



# 中华人民共和国 国务院公报

ZHONGHUA RENMIN GONGHEGUO  
GUOWUYUAN GONGBAO

## 2019

第8号（总号：1655）

# 中 华 人 民 共 和 国 国 务 院 公 报

ZHONGHUA RENMIN GONGHEGUO GUOWUYUAN GONGBAO

国务院办公厅

2019年3月20日 第8号

(总号:1655)

## 目 录

中共中央办公厅 国务院办公厅转发《中央农办、农业农村部、国家发展改革委关于深入学习浙江“千村示范、万村整治”工程经验扎实推进农村人居环境整治工作的报告》.....	(3)
中华人民共和国国务院令(第708号).....	(7)
生产安全事故应急条例.....	(7)
国务院关于取消和下放一批行政许可事项的决定 .....	(11)
国务院办公厅关于成立中国国际进口博览会组委会的通知 .....	(19)
《内地与香港关于建立更紧密经贸关系的安排》货物贸易协议 .....	商务部 (21)
《内地与澳门关于建立更紧密经贸关系的安排》货物贸易协议 .....	商务部 (71)

# GAZETTE OF THE STATE COUNCIL OF THE PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA

General Office of the State Council March 20, 2019 Issue No. 8 (Serial No. 1655)

---

## CONTENTS

The General Office of the Central Committee of the CPC and the General Office of the State Council on Transmitting and Issuing the Report of the Office of the Central Rural Work Leadership Group, the Ministry of Agriculture and Rural Affairs and the National Development and Reform Commission on the In-depth Study of the Zhejiang's Green Rural Revival Program to Solidly Promote the Work of Rural Living Environment Improvement.....	(3)
Decree of the State Council of the People's Republic of China (No.708).....	(7)
Regulations on Emergency Response to Work Safety Accidents.....	(7)
Decision of the State Council on Canceling and Delegating a Group of Administrative Licensing Items.....	(11)
Circular of the General Office of the State Council on Establishing the Organizing Committee of the China International Import Expo.....	(19)
Agreement on Trade in Goods of the Mainland and Hong Kong Closer Economic Partnership Arrangement.....	(21)
Agreement on Trade in Goods of the Mainland and Macao Closer Economic Partnership Arrangement.....	(71)

The Table of Contents is prepared in both Chinese and English, with the Chinese version being official.

---

Edited and Published by the General Office of the State Council of the People's Republic of China  
P. O. Box 1741 Beijing, China Post Code:100017  
Contact Tel: (010) 66012399  
Domestic Distributor: Newspapers and Periodicals Distribution Bureau of Beijing  
Overseas Distributor: China International Book Trading Corporation  
Subscription: Post Offices Nationwide

Printed by the Printing House of the General Office of the State Council  
Published on 10th, 20th, 30th of Each Month  
International Journal No.: ISSN1004-3438  
Domestic Journal No.: CN11-1611/D  
Domestic Subscription No.: 2-2  
Overseas Subscription No.: T311  
Copy Rate: RMB 2.50 Yuan  
Annual Subscription: RMB 90.00 Yuan

---

# 中共中央办公厅 国务院办公厅转发 《中央农办、农业农村部、国家发展改革委关于 深入学习浙江“千村示范、万村整治”工程经验 扎实推进农村人居环境整治工作的报告》

近日，中共中央办公厅、国务院办公厅转发了《中央农办、农业农村部、国家发展改革委关于深入学习浙江“千村示范、万村整治”工程经验扎实推进农村人居环境整治工作的报告》，并发出通知，要求各地区各部门结合实际认真贯彻落实。

通知指出，党中央、国务院高度重视农村人居环境整治工作。近期，习近平总书记作出重要批示：“浙江‘千村示范、万村整治’工程起步早、方向准、成效好，不仅对全国有示范作用，在国际上也得到认可。要深入总结经验，指导督促各地朝着既定目标，持续发力，久久为功，不断谱写美丽中国建设的新篇章。”

通知强调，各地区各部门要认真学习贯彻习近平总书记重要批示精神，贯彻落实党的十九大精神和党中央、国务院关于实施乡村振兴战略的部署要求，学好学透、用好用活浙江经验，扎实推动农村人居环境整治工作早部署、早行动、早见效。在工作中，要学习借鉴浙江省始终坚持以人民为中心的发展思想，始终坚持绿色发展和“绿水青山就是金山银山”的理念，并真正转化为引领推动农村人居环境综合治理的具体实践；要坚持高位推动，党政“一把手”亲自抓，“五级书记”一起抓；坚持因地制宜、分类指导，与当地发展阶段相适应；坚持聚焦民生福祉，由易到难，从村庄清洁行动做起，以重点突破带动面

上工作；坚持系统治理、久久为功，建立健全长效治理机制；坚持真金白银投入，强化要素保障，建立多元化投入机制；坚持强化政府主导作用，调动农民主体和市场主体力量，形成全社会共同参与推动的大格局。在地方党政机构改革过程中，要做好农村人居环境整治工作衔接，确保不断档、不耽误。2019年年底国务院开展一次大检查，对措施不力、搞虚假形式主义、劳民伤财无效实施的地方和单位予以批评问责。

《中央农办、农业农村部、国家发展改革委关于深入学习浙江“千村示范、万村整治”工程经验扎实推进农村人居环境整治工作的报告》主要内容如下。

改善农村人居环境，是以习近平同志为核心的党中央从战略和全局高度作出的重大决策。早在2003年，时任浙江省委书记的习近平同志亲自调研、亲自部署、亲自推动，启动实施“千村示范、万村整治”工程（以下简称“千万工程”）。15年来，浙江省委和省政府始终践行习近平总书记“绿水青山就是金山银山”的重要理念，一以贯之地推动实施“千万工程”，村容村貌发生巨大变化。目前，全省农村生活垃圾集中处理建制村全覆盖，卫生厕所覆盖率98.6%，规划保留村生活污水治理覆盖率100%，畜禽粪污综合利用、无害化处理率97%，村庄净化、绿化、亮化、美化，造就了万千生态宜居美丽乡村

村，为全国农村人居环境整治树立了标杆。“千万工程”被当地农民群众誉为“继实行家庭联产承包责任制后，党和政府为农民办的最受欢迎、最为受益的一件实事”。2018年9月，浙江“千万工程”获联合国“地球卫士奖”。习近平总书记多次作出重要批示，要求结合农村人居环境整治三年行动计划和乡村振兴战略实施，进一步推广浙江好的经验做法，建设好生态宜居的美丽乡村。为深入贯彻落实习近平总书记重要指示批示精神，中央农办、农业农村部、国家发展改革委在深入调研基础上，会同浙江省有关方面，研究提出了深入学习浙江“千万工程”经验、扎实推进农村人居环境整治工作的意见建议。

### 一、深入学习推广浙江经验意义重大

浙江“千万工程”起步早、方向准、举措实、成效好，对全国各地实施乡村振兴战略、推进农村人居环境整治具有重要示范带动作用。

（一）深入学习浙江经验是贯彻落实习近平生态文明思想的重要举措。浙江经验是习近平生态文明思想的生动实践，充分展示了新时代我国生态文明建设的成就。贯彻落实习近平生态文明思想，深入学习浙江经验，多举措改变农村脏乱差现象，多渠道打通“绿水青山”向“金山银山”的转化路径，多形式构建人与自然和谐共生的乡村发展新格局，才能实现农村生态美与百姓富的统一。

（二）深入学习浙江经验是践行以人民为中心的发展思想的内在要求。浙江省在推进“千万工程”中，始终把实现好、维护好、发展好农民群众的福祉作为根本出发点，不断提高农民群众生活质量和健康水平。深入学习浙江经验，始终坚持以人民为中心的发展思想，努力改善农村基础设施条件，才能持续增强农民群众的获得感幸福感。

（三）深入学习浙江经验是实施乡村振兴战略的有效抓手。浙江省通过“千万工程”，创新升级、与时俱进建设美丽乡村，走出了一条改善农村人居环境

环境与城乡融合发展协同推进的新路子。深入学习浙江经验，下大力气改善农村人居环境，补齐农村建设这块突出短板，切实解决农村发展不平衡不充分问题，才能为乡村振兴打下坚实基础。

（四）深入学习浙江经验是实现农村人居环境整治三年行动目标任务的重要保障。浙江省坚持循序渐进，有重点有步骤地推进“千万工程”，治理农村垃圾、污水，实施农村“厕所革命”，全面改造村容村貌，促进农村人居环境大改善、大提升。深入学习浙江经验，借鉴浙江美丽乡村建设的路径和方法，先点后面、先易后难，从规划示范到全面推开，才能确保全面完成农村人居环境整治三年行动目标任务。

### 二、浙江经验的主要内容

15年来，浙江省以实施“千万工程”、建设美丽乡村为载体，聚焦目标，突出重点，持续用力，先后经历了示范引领、整体推进、深化提升、转型升级4个阶段，不断推动美丽乡村建设取得新进步。总结浙江省15年推动“千万工程”的坚守与实践，主要有以下7方面经验。

（一）始终坚持以绿色发展理念引领农村人居环境综合治理。15年来，浙江省通过深入学习和广泛宣传教育，让习近平总书记“绿水青山就是金山银山”理念深入人心，成为推进“千万工程”的自觉行动。把可持续发展、绿色发展理念贯穿于改善农村人居环境的各阶段各环节全过程，扎实持续改善农村人居环境，发展绿色产业，为增加农民收入、提升农民群众生活品质奠定基础，为农民建设幸福家园和美丽乡村注入动力。

（二）始终坚持高位推动，党政“一把手”亲自抓。习近平总书记在浙江工作期间，每年都出席全省“千万工程”工作现场会，明确要求凡是“千万工程”中的重大问题，地方党政“一把手”都要亲自过问。浙江省历届党委和政府坚持农村人居环境整治“一把手”责任制，成立由各

级主要负责同志挂帅的领导小组，每年召开一次全省高规格现场推进会，省委省政府主要领导同志到会部署。全省上下形成了党政“一把手”亲自抓、分管领导直接抓、一级抓一级、层层抓落实的工作推进机制。省委省政府把农村人居环境整治纳入为群众办实事内容，纳入党政干部绩效考核和末位约谈制度，强化监督考核和奖惩激励。注重发挥各级农办统筹协调作用，发展改革、财政、国土、环保、住建等部门配合，明确责任分工，集中力量办大事。

(三) 始终坚持因地制宜，分类指导。浙江省注重规划先行，从实际出发，实用性与艺术性相统一，历史性与前瞻性相协调，一次性规划与量力而行建设相统筹，专业人员参与与充分听取农民意见相一致，城乡一体编制村庄布局规划，因村制宜编制村庄建设规划，注意把握好整治力度、建设程度、推进速度与财力承受度、农民接受度的关系，不搞千村一面，不吊高群众胃口，不提超越发展阶段的目标。坚持问题导向、目标导向和效果导向，针对不同发展阶段的主要矛盾问题，制定针对性解决方案和阶段性工作任务。不照搬城市建设模式，区分不同经济社会发展水平，分区域、分类型、分重点推进，实现改善农村人居环境与地方经济发展水平相适应、协调发展。

(四) 始终坚持有序改善民生福祉，先易后难。浙江省坚持把良好的生态环境作为最公平的公共产品、最普惠的民生福祉，从解决群众反映最强烈的环境脏乱差做起，到改水改厕、村道硬化、污水治理等提升农村生产生活的便利性，到实施绿化亮化、村庄综合治理提升农村形象，到实施产业培育、完善公共服务设施、美丽乡村创建提升农村生活品质，先易后难，逐步延伸。从创建示范村、建设整治村，以点串线，连线成片，再以星火燎原之势全域推进农村人居环境改善，探索农村人居环境整治新路子，实现了从“千万

工程”到美丽乡村、再到美丽乡村升级版的跃迁。

(五) 始终坚持系统治理，久久为功。浙江省坚持一张蓝图绘到底，一事情接着办，一年接着一年干，充分发挥规划在引领发展、指导建设、配置资源等方面的基础作用，充分体现地方特点、文化特色，融田园风光、人文景观和现代文明于一体。坚决克服短期行为，避免造成“前任政绩、后任包袱”。推进“千万工程”注重建管并重，将加强公共基础设施建设和建立长效管护机制同步抓实抓好。坚持硬件与软件建设同步进行，建设与管护同步考虑，通过村规民约、家规家训“挂厅堂、进礼堂、驻心堂”，实现乡村文明提升与环境整治互促互进。

(六) 始终坚持真金白银投入，强化要素保障。浙江省建立政府投入引导、农村集体和农民投入相结合、社会力量积极支持的多元化投入机制，省级财政设立专项资金、市级财政配套补助、县级财政纳入年度预算，真金白银投入。据统计，15年来浙江省各级财政累计投入村庄整治和美丽乡村建设的资金超过1800亿元。积极整合农村水利、农村危房改造、农村环境综合整治等各类资金，下放项目审批、立项权，调动基层政府积极性主动性。

(七) 始终坚持强化政府引导作用，调动农民主体和市场主体力量。浙江省坚持调动政府、农民和市场三方面积极性，建立“政府主导、农民主体、部门配合、社会资助、企业参与、市场运作”的建设机制。政府发挥引导作用，做好规划编制、政策支持、试点示范等，解决单靠一家一户、一村一镇难以解决的问题。注重发动群众、依靠群众，从“清洁庭院”鼓励农户开展房前屋后庭院卫生清理、堆放整洁，到“美丽庭院”绿化因地制宜鼓励农户种植花草果木、提升庭院景观。完善农民参与引导机制，通过“门前三包”、垃圾分类积分制等，激发农民群众的积极性、主

动性和创造性。注重发挥基层党组织、工青妇等群团组织贴近农村、贴近农民优势。通过政府购买服务等方式，吸引市场主体参与。同时，通过宣传、表彰等方式，调动引导社会各界和农村先富起来的群体关心支持农村人居环境，广泛动员社会各界力量，形成全社会共同参与推动的大格局。

### 三、深入学习浙江经验、扎实推进农村人居环境整治的意见建议

2018年以来，各地区各部门认真贯彻落实习近平总书记有关重要指示批示精神，贯彻落实中央农村人居环境整治三年行动方案和全国改善农村人居环境工作会议部署要求，将改善农村人居环境摆上重要议事日程，建立健全工作机制，扎实推进农村人居环境整治各项工作落实落地，农村人居环境整治工作呈现良好态势。但工作中仍然存在责任有待压实、工作进展不够平衡、形式主义不同程度存在、农民内生动力激发不够、资金投入缺口较大等问题。下一步，要以学习浙江“千万工程”经验为突破口和新动力，有力有序扎实推进农村人居环境整治，不断谱写美丽中国建设新篇章，重点抓好以下几个方面。

(一) 广泛开展深入学习浙江“千万工程”经验，扎实推进农村人居环境整治活动。深入学习领会习近平生态文明思想和关于改善农村人居环境的重要指示批示精神，加强舆论宣传和经验交流，进一步增强各地区各部门抓好工作的责任感紧迫感和农民群众参与的积极性主动性。认真贯彻落实中央农村人居环境整治三年行动方案，突出农村垃圾污水处理、“厕所革命”、村容村貌整治提升等重点，尽快将工作部署从规划示范转到全面推开上来，以更加有力的举措、更加扎实的行动，确保实现农村人居环境整治三年行动目标。

(二) 落实推进机制，合力攻坚克难。坚持中央统筹、省负总责、市县抓落实的工作机制，中央农办、农业农村部发挥好牵头作用，统筹协

调工作推进和政策支持。各有关部门按照分工方案，加强协同配合，积极主动做好农村人居环境整治重点工作。落实好地方各级党委和政府主体责任，强化“五级书记”特别是县乡村党组织书记抓落实责任。加强村党组织战斗堡垒作用和党员先锋模范作用。加强督促指导和调研评估，实行通报和末位约谈制度，切实把农村人居环境整治各项任务落到实处。

(三) 注重规划引领，加强分类指导。发挥规划引领作用，指导、推动和支持各地抓紧编制好村庄布局和建设规划，做到一张蓝图绘到底。合理规划村庄类别，明确不同的规划建设标准和要求。充分考虑农村差异性，实行分类指导，不搞“一刀切”，鼓励地方探索创造。把村庄道路、污水和垃圾处理、饮水安全工程等设施建设纳入相关专项规划。分类别、分年度推进农村“厕所革命”。从解决农民群众反映最强烈的环境脏乱差问题入手，由易到难、循序渐进，组织开展以治理村庄脏乱差为重点的全国农村人居环境整治村庄清洁行动。

(四) 完善投入机制，创新扶持政策。坚持量力而行、尽力而为，建立健全政府、农村集体和农民、社会力量多元投入机制。中央和地方财政资金聚焦农村人居环境整治重点任务，加大投入力度。抓紧出台调整完善土地出让收入使用范围、提高农业农村投入比例的政策性意见，所筹资金可重点安排用于农村人居环境整治。采取以奖代补、先建后补等方式，引导和调动农民主动参与农村人居环境整治，改善自己的生产生活环境。鼓励地方整合农村人居环境整治相关资金项目，最大程度发挥使用效益，同时切实防止增加地方政府债务。坚持建管结合，健全农村人居环境管护长效机制。激发市场活力，鼓励引导科研单位和企业，研发推广一批符合农村实际、简单实用的农村人居环境整治技术、工艺和产品。

(新华社北京 2019 年 3 月 6 日电)

# 中华人民共和国国务院令

第 708 号

《生产安全事故应急条例》已经 2018 年 12 月 5 日国务院第 33 次常务会议通过，现予公布，自 2019 年 4 月 1 日起施行。

总 理 李克强

2019 年 2 月 17 日

## 生产安全事故应急条例

### 第一章 总 则

**第一条** 为了规范生产安全事故应急工作，保障人民群众生命和财产安全，根据《中华人民共和国安全生产法》和《中华人民共和国突发事件应对法》，制定本条例。

**第二条** 本条例适用于生产安全事故应急工作；法律、行政法规另有规定的，适用其规定。

**第三条** 国务院统一领导全国的生产安全事故应急工作，县级以上地方人民政府统一领导本行政区域内的生产安全事故应急工作。生产安全事故应急工作涉及两个以上行政区域的，由有关行政区域共同的上一级人民政府负责，或者由各有关行政区域的上一级人民政府共同负责。

县级以上人民政府应急管理部门和其他对有关行业、领域的安全生产工作实施监督管理的部门（以下统称负有安全生产监督管理职责的部门）在各自职责范围内，做好有关行业、领域的生产安全事故应急工作。

县级以上人民政府应急管理部门指导、协调

本级人民政府其他负有安全生产监督管理职责的部门和下级人民政府的生产安全事故应急工作。

乡、镇人民政府以及街道办事处等地方人民政府派出机关应当协助上级人民政府有关部门依法履行生产安全事故应急工作职责。

**第四条** 生产经营单位应当加强生产安全事故应急工作，建立、健全生产安全事故应急工作责任制，其主要负责人对本单位的生产安全事故应急工作全面负责。

### 第二章 应急准备

**第五条** 县级以上人民政府及其负有安全生产监督管理职责的部门和乡、镇人民政府以及街道办事处等地方人民政府派出机关，应当针对可能发生的生产安全事故的特点和危害，进行风险辨识和评估，制定相应的生产安全事故应急救援预案，并依法向社会公布。

生产经营单位应当针对本单位可能发生的生产安全事故的特点和危害，进行风险辨识和评估，制定相应的生产安全事故应急救援预案，并

向本单位从业人员公布。

**第六条** 生产安全事故应急救援预案应当符合有关法律、法规、规章和标准的规定，具有科学性、针对性和可操作性，明确规定应急组织体系、职责分工以及应急救援程序和措施。

有下列情形之一的，生产安全事故应急救援预案制定单位应当及时修订相关预案：

(一) 制定预案所依据的法律、法规、规章、标准发生重大变化；

(二) 应急指挥机构及其职责发生调整；

(三) 安全生产面临的风险发生重大变化；

(四) 重要应急资源发生重大变化；

(五) 在预案演练或者应急救援中发现需要修订预案的重大问题；

(六) 其他应当修订的情形。

**第七条** 县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门应当将其制定的生产安全事故应急救援预案报送本级人民政府备案；易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存、运输单位，矿山、金属冶炼、城市轨道交通运营、建筑施工单位，以及宾馆、商场、娱乐场所、旅游景区等人员密集场所经营单位，应当将其制定的生产安全事故应急救援预案按照国家有关规定报送县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门备案，并依法向社会公布。

**第八条** 县级以上地方人民政府以及县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门，乡、镇人民政府以及街道办事处等地方人民政府派出机关，应当至少每 2 年组织 1 次生产安全事故应急救援预案演练。

易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存、运输单位，矿山、金属冶炼、城市轨道交通运营、建筑施工单位，以及宾馆、商场、娱乐场所、旅游景区等人员密集场所经营单位，应当至少每半年组织 1 次生产安全事故应急救

援预案演练，并将演练情况报送所在地县级以上地方人民政府负有安全生产监督管理职责的部门。

县级以上地方人民政府负有安全生产监督管理职责的部门应当对本行政区域内前款规定的重点生产经营单位的生产安全事故应急救援预案演练进行抽查；发现演练不符合要求的，应当责令限期改正。

**第九条** 县级以上人民政府应当加强对生产安全事故应急救援队伍建设的统一规划、组织和指导。

县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门根据生产安全事故应急工作的实际需要，在重点行业、领域单独建立或者依托有条件的生产经营单位、社会组织共同建立应急救援队伍。

国家鼓励和支持生产经营单位和其他社会力量建立提供社会化应急救援服务的应急救援队伍。

**第十条** 易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存、运输单位，矿山、金属冶炼、城市轨道交通运营、建筑施工单位，以及宾馆、商场、娱乐场所、旅游景区等人员密集场所经营单位，应当建立应急救援队伍；其中，小型企业或者微型企业等规模较小的生产经营单位，可以不建立应急救援队伍，但应当指定兼职的应急救援人员，并且可以与邻近的应急救援队伍签订应急救援协议。

工业园区、开发区等产业聚集区域内的生产经营单位，可以联合建立应急救援队伍。

**第十一条** 应急救援队伍的应急救援人员应当具备必要的专业知识、技能、身体素质和心理素质。

应急救援队伍建立单位或者兼职应急救援人员所在单位应当按照国家有关规定对应急救援人员进行培训；应急救援人员经培训合格后，方可参加应急救援工作。

应急救援队伍应当配备必要的应急救援装备和物资，并定期组织训练。

**第十二条** 生产经营单位应当及时将本单位

应急救援队伍建立情况按照国家有关规定报送县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门，并依法向社会公布。

县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门应当定期将本行业、本领域的应急救援队伍建立情况报送本级人民政府，并依法向社会公布。

**第十三条** 县级以上地方人民政府应当根据本行政区域内可能发生的生产安全事故的特点和危害，储备必要的应急救援装备和物资，并及时更新和补充。

易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存、运输单位，矿山、金属冶炼、城市轨道交通运营、建筑施工单位，以及宾馆、商场、娱乐场所、旅游景区等人员密集场所经营单位，应当根据本单位可能发生的生产安全事故的特点和危害，配备必要的灭火、排水、通风以及危险物品稀释、掩埋、收集等应急救援器材、设备和物资，并进行经常性维护、保养，保证正常运转。

**第十四条** 下列单位应当建立应急值班制度，配备应急值班人员：

(一) 县级以上人民政府及其负有安全生产监督管理职责的部门；

(二) 危险物品的生产、经营、储存、运输单位以及矿山、金属冶炼、城市轨道交通运营、建筑施工单位；

(三) 应急救援队伍。

规模较大、危险性较高的易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存、运输单位应当成立应急处置技术组，实行 24 小时应急值班。

**第十五条** 生产经营单位应当对从业人员进行应急教育和培训，保证从业人员具备必要的应急知识，掌握风险防范技能和事故应急措施。

**第十六条** 国务院负有安全生产监督管理职责的部门应当按照国家有关规定建立生产安全事

故应急救援信息系统，并采取有效措施，实现数据互联互通、信息共享。

生产经营单位可以通过生产安全事故应急救援信息系统办理生产安全事故应急救援预案备案手续，报送应急救援预案演练情况和应急救援队伍建设情况；但依法需要保密的除外。

### 第三章 应急救援

**第十七条** 发生生产安全事故后，生产经营单位应当立即启动生产安全事故应急救援预案，采取下列一项或者多项应急救援措施，并按照国家有关规定报告事故情况：

(一) 迅速控制危险源，组织抢救遇险人员；

(二) 根据事故危害程度，组织现场人员撤离或者采取可能的应急措施后撤离；

(三) 及时通知可能受到事故影响的单位和人员；

(四) 采取必要措施，防止事故危害扩大和次生、衍生灾害发生；

(五) 根据需要请求邻近的应急救援队伍参加救援，并向参加救援的应急救援队伍提供相关技术资料、信息和处置方法；

(六) 维护事故现场秩序，保护事故现场和相关证据；

(七) 法律、法规规定的其他应急救援措施。

**第十八条** 有关地方人民政府及其部门接到生产安全事故报告后，应当按照国家有关规定上报事故情况，启动相应的生产安全事故应急救援预案，并按照应急救援预案的规定采取下列一项或者多项应急救援措施：

(一) 组织抢救遇险人员，救治受伤人员，研判事故发展趋势以及可能造成的危害；

(二) 通知可能受到事故影响的单位和人员，隔离事故现场，划定警戒区域，疏散受到威胁的人员，实施交通管制；

(三) 采取必要措施, 防止事故危害扩大和次生、衍生灾害发生, 避免或者减少事故对环境造成的危害;

(四) 依法发布调用和征用应急资源的决定;

(五) 依法向应急救援队伍下达救援命令;

(六) 维护事故现场秩序, 组织安抚遇险人员和遇险遇难人员亲属;

(七) 依法发布有关事故情况和应急救援工作的信息;

(八) 法律、法规规定的其他应急救援措施。

有关地方人民政府不能有效控制生产安全事故的, 应当及时向上级人民政府报告。上级人民政府应当及时采取措施, 统一指挥应急救援。

**第十九条** 应急救援队伍接到有关人民政府及其部门的救援命令或者签有应急救援协议的生产经营单位的救援请求后, 应当立即参加生产安全事故应急救援。

应急救援队伍根据救援命令参加生产安全事故应急救援所耗费用, 由事故责任单位承担; 事故责任单位无力承担的, 由有关人民政府协调解决。

**第二十条** 发生生产安全事故后, 有关人民政府认为有必要的, 可以设立由本级人民政府及其有关部门负责人、应急救援专家、应急救援队伍负责人、事故发生单位负责人等人员组成的应急救援现场指挥部, 并指定现场指挥部总指挥。

**第二十一条** 现场指挥部实行总指挥负责制, 按照本级人民政府的授权组织制定并实施生产安全事故现场应急救援方案, 协调、指挥有关单位和个人参加现场应急救援。

参加生产安全事故现场应急救援的单位和个人应当服从现场指挥部的统一指挥。

**第二十二条** 在生产安全事故应急救援过程中, 发现可能直接危及应急救援人员生命安全的紧急情况时, 现场指挥部或者统一指挥应急救援的人民政府应当立即采取相应措施消除隐患, 降低或者

化解风险, 必要时可以暂时撤离应急救援人员。

**第二十三条** 生产安全事故发生地人民政府应当为应急救援人员提供必需的后勤保障, 并组织通信、交通运输、医疗卫生、气象、水文、地质、电力、供水等单位协助应急救援。

**第二十四条** 现场指挥部或者统一指挥生产安全事故应急救援的人民政府及其有关部门应当完整、准确地记录应急救援的重要事项, 妥善保存相关原始资料和证据。

**第二十五条** 生产安全事故的威胁和危害得到控制或者消除后, 有关人民政府应当决定停止执行依照本条例和有关法律、法规采取的全部或者部分应急救援措施。

**第二十六条** 有关人民政府及其部门根据生产安全事故应急救援需要依法调用和征用的财产, 在使用完毕或者应急救援结束后, 应当及时归还。财产被调用、征用或者调用、征用后毁损、灭失的, 有关人民政府及其部门应当按照国家有关规定给予补偿。

**第二十七条** 按照国家有关规定成立的生产安全事故调查组应当对应急救援工作进行评估, 并在事故调查报告中作出评估结论。

**第二十八条** 县级以上地方人民政府应当按照国家有关规定, 对在生产安全事故应急救援中伤亡的人员及时给予救治和抚恤; 符合烈士评定条件的, 按照国家有关规定评定为烈士。

## 第四章 法律责任

**第二十九条** 地方各级人民政府和街道办事处等地方人民政府派出机关以及县级以上人民政府有关部门违反本条例规定的, 由其上级行政机关责令改正; 情节严重的, 对直接负责的主管人员和其他直接责任人员依法给予处分。

**第三十条** 生产经营单位未制定生产安全事故应急救援预案、未定期组织应急救援预案演

练、未对从业人员进行应急教育和培训，生产经营单位的主要负责人在本单位发生生产安全事故时不立即组织抢救的，由县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门依照《中华人民共和国安全生产法》有关规定追究法律责任。

**第三十一条** 生产经营单位未对应急救援器材、设备和物资进行经常性维护、保养，导致发生严重生产安全事故或者生产安全事故危害扩大，或者在本单位发生生产安全事故后未立即采取相应的应急救援措施，造成严重后果的，由县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门依照《中华人民共和国突发事件应对法》有关规定追究法律责任。

**第三十二条** 生产经营单位未将生产安全事故应急救援预案报送备案、未建立应急值班制度

或者配备应急值班人员的，由县级以上人民政府负有安全生产监督管理职责的部门责令限期改正；逾期未改正的，处 3 万元以上 5 万元以下的罚款，对直接负责的主管人员和其他直接责任人员处 1 万元以上 2 万元以下的罚款。

**第三十三条** 违反本条例规定，构成违反治安管理行为的，由公安机关依法给予处罚；构成犯罪的，依法追究刑事责任。

## 第五章 附 则

**第三十四条** 储存、使用易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的科研机构、学校、医院等单位的安全事故应急工作，参照本条例有关规定执行。

**第三十五条** 本条例自 2019 年 4 月 1 日起施行。

# 国务院关于取消和下放一批 行政许可事项的决定

国发〔2019〕6号

各省、自治区、直辖市人民政府，国务院各部委、各直属机构：

经研究论证，国务院决定取消 25 项行政许可事项，下放 6 项行政许可事项的管理层级，现予公布。另有 5 项依据有关法律设定的行政许可事项，国务院将依照法定程序提请全国人民代表大会常务委员会修订相关法律规定。

各地区、各有关部门要抓紧做好取消和下放行政许可事项的落实和衔接工作，制定完善事中事后监管措施，采取“双随机、一公开”监管、重点监管、信用监管、“互联网+监管”等方式，确保放得开、接得住、管得好。自本决定发布之日起 20 个工作日内，各有关部门要按规定向社会公布事中事后监管细则，并加强宣传解读和督促落实。

附件：1. 国务院决定取消的行政许可事项目录（共 25 项）

2. 国务院决定下放管理层级的行政许可事项目录（共 6 项）

国务院

2019 年 2 月 27 日

## 附件 1

## 国务院决定取消的行政许可事项目录

(共 25 项)

