

2022年版《进出口税则商品及品目注释》 修订及调整（下）

第725页，第十一类，类注释，本页倒数第11—10行

类注释一（二十），将原文修改为：

“（二十）第九十六章的物品【例如：刷子、旅行用成套缝纫用具、拉链、打字机色带、卫生巾（护垫）及卫生棉条、尿布及尿布衬里】；或”

第727页，第十一类，类注释，本页倒数第2行

本页倒数第2行之后插入新的类注释十五：

“十五、除本类注释一另有规定的以外，装有用作附加功能的化学、机械或电子组件（无论是作为内置组件还是组合在纤维或织物内）的纺织品、服装和其他纺织物，如果其具有本类货品的基本特征，应归入本类相应品目中。”

第737页，第十一类，总注释条文，本页倒数第8行

本页倒数第8行之后插入新的第四项：

“四、装有化学、机械或电子组件的纺织品

对于本类注释十五，装有用作附加功能的化学、机械或电子组件（无论是作为内置组件还是组合在纤维或织物内）的纺织品、服装和其他纺织物，如果其具有本类货品的基本特征，应归入本类相应品目中。这些纺织品既有可穿戴的，也有不可穿戴的。例如：

—集成LED照明或音频设备的服装；

—集成耳机的服装，包括用于移动电话或类似品的扩展接头；

—集成身体机能监测设备的服装（例如，带心率和温度监测的运动胸衣）；

—带有压力或运动检测功能的地毯（跌倒检测）；

—发热手套或袜子；

—集成光学传感器或光纤等电子元件的抗震壁纸，用于新建或翻新建筑结构的加强和监测；及

—集成传感器或光纤的土工布，例如用于测量土方工程产生的形变和应变。”

原第四项修改为第五项。

第771页，品目55.01，子目条文，本页倒数第10行

子目5501.10，将原文修改为：

“ — 尼龙或其他聚酰胺制；

11 — — 芳香族聚酰胺制

19 — — 其他”

第779页，第五十六章，章注释，本页第12行

章注释一（六），将原文修改为：

“（六）品目96.19的卫生巾（护垫）及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品。”

第780页，品目56.01，排他条款，本页倒数第5行

排他条款（十），将原文修改为：

“（十）品目96.19的卫生巾（护垫）及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品。”

第783页，品目56.03，注释条文，本页倒数第4—1行

本段第二句，将原文修改为：

“本品目包括层压塑料用的盖面纤维网（面网）；供制造一次性尿布或卫生巾的表层垫片；供制造防护衣或衣服衬里的织物；液体或空气的过滤片、填塞片、隔音片、道路建设或其他土木工程用的过滤片或分隔片；制造油毛毡的底布；簇绒地毯的基底布或第二层底布等；手帕、床上用或餐桌上用织物制品等。”

第792页，品目57.03，品目条文、子目条文，本页倒数第17—14行

品目57.03及子目5703.20、5703.30，将原文修改为：

“57.03 簇绒地毯及纺织材料的其他簇绒铺地制品（包括人造草皮），不论是否制成的：

- 10 — 羊毛或动物细毛制
- 尼龙或其他聚酰胺制：
- 21 — — 人造草皮
- 29 — — 其他
 - 其他化学纤维制：
- 31 — — 人造草皮
- 39 — — 其他”

第792页，品目57.03，注释条文，本页倒数第8行

本页倒数第8行之后插入新的一段：

“本品目还包括人造草皮，它是一种仿造草皮的簇绒铺地制品，无论颜色如何。人造草皮用于室内或室外的运动场地（例如足球、棒球、曲棍球、高尔夫球、网球）及其他应用（例如景观美化、机场）。本品目不包括第三十九章的塑料制品。”

第796页，品目58.02，子目条文，本页倒数第10—8行

删除子目5802.11及5802.19，子目5802.1修改为子目5802.10：

“10 — 棉制毛巾织物及类似的毛圈机织物”

第809页，第五十九章，章注释，本页第19行

本页第19行之后插入新的章注释三：

“三、品目59.03所称“用塑料层压的纺织物”是指由一层或多层纺织物与一层或多层塑料片或膜以任何方式结合在一起的产品，不论其塑料片或膜从横截面上是否肉眼可见。”

原章注释三至七相应地调整为章注释四至八。

第811页，品目59.03，注释条文，本页倒数第4行

本页倒数第4行之后插入新的一段：

“本品目还包括本章注释三规定的塑料层压纺织物。”

第811页，品目59.03，排他条款，本页倒数第3—2行

将原文修改为：

“本品目的层压织物不应与用塑料粘合剂将各层简单粘合而成的织物相混淆（通常归入第五十章至第五十五章）。”

第812页，品目59.05，注释条文，本页倒数第2行至第813页第1行

将原文修改为：

“本品目包括符合第五十九章注释四所列定义的糊墙织物，换言之，包括以纺织材料做面，固定在一任何材料（例如，纸）的衬背上或在背面上进行加工（浸渍或涂布以便于裱糊），适于装饰墙壁或天花板，且宽度不小于45厘米的成卷产品。”

第814页，品目59.07，排他条款，本页第19—20行

本段第一句，将原文修改为：

“本品目不包括不能用肉眼辨别或仅能从浸渍等加工引起的颜色变化才能辨别其经过浸渍、涂布或包覆的纺织物，以及用淀粉或类似物质作为基本成分的正常浆料整理的织物（参见本章注释六）。”

第815页，品目59.07，本页第6—7行

将原文修改为：

“本品目不包括用油漆或盖面料（例如，用纺织纤维粉末，参见本章注释六）产生图案的织物（一般归入品目59.05或第五十章至第五十五章、第五十八章或第六十章）。”

第816页，品目59.10，注释条文，本页第18—19行

本段第一句，将原文修改为：

“根据本章注释七的规定，厚度在3毫米以下的带料不归入本品目，而应归入第五十章至第五十五章，或作为狭幅织物（品目58.06）、编带（品目58.08）等归类。”

第816页，品目59.10，排他条款，本页倒数第13—12行

将原文修改为：

“(二) 用橡胶浸渍、涂布、包覆或层压的纺织物制成的或用橡胶浸渍、涂布、包覆或套裹的纱线或绳制成的带子及带料【品目40.10，参见本章注释七（二）】。”

第816页，品目59.11，品目条文，本页倒数第11行

将原文修改为：

“59.11 本章注释八所规定的作专门技术用途的纺织产品及制品(+)：”

第817页，品目59.11，注释条文，本页第11行

将原文修改为：

“本组仅包括本章注释八（一）所规定的纺织物及其他纺织产品，包括下列的（一）至（六）项：”

第817页，品目59.11，注释条文，本页倒数第11—10行

将原文修改为：

“所有作专门技术用途的纺织制品（品目59.08至59.10的货品除外）均应归入本品目而不归入第十一类的其他品目【参见本章注释八（二）】，例如：”

第825页，第六十一章，章注释，本页倒数第6行

章注释四，本页倒数第6行后插入新的一段：

“衬衫及仿男式女衬衫是指人体上身穿着并从领口处全开襟或半开襟的长袖或短袖衣服；罩衫也是上身穿着的宽松服装，但可以无袖，领口处也可以不开襟。衬衫、仿男式女衬衫及罩衫可有衣领。”

第826页，第六十一章，总注释条文，本页倒数第11—10行

删除本段，即删除“衬衫及仿男式女衬衫是指人体上身穿着并从领口处全开襟或半开襟的长袖或短袖衣服，其腰身以上可缝有口袋，有一衣领。”

第837页，品目61.16，子目条文，本页第10行

子目6116.10，将原文修改为：

“10 — 用塑料或橡胶浸渍、涂布、包覆或层压的”

第839页，第六十二章，章注释，本页倒数第10行

本页倒数第10行之后插入新的章注释四：

“四、品目62.05及62.06不包括在腰围以下有口袋的服装、带有罗纹腰带及以其他方式收紧下摆的服装。品目62.05不包括无袖服装。”

衬衫及仿男式女衬衫是指人体上身穿着并从领口处全开襟或半开襟的长袖或短袖衣服；罩衫也是上身穿着的宽松服装，但可以无袖，领口处也可以不开襟。衬衫、仿男式女衬衫及罩衫可有衣领。”

原章注释四至九相应地调整为注释五至十。

第840页，第六十二章，总注释条文，本页倒数第18—17行

将原文修改为：

“根据本章注释九，对于服装，凡门襟扣或搭上时为左压右的，应视为男式；凡门襟扣或搭上时为右压左的，则应视为女式。”

第840页，第六十二章，总注释条文，本页倒数第14—13行

删除本段，即删除：“衬衣及仿男式女衬衣是指人体上身穿着并从领口处全开襟或半开襟的长袖或短袖衣服；罩衫也是上半身穿着的，但可以无袖，领口处也可以不开襟。”

第841页，第六十二章，子目注释，本页第5—7行

本段第三句，将原文修改为：

“例如，一件男式夹有胎料的带风帽的防寒短上衣，面料为60%棉及40%的聚酯混纺，该衣服应归入子目6201.30。”

第841页，品目62.01，子目条文，本页第10—19行

删除子目6201.1至6201.99，替换为子目6201.20至6201.90：

“20 — 羊毛或动物细毛制
30 — 棉制
40 — 化学纤维制
90 — 其他纺织材料制”

第841页，品目62.02，子目条文，本页倒数第6—15行

删除子目6202.1至6202.99，替换为子目6102.20至6102.90：

“20 — 羊毛或动物细毛制
30 — 棉制
40 — 化学纤维制
90 — 其他纺织材料制”

第843页，品目62.05，注释条文，本页第18—19行

将原文修改为：

“除品目62.07的长睡衣、汗衫及其他内衣背心，本品目包括非针织或非钩编的男衬衫，例如，活领衬衫、礼服衬衫、运动衬衫及休闲衬衫（参见本章注释四）。”

第843页，品目62.06，注释条文，本页倒数第10行

将原文修改为：

“本品目包括非针织或非钩编的女式罩衫、衬衫及仿男式女衬衫（参见本章注释四）。”

第844页，品目62.09，注释条文，本页倒数第5—4行

将原文修改为：

“根据本章注释五第（一）款的规定，所称“婴儿服装及衣着附件”，是指用于身高不超过86厘米幼儿的物品。”

第844页，品目62.09，注释条文，本页倒数第1行至845页第1行

将原文修改为：

“必须注意，既可归入品目62.09，也可归入本章其他品目的物品，应归入品目62.09（参见本章注释五（二））。”

第845页，品目62.10，子目条文，本页第8—9行

将子目6210.20及6210.30条文修改为：

“20 — 品目62.01所列类型的其他服装
30 — 品目62.02所列类型的其他服装”

第845页，品目62.10，注释条文，本页第16—17行

将原文修改为：

“必须注意，既可归入本品目，也可归入本章其他品目的服装，除品目62.09所列的仍归入该品目外，其余的应一律归入本品目（参见本章注释六）。”

第846页，品目62.13，注释条文，本页倒数第12行

本段第一句，将原文修改为：

“归入本品目的手帕应是正方形或近似正方形的，其任一边长均不超过60厘米（参见本章注释八）。”

第853页，品目63.06，品目条文，本页倒数第3行

将原文修改为：

“63.06 油苫布、天篷及遮阳篷；帐篷（包括临时顶篷及类似品）；风帆；野营用品：”

第854页，品目63.06，子目条文，本页第2行

子目6306.2，将原文修改为：

“— 帐篷（包括临时顶篷及类似品）：”

第854页，品目63.06，注释条文，本页第21—23行

本段第一句，将原文修改为：

“四、帐篷，即用从轻质到相当厚重的各种化学纤维、棉或混纺织物（不论是否涂布、包覆或层压）或用帆布制成的遮蔽物。本品通常具有单层或双层的顶，并可能有边或壁（单层或双层帐篷），从而构成与外界相隔的空间。”

第854页，品目63.06，注释条文，本页倒数第13行

本页倒数第13行之后插入新的一段：

“临时顶篷通常在户外使用，在一侧或多侧开放（但也可能完全封闭），包括完整或部分的篷顶，以抵御一种或多种天气因素（例如阳光、风或雨）。临时顶篷的框架通常由金属制成，可带有伸缩杆。篷顶和任一侧边可在框架组装后单独安装，也可以从框架中弹出。临时顶篷还可包括地锚。”

第856页，品目63.07排他条款，本页第17行

将原文修改为：

“（十六）品目96.19的卫生巾（护垫）及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品。”

第874页，品目68.02，子目条文，本页倒数第5—4行

子目6802.10，将原文修改为：

“10 — 砖、瓦、方块及类似品，不论是否为矩形（包括正方形），其最大面以可置入边长小于7厘米的方格为限；人工染色的石粒、石片及石粉”

第882页，品目68.12，子目条文，本页第10—11行

删除子目6812.92及6812.93。

第884页，品目68.15，子目条文，本页第13行

子目6815.10，将原文修改为：

“ — 碳纤维；非电气用的碳纤维制品；其他非电气用的石墨或其他碳精制品：

11 — — 碳纤维

12 — — 碳纤维织物

13 — — 其他碳纤维制品

19 — — 其他”

第884页，品目68.15，子目6815.91条文，本页第16行

将原文修改为：

“91 — — 含有菱镁矿、方镁石形态的氧化镁、白云石（包括煅烧形态）或铬铁矿的”

第886页，第六十九章，注释一，本页第3-4行

将原文修改为：

“一、本章仅适用于成形后经过烧制的陶瓷产品：

（一）品目69.04至69.14仅适用于不能归入品目69.01至69.03的产品；

(二) 为树脂固化、加速水合作用、除去水分或其他挥发成分等目的而将其加热至低于800°C的物品，不应视为经过烧制。这些物品不应归入第六十九章；以及

(三) 陶瓷制品是用通常在室温下预先调制成形的无机非金属材料烧制而成的。所用原料主要包括：粘土、含硅材料（包括熔融硅石）、高熔点的材料（例如，氧化物、碳化物、氮化物、石墨或其他碳），有时还有诸如耐火粘土或磷酸盐的粘合剂。”

第886页，第六十九章，总注释条文，本页倒数第18-16行

第一项，将原文修改为：

“一、将一般在室温下预先调制成形的无机非金属材料进行烧制。所用原料主要包括粘土、含硅材料（包括熔融硅石）、高熔点的材料（例如，氧化物、碳化物、氮化物、石墨或其他碳）及一些如耐火粘土或磷酸盐的粘合剂。”

第889页，品目69.03，品目条文，本页第10-11行

将原文修改为：

“69.03 其他耐火陶瓷制品（例如，甑、坩埚、马弗罩、喷管、栓塞、支架、烤钵、管子、护套、棒条及滑阀式水口），但硅质化石粉及类似硅土制的除外(+)：”

第889页，品目69.03，子目条文，本页第12行

子目6903.10，将原文修改为：

“10 — 含有按重量计超过50%的单体碳”

第889页，品目69.03，注释条文，本页第17—20行

第一项，将原文修改为：

“一、在许多情况下不是象品目69.02所列的耐火产品那样永久性固定起来的物品，例如，曲颈甑、反应容器、坩埚、烤钵及工业或实验用的类似物品、马弗罩、喷管、栓塞、燃烧器喷咀及熔炉上的类似零件；陶器烧制过程中支撑或分隔陶器用的烧盆、支架及其他窑具；护套和棒条；坩埚支架；铸模；滑阀式水口、轧辊、坯料、成形工具及罐等。”

第889页，品目69.03，注释条文，本页倒数第13行

在本页倒数第13行之后插入新的子目注释：

“
○
○ ○

子目注释：

子目6903.10

本子目所称“单体碳”是指石墨、无定形碳（碳黑）和有机碳（沥青、焦油或树

脂)等形式的碳。”

第898页，第七十章，章注释，本页第6行

在本页第6行之后插入新的章注释一（四）及一（五）：

“（四）第八十六章至第八十八章的运输工具用的带框的前挡风玻璃、后窗或其他窗；

（五）第八十六章至第八十八章的运输工具用的前挡风玻璃、后窗或其他窗，装有加热装置或其他电气或电子装置的，不论是否带框；”

原章注释一（四）至一（七）相应地调整为一（六）至一（九）。

第899页，品目70.01，品目条文，本页倒数第11行

将原文修改为：

“70.01 碎玻璃及废玻璃，来源于阴极射线管或品目85.49的其他活化玻璃除外；玻璃块料”

第906页，品目70.11，品目条文，本页第9—10行

将原文修改为：

“70.11 制灯泡和光源、阴极射线管及类似品用的未封口玻璃外壳（包括玻璃泡及管）及其玻璃零件，但未装有配件；”

第906页，品目70.11，注释条文，第二项，本页倒数第19行

将原文修改为：

“二、明显用于制造电灯泡和光源的末端窄小的玻璃管，或弯曲成广告标志形状的玻璃管。”

第906页，品目70.11，注释条文，本页倒数第17-18行

将本段修改为：

“这些玻璃壳经一系列制作（包括嵌入灯丝或电极，抽出管中气体，注入一种或多种稀有气体或水银等，装上灯头或接头）可制成电灯泡和光源、阴极射线管或第八章所列的类似物品。”

第912页，品目70.19，品目条文及子目条文，本页倒数第23—8行

删除子目7019.3至7019.59，新增子目7019.13至7019.15、7019.6至7019.80，将原文修改为：

“70.19 玻璃纤维（包括玻璃棉）及其制品（例如，纱线、无捻粗纱及机织物）（+）：

- 定长纤维纱条、无捻粗纱、纱线、短切原丝及其毡：
- 11 — — 长度不超过 50 毫米的短切原丝
- 12 — — 无捻粗纱
- 13 — — 其他纱线，定长纤维纱条
- 14 — — 机械结合毡
- 15 — — 化学粘合毡
- 19 — — 其他
 - 机械结合织物：
 - 61 — — 紧密粗纱机织物
 - 62 — — 其他紧密粗纱织物
 - 63 — — 纱线制紧密平纹机织物，未经涂布或层压
 - 64 — — 纱线制紧密平纹机织物，经涂布或层压
 - 65 — — 宽度不超过30厘米的网孔机织物
 - 66 — — 宽度超过30厘米的网孔机织物
 - 69 — — 其他
 - 化学粘合的织物：
 - 71 — — 覆面毡（薄毡）
 - 72 — — 其他紧密织物
 - 73 — — 其他网孔织物
 - 80 — 玻璃棉及其制品
 - 90 — 其他”

