一半以上的发动机长度位于车辆前风窗玻璃最前点以前, 或转向盘的中心位于车辆总长的前四分之一部分之后;</li> <li>c) 车长不大于 4500mm。或者车长大于 4500mm, 但不大于 5000mm, 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不大于 1600 毫米。</li> </ol> </li> </ol> <p>本子目的小轿车装有点燃式往复式活塞内燃发动机, 气缸容量 (排气量) 超过 2500 毫升, 但不超过 3000 毫升。一般具有以下特征:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 在驾驶员和前排乘客后面的空间具有供各人乘坐的固定座位, 并带有安全装置 (例如, 座椅安全带或安装座位安全带的定位点和配件), 或具有固定的定位点和配件, 以备安装座椅和安全设备; 这些座椅可以是固定的、折叠的或可从定位点移走的;</li> <li>2. 沿车厢两侧带有后窗;</li> <li>3. 在车厢两侧或后部具有带窗的滑动式、外掀式或提升式车门;</li> <li>4. 与乘客区间相连的整个车厢内部具有装饰精致、配置舒适的特征 (例如, 配置地毯、通风设备、内部照明和烟灰缸等)。</li> </ol>