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
1	石油天然气(含煤层气)对外合作项目总体开发方案审批	国家发展改革委	《中华人民共和国对外合作开采陆上石油资源条例》 《中华人民共和国对外合作开采海洋石油资源条例》 《国务院关于同意成立中联煤层气有限责任公司的批复》(国函〔1996〕23号)	取消审批后,改为备案。国家发展改革委、国家能源局要会同有关部门通过以下措施加强事中事后监管:1.深化油气体制机制改革,加强油气领域法规、标准和规范体系建设。2.加强油气对外合作开发的规划统筹,充分发挥规划引导约束作用。3.建立油气对外合作项目总体开发方案备案制度,要求有关企业主动备案,加强备案信息共享。4.严格履行开工前环评、节能、用地用海等审批手续。5.加强跟踪监测,及时协调解决有关问题。
2	国内干线传输网(含广播电视网)建设项目核准	工业和信息化部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《企业投资项目核准和备案管理条例》 《国务院关于投资体制改革的决定》(国发〔2004〕20号) 《国务院关于发布政府核准的投资项目目录(2016年本)的通知》(国发〔2016〕72号)	取消审批后,工业和信息化部要通过以下措施加强事中事后监管:1.会同国务院国资委等有关部门,引导电信企业通过共建、共享、共用等方式有序发展国内干线传输网。2.加强规划管理,要求基础电信企业每年编制综合滚动规划、干线传输网规划、国际通信设施规划并报送工业和信息化部,及时掌握投资建设情况,有针对性地电信企业基础设施投资活动进行引导。
3	出海船舶户口簿核发	公安部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《沿海船舶边防治安管理规定》(公安部令第47号)	取消审批后,改为备案。公安部要通过以下措施加强事中事后监管:1.建立出海船舶信息备案制度,要求出海船舶所有人或实际经营人办理实名备案,并尽快实现备案网上办理。2.通过社会化采集、民警了解等渠道采集完善出海船舶治安要素信息。3.完善渔船民信息管理系统,并与海洋、渔业、海事等部门建立信息共享机制,运用现代科技手段实施监管。4.建立常态化治安检查工作机制,强化对出海船舶的日常治安监督检查。
4	出海船民证核发	公安部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《沿海船舶边防治安管理规定》(公安部令第47号)	取消审批后,改为备案。公安部要通过以下措施加强事中事后监管:1.建立出海渔民、船员信息备案制度,要求出海渔民、船员(除持有海员证或船员服务簿的人员外)实名备案,并尽快实现备案网上办理。2.通过经营主体报备、社会化采集、民警了解等渠道采集完善出海渔民、船员治安要素信息。3.完善渔船民信息管理系统,并与海洋、渔业、海事等部门建立信息共享机制,运用现代科技手段实施监管。4.加强日常治安监督检查,强化对出海渔民、船员的监管。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
5	合资船舶船员登轮证核发	公安部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《沿海船舶边防治安管理规定》（公安部令第47号）	取消审批后，改为备案。公安部要建立相关备案制度，尽快实现备案网上办理，及时采集合资船舶及登轮人员治安要素信息，运用现代科技手段实施监管，强化日常治安监督检查。
6	对台劳务人员登轮作业证核发	公安部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《台湾渔船停泊点边防治安管理办法》（公安部令第63号）	取消审批后，公安部、国家移民局要通过以下措施加强事中事后监管：1. 要求应聘到台湾渔船工作的大陆人员申领《大陆居民往来台湾通行证》，推行网上预约办证服务。2. 对台湾船舶停泊点、避风点来靠的台湾渔船，由就近的边防检查站对登船作业的大陆人员进行边防检查。3. 运用现代科技手段对台湾船舶停泊点、避风点实施24小时监管，实时掌握来靠的台湾船舶动态情况，加强边防治安管理。
7	假肢和矫形器（辅助器具）生产装配企业资格认定	省级民政部门	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	取消审批后，民政部门要加快完善假肢和矫形器生产装配有关标准，会同有关部门通过以下措施加强事中事后监管：1. 加强信息共享，地方市场监管部门将相关企业登记注册信息共享至省级共享平台，地方民政部门及时获取。2. 实施年度报告制度，生产装配企业每年编制报送年度报告。3. 开展“双随机、一公开”监管、重点监管，及时调查处理投诉举报，依法处罚违法行为，并向社会公开。4. 加强信用监管，建立企业信用档案，及时公开信用信息。5. 发挥行业组织作用，加强行业自律。
8	海域使用论证单位资质认定	自然资源部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	取消审批后，自然资源部要通过以下措施加强事中事后监管：1. 制定有关规范，要求海域使用论证单位建立服务承诺、执业公示、执业记录等制度。2. 指导、督促有关自然资源部门加强监管，规范海域使用论证单位及从业人员执业行为，严肃查处违法行为。3. 构建海域使用论证单位信用监管体系，向社会公开其信用状况，实行守信联合激励、失信联合惩戒。4. 指导有关自然资源部门在海域使用权审批环节，对论证报告质量进行严格把关，并将有关情况记入诚信档案。对列入黑名单的论证单位，加大报告审查力度，并向用海申请人进行风险提示。
9	设立、调整海洋观测站（点）审批	自然资源部，省、市、县级自然资源部门	《海洋观测预报管理条例》	取消审批后，改为备案。各级自然资源部门要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立备案制度，要求设立、调整海洋观测站（点）的单位和个人主动备案。2. 健全部门间协调机制，加强与气象、水利等相关部门的沟通协调，发挥行业协会自律作用，协调解决有关问题，加强海洋观测资料汇交和信息共享。3. 在日常监管中，加强对海洋观测站（点）的现场巡查。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
10	国际集装箱船、普通货船运输业务审批	交通运输部	《中华人民共和国国际海运条例》	取消审批后，交通运输部要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立国际普通货船运输业务的备案和信用管理制度，要求有关企业主动备案，建立企业信用档案并向全社会公开信用记录，对失信企业实行联合惩戒。2. 优化对国际班轮运输集装箱业务的审批服务，加强事中事后监管。3. 支持行业协会发挥自律作用，维护市场秩序。
11	从事内地与港澳间集装箱船、普通货船运输业务许可	交通运输部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	取消审批后，改为备案。交通运输部要会同有关部门通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立内地与港澳间集装箱船、普通货船运输业务的备案和信用管理制度，要求有关企业向省级交通运输部门办理备案，建立企业信用档案并向全社会公开企业信用记录，对失信企业实行联合惩戒。2. 交通运输部归集内地与港澳间航运船舶信息，并根据需要向海关总署提供，海关加强后续监管。3. 支持行业协会发挥自律作用，维护市场秩序。
12	无船承运业务审批	交通运输部	《中华人民共和国国际海运条例》	取消审批后，改为备案。交通运输部要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立无船承运人的备案和信用管理制度，及时向全社会公开信用记录，建立失信企业联合惩戒机制。2. 通过“双随机、一公开”监管等方式，加强对无船承运市场的监管。3. 支持行业协会发挥自律作用，维护市场秩序。
13	国际船舶保安证书核发	交通运输部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	取消审批后，由第三方船舶检验机构签发《国际船舶保安证书》。交通运输部要通过以下措施优化服务、加强事中事后监管：1. 指导和监督第三方船舶检验机构完善工作流程、提高服务水平，优化对国际船舶保安计划的技术审核和证书签发工作。2. 交通运输部对船舶进行安全检查时，加强对船舶保安体系执行情况 and 船舶保安证书有效性的监督检查。
14	船员服务簿签发	交通运输部，省、市、县级交通运输部门	《中华人民共和国船员条例》	取消审批后，对通过船员适任证书核发审查的船员直接发放《船员服务簿》。交通运输部要通过以下措施优化服务、加强事中事后监管：1. 将厨师、服务员等不参加航行值班的船员纳入船员适任证书核发申请人员范围，并优化服务，方便船员办事。2. 新的《船员服务簿》作为船员个人持有的法定文书，主要承载船员档案功能，记录船员履职情况。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
15	国际道路货物运输许可	省级交通运输部门	《中华人民共和国道路运输条例》	取消审批后，改为备案。交通运输部要会同有关部门通过以下措施加强事中事后监管：1. 加强双、多边国际道路运输协定的制定修订工作，完善“一带一路”沿线国家协定体系，明确国际道路货物运输相关要求。2. 加强相关标准制定修订工作，对接“一带一路”沿线国家（地区）技术标准，加快健全国际道路货物运输标准体系。3. 加强与海关、边检、交管等的信息共享和联合监管，加强对有关车辆的静态管理和动态监控。4. 加强信用监管，落实企业主体责任，建立违法失信企业退出机制。
16	道路货物运输站（场）经营许可	县级交通运输部门	《中华人民共和国道路运输条例》	取消审批后，交通运输部要制定道路货物运输站（场）相关标准，指导、督促地方交通运输部门通过以下措施加强事中事后监管：1. 加强对道路货物运输站（场）及入驻企业的安全监管，督促企业履行安全生产主体责任。2. 实施道路货物运输站（场）相关标准，推动站（场）建设运营标准化。3. 加强信用监管，建立健全道路货物运输企业及从业人员的诚信考核制度。
17	已经取得进口兽药注册证书的兽用生物制品进口审批	农业农村部	《兽药管理条例》	取消审批后，农业农村部要通过以下措施加强事中事后监管：1. 加强业务指导和人员培训，统筹做好进口生物制品类兽药的监管和服务工作。2. 加强与省级农业农村部门、海关之间的信息共享，跟踪掌握产品进口情况。3. 严格实施进口生物制品类兽药批签发制度，未经批签发或批签发不合格，严禁上市销售。
18	饲料添加剂预混合饲料、混合型饲料添加剂产品批准文号核发	省级农业农村部门	《饲料和饲料添加剂管理条例》	取消审批后，改为备案。农业农村部要加大饲料管理法宣传贯彻力度，加强强制性标准和规范性技术文件制定修订，支持行业组织制定团体标准，指导、督促地方各级农业农村部门通过以下措施加强事中事后监管：1. 严格实施饲料和饲料添加剂生产许可管理，加大日常监管力度，强化对企业标准制定工作的服务和指导，督促企业建立全程质量安全管理与追溯体系。2. 建立饲料添加剂预混合饲料、混合型饲料添加剂产品配方备案制度，要求企业主动履行备案义务，对违反规定不进行备案的要设定相应法律责任，开发网上备案系统，方便企业办事。3. 监督饲料企业严格按照产品标准进行生产，对产品是否符合国家强制性标准和规范性技术要求实施严格监管，严厉打击违规或超量添加抗生素、激素等化学物质的行为。4. 加大饲料产品经营和使用环节监督检查力度，严肃查处假冒伪劣饲料产品。5. 加强饲料企业信用监管，健全饲料行业诚信体系，及时记录饲料企业诚信状况并向社会公开。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
19	新兽药临床试验审批	省级农业农村部门	《兽药管理条例》	取消审批后，改为备案。农业农村部、省级农业农村部门（兽医行政管理部门）要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立新兽药临床试验资料备案制度，及时掌握兽药临床试验情况。2. 加强对兽药企业从业人员的培训，帮助试验人员深入掌握兽药临床试验规范要求，指导临床试验规范开展。3. 加大执法力度，监督有关单位按照要求开展临床试验，严肃查处违法行为。
20	境内举办四种涉外经济技术展览会〔1. 再次举办已获批准冠名“中国”等字样的；2. 国务院部门所属单位、中央企业或全国性行业协会主办的；3. 展期超过6个月的；4. 港澳台地区机构参与主办的（包括海峡两岸经济技术展览会）〕办展项目审批	商务部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《国务院办公厅关于对在我国境内举办对外经济技术展览会加强管理的通知》（国办发〔1997〕25号） 《在境内举办对外经济技术展览会管理暂行办法》（外经贸政发〔1998〕325号）	取消审批后，改为备案。商务部要会同有关部门通过以下方式加强事中事后监管：1. 对于取消审批的四种涉外经济技术展览会，建立备案制度，及时掌握举办情况并实施监管。2. 对于保留审批的两种涉外经济技术展览会（首次举办冠名“中国”等字样的、外国机构参与主办的），采取措施优化审批服务，强化引导规范，有效防范风险。3. 开展“双随机、一公开”监管，维护市场秩序。4. 加快构建展览业信用体系，强化信用监管，及时向社会公开展览会及其相关企业机构信用信息。
21	小型船舶往来香港、澳门进行货物运输备案	各直属海关	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《中华人民共和国海关关于来往香港、澳门小型船舶及所载货物、物品管理办法》（海关总署令第112号公布，海关总署令第235号、第240号修订）	取消审批后，海关总署及各直属海关要通过以下措施加强事中事后监管：1. 通过进出境运输工具（水运）管理系统对往来香港、澳门进行货物运输的船舶进行管理，及时、准确掌握有关情况，实施有效监管。2. 加强与交通运输等部门的信息共享。
22	长江驳运船舶转运海关监管的进出口货物审批	各直属海关	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《海关对长江驳运船舶转运进出口货物的管理规定》〔（84）署货字第1089号〕	取消审批后，改为备案。海关总署及各直属海关要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立备案制度，要求转运海关监管进出口货物的长江驳运船舶通过有关信息系统主动进行备案，及时、准确掌握有关情况，实施有效监管。2. 加强与交通运输等部门的信息共享。
23	承运境内海关监管货物的运输企业、车辆注册	各直属海关	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》 《中华人民共和国海关关于境内公路承运海关监管货物的运输企业及其车辆、驾驶员的管理办法》（海关总署令第88号公布，海关总署令第121号、第227号、第235号、第240号修订）	取消审批后，改为备案。海关总署及各直属海关要通过以下措施加强事中事后监管：1. 建立备案制度，要求承运境内海关监管货物的运输企业、车辆通过有关信息系统主动进行备案，及时、准确掌握有关情况，实施有效监管。2. 加强与交通运输等部门的信息共享。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	加强事中事后监管措施
24	名称预先核准 (包括企业、企业集团、个体工商户、农民专业合作社名称预先核准)	市场监管总局, 省、市、县级市场监管部门	《中华人民共和国公司登记管理条例》 《中华人民共和国企业法人登记管理条例》 《企业名称登记管理规定》 《个体工商户条例》 《农民专业合作社登记管理条例》	取消审批后, 改为企业(包括个体工商户、农民专业合作社, 下同)自主申报名称, 市场监管部门在企业注册登记时核准名称。各级市场监管部门要通过以下措施优化服务、加强事中事后监管: 1. 向社会公开企业名称库, 引导企业自行拟定符合规则要求的名称。2. 建立企业名称自主申报制度, 明确企业名称禁用规则, 完善企业名称争议处理机制, 加强对企业名称使用的监督管理。3. 简化优化工商登记程序, 实行“一次性告知”, 提高企业登记办理效率, 保障企业自主选择名称。
25	国产药品注册初审	省级药品监督管理部门	《中华人民共和国药品管理法实施条例》	取消初审后, 改由国家药监局直接受理国产药品注册申请。国家药监局要通过以下措施优化服务、加强监管: 1. 优化工作流程、完善工作标准, 做好直接受理工作。2. 提高药品注册审评人员的专业能力, 用最严谨的标准、最严格的监管、最严厉的处罚、最严肃的问责, 严格实施技术审评和审批, 把牢药品注册上市关口, 切实加强药品安全监管。

## 附件 2

## 国务院决定下放管理层级的行政许可事项目录

(共 6 项)

序号	事项名称	审批部门	设定依据	下放后审批部门	加强事中事后监管措施
1	从事内地与港澳间客船(含客滚船、客货船等)、散装液体危险品船运输业务许可	交通运输部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	省级交通运输部门	下放后, 交通运输部要会同有关部门通过以下措施加强事中事后监管: 1. 完善内地与港澳间海上运输管理制度, 明确省级交通运输部门的管理职责和要求。2. 通过“双随机、一公开”监管, 加强执法监督, 依法处罚违法行为。3. 加强信用监管, 向社会公开企业失信记录, 并实行联合惩戒。4. 交通运输部对省级交通运输部门履职情况开展监督检查, 及时纠正问题。5. 交通运输部归集内地与港澳间航运船舶信息, 并根据需要向海关总署提供, 海关加强后续监管。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	下放后审批部门	加强事中事后监管措施
2	港口设施保安证书核发	交通运输部	《国务院对确需保留的行政审批项目设定行政许可的决定》	省级交通运输（港口）部门	下放后，交通运输（港口）部门要通过以下措施加强事中事后监管：1. 完善港口设施保安规则和相关标准，统一规范港口设施保安工作，优化审批服务。2. 依托有关信息系统，实现港口设施保安管理信息报送和共享，加强对港口设施保安工作的监管。3. 交通运输部要制定并实施年度监督检查计划，对省级交通运输（港口）部门履职情况进行监督检查。
3	省际、市际、毗邻县行政区域间道路旅客运输经营许可	省、市级交通运输部门	《中华人民共和国道路运输条例》	省际、市际（除毗邻县行政区域间外）道路旅客运输经营许可下放至设区的市级交通运输部门，毗邻县行政区域间道路旅客运输经营许可下放至县级交通运输部门（直辖市人民政府自行确定下放事项的审批层级）	下放后，交通运输部门要通过以下措施加强事中事后监管：1. 加强信息共享，许可实施机关及时将许可情况推送至有关交通运输部门。2. 健全旅客运输企业安全管理制度，完善安全生产、驾驶员管理、车辆管理、应急处置、隐患排查等方面的规定。3. 实施车辆技术和动态监督管理，准确掌握客运车辆运营情况，及时发现和消除事故隐患。4. 加强执法监督，依法处罚违法行为。5. 加强信用监管，建立健全企业考核制度。6. 完善运输服务质量投诉监督机制，及时处理服务质量投诉案件。7. 加强对辖区内交通运输部门履职情况的监督检查，及时纠正问题。
4	护士执业注册	省级卫生健康部门	《护士条例》	护士执业医疗机构由设区的市级卫生健康部门批准设立的，下放至设区的市级卫生健康部门；护士执业医疗机构由县级卫生健康部门批准设立或备案的，下放至县级卫生健康部门。	下放后，各级卫生健康部门要通过以下措施加强事中事后监管：1. 国家卫生健康委要制定指导各地下放护士执业注册审批层级的实施办法，并抓好贯彻实施。2. 全面实施护士执业电子化注册，实现网上办理，并加强上级卫生健康部门对辖区内卫生健康部门护士执业注册工作的监督。3. 按照“谁审批、谁监管”的原则，加强对执业护士的监督管理工作。
5	安全生产检测检验机构、安全评价机构甲级资质认可，煤矿安全生产检测检验机构、安全评价机构乙级资质认可	应急管理部，省级煤矿安全监察局	《中华人民共和国安全生产法》	省级应急管理部门、省级煤矿安全生产监管部门	下放后，合并甲级、乙级资质，只保留基础资质。应急管理部和省级应急管理部门、省级煤矿安全生产监管部门要通过以下措施加强事中事后监管：1. 健全安全生产检测检验机构、安全评价机构审批工作制度，制定全国统一的机构资质认定标准和执法标准，明确监管管辖权，规范自由裁量权。2. 加强对审批工作的培训、指导、督查工作，及时纠正有关问题。3. 通过“双随机、一公开”监管、信用监管等方式，加强执法监督，对失信企业实行联合惩戒。4. 加强对安全生产检测检验机构、安全评价机构有关信息的共享和公开，接受社会监督。5. 支持行业组织发挥自律作用，完善技术仲裁工作机制。

序号	事项名称	审批部门	设定依据	下放后审批部门	加强事中事后监管措施
6	在宣传品、出版物或者其他商品上使用人民币图样审批	中国人民银行 行总行	《中华人民共和国人民币管理条例》	中国人民银行上海总部、各分行、营业管理部、省会(首府)城市中心支行、深圳市中心支行	下放后, 人民银行要通过以下措施加强事中事后监管: 1. 制定人民币图样使用审批工作实施细则, 明确操作流程、信息共享等要求, 强化对分支机构的人员培训和业务指导, 加强监督检查。2. 建立产品面市前备案制度, 要求获得使用人民币图样许可的企业在产品面市前将产品照片、制作单位等信息备案, 并加强备案信息共享。3. 加大执法力度, 定期对获批企业开展检查, 及时发现未经许可使用人民币图样的问题线索, 严肃查处违法行为。

## 国务院办公厅关于成立 中国国际进口博览会组委会的通知

国办函〔2019〕20号

各省、自治区、直辖市人民政府, 国务院各部委、各直属机构:

为办好中国国际进口博览会, 经国务院同意, 成立中国国际进口博览会组委会(以下简称组委会)。现将有关事项通知如下:

### 一、组委会主要职责及组成人员

#### (一) 主要职责。

研究协调筹办工作中的重大事项; 协调推动各部门、各地方的筹办及参展事务; 推动落实我国政府邀请有关国家、地区和国际组织参展。重大事项按程序报批。

#### (二) 组成人员。

主任: 胡春华 国务院副总理

副主任: 钟山 商务部部长

应勇 上海市市长

高雨 国务院机关党组成员

委员: 徐麟

张军 外交部部长助理

张勇 发展改革委副主任

田学军 教育部副部长

张建国 科技部副部长

王志军 工业和信息化部副部长

孙力军 公安部副部长

高晓兵 民政部副部长

程丽华 财政部副部长

赵英民 生态环境部副部长

何建中 交通运输部副部长

屈冬玉 农业农村部副部长

王炳南 商务部副部长

王晓峰 文化和旅游部党组成员

李斌 卫生健康委副主任

中央宣传部副部长、新闻办主任

王浩水 应急部党组成员  
 陈雨露 中国人民银行副行长  
 任洪斌 国资委副主任  
 李 国 海关总署副署长  
 田世宏 市场监管总局副局长  
 范卫平 广电总局副局长  
 李颖川 体育总局副局长  
 周柳军 国际发展合作署副署长  
 李 滔 医保局副局长  
 黄柳权 港澳办副主任  
 裴金佳 台办副主任  
 王兆星 银保监会副主席  
 方星海 证监会副主席  
 王志清 民航局副局长  
 徐景和 药监局副局长  
 贺 化 知识产权局副局长  
 许昆林 上海市副市长  
 张慎峰 贸促会副会长  
 王永庆 全国工商联副主席  
 李文新 中国国家铁路集团有限  
 公司副总经理

## 二、组委会办公室主要职责及组成人员

### (一) 主要职责。

组委会办公室设在商务部，由商务部、上海市人民政府、外交部等组成，负责研究提出中国国际进口博览会总体方案及实施方案，落实组委会相关决定，协调筹展办展过程中的具体事务，

定期向组委会报告工作进展情况，承办组委会交办的其他事项。

### (二) 组成人员。

主任：王炳南（兼）

副主任：许昆林（兼）

任鸿斌 商务部部长助理

张 军（兼）

## 三、主办单位及承办单位主要职责

### (一) 主办单位。

中国国际进口博览会由商务部和上海市人民政府共同主办，主要负责中国国际进口博览会主场外交、国际展览、国际论坛等各项工作任务。其中，商务部负责邀请有关国家组团组展、邀请相关国际组织与会，协调各地、有关部门组织交易团与会采购、洽谈合作等工作；上海市负责安全保卫、嘉宾接待、交通等城市服务保障工作。

### (二) 承办单位。

中国国际进口博览局和国家会展中心（上海）有限责任公司作为承办单位，负责拟定办展方案，承担中国国际进口博览会的招展、招商、布展、现场组织、管理服务等具体工作。

组委会组成人员及组委会办公室主任、副主任因工作变动等需要调整的，由所在单位向组委会办公室提出，依照有关规定按程序报批。

国务院办公厅

2019年2月25日

# 《内地与香港关于建立更紧密经贸关系的安排》 货物贸易协议

## 序 言

为深化内地<sup>①</sup>与香港特别行政区（以下简称“双方”）货物贸易自由化、便利化，进一步提高双方经贸交流与合作的水平，双方决定，就内地与香港特别行政区（以下简称“香港”）货物贸易签署本协议。

## 第一章 与《安排》<sup>②</sup>的关系

### 第一条 与《安排》的关系

一、双方决定在《安排》及其所有补充协议以及《〈安排〉经济技术合作协议》中有关货物贸易的已实施措施的基础上签署本协议。本协议是《安排》的货物贸易协议。

二、《安排》第二章第五条至第九条、第三章第十条、第五章第十六条、第十七条、附件1、附件2、附件3及附件6的有关内容按照本协议执行。本协议条款与《安排》及其有关补充协议条款产生抵触时，以本协议条款为准。

## 第二章 范围及定义

### 第二条 范围及定义

一、本协议的所有措施适用于内地和香港之间的货物贸易。

二、本协议所称措施，是指一方的任何措施，无论是以法律、法规、规则、程序、决定、行政行为的形式还是以任何其他形式。在履行本协议项下的义务和承诺时，每一方应采取其所能采取的合理措施，以保证其地区内的政府和主管机关以及非政府机构遵守这些义务和承诺。

## 第三章 义务及规定

### 第三条 国民待遇

一方应根据世界贸易组织《1994年关税与贸易总协定》第3条，给予原产于另一方的进口货物不低于其给予本方同类货物的待遇。

<sup>①</sup> 内地指中华人民共和国的全部关税领土。

<sup>②</sup> 《安排》系《内地与香港关于建立更紧密经贸关系的安排》的简称。

#### 第四条 关税和关税配额

一、香港继续对原产内地的所有进口货物实行零关税。内地对原产香港的进口货物全面实施零关税<sup>③</sup>。

二、一方不对原产于另一方的进口货物实行关税配额。

#### 第五条 非关税措施

一方不对原产于另一方的进口货物采取与世界贸易组织规则不符的非关税措施。

### 第四章 原产地规则及实施程序

#### 第一节 原产地规则

##### 第六条 定义

就本章而言：

**“到岸价格”**是指包括运抵进口方进境口岸或地点的保险费和运费在内的进口货物价格。

**“《海关估价协定》”**是指《世界贸易组织协定》附件 1A 中《关于实施〈1994 年关税与贸易总协定〉第七条的协定》。

**“离岸价格”**是指包括货物运抵最终外运口岸或地点的运输费用在内的船上交货价格。

**“可互换材料”**是指在商业上可互换的材料，其性质实质相同，仅靠视觉观察无法加以区分。

**“公认的会计原则”**是指一方有关记录收入、支出、成本、资产及负债、信息披露以及编制财务报表方面所认可的会计准则。上述准则既包括普遍适用的概括性指导原则，也包括详细的标准、惯例及程序。

**“货物”**是指任何商品、产品、物品或材料。

**“材料”**是指以物理形式构成另一货物部分或已用于另一货物生产过程的组成成分、零件、部件、半组装件或货物。

**“中性成分”**是指在另一货物的生产、测试或检验过程中使用，本身不构成该货物组成成分的货品。

**“非原产货物”或者“非原产材料”**是指不符合本章规定原产资格的货物或材料，以及原产地不明的货物或材料。

**“原产货物”或者“原产材料”**是指根据本章规定具备原产资格的货物或材料。

**“生产”**是指获得货物的方法，包括货物的种植、饲养、开采、收获、捕捞、水产养殖、耕种、诱捕、狩猎、捕获、采集、收集、养殖、提取、制造、加工或装配等。

**“水产养殖”**是指对水生生物体的养殖，包括从卵、鱼苗、鱼虫和鱼卵等胚胎开始，养殖鱼类、软体类、甲壳类、其他水生无脊椎动物和水生植物等。养殖是指通过诸如规律的放养、喂养或防止食肉动物侵袭等方式对饲养或生长过程进行干预，以提高扩大蓄养群体的生产量。

<sup>③</sup> 进口货物不包括内地有关法规、规章禁止进口的和履行国际公约而禁止进口的货物，以及内地在有关国际协议中作出特殊承诺的产品。

“《协调制度》”是指作为 1983 年 6 月 14 日签署的《商品名称及编码协调制度国际公约》附件的《商品名称及编码协调制度》及其修订。

“品目”是指《协调制度》内使用的 4 位数编码。

“子目”是指《协调制度》内使用的 6 位数编码。

#### 第七条 原产货物

除本章另有规定外，下列货物应当视为原产于一方：

- (一) 根据第八条的规定，在一方完全获得或者生产的；
- (二) 在一方仅由原产材料生产的；
- (三) 在一方使用了非原产材料进行生产的；

1. 属于附件（产品特定原产地规则）适用范围，并且符合相应税则归类改变、区域价值成分、制造加工工序或者其他规定的；

2. 不属于附件（产品特定原产地规则）适用范围，但是满足按照累加法计算的区域价值成分大于或等于 30% 的标准，或者按照扣减法计算的区域价值成分大于或等于 40% 的标准。

#### 第八条 完全获得或生产

下列货物应当视为第七条第（一）项所述在一方完全获得或生产：

- (一) 在一方出生并饲养的活动物；
- (二) 从一方的活动物获得的货物，包括奶、蛋、天然蜂蜜、毛发、羊毛、精液或者粪便；
- (三) 在一方种植，并收获、采摘或者采集的植物或植物产品；
- (四) 在一方狩猎、诱捕、捕捞、水产养殖、采集或者捕获获得的货物；

(五) 从一方相关的陆地、水域及其海床或者底土提取或者得到的，未包括在上述第（一）项至第（四）项的矿物质或者其他天然生成物质；

(六) 在一方以外该方拥有开发权的水域、海床或者底土提取或者得到的货物，只要该方根据其缔结或参加的国际条约的规定，有权开发上述水域、海床或者底土；

(七) 在一方登记注册或者持一方牌照并悬挂其国旗（就内地船只而言）或中华人民共和国香港特别行政区区旗（就香港特别行政区船只而言）的船只在该方水域以外海域捕捞获得的鱼类或者其他海产品；

(八) 在一方登记注册或者持一方牌照并悬挂其国旗（就内地船只而言）或中华人民共和国香港特别行政区区旗（就香港特别行政区船只而言）的加工船上，完全用上述第（七）项所述货物加工、制造的货物；

(九) 在一方加工过程中产生的，仅用于回收原材料的废碎料；

(十) 在一方消费并收集的仅用于回收原材料的废旧物品；

(十一) 在一方完全由上述第（一）项至第（十）项所述货物生产的货物。

#### 第九条 区域价值成分

一、第七条第（三）项及附件（产品特定原产地规则）中所规定的区域价值成分标准应当根据下列公式计算：

(一) 累加法

$$\text{区域价值成分} = \frac{\text{原产材料价值} + \text{劳工价值} + \text{产品开发支出价值}}{\text{离岸价格}} \times 100\%$$

(二) 扣减法

$$\text{区域价值成分} = \frac{\text{离岸价格} - \text{非原产材料的价值}}{\text{离岸价格}} \times 100\%$$

原产材料价值包括原产的原料和组合零件价值。

二、就本条第一款第(一)项而言,产品开发是指在一方为生产或加工有关出口制成品而实施的产品开发。产品开发支出的费用必须与该出口制成品有关,包括生产加工者自行开发、委托该方的自然人或法人开发以及购买该方的自然人或法人拥有的设计、专利权、专有技术、商标权或著作权而支付的费用。支出金额必须能够按照公认的会计原则和《海关估价协定》确定。

三、就本条第一款第(二)项而言,非原产材料的价值应当根据下列情况之一加以确定:

(一) 对于进口的非原产材料,非原产材料的价值应为材料进口时的到岸价格;

(二) 对于在一方获得的非原产材料,非原产材料的价值应为在该方最早所能确定的实付或应付价格。该非原产材料的价值不应包括将其从供应商仓库运抵生产商所在地的运费、保险费、包装费及任何其他费用。

四、就本条第一款而言,区域价值成分的计算应当符合公认的会计原则及《海关估价协定》。

#### 第十条 微小含量

对于不符合附件(产品特定原产地规则)规定的税则归类改变要求的货物,只要其使用的未发生税则归类改变的非原产材料的价值不超过该货物离岸价格的10%,该货物仍应被视为原产货物。该非原产材料的价值应根据第九条第三款确定。

#### 第十一条 累积规则

一、一方的原产货物或原产材料在另一方构成另一货物的组成部分时,该货物或材料应当视为原产于后一方。

二、就本条第一款而言,对于适用区域价值成分标准的后一方货物,在不计入前一方原产货物或原产材料价值时的区域价值成分应当按照其计算方法大于或者等于15%(累加法)或20%(扣减法)。

#### 第十二条 微小加工或处理

一、尽管有第七条第(三)项的规定,如果产品仅经过了一项或多项下列操作,不应赋予原产资格:

(一) 为确保货物在运输或储藏期间处于良好状态而进行的保存处理;

(二) 把物品零部件简单装配成完整品或将产品简单拆卸成零部件;

(三) 以销售或展示为目的的包装、拆包或重新打包等处理;

(四) 动物屠宰;

- (五) 洗涤、清洁、除尘、除去氧化物、除油、去漆或者去除其他涂层；
- (六) 纺织品的熨烫、压平；
- (七) 简单的上漆、磨光；
- (八) 谷物及大米的去壳、部分或完全的漂白、抛光、上光；
- (九) 食糖上色或形成糖块的操作；
- (十) 水果、坚果及蔬菜的去皮、去核、去壳；
- (十一) 削尖、简单研磨、简单切割；
- (十二) 过滤、筛选、挑选、分类、分级、匹配（包括成套物品的组合）、切割、纵切、弯曲、卷绕、展开；
- (十三) 简单的装瓶、装罐、装袋、装箱、装盒、固定于纸板或木板及其他类似的包装工序；
- (十四) 在产品或其包装上粘贴或印刷标志、标签、标识及其他类似的区分标记；
- (十五) 同类或不同类货物的简单混合；
- (十六) 仅用水或其他物质稀释，未实质改变货物的性质；
- (十七) 仅为方便港口装卸所进行的工序；
- (十八) 第（一）至（十七）项中的两项或多项工序的组合。

二、在确定某项货物的生产或者加工是否属于本条第一款所述的微小加工或处理时，对该货物在一方进行的所有操作都应被考虑在内。

### 第十三条 可互换材料

如果在货物的生产过程中使用了可互换材料，则应当通过下述方法确定所使用的材料是否具有原产资格：

- (一) 材料的物理分离；
- (二) 出口方公认的会计原则承认的库存管理方法。该库存管理方法应当自启用之日起至少连续使用 12 个月。

### 第十四条 中性成分

在确定货物是否为原产货物时，下列中性成分的原产地不予考虑：

- (一) 燃料、能源、催化剂以及溶剂；
- (二) 用于测试或检验货物的设备、装置以及用品；
- (三) 手套、眼镜、鞋靴、衣服、安全设备以及用品；
- (四) 工具、模具以及型模；
- (五) 用于维护设备和建筑的备件以及材料；
- (六) 在生产中使用或用于运行设备和维护厂房建筑的润滑剂、油（滑）脂、合成材料以及其他材料；
- (七) 在货物生产过程中使用，虽未构成该货物组成成分，但能合理表明为该货物生产过程一部分的任何其他货物。

### 第十五条 包装及容器

一、在确定货物原产地时，用于货物运输的容器及包装材料不予考虑。

二、对于应当适用附件（产品特定原产地规则）所列税则归类改变标准的货物，如果零售用包装材料及容器与该货物一并归类，则在确定该货物的原产地时，零售用包装材料及容器不予考虑。但是，对于必须满足区域价值成分要求的货物，在计算该货物的区域价值成分时，零售用包装材料及容器的价值应当视情况计入原产材料或非原产材料。

### 第十六条 附件、备件及工具

一、与货物一同报验、一并归类的附件、备件或工具，同时符合下列条件的，应被视为货物的一部分：

- （一）与货物一并开具发票的；
- （二）其数量及价值是根据商业习惯为该货物正常配备的。

二、对于适用附件（产品特定原产地规则）所列税则归类改变标准的货物，在确定该货物的原产地时，本条第一款所述的附件、备件或工具应不予考虑。

三、对于适用区域价值成分标准的货物，在计算该货物的区域价值成分时，本条第一款所述的附件、备件或工具的价值应当视情况计入原产材料或非原产材料。

### 第十七条 成套货品

一、对于《协调制度》归类总规则三所定义的成套货品，如果各组成货品均原产于一方，则该成套货品应当视为原产于该方。

二、如果部分组成货品非原产于一方，只要按照第九条所确定的非原产货品的价格不超过该成套货品离岸价格的 15%，该成套货品仍应视为原产于该方。

### 第十八条 直接运输

本协议的零关税待遇只应适用于在双方之间直接运输的货物。

## 第二节 原产地实施程序

### 第十九条 原产地证书

一、如货物符合本章规定可视为原产货物，应出口商或生产商申请，一方的授权发证机构可以以电子或者纸质形式签发原产地证书。原产地证书范本由双方主管机构另行商定。

二、一方应当将授权发证机构的名称和地址通知另一方。如该授权发证机构以纸质形式签发原产地证书，则应一并提供该授权发证机构使用的印章样本或其他安全特征。上述名称、地址、印章或其他安全特征的任何变更，应当及时通知另一方海关。

三、原产地证书，应符合下列要求：

- （一）原产地证书上具有唯一的编号；
- （二）原产地证书应当用中文填写，并且涵盖同一批次发运的一项或多项货物；
- （三）注明出口人及收货人信息、离港日期、到货口岸、运输方式、货物的《协调制度》编码（至少 6 位）、货物描述、数量及计量单位、价格、签证机构信息等；
- （四）纸质原产地证书含有样本签名或印章等安全特征，且应当与出口方通知进口方的相符。

四、原产地证书应当在货物装运前或装运时签发，并自出口方签发之日起一年内有效。

五、如果因不可抗力、非故意的错误、疏忽或其他合理原因导致原产地证书未能在货物装运前或装运时签发，原产地证书可以自货物装运之日起一年内补发。补发的原产地证书应注明“补发”字样并自装运之日起一年内有效。

六、纸质原产地证书被盗、遗失或损毁时，出口商或生产商可以向出口方授权发证机构书面申请签发经核准的原产地证书副本。经核准的原产地证书副本上应注明“原产地证书正本（编号\_日期\_）的经核准真实副本”字样。经核准的原产地证书副本有效期与原产地证书正本相同。

#### 第二十条 原产地文件的保存

双方应当要求生产商、出口商和进口商以纸质或电子形式保存证明货物原产资格的文件至少三年，或者依据双方各自法律规定进行保存。双方应当要求其授权发证机构保留原产地证书签发电子信息至少三年。

#### 第二十一条 与进口有关的义务

一、就申请享受零关税的货物，一方可要求符合本章规定原产资格的另一方货物进口时申报原产地信息。

二、申请享受零关税的进口商应当：

- （一）根据进口方海关的规定，主动向其申明有关货物享受零关税，并申报相关原产地信息；
- （二）应进口方海关要求，提交与进口货物相关的证明文件。

#### 第二十二条 关税或保证金的退还

一、在进口报关时，因故不能联网核对原产地信息的，应进口人要求，进口方海关可按规定办理担保放行。进口方海关应自该货物放行之日起 90 天内核对其原产地证书情况，根据核对结果办理退还保证金手续或将保证金转为进口关税手续。

二、进口商可在进口方法规规定的时限内要求退还多征的关税税款或缴纳的担保。

三、进口商在进口时未向申报地海关申明所进货物享受零关税的，即使其在事后向海关申请享受零关税并申报原产地信息，已缴税款或保证金不予退还。

#### 第二十三条 原产地电子信息交换系统

一、双方应当按照共同确定的方式建立原产地电子信息交换系统，以确保本章的有效和高效实施。

二、原产地电子信息交换系统的技术方案及执行本协议而对该系统所做的相应技术调整和时间安排应当由双方共同商定。

#### 第二十四条 原产地核查

一、为确定原产地证书的真实性，或者货物原产资格的真实性，或者货物是否满足本章规定的其他要求，进口方海关可通过如下方式核查：

- （一）要求进口商提供补充信息；
- （二）通过出口方海关，要求出口商或生产商提供补充信息；
- （三）要求出口方海关对货物原产地进行核查；

(四) 双方海关共同商定的其他程序；

(五) 必要时，依据双方海关商定的方式在出口方海关人员陪同下到出口方进行核查访问。

二、进口方海关向出口方海关提出核查请求时，应注明理由，并提供证明核查合理性的相关文件和信息。

三、本条第一款所述的进口商、出口商或生产商收到补充信息要求后，应当及时做出回应，并在收到要求提出之日起 90 天内做出答复。出口方海关在收到核查请求后，应当在 6 个月内完成核查并反馈结果。

四、如未在上述规定的期限内收到答复，或者答复结果未包含足以确定有关文件真实性或货物真实原产地的信息，进口方海关可拒绝给予货物零关税待遇。

#### 第二十五条 拒绝给予零关税待遇

除本章另有规定外，在下列任一情况下，进口方可拒绝给予零关税待遇：

- (一) 货物不符合本章的规定；
- (二) 进口商、出口商或生产商未能遵守本章的规定；
- (三) 原产地证书不符合本章的规定；
- (四) 第二十四条第四款规定的情形。

#### 第二十六条 原产地规则工作组

一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立原产地规则工作组。

二、原产地规则工作组应由双方原产地规则主管部门代表组成，定期就本章的有效性、一致性以及是否达成本协议的精神及目标进行探讨，按双方商定的模式交换零关税待遇货物的相关数据或信息。

三、应一方请求，原产地规则工作组根据双方原产地规则主管部门商定的机制和时间安排，就零关税货物原产地标准的修订举行磋商，完成磋商后，经修订后的原产地标准由双方对外公布实施。

四、原产地规则工作组应每年至少会晤一次或经双方协商同意后开展会晤。

五、两地海关应会同相关部门每年至少举行一次实施工作会议，回顾原产地核查情况，探讨加强双方合作的措施。

### 第五章 海关程序与贸易便利化

#### 第二十七条 范围与目标

一、本章应根据双方各自义务及各自海关法的规定，适用于双方之间贸易所涉及的货物及往来运输工具所适用的海关程序。

二、本章旨在：

- (一) 简化和协调海关程序；
- (二) 便利双方之间贸易；
- (三) 在本章范围内促进双方海关合作。

## 第二十八条 定义

就本章而言：

“**海关法**”指明确由海关负责执行的有关货物进口、出口、移动或储存的法律或法规的条款，以及由海关根据法定权力制定的任何规章。

“**海关程序**”指海关对受海关监管的货物和运输工具采取的措施。

“**运输工具**”指用以载运人员、货物进入或离开一方关境的各种船舶、车辆和航空器。

“**《海关估价协定》**”指《世界贸易组织协定》附件 1A 中《关于实施〈1994 年关税与贸易总协定〉第七条的协定》。

“**《协调制度》**”指作为 1983 年 6 月 14 日签署的《商品名称及编码协调制度国际公约》附件的《商品名称及编码协调制度》及其修订。

## 第二十九条 《贸易便利化协定》的确定

双方重申遵守各自在《世界贸易组织协定》附件 1A 中《贸易便利化协定》（以下简称“《贸易便利化协定》”）下的承诺，促进《贸易便利化协定》的实施。

## 第三十条 便利化

一、双方应确保其海关程序和实践具有可预见性、一致性和透明度，以便利贸易。

二、一方应尽可能使用依据国际标准的海关程序，特别是世界海关组织的标准与推荐做法，以减少在双方贸易往来中的成本和不必要的延误。

三、双方应就《贸易便利化协定》实施加强交流。

四、双方应不断寻求进一步简化程序和提升便利化水平的途径。

## 第三十一条 透明度

一、一方应及时公布其适用于双方货物贸易相关的法律法规和行政规章。

二、一方应指定咨询点处理利益相关人就海关事务的咨询，并将提出咨询程序的相关信息在互联网上公开。

三、一方应尽可能在互联网上提前公布与适用于双方之间贸易相关的法律法规草案，以给予公众特别是利益相关人进行评论的机会。

四、双方海关应建立相互通报制度，通报有关通关及便利通关管理的政策法规。

五、一方应以统一、公正及合理的方式实施与适用于双方之间贸易有关的法律法规。

## 第三十二条 海关估价

一方应根据世界贸易组织《1994 年关税与贸易总协定》第七条以及《海关估价协定》的规定对双方之间贸易的货物进行海关估价。

## 第三十三条 税则归类

一方应应用《协调制度》处理双方之间贸易的货物。

## 第三十四条 海关合作

双方认识到两地海关长期密切的合作关系和实行通关便利对双方经济和社会发展的重要性，同意在海关程序与贸易便利化领域加强下列合作：

(一) 对双方通关制度的差异及存在的问题进行研究和交流, 寻求提升便利化水平和加强合作的具体内容;