第912页，品目70.19，注释条文，本页倒数第5—3行

将本段修改为：

“玻璃纤维具有如下特征：不如植物或动物纺织纤维那样柔韧（玻璃纱线很难打结）；强度高（比第十一类的任何纺织纤维都要坚韧，在抗拉强度方面比钢还要高，但重量比钢更轻）；不具伸缩性，具良好的尺寸稳定性；不吸湿；不燃烧，声传导率和热传导率低（在某些情况下）；不腐烂，不受水和大部分酸的侵蚀；对紫外线的敏感性较低；导电性能差、具有介电透磁性；与有机基质相容。

玻璃棉（随机取向纤维）是纤维随机取向的蓬松产品，主要用于隔热。

玻璃纤维有两种类型：

（一）（连续）长丝玻璃纤维，由大量平行的连续长丝组成，长丝直径通常在3至34微米之间；这些连续的长丝成型后，被集成成一束（这个工艺过程也称“上浆”），以便其后的生产工序（短切、卷绕、捻线、织造等）。

（二）非连续的玻璃纤维（定长玻璃纤维），由在生产过程中切成短段后拉制成一束松散纤维集合体的长纤维组成。

玻璃纤维可进一步加工成本品目中的下列制品：

一纤维通过化学粘合形成的毡和网格布，即短切原丝毡、连续原丝毡和典型的无纺布，如覆面毡（薄毡）、粘合网格布等；

一纤维通过机械结合形成的织物和毡，即机织物、无屈曲织物、针织物、缝编织物、针刺织物（如无捻粗纱布）、网孔织物、格栅等。”

第912页，品目70.19，注释条文，本页倒数第1行至第913页第4行

第一项，将原文修改为：

“一、机械拉丝法

该过程中，石英砂、石灰石和高岭土的混合物在窑炉中熔化成玻璃液。不同成份组成可以生产不同种类的玻璃。玻璃液流入通道，通道底部装有耐高温贵金属（通常是铑或铂）合金制漏板。漏板上穿有很多小孔，熔融玻璃通过这些小孔形成玻璃长丝。经上浆处理后（例如，用硅烷处理），玻璃原丝或被送到一个高速旋转的芯轴的纸制套筒上卷绕，或直接在漏板下短切。所得的玻璃纤维（短切原丝）可进一步加工成毡和织物。”

第913页，品目70.19，注释条文，本页第12—16行

第三项，将原文修改为：

“三、流体成纤法

这一工艺过程是利用高压蒸汽或压缩空气的射流来实现的，当熔融玻璃丝从窑炉的拉丝板流出时，气流就从任一侧喷向玻璃丝。在射流的作用下，玻璃丝被裂为短段后涂上润滑剂。

这样制得的连续纤维卷绕到一个滚筒上，制成可直接使用的纤维网（例如，绝缘毯），或者制成其后可纺成纱线的定长纤维。”

第913页，品目70.19，注释条文，本页第16行

在本页第16行之后插入新的段落：

“玻璃纤维织物通常通过以下两种生产工艺获得：

（一）化学粘合：

1. 玻璃纤维覆面毡工艺，以湿法或干法成型。
2. 粘结网格布工艺。

（二）机械结合：

1. 机织工艺：织机将经纱（纵向）和纬纱（横向）按不同的织纹图案（平纹组织、纱罗组织等）交织，形成紧密或网孔织物结构。
2. 针织工艺：针织机利用针织系统在纵向（经编）或横向（纬编）上使纤维相互连接而制成的线圈相互交织在一起，得到平面或管状织物结构。经编技术常用于多层织物

的缝编。

3. 其他纺织工艺：缝编、针刺等。

织物可具有紧密结构（如无捻粗纱布或多轴向织物）或网孔结构（如网孔机织物或粘合网格布），这取决于制得最终产品所需的后续生产技术要求。紧密织物用于树脂浸渍，而具有规则网孔结构的网孔织物用于制作防虫网或墙面修复的增强网，修复时抹灰的灰浆必须能穿过网孔。”

第913页，品目70.19，注释条文，本页第17—21行

将本段修改为：

“本品目的玻璃纤维及玻璃纤维制品主要有以下形式：

（一）散装玻璃棉，玻璃棉制的板、片、垫。

（二）定长纤维纱条、无捻粗纱、纱线及其制成的短切原丝和毡。

（三）机械结合织物，包括狭幅织物。

（四）化学粘合织物，包括覆面毡（薄毡）或粘合网格布。”

第913页，品目70.19，注释条文，本页倒数第15—1行

将本段修改为：

“玻璃纤维及其织物用途广泛，例如：

1. 用于基础设施、环境方面和清洁能源发电（例如，多轴向织物增强风电叶片、道路加固土工布、桥梁结构用复合材料等）。

2. 用于建筑及构筑体（例如，用于增强屋顶防水膜或瓦、覆盖毯、水泥及石膏板、建筑用织物、外墙包覆、墙面修复及外层保温复合系统等）。

3. 用于家具和室内装修（例如，装潢、墙帷、窗帘、蚊帐、遮阳帘），为织物状，可染色或印花。

4. 用于隔热及高温防护（例如，用于屋顶、烟囱、锅炉、窑炉、蒸汽管道、蒸汽涡轮、管道、冰柜及运货车等的隔热），为散装纤维、粒状棉、毡、垫、套管（用于管道）或编织物（不论是否用胶粘剂、沥青或其他物质浸渍，或用纸张、纺织材料或金属丝网支撑）。

5. 用于电绝缘（例如，电线、电缆或其他电器），为长丝、纱线、带、编织物、织物等（不论是否用天然树脂、塑料或沥青等浸渍），以及用于增强电子工业（自动数据处理设备或电话等）中的印刷电路板。

6. 用于隔音（例如，公寓、办公室、船舱、汽车或剧院），为散装纤维、毡、垫或硬板。

7. 在各种生产过程中用于热塑性和热固性塑料的增强，具多种用途，例如，储运液体的贮罐、桶和管道，机器罩及其他工业或农业用的模铸零件，机动车辆保险杠、履带车辆设备、铁道车厢或飞行器、家用器具、船壳、鱼竿、滑雪板、网球拍及其他体育用品等。

8. 用于制造其他杂项工业产品，例如，空调或化学工业用过滤产品、砂轮增强、医疗保健、包装加固等。”

第914页，品目70.19，子目注释，本页倒数第27—6行

将原文修改为：

“子目注释：

子目7019.11

短切原丝是将由许多平行长丝组成的原丝切短制得。它一般用来起加强作用，例如，用于塑料、灰浆、各种过滤器（空气、油等）的加强。



子目7019.12

玻璃纤维无捻粗纱是由玻璃纤维丝饼未经加捻形成的平行原丝（合股无捻粗纱）或平行长丝（直接或单股无捻粗纱），通常不带内衬纸管。

在机械拉丝过程中获得的玻璃纤维长丝在漏板下方被卷绕到柔性纸筒上，称为“玻璃纤维丝饼”。这些未加捻的丝饼是中间产品，按照其长丝直径（以微米为单位）和线密度（以特克斯为单位）再进一步加工和分类。

本子目不包括纤维直径不超过14微米、线密度不超过300特克斯的纤维制成的轻且厚的玻璃纤维丝饼，又称为“纺织丝饼”，用于生产纱线和轻柔的织物（子目7019.19）。



子目7019.13

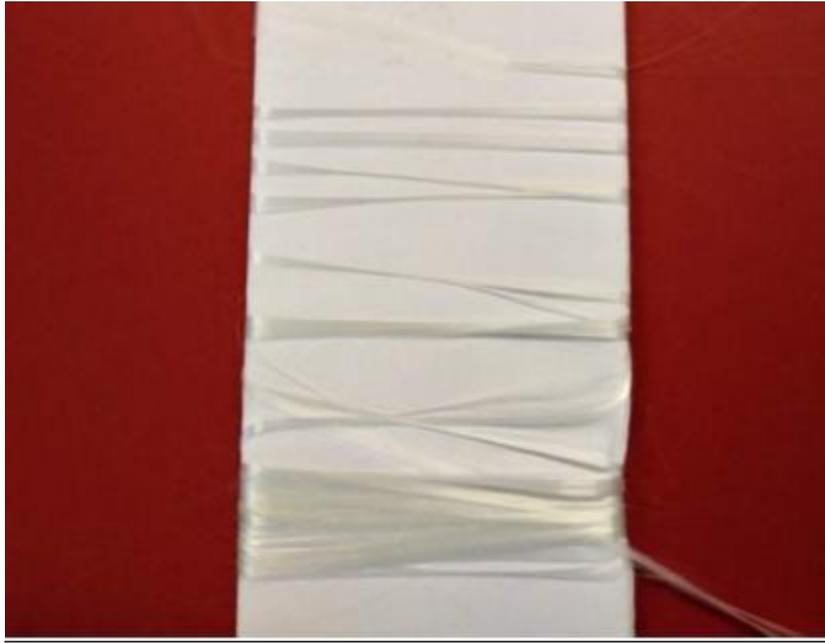
本子目包括定长纤维纱条。定长纤维纱条由长度通常小于380毫米的定长纤维构成。定长纤维以平行排列的方式松散地形成绳状，少捻或未捻（每米少于5转）。定长纤维纱条通常用于生产定长纤维纱线，但也可用于制造线和缆。

本子目的纱线是由连续纤维或定长纤维加捻而成。纱线通常卷绕在塑料筒管或金属经轴上。

它们也可以被膨化或变形。此过程中，玻璃纤维被大量塞入喷嘴，气流在喷嘴中产生的湍流使纱线形成线圈并产生轻微的（膨体化）或高的（体积扩大）蓬松度。

这类纱线通常卷绕在纸筒上具有各种用途如：

- 立体感墙布，
- 屋顶用机织物，
- 隔热产品。



子目7019.14

机械结合毡是由含有几百根平行长丝的原丝组成的平面增强产品。玻璃纤维原丝是随机分布的。

在机械结合毡中，原丝被缝编或针刺在一起。

玻璃纤维原丝仍保持其随机分布的平行长丝形态，这些长丝可以用手一根根从毡上撕下而不损坏毡。



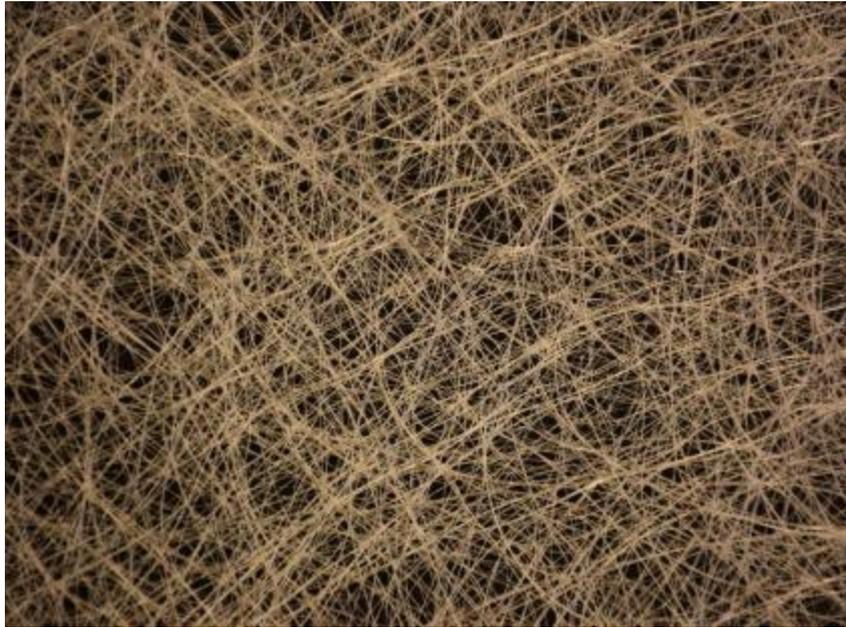
子目7019.15

化学粘合毡是由含有几百根平行长丝的原丝随机分布而制成的平面增强产品。

在化学粘合毡中，原丝可以被切断（非连续原丝毡）或不切断（连续原丝毡），并通过胶粘剂粘合在一起。

玻璃纤维原丝仍保持其随机分布的平行长丝形态，这些长丝（在溶解粘结剂后）可

以用手逐根从毡上撕下而不损坏毡。



子目7019.61

紧密粗纱机织物(无规则网孔结构)是在织机上织造而成,未经涂布或层压。重量通常超过200克/平方米。主要用于制造复合材料(例如,风能、汽车工业)。



子目7019.62

其他紧密粗纱织物(无规则网孔结构),由机械结合而非织造而成,主要用于制造复合材料。

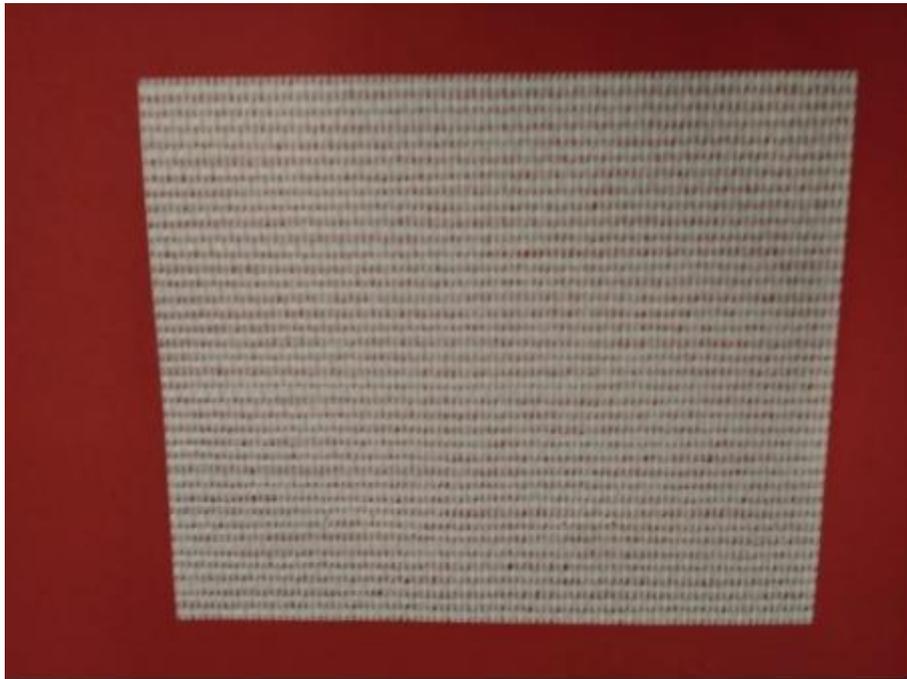
机械结合通常是缝编的,也可以针刺的。

典型产品有多轴向织物、复合织物或组合织物(无捻粗纱布与合股无捻粗纱的短切纤维结合),它们是通过缝编结合的多层织物。



子目7019.63

纱线制紧密平纹机织物，未经涂布或层压。它们可用于如覆墙或隔热隔音等用途。



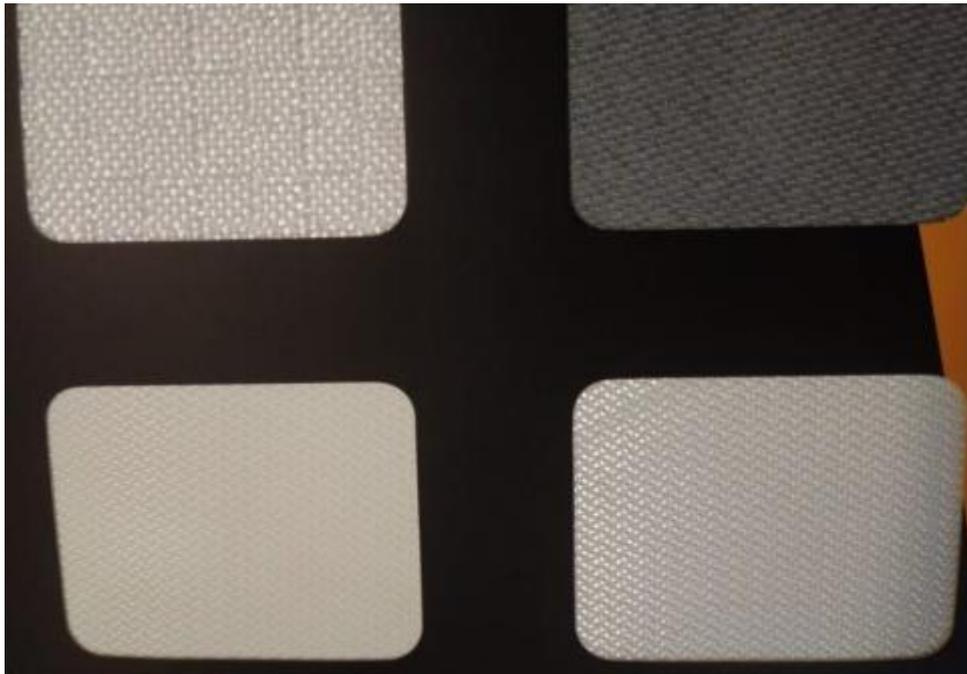
子目7019.64

纱线制紧密平纹机织物，经涂布或层压（用硅烷、聚四氟乙烯或铝），可用于各种工业或建筑领域，例如：

- 建筑用，
- 防烟雾和防火。



涂布



层压

子目7019.65

本子目的网孔机织物包括具有如圆形、椭圆形、矩形（包括正方形）、等边三角形或正凸多边形等规则“网孔”结构的机械结合的狭幅网孔织物。它们通常用于增强建筑外墙角或作为墙体接缝带。



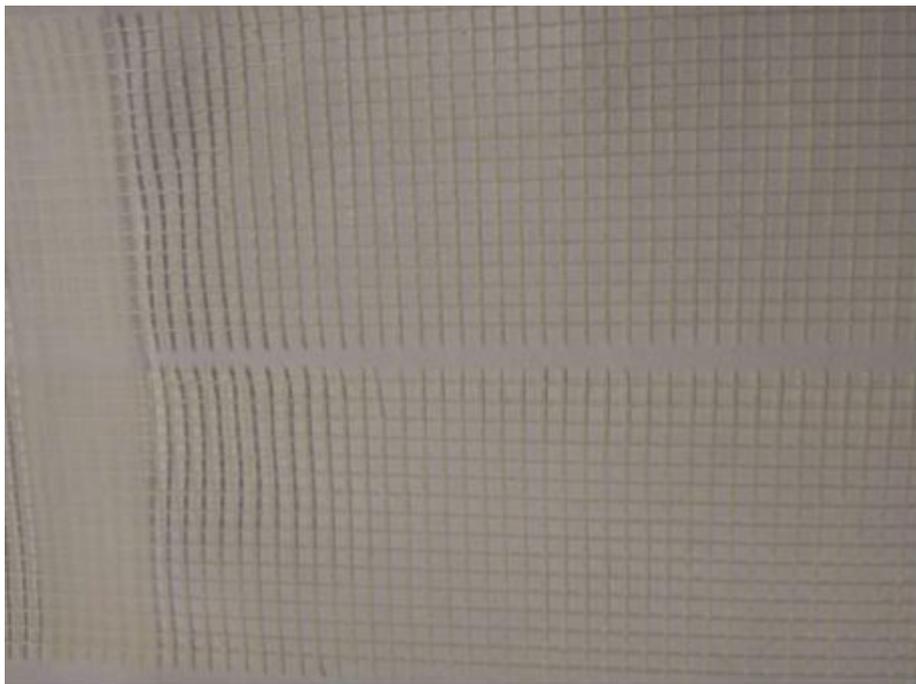
子目7019.66

此“网孔机织物”具有如圆形、椭圆形、矩形（包括正方形）、等边三角形或正凸多边形等规则“网孔”结构。这些机织物幅宽超过30厘米，通常用于增强建筑外部保温复合系统，以及大理石、马赛克、石膏板、墙面和地板的增强。

网眼尺寸在1.8毫米以下的轻质网孔织物通常用作防虫网或遮阳帘。

重质网孔织物通常被称为土工布，用于土壤施工，如土壤加固或斜坡稳固等。

经涂布特殊材料或石英玻璃的网孔织物通常用于高温过滤或砂轮增强。

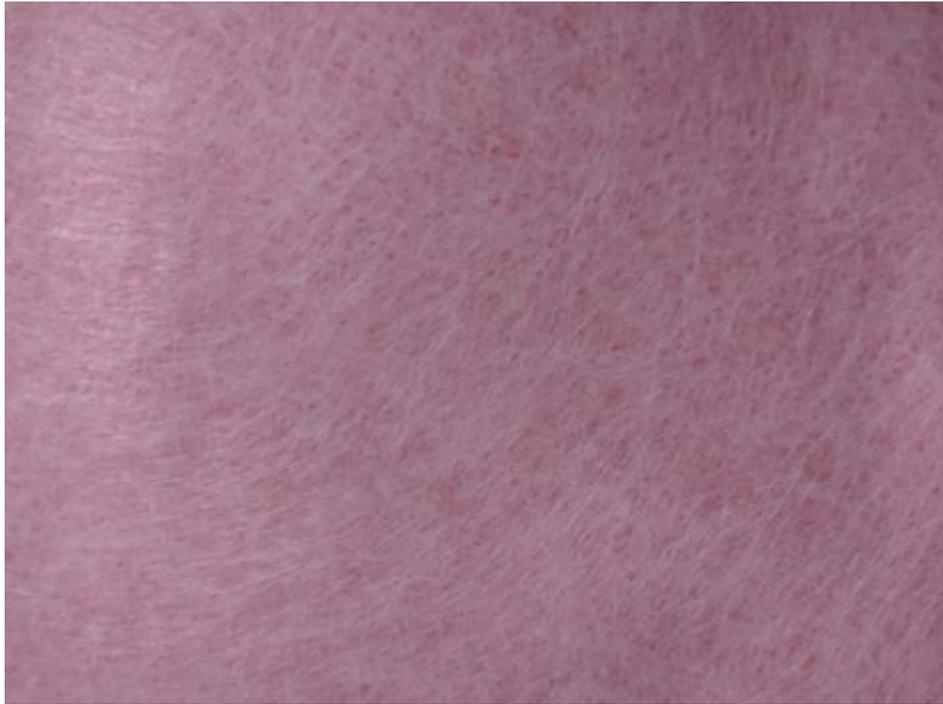


子目7019.71

覆面毡（薄毡）是由随机分布的各根玻璃纤维单丝（长丝）制成的无纺织物。纤维通过胶粘剂经加压制成，可以加有或不加增强纱线，增强纱线通常是纵向拉紧整张薄毡。

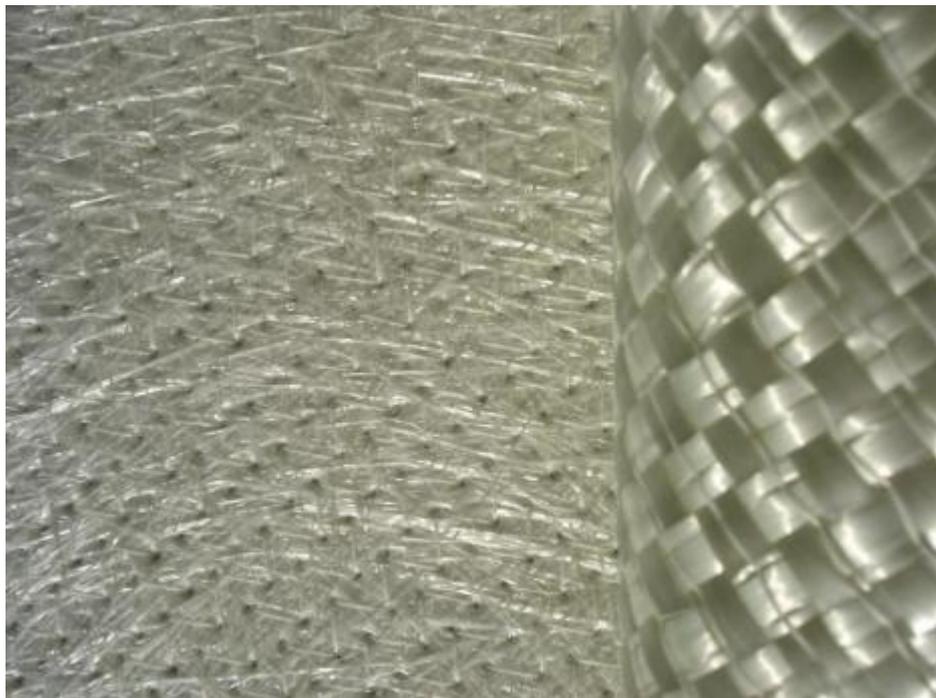
与玻璃纤维毡不同的是，这类产品的单根长丝不能用手单独抽出，否则会损坏薄毡。

由于薄毡的厚度通常不超过10毫米，故可与纤维网、垫及其他隔音隔热产品区别开来。



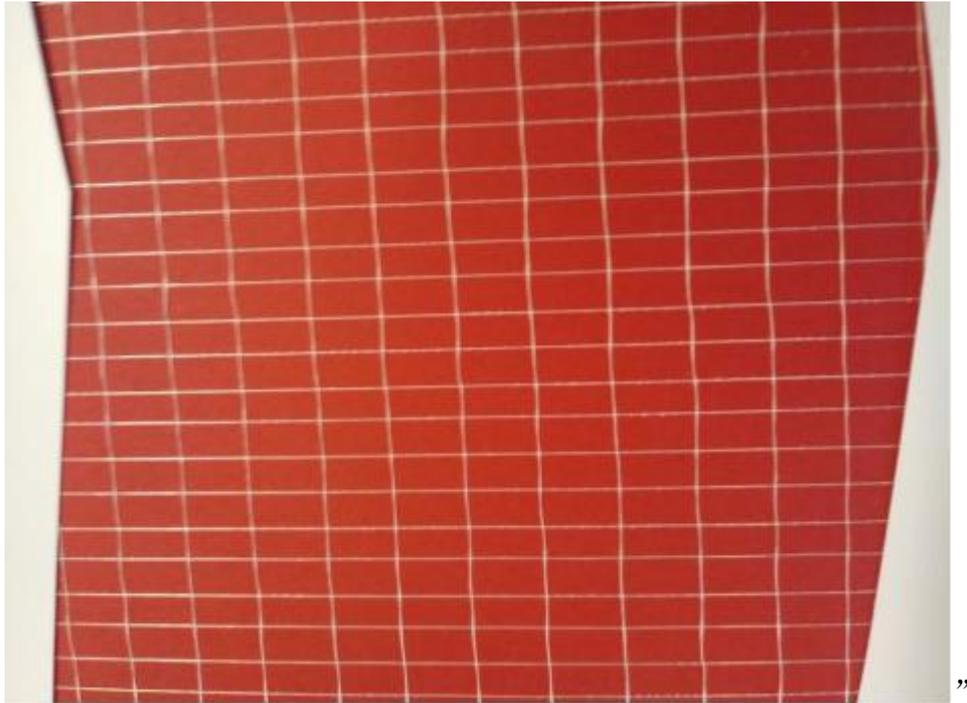
子目7019.72

其他化学粘合的紧密织物可包括无捻粗纱布与合股无捻粗纱的短切纤维的复合物，它们是通过粉末粘合和热粘合制成的多层织物。



子目7019.73

其他化学粘合的网孔织物包括由纱线制成的粘合网格布（规则网孔结构）。



第922页，品目71.04，子目条文，本页第17行

子目7104.20，将原文修改为：

“— 其他，未加工或经简单锯开或粗制成形：
21 — — 钻石
29 — — 其他

第922页，品目71.04，子目条文，本页第18行

子目7104.90，将原文修改为：

“ — 其他：
91 — — 钻石
99 — — 其他

第922页，品目71.04，注释条文，本页倒数第17—11行

将原文修改为：

“——具有与天然宝石基本相同的化学成分和晶体结构（例如，红宝石、蓝宝石、祖母绿、钻石、压电石英）；或

——由于其色泽艳丽、结构稳定及其硬度而被首饰匠、金匠和银匠用以替代天然宝石或半宝石使用，即使它们未具有与相应天然宝石或半宝石相同的化学成分和晶体结构。例如，钇铝石榴石（YAG）、氧化锆立方体（CZ）及合成碳硅石，它们均用作仿钻石。

未加工前，一些合成宝石或半宝石（例如，红宝石、蓝宝石）可为圆柱形或梨状珠粒形，又称为“梨晶”；它们通常纵向劈开或锯成圆片。”

第922页，品目71.04，注释条文，本页倒数第11行

在本页倒数第11行之后插入新的两段：

“未加工前，一些用高温高压法（HPHT）生产的合成钻石，可具有截断立方八面体形状特征，通常仍能从基底上看见籽晶的原始位置。相反，用化学气相沉积法（CVD）生产的未加工合成钻石，大部分是正方形或长方形，晶体形状通常不可见。

合成钻石可通过除高温高压法（HPHT）和化学气相沉积法（CVD）之外的其他方法生产。”

第923页，品目71.04，子目注释，本页第5—6行

删除7104.20子目注释。

第923页，品目71.04，子目注释，本页第4行

在本页第4行之后插入新的子目注释：

“子目7104.21

本子目的合成钻石是指经简单锯开、劈开（沿天然分层的平面将其劈开）、粗磨或只有少量磨光面，如仅制成暂时形状、明显需要进一步加工的钻石。

子目7104.29

子目7103.10的注释在必要的地方稍加修改后，也适用于本子目。”

第923页，品目71.04，本页第7—8行

删除7104.90子目注释。

第923页，品目71.04，子目注释，本页第6行

在本行下面插入新的子目注释：

“子目7104.91

本子目包括：

（一）具有多个磨光平面或刻面的已抛光合成钻石，它们无需进一步加工即可用于制作珠宝首饰或特殊工业用途。

（二）合成钻石，不论是否钻孔或雕刻（包括浮雕及凹雕）；

（三）拼合宝石或半宝石（双拼或三拼），是由两块或以上材料拼合而成的看似单一的宝石，且至少其中之一为合成钻石材料。由一块合成钻石（通常作为较大的基座）和一块天然钻石（通常作为较小的顶部部件）拼合而成的合成钻石/天然钻石的双拼石仍归入本子目。

子目7104.99

子目7103.91及7103.99注释在必要的地方稍加修改后，也适用本子目。”

第927页，品目71.12，品目条文，本页第18—19行

将原文修改为：

“71.12 贵金属或包贵金属的废碎料；含有贵金属或贵金属化合物的其他废碎料，主要用于回收贵金属，品目 85.49的货品除外：”

第927页，品目71.12，注释条文，本页倒数第3行

删除第五项。

原第六项相应地调整为第五项。

第927页，品目71.12，品目注释，本页倒数第1行

在原第六项现第五项之后插入新的排他条款：

“本品目不包括含贵金属（例如，金或银）的电子电路板及类似载体的废碎料（品目85.49）。”

第940页，第十五类，类注释二（一）

将原文修改为：

“（一）品目73.07、73.12、73.15、73.17或73.18的物品及其他贱金属制的类似品，不包括专用于医疗、外科、牙科或兽医的植入物（品目90.21）；”

第941页，第十五类，注释八（一），本页第8—10行

将原文修改为：

“（一）废碎料

1. 所有金属废碎料；

2. 因破裂、切断、磨损或其他原因而明显不能作为原物使用的金属货品。”

第941页，第十五类，类注释，本页第12行

在本页第12行之后插入新的类注释九：

“九、第七十四章至第七十六章以及第七十八章至第八十一章所述有关名词解释如下：

（一）条、杆

轧、挤、拔或锻制的实心产品，非成卷，其全长截面均为圆形、椭圆形、矩形（包括正方形）、等边三角形或规则外凸多边形（包括相对两边为弧拱形，另外两边为等长平行直线的“扁圆形”及“变形矩形”）。对于矩形（包括正方形）、三角形或多边形截面的产品，其全长边角可经磨圆。矩形（包括“变形矩形”）截面的产品，其厚度应大于宽度的十分之一。所述条、杆也包括同样形状及尺寸的铸造或烧结产品。该产品在铸

造或烧结后再经加工（简单剪修或去氧化皮的除外），但不具有其他品目所列制品或产品的特征。

第七十四章的线锭及坯段，已具锥形尾端或经其他简单加工以便送入机器制成盘条或管子等的，仍应作为未锻轧铜归入品目74.03。此条注释在必要的地方稍加修改后，适用于第八十一章的产品。

（二）型材及异型材

轧、挤、拔、锻制的产品或其他成型产品，不论是否成卷，其全长截面相同，但与条、杆、丝、板、片、带、箔、管的定义不相符合。同时也包括同样形状的铸造或烧结产品。该产品在铸造或烧结后再经加工（简单剪修或去氧化皮的除外），但不具有其他品目所列制品或产品的特征。

（三）丝

盘卷的轧、挤或拔制实心产品，其全长截面均为圆形、椭圆形、矩形（包括正方形）、等边三角形或规则外凸多边形（包括相对两边为弧拱形，另外两边为等长平行直线的“扁圆形”及“变形矩形”）。对于矩形（包括正方形）、三角形或多边形截面的产品，其全长边角可经磨圆。矩形（包括“变形矩形”）截面的产品，其厚度应大于宽度的十分之一。

（四）板、片、带、箔

成卷或非成卷的平面产品（未锻轧产品除外），截面均为厚度相同的实心矩形（不包括正方形），不论边角是否磨圆（包括相对两边为弧拱形，另外两边为等长平行直线的“变形矩形”），并且符合以下规格：

1. 矩形（包括正方形）的，厚度不超过宽度的十分之一；

2. 矩形或正方形以外形状的，任何尺寸，但不具有其他品目所列制品或产品的特征。

这些品目还适用于具有花样（例如，凹槽、肋条形、格槽、珠粒及菱形）的板、片、带、箔以及穿孔、抛光、涂层或制成瓦楞形的这类产品，但不具有其他品目所列制品或产品的特征。

（五）管

全长截面及管壁厚度相同并只有一个闭合空间的空心产品，成卷或非成卷的，其截面为圆形、椭圆形、矩形（包括正方形）、等边三角形或规则外凸多边形。对于截面为矩形（包括正方形）、等边三角形或规则外凸多边形的产品，不论全长边角是否磨圆，只要其内外截面为同一圆心并为同样形状及同一轴向，也可视为管子。上述截面的管子可经抛光、涂层、弯曲、攻丝、钻孔、缩腰、胀口、成锥形或装法兰、颈圈或套环。”

第992页，第七十四章，章注释四至八，本页倒数第10行至第993页第22行

删除章注释四至八。

第998页，品目74.07，注释条文，第一段，本页第1行

将原文修改为：

“条、杆和型材、异型材的定义，分别参见第十五类注释九（一）和（二）。”
第998页，品目74.08，注释条文，第一段，本页第20行

将原文修改为：

“丝的定义，参见第十五类注释九（三）。”
第999页，品目74.09，注释条文，本页第4行

将原文修改为：

“本品目包括厚度超过0.15 毫米的第十五类注释九（四）所述的产品。”
第999页，品目74.09，注释条文，本页第7—8行

将原文修改为：

“本品目所列的各种货品可经加工（例如，切割成形、穿孔、制成瓦楞形、肋条形、凹槽、抛光、涂层、压花或圆边），只要这些货品不具有其他品目所列制品或产品的特征【参见第十五类注释九（四）】。”

第999页，品目74.10，注释条文，第一段，本页倒数第17行

将原文修改为：

“本品目包括厚度不超过0.15 毫米的第十五类注释九（四）所述的产品。”
第1000页，品目74.11，注释条文，第一段，本页第4行

将原文修改为：

“管的定义，参见第十五类注释九（五）。”
第1002页，品目74.19，子目条文，本页第1—4行

删除子目7419.10、7410.9至7410.99，新增子目7419.20
及7419.80，将原文修改为：

“20 — 铸造、模压、冲压或锻造，但未经进一步加工的
80 — 其他”

第1003页，第七十五章，章注释，本页第2行至倒数第6行

删除全部章注释。

第1004页，第七十五章，子目注释，本页第12—13行

子目注释二，将原文修改为：

“二、子目7508.10 所称“丝”，不受第十五类注释九（三）的限制，仅适用于截面尺寸不超过6毫米的任何截面形状的产品，不论是否盘卷。”

第1006页，品目75.05，注释条文，本页倒数第8行

本段第一句，将原文修改为：

“这些产品的定义，参见第十五类注释九（一）、（二）及（三）。”

第1007页，品目75.06，注释条文，本页第3—4行

将原文修改为：

“本品目所列的板、片、带、箔的定义，参见第十五类注释九（四）；这些产品的范围与品目74.09 及74.10注释所列铜制产品的范围一样。”

第1007页，品目75.07，注释条文，本页第12行

将原文修改为：

“管的定义，参见第十五类注释九（五）。”

第1009页，第七十六章，章注释，本页第2行至倒数第5行

删除全部章注释。

第1010页，第七十六章，子目注释，本页第11—12行

子目注释二，将原文修改为：

“子目7616.91 所称“丝”，不受第十五类注释九（三）的限制，仅适用于截面尺寸不超过6毫米的任何截面形状的产品，不论是否盘卷。”