(二) 以“信息互换、监管互认、执法互助”为重点开展合作, 提升口岸通关效率;

(三) 在水运、陆运、多式联运等物流方式通关中加强合作, 提高监管和通关效率;

(四) 加强双方海关“数据交换及陆路口岸通关专家小组”的工作, 进一步研究数据联网和发展口岸电子清关系统的可行性, 通过技术手段加强双方对通关风险的管理, 提高通关效率。

### 第三十五条 信息技术的应用

一方海关应使用低成本、高效率的信息技术支持海关运作, 重视世界海关组织在此领域的发展, 探索利用互联网等形式便利通关, 建设并推广单一窗口。

### 第三十六条 风险管理

一、一方应建立并沿用风险管理制度实施海关监管, 并运用风险分析从而确定需要接受查验的人员、货物及运输工具, 以及被查验的程度和方法。

二、一方在实施其海关程序中应进一步加强风险管理技术的应用, 以便利低风险货物通关, 并使资源集中于处理高风险货物。

三、双方在平等协商的基础上, 探讨加强双方海关现有联系机制, 以提升风险管理水平及贸易效率。

### 第三十七条 经认证的经营者制度

一、一方在实施经认证的经营者制度或相关措施时, 应借鉴国际通行的标准, 特别是世界海关组织全球贸易安全与便利标准框架的做法。

二、双方应开展或继续深化在经认证的经营者制度或相关措施互认方面的合作, 在保证有效监管的同时, 依法为守法安全的企业提供通关便利, 促进双方之间及国际贸易的便利化。

### 第三十八条 货物放行

一、一方应建立或沿用简化的海关程序提高货物放行效率, 以便利双方之间贸易。为进一步明确, 本款不应被解释为要求一方对未满足放行要求的货物予以放行。

二、根据本条第一款, 一方应建立或沿用下列程序:

(一) 在货物实际到达前可预先以电子形式提交信息并进行处理, 以加速货物放行;

(二) 保证依照其海关法, 在不超过所必需的处理时间内尽快将货物放行。

### 第三十九条 易腐货物

一、为防止易腐货物发生本可避免的损失或变质, 在满足所有监管要求的前提下, 一方应:

(一) 在正常情况下对易腐货物在可能的最短时间内予以放行;

(二) 在特殊情况及环境许可下, 允许易腐货物在海关正常工作时间以外予以放行。

二、一方在安排查验时, 应考虑优先安排易腐货物。

### 第四十条 联系机制

一、双方通过内地海关总署和香港海关高级领导业务联系年会指导和协调通关便利化合作, 并通过海关和有关部门专家小组推动通关便利化合作的开展, 定期开展贸易便利化措施执行成效的评估。

二、双方海关设立联络官员机制，实施点对点热线通报措施，及时协调解决合作中出现的问题。

三、双方建立口岸业务专线联系机制，加强在建立口岸突发事件应急机制方面的合作，采取有效措施，最大限度地保持双方的通关顺畅。

四、双方海关建立定期的会晤制度，发挥内地海关总署广东分署与香港海关“粤港海关口岸通关效率业务小组”的作用。

## 第六章 卫生与植物卫生措施

### 第四十一条 目标

本章旨在：

(一) 便利双方之间贸易，保护各自地区内人类和动植物生命和健康；

(二) 保证双方的卫生与植物卫生措施法规的透明；

(三) 加强双方负责本章事务的主管机构的合作；

(四) 促进《世界贸易组织协定》附件 1A 中《实施卫生与植物卫生措施协定》（以下简称“《SPS 协定》”）原则的实际执行。

### 第四十二条 范围

本章适用于所有可能直接或间接影响双方之间贸易的卫生与植物卫生措施。

### 第四十三条 定义<sup>④</sup>

就本章而言：

**“卫生与植物卫生措施”**指用于下列目的的任何措施：

(一) 保护一方地区内的动物或植物的生命或健康免受虫害、病害、带病有机体、致病有机体或有害生物的传入、定居或传播所产生的风险；

(二) 保护一方地区内的人类或动物的生命或健康免受食品、饮料或饲料中的添加剂、污染物、毒素或致病有机体所产生的风险；

(三) 保护一方地区内的人类的生命或健康免受动物、植物或动植物产品携带的病害、虫害或有害生物的传入、定居或传播所产生的风险；或

(四) 防止或控制一方地区内因虫害或有害生物的传入、定居或传播所产生的其他损害。

卫生与植物卫生措施包括所有相关法律、法令、法规、要求和程序，特别包括：最终产品标准；工序和生产方法；检验、检查、认证和批准程序；检疫处理，包括与动物或植物运输有关的或与在运输过程中为维持动植物生存所需物质有关的要求；有关统计方法、抽样程序和风险评估方法的规定；以及与食品安全直接有关的包装和标签要求。

**“协调”**指双方制定、承认和实施共同的卫生与植物卫生措施。

<sup>④</sup> 就这些定义而言，“动物”是指饲养、野生的活动物，如畜、禽、兽、蛇、龟、鱼、虾、蟹、贝、蚕、蜂等；“植物”指活的植物及其器官，包括种子和种质；“有害生物”指任何对植物或植物产品有害的植物、动物或病原体的种、株系或生物型；“污染物”包括杀虫剂、兽药残余物和其他杂质。

**“国际标准、指南和建议”指：**

(一) 对于食品安全而言，食品法典委员会（CAC）制定的与食品添加剂、兽药和除虫剂残余物、污染物、分析和抽样方法有关的标准、指南和建议，及卫生惯例的守则和指南；

(二) 对于动物健康和寄生虫病而言，世界动物卫生组织（OIE）主持制定的标准、指南和建议；

(三) 对于植物健康而言，在《国际植物保护公约》（IPPC）秘书处主持下与在《国际植物保护公约》（IPPC）范围内运作的区域组织合作制定的国际标准、指南和建议；以及

(四) 对于上述组织未涵盖的事项而言，经世界贸易组织卫生与植物卫生措施委员会确认的、由其成员资格向所有世界贸易组织成员开放的其他有关国际组织公布的有关标准、指南和建议。

**“风险评估”**指根据可能适用的卫生与植物卫生措施评价虫害、病害或有害生物在进口一方地区内传入、定居或传播的可能性，及评价相关潜在的生物学后果和经济后果；或评价食品、饮料或饲料中存在的添加剂、污染物、毒素或致病有机体对人类或动物的健康所产生的潜在不利影响。

**“适当保护水平”**指制定卫生与植物卫生措施以保护其地区内的人类、动物或植物的生命或健康的一方所认为适当的保护水平。

**“病虫害非疫区”**指科学证据表明未发生某种特定虫害、病害或有害生物并且官方能适时保持此状况的地区。

注：病虫害非疫区可以包围一地区、被一地区包围或毗连一地区，在该地区内已知发生特定虫害、病害或有害生物，但已采取区域控制措施，如建立可限制或根除所涉虫害、病害或有害生物的保护区、监测区和缓冲区。

**“病虫害发生率低的地区”**指主管当局认定特定虫害、病害或有害生物发生率低、并采取有效的监视或控制措施的一个地区。

#### 第四十四条 《SPS 协定》的确定

双方重申遵守《SPS 协定》的规定。

#### 第四十五条 协调一致

为尽可能广泛地协调卫生与植物卫生措施，如果国际食品法典委员会（CAC）、世界动物卫生组织（OIE）和在《国际植物保护公约》（IPPC）框架内运作的相关国际和区域组织确定的国际标准、指南和建议已经存在，一方应尽量将其作为制定卫生与植物卫生措施的基础。

#### 第四十六条 适应地区条件

一、双方同意根据《SPS 协定》第 6 条的规定来解决卫生与植物卫生状况不同地区的适应性或者影响或可能影响贸易的问题。

二、出现影响病虫害非疫区或病虫害发生率低的地区的卫生或植物卫生情况的事件时，双方应考虑相关国际标准、指南和建议（例如世界贸易组织卫生与植物卫生措施委员会通过的《关于进一步切实实施卫生与植物卫生措施协定第六条的指南》（G/SPS/48），以及世界动物卫生组织（OIE）和《国际植物保护公约》（IPPC）制定的相关标准），在风险评估的基础上尽最大努力恢复原有状态并努力将对相关贸易影响降到最小。

#### 第四十七条 等效性

- 一、一方应积极考虑另一方能够达到其同等适当保护水平的卫生与植物卫生措施的等效性。
- 二、应一方要求，双方须就具体的卫生与植物卫生措施进行磋商，以期取得等效性的认可安排。

#### 第四十八条 口岸措施

- 一、除《SPS 协定》第 5 条第 7 款规定的情况外，一方应根据科学原理在口岸实施卫生或植物卫生措施。
- 二、如果一方因发现未遵守卫生或植物卫生要求而在入口口岸扣留来自另一方的货物，则应迅速将扣留的原因通报进口商或其代理人。对发现的严重不符合卫生或植物卫生要求的问题应迅速通报另一方。

#### 第四十九条 技术合作

- 一、双方同意在《〈安排〉经济技术合作协议》的基础上进一步加强技术合作。对双方共同关心并与本章一致的卫生与植物卫生措施事务，双方同意探求技术合作，包括管理制度和人员、实验室技术和人员的定期交流，以增进对双方管理体制的相互了解，便利相互间的市场准入。
- 二、应一方请求，双方应考虑卫生与植物卫生措施相关合作事宜。此类合作应以双方同意的条款和条件为基础，可以包括但不限于：
  - (一) 双方加强在制订和实施卫生与植物卫生措施方面的经验交流与合作；
  - (二) 为便利双方贸易，双方根据在《SPS 协定》第 6 条及相关国际标准、指南和建议就区域化的实施开展合作；
  - (三) 双方应重点加强实验室检测技术、疫病和有害生物控制方法、风险分析方法等方面的合作。

#### 第五十条 卫生与植物卫生措施工作组

- 一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立卫生与植物卫生措施工作组（以下简称“SPS 工作组”）。由双方代表组成，以监督本章的执行。
- 二、SPS 工作组的职能：
  - (一) 监督本章的实施；
  - (二) 协调技术合作活动；
  - (三) 促进技术磋商；
  - (四) 确认需加强合作的领域，包括对任何一方的具体提议给予积极的考虑；
  - (五) 根据本章目标，建立主管机构间的对话；
  - (六) 执行双方同意的其他职能。
- 三、除双方另有约定外，SPS 工作组应由双方共同主持，并每年召开一次会议。会议可视情况以双方同意的任何方式召开并可与依据本协议第七章设立的技术性贸易壁垒工作组会议联合召开。
- 四、为达本条之目的，SPS 工作组应由各自相关业务主管部门负责协调。
- 五、双方应确保各自相关业务主管部门和人员参与其中。SPS 工作组应通过双方同意的沟通渠道开展工作，包括电子邮件、电话会议、视频会议或其他方式。

### 第五十一条 技术磋商

一、当一方认为另一方采取的有关卫生与植物卫生措施对其出口造成了障碍，或者口岸检查发现重大不合格问题，双方应尽快进行技术磋商。被请求方应对技术磋商请求予以积极考虑并尽早答复。

二、技术磋商应在双方同意的时间内进行，以达成双方满意的解决方案。技术磋商可通过双方同意的任何方式进行。

三、双方实施技术磋商达成一致的解决方案时，双方应保持沟通，确保一致性。

### 第五十二条 联系点

一、双方须各自指定一个联系点负责协调本章的执行。

二、一方须向另一方提供指定的联系点名称以及该机构相关人员的详细信息，包括电话、传真、电子邮箱和其他相关细节。

三、一方须及时通知另一方有关其联系点或相关负责人员的任何变更信息。

## 第七章 技术性贸易壁垒

### 第五十三条 目标

本章旨在：

（一）在本章范围内便利双方之间货物贸易和双方市场准入，促进《世界贸易组织协定》附件 1A 中《技术性贸易壁垒协定》（以下简称“《TBT 协定》”）的实施；

（二）尽可能减少双方之间贸易不必要的成本；

（三）便利双方信息交流和沟通，增进对彼此监管体系的互相了解；

（四）加强双方在技术法规、标准与合格评定程序领域的合作。

### 第五十四条 范围

本章适用于可能直接或间接影响双方之间货物贸易的所有标准、技术法规和合格评定程序，但不适用于：

（一）本协议第六章所涵盖的卫生与植物卫生措施；

（二）双方主管部门为其生产或消费要求所制定的采购规格。

### 第五十五条 定义

《国际标准化组织/国际电工委员会（ISO/IEC）指南 2》（以下简称“《ISO/IEC 指南 2》”）第 6 版：1991 年，《关于标准化及相关活动的一般术语及其定义》中列出的术语，如在本章中使用，其含义应与上述指南中给出的定义相同，但应考虑服务业不属于本章的范围。

就本章而言：

（一）“**技术法规**”指规定强制执行的产品特性或其相关工艺和生产方法、包括适用的管理规定在内的文件。该文件还可包括或专门关于适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

### 解释性说明

《ISO/IEC 指南 2》中的定义未采用完整定义方式，而是建立在所谓“板块”系统之上的。

(二) “**标准**”指经公认机构批准的、规定非强制执行的、供通用或重复使用的产品或相关工艺和生产方法的规则、指南或特性的文件。该文件还可包括或专门关于适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

#### 解释性说明

《ISO/IEC 指南 2》中定义的术语涵盖产品、工艺和服务。本章只涉及与产品或工艺和生产方法有关的技术法规、标准和合格评定程序。《ISO/IEC 指南 2》中定义的标准可以是强制性的，也可以是自愿的。就本章而言，标准被定义为自愿的，技术法规被定义为强制性文件。国际标准化团体制定的标准是建立在协商一致基础之上的。本章还涵盖不是建立在协商一致基础之上的文件。

(三) “**合格评定程序**”指任何直接或间接用以确定是否满足技术法规或标准中的相关要求的程序。

#### 解释性说明

合格评定程序特别包括：抽样、检验和检查；评估、验证和合格保证；注册、认可和批准以及各项的组合。

### 第五十六条 《TBT 协定》的确定

双方重申遵守《TBT 协定》的规定。

#### 第五十七条 标准

一、在制订、采用和实施标准时，双方应采取各自所能采取的合理措施，确保各自的标准化机构（如适用）接受和遵守《TBT 协定》附件 3 的规定。

二、双方应鼓励就感兴趣的标准开展相应机构之间的标准化合作。这些合作应当包括，但不限于：

- (一) 标准的信息交换；
- (二) 标准制定过程的信息交换。

#### 第五十八条 合格评定程序

一、双方须致力于促进接受在另一方开展的合格评定程序的结果，以提高合格评定的效率，保证合格评定的成本效益。

二、在电子电器产品领域，探讨并推动内地与香港对于原产的电子电器产品认证结果互认，促进贸易便利化。

三、双方同意鼓励合格评定机构开展更密切的合作，以推动双方合格评定结果的接受。

#### 第五十九条 技术合作

一、双方同意在《〈安排〉经济技术合作协议》的基础上进一步加强技术合作。

二、双方应加强在技术法规、标准与合格评定程序领域的合作。

三、双方应加强以下领域的技术合作，以增加对各自体系的相互了解，加强能力建设，便利双方之间贸易：

(一) 双方主管机构之间的交流，关于技术法规、标准、合格评定程序和良好法规规范的信息交换；

- (二) 鼓励双方合格评定机构的合作；
- (三) 双方商定的其他领域。

#### 第六十条 口岸措施

如果一方因发现未满足技术法规或合格评定程序而在入口口岸扣留来自另一方的货物，则主管机构应向进口商或其代表迅速通报扣留原因。

#### 第六十一条 技术性贸易壁垒工作组

一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立技术性贸易壁垒工作组（以下简称“TBT工作组”）。由双方代表组成，以监督本章的执行。

二、TBT工作组的职能：

- (一) 监督本章的实施；
- (二) 协调技术合作活动；
- (三) 促进技术磋商；
- (四) 确认需加强合作的领域，包括对任何一方的具体提议给予积极的考虑；
- (五) 根据本章目标，建立主管机构间的对话；
- (六) 执行双方同意的其他职能。

三、除双方另有约定外，TBT工作组应由双方共同主持，并每年召开一次会议。会议可视情况以双方同意的任何方式召开并可与依据本协议第六章设立的SPS工作组会议联合召开。

四、为达本条之目的，TBT工作组应由各自相关业务主管部门负责协调。

五、双方应确保各自相关业务主管部门和人员参与其中。TBT工作组应通过双方同意的沟通渠道开展工作，包括电子邮件、电话会议、视频会议或其他方式。

#### 第六十二条 技术磋商

一、当一方认为另一方采取的有关技术法规或合格评定程序对其出口造成了障碍，可以要求进行技术磋商。被请求方应对技术磋商请求予以积极考虑并尽早答复。

二、技术磋商应在双方同意的时间内进行，以达成双方满意的解决方案。技术磋商可通过双方同意的任何方式进行。

#### 第六十三条 联系点

一、双方须各自指定一个联系点负责协调本章的执行。

二、一方须向另一方提供指定的联系点名称以及该机构相关人员的详细信息，包括电话、传真、电子邮箱和其他相关细节。

三、一方须及时通知另一方有关其联系点或相关负责人员的任何变更信息。

### 第八章 贸易救济

#### 第六十四条 反倾销措施

一方不对原产于另一方的进口货物采取反倾销措施。

### 第六十五条 补贴与反补贴措施

双方重申遵守《世界贸易组织协定》附件 1A 中《补贴与反补贴措施协定》及《1994 年关税与贸易总协定》第 16 条的规定，并承诺一方不对原产于另一方的进口货物采取反补贴措施。

### 第六十六条 保障措施

如因本协议的实施造成一方对原产于另一方的某项产品的进口激增，并对该方生产同类或直接竞争产品的产业造成严重损害或严重损害威胁，该方可在以书面形式通知另一方后临时性地中止该项产品的进口优惠，并应尽快应另一方的要求，根据《安排》第六章第十九条的规定开始磋商，以达成协议。

## 第九章 粤港澳大湾区贸易便利化措施

### 第六十七条 范围与目标

一、粤港澳大湾区内广东省广州市、深圳市、珠海市、佛山市、惠州市、东莞市、中山市、江门市、肇庆市（以下简称珠三角九市）与香港之间的货物贸易是本协议的重要组成部分。

二、本章旨在：

（一）对接国际高标准贸易规则，促进货物往来便利化，推动贸易自由化。扩展和完善口岸功能，依法推动在大湾区口岸实施更便利的通关模式，提升粤港口岸通关能力和效率效益；

（二）突出大湾区的核心和枢纽作用，将大湾区建设成为生产要素便捷高效流动的示范高地；发挥大湾区的辐射和引领作用，带动泛珠三角区域发展，打造具有全球竞争力的营商环境。

### 第六十八条 粤港澳大湾区贸易便利化措施

双方同意，以互利共赢、促进协调发展为原则，珠三角九市与香港采取以下措施：

（一）在珠三角九市探索快速跨境通关便利方法，并逐步向海峡西岸城市群和北部湾城市群扩展；

（二）探索推动单一窗口互联互通建设，研究口岸信息互换机制；

（三）双方共同研究，探讨内地与香港海关货物电子资料相容格式的可行性；

（四）定期公布货物整体通关时间，进一步压缩货物整体通关时间；

（五）推动双方对除动植物和动植物产品、食品及药品以外的低风险货物的检验检疫结果互认；

（六）探索扩大第三方检验检测、认证结果采信商品和机构范围，并给予快速通关待遇；

（七）在内地海关总署与香港相关主管部门协商一致的基础上，给予原料来自内地、在香港加工的食品以通关便利措施。

## 第十章 其他条款

### 第六十九条 例外

本协议及其附件所载规定并不妨碍一方维持或采取与世界贸易组织规则相一致的例外措施。

### 第七十条 附件

本协议的附件构成本协议的组成部分。

## 第七十一条 生效和实施

本协议自双方代表正式签署之日起生效，自 2019 年 1 月 1 日起实施。

本协议以中文书就，一式两份。

本协议于 2018 年 12 月 14 日在香港签署。

中华人民共和国  
商务部国际贸易谈判代表  
兼副部长

中华人民共和国  
香港特别行政区  
财政司司长

傅自应

陈茂波

## 附件

## 产品特定原产地规则

## 注：

一、废碎料，不论是否列明，应当适用完全获得标准。

二、“提纯”是货品经减少或去除杂质，适于下列一种或多种用途：

(一) 用作制药、医疗、化妆品、兽医或食品级的物质；

(二) 用作分析、诊断或实验室用的化学产品和试剂；

(三) 用作微电子组件和组件；

(四) 特定光学用途；

(五) 生物技术用途（例如，细胞培养、遗传技术或作催化剂）；

(六) 用作分离流程中的载体；

(七) 核级用途。

三、“化学反应”是指通过分子键断裂并形成新的分子键，或通过改变分子内原子的空间排列而形成具有新结构的分子的过程（包括生化过程）。就本定义而言，下列过程不视为化学反应：

(一) 溶解于水或其他溶剂；

(二) 去除溶剂，包括作为溶剂的水；

(三) 添加或去除结晶水。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
1	01	活动物	在一方出生并饲养。
2	02.01	鲜、冷牛肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
3	02.02	冻牛肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
4	02.03	鲜、冷、冻猪肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
5	02.04	鲜、冷、冻绵羊肉或山羊肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
6	02.05	鲜、冷、冻马、驴、骡肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
7	02.06	鲜、冷、冻牛、猪、绵羊、山羊、马、 驴、骡的食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
8	02.07	税目 01.05 所列家禽的鲜、冷、冻肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
9	02.08	其他鲜、冷、冻肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
10	02.09	未炼制或用其他方法提取的不带瘦肉的肥猪肉、猪脂肪及家禽脂肪，鲜、冷、冻、干、熏、盐腌或盐渍的	从在一方出生并饲养的活动物获得。
11	0210.11	带骨的猪前腿、后腿及其肉块	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
12	0210.12	腹肉（五花肉）	从在一方出生并饲养的活动物获得。
13	0210.19	干、熏、盐制的鹿豚、姬猪其他肉；其他干、熏、盐制的其他猪肉	从在一方出生并饲养的活动物获得。
14	0210.20	牛肉	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
15	0210.91	灵长目的肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
16	0210.92	鲸、海豚及鼠海豚（鲸目哺乳动物）的肉及食用杂碎；海牛及儒艮（海牛目哺乳动物）的肉及食用杂碎；海豹、海狮及海象（鳍足亚目哺乳动物）的肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
17	0210.93	爬行动物（包括蛇及龟鳖）的肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
18	0210.99	其他肉及食用杂碎	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
19	03.01	活鱼	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
20	03.02	鲜、冷鱼，但税目 03.04 的鱼片及其他鱼肉除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
21	03.03	冻鱼，但税目 03.04 的鱼片及其他鱼肉除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
22	03.04	鲜、冷、冻鱼片及其他鱼肉（不论是否绞碎）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
23	0305.10	适合供人食用的鱼的细粉、粗粉及团粒	从其他品目改变至此。
24	0305.20	干、熏、盐腌或盐渍的鱼肝、鱼卵及鱼精	从其他品目改变至此。
25	0305.31	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
26	0305.32	犀鲂科、多丝真鲂科、鲂科、长尾鲂科、黑鲂科、无须鲂科、深海鲂科及南极鲂科鱼	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
27	0305.39	其他干、盐腌或盐渍的鱼片，但熏制的除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
28	0305.41	大麻哈鱼 [红大麻哈鱼、细磷大麻哈鱼、大麻哈鱼（种）、大鳞大麻哈鱼、银大麻哈鱼、马苏大麻哈鱼、玫瑰大麻哈鱼]、大西洋鲑鱼及多瑙哲罗鱼	从其他品目改变至此。
29	0305.42	鲱鱼（大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
30	0305.43	鳟鱼（河鳟、虹鳟、克拉克大麻哈鱼、阿瓜大麻哈鱼、吉雨大麻哈鱼、亚利桑那大麻哈鱼、金腹大麻哈鱼）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
31	0305.44	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
32	0305.49	其他熏鱼，包括鱼片，但食用杂碎除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
33	0305.51	鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
34	0305.52	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
35	0305.53	犀鳕科、多丝真鳕科、鳕科、长尾鳕科、黑鳕科、无须鳕科、深海鳕科及南极鳕科鱼，鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
36	0305.54	鲱鱼（大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼）、鳀鱼（鳀属）、沙丁鱼（沙丁鱼、沙丁鱼属）、小沙丁鱼属、黍鲱或西鲱、鲭鱼 [大西洋鲭、澳洲鲭（鲐）、日本鲭（鲐）]、印度鲭（羽鳃鲐属）、马鲛鱼（马鲛属）、对称竹荚鱼、新西兰竹荚鱼及竹荚鱼（竹荚鱼属）、鲹鱼（鲹属）、军曹鱼、银鲳（鲳属）、秋刀鱼、圆鲹（圆鲹属）、多春鱼（毛鳞鱼）、剑鱼、鲭鱼、狐鲣（狐鲣属）、枪鱼、旗鱼、四鳍旗鱼（旗鱼科）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
37	0305.59	其他干鱼（不包括食用杂碎），不论是否盐腌，但熏制的除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
38	0305.61	鲱鱼（大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
39	0305.62	鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
40	0305.63	鳀鱼（鳀属）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
41	0305.64	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
42	0305.69	其他盐腌及盐渍的鱼（不包括食用杂碎），但干或熏制的除外	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
43	0305.71	鲨鱼翅	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
44	0305.72	鱼头、鱼尾、鱼鳔	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
45	0305.79	鱼鳍及其他可食用杂碎	在一方从鱼苗起饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过150克，且在一方的饲养期不得少于12个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过50克，且在一方的饲养期不得少于10个月。
46	03.06	带壳或去壳的甲壳动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的带壳或去壳甲壳动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；蒸过或用水煮过的带壳甲壳动物，不论是否冷、冻、干、盐腌或盐渍的；适合供人食用的甲壳动物的细粉、粗粉及团粒	完全获得。
47	03.07	带壳或去壳的软体动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的带壳或去壳软体动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；适合供人食用的软体动物的细粉、粗粉及团粒	从其他章改变至此。
48	03.08	不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；适合供人食用的不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物的细粉、粗粉及团粒	从其他章改变至此。
49	0401.10	未浓缩及未加糖或其他甜物质的乳及奶油，按重量计脂肪含量不超过1%	从其他章改变至此。
50	0401.20	未浓缩及未加糖或其他甜物质的乳及奶油，按重量计脂肪含量超过1%，但不超过6%	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、消毒及冷冻。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
51	0401.40	未浓缩及未加糖或其他甜物质的乳及奶油，按重量计脂肪含量超过6%，但不超过10%	从其他章改变至此。
52	0401.50	未浓缩及未加糖或其他甜物质的乳及奶油，按重量计脂肪含量超过10%	从其他章改变至此。
53	0402.10	浓缩、加糖或其他甜物质的乳及奶油，粉状、粒状或其他固体形状，按重量计脂肪含量不超过1.5%	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及消毒。
54	0402.21	未加糖或其他甜物质的浓缩乳及奶油	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及冷冻。
55	0402.29	浓缩、加糖或其他甜物质的乳及奶油，其他粉状、粒状或其他固体形状，按重量计脂肪含量超过1.5%	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及消毒。
56	0402.91	其他未加糖或其他甜物质的浓缩乳及奶油	从鲜奶加工。主要制造工序为混合、消毒及冷冻。
57	0402.99	其他浓缩、加糖或其他甜物质的乳及奶油（未加糖或其他甜物质的除外）	从其他章改变至此。
58	04.03	酪乳、结块的乳及奶油、酸乳、酸乳酒及其他发酵或酸化的乳和奶油，不论是否浓缩、加糖、加其他甜物质、加香料、加水果、加坚果或加可可	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
59	04.04	乳清，不论是否浓缩、加糖或其他甜物质；其他税目未列名的含天然乳的产品，不论是否加糖或其他甜物质	从其他章改变至此。
60	04.05	黄油及其他从乳中提取的脂和油；乳酱	从其他章改变至此。
61	0406.10	鲜奶酪（未熟化或未固化的），包括乳清奶酪；凝乳	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
62	0406.20	各种磨碎或粉化的奶酪	从鲜奶或奶粉制成奶酪开始。主要工序包括混合、发酵（或酸化）、消毒、冷冻、陈化、切细、研磨及（或）调味。
63	0406.30	经加工的奶酪，但磨碎或粉化的除外	从其他章改变至此。
64	0406.40	蓝纹奶酪和萎地青霉生产的带有纹理的其他奶酪	从其他章改变至此。
65	0406.90	其他奶酪	从其他章改变至此。
66	0408.99	其他去壳禽蛋	从蛋类制造。主要制造工序为混合及烹煮。
67	05.08	珊瑚及水产品壳、骨的粉末及废料	完全从一方获得的珊瑚或贝壳及其类似原料。
68	0603.90	制花束或装饰用的插花及花蕾，干、染色、漂白、浸渍或用其他方法处理的	从植物制造。主要制造工序为清洗、干燥（或染色、漂白、浸渍）及保存。如保存后的制造工序涉及涂层，则涂层亦须要在该方完成。
69	0604.90	制花束或装饰用的不带花及花蕾的植物枝、叶或其他部分、草、苔藓及地衣，干、染色、漂白、浸渍或用其他方法处理的	从植物制造。主要制造工序为清洗、干燥（或染色、漂白、浸渍）及保存。如保存后的制造工序涉及涂层，则涂层亦须要在该方完成。
70	0901.11	未焙炒的咖啡，未浸除咖啡碱	从其他品目改变至此。
71	0901.12	未焙炒的咖啡，已浸除咖啡碱	从其他品目改变至此。
72	0901.21	已焙炒的咖啡，未浸除咖啡碱	(1) 从咖啡豆制造。主要制造工序为烘焙及碾磨。如制造工序中涉及混合，则混合亦须在该方进行；或(2) 从咖啡豆制造，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。主要制造工序为烘焙。
73	0901.22	已焙炒的咖啡，已浸除咖啡碱	从咖啡豆制造，主要制造工序为除碱、烘焙、调配、研磨（如适用）。
74	0901.90	咖啡豆荚及咖啡豆皮；含咖啡的咖啡代用品	从咖啡豆及咖啡代用品制造，主要制造工序为混合、烘焙、调配及研磨。
75	0902.10	绿茶（未发酵），内包装每件净重不超过3千克	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
76	0902.30	红茶（已发酵）及半发酵茶，内包装每件净重不超过3千克	从茶叶加工。主要制作工序为发酵、揉捻、干燥、调和。
77	0902.40	其他红茶（已发酵）及半发酵茶	从茶叶加工。主要制作工序为发酵、揉捻、干燥、调和。
78	0904.12	已磨胡椒	(1) 从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
79	0904.22	已磨辣椒	从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥。
80	0906.20	已磨肉桂	从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥。
81	0910.30	姜黄	从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥。
82	0910.91	其他调味香料，本章注释一（二）所述的混合物	从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥。
83	0910.99	其他调味香料（本章注释一（二）所述的混合物除外）	从植物制造。主要制造工序为混合、碾磨及干燥。
84	10	谷物	在一方种植并收获。
85	11.01	小麦或混合麦的细粉	从第十章以外其他章改变至此。
86	11.02	其他谷物细粉，但小麦或混合麦的细粉除外	从第十章以外其他章改变至此。
87	11.03	谷物的粗粒、粗粉及团粒	从第十章以外其他章改变至此。
88	11.04	经其他加工的谷物（例如，去壳、滚压、制片、制成粒状、切片或粗磨），但税目10.06的稻谷、大米除外；谷物胚芽，整粒、滚压、制片或磨碎的	从第十章以外其他章改变至此。
89	11.05	马铃薯的细粉、粗粉、粉末、粉片、颗粒及团粒	从第七章以外其他章改变至此。
90	11.08	淀粉；菊粉	从第七章、第十章以外其他章改变至此。
91	12.01	大豆，不论是否破碎	在一方种植并收获。
92	12.02	未焙炒或未烹煮的花生，不论是否去壳或破碎	在一方种植并收获。
93	12.04	亚麻子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
94	12.05	油菜子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
95	12.06	葵花子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
96	12.07	其他含油子仁及果实，不论是否破碎	在一方种植并收获。
97	12.08	含油子仁或果实的细粉及粗粉，但芥子粉除外	从其他品目改变至此。
98	1211.20	人参	主要制造工序为切割及碾磨。
99	1212.99	杏仁及其他供人食用的果核、果仁及植物产品	从果核、果仁或植物产品制造。主要制造工序为过筛、碾磨及包装。
100	15.01	猪脂肪（包括已炼制的猪油）及家禽脂肪，但税目02.09及15.03的货品除外	从其他章改变至此。
101	15.07	豆油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
102	15.08	花生油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
103	1509.10	初榨的橄榄油及其分离品	从第十二章以外其他章改变至此。
104	1509.90	精制的橄榄油及其分离品	从其他章改变至此。
105	15.10	其他橄榄油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性，包括掺有税目15.09的油或分离品的混合物	从第十二章以外其他章改变至此。
106	15.11	棕榈油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
107	15.12	葵花油、红花油或棉子油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
108	15.13	椰子油、棕榈仁油或巴巴苏棕榈果油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
109	15.14	菜子油或芥子油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
110	15.15	其他固定植物油、脂（包括希蒙得木油）及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
111	15.16	动、植物油、脂及其分离品，全部或部分氢化、相互酯化、再酯化或反油酸化，不论是否精制，但未经进一步加工	从第十二章以外其他章改变至此。
112	1517.90	液态人造黄油；本章各种动、植物油、脂及其分离品混合制成的食用油、脂或制品，但税目 15.16 的食用油、脂及其分离品除外	从植物毛油或动物油脂制造。主要制造工序为脱胶、离心、除色、除臭、精炼、搅拌、灭菌及混合，其中棕榈油、豆油、菜籽油三种油脂中的一种或多种油脂总比例（按重量计）不超过 50%，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
113	15.20	粗甘油；甘油水及甘油碱液	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
114	16.01	用天然肠衣做外包装的香肠及类似产品	(1) 从活动物或鲜、冷、冻的动物制造。主要制造工序为切割、防腐、调味及烹煮；或 (2) 从其他品目改变至此。
115	16.02	其他方法制作或保藏的肉、食用杂碎或动物血	从其他品目改变至此。
116	16.03	肉、鱼、甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物的精及汁	从其他品目改变至此。
117	16.04	制作或保藏的鱼；鲟鱼子酱及鱼卵制的鲟鱼子酱代用品	从其他品目改变至此。
118	16.05	制作或保藏的甲壳动物、软体动物及其他水生无脊椎动物	从其他品目改变至此。
119	17.01	固体甘蔗糖、甜菜糖及化学纯蔗糖	完全获得。
120	17.02	其他固体糖，包括化学纯乳糖、麦芽糖、葡萄糖及果糖；未加香料或着色剂的糖浆；人造蜜，不论是否掺有天然蜂蜜；焦糖	从其他品目改变至此。
121	1704.10	口香糖，不论是否裹糖	从其他品目改变至此。
122	1704.90	其他不含可可的糖食	混合加入香味、煮沸及塑形。
123	1806.20	其他重量超过 2 千克的块状或条状含可可食品，或液状、膏状、粉状、粒状或其他散装形状的含可可食品，容器包装或内包装每件净重超过 2 千克的	从糖制造。主要制造工序为混合、煮沸及塑形。如制造工序中涉及加入香味，则加入香味亦须在一方进行。
124	1806.31	其他块状或条状的含可可的食品（夹心）	从糖制造。主要制造工序为混合、煮沸及塑形。如制造工序中涉及加入香味，则加入香味亦须在一方进行。
125	1806.32	其他块状或条状的含可可的食品（不夹心）	从糖制造。主要制造工序为混合、煮沸及塑形。如制造工序中涉及加入香味，则加入香味亦须在一方进行。
126	1806.90	其他巧克力及其他含可可的食品	从糖制造。主要制造工序为混合、煮沸及塑形。如制造工序中涉及加入香味，则加入香味亦须在一方进行。
127	1901.10	适合供婴幼儿食用的零售包装食品	从第四章以外其他章改变至此。
128	1901.20	供烘焙税目 19.05 所列面包糕饼用的调制品及面团	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
129	1901.90	麦精；细粉、粗粒、粗粉、淀粉或麦精制的其他税号未列名的食品，不含可可或按重量计全脱脂可可含量低于40%；税目04.01至04.04所列货品制的其他税号未列名的食品，不含可可或按重量计全脱脂可可含量低于5%（供婴幼儿食用的零售包装食品和供烘焙税目19.05所列面包糕饼用的调制品及面团除外）	从其他品目改变至此。
130	1902.11	生的面食，未包馅或未经其他方法制作，含蛋	从其他品目改变至此。
131	1902.19	其他未包馅或未制作的生面食	从其他品目改变至此。
132	1902.20	包馅面食，不论是否烹煮或经其他方法制作	从其他品目改变至此。
133	1902.30	其他面食	(1) 从谷类或面粉制造。主要制造工序为混合、烹煮及塑形。如制造工序中涉及烘焙，则烘焙亦须在一方进行；或(2) 从干面条、肉类及蔬菜制造。主要制造工序为烹煮、调味、混合及冷冻；或(3) 从其他品目改变至此。
134	1904.20	未烘炒谷物片制成的食品及未烘炒的谷物片与烘炒的谷物片或膨化的谷物混合制成的食品	从其他品目改变至此。
135	1904.90	其他谷物制品	从其他品目改变至此。
136	1905.31	甜饼干	混合、塑形及烘焙。
137	1905.32	华夫饼及圣餐饼	混合、塑形及烘焙。
138	1905.90	其他面包、糕点、饼干及烘焙糕饼（包括装药空囊、封缄、糯米纸及类似制品）	从其他品目改变至此。
139	2005.20	马铃薯	从其他品目改变至此或者区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
140	2005.51	脱荚的豆	从豆类制造。主要制造工序为过滤及防腐。如制造工序中涉及烹煮或调味，则烹煮或调味亦须在一方进行。
141	2006.00	糖渍蔬菜、水果、坚果、果皮及植物的其他部分（沥干、糖渍或裹糖的）	从鲜果或植物制造。主要制造工序为防腐及调味。
142	2008.11	用其他方法制作或保藏的花生，不论是否加酒、加糖或其他甜物质	从未经加工的花生制造。主要制造工序为调味及烹煮。如制造工序中涉及烘焙或涂层，则烘焙或涂层亦须在一方进行。
143	2008.19	其他，包括什锦坚果及其他子仁	从未经加工的坚果或子仁制造。主要制造工序为烘焙或烹煮。如制造工序中涉及调味或涂层，则调味或涂层亦须在一方进行。
144	2008.20	非用醋制作的其他菠萝	从其他品目改变至此。
145	2008.30	非用醋制作的柑橘属水果	(1) 从未经加工或暂时防腐的水果制造。主要制造工序为调味、烹煮及烘焙，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%；或(2) 从其他品目改变至此。
146	2008.70	非用醋制作的桃，包括油桃	(1) 从未经加工或暂时防腐的水果制造。主要制造工序为调味、烹煮及烘焙，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%；或(2) 从其他品目改变至此。
147	2008.93	非用醋制作的蔓越橘（大果蔓越橘、小果蔓越橘、越橘）	从其他品目改变至此。
148	2008.99	荔枝罐头；龙眼罐头；调味紫菜；盐渍海带；盐渍裙带菜；其他海藻及藻类制品；清水荸荠（马蹄）罐头；未列名制作或保藏的水果、坚果	从其他品目改变至此。
149	20.09	未发酵及未加酒精的水果汁（包括酿酒葡萄汁）、蔬菜汁，不论是否加糖或其他甜物质	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
150	21.01	咖啡、茶、马黛茶的浓缩精汁及其为基本成分或以咖啡、茶、马黛茶为基本成分的制品；烘焙菊苣和其他烘焙咖啡代用品及其浓缩精汁	从其他品目改变至此。
151	2102.10	活性酵母	从酵母制造。主要制造工序为发酵、过滤、自溶及干燥。
152	2103.10	酱油	从黄豆或调味料制造。主要制造工序为烹煮及混合。如制造工序中涉及碾磨或发酵，则碾磨或发酵亦须在一方进行。
153	2103.20	西红柿沙司及其他西红柿调味汁	从蕃茄或调味料制造。主要制造工序为烹煮及混合。如制造工序中涉及碾磨，则碾磨亦须在一方进行。
154	2103.90	其他调味汁及其制品；混合调味品	(1) 从调味料制造。主要制造工序为烹煮及混合。如制造工序中涉及碾磨或发酵，则碾磨或发酵亦须在一方进行；或 (2) 从其他品目改变至此。
155	2104.10	汤料及其制品	从其他品目改变至此。
156	21.05	冰淇淋及其他冰制食品，不论是否含可可	从其他品目改变至此。
157	2106.90	其他税目未列名的其他食品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按照扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
158	22.02	加味、加糖或其他甜物质的水，包括矿泉水及汽水，其他无酒精饮料，但不包括税目 20.09 的水果汁或蔬菜汁	从其他品目改变至此。
159	2204.21	装入 2 升及以下容器的其他酒；加酒精抑制发酵的酿酒葡萄汁	从葡萄开始加工，发酵及酿制在一方完成。如采用葡萄汁酿制，则可从一方或者与内地签署并实施优惠贸易协定的国家或地区原产的葡萄汁开始加工，其发酵及酿制在一方完成。
160	2205.10	装入 2 升及以下容器的味美思酒及其他加植物或香料的用鲜葡萄酿造的酒	从其他品目改变至此。
161	22.06	其他发酵饮料（例如，苹果酒、梨酒、蜂蜜酒、清酒）；其他税目未列名的发酵饮料的混合物及发酵饮料与无酒精饮料的混合物	在一方发酵及酿制。
162	2208.70	利口酒及柯迪尔酒	主要工序为混合及勾兑，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
163	22.09	醋及用醋酸制得的醋代用品	从调味料制造。主要制造工序为烹煮及混合。如制造工序中涉及发酵，则发酵亦须在一方进行。
164	2301.10	不适用于供人食用的肉、杂碎的渣粉及团粒；油渣	从生肉制造。主要制造工序为收取生脂，切割、压榨及煮沸。
165	2301.20	不适用于供人食用的鱼、甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物的渣粉及团粒	从鱼或甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物制造。主要制造工序为碾磨、混合、烹煮及烘干。
166	2302.50	豆类植物的在筛、碾或其他加工过程中所产生的糠、麸及其他残渣，不论是否制成团粒	从其他品目改变至此。
167	2309.10	零售包装的狗食或猫食	从肉类或蔬菜制造。主要制造工序为蒸熟、搅碎、膨化、烘干、油化、消毒及包装。
168	2309.90	其他配制制成的饲料添加剂；其他配制的动物饲料	从食物渣滓，营养素及其他化学成份制造。主要制造工序为分类、碾磨、量重及调配。
169	2520.10	生石膏；硬石膏	从其他品目改变至此。
170	25.21	石灰石助熔剂；通常用于制造石灰或水泥的石灰石及其他钙质石	从其他品目改变至此。
171	2523.10	水泥熟料	从其他品目改变至此。
172	2523.29	其他硅酸盐水泥	从水泥熟料制造。主要制造工序为熟料均化、配料、研磨及选粉。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
173	2710.19	石油及从沥青矿物提取的油类（但原油除外）以及以上述油为基本成分（按重量计不低于70%）的其他税目未列名制品，不含有生物柴油，但废油除外	(1) 以化学变化处理工业用油。主要制造工序为石油提炼，包括去除杂质、脱水及混合其他添加物；或者(2) 从其他品目改变至此。
174	28.03	碳（碳黑及其他税目未列名的其他形态的碳）	从其他品目改变至此。
175	2804.10	氢	从其他品目改变至此。
176	2804.21	氩	从其他品目改变至此。
177	2804.29	其他稀有气体	从其他品目改变至此。
178	2804.30	氮	从其他品目改变至此。
179	2804.40	氧	从其他品目改变至此。
180	2811.21	二氧化碳	从二氧化碳制造。主要制造工序为净化及液化。
181	2811.29	三氧化二砷、五氧化二砷、四氧化二氮、其他非金属无机氧化物	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
182	2813.10	二硫化碳	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
183	2826.90	氟硅酸盐；六氟磷酸锂；氟钼酸钾、氟硼酸铅、氟硼酸镉、氟铝酸盐及其他氟络盐	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
184	2842.10	硅酸复盐或硅酸络盐，包括不论是否已有化学定义的硅铝酸盐	从其他品目改变至此。
185	2843.21	硝酸银	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
186	2843.29	其他银化合物	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
187	2843.30	金化合物	从其他品目改变至此。
188	2843.90	其他贵金属化合物；贵金属汞齐	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
189	28.50	氢化物、氮化物、叠氮化物、硅化物及硼化物，不论是否已有化学定义，但可归入税目28.49的碳化物除外	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
190	2852.10	已有化学定义的汞的无机或有机化合物，汞齐除外	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
191	2853.90	磷化物，不论是否已有化学定义，但磷铁除外；其他无机化合物（包括蒸馏水、导电水及类似的纯净水）；液态空气（不论是否除去稀有气体）；压缩空气；汞齐，但贵金属汞齐除外；（氯化氰除外）	从其他品目改变至此。
192	2901.10	饱和无环烃	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
193	2903.12	二氯甲烷	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
194	2903.13	氯仿（三氯甲烷）	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
195	2903.39	1, 1, 3, 3, 3-五氟-2-三氟甲基-1-丙烯（全氟异丁烯；八氟异丁烯）等	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
196	2904.10	仅含磺基的衍生物及其盐和乙酯	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
197	2905.11	甲醇	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
198	2916.15	油酸、亚油酸或亚麻酸及其盐和酯	从其他品目改变至此。
199	2922.42	谷氨酸及其盐	从其他品目改变至此。
200	2924.19	其他无环酰胺（包括无环氨基甲酸酯）及其衍生物以及它们的盐	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
201	2926.40	$\alpha$ -苯基乙酰基乙腈	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
202	2926.90	对氯氰苄、间苯二甲腈、其他腈基化合物	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
203	2930.60	2-(N,N-二乙氨基)乙硫醇	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
204	2930.70	二(2-羟乙基)硫醚 [硫二甘醇 (INN)]	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
205	2930.80	涕灭威 (ISO)、敌菌丹 (ISO) 及甲胺磷 (ISO)	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
206	2930.90	双硫丙氨酸 (胱氨酸)、二硫代碳酸酯 (或盐) [黄原酸酯 (或盐)]、其他有机硫化物等	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
207	2932.11	四氢呋喃	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得； 或 (2) 在一方进行提纯，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
208	3002.90	石房蛤毒素、蓖麻毒素、细菌及病毒、遗传物质和基因修饰生物体等	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
209	30.04	由混合或非混合产品构成的治病或防病用药品（不包括税目 30.02、30.05 或 30.06 的货品），已配定剂量（包括制成皮肤摄入形式的）或制成零售包装	(1) 从化学或草药成分制造。主要制造工序为： (a) 按比例调控的溶解及混合，以制成药片、乳剂或软膏、内服药液制剂（酏剂、口服剂、悬浮液）、涂剂、胶囊或其他形式的药用制品； 或 (b) 煎煮、混合及碾磨。如碾磨后的制造工序中涉及溶解、干燥或过滤，则溶解、干燥或过滤亦须在一方进行；或 (2) 从品目 3003 以外其他品目改变至此。
210	3005.90	药棉、纱布、绷带等	从其他品目改变至此。
211	30.06	本章注释四所规定的医药用品	从其他品目改变至此。
212	31.01	动物或植物肥料	从其他品目改变至此。
213	31.02	矿物氮肥及化学氮肥	从其他品目改变至此。
214	3105.10	制成片及类似形状或每包毛重不超过 10 千克的本章各项货品	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
215	3105.20	含氮、磷、钾三种肥效元素的矿物肥料或化学肥料	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
216	3105.51	含硝酸盐及磷酸盐的矿物肥料或化学肥料	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
217	3105.60	含磷、钾两种肥效元素的矿物肥料或化学肥料	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
218	3105.90	有机-无机复混肥料、其他肥料	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
219	32.02	有机合成鞣料；无机鞣料；鞣料制剂，不论是否含有天然鞣料；预鞣用酶制剂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
220	3204.12	酸性染料（不论是否与金属络合）及其为基本成分的制品；媒染染料及其为基本成分的制品	从天然物质或化学原料经化学反应制得。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
221	3204.16	活性染料及以其为基本成分的制品	从化学品或其他着色剂制造。主要制造工序为混合化学品或其他着色剂。
222	3204.17	颜料及以其为基本成分的制品	从化学品或其他着色剂制造。主要制造工序为混合化学品或其他着色剂。
223	3204.20	用作荧光增白剂的有机合成产品	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
224	3206.19	其他二氧化钛为基料的颜料及制品	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 从其他品目改变至此。
225	3206.49	以钒酸铋为基本成分的颜料及制品、其他以铋化合物为基本成分的颜料及制品、其他无机着色料及其制品	从化学品或其他着色剂制造。主要制造工序为混合化学品或其他着色剂。
226	3208.10	以聚酯为基本成分的油漆及清漆	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为(a)混合原料；及(b)乳化(如适用)；及(c)合成。
227	3208.90	以聚胺酯类化合物为基本成分等的油漆及清漆	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为(a)混合原料；及(b)乳化(如适用)；及(c)合成。
228	3209.90	其他以合成聚合物或化学改性天然聚合物为基本成分的油漆及清漆(包括瓷漆及大漆)，分散于或溶于水介质的	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为(a)混合原料；及(b)乳化(如适用)；及(c)合成。
229	32.10	其他油漆及清漆(包括瓷漆、大漆及水浆涂料)；加工皮革用的水性颜料	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为(a)混合原料；及(b)乳化(如适用)；及(c)合成。
230	3214.90	其他(漆工用填料；非耐火涂面制剂，涂门面、内墙、地板、天花板等用)	从其他品目改变至此，但从子目3824.50改变除外。
231	32.15	印刷油墨、书写或绘图墨水及其他墨类，不论是否固体或浓缩	从颜料和化学溶剂制造。主要制造工序为溶解及混合。
232	3302.90	其他工业用混合香料及香料混合物(以一种或多种香料为基本成分的混合物)	从天然或化学成分制造。主要制造工序为借混合令制造物料产生化学变化。
233	33.03	香水及花露水	从天然或化学成分制造。主要制造工序为按特定配方进行混合、搅拌或乳化，使基本化学品产生实质变化。
234	33.04	美容品或化妆品及护肤品(药品除外)，包括防晒油或晒黑油；指(趾)甲化妆品	从天然或化学成分制造。主要制造工序为按特定配方进行混合、搅拌或乳化，使基本化学品产生实质变化。
235	33.05	护发品	从其他品目改变至此。
236	3306.10	洁齿品	(1) 从化学成分制造。主要制造工序为混合及溶化；或(2) 从其他品目改变至此。
237	3306.90	漱口剂(包括假牙模膏及粉)、其他口腔及牙齿清洁剂(包括假牙模膏及粉)	从化学成份制造。主要制造工序为混合及溶化。
238	3307.30	香浴盐及其他沐浴用制剂	从其他品目改变至此。
239	3307.41	神香及其他通过燃烧散发香气的制品	从香粉制造。主要制造工序为溶化及模塑。
240	3307.49	其他室内除臭制品(不论是否加香水或消毒剂)	从化学成份制造。主要制造工序为混合及溶化。
241	3401.11	盥洗用肥皂及有机表面活性产品(包括含有药物的产品)	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或(2) 从其他品目改变至此。
242	3401.20	其他形状的肥皂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
243	34.02	有机表面活性剂(肥皂除外)；表面活性剂制品、洗涤剂(包括助洗剂)及清洁剂，不论是否含有肥皂，但税目34.01的产品除外	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
244	3403.11	处理纺织材料、皮革、毛皮或其他材料的制剂[指含石油或沥青矿物油(重量<70%)的制剂]	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
245	3403.19	其他含有石油或矿物提取油类制剂[指含石油或沥青矿物油(重量<70%)的制剂]	从天然物质或化学原料经化学反应制得。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
246	3403.91	处理纺织材料、皮革、毛皮或其他材料的制剂 [不含石油或沥青矿物油 (重量 <70%) 的制剂]	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
247	3404.90	其他人造蜡及调制蜡	从其他品目改变至此。
248	3405.10	鞋靴或皮革用的上光剂及类似制品	从其他品目改变至此。
249	3405.20	保养木制家具、地板或其他木制品用的上光剂及类似制品	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
250	3405.90	其他玻璃或金属用的光洁剂 (不包括擦洗膏、去污粉及类似制品)	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
251	3502.90	其他白蛋白及白蛋白盐 (包括白蛋白衍生物)	从其他品目改变至此。
252	3505.10	糊精及其他改性淀粉	从淀粉制造。主要制造工序为混合、冷却、干燥 (如适用)。
253	3506.10	适于作胶或粘合剂用的产品, 零售包装每件净重不超过 1 千克	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
254	3506.91	以橡胶或税目 39.01 至 39.13 的聚合物为基本成分的粘合剂	从化学成份制造。主要制造工序为借搅拌或混合化学物料, 产生物理或化学变化。
255	3506.99	其他编号未列名的调制剂、黏合剂	从化学成分制造。主要制造工序为借搅拌或混合化学物料, 产生物理或化学变化。
256	3606.10	直接灌注香烟打火机及类似打火器用的液体燃料或液化气体燃料, 其包装容器的容积不超过 300 立方厘米	从化学成份或气体制造。主要制造工序为借混合化学物料而产生化学变化。
257	37.01	未曝光的摄影感光硬片及平面软片, 用纸、纸板及纺织物以外任何材料制成; 未曝光的一次成像感光平片, 不论是否分装	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
258	3702.10	X 光用感光胶片	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
259	3702.31	彩色摄影用感光胶片	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
260	3702.32	其他涂卤化银乳液的感光胶片	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
261	3702.39	其他感光胶片	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
262	3702.41	彩色摄影用胶片, 宽度超过 610 毫米, 长度超过 200 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
263	3702.42	非彩色摄影用胶片, 宽度超过 610 毫米, 长度超过 200 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
264	3702.43	胶片, 宽度超过 610 毫米, 长度不超过 200 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
265	3702.44	胶片, 宽度超过 105 毫米, 但不超过 610 毫米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
266	3702.52	宽度不超过 16 毫米彩色摄影用的其他胶片	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
267	3702.53	幻灯片用其他胶片, 宽度超过 16 毫米, 但不超过 35 毫米, 长度不超过 30 米	从化学成份制造感光乳剂开始。主要制造工序为感光乳剂制造、涂布、干燥及整理分切。
268	3702.54	非幻灯片用其他胶片, 宽度超过 16 毫米, 但不超过 35 毫米, 长度不超过 30 米	从化学成份制造感光乳剂开始。主要制造工序为感光乳剂制造、涂布、干燥及整理分切。
269	3702.55	其他胶片, 宽度超过 16 毫米, 但不超过 35 毫米, 长度超过 30 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
270	3702.56	其他彩色胶片, 宽度超过 35 毫米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
271	3702.96	其他胶片, 宽度不超过 35 毫米, 长度不超过 30 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。
272	3702.97	其他胶片, 宽度不超过 35 毫米, 长度超过 30 米	从其他品目改变至此, 但从子目 3707.10 改变至此除外。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
273	3702.98	其他非彩色胶片，宽度超过 35 毫米	从其他品目改变至此，但从子目 3707.10 改变至此除外。
274	3703.10	成卷，宽度超过 610 毫米的未曝光的摄影感光纸、纸板及织物	从其他品目改变至此，但从子目 3707.10 改变至此除外。
275	3703.20	其他未曝光的摄影感光纸、纸板及织物，彩色摄影用	从化学成份制造感光乳剂开始。主要制造工序为感光乳剂制造、涂布、干燥及整理分切。
276	3703.90	其他未曝光的感光纸及纸板等	从其他品目改变至此，但从子目 3707.10 改变至此除外。
277	37.06	已曝光已冲洗的电影胶片，不论是否配有声道或仅有声道	从胶卷制造。主要制造工序为显影及冲印，并需经进口方主管部门批准进口。
278	3707.90	冲洗照相胶卷及相片用化学制剂（包括摄影用未混合产品、定量或零售包装即可使用的）、复印机用化学制剂（不包括上光漆、胶水、粘合剂及类似制剂）、其他摄影用化学制剂（包括摄影用未混合产品）	从化学成分制造。主要制造工序为借搅拌或混合化学物料，产生化学变化。
279	3801.10	人造石墨	从化学物料制造。主要工序为借混合化学物料而产生化学变化。
280	38.08	杀虫剂、杀鼠剂、杀菌剂、除草剂、抗萌剂、植物生长调节剂、消毒剂及类似产品，零售形状、零售包装或制成制剂及成品（例如，经硫磺处理的带子、杀虫灯芯、蜡烛及捕蝇纸）	从其他品目改变至此。
281	3809.91	纺织工业及类似工业用的整理剂、染料加速着色或固色助剂及其他产品和制剂	从其他品目改变至此。
282	3809.92	造纸工业及类似工业用的整理剂、染料加速着色或固色助剂及其他产品和制剂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
283	3809.93	制革工业及类似工业用的整理剂、染料加速着色或固色助剂及其他产品和制剂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
284	3810.10	金属表面酸洗剂；金属及其他材料制成的焊粉或焊膏	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
285	3811.90	其他矿物油用的配制添加剂（抗氧化剂、防胶剂、黏度改良剂、防腐剂及其他配制添加剂）	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
286	3812.31	2, 2, 4-三甲基-1, 2-二氢化喹啉 (TMQ) 低聚体混合物	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
287	3812.39	其他橡胶防老剂、其他橡胶或塑料用抗氧化剂及其他复合稳定剂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
288	38.14	其他税目未列名的有机复合溶剂及稀释剂；除漆剂	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为 (a) 混合原料；及 (b) 乳化 (如适用)；及 (c) 合成。
289	3815.12	以贵金属及其化合物为活性物的反应引发剂、反应促进剂、催化剂	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
290	38.21	制成的供微生物（包括病毒及类似品）或植物细胞、人体细胞、动物细胞生长或维持用的培养基	从其他品目改变至此。
291	38.22	附于衬背上的诊断或实验用试剂及不论是否附于衬背上的诊断或实验用配制试剂，但税目 30.02 及 30.06 的货品除外；检定参照物	(1) 从生物或化学成份制造。主要制造工序为从化学变化的合成工序而产生；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
292	3823.12	油酸	从未提炼的油制造。主要制造工序为提炼。
293	3823.19	植物酸性油（酸性油仅指精炼所得的）、其他工业用单羧脂肪酸、酸性油（酸性油仅指精炼所得的）	从未提炼的油制造。主要制造工序为提炼。
294	3824.40	水泥、灰泥及混凝土用添加剂	(1) 从天然物质或化学原料经化学反应制得；或 (2) 从其他品目改变至此。
295	3824.50	非耐火的灰泥及混凝土	从天然物质或化学原料经化学反应制得。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
296	3824.99	杂醇油、除墨剂、蜡纸改正液及类似品、增炭剂等	从其他品目改变至此或者区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
297	38.26	生物柴油及其混合物，不含或含有按重量计低于70%的石油或从沥青矿物提取的油类	从化学成份制造，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
298	3901.10	初级形状的聚乙烯，比重小于0.94	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分制造。主要制造工序为搅拌或混合、熔化或聚变、压制及制粒；或(2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
299	3901.20	初级形状的聚乙烯，比重在0.94及以上	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分制造。主要制造工序为搅拌或混合、熔化或聚变、压制及制粒；或(2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
300	3901.30	初级形状的乙烯-乙酸乙烯酯共聚物	从其他品目改变至此。
301	3901.40	其他乙烯- $\alpha$ -烯烃共聚物，比重小于0.94	(1) 从其他品目改变至此，如使用塑料废料制造，则该塑料废料应为内地或香港生产或消费过程中产生；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
302	3901.90	其他初级形状的乙烯聚合物	(1) 从其他品目改变至此，如使用塑料废料制造，则该塑料废料应为内地或香港生产或消费过程中产生；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
303	3902.10	初级形状的聚丙烯	从其他品目改变至此。
304	3902.30	初级形状的丙烯共聚物	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
305	3903.19	改性的初级形状的非可发性的聚苯乙烯、其他初级形状的聚苯乙烯	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分制造。主要制造工序为搅拌或混合、熔化或聚变、压制及制粒；或(2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
306	3903.30	初级形状的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯(ABS)共聚物	从其他品目改变至此。
307	3903.90	初级形状的其他苯乙烯聚合物	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
308	3904.21	未塑化的其他初级形状的聚氯乙烯	从其他品目改变至此。
309	3904.22	已塑化的其他初级形状的聚氯乙烯	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分制造。主要制造工序为搅拌或混合、熔化或聚变、压制及制粒；或(2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
310	3905.99	其他乙烯酯或乙烯基的聚合物(初级形状的，共聚物除外)	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或累加法计算30%。
311	3906.10	初级形状的聚甲基丙烯酸甲酯	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
312	3906.90	其他初级形状的丙烯酸聚合物	从其他品目改变至此。
313	3907.10	初级形状的聚缩醛	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造；或(3) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
314	3907.30	初级形状的环氧树脂	从其他品目改变至此。
315	3907.40	初级形状的聚碳酸酯	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
316	3907.69	其他聚对苯二甲酸乙二酯切片	(1) 从其他品目改变至此，如使用塑料废料制造，则该塑料废料应为内地或香港生产或消费过程中产生；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
317	3907.70	初级形状的聚乳酸	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
318	3907.99	初级形状的聚对苯二甲酸丁二酯、聚对苯二甲酸-己二醇-丁二醇酯等	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
319	3908.10	初级形状的聚酰胺-6、-11、-12、-6, 6、-6, 9、-6, 10 或-6, 12	从其他品目改变至此。
320	3908.90	初级形状的芳香族聚酰胺及其共聚物、半芳香族聚酰胺及其共聚物、其他初级形状聚酰胺	(1) 从其他品目改变至此，如使用塑料废料制造，则该塑料废料应为内地或香港生产或消费过程中产生；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
321	3909.50	初级形状的聚氨基甲酸酯	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成分经化学改性制造。
322	39.10	初级形状的聚硅氧烷	从其他品目改变至此。
323	3912.90	初级形状的其他未列名的纤维素(包括化学衍生物)	从其他品目改变至此。
324	39.16	塑料制的单丝(截面直径超过1毫米)、条、杆、型材及异型材，不论是否经表面加工，但未经其他加工	从其他品目改变至此。
325	39.17	塑料制的管子及其附件(例如，接头、肘管、法兰)	从其他品目改变至此。
326	39.18	块状或成卷的塑料铺地制品，不论是否胶粘；本章注释九所规定的塑料糊墙品	从其他品目改变至此。
327	39.19	自粘的塑料板、片、膜、箔、带、扁条及其他扁平形状材料，不论是否成卷	从其他品目改变至此。
328	39.20	其他非泡沫塑料的板、片、膜、箔及扁条，未用其他材料强化、层压、支撑或用类似方法合制	从其他品目改变至此。
329	39.21	其他塑料板、片、膜、箔、扁条	从其他品目改变至此。
330	39.22	塑料浴缸、淋浴盘、洗涤槽、盥洗盆、坐浴盆、便盆、马桶座圈及盖、抽水箱及类似卫生洁具	从其他品目改变至此。
331	39.23	供运输或包装货物用的塑料制品；塑料制的塞子、盖子及类似品	从其他品目改变至此。
332	39.24	塑料制的餐具、厨房用具、其他家庭用具及卫生或盥洗用具	从其他品目改变至此。
333	39.25	其他税号未列名的建筑用塑料制品	从其他品目改变至此。
334	39.26	其他塑料制品及品目39.01至39.14所列其他材料的制品	从其他品目改变至此。
335	40.01	天然橡胶、巴拉塔胶、古塔波胶、银胶菊胶、糖胶树胶及类似的天然树胶，初级形状或板、片、带	从其他章改变至此。
336	4002.11	胶乳	从其他品目改变至此。
337	4002.19	初级形状未经任何加工丁苯橡胶(溶聚的除外)(胶乳除外)、初级形状充油丁苯橡胶(溶聚的除外)(胶乳除外)、初级形状热塑丁苯橡胶(胶乳除外)、初级形状充油热塑丁苯橡胶(胶乳除外)、初级形状未经任何加工的溶聚丁苯橡胶(胶乳除外)、初级形状充油溶聚丁苯橡胶(胶乳除外)等	从其他品目改变至此。
338	4002.99	其他初级形状的合成橡胶；其他合成橡胶板、片、带(胶乳除外)；从油类提取的油膏	从其他品目改变至此。
339	40.05	未硫化的复合橡胶，初级形状或板、片、带	从其他品目改变至此，如果含天然橡胶成份，则天然橡胶不高于40%。
340	4007.00	硫化橡胶线及绳	从其他品目改变至此。
341	4010.11	金属加强的硫化橡胶输送带及带料	从钢丝绳芯皮带制造。主要制造工序为裁切及打孔，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
342	4016.91	铺地制品及门垫	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
343	4016.93	垫片、垫圈及其他密封件	从其他品目改变至此。
344	41.01	生牛皮（包括水牛皮）、生马皮（鲜的、盐渍的、干的、石灰浸渍的、浸酸的或以其他方式保藏，但未鞣制、未经羊皮纸化处理或进一步加工的），不论是否去毛或剖层	从其他章改变至此。
345	41.02	绵羊或羔羊生皮（鲜的、盐渍的、干的、石灰浸渍的、浸酸的或经其他方法保藏，但未鞣制、未经羊皮纸化处理或进一步加工的），不论是否带毛或剖层，但本章注释一（三）所述不包括的生皮除外	从其他章改变至此。
346	41.03	其他生皮（鲜的、盐渍的、干的、石灰浸渍的、浸酸的或以其他方式保藏，但未鞣制、未经羊皮纸化处理或进一步加工的），不论是否去毛或剖层，但本章注释一（二）或（三）所述不包括的生皮除外	从其他章改变至此。
347	41.04	经鞣制的不带毛牛皮（包括水牛皮）、马皮及其坯革，不论是否剖层，但未经进一步加工	从其他品目改变至此。
348	41.07	经鞣制或半硝处理后进一步加工的不带毛的牛皮革（包括水牛皮革）或马皮革，包括羊皮纸化处理的皮革，不论是否剖层，但税目 41.14 的皮革除外	从其他品目改变至此。
349	41.12	经鞣制或半硝处理后进一步加工的不带毛的绵羊或羔羊皮革，包括羊皮纸化处理的皮革，不论是否剖层，但税目 41.14 的皮革除外	从其他品目改变至此。
350	41.13	经鞣制或半硝处理后进一步加工的不带毛的其他动物皮革，包括羊皮纸化处理的皮革，不论是否剖层，但税目 41.14 的皮革除外	从其他品目改变至此。
351	4202.21	以皮革或再生皮革作面的容器	从其他品目改变至此。
352	4202.92	以塑料片或纺织材料作面的其他容器	从其他品目改变至此。
353	42.03	皮革或再生皮革制的衣服及衣着附件	从其他品目改变至此。
354	42.05	皮革或再生皮革的其他制品	从皮革或再生皮革制造。主要制造工序为裁剪皮革及车缝。如制造工序中涉及上扣，则上扣亦须在一方进行。
355	43.01	生毛皮（包括适合加工皮货用的头、尾、爪及其他块、片），但税目 41.01、41.02 或 41.03 的生皮除外	从其他品目改变至此。
356	43.02	未缝制或已缝制（不加其他材料）的已鞣毛皮（包括头、尾、爪及其他块、片），但税目 43.03 的货品除外	从其他品目改变至此。
357	43.03	毛皮制的衣服、衣着附件及其他物品	从其他品目改变至此。
358	43.04	人造毛皮	从经精制的动物毛皮制造。主要制造工序为裁剪及车缝。
359	48.02	书写、印刷或类似用途的未经涂布的纸及纸板、未打孔的穿孔卡片及穿孔纸带纸，成卷或成张矩形（包括正方形），任何尺寸，但税目 48.01 或 48.03 的纸除外；手工制纸及纸板	从其他品目改变至此。
360	48.05	成卷或成张的其他未经涂布的纸及纸板，加工程度不超过本章注释三所列范围	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
361	48.10	成卷或成张矩形（包括正方形）的任何尺寸的单面或双面涂布高岭土或其他无机物质（不论是否加粘合剂）的纸及纸板，但未涂布其他涂料，不论是否染面、饰面或印花	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
362	48.11	成卷或成张矩形（包括正方形）的任何尺寸的经涂布、浸渍、覆面、染面、饰面或印花的纸、纸板、纤维素絮纸及纤维素纤维网纸，但税目 48.03、48.09 或 48.10 的货品除外	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
363	4819.10	瓦楞纸或纸板制的箱、盒、匣	从其他品目改变至此。
364	4819.20	非瓦楞纸或纸板制的可折叠箱、盒、匣	从其他品目改变至此。
365	4821.10	印制纸或纸板制的各种印制标签	从其他品目改变至此。
366	4823.90	其他以纸或纸板为底制成的铺地制品、神纸及类似用品、纸扇、其他纸及纸制品（包括纤维素絮纸及纤维素纤维网纸制的其他物品）	从其他品目改变至此。
367	4908.90	其他转印贴花纸（移画印花法用图案纸）	从转印纸及印刷油墨制造。主要制造工序为设计及印刷。
368	49.11	其他印刷品，包括印刷的图片及照片	从其他品目改变至此。
369	5007.20	其他机织物，按重量计丝或绢丝（绉丝除外）含量在 85% 及以上	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 装饰进口或本地制造的织物，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%；或 (3) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
370	51.06	粗梳羊毛纱线，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
371	5107.10	非供零售用精梳羊毛纱线，按重量计羊毛含量在 85% 及以上	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
372	5112.11	精梳羊毛或精梳动物细毛的机织物，每平方米重量不超过 200 克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
373	5112.19	每平方米重量 > 200 克的精梳羊毛或精梳动物细毛的机织物（精梳羊毛或动物细毛含量 ≥ 85%）	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 染色或印花（用已染色纱线所织的织物除外）；及 (d) 烘干；及 (e) 拉幅；及 (f) 刮布或起绒或刷毛；及 (g) 蒸煮。
374	52.01	未梳的棉花	从其他章改变至此。
375	52.02	废棉（包括废棉纱线及回收纤维）	完全获得。
376	52.03	已梳的棉花	从其他章改变至此。
377	52.05	棉纱线（缝纫线除外），按重量计含棉量在 85% 及以上，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
378	52.06	棉纱线（缝纫线除外），按重量计含棉量在 85% 以下，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
379	52.08	棉机织物，按重量计含棉量在 85% 及以上，每平方米重量不超过 200 克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
380	52.09	棉机织物，按重量计含棉量在 85% 及以上，每平方米重量超过 200 克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
381	52.10	棉机织物，按重量计含棉量在85%以下，主要或仅与化学纤维混纺，每平方米重量不超过200克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
382	52.11	棉机织物，按重量计含棉量在85%以下，主要或仅与化学纤维混纺，每平方米重量超过200克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
383	52.12	其他棉机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
384	53.06	亚麻纱线	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
385	53.09	亚麻机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
386	5401.10	合成纤维长丝纺制的缝纫线	从连续长纤维纱制造。主要制造工序为并线、搓捻、加热定型、上油及卷绕。
387	5402.31	尼龙或其他聚酰胺纺制的纱线，每根单纱细度不超过50特	卷曲进口或本地制造的聚酰胺长纱为纱线。主要制造工序为纤维卷曲工序。
388	5402.32	尼龙或其他聚酰胺纺制的纱线，每根单纱细度超过50特	卷曲进口或本地制造的聚酰胺长纱为纱线。主要制造工序为纤维卷曲工序。
389	5402.44	弹性纱线	从纤维纱或片制造。主要制造工序为搓捻、切割、气淬溶渣、上油及卷绕。
390	54.04	截面尺寸不超过1毫米，细度在67分特及以上的合成纤维单丝；表观宽度不超过5毫米的合成纤维纺织材料制扁条及类似品(例如，人造草)	从纤维纱或片制造。主要制造工序为搓捻、切割、气淬溶渣、上油及卷绕。
391	54.07	合成纤维长丝纱线的机织物，包括税目54.04所列材料的机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
392	54.08	人造纤维长丝纱线的机织物，包括税目54.05所列材料的机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
393	5508.10	合成纤维短纤纺制的缝纫线	主要制造工序为(a) 搓捻及卷绕；或(b) (i) 染色或丝光处理或漂白及(ii) 上蜡或上油及(iii) 卷绕。
394	55.09	合成纤维短纤纺制的纱线(缝纫线除外)，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
395	55.10	人造纤维短纤纺制的纱线(缝纫线除外)，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
396	55.12	合成纤维短纤纺制的机织物，按重量计合成纤维短纤含量在85%及以上	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
397	55.13	合成纤维短纤纺制的机织物，按重量计合成纤维短纤含量在85%以下，主要或仅与棉混纺，每平方米重量不超过170克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
398	55.14	合成纤维短纤纺制的机织物，按重量计合成纤维短纤含量在85%以下，主要或仅与棉混纺，每平方米重量超过170克	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
399	55.16	人造纤维短纤纺制的机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
400	5601.21	棉制纺织材料絮胎及其制品	从其他品目改变至此。
401	56.03	无纺织物，不论是否浸渍、涂布、包覆或层压	从其他品目改变至此。
402	5608.90	其他纺织纤维制成的渔网、其他网及网料(罗网及篓状网除外)	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
403	5702.41	羊毛或动物细毛制成起绒结构的铺地制品	从其他品目改变至此。
404	5702.42	化学纤维制成起绒结构的铺地制品	从其他品目改变至此。
405	5801.22	割绒的灯芯绒织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
406	5801.27	经起绒织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
407	5804.21	化学纤维制织物	从纱线制造。主要制造工序为梭织或针织。
408	5806.20	按重量计弹性纱线或橡胶线含量在5%及以上的其他机织物	从纱线制造。主要制造工序为梭织或针织。
409	5807.10	机织的纺织材料制标签、徽章及类似品	(1) 从纱制造。主要制造工序为梭织或针织；或(2) 从布匹、织带或丝带制造。主要制造工序为剪裁(若用布匹制造)及印色或刺绣。
410	59.03	用塑料浸渍、涂布、包覆或层压的纺织物，但税目59.02的货品除外	从其他品目改变至此。
411	59.07	用其他材料浸、涂的已绘制画布	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
412	6001.92	化学纤维制的针织物或钩编织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
413	60.04	宽度超过30厘米，按重量计弹性纱线或橡胶线含量在5%及以上的针织物或钩编织物，但税目60.01的货品除外	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
414	60.05	经编针织物(包括由镶边针织机织成的)，但税目60.01至60.04的货品除外	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
415	60.06	其他针织或钩编织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或(2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为(a) 煮炼；及(b) 漂白或丝光处理；及(c) 印花或染色(包括光白漂染)；及(d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
416	61.01	针织或钩编的男式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、带风帽的防寒短上衣(包括滑雪短上衣)、防风衣、防风短上衣及类似品，但税目61.03的货品除外	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：(1) 从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或(2) 从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
417	61.02	针织或钩编的女式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、带风帽的防寒短上衣(包括滑雪短上衣)、防风衣、防风短上衣及类似品，但税目61.04的货品除外	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：(1) 从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或(2) 从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
418	61.03	针织或钩编的男式西服套装、便服套装、上衣、长裤、护胸背带工装裤、马裤及短裤(游泳裤除外)	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：(1) 从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或(2) 从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
419	61.04	针织或钩编的女式西服套装、便服套装、上衣、连衣裙、裙子、裙裤、长裤、护胸背带工装裤、马裤及短裤(游泳服除外)	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：(1) 从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或(2) 从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
420	61.05	针织或钩编的男衬衫	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
421	61.06	针织或钩编的女衬衫	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
422	61.07	针织或钩编的男式内裤、三角裤、长睡衣、睡衣裤、浴衣、晨衣及类似品	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
423	61.08	针织或钩编的女式长衬裙、衬裙、三角裤、短衬裤、睡衣、睡衣裤、浴衣、晨衣及类似品	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
424	61.09	针织或钩编的T恤衫、汗衫及其他内衣背心	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
425	61.10	针织或钩编的套头衫、开襟衫、马甲（背心）及类似品	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
426	61.11	针织或钩编的婴儿服装及衣着附件	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。婴儿服装附件：（1）从纱制造。主要制造工序为针织；或（2）从布匹制造。主要制造工序为裁剪布匹，并将裁片缝制成产品；或（3）车缝部件为衣服部件。主要制造工序为将裁片缝成衣服部件。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
427	61.12	针织或钩编的运动服、滑雪服及游泳服	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
428	61.13	用税目 59.03、59.06 或 59.07 的针织物或钩编织物制成的服装	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
429	61.14	针织或钩编的其他服装	裁剪及车缝类：从车缝部件制造。主要制造工序为将部件车缝，制成成衣。如制造工序中涉及连接、挑撞工序，则连接、挑撞工序亦须在一方进行。成形织片类：（1）从纱制造。主要制造工序为将纱线编织为成形针织衫片；或（2）从成形针织衫片制造。主要制造工序为将成形针织衫片连接，制成成衣。如制造工序涉及挑撞工序，则挑撞工序亦须在一方进行。
430	6115.10	渐紧压袜类（例如，用以治疗静脉曲张的长统袜）	从纱制造。主要制造工序为纺织或针织。
431	6115.21	每根单丝细度在 67 分特以下的合成纤维制袜类	从纱制造。主要制造工序为针织、纺织及车缝。
432	6115.94	羊毛或动物细毛制袜类	从纱制造。主要制造工序为纺织或针织。
433	6115.95	棉制袜类	从纱制造。主要制造工序为纺织或针织。
434	6115.96	合成纤维制袜类	从纱制造。主要制造工序为纺织或针织。
435	6115.99	其他纺织材料制袜类	从纱制造。主要制造工序为纺织或针织。
436	61.16	针织或钩编的分指手套、连指手套及露指手套	车缝部件为成品。主要制造工序为将裁片及部件缝制成手套。
437	61.17	其他制成的针织或钩编的衣着附件；服装或衣着附件的针织或钩编的零件	（1）车缝部件为衣服部件。主要制造工序为将裁片缝成衣服部件；或（2）从纱制造。主要制造工序为针织。
438	62	非针织或非钩编的服装及衣着附件	（1）从其他品目改变至此；或（2）区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
439	63	其他纺织制成品；成套制品；旧衣着及旧纺织品；碎织物	（1）从其他品目改变至此；或（2）区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
440	6406.90	其他木制鞋靴零件、活动式鞋内底等（包括跟垫及类似品、护腿、裹腿和类似品及其零件）；其他材料制活动式鞋内底、跟垫及类似品；其他材料制护腿、裹腿和类似品及其零件；其他材料制其他鞋靴零件	从其他品目改变至此。
441	6506.99	其他材料制帽子或便帽	从毛皮制造。主要制造工序为裁剪布匹或毛皮，并将裁片缝制成帽子或便帽。
442	6804.21	砂轮（由粘聚合成或天然金刚石制）；其他石磨、石碾及类似品（由粘聚合成或天然金刚石制）	从其他品目改变至此。
443	6804.22	其他砂轮（由其他粘聚磨料或陶瓷所制）；其他石磨、石碾及类似品（由其他粘聚磨料或陶瓷所制）	从其他品目改变至此。
444	68.10	水泥、混凝土或人造石制品，不论是否加强	从其他品目改变至此。
445	7007.11	钢化或层压的安全玻璃，规格及形状适于安装在车辆、航空器、航天器及船舶上	从玻璃片及制框架物料制造。主要制造工序为钢化处理，切割及将配件装配成产品。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
446	7019.51	宽度不超过 30 厘米的长丝平纹织物	从其他品目改变至此。
447	7019.52	宽度超过 30 厘米的长丝平纹织物，每平方米重量不超过 250 克，单根纱线细度不超过 136 特克斯	从其他品目改变至此。
448	7019.59	其他机织物	从其他品目改变至此。
449	70.20	其他玻璃制品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
450	7102.31	未加工或经简单锯开、劈开或粗磨的钻石	(1) 未加工工业用钻石：在一方开采；或 (2) 简单加工非工业用钻石：从未加工及未分类钻石制造，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
451	7104.90	工业用蓝宝石	从其他品目改变至此。
452	7110.19	其他铂	从金属制造。主要制造工序为借混合化学物料而产生化学变化。
453	7110.29	其他钯	从金属制造。主要制造工序为借混合化学物料而产生化学变化。
454	71.13	贵金属或包贵金属制的首饰及其零件	(1) 主要制造工序为模塑，如制造工序中涉及装配，则装配亦须在一方进行；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
455	71.14	贵金属或包贵金属制的金银器及其零件	(1) 主要制造工序为模塑，如制造工序中涉及装配，则装配亦须在一方进行；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
456	71.15	贵金属或包贵金属的其他制品	(1) 主要制造工序为模塑，如制造工序中涉及装配，则装配亦须在一方进行；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
457	71.16	用天然或养殖珍珠、宝石或半宝石（天然、合成或再造）制成的物品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
458	71.17	仿首饰	从其他品目改变至此。
459	7205.21	合金钢的颗粒和粉末	从其他品目改变至此。
460	7210.70	涂漆或涂塑的宽度在 600 毫米及以上的铁或非合金钢平板轧材	从金属制造。主要制造工序为塑形、涂漆或涂塑。如制造工序中涉及打孔及（或）冲切，则打孔及（或）冲切亦须在一方进行。
461	7212.40	涂漆或涂塑的宽度小于 600 毫米的铁或非合金钢平板轧材	从金属制造。主要制造工序为塑形、涂漆或涂塑。如制造工序中涉及打孔及（或）冲切，则打孔及（或）冲切亦须在一方进行。
462	7214.20	带有轧制过程中产生的凹痕、凸缘、槽沟或其他变形以及轧制后扭曲的铁或非合金钢的条、杆	从金属制造。主要制造工序为高温处理、塑形及切割。
463	7217.90	其他铁丝或非合金钢丝	从其他品目改变至此。
464	7219.21	不锈钢平板轧材，厚度超过 10 毫米	从其他品目改变至此。
465	7219.22	不锈钢平板轧材，厚度在 4.75 毫米及以上，但不超过 10 毫米	从其他品目改变至此。
466	7219.33	不锈钢平板轧材，厚度超过 1 毫米，但小于 3 毫米	从金属制造。主要制造工序为塑形、焊接及切割。
467	7219.34	不锈钢平板轧材，厚度在 0.5 毫米及以上，但不超过 1 毫米	从金属制造。主要制造工序为塑形、焊接及切割。
468	7219.35	不锈钢平板轧材，厚度小于 0.5 毫米	从金属制造。主要制造工序为塑形、焊接及切割。
469	7220.11	不锈钢平板轧材，宽度小于 600 毫米，厚度在 4.75 毫米及以上	从其他品目改变至此，但从税号 7219 改变除外。
470	7223.00	不锈钢丝	从金属制造。主要制造工序为制造钢丝及塑形。如制造工序中涉及压制，则压制亦须在一方进行。
471	7304.39	非冷拔或冷轧的铁制无缝锅炉管、非冷轧的铁制无缝地质钻管、套管（非冷拔或冷轧的铁或非合金钢制的）等	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
472	7307.22	螺纹肘管、弯管及管套	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
473	7307.29	不锈钢制其他管子附件	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
474	7308.30	门窗及其框架、门槛	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
475	7308.90	其他钢铁结构体及部件（包括结构体用的已加工钢板、型材、管子及类似品）	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
476	73.10	盛装物料用的钢铁柜、桶、罐、听、盒及类似容器（装压缩气体或液化气体的除外），容积不超过300升，不论是否衬里或隔热，但无机械或热力装置	从金属制造。主要制造工序为塑形、烧焊及切割。如制造工序中涉及装配，则装配亦须在一方进行。
477	7311.00	装压缩或液化气的钢铁容器	从金属制造。主要制造工序为塑形。如制造过程涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
478	7314.20	交点焊接的网、篱及格栅，其丝的最大截面尺寸在3毫米及以上，网眼尺寸在100平方厘米及以上	从其他品目改变至此。
479	7314.31	镀或涂锌的网、篱、格栅	从其他品目改变至此。
480	7314.39	交点焊接的其他细钢铁丝网、篱及格栅（其丝的最大截面尺寸<3毫米，网眼尺寸<100平方厘米）	从其他品目改变至此。
481	7314.50	网眼钢铁板	从金属制造。主要制造工序为塑形。
482	7315.11	滚子链	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
483	7318.15	其他螺钉及螺栓，不论是否带有螺母或垫圈	从其他品目改变至此。
484	7318.21	弹簧垫圈及其他防松垫圈	从其他品目改变至此。
485	7318.23	铆钉	从其他品目改变至此。
486	7323.93	不锈钢制家用钢铁器具及其零件	从其他品目改变至此。
487	7324.10	不锈钢制洗涤槽及脸盆	从其他品目改变至此。
488	7326.90	其他工业用钢铁纤维及其制品、其他工业用钢铁制品、其他非工业用钢铁制品	从金属及部件（例如带、绳、链或镶板）制造。主要制造工序为切割。如制造工序中涉及装配，则装配亦须在一方进行。
489	74.05	铜母合金	从其他品目改变至此。
490	7408.19	其他精炼铜制铜丝	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
491	7409.21	盘卷的铜板、片及带	从其他品目改变至此。
492	7409.29	其他铜锌合金（黄铜）板、片、带（厚度）0.15毫米	从其他品目改变至此。
493	7409.90	其他铜合金制板、片、带（厚度）0.15毫米	从其他品目改变至此。
494	7410.11	精炼铜制铜箔	从其他品目改变至此。
495	7410.21	其他精炼铜制铜箔	从铜、树脂及化学溶剂制造。主要制造工序为混合、涂层及压片。
496	7411.21	铜锌合金（黄铜）铜管	从其他品目改变至此。
497	7415.21	铜制或钢铁制垫圈（包括弹簧垫圈）	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
498	7415.29	铜制其他无螺纹制品	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
499	7415.33	螺钉；螺栓及螺母	从其他品目改变至此。
500	7415.39	其他铜制螺纹制品	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
501	7419.10	铜制链条及其零件	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
502	7506.20	镍合金制板、片、带、箔	从其他品目改变至此。
503	7601.10	非合金铝	从其他品目改变至此。
504	7605.19	其他非合金铝制铝丝	从其他品目改变至此。
505	76.06	铝板、片及带，厚度超过 0.2 毫米	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 从金属制造。主要制造工序为将金属物料塑形（包括熔解、拉压及切割），如制造工序中涉及打孔、冲切，则打孔、冲切亦须在一方进行。
506	7607.20	有衬背铝箔	从金属制造。主要制造工序为轧制（压延）、涂层、覆合。
507	7616.10	铝钉、平头钉、U 形钉（税目 83.05 的货品除外）、螺钉、螺栓、螺母、钩头螺钉、铆钉、销、开尾销、垫圈及类似品	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
508	7901.20	锌合金	从金属制造。主要制造工序为熔炼、物理或化学分离、混合及铸造。
509	80.01	未锻轧锡	从其他品目改变至此。
510	80.03	锡条、杆、型材及异型材或丝	从其他品目改变至此。
511	80.07	其他锡制品	(1) 从锡石或锡废碎料制造。主要制造工序为提选、煅烧、化学处理、精炼、切割及塑形；或 (2) 从其他品目改变至此。
512	8108.20	钛粉末	从钛合金带、板、坯及其回收料制造（海绵钛除外），粉末粒度小于 200 微米。
513	8202.39	其他锯，包括部件	从金属制造。主要制造工序为切割及装配。
514	82.07	手工工具（不论是否有动力装置）及机床（例如，锻压、冲压、攻丝、钻孔、镗孔、铰孔及铣削、车削或上螺丝用的机器）的可互换工具，包括金属拉拔或挤压用模以及凿岩或钻探工具	从其他品目改变至此。
515	8208.10	金属加工用机器的刀及刀片	从其他品目改变至此。
516	8215.99	其他非成套的厨房或餐桌用具（非成套货品、没镀贵金属的）	从其他品目改变至此。
517	8301.50	带锁的扣环及扣环框架	从金属制造。主要制造工序为压铸、螺纹及装配。
518	8302.10	铰链（折叶）	从金属制造。主要制造工序为压铸、螺纹及装配。
519	8304.00	贱金属制的档案柜、卡片索引柜、文件盘、文件篮、笔盘、公章架及类似的办公用品，但税目 94.03 的办公室家具除外	从其他品目改变至此。
520	8305.90	其他金属制的办公用品，包括零件	从金属制造。主要制造工序为表面处理、切割、装配及电镀或喷涂或涂层。
521	8307.90	其他贱金属制软管	从金属制造。主要制造工序为塑形及切割。
522	8308.10	贱金属制钩、环及眼	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
523	8308.20	贱金属制管形铆钉及开口铆钉	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
524	8308.90	其他贱金属制品，包括零件	从金属制造。主要制造工序为压铸、塑形及装配。如压铸后的制造工序中涉及冲切，则冲切亦须在一方进行。
525	8309.10	贱金属制冠形瓶塞	从其他品目改变至此。
526	8309.90	盖子、瓶帽、螺口塞封志等包装用附件（贱金属制）	从金属制造。主要制造工序为塑形，如制造工序中涉及打孔及（或）冲切，则打孔及（或）冲切亦须在一方进行。
527	8311.10	以焊剂涂面的贱金属制电极，电弧焊用	从金属制造。主要制造工序为涂层及塑形。如制造工序中涉及辊轧，则辊轧亦须于一方完成。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
528	8311.20	以焊剂为芯的贱金属制焊丝，电弧焊用	从金属制造。主要制造工序为填充及塑形。如制造工序中涉及辊轧，则辊轧亦须于一方完成。
529	8311.30	以焊剂涂面或以焊剂为芯的贱金属条或丝，钎焊或气焊用	从金属制造。主要制造工序为涂层或填充、及塑形。如制造工序中涉及辊轧，则辊轧亦须于一方完成。
530	8311.90	贱金属粘聚成的丝或条（供金属喷镀用）	从金属制造。主要制造工序为切割、塑形、碾磨、按压。如制造工序中涉及打孔、冲切、辊轧，则打孔、冲切、辊轧亦须于一方进行。
531	8407.33	发动机，气缸容量（排气量）超过 250 毫升，但不超过 1000 毫升	从其他品目改变至此，但从税号 8409 改变除外。
532	8407.34	发动机，气缸容量（排气量）超过 1000 毫升	从其他品目改变至此，但从税号 8409 改变除外。
533	8408.20	用于第八十七章所列车辆的发动机	从其他品目改变至此，但从税号 8409 改变除外。
534	8412.21	直线作用（液压缸）的发动机及动力装置	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
535	8412.29	液压马达	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
536	8413.91	液体泵用零件	从其他品目改变至此。
537	8414.90	空气泵用零件	从其他品目改变至此。
538	8415.90	空气调节器零件	从其他品目改变至此。
539	8418.50	装有冷藏或冷冻装置的其他设备（柜、箱、展示台、陈列箱及类似品），用于存储及展示	从其他品目改变至此。
540	8419.90	利用温度变化处理材料的机器，装置及类似的实验室设备零件	从其他品目改变至此。
541	8421.21	过滤或净化水用机器及装置	从其他品目改变至此。
542	8421.29	压滤机等	从其他品目改变至此。
543	8421.39	家用型气体的过滤、净化机器及装置；工业用静电除尘器；工业用袋式除尘器；工业用旋风式除尘器；工业用电袋复合除尘器等	从其他品目改变至此。
544	8421.99	家用型过滤、净化装置用零件等	从其他品目改变至此。
545	8422.40	其他包装或打包机器（包括热缩包装机器）	从其他品目改变至此。
546	8422.90	其他包装或打包机器（包括热缩包装机器）零件	从其他品目改变至此。
547	8425.39	矿井口卷扬装置及专为井下使用设计的卷扬机，非电动的；其他非电动卷扬机及绞盘	从其他品目改变至此。
548	8430.41	自推进的钻探机	从其他品目改变至此。
549	8431.39	品目 84.28 所列其他机械的零件（升降机、倒卸式起重机、自动梯的零件除外）	从其他品目改变至此。
550	8431.43	子目 8430.41 或 8430.49 所列钻探或凿井机械的零件	从其他品目改变至此。
551	8431.49	装有差速器的驱动桥及其零件，不论是否装有其他传动部件；矿用电铲用零件等	从其他品目改变至此。
552	8451.80	其他机器	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序也适用）及装配。主要制造工序为金属制作、装配及测试。
553	84.57	加工金属的加工中心、单工位组合机床及多工位组合机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
554	8458.11	数控的卧式车床	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序也适用）及装配，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
555	8458.91	数控的其他车床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
556	8458.99	其他车床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
557	8459.10	直线移动式动力头机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
558	8459.21	数控的其他钻床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
559	8459.29	其他钻床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
560	8459.31	数控的其他镗铣机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
561	8459.39	其他镗铣机床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
562	8459.41	数控的其他镗床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
563	8459.49	切削金属的其他镗床（但品目 84.58 的车床除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
564	8459.51	数控的升降台式铣床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
565	8459.59	其他升降台式铣床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
566	8459.61	数控的其他铣床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
567	8459.69	其他铣床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
568	8459.70	其他攻丝机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
569	8460.12	数控的平面磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
570	8460.19	其他平面磨床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
571	8460.22	数控无心磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
572	8460.23	数控外圆磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
573	8460.24	其他，数控的磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
574	8460.29	其他磨床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且工件头架及砂轮头架应在一方完成装配。
575	8460.31	数控的刃磨（工具或刀具）机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
576	8460.39	其他刃磨（工具或刀具）机床（数控的除外）	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序亦适用）及装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。主要制造工序为车床刨削、铣削、烧焊、研磨、装配及测试。
577	8460.40	珩磨或研磨机床	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
578	8460.90	其他用磨石、磨料或抛光材料对金属或金属陶瓷进行去毛刺、刃磨、磨削、珩磨、研磨、抛光或其他精加工的机床，但税目84.61的切齿机、齿轮磨床或齿轮精加工机床除外	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
579	84.61	切削金属或金属陶瓷的刨床、牛头刨床、插床、拉床、切齿机、齿轮磨床或齿轮精加工机床、锯床、切断机及其他税目未列名的切削机床	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
580	8462.10	锻造（包括模锻）或冲压机床及锻锤	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
581	8462.21	数控的弯曲、折叠、矫直或矫平机床	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
582	8462.29	其他弯曲、折叠、矫直或矫平机床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
583	8462.31	数控的剪切机床，但冲剪两用机除外	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
584	8462.39	其他剪切机床，但冲剪两用机除外（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
585	8462.41	数控的冲孔或开槽机床，包括冲剪两用机	从8537、9032以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
586	8462.49	其他冲孔或开槽机床，包括冲剪两用机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
587	8462.91	液压压力机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
588	8462.99	其他加工金属的锻造（包括模锻）或冲压机床；加工金属的弯曲、折叠、矫直、矫平、剪切、冲孔或开槽机床；其他加工金属或硬质合金的压力机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
589	84.63	金属或金属陶瓷的其他非切削加工机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
590	8466.92	8465所列机器用的零件、附件	从其他品目改变至此。
591	8467.91	手提式链锯用的零件	从其他品目改变至此。
592	8467.99	其他手提式电动工具用零件、其他手提式动力工具用的零件	从其他品目改变至此。
593	8480.41	金属、硬质合金用注模或压模	从其他品目改变至此。
594	8480.79	塑料或橡胶用其他型模	从其他品目改变至此。
595	8483.90	单独进口或出口的带齿的轮、链轮及其他传动组件；零件	从其他品目改变至此。
596	8487.90	本章其他编号未列名的机器零件（不具有电气接插件、绝缘体、线圈或其他电气器材特征的）	从其他品目改变至此。
597	85.03	专用于或主要用于税目85.01或85.02所列机器的零件	从其他品目改变至此。
598	8504.90	变压器零件	从其他品目改变至此。
599	8505.11	金属的永磁铁物品	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
600	8505.19	其他非金属的永磁铁物品	从其他品目改变至此。
601	8507.60	锂离子蓄电池	装配电池。主要制造工序为组装电池、密封及测试。
602	8507.80	其他蓄电池	装配电池。主要制造工序为组装电池、密封及测试。
603	8507.90	蓄电池零件	从其他品目改变至此。
604	8508.70	真空吸尘器零件	从其他品目改变至此。
605	8509.90	家用电动器具零件	从其他品目改变至此。
606	8510.20	毛发推剪	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
607	8513.90	自供能源（例如，使用干电池、蓄电池、永磁发电机）的手提式电灯的零件	从其他品目改变至此。
608	8515.90	电气机器及装置零件	从金属制造。主要制造工序为切割及塑形。
609	8516.29	其他电气空间加热器及土壤加热器	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序亦适用）及装配。主要制造工序为切割、焊接、车削及铣削、装配及测试。
610	8516.79	其他电热器具	从其他品目改变至此。
611	8516.90	加热器及加热电阻器零件	从其他品目改变至此。
612	8517.70	电话机零件	从其他品目改变至此。
613	8518.90	传声器零件	从其他品目改变至此。
614	8521.90	视频高密光盘（VCD）播放机、数字化视频光盘（DVD）播放机等	在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%，但系统卡软件设计应在一方完成。
615	85.22	专用于或主要用于税目 85.19 或 85.21 所列设备的零件、附件	从其他品目改变至此。
616	8523.21	磁条卡	从塑料制造。主要制造工序为制板、制造插卡及装配。
617	8523.29	磁盘、磁带、其他磁性媒体	从未录制磁性媒体制造。主要制造工序为加载并整理声音或图像数据。
618	8523.49	其他光学媒体	从未录制激光唱片或激光阅读系统用的圆盘制造。主要制造工序为加载并整理声音资料。
619	8528.52	可用于 84.71 的自动数据处理设备的液晶监视器	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
620	8528.59	可用于 84.71 的自动数据处理设备的其他监视器	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
621	8528.62	可直接连接且设计用于税目 84.71 的自动数据处理设备的投影机	在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%，但系统卡软件设计应在一方完成。
622	8528.69	其他彩色的投影机、其他单色的投影机	在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%，但系统卡软件设计应在一方完成。
623	8529.10	各种天线或天线反射器及其零件	从其他品目改变至此。
624	8529.90	专用于或主要用于税目 85.25 至 85.28 所列装置或设备的零件（各种天线或天线反射器及其零件除外）	从其他品目改变至此。
625	8531.10	防盗或防火报警器及类似装置	从电子组件制造。主要制造工序为焊接、校准及测试。
626	8531.80	其他装置	(1) 从电子组件制造，主要制造工序为焊接、校准及测试；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
627	85.36	电路的开关、保护或连接用的电器装置（例如，开关、继电器、熔断器、电涌抑制器、插头、插座、灯座及其他连接器、接线盒），用于电压不超过 1000 伏的线路；光导纤维、光导纤维束或光缆用连接器	从其他品目改变至此。
628	8538.90	专用于或主要用于税目 85.35、85.36 或 85.37 所列装置的其他零件	从其他品目改变至此。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
629	8539.29	其他白炽灯泡	(1) 从本地玻璃灯泡制造。主要制造工序为安装钨丝、抽出空气及将灯泡焊接于灯泡座上；或(2) 从玻璃管制造。主要制造工序为涂层及装配。
630	8539.50	发光二极管(LED)灯泡(管)	从裸灯及灯架配件制造，主要制造工序为装配；且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
631	85.42	集成电路	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
632	8544.11	铜制绕组电线	从金属线制造。主要制造工序为包覆。
633	8544.49	额定电压≤80伏其他电缆；额定电压≤80伏其他电导体；80伏<额定电压≤1000伏的其他电缆；80伏<额定电压≤1000伏的其他电导体	(1) 从金属线制造。主要制造工序为包覆；或(2) 在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
634	8544.60	其他电导体，额定电压超过1000伏	从金属线制造。主要制造工序为包覆。
635	8547.10	陶瓷制绝缘零件	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
636	8547.20	塑料制绝缘零件	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
637	8702.10	仅装有压燃式活塞内燃发动机(柴油或半柴油式)的车辆	区域价值成分按扣减法计算50%或按累加法计算40%。
638	87.03	主要用于载人的机动车辆(税目87.02的货品除外)，包括旅行小客车及赛车	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算60%或按累加法计算50%。
639	87.06	装有发动机的机动车底盘	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
640	87.08	机动车辆的零件、附件，税目87.01至87.05所列车辆用	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
641	8901.10	巡航船、游览船及主要用于客运的类似船舶；各式渡船	从其他章改变至此，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
642	8903.92	汽艇，但装有舷外发动机的除外	从其他章改变至此，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
643	9001.10	光导纤维、光导纤维束及光缆	从其他品目改变至此。
644	9001.20	偏振材料制的片及板	从其他品目改变至此。
645	9001.30	隐形眼镜片	从聚合物制造。主要制造工序为车床切割及打磨。
646	9001.40	玻璃制眼镜片	从玻璃镜片制造。主要制造工序为防紫外线涂层。如制造过程中涉及层压及(或)切割成形，则层压及(或)切割成形亦须于一方进行。
647	9001.50	其他材料制眼镜片	从眼镜坯件制造，主要制造工序为打磨或磨光折射弯曲部分。
648	9001.90	彩色滤光片、光通信用微光组件的光学组件(包括波长800—1700纳米薄膜滤光片、自聚焦透镜、法拉第旋转片)、微型镜片(激光视盘机激光收发装置用)等	从镜片坯件制造。主要制造工序为打磨或磨光折射弯曲部分。
649	9002.19	其他物镜	从其他品目改变至此。
650	9002.90	照相机用带屈亮度调节装置的目镜(但物镜、滤色镜除外)；其他照相机用未列名光学组件(但物镜、滤色镜除外)；抗辐射镜头[能抗 $5 \times 10^4$ 戈瑞(硅)以上辐射而又不会降低使用质量]；其他带屈亮度调节装置的目镜；掩模版；其他光学仪器用未列名光学组件(但物镜、滤色镜除外)	从空白光掩模版、光罩制造。主要制造工序为蚀刻、冲晒、检查及清理。如加工工序中涉及镀膜工序，则镀膜工序亦须在一方进行。
651	9003.11	塑料制眼镜架	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；或(2) 在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
652	9003.19	其他材料制眼镜架	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；或(2) 在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
653	9003.90	眼镜架零件	从其他品目改变至此。
654	90.04	矫正视力、保护眼睛或其他用途的眼镜、挡风镜及类似品	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；或(2) 在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
655	9006.91	照相机用零件、附件	从其他品目改变至此。
656	9007.20	放映机	在一方装配，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%，但系统卡软件设计应在一方完成。
657	9010.10	照相（包括电影）胶卷或成卷感光纸的自动显影装置及设备或将已冲洗胶卷自动曝光到成卷感光纸上的装置及设备	从金属制造。主要制造工序为电子零件的焊接、组装及测试。
658	90.13	其他税目未列名的液晶装置；激光器，但激光二极管除外；本章其他税目未列名的光学仪器及器具	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
659	9018.13	核磁共振成像装置	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
660	9018.90	其他仪器及器具	从其他品目改变至此。
661	90.20	其他呼吸器具及防毒面具，但不包括既无机机械零件，又无可互换过滤器的防护面具	从其他品目改变至此。
662	9021.21	假牙	从其他品目改变至此。
663	9021.31	人造关节	从其他品目改变至此。
664	9021.40	助听器，不包括零件、附件	从其他品目改变至此。
665	9027.10	气体或烟雾分析仪	从金属片、塑料粒、电器或电子部件制造。主要制造工序为主板的焊接、装配、整机全性能测试、调校及试验。
666	9030.33	检测电压、电流、电阻或功率的其他仪器及装置，不带记录装置	从其他品目改变至此。
667	9030.90	示波器、频谱分析仪及其他用于电量测量或检验的仪器和装置零件、附件	从其他品目改变至此。
668	9031.80	其他仪器、器具及机器	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
669	90.32	自动调节或控制仪器及装置	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
670	91.02	手表、怀表及其他表，包括秒表，但税目91.01的货品除外	(1) 从手表零件及配件装配成手表。主要工序为将表芯装嵌在表体内，并将零件及配件包括表扣带、表带及表面等装配成手表，并进行测试、校准及质量检定，且区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%；或(2) 从手表零件及配件装配成手表。主要工序为将表芯装嵌在表体内，并将零件及配件包括表扣带、表带、表面及电池（如适用）等装配成手表，并进行测试、校准及质量检定，且外观设计在一方完成并属双方主管部门共同认定的一方自有品牌的手表。该一方自有品牌手表须在表壳上刻有明显的一方原产标记。
671	9111.20	贱金属表壳，不论是否镀金或镀银	(1) 从粗坯制造。主要制造工序为车床切削、钻孔及装配；或(2) 从金属片或板制造。主要制造工序为切割、塑形及装配。
672	9113.20	贱金属制，不论是否镀金或镀银表带及其零件	制造金属零件（但次要附件，如弹簧等可属进口）及装配。主要制造工序为制造零件及装配（包括拴珠工序）。
673	9113.90	其他表带及其零件	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算40%或按累加法计算30%。
674	9114.90	钟表的其他零件（发条、游丝、钟面、表面、夹板及横担（过桥）除外）	从金属或从橡胶或塑料制造。主要制造工序为切割（包括冲切）。如切割后的制造工序中涉及以车床切削及（或）模塑及（或）装配，则以车床切削及（或）模塑及（或）装配亦须在一方进行。