第1012页，品目76.04，注释条文，本页倒数第15—14行

将原文修改为：

“这些产品的定义，参见第十五类注释九（一）及（二），它们的范围与类似的铜制货品的范围相同。因此，品目74.07 的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目。”

第1012页，品目76.05，注释条文，本页倒数第3行

将原文修改为：

“丝的定义，参见第十五类注释九（三）。”

第1013页，品目76.06，注释条文，本页第13—14行

将原文修改为：

“这类产品的定义，参见第十五类注释九（四），它们的范围与类似的铜制货品相同，因此，品目74.09的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目。”

第1013页，品目76.07，注释条文，本页倒数第14行

将原文修改为：

“本品目包括第十五类注释九（四）所规定的产品，但其厚度不超过0.2毫米。”

第1014页，品目76.08，注释条文，本页第10行

将原文修改为：

“管子的定义，参见第十五类注释九（五）。”

第1019页，第七十八章，章注释，本页第2行至倒数第4行

删除全部章注释。

第1021页，品目78.04，注释条文，本页倒数第4行

将原文修改为：

“铅板、片、带及箔的定义，参见第十五类注释九（四）。”

第1022页，品目78.06，注释条文，本页第10—15行

将原文修改为：

“本品目主要包括用于包装颜料或其他产品的软管；无机械或热力装置的囤、槽、罐、桶及类似容器（用于盛装酸类、放射性产品或其他化学品）；渔网的铅坠、衣着、帷幕等的铅坠；钟的摆锤以及通用法码；用于包装或管子接口堵缝的铅丝或铅线绞、束或绳；建筑结构体的零件；游艇的龙骨、潜水员的胸板；电镀阳极（参见品目75.08注释的第一部分）；第十五类注释九（一）、（二）及（三）所定义的铅制的条、杆、型材及异型材和丝（不包括用于滚轧、拉拔或重铸为成形制品等的浇铸铅杆（品目78.01）以及涂有焊剂的焊条（品目83.11））。”

第1022页，品目78.06，注释条文，本页倒数第5—1行

将原文修改为：

“本品目也包括第十五类注释九（五）所定义的铅管及管子附件（例如，接头、肘管、管套）（不包括带有龙头、旋塞、阀门等的管子附件（品目84.81）、已制成可

确定为专用物品的管子，例如，机器零件（第十六类），以及具有铅制外套的绝缘电缆（品目85.44）。这些物品与品目73.04至73.07注释所述及的钢铁制品相对应。”

第1023页，第七十九章，章注释，本页第2行至倒数第6行

删除全部章注释。

第1026页，品目79.04，注释条文，本页第5—6行

将原文修改为：

“本品定义，参见第十五类注释九（一）、（二）及（三），它们的范围与铜制的类似货品范围相同。因此，品目74.07和74.08的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目。”

第1026页，品目79.05，注释条文，本页第13—14行

将原文修改为：

“本品目包括第十五类注释九（四）所述的锌板、片、带及箔；这些产品的范围与品目74.09和74.10注释所述铜制产品范围相同。”

第1027页，品目79.07，注释条文，本页第2—5行

将原文修改为：

“十二、第十五类注释九（五）所定义的锌管及管子附件（例如，接头、肘管、管套）（不包括空心异型材（品目79.04）、带有龙头、旋塞、阀门等的管子附件（品目84.81），以及已制成可确定为专用物品的管子，例如，机器零件（第十六类））。这些物品与品目73.04至73.07的注释所述及的钢铁物品相对应。”

第1028页，第八十章，章注释，本页第2行至倒数第5行

删除全部章注释。

第1030页，品目80.03，注释条文，第一段，本页倒数第8—7行

将原文修改为：

“这些产品的定义，参见第十五类注释九（一）、（二）及（三），其范围与用铜制的类似货品范围相同。因此，品目74.07 或74.08 的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目。”

第1031页，品目80.07，注释条文，本页倒数第6—1行

将原文修改为：

“七、锡板、片及带；锡箔（不论是否印花或用纸、纸板、塑料或类似材料衬背）。这些物品的定义参见第十五类注释九（四）。”

八、锡管【定义参见第十五类注释九（五）】及管子附件（例如，接头、肘管、管套）（不包括空心异型材（品目80.03）、带有龙头、旋塞、阀门等的管子附件（品目84.81），以及已制成可确定为专用物品的管子，例如，机器零件（第十六类））。这些物品与品目73.04至73.07的注释所述及的钢铁物品相对应。”

第1032页，第八十一章，子目注释，本页第2—4行

删除子目注释。

第1033页，品目81.03，子目条文，本页倒数第3行

子目8103.90，将原文修改为：

“ — 其他：
91 — — 坩埚
99 — — 其他”

第1036页，品目81.06，品目条文、子目条文，本页倒数第17行

将原文修改为：

“81.06 铋及其制品，包括废碎料：
10 — 按重量计铋含量在99.99%以上
90 — 其他”

第1036页，品目81.07，品目条文、子目条文、注释条文，本页倒数第7行至第1037页第4行

删除品目81.07及相应子目、注释，将原文修改为：

“【81.07】”

第1037页，品目81.09，子目8109.20至8109.90条文，本页倒数第17—15行

将原文修改为：

“ — 未锻轧锆；粉末：
21 — — 按重量计铪与锆之比低于1:500

- 29 — — 其他
- 废碎料:—
- 31 — — 按重量计铅与锗之比低于1:500
- 39 — — 其他
- 其他:—
- 91 — — 按重量计铅与锗之比低于1:500
- 99 — — 其他”

第1038页，品目81.12，品目条文，本页第11行

将原文修改为：

“81.12 铍、铬、铅、镓、铊、铟、镉、锗、钒、镓、铟、铌及其制品，包括废碎料:”

第1038页，品目81.12，子目条文，本页第19行

在本页第19行之后插入新的子目8112.3至8112.49:

- “
- 铅:
 - 31 — — 未锻轧铅；废碎料；粉末
 - 39 — — 其他
 - 铊:
 - 41 — — 未锻轧铊；废碎料；粉末
 - 49 — — 其他”

第1038页，品目81.12，子目条文，本页倒数第12行

在本页倒数第12行之后插入新的子目8112.6至8112.69:

- “
- 镉:
 - 61 — — 废碎料
 - 69 — — 其他”

第1063页，第十六类，类注释，本页倒数第4—1行

类注释二（二），将原文修改为：

“(二) 专用于或主要用于某一种机器或同一品目的多种机器（包括品目84.79或85.43的机器）的其他零件，应与该种机器一并归类，或酌情归入品目84.09、84.31、84.48、84.66、84.73、85.03、85.22、85.29或85.38。但能同时主要用于品目85.17和85.25至85.28所列货品的零件，应归入品目85.17，专用于或主要用于品目85.24所列货品的零件，应归入品目85.29。”

第1064页，第十六类，类注释，本页第9行

在本页第9行之后插入新的第六条：

“六、

(一) 本协调制度所称“电子电气废弃物及碎料”，是指下列电气和电子组件、印刷电路板以及电气或电子产品：

1. 因破损、拆解或其他处理而无法用于其原用途，或通过维修、翻新或修理以使其仍用作原用途是不经济的；以及

2. 其包装或运输方式不是为了保护单件物品在运输、装卸过程中不受损坏的。

(二) “电子电气废弃物及碎料”与其他废物、废料的混合物归入品目85.49。

(三) 本类不包括第三十八章注释四所规定的城市垃圾。”

第1067页，第十六类，总注释条文，本页第15—16行

将原文修改为：

“必须注意，多用途机器（例如，金属及其他材料的加工机床，或造纸、纺织、皮革、塑料等工业通用的打孔机），应按第八十四章注释八的规定归类。”

第1068页，第十六类，总注释条文，本页倒数第1行

在本页倒数第1行之后插入新的第十条：

“十、电子电气废弃物及碎料 (E-WASTE)

(本类注释六)

本类注释六所称“原用途”，指作为电气或电子产品的功能用途。”

第1069页，第八十四章，章注释，本页第16—31行

章注释二，将原文修改为：

“二、除第十六类注释三及本章注释十一另有规定以外，如果某种机器或器具既符合品目 84.01 至84.24 中一个或几个品目的规定，或符合品目 84.86 的规定，又符合品目84.25至 84.80 中一个或几个品目的规定，则应酌情归入品目84.01至84.24中的相应品目或品目84.86，而不归入品84.25至 84.80 中的有关品目。

(一) 但品目 84.19 不包括：

1. 催芽装置、孵卵器或育雏器（品目 84.36）；

2. 谷物调湿机（品目84.37）；

3. 萃取糖汁的浸提装置（品目 84.38）；

4. 纱线、织物及纺织制品的热处理机器（品目 84.51）；或

5. 温度变化（即使必不可少）仅作为辅助功能的机器、设备或实验室设备。

(二) 品目 84.22 不包括：

1. 缝合袋子或类似品用的缝纫机（品目 84.52）；或

2. 品目 84.72 的办公室用机器。

(三) 品目 84.24 不包括：

1. 喷墨印刷（打印）机器（品目 84.43）；或

2. 水射流切割机（品目 84.56）。”

第1069页，第八十四章，章注释，本页倒数第2行

在本页倒数第2行之后插入新的章注释五：

“五、品目84.62用于板材的“纵剪线”是由开卷机、矫平机、纵剪机和收卷机组成的生产线。用于板材的“定尺剪切线”是由开卷机、矫平机和剪切机组成的生产线。”

原章注释五至八相应地调整为章注释六至九。

第1070页，第八十四章，章注释，本页第16行

原章注释五（四）现章注释六（四）第一句，将原文修改为：

“（四）品目84.71不包括单独报验的下述设备，即使它们符合上述注释六（三）的所有规定：”

第1070页，第八十四章，章注释，本页倒数第12行

在本页倒数第12行之后插入新的章注释十：

“十、品目84.85所称“增材制造”（也称3D打印）指以数字模型为基础，将介质材料（例如，金属、塑料或陶瓷）通过连续添加、堆叠、凝结和固化形成物体。

除第十六类注释一及第八十四章注释一另有规定的以外，符合品目84.85规定的设备，应归入该品目而不归入本协调制度的其他品目。”

原章注释九相应地调整为章注释十一。

第1070页，第八十四章，章注释，本页倒数第11—8行

原章注释九（一）现章注释十一（一），将原文修改为：

“十一、

（一）第八十五章注释十二（一）及（二）同样适用于本条注释及品目84.86中所称的“半导体器件”及“集成电路”。但本条注释及品目84.86所称“半导体器件”，也包括光敏半导体器件及发光二极管（LED）。”

第1071页，第八十四章，子目注释，本页第7—9行

子目注释二，将原文修改为：

“二、子目8471.49所称“系统”，是指各部件符合第八十四章注释六（三）所列条件，并且至少由一个中央处理部件、一个输入部件（例如，键盘或扫描器）及一个输出部件（例如，视频显示器或打印机）组成的自动数据处理设备。”

第1072页，第八十四章，总注释条文，本页第22—23行

将原文修改为：

“（七）品目84.86包括专用于或主要用于制造半导体单晶柱或晶圆、半导体器件、集成电路或平板显示器的设备及装置，以及本章注释十一（三）所列的设备及装置。”

第1072页，第八十四章，总注释条文，本页倒数第4行

将原文修改为：

“【本章注释二、注释八及注释十一第（四）款】”

第1073页，第八十四章，总注释条文，本页倒数第15行

将原文修改为：

“（本章注释六第（五）款）”

第1073页，第八十四章，总注释条文，本页倒数第14—13行

将原文修改为：

“根据第八十四章注释六第（五）款的规定，下列归类原则适用于装有自动数据处理装置或与自动数据处理设备连接使用，但却从事某项专门功能的机器：”

第1091页，品目84.14，品目条文，本页第7—8行

将原文修改为：

“84.14 空气泵或真空泵、空气及其他气体压缩机、风机、风扇；装有风扇的通风罩或循环气罩，不论是否装有过滤器；气密生物安全柜，不论是否装有过滤器：”

第1091页，品目84.14，子目条文，本页第17行

在本页第17行之后插入新增子目8414.70：

“70 — 气密生物安全柜”

第1096页，品目84.18，子目条文，本页倒数第7行

子目8418.10，将原文修改为：

“10 — 冷藏—冷冻组合机，各自装有单独外门或抽屉，或其组合的”

第1099页，品目84.19，子目条文，本页第8行

在本页第8行之后插入新增子目8419.12：

“12 — — 太阳能热水器”

第1099页，品目84.19，子目条文，本页第12—13行

删除子目8419.31及8419.32，新增子目8419.33至8419.35，将原文修改为：

“33 — — 冷冻干燥装置、冷冻干燥单元和喷雾式干燥器

34 — — 其他，农产品干燥用

35 — — 其他，木材、纸浆、纸或纸板干燥用”

第1105页，品目84.21，子目条文，本页第2行

在本页第2行之后插入新增子目8421.32：

“32 — — 用于净化或过滤内燃机所排出废气的催化转化器或微粒过滤器，不论是否组合”

第1118页，品目84.28，子目条文，本页倒数第15行

在本页倒数第15行之后插入新增子目8428.70：

“70 — — 工业机器人”

第1138页，品目84.38，品目条文，本页第7—8行

将原文修改为：

“84.38 本章其他品目未列名的食品、饮料工业用的生产或加工机器，但提取、加工动物油脂或植物固定油脂或微生物油脂的机器除外：”

第1180页，品目84.62，品目条文，本页倒数第17—3行

将原文修改为：

“84.62 加工金属的锻造、锻锤或模锻（但轧机除外）机床（包括压力机）；加工金属的弯曲、折叠、矫直、矫平、剪切、冲孔、开槽或步冲机床（包括压力机、纵剪线及定尺剪切线，但拉拔机除外）；其他加工金属或硬质合金的压力机（+）：

— 热锻设备，热模锻设备（包括压力机）及热锻锻锤：

11 — — 闭式锻造机（模锻机）

19 — — 其他

— 用于板材的弯曲、折叠、矫直或矫平机床（包括折弯机）：

22 — — 型材成型机

23 — — 数控折弯机

24 — — 数控多边折弯机

- 25 — — 数控卷板机
- 26 — — 其他数控弯曲、折叠、矫直或矫平机床
- 29 — — 其他
 - 板材用纵剪线、定尺剪切线和其他剪切机床（不包括压力机），但冲剪两用机除外：
- 32 — — 纵剪线和定尺剪切线
- 33 — — 数控剪切机床
- 39 — — 其他
 - 板材用冲孔、开槽或步冲机床（不包括压力机），包括冲剪两用机：
- 42 — — 数控的
- 49 — — 其他
 - 金属管道、管材、型材、空心型材和棒材的加工机床（非压力机）：
- 51 — — 数控的
- 59 — — 其他
 - 金属冷加工压力机：
- 61 — — 液压压力机
- 62 — — 机械压力机
- 63 — — 伺服压力机
- 69 — — 其他
- 90 — — 其他”

第1180页，品目84.62，注释条文，本页倒数第2行至第1182页倒数第16行

将原文修改为：

“本品目包括本品目所列的通过改变金属或硬质合金的形状而进行加工的机床。

这些机床一般是动力驱动的，但手动或脚踏式的类似机床也归入本品目。这些非动力驱动机器与品目82.05的手工工具及品目84.67的手提式工具的区别在于，它们通常是安装在地板、工作台、墙壁或另一台机器上的，因此配有底座、支架等。

本品目包括：

一、热锻设备，热模锻设备（包括压力机）及热锻锻锤

一般来说，锻造法包括用冲或压的方法对加热金属进行加工，以除去搅炼炉渣（挤渣）或使金属成形的各种方法。除了挤渣时将金属加工成球形外，其他情况下，待加工金属均已制成钢锭、方钢坯或薄板坯等半制品形状，或压制成圆弧形截面的棒条状。

在模锻过程中，工件完全置于模具中。但有时仅使用单一的金属模具对工件的某一部分进行加工，这称为自由锻。

模切机可以消除模锻过程中产生的“飞边”。这种切边操作要用特制的切削模具进行。

使用精密模具对工件进行精密整形加工，使工件尺寸达到所需的精度，称为“精整”或“校准加工”。

下列是采用上述加工方法操作的机床中的几种：

（一）闭式锻造机（模锻机）。

闭式锻造是模具相向运动，将金属整体或部分压入模具的过程。加热的原材料，通常是锯切或剪切下来的圆形或方形坯料，放置在下模中。锻件的形状作为上模或下模的负像体现。从上至下，上模对原材料的冲压，使原材料形成所需的锻造形状。

（二）自由锻压力机。

自由锻是使一块金属在滑块或锤头与一个铁砧之间变形，经过多道成型加工，获得最终形状的过程。

（三）锻锤、落锻机及锤击机（机械式、液压式或气压式锻锤以及蒸汽锻锤）。这些机器利用一系列短促而猛烈的冲击进行加工。

（四）金属加工压力机。这种机床以连续不断的压力进行加工。但非专门设计用于加工金属的通用压力机不归入本品目（品目 84.79）。

二、用于板材的弯曲、折叠、矫直或矫平机床（包括折弯机）

这些机床主要包括：

（一）型材成型机。型材成型机是用扁平产品自动连续生产金属型材的机床。扁平金属板带穿过安装在连续机架上的多个轧辊组，经每组轧辊不断地横向弯曲，制成特定断面型材。型材成型机只改变金属板带的横截面，而其纵向仍保持平直。

（二）数控折弯机。数控折弯机是自动化和可编程控制的用于板材加工的机床，可使金属板、片弯曲。通常情况下，两个C型框架构成了折弯机的两侧，底部与工作台、顶部与活动的上横梁连接。底部下模安装在工作台上，顶部上模安装在上梁上。滑块受控向下移动让板材弯曲，板材被上模压入V形下模中，板材在垂直方向实现模压变形。

（三）数控多边折弯机。数控多边折弯机是自动化和可编程控制的用于板材加工的机床，使用坯料通过冷成型产出金属板材。多边折弯机在概念上与折弯机大致类似，但自动化程度更高，用于大批量加工金属板材。它们能往两个方向弯曲金属板材而无需翻转它，这对于必须翻转工件才能完成两边折弯的折弯机来说是无法实现的。

（四）数控卷板机。数控卷板机是自动化和可编程控制的用于弯曲加工板材的机床，金属板或片通过一组三个或三个以上的轧辊，获得板或片在纵向的特定形状（弧形、圆形、椭圆形）。卷板机使金属板纵向弯曲，而横截面保持不变。卷板机使产品通过轧辊系统，将产品变形为所需形状，该过程中金属结构的变化不会涉及整块金属，仅影响由于弯曲而变形的地方。