序号	《协调制度》 编码	商品名称	原产地标准
675	9401.90	坐具零件	从木、金属、塑料制造。主要制造工序为切割及打磨。
676	94.04	弹簧床垫；寝具及类似用品，装有弹簧、内部用任何材料填充、衬垫或用海绵橡胶、泡沫塑料制成，不论是否包面（例如，褥垫、棉被、羽绒被、靠垫、座垫及枕头）	从其他品目改变至此。
677	9405.60	发光标志、发光铭牌及类似品	(1) 从发光原料或装置及零件制造。主要制造工序为切割零件及装配成产品；或(2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
678	95.06	一般的体育活动、体操、竞技及其他运动（包括乒乓球运动）或户外游戏用的本章其他税目未列名用品及设备；游泳池或戏水池	从其他品目改变至此。
679	9603.21	牙刷，包括齿板刷	从其他品目改变至此。
680	9606.22	贱金属制，未用纺织材料包裹的纽扣	从金属制造。主要制造工序为压铸、塑形及装配。如压铸后的制造工序中涉及冲切，则冲切亦须在一方进行。
681	9606.29	含濒危动物成分的其他纽扣、其他纽扣	从贝壳或其他制造纽扣原料制造。主要制造工序为塑形及打磨。
682	9606.30	纽扣芯及纽扣的其他零件；纽扣坯	从制造纽扣零件物料制造。主要制造工序为切割。
683	9607.11	装有贱金属制咪牙齿的拉链	从金属或布制造。主要制造工序为将链齿装于链带上及装配。
684	9607.19	其他拉链	从金属或塑料部件及布匹制造。主要制造工序为将链齿装于链带上及装配。
685	9608.60	圆珠笔芯，由圆珠笔头和墨芯构成	(1) 从笔芯制造。主要制造工序为填入墨水及装上笔尖；或(2) 从其他品目改变至此。
686	9608.91	钢笔头及笔尖粒	(1) 从笔珠制造。主要制造工序为将笔珠放进笔珠载体中，并连接上杆枝；或(2) 从其他品目改变至此。
687	9608.99	机器、仪器用笔；蜡纸铁笔；钢笔杆、铅笔杆及类似的笔杆等	(1) 从笔珠制造。主要制造工序为将笔珠放进笔珠载体中，并连接上杆枝；或(2) 从其他品目改变至此。
688	96.17	带壳的保温瓶和其他真空容器及其零件，但玻璃瓶胆除外	(1) 从其他品目改变至此；或(2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
689	96.19	任何材料制的卫生巾（护垫）及止血塞、婴儿尿布及尿布衬里和类似品	从其他品目改变至此。
690	97.04	使用过或未使用过的邮票、印花税票、邮戳印记、首日封、邮政信笺（印有邮票的纸品）及类似品，但税目 49.07 的货品除外	在一方设计及切割（如适用）。

# 《内地与澳门关于建立更紧密经贸关系的安排》 货物贸易协议

## 序 言

为深化内地<sup>①</sup>与澳门特别行政区（以下简称“双方”）货物贸易自由化、便利化，进一步提高双方经贸交流与合作的水平，双方决定，就内地与澳门特别行政区（以下简称“澳门”）货物贸易签署本协议。

## 第一章 与《安排》<sup>②</sup>的关系

### 第一条 与《安排》的关系

一、双方决定在《安排》及其所有补充协议以及《〈安排〉经济技术合作协议》中有关货物贸易的已实施措施的基础上签署本协议。本协议是《安排》的货物贸易协议。

二、《安排》第二章第五条至第九条、第三章第十条、第五章第十六条、第十七条、附件1、附件2、附件3及附件6的有关内容按照本协议执行。本协议条款与《安排》及其有关补充协议条款产生抵触时，以本协议条款为准。

## 第二章 范围及定义

### 第二条 范围及定义

一、本协议的所有措施适用于内地和澳门之间的货物贸易。

二、本协议所称措施，是指一方的任何措施，无论是以法律、法规、规则、程序、决定、行政行为的形式还是以任何其他形式。在履行本协议项下的义务和承诺时，每一方应采取其所能采取的合理措施，以保证其地区内的政府和主管机关以及非政府机构遵守这些义务和承诺。

## 第三章 义务及规定

### 第三条 国民待遇

一方应根据世界贸易组织《1994年关税与贸易总协定》第3条，给予原产于另一方的进口货物

<sup>①</sup> 内地指中华人民共和国的全部关税领土。

<sup>②</sup> 《安排》系《内地与澳门关于建立更紧密经贸关系的安排》的简称。

不低于其给予本方同类货物的待遇。

#### 第四条 关税和关税配额

一、澳门继续对原产内地的所有进口货物实行零关税。内地对原产澳门的进口货物全面实施零关税<sup>③</sup>。

二、一方不对原产于另一方的进口货物实行关税配额。

#### 第五条 非关税措施

一方不对原产于另一方的进口货物采取与世界贸易组织规则不符的非关税措施。

### 第四章 原产地规则及实施程序

#### 第一节 原产地规则

##### 第六条 定义

就本章而言：

**“到岸价格”**是指包括运抵进口方进境口岸或地点的保险费和运费在内的进口货物价格。

**“《海关估价协定》”**是指《世界贸易组织协定》附件1A中《关于实施〈1994年关税与贸易总协定〉第七条的协定》。

**“离岸价格”**是指包括货物运抵最终外运口岸或地点的运输费用在内的船上交货价格。

**“可互换材料”**是指在商业上可互换的材料，其性质实质相同，仅靠视觉观察无法加以区分。

**“公认的会计原则”**是指一方有关记录收入、支出、成本、资产及负债、信息披露以及编制财务报表方面所认可的会计准则。上述准则既包括普遍适用的概括性指导原则，也包括详细的标准、惯例及程序。

**“货物”**是指任何商品、产品、物品或材料。

**“材料”**是指以物理形式构成另一货物部分或已用于另一货物生产过程的组成成分、零件、部件、半组装件或货物。

**“中性成分”**是指在另一货物的生产、测试或检验过程中使用，本身不构成该货物组成成分的货品。

**“非原产货物”或者“非原产材料”**是指不符合本章规定原产资格的货物或材料，以及原产地不明的货物或材料。

**“原产货物”或者“原产材料”**是指根据本章规定具备原产资格的货物或材料。

**“生产”**是指获得货物的方法，包括货物的种植、饲养、开采、收获、捕捞、水产养殖、耕种、诱捕、狩猎、捕获、采集、收集、养殖、提取、制造、加工或装配等。

**“水产养殖”**是指对水生生物体的养殖，包括从卵、鱼苗、鱼虫和鱼卵等胚胎开始，养殖鱼类、软体类、甲壳类、其他水生无脊椎动物和水生植物等。养殖是指通过诸如规律的放养、喂养或防止食肉动物侵袭等方式对饲养或生长过程进行干预，以提高扩大蓄养群体的生产量。