（五）折叠机。折叠扁平轧材就是使板（或带）材成直线以很小的半径永久变形但又不致使金属断裂。可用万能折叠机或折叠压力机进行折叠操作。

（六）矫直机及矫平机。用以矫正扁平产品（例如板材或带材）制成后由于搬运等原因造成的不平不直。例如辊式矫平机，它由一系列平行的轧辊（或滚筒）组成，有些矫平机的轧辊较少（5-11个），但轧辊的直径较大，刚性较高；有些矫平机则轧辊较多（一般有15-23个），但轧辊的直径较小，柔性较高，并且由同等数量的支轴支撑。

三、板材用纵剪线、定尺剪切线和其他剪切机床（不包括压力机），但冲剪两用机除外

这些机床主要包括：

（一）板材用纵剪线。纵剪线是一种生产线，使用两个分别带有环形凸起和凹槽的

圆柱辊，将大卷金属切割成多个较窄的卷材或切边了的卷材。纵剪线的基本组成有：开卷机、矫平机、纵剪机和收卷机。板材从开卷机送入，首先矫平，然后送入两个剪刀轮系（一个在上面，另一个在下面）之间进行剪切。剪切后的板材由生产线末端的多个收卷机收卷。

（二）定尺剪切线。定尺剪切线是使用剪切机将金属长平板轧材或卷材切割成多片的生产线。定尺切割线主要由三部分组成：开卷机、矫平机和剪切机。材料从开卷机送入，通过矫平机，由剪切机切割成金属板。

（三）剪床。剪切工艺是用两个剪切刃面在同一平面上垂直对金属进行剪切。剪切刃穿透金属，使金属产生塑性变形，金属材料在不断加压及穿透力作用下沿剪切刃面直线发生断裂。

这类机器包括：平衡剪床、杠杆式剪切机、闸刀式剪切机及滚剪机。滚剪机是用圆盘形或平截头圆锥形刀具取代剪切刀片进行剪切。

四、板材用冲孔、开槽或步冲（咬口）机床（不包括压力机），包括冲剪两用机

这些机床主要包括：

（一）冲孔机。这种机器是利用两个工具（其中一个工具调节到刚好冲入另一个工具内）对金属进行穿孔、切槽或切削加工（冲压工具叫冲头；而另一个工具叫冲模），从而象剪切工艺那样使金属断裂，所获得孔眼的形状取决于工具的形状。

这类机器包括用冲压方法加工齿轮的机床。

冲孔机的工作方式与压力机非常不同。冲孔机在切割金属板时沿着给定的轨迹逐步完成切割，这一过程也称为步冲（咬口）。与此相反，在模锻或模切操作中的冲孔，是指在切割金属板中，使用模具一次冲切完成。

（二）开槽机。这是一种小型机床，用以对各种型材（例如，角钢、T 字钢、工字钢或槽钢）及半圆材进行加工，以供装配之用（例如，凹槽、狭槽、凸榫及楔形榫），或简单进行切削或冲孔。

五、金属管材、型材、空心型材和棒材的加工机床（非压力机）

这些机床主要包括：

对金属管材、型材、空心型材和棒材进行加工以改变形状而不减材的机器。此类加工可能包括弯曲、折叠、端部成形、矫直、矫平、冲压（不减材）和管材液压成形，以及管材、型材、空心型材和棒材的加工（不包括压力机），但拉拔机除外（品目 84.63）。

折弯机的工作方式是利用成型辊或压弯装置进行加工操作。加工管材（特别是油管）时，用固定的圆柱体将管道的主要部分夹紧，再拉伸管道两头。

折叠机以类似于板材折弯成型的方式对条、棒、管材、角钢、型材和异型材进行折叠加工（参见以上第二（三）项）。

弯线机在一个平面内将线材弯曲。可进行更为复杂操作的弯线机（例如，弹簧制造机器）不能视为简单的折叠机，应归入品目 84.63。

六、金属冷加工压力机

这些机器主要包括：

（一）液压压力机

液压压力机使用高压流体通过活塞驱动机器的移动部件，使压力机滑块移动，通过安装在滑块上的模具改变材料的形状。

液压压力机可以通过数控或非数控方式进行控制。与机械压力机或伺服压力机相比，液压压力机的行程可自由调节，液压压力机的滑块可以停在任何行程位置，而无需改变液压压力机原有的动力特性。

(二) 机械压力机

机械压力机是使用电动机驱动，经由运动传递结构转换成压力的机器。这种压力机由机械传动系统将能量从主电机传送到模具，离合器机构传递飞轮的扭矩至移动部件。金属工件因受到巨大压力而产生形变。

机械压力机可以通过数控或非数控方式进行控制。通过电机，利用离合器机构实现移动部件（滑块）回程。

(三) 伺服压力机

典型的伺服压力机使用伺服电机驱动动力系统产生压力，改变金属工件的形状。这种压力机由伺服驱动系统驱动，将机械能传递到模具，伺服驱动系统没有离合器机构，自身产生扭矩驱动相应机构。

伺服压力机是一种特殊类型的机械压力机（通常是螺杆驱动的）。它们的主要特点在于滑块的运动管理，是由伺服驱动系统直接进行。而在其他一些机械压力机中，滑块的运动是通过设置机械运动系统来控制的，导致滑块行程调节不灵活。

(四) 挤压机。用以挤出条、棒、丝、角材、型材、异型材、管材等。这种压机可用冲头将金属块强行压过挤型模。

(五) 金属碎料的压包机。

零件及附件

除零件的归类总原则另有规定的以外（参见第十六类总注释），本品目所列机床的零件及附件应归入品目 84.66，但第八十二章所列的工具除外。

*

* *

本品目也不包括：

(一) 手工工具（品目82.05）。

(二) 轧机（品目84.55）。

(三) 切削金属用的加工中心、单工位组合机床及多工位组合机床（品目84.57）。

(四) 手提式风动或液压工具及本身装有电动或非电动力装置的手提式工具（品目84.67）。

(五) 压印地址铸板的机器（品目84.72）。

(六) 碎铁机及铸铁废碎料的特种捣碎机（品目84.79）。

(七) 弯曲、折叠、矫直半导体引脚用的加工机床（品目 84.86）。

(八) 试验用机器及器具（品目 90.24）。”

第1192页，品目84.70，注释条文，本页第16—17行

本段最后一句，将原文修改为：

“本类也包括具有计算功能的袖珍式数据记录、重现及显示机器（参见本章注释九）。”

第1194页，品目84.71，注释条文，本页倒数第14行

将原文修改为：

“本品目的自动数据处理设备必须能同时满足本章注释六（一）所列的条件，即：”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第21—19行

将原文修改为：

“自动数据处理设备及系统用途很广。例如，用于工业、商业、科研、公共管理或私人管理等。{关于装有自动数据处理装置或与自动数据处理设备连接使用，但却从事某项专门功能的机器的归类【本章注释六（五）】，参见第八十四章总注释的第五部分。}”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第17—16行

品目84.71注释一（二）第一段第一句，将原文修改为：

“除本章注释六（四）及（五）另有规定的以外，本品目也包括单独报验的数据处理系统的组成部件。”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第11行

将原文修改为：

“2. 符合本章注释六（三）所规定的下列标准；”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第7行

将原文修改为：

“3. 没有被本章注释六（四）及（五）的规定所排除。”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第6行

将原文修改为：

“根据本章注释六（三）最后一段的规定，凡是符合上述2（2）及第2（3）所列条件的键盘、X-Y 坐标输入装置及盘（片）式存储部件，应一律按数据处理系统的组成部件归类。”

第1195页，品目84.71，注释条文，本页倒数第4—2行

将原文修改为：

“执行数据处理以外的某项专门功能的部件，应按其功能归入相应的品目，无法按功能归类的，应归入未列名品目（参见本章注释六（五））。不符合本章注释六（三）所列标准，或不执行数据处理功能的装置，应运用归类总规则一的规定，必要时结合归类总规则三（一）的规定，按其特征进行归类。”

第1199页，品目84.72，注释条文，本页倒数第17—15行

将原文修改为：

“3. 无键盘机器（打印机），其通过可互换的活字轮逐字进行打印。此类机器可通过适当的接口与其他打字机、文字处理机、自动数据处理机等相连接。除本章注释六第（二）款另有规定的外，符合本章注释六第（四）款第1项所列条件的打印机，应按品目84.43的印刷（打印）机归类。”

第1199页，品目84.72，注释条文，本页倒数第9—3行

将原文修改为：

“二十四、文字处理机。此类机器除配有键盘外，还配有一个或多个大容量存储器（例如，大磁盘、小磁盘或盒式磁带）、显示装置及打印机。各种部件可装在一个单机壳内，或者装在各个独立机壳内，用电缆连接起来。文字处理机可配有接口，以便接到其他文字处理机、照相植字设备、自动数据处理机或电信系统等上使用。文字处理机在修改及编辑文字的功能上强于自动打字机，但在数字运算方面却不能与自动数据处理机（其定义参见本章注释六）相比，因此并未丧失文字处理机的特征。文字处理机与品目84.71的自动数据处理机的区别主要在于，它们在运行过程中不能通过逻辑判断，对程序的执行进行修正（参见本章注释六）。”

第1200页，品目84.73，注释条文，本页倒数第7—5行

将原文修改为：

“九、适合专用于或主要用于自动数据处理设备的电子存储器模块（例如，单列直插式内存模块（SIMM）和双列直插式内存模块（DIMM）），不构成第八章注释十二（二）2所列的分立元件，不符合多元件集成电路（MCOs）的定义（参见第八章注释十二（二）4），也不具有独立功能。”

第1207页，品目84.79，子目条文，本页倒数第8行

子目8479.20，将原文修改为：

“20 — 提取、加工动物油脂、植物固定油脂或微生物油脂的机器”

第1208页，品目84.79，子目条文，本页第3行

在本页第3行之后插入新的子目8479.83：

“83 — — 冷等静压机”

第1216页，品目84.82，品目条文，本页第7—8行

子目8482.40及8482.50，将原文修改为：

- “40 — 滚针轴承，包括保持架和滚针组件
50 — 其他圆柱形滚子轴承，包括保持架和滚子组件”

第1216页，品目84.82，注释条文，本页倒数第5—4行

本段最后一句话，将原文修改为：

“不符合上述要求的滚珠应归入品目73.26（参见本章注释七）。”

第1220页，品目84.85，品目条文、子目条文、注释条文，本页第14行

删除“【84.85】”并插入新增品目84.85，新增子目8485.10至8485.90子目条文，及相应注释条文：

“84.85 增材制造设备：

- 10 — 用金属材料的
20 — 用塑料或橡胶材料的
30 — 用石膏、水泥、陶瓷或玻璃材料的
80 — 其他
90 — 零件

本品目包括基于数字模型形成物体的增材制造（也称为3D打印）机器。机器根据设计文件，通过材料的连续添加、堆叠、凝结和固化形成物体。机器通过选定的应用能量源（例如激光、电阻热、电子束或紫外光），以金属、塑料、橡胶、石膏、水泥、陶瓷、玻璃、木材、纸或种子细胞为原材料来制造三维物体。通过使用不同类型的机器和材料，可以用这种方式制作各种各样的物体，包括医疗器械、假肢、艺术品、枪支、建筑物及其零件、服装及零件。

本品目包括各种类型的增材制造设备，例如：

（一）粘合剂喷射成形机。这种机器使用粉末和液体粘合剂制造物体。粉末（例如，金属、塑料、橡胶或玻璃）分层铺开，每一层都喷射液体粘合剂，将粉末逐层粘合在一起。在这种方式下，实现多层堆叠硬化粘结成物体，然后再进行清洗以及后固化。

（二）立体光固化成形机。这种机器将液体材料（例如光敏聚合物树脂或塑料）逐层堆叠。在此过程中，通过紫外激光扫描、硬化一层塑料，然后平台上移，使得塑料层连续堆叠并硬化成形。

（三）材料喷射成形机。这种机器采用聚丙烯（PP）、高密度聚乙烯（HDPE）、聚苯乙烯（PS）、聚甲基丙烯酸甲酯（PMMA）、聚碳酸酯（PC）、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）、高抗冲聚苯乙烯（HIPS）和环境可降解塑料（ED）等塑料材料进行逐层堆叠。材料从喷嘴中喷出，再通过紫外光硬化成形。

（四）材料挤出成形机。这种机器在挤出头中加热融化丝材，通过挤出头在垂直和水平方向上的运动，实现熔融材料沉积，然后硬化成形。

（五）粉末床熔融成形机。这种机器使用激光或电子束逐层扫描，熔化粉末材料以形成物体。

（六）薄材叠层成形机。这类增材制造机器将片材（通常是塑料）进行堆叠，并根据数字模型将它们融合在一起，从而制造出特定的三维物体。它们不同于片材层压机，后者将两片或多片材料粘合在一起以形成复合材料。

（七）定向能量沉积成形机。这种机器使用电子束熔化正在沉积的材料以形成物体。

零 件

除零件的归类总原则另有规定的以外（参见第十六类总注释），本品目也包括本品目所列机器的零件，包括专门设计用于盛装打印介质的3D打印机墨盒，该墨盒仅限于用在特定的3D打印机上，但不含有电子元件或机械装置的除外。”

第1220页，品目84.86，品目条文，本页第15—16行

将原文修改为：

“84.86 专用于或主要用于制造半导体单晶柱或晶圆、半导体器件、集成电路或平板显示器的机器及装置；本章注释十一（三）规定的机器及装置；零件及附件：”

第1220页，品目84.86，子目条文，本页第22行

子目8486.40，将原文修改为：

“40 — 本章注释十一（三）规定的机器及装置”

第1222页，品目84.86，注释条文，本页第13行

将原文修改为：

“四、本章注释十一（三）规定的机器及装置。”

第1224页，第八十五章，章注释，本页倒数第16行

本页倒数第16行之后插入新的章注释五：

“五、品目85.17所称“智能手机”是指使用蜂窝网络的电话机，其安装有移动操作系统，设计用于实现自动数据处理设备功能，例如，可下载并同时执行多个应用程序（包括第三方应用程序），并且不论是否集成了如数字照相机、辅助导航系统等其他特征。”

原章注释五相应地调整为章注释六。

第1224页，第八十五章，章注释，本页倒数第9行

本页倒数第9行之后插入新的章注释七：

“七、品目85.24所称“平板显示模组”，是指用于显示信息的装置或器具，至少

有一个显示屏，设计为在使用前安装于其他品目所列货品中。平板显示模组的显示屏包括但不限于平面、曲面、柔性、可折叠或可拉伸等类型。平板显示模组可装有附加元件，包括接收视频信号所需并将这些信号分配给显示器像素的元件。但是，品目85.24不包括装有转换视频信号的组件（例如，图像缩放集成电路，解码集成电路或程序处理器）的显示模组，或具有其他品目所列货品特征的显示模组。

本注释所述平板显示模组在归类时，品目85.24优先于其他品目。”

原章注释六至八相应地调整为章注释八至十。

第1225页，第八十五章，章注释，本页第3行

本页第3行之后插入新的章注释十一：

“十一、品目85.39所称“发光二极管（LED）光源”包括：

（一）“发光二极管（LED）模块”，是基于发光二极管的电路构成的电光源，模块中包含电气、机械、热力或者光学等其他元件。模块还装有分立的有源或无源元件，或用于提供或控制电源的品目85.36、85.42的物品。发光二极管（LED）模块没有便于在灯具中安装或更换并确保机械和电气连接的灯头设计。

（二）“发光二极管（LED）灯泡（管）”，是由一个或多个带有电气、机械、热力或者光学元件的LED模块组成的电光源。发光二极管（LED）模块与发光二极管（LED）灯泡（管）的区别在于后者有便于在灯具中安装或更换并确保机械和电气连接的灯头设计。”

原章注释九相应地调整为章注释十二。

第1225页，第八十五章，章注释，本页第5—6行

原章注释九（一）现章注释十二（一），将原文修改为：

“（一）1. “半导体器件”是指那些依靠外加电场引起电阻率的变化而进行工作的半导体器件，或半导体基换能器。

半导体器件也可以包括由多个元件组装在一起的组件，无论是否有起辅助功能的有源和无源元件。

本定义所称“半导体基换能器”是指半导体基传感器、半导体基执行器、半导体基谐振器和半导体基振荡器。这些是不同类型的半导体基分立器件，能实现固有的功能，即可以将任何物理、化学现象或活动转换为电信号，或者将电信号转换为任何物理现象或活动。

半导体基换能器内的所有元件都不可分割地组合在一起，它们也包括为实现其结构或功能而不可分割地连接在一起的必要材料。

下列名词的含义是：

（1）“半导体基”是指用半导体技术，在半导体基片上构建、制造或由半导体材料制造。半导体基片或材料在换能器的作用和性能中起到不可替代的关键作用，其工作是基于半导体的物理、电气、化学和光学等特性。

(2)“物理或化学现象”是指诸如压力、声波、加速度、振动、运动、方向、张力、磁场强度、电场强度、光、放射性、湿度、流量和化学浓度等。

(3) 半导体基传感器是一种半导体器件，其由在半导体材料内部或表面制作的微电子或机械结构组成，具有探测物理量和化学量并将其转换成电信号（因电特性变化或机械结构位移而产生）的功能。

(4) 半导体基执行器是一种半导体器件，其由在半导体材料内部或表面制作的微电子或机械结构组成，具有将电信号转换成物理运动的功能。

(5) 半导体基谐振器是一种半导体器件，其由在半导体材料内部或表面制作的微电子或机械结构组成，具有按预先设定的频率产生机械或电振荡的功能，频率取决于响应外部输入的结构物理参数。

(6) 半导体基振荡器是一种半导体器件，其由在半导体材料内部或表面制作的微电子或机械结构组成，具有按预先设定的频率产生机械或电振荡的功能，频率取决于这些结构的物理参数。

2. “发光二极管(LED)”是半导体器件，基于可将电能变成可见光、红外线或紫外线的半导体材料，不论这些器件之间是否通过电路连接以及不论是否带有保护二极管。品目85.41的发光二极管(LED)不装有以提供或控制电源为目的的元件。”

第1225页，第八十五章，章注释，本页倒数第17—14行

将原文修改为：

“(3) ①硅基传感器是由在半导体材料内部或表面制作的微电子或机械结构组成，具有探测物理或化学现象并将其转换成电信号（因电特性变化或机械结构位移而产生）的功能。“物理或化学现象”是指诸如压力、声波、加速度、振动、运动、方向、张力、磁场强度、电场强度、光、放射性、湿度、流量和化学浓度等现象。”

第1225页，第八十五章，章注释，本页倒数第5—4行

删除原章注释十。

第1225页，第八十五章，子目注释，本页倒数第3行

本页倒数第3行之后插入新的子目注释一至三：

“一、子目8525.81仅包括具有以下一项或多项特征的高速电视摄像机、数字照相机及视频摄录一体机：

—写入速度超过0.5毫米/微秒；

—时间分辨率50纳秒或更短；

—帧速率超过225,000帧/秒。

二、子目8525.82所称抗辐射或耐辐射电视摄像机、数字照相机及视频摄录一体机，是指经设计或防护以能在高辐射环境中工作。这些设备可承受至少 $50 \times 10^3 \text{Gy (Si)}$ 【 $5 \times 10^6 \text{RAD (Si)}$ 】的总辐射剂量而不会使其操作性能退化。

三、子目8525.83包括夜视电视摄像机、数字照相机及视频摄录一体机，这些设备

通过光阴极将捕获的光转换为电子，再将其放大和转换以形成可见图像。本子目不包括热成像的摄像机或照相机（通常归入子目8525.89）。”

原子目注释一相应地调整为子目注释四。

第1225页，第八十五章，子目注释，本页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新的子目注释五：

“五、子目8549.11至8549.19所称“废原电池、废原电池组及废蓄电池”是指因破损、拆解、耗尽或其他原因而不能再使用或不能再充电的电池。”

第1226页，第八十五章，总注释条文，本页第18行

本页第18行之后插入新的第6项：

“6. 平板显示模组（品目85.24）。”

原第6、7项相应地调整为第7、8项。

第1226页，第八十五章，总注释条文，本页倒数第12—9行

将原文修改为：

“此外还应当注意，既不能作为品目85.23所列产品或品目85.42的多元件集成电路（MCOs）（参见本章注释十二（二）4）归类，又不具有其他独立功能的某些电子存储器模块（例如，单列直插式内存模块（SIMM）和双列直插式内存模块（DIMM）），应运用第十六类注释二的规定，按以下规则进行归类：”

第1227页，品目85.01，子目条文，本页第13行

子目8501.3，将原文修改为：

“ — 其他直流电动机；直流发电机；不包括光伏发电机：”

第1227页，品目85.01，子目条文，本页倒数第18行

子目8501.6，将原文修改为：

“ — 交流发电机，不包括光伏发电机：”

第1227页，品目85.01，子目条文，本页倒数第14行

本页倒数第14行之后插入新增子目8501.7至8501.80：

“ — 光伏直流发电机：
71 — — 输出功率不超过50瓦
79 — — 输出功率超过50瓦
80 — — 光伏交流发电机”

第1234页，品目85.07，子目条文，本页倒数第4行

删除子目8507.40。

第1242页，品目85.14，子目条文，本页第11行

子目8514.10，将原文修改为：

“ — 电阻加热的炉及烘箱：

11 — — 热等静压机

19 — — 其他”

第1242页，品目85.14，子目条文，本页第13行

子目8514.30，将原文修改为：

“ — 其他炉及烘箱：

31 — — 电子束炉

32 — — 等离子及真空电弧炉

39 — — 其他”

第1248页，品目85.16，注释条文，本页倒数第9行

本页倒数第9行之后插入新的排他条款5：

“5. 电子烟及类似的个人电子雾化设备(品目85.43)。”

原第5、6项相应地调整为第6、7项。

第1249页，品目85.17，品目条文，本页第12—14行

将原文修改为：

“85.17 电话机，包括用于蜂窝网络或其他无线网络的智能手机及其他电话机；其他发送或接收声音、图像或其他数据用的设备，包括有线或无线网络（例如，局域网或广域网）的通信设备，但品目84.43、85.25、85.27或85.28的发送或接收设备除外(+)：”

第1249页，品目85.17，子目条文，本页第15行

子目8517.1，将原文修改为：

“ — 电话机，包括蜂窝网络或其他无线网络用智能手机及其他电话机：”

第1249页，品目85.17，子目条文，本页第17行

删除子目8517.12，新增子目8517.13—8517.14，将原文

修改为：

- “ 13 — — 智能手机
- 14 — — 其他用于蜂窝网络或其他无线网络的电话机”

第1249页，品目85.17，子目条文，本页倒数第16行

子目8517.70，将原文修改为：

- “ — — 零件：
- 71 — — 各种天线和天线反射器及其零件
- 79 — — 其他”

第1255页，品目85.18，排他条款，本页第5行

在本页第5行后插入新的排他条款（三）：

“（三）半导体基换能器【例如用于硅麦克风的微机电系统（MEMS）传感器】（品目85.41）。”

原排他条款（三）相应地调整为（四）。

第1255页，品目85.19，子目条文，本页第10行

删除子目8519.50。

第1259页，品目85.23，注释条文，本页倒数第19行

本段第一句，将原文修改为：

“（一）从外部数据源记录数据的固态、非易失性数据存储器件【参见本章注释六（一）】。”

第1259页，品目85.23，注释条文，本页倒数第9—8行

本段第一句，将原文修改为：

“（二）“智能卡”【参见本章注释六（二）】，装有一个或多个集成电路【微处理器、随机存取存储器（RAM）或只读存储器（ROM）】芯片。”

第1259页，品目85.23，注释条文，本页倒数第6行

本段第一句，将原文修改为：

“这些“智能卡”也包括符合本章注释六（二）所列条件的“邻近卡或牌”。”

第1260页，品目85.24，品目条文、子目条文、注释条文，本

删除“【 85.24 】”并插入新增品目85.24品目条文、新增子目8524.1至8524.99子目条文，及相应注释条文：

“85.24 平板显示模组，不论是否装有触摸屏：

— 不含驱动器或控制电路：

11 — — 液晶的

12 — — 有机发光二极管的（OLED）

19 — — 其他

— 其他：

91 — — 液晶的

92 — — 有机发光二极管的（OLED）

99 — — 其他

本品目包括本章注释七所规定的平板显示模组，不论是否装有触摸屏。

本品目的物品至少有一个使用液晶（LCD）、有机发光二极管（OLED）、发光二极管（LED）或其他显示技术的显示屏。

平板显示模组的显示屏包括但不限于平面、曲面、柔性、可折叠、可拉伸或可卷曲等类型。

本品目包括：

一、不含驱动器或控制电路的平板显示模组，通常被称为“面板”。以液晶面板为例，液晶被置于两片或两块玻璃或塑料板片中，例如薄膜晶体管（TFT）基板和彩色滤光膜基板。以有机发光二极管面板为例，有机材料被沉积在薄膜晶体管（TFT）基板上。这些面板不包含诸如驱动器或控制电路之类的电气零件，无论是否装有电子连接件或偏光板。

二、含有驱动器或控制电路的平板显示模组：在第一款所述的“面板”上增加驱动器或控制电路。此类模组可包含驱动器或控制电路，驱动器用于接收视频信号或其他信号（例如，文字、图像、自动数据处理（ADP）信号或其他图形数据）并控制显示屏（通常包括驱动芯片和将视频信号连接至驱动芯片的电路板）各个像素点的开关；而控制电路用于显示模组的电源供应或时序控制。它们可以和背光模组（用于液晶显示模组）或外框（机壳）组合在一起。

三、含有触摸屏的平板显示模组：触摸屏安装在平板显示模组上或直接嵌入在面板内。它们允许输入以及输出（显示）如图像等信息。

本品目的物品设计用于安装在一系列设备中（例如，冰箱、自动数据处理设备、移动电话及图像或数据的发送或接收设备、数字照相机及视频摄录一体机、监视器、电视信号接收装置和载人机动车辆）。

但是，未被集成进其他装置且单独报验的平板显示模组才被归入本品目，而不是按带有平板显示模组的完整品归入其他品目。

已集成到其它装置中的平板显示模组应按该装置的整机归入相应的品目。

零 件

除零件的归类总原则另有规定的以外（参见第十六类总注释），本品目所列装置的零件应归入品目85.29。

本品目主要不包括：

（一）带有视频转换组件的平板显示模组（通常为品目85.17、85.28和85.29的物品）。

（二）装有平板显示模组的视觉信号装置（显示板）（品目85.31）。

（三）装有平板显示模组的测量或检测装置（通常归入第九十章）。

（四）装有平板显示模组的乐器（第九十二章）。

（五）装有平板显示模组的所有第九十五章的货品（例如，视频游戏控制器、玩具、游戏品、健身器械和运动用品等）。”

第1260页，品目85.25，子目条文，本页第15行

子目8525.80，将原文修改为：

- “ — 电视摄像机、数字照相机及视频摄录一体机：
81 — — 本章子目注释一所列高速设备
82 — — 其他，本章子目注释二所列抗辐射或耐辐射设备
83 — — 其他，本章子目注释三所列夜视设备
89 — — 其他”

第1262页，品目85.27，注释条文，本页倒数第9行

将原文修改为：

“（四）袖珍盒式磁带收放机（参见本章子目注释四）。”

第1264页，品目85.29，品目条文，本页倒数第10行

将原文修改为：

“85.29 专用于或主要用于品目85.24至85.28所列装置或设备的零件。”

第1264页，品目85.29，注释条文，本页倒数第7—6行

将原文修改为：

“除零件的归类总原则另有规定的以外（参见第十六类总注释），本品目包括上述五个品目所列器具、设备的零件。归入本品目的零件包括：”

第1270页，品目85.34，注释条文，本页倒数第18—15行

本段第一句，将原文修改为：

“根据本章注释八的规定，本品目包括采用各种印刷方法（传统印制方法或压印、覆镀、腐蚀等方法），将导线、接点或其他印制元件（例如，电感器、电阻器、电容器等“无源元件”）印刷在绝缘基片上所形成的电路，但印制元件不包括能够产生、整流、检波、调制或放大电信号的二极管、三极管或其他“有源元件”。”

第1274页，品目85.39，品目条文，本页倒数第1行至第1275页第1行

将原文修改为：

“85.39 白炽灯泡、放电灯管，包括封闭式聚光灯及紫外线灯管或红外线灯泡；弧光灯；发光二极管（LED）光源：”

第1275页，品目85.39，子目条文，本页第14行

子目8539.50，将原文修改为：

- “ — 发光二极管（LED）光源：
51 — — 发光二极管（LED）模块
52 — — 发光二极管（LED）灯泡（管）”

第1275页，品目85.39，注释条文，本页第19行

将原文修改为：

“本品目包括白炽灯泡、气体放电灯管、弧光灯、发光二极管（LED）模块及发光二极管（LED）灯泡（管）。”

第1276页，品目85.39，注释条文，本页倒数第22行

本页倒数第22行之后插入新的第六项：

“六、发光二极管（LED）模块

此类模块的光源来自一个或多个发光二极管（LED），这些二极管安装在印刷电路板上或以其它方式连接。这些模块没有将其安装到灯座中的灯头（例如，螺旋式、卡口式或双引脚式）。这些模块可以带有电气连接器。

这些模块具有将直流电的电压和电流控制在发光二极管（LED）可用水平的电路（电源控制），也可以具有通过电源控制将交流电进行整流的电路。”

原第六项相应地调整为第七项。

第1276页，品目85.39，注释条文，本页倒数第20—17行

将原文修改为：

“此类灯泡（管）的光源来自一个或多个发光二极管（LED）。它由一个玻璃或塑料

外壳、一个或多个发光二极管（LED）、将电压转换到发光二极管（LED）可用水平的电路和便于安装在灯座上的灯头（例如，螺旋式、卡口式或双引脚式）构成，某些灯泡（管）还包含散热片或电源整流器。”

第1278页，品目85.41，品目条文，本页第19—20行

将原文修改为：

“85.41 半导体器件（例如，二极管、晶体管，半导体基换能器）；光敏半导体器件，包括不论是否装在组件内或组装成块的光电池；发光二极管（LED），不论是否与其他发光二极管（LED）组装；已装配的压电晶体（+）：”

第1278页，品目85.41，品目条文，本页倒数第12—10行

子目8541.40及8541.50，将原文修改为：

- “ — 光敏半导体器件，包括不论是否装在组件内或组装成块的光电池；发光二极管（LED）：
 - 41 — — 发光二极管（LED）
 - 42 — — 未装在组件内或组装成块的光电池
 - 43 — — 已装在组件内或组装成块的光电池
 - 49 — — 其他
 - 其他半导体器件：
 - 51 — — 半导体基换能器
 - 59 — — 其他”

第1278页，品目85.41，注释条文，本页倒数第7行至第1280页第4行

第一点，将原文修改为：

“一、半导体器件（例如，二极管、晶体管，半导体基换能器）

半导体器件的定义，参见本章注释十二（一）。

本组的半导体器件是依靠某些“半导体”材料的电子性能进行工作的，而对于半导体基换能器来说，是依靠半导体特性包括物理（例如，机械、热）、电气、光学和化学特性工作的。

这些半导体材料的主要特点是在室温下其电阻率介于导体（金属）与绝缘体的电阻率之间。这些材料为以下物质：某些矿石（例如，结晶方铅矿）、四价化学元素（锗、硅等）或化学元素的化合物（例如，砷化镓、铋化铟等三价及五价化学元素的化合物）。

含有四价化学元素的半导体材料一般是单晶体。这些材料纯净时不能使用，必须掺入极微量（以百万分之几计）的特定“杂质”（掺杂剂）之后才可使用。

掺入四价化学元素的“杂质”为五价化学元素（磷、砷、锑等）或三价元素（硼、铝、镓、铟等）。前者可得到带多余电子（带负电）的n型半导体；后者可得到所带电子不足，也就是说以空穴（带正电）为主的p型半导体。

由三价与五价化学元素化合而成的半导体材料也需掺杂。

矿石半导体材料中含有天然杂质，可作为掺杂剂。

本组的半导体器件一般在 p 型与 n 型半导体材料之间含有一个或多个“结”。

这些半导体器件包括：

(一) **二极管**，一种仅带有一个 p-n 结的半导体两端器件，可单向（正向）导电，而对另一方向（反向）的电流产生很大的阻力。二极管可用于检波、整流、开关等方面。

二极管的主要类型有信号管、整流管、调压管、基准电压管。

(二) **晶体管**，为半导体三端或四端器件，能对电流起放大、振荡、变频或开关等作用。晶体管是依靠其中两个电极之间电阻率的变化，并同时第三个电极施加电场而进行工作的。所施加的控制信号或电场比因电阻变化而产生的作用更加微弱，从而起到放大的作用。

晶体管包括：

1. **双极型晶体管**。这是一种带有两个二极管式面结的半导体三端器件；这种晶体管依靠正电荷载流子及负电荷载流子进行工作（因而是双极的）。

2. **场效应晶体管【也称为金属氧化物半导体（MOS）场效应管】**，不论其是否带有面结，均是依靠两电极间可用电荷载流的感应衰竭（或感应增强）进行工作的。场效应晶体管的晶体管工作时仅使用一种电荷载流子（因而是单极的）。MOS 场效应晶体管（也称为 MOSFET）中的寄生二极管，可以在电感负载切换中作为续流二极管使用。装有四个电极的 MOS 场效应晶体管称为四极管。

3. **绝缘栅双极型晶体管（IGBT）**，是由一个栅极、两个负载极（发射极及集电极）构成的三端器件。通过对栅极与发射极之间施加适当的电压，可以控制电流的流向，即接通或切断。IGBT 芯片可与二极管封装在一起（IGBT 模块），以保护 IGBT 器件，其具有的功能仍为晶体管。

(三) **半导体基换能器**。

如本章注释十二（一）1所述，这些器件中，半导体基片或材料在换能器功能的实现中起到不可替代的关键作用，这些功能包括将任何物理、化学现象或活动转换为电信号，或者将电信号转换为任何物理现象或活动。

半导体基换能器的特征为独立的技术单元，且能以裸片或封装的形式报验。构成半导体基换能器的组件包括为实现其结构或功能而不可分割地连接在一起的有源或无源分立元件，实际上不可分割地组合成一体。即尽管在理论上其中某些组件是可以取出更换的，但这样做在正常生产条件下是不经济的。一些在换能器中不起关键作用的非半导体基组件，当其辅助换能器实现其传感器、执行器、谐振器和振荡器的功能时，可以成为换能器的一部分。此类组件包括但不仅限于下列例子：

1. 封装部件，通常包括用于互连的金属线（内部或外部焊线连接）、引线框架、外壳、基板等；或

2. 实现或支持整体功能的组件，像磁铁、光学元件等等。

“半导体基”一词的定义也包括一些基于其半导体材料自身特性（但这些特性并不是半导体特有的）实现换能器功能的元件。这些特性包括机械强度、柔韧性、导热性、光反射率、化合物阻抗等，与其可以利用半导体技术（微加工）在微米级进行高精度加工的特性相结合来实现，此类元件可以包括，例如，薄膜、棒、悬臂梁、空腔、镜片、

通道等，这些元件通过厚度或是柔性实现换能器的功能。

半导体基换能器所使用的材料包括诸如硅 (Si)、锗 (Ge)、碳 (C)、锗化硅 (SiGe)、碳化硅 (SiC)、氮化镓 (GaN)、砷化镓 (GaAs)、砷化铟镓 (InGaAs)、磷化镓 (GaP)、磷化铟 (InP)、碲化锡 (SnTe)、氧化锌 (ZnO) 和氧化镓 (Ga_2O_3) 等各种材料。

“半导体技术制造”是指进行晶圆级的平面工艺处理，包括磨削、抛光、掺杂、旋转涂布、成像、化学气相沉积、物理气相沉积、电镀、显影、去膜、蚀刻、烘干、印刷。

半导体基换能器的类型包括：

1. 本章注释十二 (一) 1 (3) 所列的半导体基传感器。

关于传感器，一个例子是在硅麦克风中作为半导体基声学传感器的微机电系统 (MEMS) 元件。该微机电系统元件由坚硬的穿孔背板和硅基板上的柔性薄膜组成，其功能是将声波转换成可变的电信号输出。声波作为一种物理量冲击薄膜并使其振动，因此产生不同的电信号输出。

另一个例子是一种气体传感器，它利用电子施主/受主的吸附作用来改变具有极高表面积的石墨烯的电阻值。

2. 本章注释十二 (一) 1 (4) 所列的半导体基执行器，例如电热驱动的微机电系统 (MEMS) 镜片，在大量的应用中用于偏转激光束，如光纤间的光交换、激光投影仪，用于自动驾驶的激光雷达 (LIDAR)、激光跟踪及定位测量等。电热驱动镜片由加热元件驱动，其工作基于具有不同热膨胀性能的半导体基结构。