<sup>③</sup> 进口货物不包括内地有关法规、规章禁止进口的和履行国际公约而禁止进口的货物，以及内地在有关国际协议中作出特殊承诺的产品。

“《协调制度》”是指作为 1983 年 6 月 14 日签署的《商品名称及编码协调制度国际公约》附件的《商品名称及编码协调制度》及其修订。

“品目”是指《协调制度》内使用的 4 位数编码。

“子目”是指《协调制度》内使用的 6 位数编码。

#### 第七条 原产货物

除本章另有规定外，下列货物应当视为原产于一方：

- (一) 根据第八条的规定，在一方完全获得或者生产的；
- (二) 在一方仅由原产材料生产的；
- (三) 在一方使用了非原产材料进行生产的；

1. 属于附件（产品特定原产地规则）适用范围，并且符合相应税则归类改变、区域价值成分、制造加工工序或者其他规定的；

2. 不属于附件（产品特定原产地规则）适用范围，但是满足按照累加法计算的区域价值成分大于或等于 30% 的标准，或者按照扣减法计算的区域价值成分大于或等于 40% 的标准。

#### 第八条 完全获得或生产

下列货物应当视为第七条第（一）项所述在一方完全获得或者生产：

- (一) 在一方出生并饲养的活动物；
- (二) 从一方的活动物获得的货物，包括奶、蛋、天然蜂蜜、毛发、羊毛、精液或者粪便；
- (三) 在一方种植，并收获、采摘或者采集的植物或植物产品；
- (四) 在一方狩猎、诱捕、捕捞、水产养殖、采集或者捕获获得的货物；

(五) 从一方相关的陆地、水域及其海床或者底土提取或者得到的，未包括在上述第（一）项至第（四）项的矿物质或者其他天然生成物质；

(六) 在一方以外该方拥有开发权的水域、海床或者底土提取或者得到的货物，只要该方根据其缔结或参加的国际条约的规定，有权开发上述水域、海床或者底土；

(七) 在一方登记注册或者持一方牌照并悬挂其国旗（就内地船只而言）或中华人民共和国澳门特别行政区区旗（就澳门特别行政区船只而言）的船只在该方水域以外海域捕捞获得的鱼类或者其他海产品；

(八) 在一方登记注册或者持一方牌照并悬挂其国旗（就内地船只而言）或中华人民共和国澳门特别行政区区旗（就澳门特别行政区船只而言）的加工船上，完全用上述第（七）项所述货物加工、制造的货物；

(九) 在一方加工过程中产生的，仅用于回收原材料的废碎料；

(十) 在一方消费并收集的仅用于回收原材料的废旧物品；

(十一) 在一方完全由上述第（一）项至第（十）项所述货物生产的货物。

#### 第九条 区域价值成分

一、第七条第（三）项及附件（产品特定原产地规则）中所规定的区域价值成分标准应当根据下列公式计算：

(一) 累加法

$$\text{区域价值成分} = \frac{\text{原产材料价值} + \text{劳工价值} + \text{产品开发支出价值}}{\text{离岸价格}} \times 100\%$$

(二) 扣减法

$$\text{区域价值成分} = \frac{\text{离岸价格} - \text{非原产材料的价值}}{\text{离岸价格}} \times 100\%$$

原产材料价值包括原产的原料和组合零件价值。

二、产品开发是指在一方为生产或加工有关出口制成品而实施的产品开发。产品开发支出的费用必须与该出口制成品有关，包括生产加工者自行开发、委托该方的自然人或法人开发以及购买该方的自然人或法人拥有的设计、专利权、专有技术、商标权或著作权而支付的费用。支出金额必须能够按照公认的会计原则和《海关估价协定》确定。

三、非原产材料的价值应当根据下列情况之一加以确定：

(一) 对于进口的非原产材料，非原产材料的价值应为材料进口时的到岸价格；

(二) 对于在一方获得的非原产材料，非原产材料的价值应为在该方最早所能确定的实付或应付价格。该非原产材料的价值不应包括将其从供应商仓库运抵生产商所在地的运费、保险费、包装费及任何其他费用。

四、上述区域价值成分的计算应当符合公认的会计原则及《海关估价协定》。

#### 第十条 微小含量

一、对于不符合附件（产品特定原产地规则）规定的税则归类改变要求的货物，只要其使用的未发生税则归类改变的非原产材料的价值不超过该货物离岸价格的 10%，该货物仍应被视为原产货物。

二、非原产材料的价值应根据第九条第三款确定。

#### 第十一条 累积规则

一、一方的原产货物或原产材料在另一方构成另一货物的组成部分时，该货物或材料应当视为原产于后一方。

二、对于适用区域价值成分标准的后一方货物，在不计入前一方原产货物或原产材料价值时的区域价值成分应当按照其计算方法大于或者等于 15%（累加法）或 20%（扣减法）。

#### 第十二条 微小加工或处理

一、尽管有第七条第（三）项的规定，如果产品仅经过了一项或多项下列操作，不应赋予原产资格：

(一) 为确保货物在运输或储藏期间处于良好状态而进行的保存处理；

(二) 把物品零部件简单装配成完整品或将产品简单拆卸成零部件；

(三) 以销售或展示为目的的包装、拆包或重新打包等处理；

(四) 动物屠宰；

(五) 洗涤、清洁、除尘、除去氧化物、除油、去漆或者去除其他涂层；

- (六) 纺织品的熨烫、压平；
- (七) 简单的上漆、磨光；
- (八) 谷物及大米的去壳、部分或完全的漂白、抛光、上光；
- (九) 食糖上色或形成糖块的操作；
- (十) 水果、坚果及蔬菜的去皮、去核、去壳；
- (十一) 削尖、简单研磨、简单切割；
- (十二) 过滤、筛选、挑选、分类、分级、匹配（包括成套物品的组合）、切割、纵切、弯曲、卷绕、展开；
- (十三) 简单的装瓶、装罐、装袋、装箱、装盒、固定于纸板或木板及其他类似的包装工序；
- (十四) 在产品或其包装上粘贴或印刷标志、标签、标识及其他类似的区分标记；
- (十五) 同类或不同类货物的简单混合；
- (十六) 仅用水或其他物质稀释，未实质改变货物的性质；
- (十七) 仅为方便港口装卸所进行的工序；
- (十八) 第（一）至（十七）项中的两项或多项工序的组合。

二、在确定某项货物的生产或者加工是否是本条第一款所述的微小加工或处理时，对该货物在一方进行的所有操作都应被考虑在内。

### 第十三条 可互换材料

如果在货物的生产过程中使用了可互换材料，则应当通过下述方法确定所使用的材料是否具有原产资格：

- (一) 材料的物理分离；
- (二) 出口方公认的会计原则承认的库存管理方法。该库存管理方法应当自启用之日起至少连续使用 12 个月。

### 第十四条 中性成分

在确定货物是否为原产货物时，下列中性成分的原产地不予考虑：

- (一) 燃料、能源、催化剂以及溶剂；
- (二) 用于测试或检验货物的设备、装置以及用品；
- (三) 手套、眼镜、鞋靴、衣服、安全设备以及用品；
- (四) 工具、模具以及型模；
- (五) 用于维护设备和建筑的备件以及材料；
- (六) 在生产中使用或用于运行设备和维护厂房建筑的润滑剂、油（滑）脂、合成材料以及其他材料；
- (七) 在货物生产过程中使用，虽未构成该货物组成成分，但能合理表明为该货物生产过程一部分的任何其他货物。

### 第十五条 包装及容器

一、在确定货物原产地时，用于货物运输的容器及包装材料不予考虑。

二、对于应当适用附件（产品特定原产地规则）所列税则归类改变标准的货物，如果零售用包装材料及容器与该货物一并归类，则在确定该货物的原产地时，零售用包装材料及容器不予考虑。但是，对于必须满足区域价值成分要求的货物，在计算该货物的区域价值成分时，零售用包装材料及容器的价值应当视情况计入原产材料或非原产材料。

#### 第十六条 附件、备件及工具

一、与货物一同报验、一并归类的附件、备件或工具，同时符合下列条件的，应被视为货物的一部分：

- （一）与货物一并开具发票的；
- （二）其数量及价值是根据商业习惯为该货物正常配备的。

二、对于适用附件（产品特定原产地规则）所列税则归类改变标准的货物，在确定该货物的原产地时，本条第一款所述的附件、备件或工具应不予考虑。

三、对于适用区域价值成分标准的货物，在计算该货物的区域价值成分时，本条第一款所述的附件、备件或工具的价值应当视情况计入原产材料或非原产材料。

#### 第十七条 成套货品

一、对于《协调制度》归类总规则三所定义的成套货品，如果各组成货品均原产于一方，则该成套货品应当视为原产于该方。

二、如果部分组成货品非原产于一方，只要按照第九条所确定的非原产货品的价格不超过该成套货品离岸价格的 15%，该成套货品仍应视为原产于该方。

#### 第十八条 直接运输

本协议的零关税待遇只应适用于在双方之间直接运输的货物。

下列情况应视为符合直接运输规则：

- （一）货物直接从一方运输至另一方口岸；
- （二）货物经过香港运输，但：
  1. 仅是由于地理原因或运输需要；
  2. 未进入香港进行贸易或消费；
  3. 除装卸或保持货物处于良好状态所需的工作外，在香港未进行任何其他加工。

### 第二节 原产地实施程序

#### 第十九条 原产地证书

一、如货物符合本章规定可视为原产货物，应出口商或生产商申请，一方的授权发证机构可以以电子或者纸质形式签发原产地证书。原产地证书范本由双方主管机构另行商定。

二、一方应当将授权发证机构的名称和地址通知另一方。如该授权发证机构以纸质形式签发原产地证书，则应一并提供该授权发证机构使用的印章样本或其他安全特征。上述名称、地址、印章或其他安全特征的任何变更，应当及时通知另一方海关。

三、原产地证书，应符合下列要求：

- （一）原产地证书上具有唯一的编号；

(二) 原产地证书应当用中文填写, 并且涵盖同一批次发运的一项或多项货物;

(三) 注明出口人及收货人信息、离港日期、到货口岸、运输方式、货物的《协调制度》编码(至少 6 位)、货物描述、数量及计量单位、价格、签证机构信息等;

(四) 纸质原产地证书含有样本签名或印章等安全特征, 且应当与出口方通知进口方的相符。

四、原产地证书应当在货物装运前或装运时签发, 并自出口方签发之日起一年内有效。

五、如果因不可抗力、非故意的错误、疏忽或其他合理原因导致原产地证书未能在货物装运前或装运时签发, 原产地证书可以自货物装运之日起一年内补发。补发的原产地证书应注明“补发”字样并自装运之日起一年内有效。

六、纸质原产地证书被盗、遗失或损毁时, 出口商或生产商可以向出口方授权发证机构书面申请签发经核准的原产地证书副本。经核准的原产地证书副本上应注明“原产地证书正本(编号\_日期\_)的经核准真实副本”字样。经核准的原产地证书副本有效期与原产地证书正本相同。

#### 第二十条 原产地文件的保存

双方应当要求生产商、出口商和进口商以纸质或电子形式保存证明货物原产资格的文件至少三年, 或者依据双方各自法律规定进行保存。双方应当要求其授权发证机构保留原产地证书签发电子信息至少三年。

#### 第二十一条 与进口有关的义务

一、就申请享受零关税的货物, 一方可要求符合本章规定原产资格的另一方货物进口时申报原产地信息。

二、申请享受零关税的进口商应当:

(一) 根据进口方海关的规定, 主动向其申明有关货物享受零关税, 并申报相关原产地信息;

(二) 应进口方海关要求, 提交与进口货物相关的证明文件。

#### 第二十二条 关税或保证金的退还

一、在进口报关时, 因故不能联网核对原产地信息的, 应进口人要求, 进口方海关可按规定办理担保放行。进口方海关应自该货物放行之日起 90 天内核对其原产地证书情况, 根据核对结果办理退还保证金手续或将保证金转为进口关税手续。

二、进口商可在进口方法规规定的时限内要求退还多征的关税税款或缴纳的担保。

三、进口商在进口时未向申报地海关申明所进货物享受零关税的, 即使其在事后向海关申请享受零关税并申报原产地信息, 已缴税款或保证金不予退还。

#### 第二十三条 原产地电子信息交换系统

一、双方应当按照共同确定的方式建立原产地电子信息交换系统, 以确保本章的有效和高效实施。

二、原产地电子信息交换系统的技术方案及执行本协议而对该系统所做的相应技术调整和时间安排应当由双方共同商定。

#### 第二十四条 原产地核查

一、为确定原产地证书的真实性, 或者货物原产资格的真实性, 或者货物是否满足本章规定的其

他要求，进口方海关可通过如下方式核查：

- (一) 要求进口商提供补充信息；
- (二) 通过出口方海关，要求出口商或生产商提供补充信息；
- (三) 要求出口方海关对货物原产地进行核查；
- (四) 双方海关共同商定的其他程序；
- (五) 必要时，依据双方海关商定的方式在出口方海关人员陪同下到出口方进行核查访问。

二、进口方海关向出口方海关提出核查请求时，应注明理由，并提供证明核查合理性的相关文件和信息。

三、本条第一款所述的进口商、出口商或生产商收到补充信息要求后，应当及时做出回应，并在收到要求提出之日起 90 天内做出答复。出口方海关在收到核查请求后，应当在 6 个月内完成核查并反馈结果。

四、如未在上述规定的期限内收到答复，或者答复结果未包含足以确定有关文件真实性或货物真实原产地的信息，进口方海关可拒绝给予货物零关税待遇。

#### 第二十五条 拒绝给予零关税待遇

除本章另有规定外，在下列任一情况下，进口方可拒绝给予零关税待遇：

- 一、货物不符合本章的规定。
- 二、进口商、出口商或生产商未能遵守本章的规定。
- 三、原产地证书不符合本章的规定。
- 四、第二十四条第四款规定的情形。

#### 第二十六条 原产地规则工作组

一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立原产地规则工作组。

二、原产地规则工作组应由双方原产地规则主管部门代表组成，定期就本章的有效性、一致性以及是否达成本协议的精神及目标进行探讨，按双方商定的模式交换零关税待遇货物的相关数据或信息。

三、应一方请求，原产地规则工作组根据双方原产地规则主管部门商定的机制和时间安排，就零关税货物原产地标准的修订举行磋商，完成磋商后，经修订后的原产地标准由双方对外公布实施。

四、原产地规则工作组应每年至少会晤一次或经双方协商同意后开展会晤。

五、两地海关应会同相关部门每年至少举行一次实施工作会议，回顾原产地核查情况，探讨加强双方合作的措施。

### 第五章 海关程序与贸易便利化

#### 第二十七条 范围与目标

一、本章应根据双方各自义务及各自海关法的规定，适用于双方之间贸易所涉及的货物及往来运输工具所适用的海关程序。

二、本章旨在：

- (一) 简化和协调海关程序；
- (二) 便利双方之间贸易；
- (三) 在本章范围内促进双方海关合作。

#### 第二十八条 定义

就本章而言：

“**海关法**”指明确由海关负责执行的有关货物进口、出口、移动或储存的法律或法规的条款，以及由海关根据法定权力制定的任何规章。

“**海关程序**”指海关对受海关监管的货物和运输工具采取的措施。

“**运输工具**”指用以载运人员、货物进入或离开一方关境的各种船舶、车辆和航空器。

“**《海关估价协定》**”指《世界贸易组织协定》附件 1A 中《关于实施〈1994 年关税与贸易总协定〉第七条的协定》。

“**《协调制度》**”指作为 1983 年 6 月 14 日签署的《商品名称及编码协调制度国际公约》附件的《商品名称及编码协调制度》及其修订。

#### 第二十九条 《贸易便利化协定》的确定

双方重申遵守各自在《世界贸易组织协定》附件 1A 中《贸易便利化协定》（以下简称“《贸易便利化协定》”）下的承诺，促进《贸易便利化协定》的实施。

#### 第三十条 便利化

- 一、双方应确保其海关程序和实践具有可预见性、一致性和透明度，以便利贸易。
- 二、一方应尽可能使用依据国际标准的海关程序，特别是世界海关组织的标准与推荐做法，以减少在双方贸易往来中的成本和不必要的延误。
- 三、双方应就《贸易便利化协定》实施加强交流。
- 四、双方应不断寻求进一步简化程序和提升便利化水平的途径。

#### 第三十一条 透明度

- 一、一方应及时公布其适用于双方货物贸易相关的法律法规和行政规章。
- 二、一方应指定咨询点处理利益相关人就海关事务的咨询，并将提出咨询程序的相关信息在互联网上公开。
- 三、一方应尽可能在互联网上提前公布与适用于双方之间贸易相关的法律法规草案，以给予公众特别是利益相关人进行评论的机会。
- 四、双方海关应建立相互通报制度，通报有关通关及便利通关管理的政策法规。
- 五、一方应以统一、公正及合理的方式实施与适用于双方之间贸易有关的法律法规。

#### 第三十二条 海关估价

一方应根据世界贸易组织《1994 年关税与贸易总协定》第七条以及《海关估价协定》的规定对双方之间贸易的货物进行海关估价。

#### 第三十三条 税则归类

一方应应用《协调制度》处理双方之间贸易的货物。

### 第三十四条 海关合作

双方认识到两地海关长期密切的合作关系和实行通关便利对双方经济和社会发展的重要性，同意在海关程序与贸易便利化领域加强下列合作：

（一）对双方通关制度的差异及存在的问题进行研究和交流，寻求提升便利化水平和加强合作的具体内容；

（二）以“信息互换、监管互认、执法互助”为重点开展合作，提升口岸通关效率；

（三）在水运、陆运、多式联运等物流方式通关中加强合作，推动公路电子单证数据统一格式，提高监管和通关效率；

（四）加强双方海关“数据交换及陆路口岸通关专家小组”的工作，进一步研究数据联网和发展口岸电子清关系统的可行性，通过技术手段加强双方对通关风险的管理，提高通关效率。

### 第三十五条 信息技术的应用

一方海关应使用低成本、高效率的信息技术支持海关运作，重视世界海关组织在此领域的发展，探索利用互联网等形式便利通关，建设并推广单一窗口。

### 第三十六条 风险管理

一、一方应建立并沿用风险管理制度实施海关监管，并运用风险分析从而确定需要接受查验的人员、货物及运输工具，以及被查验的程度和方法。

二、一方在实施其海关程序中应进一步加强风险管理技术的应用，以便利低风险货物通关，并使资源集中于处理高风险货物。

三、双方在平等协商的基础上，探讨加强双方海关现有联系机制，以提升风险管理水平及贸易效率。

### 第三十七条 经认证的经营者制度

一、一方在实施经认证的经营者制度或相关措施时，应借鉴国际通行的标准，特别是世界海关组织全球贸易安全与便利标准框架的做法。

二、双方共同推进在经认证的经营者制度互认方面的合作，在保证有效监管的同时，依法为守法安全的企业提供通关便利，促进双方之间及国际贸易的便利化。

### 第三十八条 货物放行

一、一方应建立或沿用简化的海关程序提高货物放行效率，以便利双方之间贸易。为进一步明确，本款不应被解释为要求一方对未满足放行要求的货物予以放行。

二、根据本条第一款，一方应建立或沿用下列程序：

（一）在货物实际到达前可预先以电子形式提交信息并进行处理，以加速货物放行；

（二）保证依照其海关法，在不超过所必需的处理时间内尽快将货物放行。

### 第三十九条 易腐货物

一、为防止易腐货物发生本可避免的损失或变质，在满足所有监管要求的前提下，一方应：

（一）在正常情况下对易腐货物在可能的最短时间内予以放行；

（二）在特殊情况及环境许可下，允许易腐货物在海关正常工作时间以外予以放行。

二、一方在安排查验时，应考虑优先安排易腐货物。

#### 第四十条 联系机制

一、双方通过内地海关总署和澳门海关高级领导业务联系年会指导和协调通关便利化合作，并通过海关和有关部门专家小组推动通关便利化合作的开展，定期开展贸易便利化措施执行成效的评估。

二、双方海关设立联络官员机制，实施点对点热线通报措施，及时协调解决合作中出现的问题。

三、双方建立口岸业务专线联系机制，加强在建立口岸突发事件应急机制方面的合作，采取有效措施，最大限度地保持双方的通关顺畅。

四、双方海关建立定期的会晤制度，发挥内地海关总署广东分署与澳门海关“粤澳海关口岸通关效率业务小组”的作用。

## 第六章 卫生与植物卫生措施

### 第四十一条 目标

本章旨在：

- (一) 便利双方之间贸易，保护各自地区内人类和动植物生命和健康；
- (二) 保证双方的卫生与植物卫生措施法规的透明；
- (三) 加强双方负责本章事务的主管机构的合作；
- (四) 促进《世界贸易组织协定》附件 1A 中《实施卫生与植物卫生措施协定》（以下简称“《SPS 协定》”）原则的实际执行。

### 第四十二条 范围

本章适用于所有可能直接或间接影响双方之间贸易的卫生与植物卫生措施。

### 第四十三条 定义<sup>④</sup>

就本章而言：

**“卫生与植物卫生措施”**指用于下列目的的任何措施：

- (一) 保护一方地区内的动物或植物的生命或健康免受虫害、病害、带病有机体、致病有机体或有害生物的传入、定居或传播所产生的风险；
- (二) 保护一方地区内的人类或动物的生命或健康免受食品、饮料或饲料中的添加剂、污染物、毒素或致病有机体所产生的风险；
- (三) 保护一方地区内的人类的生命或健康免受动物、植物或动植物产品携带的病害、虫害或有害生物的传入、定居或传播所产生的风险；或
- (四) 防止或控制一方地区内因虫害或有害生物的传入、定居或传播所产生的其他损害。

卫生与植物卫生措施包括所有相关法律、法令、法规、要求和程序，特别包括：最终产品标准；

---

<sup>④</sup> 就这些定义而言，“动物”是指饲养、野生的活动物，如畜、禽、兽、蛇、龟、鱼、虾、蟹、贝、蚕、蜂等；“植物”指活的植物及其器官，包括种子和种质；“有害生物”指任何对植物或植物产品有害的植物、动物或病原体的种、株系或生物型；“污染物”包括杀虫剂、兽药残余物和其他杂质。

工序和生产方法；检验、检查、认证和批准程序；检疫处理，包括与动物或植物运输有关的或与在运输过程中为维持动植物生存所需物质有关的要求；有关统计方法、抽样程序和风险评估方法的规定；以及与食品安全直接有关的包装和标签要求。

**“协调”**指双方制定、承认和实施共同的卫生与植物卫生措施。

**“国际标准、指南和建议”**指：

(一) 对于食品安全而言，食品法典委员会（CAC）制定的与食品添加剂、兽药和除虫剂残余物、污染物、分析和抽样方法有关的标准、指南和建议，及卫生惯例的守则和指南；

(二) 对于动物健康和寄生虫病而言，世界动物卫生组织（OIE）主持制定的标准、指南和建议；

(三) 对于植物健康而言，在《国际植物保护公约》（IPPC）秘书处主持下与在《国际植物保护公约》（IPPC）范围内运作的区域组织合作制定的国际标准、指南和建议；以及

(四) 对于上述组织未涵盖的事项而言，经世界贸易组织卫生与植物卫生措施委员会确认的、由其成员资格向所有世界贸易组织成员开放的其他有关国际组织公布的有关标准、指南和建议。

**“风险评估”**指根据可能适用的卫生与植物卫生措施评价虫害、病害或有害生物在进口一方地区内传入、定居或传播的可能性，及评价相关潜在的生物学后果和经济后果；或评价食品、饮料或饲料中存在的添加剂、污染物、毒素或致病有机体对人类或动物的健康所产生的潜在不利影响。

**“适当保护水平”**指制定卫生与植物卫生措施以保护其地区内的人类、动物或植物的生命或健康的一方所认为适当的保护水平。

**“病虫害非疫区”**指科学证据表明未发生某种特定虫害、病害或有害生物并且官方能适时保持此状况的地区。

#### 第四十四条 《SPS 协定》的确定

双方重申遵守《SPS 协定》的规定。

#### 第四十五条 协调一致

为尽可能广泛地协调卫生与植物卫生措施，如果国际食品法典委员会（CAC）、世界动物卫生组织（OIE）和在《国际植物保护公约》（IPPC）框架内运作的相关国际和区域组织确定的国际标准、指南和建议已经存在，一方应尽量将其作为制定卫生与植物卫生措施的基础。

#### 第四十六条 适应地区条件

一、双方同意根据《SPS 协定》第 6 条的规定来解决卫生与植物卫生状况不同地区的适应性或者影响或可能影响贸易的问题。

二、出现影响病虫害非疫区或病虫害发生率低的地区的卫生或植物卫生情况的事件时，双方应考虑相关国际标准、指南和建议（例如世界贸易组织卫生与植物卫生措施委员会通过的《关于进一步切实实施卫生与植物卫生措施协定第六条的指南》（G/SPS/48），以及世界动物卫生组织（OIE）和《国际植物保护公约》（IPPC）制定的相关标准），在风险评估的基础上尽最大努力恢复原有状态并努力将对相关贸易影响降到最小。

#### 第四十七条 等效性

一、一方应积极考虑另一方能够达到其同等适当保护水平的卫生与植物卫生措施的等效性。

二、应一方要求，双方须就具体的卫生与植物卫生措施进行磋商，以期取得等效性的认可安排。

#### 第四十八条 口岸措施

一、除《SPS 协定》第 5 条第 7 款规定的情况外，一方应根据科学原理在口岸实施卫生或植物卫生措施。

二、如果一方因发现未遵守卫生或植物卫生要求而在入口口岸扣留来自另一方的货物，则应迅速将扣留的原因通报进口商或其代理人。对发现的严重不符合卫生或植物卫生要求的问题应迅速通报另一方。

#### 第四十九条 技术合作

一、双方同意在《〈安排〉经济技术合作协议》的基础上进一步加强技术合作。对双方共同关心并与本章一致的卫生与植物卫生措施事务，双方同意探求技术合作，包括管理制度和人员、实验室技术和人员的定期交流，以增进对双方管理体制的相互了解，便利相互间的市场准入。

二、应一方请求，双方应考虑卫生与植物卫生措施相关合作事宜。此类合作应以双方同意的条款和条件为基础，可以包括但不限于：

(一) 双方加强在制订和实施卫生与植物卫生措施方面的经验交流与合作；

(二) 为便利双方贸易，双方根据在《SPS 协定》第 6 条及相关国际标准、指南和建议就区域化的实施开展合作；

(三) 双方应重点加强实验室检测技术、疫病和有害生物控制方法、风险分析方法等方面的合作。

#### 第五十条 卫生与植物卫生措施工作组

一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立卫生与植物卫生措施工作组（以下简称“SPS 工作组”）。由双方代表组成，以监督本章的执行。

二、SPS 工作组的职能：

(一) 监督本章的实施；

(二) 协调技术合作活动；

(三) 促进技术磋商；

(四) 确认需加强合作的领域，包括对任何一方的具体提议给予积极的考虑；

(五) 根据本章目标，建立主管机构间的对话；

(六) 执行双方同意的其他职能。

三、除双方另有约定外，SPS 工作组应由双方共同主持，并每年召开一次会议。会议可视情况以双方同意的任何方式召开并可与依据本协议第七章设立的技术性贸易壁垒工作组会议联合召开。

四、为达本条之目的，SPS 工作组应由各自相关业务主管部门负责协调。

五、双方应确保各自相关业务主管部门和人员参与其中。SPS 工作组应通过双方同意的沟通渠道开展工作，包括电子邮件、电话会议、视频会议或其他方式。

#### 第五十一条 技术磋商

一、当一方认为另一方采取的有关卫生与植物卫生措施对其出口造成了障碍，或者口岸检查发现重大不合格问题，双方应尽快进行技术磋商。被请求方应对技术磋商请求予以积极考虑并尽早答复。

二、技术磋商应在双方同意的时间内进行，以达成双方满意的解决方案。技术磋商可通过双方同意的任何方式进行。

三、双方实施技术磋商达成一致的解决方案时，双方应保持沟通，确保一致性。

#### 第五十二条 联系点

一、双方须各自指定一个联系点负责协调本章的执行。

二、一方须向另一方提供指定的联系点名称以及该机构相关人员的详细信息，包括电话、传真、电子邮箱和其他相关细节。

三、一方须及时通知另一方有关其联系点或相关负责人员的任何变更信息。

### 第七章 技术性贸易壁垒

#### 第五十三条 目标

本章旨在：

（一）在本章范围内便利双方之间货物贸易和双方市场准入，促进《世界贸易组织协定》附件 1A 中《技术性贸易壁垒协定》（以下简称“《TBT 协定》”）的实施；

（二）尽可能减少双方之间贸易不必要的成本；

（三）便利双方信息交流和沟通，增进对彼此监管体系的互相了解；

（四）加强双方在技术法规、标准与合格评定程序领域的合作。

#### 第五十四条 范围

本章适用于可能直接或间接影响双方之间货物贸易的所有标准、技术法规和合格评定程序，但不适用于：

（一）本协议第六章所涵盖的卫生与植物卫生措施；

（二）双方主管部门为其生产或消费要求所制定的采购规格。

#### 第五十五条 定义

《国际标准化组织/国际电工委员会（ISO/IEC）指南 2》（以下简称“《ISO/IEC 指南 2》”）第 6 版：1991 年，《关于标准化及相关活动的一般术语及其定义》中列出的术语，如在本章中使用，其含义应与上述指南中给出的定义相同，但应考虑服务业不属于本章的范围。

就本章而言：

（一）“**技术法规**”指规定强制执行的产品特性或其相关工艺和生产方法、包括适用的管理规定在内的文件。该文件还可包括或专门关于适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

#### 解释性说明

《ISO/IEC 指南 2》中的定义未采用完整定义方式，而是建立在所谓“板块”系统之上的。

（二）“**标准**”指经公认机构批准的、规定非强制执行的、供通用或重复使用的产品或相关工艺和生产方法的规则、指南或特性的文件。该文件还可包括或专门关于适用于产品、工艺或生产方法的专门术语、符号、包装、标志或标签要求。

### 解释性说明

《ISO/IEC 指南 2》中定义的术语涵盖产品、工艺和服务。本章只涉及与产品或工艺和生产方法有关的技术法规、标准和合格评定程序。《ISO/IEC 指南 2》中定义的标准可以是强制性的，也可以是自愿的。就本章而言，标准被定义为自愿的，技术法规被定义为强制性文件。国际标准化团体制定的标准是建立在协商一致基础之上的。本章还涵盖不是建立在协商一致基础之上的文件。

(三) “合格评定程序”指任何直接或间接用以确定是否满足技术法规或标准中的相关要求的程序。

### 解释性说明

合格评定程序特别包括：抽样、检验和检查；评估、验证和合格保证；注册、认可和批准以及各项的组合。

### 第五十六条 《TBT 协定》的确定

双方重申遵守《TBT 协定》的规定。

### 第五十七条 标准

一、在制订、采用和实施标准时，双方应采取各自所能采取的合理措施，确保各自的标准化机构（如适用）接受和遵守《TBT 协定》附件 3 的规定。

二、双方应鼓励就感兴趣的标准开展相应机构之间的标准化合作。这些合作应当包括，但不限于：

- (一) 标准的信息交换；
- (二) 标准制定过程的信息交换。

### 第五十八条 合格评定程序

一、双方须致力于促进接受在另一方开展的合格评定程序的结果，以提高合格评定的效率，保证合格评定的成本效益。

二、在电子电器产品领域，探讨并推动内地与澳门对于原产的电子电器产品认证结果互认，促进贸易便利化。

三、双方同意鼓励合格评定机构开展更密切的合作，以推动双方合格评定结果的接受。

### 第五十九条 技术合作

一、双方同意在《〈安排〉经济技术合作协议》的基础上进一步加强技术合作。

二、双方应加强在技术法规、标准与合格评定程序领域的合作。

三、双方应加强以下领域的技术合作，以增加对各自体系的相互了解，加强能力建设，便利双方之间贸易：

- (一) 双方主管机构之间的交流，关于技术法规、标准、合格评定程序和良好法规规范的信息交换；
- (二) 鼓励双方合格评定机构的合作；
- (三) 双方商定的其他领域。

#### 第六十条 口岸措施

如果一方因发现未满足技术法规或合格评定程序而在入口口岸扣留来自另一方的货物，则主管机构应向进口商或其代表迅速通报扣留原因。

#### 第六十一条 技术性贸易壁垒工作组

一、双方同意在《安排》联合指导委员会机制下设立技术性贸易壁垒工作组（以下简称“TBT工作组”）。由双方代表组成，以监督本章的执行。

二、TBT工作组的职能：

- (一) 监督本章的实施；
- (二) 协调技术合作活动；
- (三) 促进技术磋商；
- (四) 确认需加强合作的领域，包括对任何一方的具体提议给予积极的考虑；
- (五) 根据本章目标，建立主管机构间的对话；
- (六) 执行双方同意的其他职能。

三、除双方另有约定外，TBT工作组应由双方共同主持，并每年召开一次会议。会议可视情况以双方同意的任何方式召开并可与依据本协议第六章设立的SPS工作组会议联合召开。

四、为达本条之目的，TBT工作组应由各自相关业务主管部门负责协调。

五、双方应确保各自相关业务主管部门和人员参与其中。TBT工作组应通过双方同意的沟通渠道开展工作，包括电子邮件、电话会议、视频会议或其他方式。

#### 第六十二条 技术磋商

一、当一方认为另一方采取的有关技术法规或合格评定程序对其出口造成了障碍，可以要求进行技术磋商。被请求方应对技术磋商请求予以积极考虑并尽早答复。

二、技术磋商应在双方同意的时间内进行，以达成双方满意的解决方案。技术磋商可通过双方同意的任何方式进行。

#### 第六十三条 联系点

一、双方须各自指定一个联系点负责协调本章的执行。

二、一方须向另一方提供指定的联系点名称以及该机构相关人员的详细信息，包括电话、传真、电子邮箱和其他相关细节。

三、一方须及时通知另一方有关其联系点或相关负责人员的任何变更信息。

### 第八章 贸易救济

#### 第六十四条 反倾销措施

一方不对原产于另一方的进口货物采取反倾销措施。

#### 第六十五条 补贴与反补贴措施

双方重申遵守《世界贸易组织协定》附件1A中《补贴与反补贴措施协定》及《1994年关税与贸易总协定》第16条的规定，并承诺一方不对原产于另一方的进口货物采取反补贴措施。

## 第六十六条 保障措施

如因本协议的实施造成一方对原产于另一方的某项产品的进口激增，并对该方生产同类或直接竞争产品的产业造成严重损害或严重损害威胁，该方可在以书面形式通知另一方后临时性地中止该项产品的进口优惠，并应尽快应另一方的要求，根据《安排》第六章第十九条的规定开始磋商，以达成协议。

## 第九章 粤港澳大湾区贸易便利化措施

### 第六十七条 范围与目标

一、粤港澳大湾区内广东省广州市、深圳市、珠海市、佛山市、惠州市、东莞市、中山市、江门市、肇庆市（以下简称珠三角九市）与澳门之间的货物贸易是本协议的重要组成部分。

二、本章旨在：

（一）对接国际高标准贸易规则，促进货物往来便利化，推动贸易自由化。扩展和完善口岸功能，依法推动在大湾区口岸实施更便利的通关模式，大幅提升粤港澳口岸通关能力和效率效益；

（二）突出大湾区的核心和枢纽作用，将大湾区建设成为生产要素便捷高效流动的示范高地；发挥大湾区的辐射和引领作用，带动泛珠三角区域发展，打造具有全球竞争力的营商环境。