3. 本章注释十二 (一) 1 (5) 所列的半导体基谐振器，例如薄膜腔声谐振器 (FBAR)，用于无线设备中的多路复用或信道选择的射频技术。

4. 本章注释十二 (一) 1 (6) 所列的半导体基振荡器，将物理现象 (谐振腔内存储的电磁场能量) 转换为电信号 (输出信号频率受调谐电压控制)。

(四) 其他半导体器件

它们包括：

1. 半导体开关元件。这种器件的半导体材料 (带有三个或三个以上的 p-n 结) 共有四个传导区。当控制脉冲产生传导性时，直流电可从传导区中定向通过。半导体开关元件可用作控制整流器、转换器或放大器，其性能与带有一个共集极 / 共基极结的两个联结互补晶体管相同。

2. 三端双向可控硅开关元件。这种器件的半导体材料 (带有四个 p-n 结) 共有五个传导区，当控制脉冲产生传导性时，交流电可通过。

3. 两端交流开关元件。这种器件的半导体材料 (带有两个 p-n 结) 共有三个传导区，可产生所需脉冲，以操纵三端双向可控硅开关元件。

4. 可变电抗器 (或称变容二极管)。

5. 场效应器件，例如，栅极晶体管。

6. 冈恩效应器件。

但本组不包括某些半导体器件。这些半导体器件与上述半导体器件不同，主要利用温度、压力等进行工作。例如，非线性半导体电阻器 (热敏电阻器、变阻器、磁电阻器等) (品目 85.33)。

利用光线进行工作的光敏器件 (光敏二极管等) 的归类，参见第二部分。

上述半导体器件，不论其报验时已经装配，即已装有线接头或引线【例如，安装在

载体（例如基板或引线框架）上的引脚、引线、焊球、底面触点、凸点或导电压点】，或者已装有外壳（器件），或未装配（元件），或者甚至是未切成形的薄圆片（晶圆），均归入本品目。但天然半导体材料（例如，方铅矿）须经装配才可归入本品目。

但是，本组的半导体换能器不包括硅基传感器、执行器、谐振器、振荡器及其组件，和一个或多个单片、混合、多芯片或多元件集成电路的组件【本章注释十二（二）4（3）定义的】（品目85.42）。

本品目也不包括：

1. 经掺杂用于电子工业的化学元素（例如，硅、硒），拉制后未经加工或呈圆筒形、棒形（第二十八章），如果已切成圆片、薄片或类似形状，则归入品目38.18。

2. 通常含有百分之几某些添加物（例如，锗、碘）的电子工业用硒化镉、硫化镉、砷化镉等化学化合物，不论呈圆筒状、棒状等，还是切成圆片、薄片或类似形状（品目38.18）。

3. 经掺杂用于电子工业的晶体，成圆片、薄片或类似形状，不论是否已经抛光，也不论是否已经覆有均匀的外延层，但未经选择性地掺杂或扩散，形成分立的导电区（品目38.18）。

4. 集成电路（品目85.42）。

5. 模制组件、微型组件或类似微组件，由分立元件、有源元件或有源元件及无源元件互相结合并连接在一起所构成（一般归入第八十四、八十五或九十章）。”

第1280页，品目85.41，注释条文，本页倒数第11—10行

将原文修改为：

“发光二极管（LED），或电发光二极管（特别是使用砷化镓、磷化镓或氮化镓的发光二极管）是一种可把电能变成可见光线、红外线或紫外线的半导体器件，例如，在控制系统中用作显示或传输数据，或用于照明和发光应用。”

第1280页，品目85.41，注释条文，本页倒数第8行

本页倒数第8行之后插入新的一段：

“本组也包括：

（一）发光二极管（LED）器件

这些器件是一种单个电气组件，主要封装了一个或多个发光二极管（LED）芯片（晶粒），且可以包括光学元件和热接触面、机械接合面和电气接口（例如，电气连接器，包括连接外部控制电路的导线）。

保护二极管（例如，齐纳二极管）可与氮化镓基发光二极管（GaN-LED）芯片反向并联连接，以保护芯片免受其他氮化镓基发光二极管器件的静电影响。

有两类基本的白光LED器件。第一种类型由LED芯片和荧光材料（荧光粉）组合而成。

第二种类型的白光LED器件由红色LED芯片、绿色LED芯片和蓝色LED芯片组成。白光LED器件用于一般发光和背光应用。

（二）发光二极管（LED）组件

这些组件由安装在印刷电路板上的发光二极管（LED）器件组成，可以包括光学元件和热接触面、机械接合面和电气接口（例如，电气连接器，包括连接外部控制电路的导线）。

LED 组件不带有那些用来对交流电电源进行整流和将直流电控制在发光二极管（LED）可用水平的控制电路。

发光二极管的数量不会改变其功能，仅会影响光的强度。

某些发光二极管（LED）组件使用 LED 芯片而不用 LED 器件。芯片安装在印刷电路板上，可能与荧光粉一起，被整体或分别封装起来。”

第1281页，品目85.42，注释条文，本页倒数第16行

将原文修改为：

“本品目所列货品的定义，参见本章注释十二（二）。”

第1281页，品目85.42，注释条文，本页倒数第12—10行

将原文修改为：

“与集成电路不同，分立元件可具有单一的有源电性能（第八章注释十二（一）所称的半导体器件），或单一的无源电性能（电阻器、电容器、电感器等）。分立元件是不可分割的，是一个系统里的多个基础电子结构元件。”

第1282页，品目85.42，注释条文，本页倒数第20—19行

将原文修改为：

“基片有几层，一般是陶瓷的，经烧结后形成一个紧密的组件，即可形成本章注释十二（二）2所称的同一基片。”

第1283页，品目85.42，注释条文，本页第1行

将原文修改为：

“本组包括本章注释十二（二）4所述的电路及元件的组合件。”

第1283页，品目85.42，注释条文，本页第5行

将原文修改为：

“只要符合第八章注释十二（二）4所列条件，MC0s 也可内含 MC0s。”

第1283页，品目85.42，排他条款，本页第17—16行

将原文修改为：

“本品目不包括录制声音或其他信息用的固态非易失性存储器件、“智能卡”及其他媒体（参见品目85.23及本章注释六）。”

第1283页，品目85.42，注释条文，本页倒数第10—9行

将原文修改为：

“（四）由一个或多个单片、混合、多芯片或多元件集成电路与本章注释十二（二）4未提及的元件（例如，变压器（品目85.04）或磁铁（品目85.05））构成的组合件。”

第1284页，品目85.43，子目条文，本页第5行

本页第5行之后插入新增子目8543.40：

“40 — 电子烟及类似的个人电子雾化设备”

第1285页，品目85.43，注释条文，本页第1行

本页第1行之后插入新的第十一项：

“十一、电子烟及类似的个人电子雾化设备。

本组包括：

1. 通常称为“电子烟”的装置，加热或蒸发不论是否含有尼古丁的、子目2404.12或2404.19项下的液体或溶液，让使用者直接吸用；且

2. 其他类似的个人电子雾化设备，如电加热烟草系统（EHTS）、超声波振荡装置等，在不燃烧的情况下，从烟草制品（子目2404.11项下的产品）、其他含有尼古丁的产品、或烟草或尼古丁替代品（子目2404.12或2404.19的产品）中产生气溶胶而被吸用。

这是一种电气装置，不需要通过燃烧就能产生气溶胶，使用者通过咬嘴吸用。它们包含特定的电气或电子组件，如一个加热元件（例如，雾化器）或一个超声波振荡器等，可以使这些装置从液体、溶液、凝胶、烟草材料段或其他设计用于本装置的产品中产生气溶胶。它们可与不同形状的烟具相似（例如，香烟、雪茄、烟斗或水烟筒），也可与诸如书写笔、USB闪存驱动器等日用品形状相似。这些产品设计为可以重复填充或与可更换的容器、烟草材料段或类似品一起使用。”

原第十一项至第十七项相应地调整为第十二项至第十八项。

第1285页，品目85.43，排他条款，本页第13行

本页第13行之后插入新的排他条款（一）和（二）：

“（一）一次性电子烟和类似的一次性个人电子雾化设备，包括内有用于非经燃烧吸用的材料（例如，电子烟油、凝胶）的，并在材料或电池耗尽后丢弃（设计为不能重新填充或充电）的产品（品目24.04）。

（二）装有液体或溶液的筒或罐子，不论是否带有其他组件（例如，加热元件或“雾化器”），用于电子烟或类似的个人电子雾化设备（品目24.04）。”

原第（一）至（三）项相应地调整为第（三）至（五）项。

第1285页，品目85.43，排他条款，本页第16行

将原文修改为：

“（三）本章注释六（二）所定义的“智能卡”（包括邻近卡或牌）（品目85.23）。”

第1285页，品目85.43，排他条款，本页第16行

本页第16行之后插入新的排他条款（六）：

“（六）各种非电子烟斗（包括印第安烟袋、土耳其旱烟筒、水烟筒等）（品目96.14）。”

第1289页，品目85.48，注释条文，本页倒数第19—16行

修改品目85.48条文，删除子目8548.10及8548.90，将原文修改为：

“85.48 机器或设备的本章其他品目未列名的电气零件”

第1289页，品目85.48，品目条文，本页倒数第15—1行

删除本页倒数第15—1行的全部内容。

第1290页，品目85.49，品目条文，本页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新的品目85.49：

“85.49 电子电气废弃物及碎料(+)：

— 原电池、原电池组及蓄电池的废物、废料；废原电池、废原电池组及废蓄电池：

11 — — 铅酸蓄电池的废物、废料；废铅酸蓄电池

12 — — 其他，含铅、镉或汞的

13 — — 按化学类型分拣且不含铅、镉或汞的

14 — — 未分拣且不含铅、镉或汞的

19 — — 其他

— 主要用于回收贵金属的：

21 — — 含有原电池、原电池组、蓄电池、汞开关、源于阴极射线管的玻璃或其他活化玻璃，或含有镉、汞、铅或多氯联苯（PCBs）的电气或电子元件

29 — — 其他

— 其他电气、电子组件及印刷电路板：

31 — — 含有原电池、原电池组、蓄电池、汞开关、源于阴极射线管的玻璃或其他活化玻璃，或含有镉、汞、铅或多氯联苯（PCBs）的电气或电子元件

39 — — 其他

— 其他：

91 — — 含有原电池、原电池组、蓄电池、汞开关、源于阴极射线管的玻璃或其他活化玻璃，或含有镉、汞、铅或多氯联苯（PCBs）的电气或电子元件

99 — — 其他

本品目的电子电气废弃物及碎料（“电子废物”）包括的货品范围很广，任何带有插头或需要电池的货品在其生命周期结束后通常都属于电子废物。

本品目的电子废物是指仅适于回收、再循环或废弃，而不适用于维修、翻新、修理、再使用或重新利用以使其适合其原用途或后续使用的货品。仅仅使用过的货品不应视作电子废物。电子废物可能外观完好无损（但丧失功能）或处于报废状态，例如破损、拆解或以其他方式耗尽或破坏。

电子废物包括但不限于下列货品：

— 废旧原电池、原电池组或蓄电池；

— 电子消费产品；

— 办公室、信息和通信技术设备；

— 家用电器；

— 电动工具；

电气或电子零件，包括印刷电路板。

由于本品目货品不能作为单独的物品再使用，它们通常是散装运输，并且按重量而不是按件数进行贸易。为防止损坏而对单件物品进行的包装通常表明它们不用于回收、再循环或处置，并且以这种方式报验的货品不按电子废物归类。例如，电视机、蜂窝电话机或电池单独包装在保护性材料中并装箱的，不视为运输的电子废物。

电子废弃物和其他废碎料的混合货物仍归入本品目。

第十六类注释六中所称“原用途”是指作为电气或电子产品的功能用途。

。
。

本品目不包括：

（一）放射性废料（品目28.44）。

（二）未分拣的城市垃圾（品目38.25）。

子目注释：

子目8549.11至8549.19

子目8549.11至8549.19包括品目85.06和85.07的原电池、原电池组和蓄电池的废物、废料，以及本章子目注释五所述的废原电池、废原电池组以及废蓄电池。

子目条文所称“废原电池”、“废原电池组”和“废蓄电池”是指仅适用于回收、再循环或废弃的物品，无论物理上完好无损还是处于报废状态（例如破损、拆解或耗尽或破坏的）。对于废蓄电池，是指不能再充电或保持电荷。

这些产品一般来自于：原电池、原电池组、蓄电池的制造商；向厂家购买废碎料的废品回收商或收集并拆解蓄电池或收集原电池和原电池组的商人。

来自电池制造厂家的货品可能含有不同比例的正、负极板或半组装件（例如，由正负极板用织物隔开并卷绕而成的卷芯）。卷芯也可以已经组装在外壳里或与不可用的有缺陷的成品电池混合。

来源于拆解或回收旧电池的货物可能包含正负极板的混合物，不论是否带隔板，如容器、极板或卷芯。

废原电池、废原电池组和废蓄电池一般用于经处理后回收金属（铅、镍、镉、钴等）、金属化合物或炉渣。

子目8549.21和8549.29

子目8549.21至8549.29包括含有贵金属或贵金属化合物、以及主要用于回收这些贵金属的电子废弃物。

子目8549.21、8549.31和8549.91

8549.21、8549.31和8549.91子目条文所称“含有原电池、原电池组、蓄电池”是指含在电子废弃物中或与电子废弃物混在一起的原电池、原电池组和蓄电池，无论是废弃的还是功能正常的，无论是否物理上完整或处于报废状态的（例如，破损、拆解，或以其他方式耗尽或破坏）。”

第1291页，第十七类，类注释，本页第18行

类注释二（十），将原文修改为：

“（十）品目94.05的灯具、照明装置及其零件；或”

第1292页，第十七类，总注释条文，本页第4—6行

将原文修改为：

“（三）玩具、某些冬季运动设备及专门设计用于游乐场乘骑游乐设施、水上乐园娱乐设备和游乐场娱乐设备的车辆。例如，本类不包括供儿童乘骑的玩具脚踏车等（自行车除外）、玩具船及玩具飞机（品目95.03）；长雪橇、平底雪橇及类似品（品目95.06）；专门设计用于游乐场娱乐用的“碰碰车”、牵引车及其他运输车辆，包括挂车（例如，环形支架挂车）（品目95.08）。”

第1296页，第八十六章，排他条款，本页第15—16行

将原文修改为：

“4. 专门设计用于游乐场乘骑游乐设施、水上乐园娱乐设备或游乐场娱乐设备，但不构成铁道车辆的设备（品目95.08）。”

第1302页，品目86.09，排他条款，本页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新的排他条款（三）：

“（三）模块建筑单元（品目94.06）。”

第1303页，第八十七章，子目注释，本页第10行

本页第10行之后插入新的子目注释：

“子目注释：

一、子目 8708.22包括：

（一）带框的前挡风玻璃、后窗及其他窗；以及

（二）装有加热装置或者其他电气或电子装置的前挡风玻璃、后窗及其他窗，不论是否带框。

上述货品专用于或主要用于品目87.01至87.05的机动车辆。”

第1304页，第八十七章，排他条款，本页第5行

将原文修改为：

“（四）专门设计用于游乐场乘骑游乐设施或游乐场娱乐设备的车辆（品目95.08）。”

第1304页，品目87.01，子目条文，本页第8行

子目8701.20，将原文修改为：

“ — 半挂车用的公路牵引车：

21 — — 仅装有压燃式活塞内燃发动机（柴油或半柴油发动机）的车辆

22 — — 同时装有压燃式活塞内燃发动机（柴油或半柴油发动机）及驱动电动机的车辆

23 — — 同时装有点燃式活塞内燃发动机及驱动电动机的车辆

24 — — 仅装有驱动电动机的车辆

29 — — 其他”

第1305页，品目87.02，子目条文，本页倒数第1行

子目8702.30，将原文修改为：

“30 — 同时装有点燃式活塞内燃发动机及驱动电动机的车辆”

第1306页，品目87.03，子目条文，本页第18行

子目8703.2，将原文修改为：

“ — 仅装有点燃式活塞内燃发动机的其他车辆：”

第1306页，品目87.03，子目条文，本页倒数第13—12行

子目8703.40，将原文修改为：

“40 — 同时装有点燃式活塞内燃发动机及驱动电动机的其他车辆，可通过接插外部电源进行充电的除外”

第1306页，品目87.03，子目条文，本页倒数第9—8行

子目8703.60，将原文修改为：

“60 — 同时装有点燃式活塞内燃发动机及驱动电动机、可通过接插外部电源进行充电的其他车辆”

第1307页，品目87.03，注释条文，本页倒数第2行

在本页倒数第2行之后插入新的一段：

“然而，带有仅用于非驱动功能的电源（如集成交流发电机/起动机）的车辆不能作为混合动力汽车归类。这些电源可用于运行停止-启动系统，并可能具有重复执行制动和充电管理系统。此类车辆被称为具有“混合动力技术”或“微型混合动力”，但没有用于驱动的电动机。”

第1307页，品目87.03，排他条款，本页倒数第1行

将原文修改为：

“专门设计用于游乐场乘骑游乐设施和游乐场娱乐设备的车辆，例如，“碰碰车”，应归入品目95.08。”

第1308页，品目87.04，子目条文，本页第3—9行

修改子目8704.2及8704.3，插入新增子目8704.4至8704.60，将原文修改为：

- “ — 仅装有压燃式活塞内燃发动机（柴油或半柴油发动机）的其他货车：
- 21 — — 车辆总重量不超过5吨
 - 22 — — 车辆总重量超过5吨，但不超过20吨
 - 23 — — 车辆总重量超过20吨
- 仅装有点燃式活塞内燃发动机的其他货车：
- 31 — — 车辆总重量不超过5吨
 - 32 — — 车辆总重量超过5吨
- 同时装有压燃式活塞内燃发动机（柴油或半柴油发动机）及驱动电动机的其他货车：
- 41 — — 车辆总重量不超过5吨
 - 42 — — 车辆总重量超过5吨，但不超过20吨
 - 43 — — 车辆总重量超过20吨
- 同时装有点燃式活塞内燃发动机及驱动电动机的其他货车：

- 51 — — 车辆总重量不超过5吨
- 52 — — 车辆总重量超过5吨
- 60 — — 仅装有驱动电动机的其他货车”

第1312页，品目87.08，子目条文，本页第6行

本页第6行之后插入新增子目8708.22：

“22 — — 本章子目注释一所列的前挡风玻璃、后窗及其他车窗”