### 第六十八条 粤港澳大湾区贸易便利化措施

双方同意，以互利共赢、促进协调发展为原则，珠三角九市与澳门采取以下措施：

（一）在珠三角九市探索快速跨境通关便利方法，并逐步向海峡西岸城市群和北部湾城市群扩展；

（二）推动单一窗口互联互通建设，探索口岸信息互换与服务共享机制，探索实施贸易数据协同、简化和标准化；

（三）建设完善“线上海关”，双方共同研究、探讨开展内地与澳门海关货物电子数据交换的可行性；

（四）定期公布货物整体通关时间，进一步压缩货物整体通关时间；

（五）创新通关模式，探索“联合查验、一次放行”，“入境检验、出境监控”等多种合作查验模式，提升贸易便利化水平；

（六）推动双方对除动植物和动植物产品以外的低风险货物的检验检疫结果互认；

（七）探索扩大第三方检验检测、认证结果采信商品和机构范围，并给予快速通关待遇；

（八）在内地海关总署与澳门相关主管部门协商一致的基础上，给予原料来自内地、在澳门加工的食品以通关便利措施。

## 第十章 其他条款

### 第六十九条 例外

本协议及其附件所载规定并不妨碍一方维持或采取与世界贸易组织规则相一致的例外措施。

### 第七十条 附件

本协议的附件构成本协议的组成部分。

## 第七十一条 生效和实施

本协议自双方代表正式签署之日起生效，自 2019 年 1 月 1 日起实施。

本协议以中文书就，一式两份。

本协议于 2018 年 12 月 12 日在澳门签署。

中华人民共和国

商务部国际贸易谈判代表

兼副部长

傅自应

中华人民共和国

澳门特别行政区经济财政司司长

梁维特

## 附件

## 产品特定原产地规则

## 注：

一、废碎料，不论是否列明，应当适用完全获得标准。

二、“提纯”是货品经减少或去除杂质，适于下列一种或多种用途：

(一) 用作制药、医疗、化妆品、兽医或食品级的物质；

(二) 用作分析、诊断或实验室用的化学产品和试剂；

(三) 用作微电子组件和组件；

(四) 特定光学用途；

(五) 生物技术用途（例如，细胞培养、遗传技术或作催化剂）；

(六) 用作分离流程中的载体；

(七) 核级用途。

三、“化学反应”是指通过分子键断裂并形成新的分子键，或通过改变分子内原子的空间排列而形成具有新结构的分子的过程（包括生化过程）。就本定义而言，下列过程不视为化学反应：

(一) 溶解于水或其他溶剂；

(二) 去除溶剂，包括作为溶剂的水；

(三) 添加或去除结晶水。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
1	01	活动物	在一方出生并饲养。
2	02	肉及食用杂碎	从在一方出生并饲养的活动物获得。
3	03.01	活鱼	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
4	03.02	鲜、冷鱼，但税目 03.04 的鱼片及其他鱼肉除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
5	03.03	冻鱼, 但税目 03.04 的鱼片及其他鱼肉除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
6	03.04	鲜、冷、冻鱼片及其他鱼肉(不论是否绞碎)	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
7	0305.10	适合供人食用的鱼的细粉、粗粉及团粒	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
8	0305.20	干、熏、盐腌或盐渍的鱼肝、鱼卵及鱼精	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
9	0305.31	罗非鱼(口孵非鲫属)、鲶鱼((鱼芒)鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属)、鲤科鱼(鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属)、鳊鱼(鳊属)、尼罗河鲈鱼(尼罗尖吻鲈)及黑鱼(鳢属)	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
10	0305.32	犀鳕科、多丝真鳕科、鳕科、长尾鳕科、黑鳕科、无须鳕科、深海鳕科及南极鳕科鱼	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
11	0305.39	其他干、盐腌或盐渍的鱼片, 但熏制的除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
12	0305.41	大麻哈鱼[红大麻哈鱼、细鳞大麻哈鱼、大麻哈鱼(种)、大鳞大麻哈鱼、银大麻哈鱼、马苏大麻哈鱼、玫瑰大麻哈鱼]、大西洋鲑鱼及多瑙哲罗鱼	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
13	0305.42	鲱鱼(大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼)	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
14	0305.43	鱈鱼(河鱈、虹鱈、克拉克大麻哈鱼、阿瓜大麻哈鱼、吉雨大麻哈鱼、亚利桑那大麻哈鱼、金腹大麻哈鱼)	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
15	0305.44	罗非鱼(口孵非鲫属)、鲶鱼((鱼芒)鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属)、鲤科鱼(鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属)、鳊鱼(鳊属)、尼罗河鲈鱼(尼罗尖吻鲈)及黑鱼(鳢属)	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
16	0305.49	其他熏鱼, 包括鱼片, 但食用杂碎除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼(包括龙趸及各种活海斑), 鱼苗重量须不超过 150 克, 且在一方的饲养期不得少于 12 个月; 如属其他品种, 则鱼苗重量须不超过 50 克, 且在一方的饲养期不得少于 10 个月。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
17	0305.51	鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
18	0305.52	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
19	0305.53	犀鳕科、多丝真鳕科、鳕科、长尾鳕科、黑鳕科、无须鳕科、深海鳕科及南极鳕科鱼，鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
20	0305.54	鲱鱼（大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼）、鳀鱼（鳀属）、沙丁鱼（沙丁鱼、沙丁鱼属）、小沙丁鱼属、黍鲱或西鲱、鲭鱼 [大西洋鲭、澳洲鲭（鲈）、日本鲭（鲈）]、印度鲭（羽鳃鲈属）、马鲛鱼（马鲛属）、对称竹荚鱼、新西兰竹荚鱼及竹荚鱼（竹荚鱼属）、鲹鱼（鲹属）、军曹鱼、银鲳（鲳属）、秋刀鱼、圆鲹（圆鲹属）、多春鱼（毛鳞鱼）、剑鱼、鲔鱼、狐鲣（狐鲣属）、枪鱼、旗鱼、四鳍旗鱼（旗鱼科）	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
21	0305.59	其他干鱼（不包括食用杂碎），不论是否盐腌，但熏制的除外	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
22	0305.61	鲱鱼（大西洋鲱鱼、太平洋鲱鱼）	主要制造工序为切割、重盐腌。
23	0305.62	鳕鱼（大西洋鳕鱼、格陵兰鳕鱼、太平洋鳕鱼）	主要制造工序为切割、重盐腌。
24	0305.63	鳀鱼（鳀属）	主要制造工序为切割、重盐腌。
25	0305.64	罗非鱼（口孵非鲫属）、鲶鱼（（鱼芒）鲶属、鲶属、胡鲶属、真鲷属）、鲤科鱼（鲤属、鲫属、草鱼、鲢属、鳊属、青鱼、卡特拉鲃、野鲮属、哈氏纹唇鱼、何氏细须鲃、鲂属）、鳊鱼（鳊属）、尼罗河鲈鱼（尼罗尖吻鲈）及黑鱼（鳢属）	主要制造工序为切割、重盐腌。
26	0305.69	其他盐腌及盐渍的鱼（不包括食用杂碎），但干或熏制的除外	主要制造工序为切割、重盐腌。
27	0305.71	鲨鱼翅	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
28	0305.72	鱼头、鱼尾、鱼鳔	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。
29	0305.79	鱼鳍及其他可食用杂碎	在一方从鱼苗饲养。如鱼类品种为珊瑚鱼（包括龙趸及各种活海斑），鱼苗重量须不超过 150 克，且在一方的饲养期不得少于 12 个月；如属其他品种，则鱼苗重量须不超过 50 克，且在一方的饲养期不得少于 10 个月。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
30	03.06	带壳或去壳的甲壳动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的带壳或去壳甲壳动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；蒸过或用水煮过的带壳甲壳动物，不论是否冷、冻、干、盐腌或盐渍的；适合供人食用的甲壳动物的细粉、粗粉及团粒	在一方出生并饲养。
31	03.07	带壳或去壳的软体动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的带壳或去壳软体动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；适合供人食用的软体动物的细粉、粗粉及团粒	在一方出生并饲养。
32	03.08	不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物，活、鲜、冷、冻、干、盐腌或盐渍的；熏制的不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物，不论在熏制前或熏制过程中是否烹煮；适合供人食用的不属于甲壳动物及软体动物的水生无脊椎动物的细粉、粗粉及团粒	在一方出生并饲养。
33	04.01	未浓缩及未加糖或其他甜物质的乳及奶油	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、消毒及冷冻。
34	0402.10	粉状、粒状或其他固体形状，按重量计脂肪含量不超过 1.5%	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及消毒。
35	0402.21	未加糖或其他甜物质	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及冷冻。
36	0402.29	其他粉状、粒状或其他固体形状，按重量计脂肪含量超过 1.5%	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、凝固及消毒。
37	0402.91	未加糖或其他甜物质	从鲜奶加工。主要加工工序为混合、消毒及冷冻。
38	0402.99	其他浓缩、加糖或其他甜物质的乳及奶油（未加糖或其他甜物质的除外）	从其他章改变至此。
39	0403.10	酸乳	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
40	0403.90	酪乳、结块的乳及奶油、酸乳酒及其他发酵或酸化的乳和奶油，不论是否浓缩、加糖、加其他甜物质、加香料、加水果、加坚果或加可可	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
41	04.04	乳清，不论是否浓缩、加糖或其他甜物质；其他税目未列名的含天然乳的产品，不论是否加糖或其他甜物质	从其他章改变至此。
42	0405.10	黄油	从其他章改变至此。
43	0405.20	乳酱	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
44	0405.90	其他从乳中提取的脂和油	从其他章改变至此。
45	0406.10	鲜乳酪（未熟化或未固化的），包括乳清乳酪；凝乳	从鲜奶或奶粉加工。主要加工工序为混合、发酵或酸化、消毒及冷冻。
46	0406.20	各种磨碎或粉化的乳酪	(1) 从鲜奶或奶粉制成乳酪开始，主要工序包括混合、发酵（或酸化）、消毒、冷冻、陈化、切细、研磨及（或）调味；或（2）从其他品目改变至此。
47	0406.30	经加工的乳酪，但磨碎或粉化的除外	从其他章改变至此。
48	0406.40	蓝纹乳酪和娄地青霉生产的带有纹理的其他乳酪	从其他章改变至此。
49	0406.90	其他乳酪	从其他章改变至此。
50	04.09	天然蜂蜜	主要制造工序为过滤、消毒、入瓶及贴标签，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30% 标准。
51	04.10	其他税目未列名的食用动物产品	喷湿处理、清除杂毛、风干及定型，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
52	05.04	整个或切块的动物（鱼除外）的肠、膀胱及胃，鲜、冷、冻、干、熏、盐腌或盐渍的	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
53	05.05	带有羽毛或羽绒的鸟皮及鸟体其他部分；羽毛及不完整羽毛（不论是否修边）、羽绒，仅经洗涤、消毒或为了保藏而作过处理，但未经进一步加工；羽毛或不完整羽毛的粉末及废料	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
54	0506.10	经酸处理的骨胶原及骨	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
55	0506.90	骨及角柱，未经加工或经脱脂、简单整理（但未切割成形）、酸处理或脱胶；上述产品的粉末及废料（除经酸处理的骨胶原及骨外）	主要制造工序为烹煮、脱皮、脱肉、脱脂及烘干。
56	05.07	兽牙、龟壳、鲸须、鲸须毛、角、鹿角、蹄、甲、爪及喙，未经加工或仅简单整理但未切割成形；上述产品的粉末及废料	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
57	05.08	珊瑚及类似品，未经加工或仅简单整理但未经进一步加工；软体动物壳、甲壳动物壳、棘皮动物壳、墨鱼骨，未经加工或仅简单整理但未切割成形，上述壳、骨的粉末及废料	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
58	05.10	龙涎香、海狸香、灵猫香及麝香；斑蝥；胆汁，不论是否干制；供配制药用的腺体及其他动物产品，鲜、冷、冻或用其他方法暂时保藏的	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
59	05.11	其他税号未列名的动物产品；不适合供人食用的第一章或第三章的死动物	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
60	0603.90	制花束或装饰用的插花及花蕾，干、染色、漂白、浸渍或用其他方法处理的	从植物制造。主要制造工序为清洗、干燥（或染色、漂白、浸渍）及保存。如保存后的制造工序涉及涂层，则涂层须要在一方完成。
61	0604.90	制花束或装饰用的不带花及花蕾的植物枝、叶或其他部分、草、苔藓及地衣，干、染色、漂白、浸渍或用其他方法处理的	从植物制造。主要制造工序为清洗、干燥（或染色、漂白、浸渍）及保存。如保存后的制造工序涉及涂层，则涂层须要在一方完成。
62	0801.11	干的（椰子）	从椰子制造。主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
63	0801.21	未去壳（巴西果）	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
64	0801.22	去壳（巴西果）	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
65	0801.31	未去壳（腰果）	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
66	0801.32	去壳（腰果）	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
67	08.02	鲜或干的其他坚果，不论是否去壳或去皮	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
68	08.03	鲜或干的香蕉，包括芭蕉	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
69	08.04	鲜或干的椰枣、无花果、菠萝、鳄梨、番石榴、芒果及山竹果	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
70	08.05	鲜或干的柑橘属水果	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
71	0806.20	干的（葡萄）	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
72	0810.90	其他鲜果	从水果制造。主要制造工序为消毒、去皮、取肉、切片或切粒及保质处理等加工工序，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
73	08.11	冷冻水果及坚果，不论是否蒸煮、加糖或其他甜物质	从其他品目改变至此。
74	0813.10	杏	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
75	0813.20	梅及李	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
76	0813.30	苹果	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
77	0813.40	其他干果	主要制造工序为烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
78	0813.50	本章的什锦坚果或干果	主要制造工序为混合、调味及烘干，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
79	08.14	柑橘属水果或甜瓜（包括西瓜）的果皮，鲜、冻、干或用盐水、亚硫酸水或其他防腐液暂时保藏的	从其他品目改变至此。
80	0901.11	未浸除咖啡碱的咖啡	在一方种植并收获。
81	0901.12	已浸除咖啡碱的咖啡	在一方种植并收获。
82	0901.21	未浸除咖啡碱的咖啡	(1) 从咖啡豆制造。主要制造工序为烘焙及碾磨。如制造工序中涉及混合，则混合亦须在一方进行；或 (2) 从咖啡豆制造，主要制造工序为烘焙，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
83	0901.22	已浸除咖啡碱的咖啡	从咖啡豆制造。主要制造工序为除碱、烘焙、调配及（或）研磨。
84	0901.90	咖啡豆荚及咖啡豆皮；含咖啡的咖啡代用品	从咖啡豆及咖啡代用品制造。主要制造工序为混合、烘焙、调配及研磨。
85	0902.10	绿茶（未发酵），内包装每件净重不超过 3 千克	从未加工茶叶开始制作。主要制作工序为加热、揉捻、干燥。
86	0902.20	其他绿茶（未发酵）	从未加工茶叶开始制作。主要制作工序为加热、揉捻、干燥。
87	0902.30	红茶（已发酵）及半发酵茶，内包装每件净重不超过 3 千克	从茶叶加工。主要制作工序为发酵、揉捻、干燥、调和。
88	0902.40	其他红茶（已发酵）及半发酵茶	从茶叶加工。主要制作工序为发酵、揉捻、干燥、调和。
89	09.03	马黛茶	区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
90	0904.12	已磨（胡椒）	主要工序为混合、研磨及干燥。
91	0904.21	干，未磨（辣椒）	主要制造工序为混合、干燥，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
92	0904.22	已磨（辣椒）	主要制造工序为混合、碾磨、干燥。
93	0905.20	已磨（香子兰豆）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
94	0906.20	已磨（肉桂及肉桂花）	主要制造工序为混合、碾磨、干燥。
95	0907.20	已磨（丁香（母丁香、公丁香及丁香梗））	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
96	0908.12	已磨（肉豆蔻）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
97	0908.22	已磨（肉豆蔻衣）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
98	0908.32	已磨（豆蔻）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
99	0909.22	已磨（芫荽子）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
100	0909.32	已磨（桔茗子）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
101	0909.62	已磨（茴芹子或八角茴香、莢蒿子或小茴香子；杜松果）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
102	0910.12	已磨（姜）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
103	0910.30	姜黄	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
104	0910.91	本章注释一（二）所述的混合物	主要制造工序为混合、研磨及干燥。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
105	0910.99	其他调味香料（本章注释一（二）所述的混合物除外）	主要制造工序为混合、研磨及干燥。
106	10	谷物	在一方种植并收获。
107	11.01	小麦或混合麦的细粉	从第十章以外其他章该至此。
108	11.02	其他谷物细粉，但小麦或混合麦的细粉除外	从第十章以外其他章该至此。
109	11.03	谷物的粗粒、粗粉及团粒	从第十章以外其他章该至此。
110	11.04	经其他加工的谷物（例如，去壳、滚压、制片、制成粒状、切片或粗磨），但税目 10.06 的稻谷、大米除外；谷物胚芽，整粒、滚压、制片或磨碎的	从第十章以外其他章该至此。
111	11.05	马铃薯的细粉、粗粉、粉末、粉片、颗粒及团粒	从第七章以外其他章该至此。
112	11.06	用税目 07.13 的干豆或税目 07.14 的西谷茎髓及植物根茎、块茎制成的细粉、粗粉及粉末；用第八章的产品制成的细粉、粗粉及粉末	从其他品目改变至此。
113	1107.20	已焙制麦芽	从其他子目改变至此。
114	11.08	淀粉；菊粉	从第七章、第十章以外其他章改变至此。
115	11.09	面筋，不论是否干制	从其他品目改变至此。
116	12.01	大豆，不论是否破碎	在一方种植并收获。
117	12.02	未焙炒或未烹煮的花生，不论是否去壳或破碎	在一方种植并收获。
118	12.04	亚麻子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
119	12.05	油菜子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
120	12.06	葵花子，不论是否破碎	在一方种植并收获。
121	12.07	其他含油子仁及果实，不论是否破碎	在一方种植并收获。
122	12.08	含油子仁或果实的细粉及粗粉，但芥子粉除外	在一方种植并收获。
123	1211.20	人参	主要制造工序为切割及碾磨。
124	1212.99	主要供人食用的其他税号未列名的果核、果仁及植物产品	主要制造工序为过筛、研磨及包装。
125	15.01	猪脂肪（包括已炼制的猪油）及家禽脂肪，但税目 02.09 及 15.03 的货品除外	从其他章改变至此。
126	15.02	牛、羊脂肪，但税目 15.03 的货品除外	从其他章改变至此。
127	15.03	猪油硬脂、液体猪油、油硬脂、食用或非食用脂油，未经乳化、混合或其他方法制作	从其他章改变至此。
128	15.04	鱼或海生哺乳动物的油、脂及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他章改变至此。
129	15.06	其他动物油、脂及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他章改变至此。
130	15.07	豆油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
131	15.08	花生油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
132	15.09	油橄榄油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他品目改变至此。
133	15.10	其他橄榄油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性，包括掺有税目 15.09 的油或分离品的混合物	从其他品目改变至此。
134	15.11	棕榈油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
135	15.12	葵花油、红花油或棉子油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
136	15.13	椰子油、棕榈仁油或巴巴苏棕榈果油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他品目改变至此。
137	15.14	菜子油或芥子油及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从第十二章以外其他章改变至此。
138	15.15	其他固定植物油、脂（包括希蒙得木油）及其分离品，不论是否精制，但未经化学改性	从其他品目改变至此。
139	15.16	动、植物油、脂及其分离品，全部或部分氢化、相互酯化、再酯化或反油酸化，不论是否精制，但未经进一步加工	从其他品目改变至此。
140	1517.10	人造黄油，但不包括液态的	从植物毛油或动物油脂制造。主要制造工序为脱胶、离心、除色、除臭、精炼、搅拌、灭菌及混合。
141	1517.90	液态人造黄油；本章各种动、植物油、脂及其分离品混合制成的食用油、脂或制品，但税目 15.16 的食用油、脂及其分离品除外	从植物毛油或动物油脂制造。主要制造工序为脱胶、离心、除色、除臭、精炼、搅拌、灭菌及混合，其中棕榈油、豆油、菜籽油三种油脂中的一种或多种油脂总比例（按重量计）不超过 50%，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
142	15.18	动、植物油、脂及其分离品，经过熟炼、氧化、脱水、硫化、吹制或在真空、惰性气体中加热聚合及用其他化学方法改性的，但税目 15.16 的产品除外；本章各种油、脂及其分离品混合制成的其他税目未列名的非食用油、脂或制品	从其他品目改变至此。
143	15.20	粗甘油；甘油水及甘油碱液	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
144	16.01	肉、食用杂碎或动物血制成的香肠及类似产品；用香肠制成的食品	从其他品目改变至此。
145	16.02	其他方法制作或保藏的肉、食用杂碎或动物血	从其他品目改变至此。
146	16.03	肉、鱼、甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物的精及汁	从其他品目改变至此。
147	16.04	制作或保藏的鱼；鲟鱼子酱及鱼卵制的鲟鱼子酱代用品	从其他品目改变至此。
148	16.05	制作或保藏的甲壳动物、软体动物及其他水生无脊椎动物	从其他品目改变至此。
149	17.01	固体甘蔗糖、甜菜糖及化学纯蔗糖	完全获得。
150	17.02	其他固体糖，包括化学纯乳糖、麦芽糖、葡萄糖及果糖；未加香料或着色剂的糖浆；人造蜜，不论是否掺有天然蜂蜜；焦糖	
151	1702.11	按重量计干燥无水乳糖含量在 99% 及以上的乳糖及乳糖浆	从其他品目改变至此。
152	1702.19	其他乳糖及乳糖浆	从其他品目改变至此。
153	1702.20	槭糖及槭糖浆	从其他品目改变至此。
154	1702.30	葡萄糖及葡萄糖浆，不含果糖或按重量计干燥状态的果糖含量在 20% 以下	从其他品目改变至此。
155	1702.40	葡萄糖及葡萄糖浆，按重量计干燥状态的果糖含量在 20% 及以上，但在 50% 以下，转化糖除外	从其他品目改变至此。
156	1702.50	化学纯果糖	从其他品目改变至此。
157	1702.60	其他果糖及果糖浆，按重量计干燥状态的果糖含量在 50% 以上，转化糖除外	从其他品目改变至此。
158	1702.90	其他，包括转化糖及其他按重量计干燥状态的果糖含量为 50% 的糖及糖浆混合物	从糖制造。主要制造工序为混合及烹煮。
159	17.03	制糖后所剩的糖蜜	从其他品目改变至此。
160	17.04	不含可可的糖食（包括白巧克力）	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
161	18.01	整颗或破碎的可可豆，生的或焙炒的	从生的可可豆制造，加工工序为焙炒。
162	1803.10	未脱脂（可可膏）	从其他品目改变至此。
163	1803.20	全脱脂或部分脱脂（可可膏）	从其他子目改变至此。
164	18.04	可可脂、可可油	从其他品目改变至此。
165	18.05	未加糖或其他甜物质的可可粉	从其他品目改变至此。
166	1806.10	加糖或其他甜物质的可可粉	从 1805 以外的其他品目改变至此。
167	1806.20	其他重量超过 2 千克的块状或条状含可可食品，或液状、膏状、粉状、粒状或其他散装形状的含可可食品，容器包装或内包装每件净重超过 2 千克的	从其他品目改变至此。
168	1806.31	夹心（其他块状或条状的含可可食品）	从其他品目改变至此。
169	1806.32	不夹心（其他块状或条状的含可可食品）	从其他品目改变至此。
170	1806.90	其他巧克力及其他含可可的食品	从其他品目改变至此。
171	1901.10	供婴幼儿食用的零售包装食品	从第 4 章以外的其他章改变至此。
172	1901.20	供烘焙税目 19.05 所列面包糕饼用的调制产品及面团	从其他品目改变至此。
173	1901.90	麦精；细粉、粗粒、粗粉、淀粉或麦精制的其他税号未列名的食品，不含可可或按重量计全脱脂可可含量低于 40%；税目 04.01 至 04.04 所列货品制的其他税号未列名的食品，不含可可或按重量计全脱脂可可含量低于 5%（供婴幼儿食用的零售包装食品和供烘焙税目 19.05 所列面包糕饼用的调制产品及面团除外）	从其他品目改变至此。
174	19.02	面食，不论是否煮熟、包馅（肉馅或其他馅）或其他方法制作，例如，通心粉、意大利面条、面条、汤团、馄饨、饺子、奶油面卷；古斯古斯面食，不论是否制作	从其他品目改变至此。
175	19.03	珍粉及淀粉制成的珍粉代用品，片、粒、珠、粉或类似形状的	从其他品目改变至此。
176	19.04	谷物或谷物产品经膨化或烘炒制成的食品（例如，玉米片）；其他税号未列名的预煮或经其他方法制作的谷粒（玉米除外）、谷物片或经其他加工的谷粒（细粉、粗粒及粗粉除外）	从其他品目改变至此。
177	19.05	面包、糕点、饼干及其他烘焙糕饼，不论是否含可可；圣餐饼、装药空囊、封缄、糯米纸及类似制品	从其他品目改变至此。
178	20	蔬菜、水果、坚果或植物其他部分的制品	从其他品目改变至此。
179	21.01	咖啡、茶、马黛茶的浓缩精汁及其为基本成分或以咖啡、茶、马黛茶为基本成分的制品；烘焙菊苣和其他烘焙咖啡代用品及其浓缩精汁	从其他品目改变至此。
180	2102.10	活性酵母	从酵母制造。主要制造工序为发酵、过滤、自溶及干燥。
181	2102.20	非活性酵母；已死的其他单细胞微生物	从酵母制造。主要制造工序为过滤、自溶及干燥。
182	2102.30	发酵粉	从其他品目改变至此。
183	2103.10	酱油	从其他品目改变至此。
184	2103.20	番茄沙司及其他番茄调味汁	从其他品目改变至此。
185	2103.30	芥子粉及其制品	从其他品目改变至此。
186	2103.90	其他调味汁及其制品；混合调味品	从其他子目改变至此。
187	21.04	汤料及其制品；均化混合食品	从其他品目改变至此。
188	21.05	冰淇淋及其他冰制食品，不论是否含可可	从其他品目改变至此。
189	2106.10	浓缩蛋白质及人造蛋白物质	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
190	2106.90	其他税号未列名的食品（浓缩蛋白质及人造蛋白质除外）	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
191	22.02	加味、加糖或其他甜物质的水，包括矿泉水及汽水；其他无酒精饮料，但不包括税目 20.09 的水果汁或蔬菜汁	从其他品目改变至此。
192	2203.00	麦芽酿造的啤酒	从其他品目改变至此。
193	22.04	鲜葡萄酿造的酒，包括加酒精的；税目 20.09 以外的酿酒葡萄汁	从葡萄开始加工，发酵及酿制在一方完成。如采用葡萄汁酿制，则可从一方或者与内地签署并实施优惠贸易协定的国家或地区原产的葡萄汁开始加工，其发酵及酿制在一方完成。
194	22.05	味美思酒及其他加植物或香料的用鲜葡萄酿造的酒	从其他品目改变至此。
195	22.06	其他发酵饮料（例如，苹果酒、梨酒、蜂蜜酒、清酒）；其他税目未列名的发酵饮料的混合物及发酵饮料与无酒精饮料的混合物	(1) 发酵及酿制；或 (2) 区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
196	2207.10	未改性乙醇，按容量计酒精浓度在 80% 及以上	主要制造工序为发酵及酿制。
197	2208.20	蒸馏葡萄酒制得的烈性酒	从其他品目改变至此。
198	2208.30	威士忌酒	从其他品目改变至此。
199	2208.40	朗姆酒及蒸馏已发酵甘蔗产品制得的其他烈性酒	从其他品目改变至此。
200	2208.50	杜松子酒	从其他品目改变至此。
201	2208.60	伏特加酒	从其他品目改变至此。
202	2208.70	利口酒及柯迪尔酒	从其他品目改变至此。
203	2208.90	未改性乙醇，按容量计酒精浓度在 80% 以下；其他蒸馏酒及其他酒精饮料	主要制造工序为混合及勾兑，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
204	2301.20	鱼、甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物的渣粉及团粒	从鱼或甲壳动物、软体动物或其他水生无脊椎动物制造。主要制造工序为碾磨、混合、烹煮及烘干。
205	23.08	动物饲料用的其他税号未列名的植物原料、废料、残渣及副产品，不论是否制成团粒	从其他品目改变至此。
206	2523.29	其他硅酸盐水泥	从水泥熟料制造。主要制造工序为熟料均化、配料、研磨、选粉。
207	27.15	以天然沥青（地沥青）、石油沥青、矿物焦油或矿物焦油沥青为基本成分的沥青混合物（例如，沥青胶粘剂、稀释沥青）	使用沥青、橡胶粉及其他添加剂制造橡胶沥青，橡胶粉的品质应占橡胶沥青的 15% 以上。
208	2811.22	二氧化硅	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
209	2836.99	其他碳酸盐；过碳酸盐；含氨基甲酸铵的商品碳酸铵	从天然物质或化学原料经化学反应制得。
210	2853.90	磷化物，不论是否已有化学定义，但磷铁除外；其他无机化合物（包括蒸馏水、导电水及类似的纯净水）；液态空气（不论是否除去稀有气体）；压缩空气；汞齐，但贵金属汞齐除外（氯化汞除外）	从其他品目改变至此。
211	2922.50	氨基醇酚、氨基酸酚及其他含氧氨基化合物	从其他子目改变至此或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
212	2923.90	其他季铵盐及季铵碱	(1) 从其他子目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
213	2937.22	皮质（甾）类激素的卤化衍生物	(1) 从其他子目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
214	2941.30	四环素及其衍生物以及它们的盐	(1) 发生化学变化，包括高温处理、搅拌、蒸馏、萃取、离心作用及过滤；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
215	30.01	已干燥的器官疗法用腺体及其他器官，不论是否制成粉末；器官疗法用腺体、其他器官及其分泌物的提取物；肝素及其盐；其他供治疗或预防疾病用的其他税号未列名的人体或动物制品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
216	30.02	人血；治病、防病或诊断用的动物血制品；抗血清、其他血份及免疫制品，不论是否修饰或通过生物工艺加工制得；疫苗、毒素、培养微生物（不包括酵母）及类似产品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
217	30.03	两种或两种以上成分混合而成的治病或防病用药品（不包括税目 30.02、30.05 或 30.06 的货品），未配定剂量或制成零售包装	从其他品目改变至此。
218	30.04	由混合或非混合产品构成的治病或防病用药品（不包括税目 30.02、30.05 或 30.06 的货品），已配定剂量（包括制成皮肤摄入形式的）或制成零售包装	从化学或草药成份制造。主要制造工序为：(a) 按比例调控的溶解及混合，以制成药片、乳剂或软膏、内服药液制剂（酏剂、口服剂、悬浮液）、涂剂、胶囊或其他形式的药用制品；或 (b) 煎煮及混合及碾磨。如碾磨后的制造工序中涉及溶解、干燥、过滤，则溶解、干燥、过滤亦须在一方进行。
219	30.05	软填料、纱布、绷带及类似物品（例如，敷料、橡皮膏、泥罨剂），经过药物浸涂或制成零售包装供医疗、外科、牙科或兽医用	从其他品目改变至此。
220	30.06	本章注释四所规定的医药用品	从其他品目改变至此。
221	32.01	植物鞣料浸膏；鞣酸及其盐、醚、酯和其他衍生物	从其他品目改变至此。
222	32.02	有机合成鞣料；无机鞣料；鞣料制剂，不论是否含有天然鞣料；预鞣用酶制剂	从其他品目改变至此。
223	32.03	动植物物质着色料（包括染料浸膏，但动物碳黑除外），不论是否已有化学定义；本章注释三所述的以动植物物质着色料为基本成分的制品	从其他品目改变至此。
224	32.08	以合成聚合物或化学改性天然聚合物为基本成分的油漆及清漆（包括瓷漆及大漆），分散于或溶于非水介质的；本章注释四所述溶液	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
225	32.09	以合成聚合物或化学改性天然聚合物为基本成分的油漆及清漆（包括瓷漆及大漆），分散于或溶于水介质的	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
226	32.10	其他油漆及清漆（包括瓷漆、大漆及水浆涂料）；加工皮革用的水性颜料	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
227	32.11	配制的催干剂	从其他品目改变至此。
228	32.12	制造油漆（含瓷漆）用的颜料（包括金属粉末或金属粉片），分散于非水介质中呈液状或浆状的；压印箔；零售形状及零售包装的染料或其他着色料	从其他品目改变至此。
229	32.13	艺术家、学生和广告美工用的颜料、调色料、文娱颜料及类似品，片状、管装、罐装、瓶装、扁盒装以及类似形状或包装的	从其他品目改变至此。
230	32.14	安装玻璃用油灰、接缝用油灰、树脂胶泥、嵌缝胶及其他类似胶黏剂；漆工用填料；非耐火涂面制剂，涂门面、内墙、地板、天花板等用	从其他品目改变至此。
231	32.15	印刷油墨、书写或绘图墨水及其他墨类，不论是否固体或浓缩	从颜料和化学溶剂制造。主要制造工序为溶解及混合，如工序涉及组装，组装亦须在一方完成。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
232	33.02	工业原料用的混合香料以及以一种或多种香料为基本成分的混合物（包括酒精溶液）；生产饮料用的以香料为基本成分的其他制品	从天然或化学成份制造。主要制造工序为借混合令制造物料产生化学变化。
233	33.03	香水及花露水	从天然或化学成份制造。主要制造工序为按特定配方进行混合、搅拌或乳化，使基本化学品产生实质变化。
234	33.04	美容品或化妆品及护肤品（药品除外），包括防晒油或晒黑油；指（趾）甲化妆品	从其他品目改变至此。
235	33.05	护发品	从其他品目改变至此。
236	33.06	口腔及牙齿清洁剂，包括假牙模膏及粉；清洁牙缝用的纱线（牙线），单独零售包装的	从其他品目改变至此。
237	33.07	剃须用制剂、人体除臭剂、沐浴用制剂、脱毛剂和其他税号未列名的芳香料制品及化妆盥洗品；室内除臭剂，不论是否加香水或消毒剂	从其他品目改变至此。
238	34.01	肥皂；作肥皂用的有机表面活性产品及制品，条状、块状或模制形状的，不论是否含有肥皂；洁肤用的有机表面活性产品及制品，液状或膏状并制成零售包装的，不论是否含有肥皂；用肥皂或洗涤剂浸渍、涂面或包覆的纸、絮胎、毡呢及无纺织物	从其他品目改变至此。
239	34.02	有机表面活性剂（肥皂除外）；表面活性剂制品、洗涤剂（包括助洗剂）及清洁剂，不论是否含有肥皂，但税目 34.01 的产品除外	从其他品目改变至此。
240	34.03	润滑剂（包括以润滑剂为基本成分的切削油制剂、螺栓或螺母松开剂、防锈或防腐蚀制剂及脱模剂）及用于纺织材料、皮革、毛皮或其他材料油脂处理的制剂，但不包括以石油或从沥青矿物提取的油类为基本成分（按重量计不低于 70%）的制剂	从其他品目改变至此。
241	34.04	人造蜡及调制蜡	从其他品目改变至此。
242	34.05	鞋靴、家俱、地板、车身、玻璃或金属用的光洁剂、擦洗膏、去污粉及类似制品（包括用这类制剂浸渍、涂面或包覆的纸、絮胎、毡呢、无纺织物、泡沫塑料或海绵橡胶），但不包括税目 34.04 的蜡	从其他品目改变至此。
243	34.06	各种蜡烛及类似品	主要制造工序为熔化及模塑。
244	34.07	塑型用膏，包括供儿童娱乐用的在内；通称为“牙科用蜡”或“牙科造形膏”的制品，成套、零售包装或制成片状、马蹄形、条状及类似形状的；以熟石膏（煨烧石膏或硫酸钙）为基本成分的牙科用其他制品	从其他品目改变至此。
245	35.01	酪蛋白、酪蛋白酸盐及其他酪蛋白衍生物；酪蛋白胶	从其他品目改变至此。
246	35.02	白蛋白（包括按重量计干质成分的乳清蛋白含量超过 80% 的两种或两种以上的乳清蛋白浓缩物）、白蛋白盐及其他白蛋白衍生物	从其他品目改变至此。
247	35.03	明胶（包括长方形、正方形明胶薄片，不论是否表面加工或着色）及其衍生物；鱼鳔胶；其他动物胶，但不包括税目 35.01 的酪蛋白胶	从其他品目改变至此。
248	35.04	蛋白胨及其衍生物；其他税号未列名的蛋白质及其衍生物；皮粉，不论是否加入铬矾	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
249	35.05	糊精及其他改性淀粉（例如，预凝化淀粉或酯化淀粉）；以淀粉、糊精或其他改性淀粉为基本成分的胶	从其他品目改变至此。
250	35.06	其他税号未列名的调制胶及其他调制黏合剂；适于作胶或黏合剂用的产品，零售包装每件净重不超过 1 千克	从其他品目改变至此。
251	35.07	酶；其他税号未列名的酶制品	从其他品目改变至此。
252	3701.10	X 光用（未曝光的摄影感光硬片及平面软片，用纸、纸板及纺织物以外任何材料制成）	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
253	3701.20	一次成像平片	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
254	3701.30	其他硬片及软片，任何一边超过 255 毫米	从化学成份制造感光乳剂开始，主要工序为感光乳剂制造，涂布干燥，整理分切。
255	3701.91	彩色摄影用（其他硬片及软片，没有一边超过 255 毫米）	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
256	3701.99	其他未曝光的摄影感光硬片及平面软片，用纸、纸板及纺织物以外任何材料制成（彩色摄影用除外）	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
257	37.02	成卷的未曝光摄影感光胶片，用纸、纸板及纺织物以外任何材料制成；未曝光的一次成像感光卷片	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
258	37.03	未曝光的摄影感光纸、纸板及纺织物	从其他品目改变至此，但从 3707.10 改变至此除外。
259	38.01	人造石墨；胶态或半胶态石墨；以石墨或其他碳为基本成分的糊状、块状、板状制品或其他半制品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
260	38.02	活性炭；活性天然矿产品；动物炭黑，包括废动物炭黑	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
261	38.03	妥尔油，不论是否精炼	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
262	38.04	木浆残余碱液，不论是否浓缩、脱糖或经化学处理，包括木素磺酸盐，但不包括税目 38.03 的妥尔油	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
263	38.05	脂松节油、木松节油和硫酸盐松节油及其他萜烯油，用蒸馏或其他方法从针叶木制得；粗制二聚戊烯；亚硫酸盐松节油及其他粗制对异丙基苯甲烷；以 $\alpha$ 萜品醇为基本成分的松油	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
264	38.06	松香和树脂酸及其衍生物；松香精及松香油；再熔胶	从天然物质或化学原料制造。主要制造工序为混合。
265	38.07	木焦油；精制木焦油；木杂酚油；粗木精；植物沥青；以松香、树脂酸或植物沥青为基本成分的啤酒桶沥青及类似制品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
266	38.12	配制的橡胶促进剂；其他税号未列名的橡胶或塑料用复合增塑剂；橡胶或塑料用抗氧化剂及其他复合稳定剂	从其他品目改变至此。
267	38.13	灭火器的装配药；已装药的灭火弹	从其他品目改变至此。
268	38.14	其他税号未列名的有机复合溶剂及稀释剂；除漆剂	从并非油漆、瓷漆或同类产品的原料制造。主要制造工序为 (a) 混合原料；及 (b) 乳化 (如适用)；及 (c) 合成。
269	38.15	其他税号未列名的反应引发剂、反应促进剂、催化剂	从其他品目改变至此。
270	38.16	耐火的水泥、灰泥、混凝土及类似耐火混合制品，但税目 38.01 的产品除外	从其他品目改变至此。
271	38.17	混合烷基苯及混合烷基萘，但税目 27.07 及 29.02 的货品除外	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
272	38.18	经掺杂用于电子工业的化学元素，已切成圆片、薄片或类似形状；经掺杂用于电子工业的化合物	从其他品目改变至此。
273	38.19	闸用液压油及其他液压传动用液体，不含石油或从沥青矿物提取的油类，或者按重量计石油或从沥青矿物提取的油类含量低于 70%	从其他品目改变至此。
274	38.20	防冻剂及解冻剂	从其他品目改变至此。
275	38.21	制成的供微生物（包括病毒及类似品）或植物、人体、动物细胞生长或维持用的培养基	从其他品目改变至此。
276	38.22	附于衬背上的诊断或实验用试剂及不论是否附于衬背上的诊断或实验用配制试剂，但税目 30.02 及 30.06 的货品除外；检定参照物	从其他品目改变至此。
277	38.23	工业用单羧脂肪酸；精炼所得的酸性油；工业用脂肪醇	从其他品目改变至此。
278	38.24	铸模及铸芯用粘合剂；其他税号未列名的化学工业及其相关工业的化学产品及配制品（包括由天然产品混合组成的）	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
279	38.26	生物柴油及其混合物，不含或含有按重量计低于 70% 的石油或从沥青矿物提取的油类	从化学成份制造，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
280	3901.10	聚乙烯，比重小于 0.94	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成份制造。主要制造工序为搅拌或混合、融化或聚变、压制及制粒；或 (2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
281	3901.20	聚乙烯，比重在 0.94 及以上	(1) 从聚合物、强化或催化物料及其他化学成份制造。主要制造工序为搅拌或混合、融化或聚变、压制及制粒；或 (2) 从塑料废料制造。主要制造工序为制粒、拉压及切割。
282	3901.30	乙烯乙酸乙烯酯共聚物	从其他品目改变至此。
283	3901.40	乙烯 α 烯炔共聚物，比重小于 0.94	从其他品目改变至此。
284	3901.90	其他初级形状的乙烯聚合物	从其他品目改变至此。
285	3902.10	聚丙烯	从其他品目改变至此。
286	3902.20	聚异丁烯	从其他品目改变至此。
287	3902.30	丙烯共聚物	从其他品目改变至此。
288	39.03	初级形状的苯乙烯聚合物	从其他品目改变至此。
289	39.04	初级形状的氯乙烯或其他卤化烯炔聚合物	从其他品目改变至此。
290	39.05	初级形状的乙酸乙烯酯或其他乙烯酯聚合物；初级形状的其他乙烯基聚合物	从其他品目改变至此。
291	39.06	初级形状的丙烯酸聚合物	从其他品目改变至此。
292	39.07	初级形状的聚缩醛、其他聚醚及环氧树脂；初级形状的聚碳酸酯、醇酸树脂、聚烯丙基酯及其他聚酯	从其他品目改变至此。
293	39.08	初级形状的聚酰胺	从其他品目改变至此。
294	39.09	初级形状的氨基树脂、酚醛树脂及聚氨酯类	从其他品目改变至此。
295	39.10	初级形状的聚硅氧烷	从其他品目改变至此。
296	39.11	初级形状的石油树脂、苯并呋喃茛树脂、多萜树脂、多硫化物、聚砜及本章注释三所规定的其他税号未列名产品	从其他品目改变至此。
297	39.12	初级形状的其他税号未列名的纤维素及其化学衍生物	从其他品目改变至此。
298	39.13	初级形状的其他税号未列名的天然聚合物（例如，藻酸）及改性天然聚合物（例如，硬化蛋白、天然橡胶的化学衍生物）	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
299	39.14	初级形状的离子交换剂,以税目 39.01 至 39.13 的聚合物为基本成分的	从其他品目改变至此。
300	39.16	塑料制的单丝(截面直径超过 1 毫米)、条、杆、型材及异型材,不论是否经表面加工,但未经其他加工	从其他品目改变至此。
301	39.17	塑料制的管子及其附件(例如,接头、肘管、法兰)	从其他品目改变至此。
302	39.18	块状或成卷的塑料铺地制品,不论是否胶粘;本章注释九所规定的塑料糊墙品	从其他品目改变至此。
303	39.19	自粘的塑料板、片、膜、箔、带、扁条及其他扁平形状材料,不论是否成卷	从其他品目改变至此。
304	39.20	其他非泡沫塑料的板、片、膜、箔及扁条,未用其他材料强化、层压、支撑或用类似方法合制	从其他品目改变至此。
305	39.21	其他塑料板、片、膜、箔、扁条	从其他品目改变至此。
306	3922.10	浴缸、淋浴盘、洗涤槽及盥洗盆	从其他品目改变至此。
307	3922.20	马桶座圈及盖	从其他品目改变至此。
308	39.23	供运输或包装货物用的塑料制品;塑料制的塞子、盖子及类似品	从其他品目改变至此。
309	39.24	塑料制的餐具、厨房用具、其他家庭用具及卫生或盥洗用具	从其他品目改变至此。
310	39.25	其他税号未列名的建筑用塑料制品	从其他品目改变至此。
311	3926.90	其他塑料制品及税目 39.01 至 39.14 所列其他材料的制品	(1) 从橡胶或塑料制造。主要制造工序为模塑;或(2) 从塑料粒料或塑料片制造。主要制造工序为(a) 塑形及切割;或(b) 切割及吹拉、密封或车缝。如车缝后的制造工序中涉及装配,则装配亦须在一方进行。
312	40.01	天然橡胶、巴拉塔胶、古塔波胶、银胶菊胶、糖胶树胶及类似的天然树胶,初级形状或板、片、带	从其他章改变至此。
313	40.05	未硫化的复合橡胶,初级形状或板、片、带	从其他品目改变至此,如果含天然橡胶成份,则天然橡胶不高于 40%。
314	40.06	其他形状(例如,杆、管或型材及异型材)的未硫化橡胶及未硫化橡胶制品(例如,盘、环)	从其他品目改变至此。
315	40.07	硫化橡胶线及绳	从其他品目改变至此。
316	40.08	硫化橡胶(硬质橡胶除外)制的板、片、带、杆或型材及异型材	从其他品目改变至此。
317	40.09	硫化橡胶(硬质橡胶除外)制的管子,不论是否装有附件(例如,接头、肘管、法兰)	从其他品目改变至此。
318	40.10	硫化橡胶制的传动带或输送带及带料	从其他品目改变至此。
319	40.11	新的充气橡胶轮胎	从其他品目改变至此。
320	40.12	翻新的或旧的充气橡胶轮胎;实心或半实心橡胶轮胎、橡胶胎面及橡胶轮胎衬带	从其他品目改变至此。
321	40.13	橡胶内胎	从其他品目改变至此。
322	4014.90	其他硫化橡胶(硬质橡胶除外)制的卫生及医疗用品(包括奶嘴),不论是否装有硬质橡胶制的附件	从其他品目改变至此。
323	40.15	硫化橡胶(硬质橡胶除外)制的衣着用品及附件(包括分指手套、连指手套及露指手套)	从其他品目改变至此。
324	40.16	硫化橡胶(硬质橡胶除外)的其他制品	从其他品目改变至此。
325	40.17	各种形状的硬质橡胶(例如,纯硬质胶),包括废碎料;硬质橡胶制品	从其他品目改变至此。
326	42.01	各种材料制成的鞍具及挽具(包括缰绳、挽绳、护膝垫、口套、鞍褥、马褡褳、狗外套及类似品),适合各种动物用	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
327	42.02	衣箱、提箱、小手袋、公文箱、公事包、书包、眼镜盒、望远镜盒、照相机套、乐器盒、枪套及类似容器；旅行包、食品或饮料保温包、化妆包、帆布包、手提包、购物袋、钱夹、钱包、地图盒、烟盒、烟袋、工具包、运动包、瓶盒、首饰盒、粉盒、刀叉餐具盒及类似容器，用皮革或再生皮革、塑料片、纺织材料、钢纸或纸板制成，或者全部或主要用上述材料或纸包覆制成	从其他品目改变至此。
328	42.03	皮革或再生皮革制的衣服及衣着附件	从其他品目改变至此。
329	4418.10	窗、法兰西式（落地）窗及其框架	从其他品目改变至此。
330	4418.20	门及其框架和门槛	从其他品目改变至此。
331	46.01	用编结材料编成的缠条及类似产品，不论是否缝合或宽条；平行连结或编织的成片编结材料、缠条或类似的编结材料产品，不论是否制成品（例如，席子、席料、帘子）	从其他品目改变至此。
332	4602.90	其他用编结材料直接编成或用税目 46.01 所列货品制成的篮筐、柳条编结品及其他制品；丝瓜络制品	从其他品目改变至此。
333	4810.31	本体均匀漂白，所含用化学方法制得的木纤维超过全部纤维重量的 95%，每平方米重量不超过 150 克	从其他品目改变至此。
334	4810.32	本体均匀漂白，所含用化学方法制得的木纤维超过全部纤维重量的 95%，每平方米重量超过 150 克	从其他品目改变至此。
335	4810.39	其他牛皮纸及纸板，但书写、印刷或类似用途的除外	从其他品目改变至此。
336	4810.92	多层的（其他纸及纸板）	从其他品目改变至此。
337	4810.99	其他纸及纸板（多层的除外）	从其他品目改变至此。
338	48.11	成卷或成张矩形（包括正方形）的任何尺寸的经涂布、浸渍、覆面、染面、饰面或印花的纸、纸板、纤维素絮纸及纤维素纤维网纸，但税目 48.03、48.09 或 48.10 的货品除外	从废纸或木浆和涂层物料制造。主要制造工序为塑形、干燥、轧光和涂层。
339	4819.10	瓦楞纸或纸板制的箱、盒、匣	从其他品目改变至此。
340	4819.20	非瓦楞纸或纸板制的可折迭箱、盒、匣	从其他品目改变至此。
341	4821.10	印制（纸或纸板制的各种标签）	从其他品目改变至此。
342	4823.90	其他切成一定尺寸或形状的其他纸、纸板、纤维素絮纸及纤维素纤维网纸；纸浆、纸、纸板、纤维素絮纸及纤维素纤维网纸制的其他物品	从其他品目改变至此。
343	49.08	转印贴花纸（移画印花法用图案纸）	(1) 从转印纸及印刷油墨制造。主要制造工序为设计及印刷；或 (2) 从其他品目改变至此。
344	49.10	印刷的各种日历，包括日历芯	(1) 从印刷纸制造，主要制造工序为设计及印刷；或 (2) 从其他品目改变至此。
345	4911.10	商业广告品、商税目录及类似印刷品	从纸制造。主要制造工序为制版、印刷及钉装。
346	4911.91	图片、设计图样及照片	(1) 从印刷纸制造，主要制造工序为设计及印刷；或 (2) 从其他品目改变至此。
347	4911.99	其他印刷品	(1) 从纸或其他材料制造。主要制造工序为制版及印刷；或 (2) 从其他品目改变至此。
348	5111.11	每平方米重量不超过 300 克（按重量计羊毛或动物细毛含量在 85% 及以上的粗梳羊毛或粗梳动物细毛的机织物）	从其他品目改变至此。
349	51.12	精梳羊毛或精梳动物细毛的机织物	从其他品目改变至此。
350	51.13	动物粗毛或马毛的机织物	从其他品目改变至此。
351	52.01	未梳的棉花	从其他章改变至此。
352	52.02	废棉（包括废棉纱线及回收纤维）	完全获得。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
353	52.03	已梳的棉花	从其他章改变至此。
354	52.04	棉制缝纫线，不论是否供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
355	52.05	棉纱线（缝纫线除外），按重量计含棉量在 85% 及以上，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
356	52.06	棉纱线（缝纫线除外），按重量计含棉量在 85% 以下，非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
357	52.07	棉纱线（缝纫线除外），供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
358	5209.42	粗斜纹布（劳动布）	(1) 由纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
359	53.06	亚麻纱线	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
360	53.07	黄麻纱线或税目 53.03 的其他纺织用韧皮纤维纱线	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
361	53.08	其他植物纺织纤维纱线；纸纱线	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
362	5309.21	未漂白或漂白（按重量计亚麻含量在 85% 以下的亚麻机织物）	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
363	5309.29	其他按重量计亚麻含量在 85% 及以上的亚麻机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
364	53.11	其他纺织用植物纤维机织物；纸纱线机织物	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
365	5401.10	合成纤维长丝纺制（化学纤维长丝纺制的缝纫线，不论是否供零售用）	从连续长纤维纱制造。主要制造工序为并线、搓捻、加热定型、上油及卷绕。
366	54.02	合成纤维长丝纱线（缝纫线除外），非供零售用，包括细度在 67 分特以下的合成纤维单丝	从其他品目改变至此。
367	54.03	人造纤维长丝纱线（缝纫线除外），非供零售用，包括细度在 67 分特以下的人造纤维单丝	从其他品目改变至此。
368	5404.90	表观宽度不超过 5 毫米的合成纤维纺织材料制扁条及类似品（例如，人造草）	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
369	54.05	截面尺寸不超过 1 毫米，细度在 67 分特及以上的人造纤维单丝；表观宽度不超过 5 毫米的人造纤维纺织材料制扁条及类似品（例如，人造草）	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
370	54.06	化学纤维长丝纱线（缝纫线除外），供零售用	从纤维纱制造，主要制造工序为并线、搓捻、加热定型、上油及卷绕。
371	5407.42	染色（合成纤维长丝纱线的其他机织物，按重量计尼龙或其他聚酰胺长丝含量在 85% 及以上）	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
372	5407.61	按重量计聚酯非变形长丝含量在 85% 及以上（合成纤维长丝纱线的其他机织物，按重量计聚酯长丝含量在 85% 及以上）	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
373	5508.10	合成纤维短纤纺制（化学纤维短纤纺制的缝纫线，不论是否供零售用）	主要制造工序为 (a) 搓捻及卷绕；或 (b) (i) 染色或丝光处理或漂白及 (ii) 上蜡或上油及 (iii) 卷绕。
374	55.09	合成纤维短纤纺制的纱线（缝纫线除外），非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
375	55.10	人造纤维短纤纺制的纱线（缝纫线除外），非供零售用	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
376	5512.99	其他合成纤维短纤纺制的机织物，按重量计合成纤维短纤含量在 85% 及以上	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
377	5513.21	聚酯短纤纺制的平纹机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
378	5601.21	棉制（纺织材料制的絮胎及其制品）	从其他品目改变至此。
379	56.03	无纺织物，不论是否浸渍、涂布、包覆或层压	从其他品目改变至此。
380	56.04	用纺织材料包覆的橡胶线及绳；用橡胶或塑料浸渍、涂布、包覆或套裹的纺织纱线及税目 54.04 或 54.05 的扁条及类似品	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
381	56.05	含金属纱线，不论是否螺旋花线，由纺织纱线或税目 54.04 或 54.05 的扁条及类似品与金属线、扁条或粉末混合制得或用金属包覆制得	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
382	56.06	粗松螺旋花线，税目 54.04 或 54.05 的扁条及类似品制的螺旋花线（税目 56.05 的货品及马毛粗松螺旋花线除外）；绳绒线（包括植绒绳绒线）；纵行起圈纱线	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。
383	56.07	线、绳、索、缆，不论是否编织或编结而成，也不论是否用橡胶或塑料浸渍、涂布、包覆或套裹	从纱制造。主要制造工序为搓捻或编结。
384	5802.11	未漂白（棉制毛巾织物及类似毛圈机织物）	从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织。
385	5802.19	其他棉制毛巾织物及类似毛圈机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
386	5802.20	其他纺织材料制的毛巾织物及类似的毛圈机织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理、预缩、刮布、刷毛、上光、电光处理、织上云纹、压印永久浮雕花纹。
387	5804.21	化学纤维制（机制花边）	从纱线制造。主要制造工序为梭织或针织。
388	5806.20	按重量计弹性纱线或橡胶线含量在 5% 及以上的其他机织物	从纱线制造。主要制造工序为梭织或针织。
389	5806.32	化学纤维制（其他狭幅机织物，但税目 58.07 的货品除外）	从纱线制造。主要制造工序为梭织或针织。
390	5807.10	机织（非绣制的纺织材料制标签、徽章及类似品，成匹、成条或裁成一定形状或尺寸）	(1) 从纱制造。主要制造工序为梭织或针织；或 (2) 从布匹、织带或丝带制造。主要制造工序为剪裁（若用布匹制造）及印色或刺绣。
391	58.08	成匹的编带；非绣制的成匹装饰带，但针织或钩编的除外；流苏、绒球及类似品	从纤维或化学原料制造。主要制造工序为纺纱。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
392	6001.92	化学纤维制（其他针织或钩编的起绒织物）	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
393	60.04	宽度超过 30 厘米，按重量计弹性纱线或橡胶线含量在 5% 及以上的针织物或钩编织物，但税目 60.01 的货品除外	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
394	60.06	其他针织或钩编织物	(1) 从纱线制造。主要制造工序为纺织或针织；或 (2) 整理进口或本地制造的坯布。主要制造工序为 (a) 煮炼；及 (b) 漂白或丝光处理；及 (c) 印花或染色（包括光白漂染）；及 (d) 以下任何一种工序：树脂整理，预缩，刮布，刷毛，上光，电光处理，织上云纹，压印永久浮雕花纹。
395	61	针织或钩边的服装及衣着附件	从其他品目改变至此。
396	62.01	男式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、带风帽的防寒短上衣（包括滑雪短上衣）、防风衣、防风短上衣及类似品，但税目 62.03 的货品除外	从其他品目改变至此。
397	62.02	女式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、带风帽的防寒短上衣（包括滑雪短上衣）、防风衣、防风短上衣及类似品，但税目 62.04 的货品除外	从其他品目改变至此。
398	62.03	男式西服套装、便服套装、上衣、长裤、护胸背带工装裤、马裤及短裤（游泳裤除外）	从其他品目改变至此。
399	62.04	女式西服套装、便服套装、上衣、连衣裙、裙子、裙裤、长裤、护胸背带工装裤、马裤及短裤（游泳裤除外）	从其他品目改变至此。
400	62.05	男衬衫	从其他品目改变至此。
401	62.06	女衬衫	从其他品目改变至此。
402	62.07	男式背心及其他内衣、内裤、三角裤、长睡衣、睡衣裤、浴衣、晨衣及类似品	从其他品目改变至此。
403	62.08	女式背心及其他内衣、长衬裙、衬裙、三角裤、短衬裤、睡衣、睡衣裤、浴衣、晨衣及类似品	从其他品目改变至此。
404	62.09	婴儿服装及衣着附件	从其他品目改变至此。
405	62.10	用税目 56.02、56.03、59.03、59.06 或 59.07 的织物制成的服装	从其他品目改变至此。
406	62.11	运动服、滑雪服及游泳服；其他服装	从其他品目改变至此。
407	62.12	胸罩、束腰带、紧身胸衣、吊裤带、吊袜带、束袜带和类似品及其零件，不论是否针织或钩编的	从其他品目改变至此。
408	62.13	手帕	从其他品目改变至此，或者区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
409	62.14	披巾、领巾、围巾、披纱、面纱及类似品	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
410	62.15	领带及领结	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
411	62.16	分指手套、连指手套及露指手套	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按照区域扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
412	6217.10	其他制成的衣着附件	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
413	6217.90	服装或衣着附件的零件，但税目 62.12 的货品除外	(1) 从纱制造。主要制造工序为梭织或针织；及剪裁；或 (2) 车缝部件为衣服部件。主要制造工序为将裁片缝制成衣服部件。
414	63	其他纺织制成品；成套物品；旧衣着及旧纺织品；碎织物	从其他品目改变至此。
415	64	鞋靴、护腿和类似品及其零件	从其他品目改变至此。
416	65.05	针织或钩编的帽类，用成匹的花边、毡呢或其他纺织物（条带除外）制成的帽类，不论有无衬里或装饰物；任何材料制的发网，不论有无衬里或装饰物	从其他品目改变至此。
417	65.07	帽圈、帽衬、帽套、帽帮、帽骨架、帽舌及帽颌带	从其他品目改变至此。
418	67.01	带羽毛或羽绒的鸟皮及鸟体其他部分、羽毛、部分羽毛、羽绒及其制品（税目 05.05 的货品和经加工的羽管及羽轴除外）	从羽毛制造。主要制造工序为漂白、装配及修剪。
419	67.04	人发、动物毛或纺织材料制的假发、假胡须、假眉毛、假睫毛及类似品；其他税目未列名的人发制品	从其他品目改变至此。
420	6802.21	大理石、石灰华及蜡石	从原材料制造。主要制造工序为切割、打磨、抛光及装配（如适用）。
421	6802.23	花岗岩	从原材料制造。主要制造工序为切割、打磨、抛光及装配（如适用）。
422	6802.29	其他石	从原材料制造。主要制造工序为切割、打磨、抛光及装配（如适用）。
423	68.10	水泥、混凝土或人造石制品，不论是否加强	从其他品目改变至此。
424	70.08	多层隔温、隔音玻璃组件	从其他品目改变至此。
425	70.14	未经光学加工的信号玻璃器及玻璃制光学元件（税目 70.15 的货品除外）	从其他品目改变至此。
426	7019.19	其他梳条、粗纱、纱线及短切纤维	从其他品目改变至此。
427	7019.52	宽度超过 30 厘米的长丝平纹织物，每平方米重量不超过 250 克，单根纱线细度不超过 136 特克斯	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
428	7019.59	其他机织物	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 30% 或按累加法计算 30%。
429	7019.90	其他玻璃纤维（包括玻璃棉）及其制品	从其他子目改变至此。
430	7102.31	未加工或经简单锯开、劈开或粗磨	从未加工及未分级钻石制造，主要工序为打磨及切割，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
431	7102.39	其他非工业用钻石，不论是否加工，但未镶嵌（未分级除外）	从未加工及未分级钻石制造，主要工序为打磨及切割，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
432	71.03	宝石（钻石除外）或半宝石，不论是否加工或分级，但未成串或镶嵌；未分级的宝石（钻石除外）或半宝石，为便于运输而暂穿成串	从未加工及未分级宝石或半宝石制造，主要工序为打磨及切割，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
433	71.13	贵金属或包贵金属制的首饰及其零件	从其他品目改变至此。
434	71.14	贵金属或包贵金属制的金银器及其零件	从其他品目改变至此。
435	7115.90	贵金属或包贵金属的其他制品（金属丝网或格栅形状的铂催化剂除外）	从其他品目改变至此。
436	71.16	用天然或养殖珍珠、宝石或半宝石（天然、合成或再造）制成的物品	从其他品目改变至此。
437	71.17	仿首饰	从其他品目改变至此。
438	7308.30	门窗及其框架、门槛	从其他品目改变至此。
439	7319.40	安全别针及其他别针	从金属制造。主要制造工序为切割、冲压及电镀加工。
440	7323.93	不锈钢制（餐桌、厨房或其他家用钢铁器具及其零件）	从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
441	7410.21	精炼铜制：(有衬背铜箔（不论是否印花或用纸、纸板、塑料或类似材料衬背），厚度（衬背除外）不超过 0.15 毫米）	从铜、树脂及化学溶剂制造。主要制造工序为混合、涂层及压片。
442	7610.10	门窗及其框架、门槛	从其他品目改变至此。
443	8001.20	锡合金	从其他子目改变至此。
444	8203.20	钳子（包括剪钳）、镊子及类似工具	从其他品目改变至此。
445	8210.00	用于加工或调制食品或饮料的手动机械器具，重量不超过 10 千克	从其他品目改变至此。
446	8419.81	加工热饮料或烹调、加热食品用机器设备	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序亦适用）及装配。主要制造工序为金属零件切割、烧焊、磨削、磨光、装配及测试。
447	8421.21	过滤或净化水用机器及装置	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
448	8421.22	过滤或净化饮料（水除外）用机器及装置	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
449	8421.39	其他气体的过滤、净化机器及装置	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
450	8422.20	瓶子或其他容器的洗涤或干燥机器	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
451	8423.10	体重计，包括婴儿秤；家用秤	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
452	84.57	加工金属的加工中心、单工位组合机床及多工位组合机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
453	8458.11	数控的（切削金属的卧式车床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
454	8458.19	其他卧式车床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
455	8458.91	数控的（其他切削金属的车床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
456	8458.99	其他车床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
457	8459.10	直线移动式动力头机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
458	8459.21	数控的（其他钻床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
459	8459.29	其他钻床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
460	8459.31	数控的（其他镗铣机床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
461	8459.39	其他镗铣机床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
462	8459.41	数控的（其他镗床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
463	8459.49	其他镗床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
464	8459.51	数控的升降台式铣床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
465	8459.59	其他升降台式铣床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
466	8459.61	数控的其他铣床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
467	8459.69	其他铣床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
468	8459.70	其他攻丝机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
469	8460.12	数控的平面磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
470	8460.19	其他平面磨床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
471	8460.22	数控无心磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
472	8460.23	数控外圆磨床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
473	8460.24	其他，数控的（磨床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
474	8460.29	其他磨床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
475	8460.31	数控的刃磨（工具或刀具）机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
476	8460.39	其他刃磨（工具或刀具）机床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
477	8460.40	珩磨或研磨机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
478	8460.90	其他用磨石、磨料或抛光材料对金属或金属陶瓷进行去毛刺、刃磨、磨削、珩磨、研磨、抛光或其他精加工的机床，但税目 84.61 的切齿机、齿轮磨床或齿轮精加工机床除外	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
479	84.61	切削金属或金属陶瓷的刨床、牛头刨床、插床、拉床、切齿机、齿轮磨床或齿轮精加工机床、锯床、切断机及其他税目未列名的切削机床	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
480	8462.10	锻造（包括模锻）或冲压机床及锻锤	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
481	8462.21	数控的（弯曲、折迭、矫直或矫平机床）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
482	8462.29	其他弯曲、折迭、矫直或矫平机床（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
483	8462.31	数控的（其他剪切机床，但冲剪两用机除外）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
484	8462.39	其他剪切机床，但冲剪两用机除外（数控的除外）	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
485	8462.41	数控的（冲孔或开槽机床，包括冲剪两用机）	从 8537、9032 以外其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
486	8462.49	其他冲孔或开槽机床，包括冲剪两用机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
487	8462.91	液压压力机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
488	8462.99	其他加工金属的锻造（包括模锻）或冲压机床；加工金属的弯曲、折叠、矫直、矫平、剪切、冲孔或开槽机床；其他加工金属或硬质合金的压力机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
489	84.63	金属或金属陶瓷的其他非切削加工机床	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 50% 或按累加法计算 40%。
490	8509.40	食品研磨机及搅拌器；水果或蔬菜的榨汁机	从其他品目改变至此；或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
491	8510.30	脱毛器	从其他品目改变至此；或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
492	85.13	自供能源（例如，使用干电池、蓄电池、永磁发电机）的手提式电灯，但税目 85.12 的照明装置除外	从其他品目改变至此。
493	8516.21	储存式散热器	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序亦适用）及装配。主要制造工序为切割、焊接、车削及铣削、装配及测试。
494	8516.29	其他电气空间加热器及土壤加热器	在一方进行金属制作（对进口组合零件进行的金属制作工序亦适用）及装配。主要制造工序为切割、焊接、车削及铣削、装配及测试。
495	8516.31	吹风机	从其他品目改变至此。
496	8516.32	其他理发器具	从其他品目改变至此。
497	8516.33	干手器	从其他品目改变至此。
498	8516.40	电熨斗	从其他品目改变至此。
499	8516.60	其他炉；电锅、电热板、加热环、烧烤炉及烘烤器	从其他品目改变至此。
500	8516.71	咖啡壶或茶壶	从其他品目改变至此。
501	8516.72	烤面包器	从其他品目改变至此。
502	8516.79	其他电热器具	从其他品目改变至此。
503	8523.21	磁条卡	从塑料制造。主要制造工序为制板、制造插卡及装配。
504	8523.49	其他光学媒体	从未录制激光唱片或激光阅读系统用的圆盘制造。主要制造工序为加载并整理声音资料。
505	8523.80	其他录制声音或其他信息用的圆盘、磁带、固态非易失性资料记忆体件、“智慧卡”及其他媒体，不论是否已录制，包括供复制圆盘用的母片及母带，但不包括第三十七章的产品	从未录制唱片制造。主要制造工序为加载并整理声音资料。
506	8525.80	电视摄像机、数字照相机及视频摄录一体机	从其他品目改变至此，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
507	8544.11	铜制绕组电线	从金属线制造。主要制造工序为包覆。
508	87.12	自行车及其他非机动脚踏车（包括运货三轮脚踏车）	从其他品目改变至此。
509	9003.11	塑料制眼镜架	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；(2) 或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
510	9003.19	其他材料制眼镜架	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；(2) 或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
511	90.04	矫正视力、保护眼睛或其他用途的眼镜、挡风镜及类似品	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；(2) 或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
512	9005.80	其他仪器（单筒望远镜、其他光学望远镜及其座架；其他天文仪器及其座架，但不包括射电天文仪器）	(1) 主要制造工序为切割、焊接及绕圈；(2) 或区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
513	9013.20	激光器，但激光二极管除外	从其他品目改变至此。
514	9013.80	其他装置、仪器及器具（其他税号未列名的液晶装置；本章其他税号未列名的光学仪器及器具）	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
515	9013.90	零件、附件（其他税号未列名的液晶装置；激光器，但激光二极管除外；本章其他税号未列名的光学仪器及器具）	从其他品目改变至此。
516	9018.90	其他仪器及器具（医疗、外科或兽医用仪器及器具，包括闪烁扫描装置、其他电气医疗装置及视力检查仪器）	从其他品目改变至此。
517	9019.10	机械疗法器具；按摩器具；心理功能测验装置	从其他品目改变至此。
518	9019.20	臭氧治疗器、氧气治疗器、喷雾治疗器、人工呼吸器或其他治疗用呼吸器具	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
519	90.20	其他呼吸器具及防毒面具，但不包括既无机件零件，又无可互换过滤器的防护面具	从其他品目改变至此。
520	9021.29	其他牙齿固定件	从其他品目改变至此。
521	9021.40	助听器，不包括零件、附件	从其他品目改变至此。
522	9025.11	液体温度计，可直接读数	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
523	9025.19	其他温度计及高温计，未与其他仪器组合	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
524	9030.31	万用表，不带记录装置	从其他品目改变至此。
525	91.02	手表、怀表及其他表，包括秒表，但税目 91.01 的货品除外	(1) 从手表零件及配件装配成手表。主要工序为将表芯装嵌在表体内，并将零件及配件包括表扣带、表带及表面等装配成手表，并进行测试、校准及质量检定，且区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%；或 (2) 从手表零件及配件装配成手表。主要工序为将表芯装嵌在表体内，并将零件及配件包括表扣带、表带、表面及电池（如适用）等装配成手表，并进行测试、校准及质量检定，且外观设计在一方完成并属双方主管部门共同认定的一方自有品牌的手表。该一方自有品牌手表须在表壳上刻有明显的一方原产标记。
526	9111.20	贱金属表壳，不论是否镀金或镀银	(1) 从粗坯制造。主要制造工序为车床刨削、钻孔及装配；或 (2) 从金属片或板制造。主要制造工序为切割、塑形及装配。
527	9113.20	贱金属制，不论是否镀金或镀银	制造金属零件（但次要附件，如弹簧等可属进口）及装配。主要制造工序为制造零件及装配（包括拴珠工序）。
528	9113.90	其他表带及其零件	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%。
529	9114.90	钟表的其他零件（发条、游丝、钟面、表面、夹板及横担（过桥）除外）	从金属、橡胶或塑料制造。主要制造工序为切割（包括冲切）。如切割后的制造工序中涉及以车床刨削、模塑、装配，则以车床刨削、模塑、装配亦须在该方进行。
530	9201.10	竖式钢琴	在一方制造外壳和装配。
531	9404.21	海绵橡胶或泡沫塑料制，不论是否包面	从其他品目改变至此。
532	9404.29	其他材料制褥垫	从其他品目改变至此。
533	9404.30	睡袋	从其他品目改变至此。
534	9404.90	除弹簧床垫、褥垫、睡袋外的其他寝具及类似用品，装有弹簧、内部用任何材料填充、衬垫或用海绵橡胶、泡沫塑料制成，不论是否包面（例如，棉被、羽绒被、靠垫、坐垫及枕头）	从其他品目改变至此。
535	9405.40	其他电灯及照明装置	从其他品目改变至此。
536	9405.60	发光标志、发光铭牌及类似品	(1) 从发光原料或装置及零件制造。主要制造工序为切割零件及装配成产品；或 (2) 从其他品目改变至此。

序号	HS 编码	商品名称	原产地标准
537	9405.92	塑料制（其他税号未列名的灯具及照明装置，包括探照灯、聚光灯；装有固定光源的发光标志、发光铭牌及类似品，以及其他税号未列名的这些货品的零件）	从其他品目改变至此。
538	9405.99	其他零件（其他税号未列名的灯具及照明装置，包括探照灯、聚光灯；装有固定光源的发光标志、发光铭牌及类似品，以及其他税号未列名的这些货品的零件，玻璃制和塑料制除外）	从其他品目改变至此。
539	94.06	活动房屋	从其他品目改变至此。
540	9506.29	滑板、冲浪板及其他水上运动用具（帆板除外）	(1) 从塑胶、金属、木或纸板制造。主要制造工序为模塑及装配；或 (2) 从其他品目改变至此。
541	9506.91	一般的体育活动、体操或竞技用品及设备	(1) 从金属或塑胶制造。主要制造工序为切割、装配及打磨；或 (2) 从其他品目改变至此。
542	9506.99	其他一般的体育活动、体操、竞技及其他运动（包括乒乓球运动）或户外游戏用的本章其他税号未列名用品及设备；游泳池或戏水池	从其他品目改变至此。
543	9603.10	用枝条或其他植物材料捆扎而成的帚及刷，不论是否有把	从原材料制造。主要工序为装配。
544	9603.21	牙刷，包括齿板刷	制把手及植刷毛。
545	9603.29	剃须刷、发刷、指甲刷、睫毛刷及其他人体化妆用刷，包括作为器具零件的上述刷（牙刷、齿板刷除外）	制把手及植刷毛。
546	9606.22	贱金属制，未用纺织材料包裹的纽扣	从其他品目改变至此。
547	9607.11	装有贱金属制啮牙齿的拉链	从金属或布制造。主要制造工序为将链齿装于链带上及装配。
548	9607.19	其他拉链	从金属或塑料部件及布匹制造。主要制造工序为将链齿装于链带上及装配。
549	96.08	圆珠笔；毡尖和其他渗水式笔尖笔及唛头笔；自来水笔、铁笔型自来水笔及其他钢笔；蜡纸铁笔；活动铅笔；钢笔杆、铅笔套及类似的笔套；上述物品的零件（包括帽、夹），但税目 96.09 的货品除外	(1) 从其他品目改变至此；或 (2) 区域价值成分按扣减法计算 40% 或按累加法计算 30%（子目 9608.10 除外）。
550	9608.10	圆珠笔	从其他品目改变至此。
551	9612.10	色带	从原材料制造。主要工序为上油或经其他方法处理着色、切割、卷带及装配。
552	96.17	带壳的保温瓶和其他真空容器及其零件，但玻璃瓶胆除外	(1) 从金属或其他原料制造。主要制造工序为制造外壳或内胆。如制造工序中涉及装配，则装配须在一方进行；或 (2) 从其他品目改变至此。
553	96.19	任何材料制的卫生巾（护垫）及止血塞、婴儿尿布及尿布衬里和类似品	从其他品目改变至此。
554	97.04	使用过或未使用过的邮票、印花税票、邮戳印记、首日封、邮政信笺（印有邮票的纸品）及类似品，但税目 49.07 的货品除外	在一方设计及切割（如适用）。