第1315页，品目87.11，子目条文，本页第10—17行

子目8711.10至8711.50，将原文修改为：

- “10 — 装有活塞内燃发动机，气缸容量（排气量）不超过50毫升
- 20 — 装有活塞内燃发动机，气缸容量（排气量）超过50毫升，但不超过250毫升
- 30 — 装有活塞内燃发动机，气缸容量（排气量）超过250毫升，但不超过500毫升
- 40 — 装有活塞内燃发动机，气缸容量（排气量）超过500毫升，但不超过800毫升
- 50 — 装有活塞内燃发动机，气缸容量（排气量）超过800毫升”

第1319页，品目87.16，注释条文，本页第8行

将原文修改为：

“2. 游艺场用大篷车或挂车（品目95.08所列的专门设计用于游乐场娱乐用的除外）。”

第1321页，第八十八章，章注释，本页第1行

本页第1行之后插入新的章注释一：

“注释：

一、本章所称“无人驾驶航空器”是指除品目88.01的航空器以外，没有飞行员驾驶的任何航空器，它们可设计用于载物或安装永久性集成的数码相机或其他能在飞行中发挥实用功能的设备。

但“无人驾驶航空器”不包括专供娱乐用的飞行玩具（品目95.03）。”

第1321页，第八十八章，子目注释，本页第4行

本页第4行之后插入新的子目注释二：

“二、子目8806.21至8806.24及8806.91至8806.94所称“最大起飞重量”，是指航空器在正常飞行状态下起飞时的最大重量，包括有效载荷、设备和燃料的重量。”

原子目注释增加序号“一、”

第1321页，第八十八章，总注释条文，本页第6—8行

本段第一句，将原文修改为：

“本章包括气球、飞艇及无动力航空器（品目88.01）；其他航空器（品目88.02或88.06）、航天器（包括卫星）及其运载工具（品目88.02）；某些相关装置，例如，降落伞（品目88.04）；航空器的发射装置、甲板停机装置及地面飞行训练器（品目88.05）。”

第1322页，品目88.02，品目条文，本页第3行

将原文修改为：

“88.02 其他航空器（例如，直升机、飞机），品目88.06的无人驾驶航空器除外；航天器（包括卫星）及其运载工具、亚轨道运载工具：”

第1322页，品目88.02，注释条文，本页第16—17行

将原文修改为：

“由地面或其他航空器控制的无线电制导航空器应归入本品目；特制可用作道路车辆的航空器也归入本品目。”

第1322页，品目88.02，排他条款，本页倒数第7行

本页倒数第7行之后插入新的排他条款（二）：

“（二）本章注释一所规定的无人驾驶航空器（品目88.06）。”

原排他条款（二）相应地调整为（三）。

第1322页，品目88.02，排他条款，本页倒数第6行

本页倒数第6行之后插入新的排他条款（四）：

“（四）专门设计用于游乐场游乐设施和娱乐设备的模型（品目95.08）。”

第1322页，品目88.03，品目条文、子目条文、注释条文，本页倒数第5行至1323页倒数第16行

删除品目88.03及相应子目、注释，将原文修改为：

“【88.03】”

第1324页，品目88.06，品目条文、子目条文、注释条文，本

页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新增品目88.06及88.07品目条文、新增子目8806.10至8806.99及8807.10至8807.90子目条文，及相应注释条文：

“88.06 无人驾驶航空器：

- 10 — 设计用于旅客运输的
 - 其他，仅使用遥控飞行的：
- 21 — — 最大起飞重量不超过250克
- 22 — — 最大起飞重量超过250克，但不超过7千克
- 23 — — 最大起飞重量超过7千克，但不超过25千克
- 24 — — 最大起飞重量超过25千克，但不超过150千克
- 29 — — 其他
 - 其他：
- 91 — — 最大起飞重量不超过250克
- 92 — — 最大起飞重量超过250克，但不超过7千克
- 93 — — 最大起飞重量超过7千克，但不超过25千克
- 94 — — 最大起飞重量超过25千克，但不超过150千克
- 99 — — 其他

根据本章注释一，除品目88.01具体列名外，本品目包括设计为无飞行员驾驶的无人驾驶航空器。无人驾驶航空器可以仅能进行遥控飞行，即在飞行期间始终由操作员在其他地方（例如，地面、船舶、另一航空器或太空）操控；或在没有操作员的干预下根据编程飞行。

尽管无人驾驶航空器可能有各种形状和尺寸，但它们通常配备一个或多个由电机驱动的螺旋桨、旋翼或固定翼，以及用于操作员远程指挥和控制的通信系统。它们还可能包含用于稳定悬停和飞回起始点的全球导航卫星系统接收器（GNSS）【例如全球定位系统（GPS）、格洛纳斯（GLONASS）或北斗卫星导航系统（BDS）】，以及包含用于避障、物体识别和跟踪功能的系统。

无人驾驶航空器可能被设计为携带有效载荷或配备永久集成的数码相机或其他用于实用功能的设备，例如运输货物或乘客、航空摄影、农业或科学工作、救援任务、消防、监视或军事用途。

本品目不包括专为娱乐或游戏目的而设计的飞行玩具或模型，其设计不具有实用功能。例如，它们可以通过下述特征进行区分：重量轻，飞行高度、距离或时间有限，最大速度慢，无法自主飞行，无法携带负载、货物，未配备复杂的电子设备（例如，全球定位系统、具备夜间飞行或夜视条件）（品目 95.03）。

88.07 品目88.01、88.02或88.06所列货品的零件：

- 10 — 推进器、水平旋翼及其零件
- 20 — 起落架及其零件
- 30 — 飞机、直升机及无人驾驶航空器的其他零件
- 90 — 其他

本品目包括归入品目88.01、88.02或88.06所列货品的零件，但它们必须同时符合下列两个条件：

- 一、它们必须可确定为专用于或主要用于上述品目所列货品；以及
- 二、它们不得列入第十七类注释规定不包括的货品范围（参见相应的总注释）。

本品目的零件包括：

（一）气球及飞艇的零件，例如：

- 1. 吊篮、吊舱。
- 2. 气囊及其零件（支板或蒙皮）。
- 3. 承载铁环。
- 4. 副气囊。
- 5. 刚架及其构件。
- 6. 稳定器及方向舵。
- 7. 飞艇的推进器。

（二）有人或无人驾驶航空器（包括滑翔机及风筝式飞机）的零件。例如：

- 1. 飞机机身；机身体段；机身的内部或外部零件（雷达天线罩、尾椎、流线型壳罩、面板、隔板、行李舱、地板、仪表板、框架、门、紧急滑梯、窗、舷窗等）。
- 2. 机翼及其部件（翼梁、翼肋、横梁）。
- 3. 控制面，不论是否活动式（副翼、前缘缝翼、阻流板、折翼、升降舵、方向舵、稳定器、伺服调整片等）。
- 4. 机舱、整流罩、发动机吊舱及吊架。
- 5. 起落架（包括制动器及制动系统）及其收起设备；轮子（不论有无轮胎）；起落橇。
- 6. 水上飞机浮筒。
- 7. 螺旋桨、水平旋翼；螺旋桨及水平旋翼的桨叶；螺旋桨及水平旋翼的桨距调节机构。
- 8. 操纵杆（控制杆、方向舵脚踏及其他各种操纵杆）。
- 9. 油箱，包括副油箱。”

第1325页，第八十九章，总注释条文，本页倒数第4行

将原文修改为：

“6. 专门设计用于游乐场乘骑游乐设施、水上乐园娱乐设备或游乐场娱乐设备的小船（品目95.08）。”

第1326页，品目89.03，子目条文，本页倒数第12—8行

子目8903.10至8903.99，将原文修改为：

- “ — 充气船（包括刚性外壳的）：
11 — — 装有或设计装有发动机，空载（净）重量（不包括发动机）不超过100千克
12 — — 未设计装有发动机且空载（净）重量不超过100千克
19 — — 其他
— 帆船，充气船除外，不论是否装有辅助发动机：
21 — — 长度不超过7.5米
22 — — 长度超过7.5米但不超过24米
23 — — 长度超过24米
— 汽艇，非充气的，但装有舷外发动机的除外：
31 — — 长度不超过7.5米
32 — — 长度超过7.5米但不超过24米
33 — — 长度超过24米
— 其他：
93 — — 长度不超过7.5米
99 — — 其他”

第1330页，第九十章，章注释，本页第18行

章注释一（六），将原文修改为：

“（六）第十五类注释二所规定的贱金属制通用零件（第十五类）或塑料制的类似品（第三十九章）；但专用于医疗、外科、牙科或兽医的植入物应归入品目90.21；”

第1339页，品目90.06，子目条文，本页第10—11行

删除子目9006.51和9006.52。

第1339页，品目90.06，子目条文，本页第12行

将原文修改为：

“53 — — 使用胶片宽度为35毫米”

第1348页，品目90.13，品目条文，本页第13—14行

将原文修改为：

“90.13 激光器，但激光二极管除外；本章其他品目未列名的光学仪器及器具：”

第1348页，品目90.13，注释条文，本页倒数第16—15行

删除第一项，并将第二至十三项依次调整为第一到十二

项。

第1366页，品目90.22，品目条文，本页第16—18行

将原文修改为：

“90.22 X射线或α射线、β射线、γ射线或其他离子射线的应用设备，不论是否用于医疗、外科、牙科或兽医，包括射线照相及射线治疗设备、X射线管及其他X射线发生器、高压发生器、控制板及控制台、荧光屏、检查或治疗用的桌、椅及类似品(+)：”

第1366页，品目90.22，子目条文，本页倒数第16—15行

子目9022.2，将原文修改为：

“ — α射线、β射线、γ射线或其他离子射线的应用设备，不论是否用于医疗、外科、牙科或兽医，包括射线照相或射线治疗设备：”

第1376页，品目90.27，子目条文，本页倒数第8行

子目9027.80，将原文修改为：

“ — 其他仪器及装置：
81 — — 质谱仪
89 — — 其他”

第1385页，品目90.30，子目条文，本页第5行

子目9030.3，将原文修改为：

“ — 检测电压、电流、电阻或功率（用于测试或检验半导体晶圆或器件用的除外）的其他仪器及装置：”

第1385页，品目90.30，子目条文，本页第13行

子目9030.82，将原文修改为：

“82 — — 测试或检验半导体晶圆或器件（包括集成电路）用”

第1388页，品目90.31，子目条文，本页第14行

子目9031.41，将原文修改为：

“41 — — 制造半导体器件（包括集成电路）时检验半导体晶圆、器件（包括集成电路）或检测光掩模或光栅用”

第1405页，品目91.14，子目条文，本页第14行

删除子目9114.10。

第1423页，第九十四章，章注释，本页第14行

章注释一（六），将原文修改为：

“（六）第八十五章的灯或光源及其零件；”

第1423页，第九十四章，章注释，本页倒数第15—14行

将原文修改为：

“（十一）玩具家具、玩具灯具或玩具照明装置（品目95.03）、台球桌或其他供游戏用的特制家具（品目95.04）、魔术用的特制家具或中国灯笼及类似的装饰品（灯串除外）（品目95.05）；或”

第1423页，第九十四章，章注释，本页倒数第1行

在本行之后插入新的一段：

“活动房屋包括钢结构“模块建筑单元”，它们通常具有标准集装箱的形状和尺寸，其内部已部分或者全部进行了预装配。这种模块建筑单元通常设计用于组装为永久的建筑物。”

第1425页，品目94.01，子目条文，本页第14—15行

子目9401.30及9401.40，将原文修改为：

“ — 可调高度的转动坐具：_

31 — — 木制的

39 — — 其他

— 能作床用的两用椅，但庭园坐具或野营设备除外：_

41 — — 木制的

49 — — 其他”

第1425页，品目94.01，子目条文，本页倒数第14行

子目9401.90，将原文修改为：

“ — 零件：_

91 — — 木制的

99 — — 其他”

第1426页，品目94.01，子目注释，本页第12行

本页第12行之后插入新的子目注释：

“子目9401.31

木制的可调高度的转动坐具是指座位可以转动的椅子，有些可以倾斜。带靠背的转

动坐具，其靠背可独立于座位倾斜。座位及靠背的表面大部分应为木制。坐具可利用液压、气压或螺栓装置升降。它们可带或不带轮子。”

第1427页，品目94.03，子目条文，本页倒数第3行

子目9403.90，将原文修改为：

- “— 零件：
 - 91 — — 木制的
 - 99 — — 其他”

第1429页，品目94.04，子目条文，本页第2行

本页第2行之后插入新增子目9404.40：

- “40 — 被子（包括羽绒被）、床罩”

第1429页，品目94.04，注释条文，本页第12—13行

将原文修改为：

“（二）被褥及床罩（包括童车被褥）、被子（包括羽绒被）（不论是否用羽绒或其他任何材料填制）、褥垫护罩（一种置于褥垫及弹簧床垫之间的薄褥垫）、长枕、枕头、靠垫、座垫等。”

第1429页，品目94.05，子目条文，本页倒数第13—7行

子目9405.10至9405.60，将原文修改为：

- “ — 枝形吊灯及天花板或墙壁上的其他电气照明装置，但不包括公共露天场所或街道上的电气照明装置：
 - 11 — — 设计为仅使用发光二极管（LED）光源的
 - 19 — — 其他
 - 电气的台灯、床头灯或落地灯：
 - 21 — — 设计为仅使用发光二极管（LED）光源的
 - 29 — — 其他
 - 圣诞树用的灯串：
 - 31 — — 设计为仅使用发光二极管（LED）光源的
 - 39 — — 其他
 - 其他电气灯具及照明装置：
 - 41 — — 光伏的，且设计为仅使用发光二极管（LED）光源的
 - 42 — — 其他，设计为仅使用发光二极管（LED）光源的
 - 49 — — 其他
 - 50 — 非电气的灯具及照明装置
 - 发光标志、发光铭牌及类似品：
 - 61 — — 设计为仅使用发光二极管（LED）光源的

第1430页，品目94.05，注释条文，本页第8—10行

将原文修改为：

“（三）特殊用途灯。例如，暗室灯、机器用灯（单独报验的）、摄影室用灯、检查用灯（品目85.12的物品除外）、飞机场用的不闪灯标、橱窗用灯、灯串（包括装有花灯，供狂欢节、娱乐或圣诞树装饰用的灯串）。”

第1431页，品目94.05，排他条款，本页第9—10行

将原文修改为：

“（八）白炽灯泡、放电灯泡（管）【包括封闭式聚光灯、紫外线灯管、红外线灯泡（管）以及制成各种复杂形状的灯管（例如，盘卷形、字母形、数字形、星形等）】、弧光灯及发光二极管（LED）光源（品目85.39）。”

第1431页，品目94.06，子目条文，本页第16行

本页第16行之后插入新增子目9406.20：

“20 — 钢结构模块建筑单元”

第1431页，品目94.06，注释条文，本页倒数第9行

本页倒数第9行之后插入新的两段：

“活动房屋包括钢结构模块建筑单元，也称为模块。它们通常具有多式联运标准集装箱的形状和尺寸，但是内部已基本或者全部预装了适用于该建筑模块的内墙、地板、天花板、门、窗以及电气和管道设施。它们还能装配其他固定装置和配套设施，例如楼梯、嵌入式家具、厨房设备、卫生设备、外部覆层和屋顶。它们是自支撑的结构，设计用于与其他模块水平或垂直组装成为永久性建筑，例如医院、旅馆、住宅、公共设施或学校。它们可以带有连接模块的组件。

但是，模块建筑单元不包括装有固定底盘的单元（拖车式活动房屋）（第八十七章）。”

第1431页，品目94.06，子目注释，本页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新的子目注释：

“子目9406.20

本子目不包括以平板包装或以非自支撑结构的装配单元形式报验的活动房屋（子目9406.90）和完全独立的建筑，例如非设计用于与其他模块建筑单元组装在一起使用的集装箱造街边售货亭或工地办公室（子目9406.90）。”

第1432页，第九十五章，章注释，本页倒数第17行

本页倒数第17行之后插入新的章注释一（十五）：

“(十五) 无人驾驶航空器 (品目88.06);”

原章注释一(十五)至一(二十二)相应地调整为一(十六)至一(二十三)。

第1432页, 第九十五章, 章注释, 本页倒数第11行

将原文修改为:

(二十) 各种灯串 (品目94.05);

第1433页, 第九十五章, 章注释, 本页第4行

本页第4行之后插入新的章注释六:

“六、品目95.08中:

(一) “游乐场乘骑游乐设施”是指主要目的为游乐或娱乐的装置、组合装置或设备, 用于运载、传送、导引一人或多人越过或穿行某一固定或限定的路径(包括水道), 或者特定的区域, 这些设施不包括通常安装在住宅区或操场内的设备;

(二) “水上乐园娱乐设备”是指特征为特定的涉水区域且无设定路径的装置、组合装置或设备。这些设备仅包括专为水上乐园设计的设备; 及

(三) “游乐场娱乐设备”是指凭借运气、力量或技巧来玩的游戏设备, 通常需要操作员或服务人员, 可安装于永久性建筑物或独立的摊位, 这些设备不包括品目95.04的设备。

本品目不包括在本协调制度其他品目中列名更为具体的设备。”

第1434页, 品目95.03, 注释条文, 本页倒数第3行

将原文修改为:

“(十四) 玩具餐具及其他玩具家居用品, 玩具商店及类似品, 农场用具等。”

第1435页, 品目95.03, 排他条款, 本页倒数第1行

本页倒数第1行之后插入新的一项:

“(六) 无人驾驶航空器 (品目88.06);”

原排他条款(六)至(十二)相应地调整为(七)至(十三)。

第1436页, 品目95.04, 品目条文, 本页第8行

将原文修改为:

“95.04 视频游戏控制器及设备, 桌上或室内游戏, 包括弹球机、台球、娱乐专用桌

及保龄球自动球道设备，使用硬币、钞票、银行卡、代币或任何其他支付方式使其工作的游乐机器：”

第1437页，品目95.05，注释条文，本页倒数第14—13行

将原文修改为：

“（三）化装舞会及类似场合用品。例如，面具、假耳朵、假鼻子、假发、假胡子（不包括品目67.04的假发等物品）及纸帽。”

第1437页，品目95.05，排他条款，本页倒数第10—8行

将原文修改为：

“本品目不包括：

（一）用于装饰礼拜场所的雕像、塑像及类似品。

（二）含有节日设计、装饰、象征或图案并具有实用功能的物品，例如，餐具、厨具、盥洗器具、地毯及其他由纺织材料制成的铺地制品、服装、床上、餐桌、盥洗及厨房用的织物制品。

（三）耐用材料制成的具有实用功能的狂欢节及节日用帽类。”

第1438页，品目95.05，排他条款，本页第2行

将原文修改为：

“（六）各种灯串（品目94.05）。”

第1439页，品目95.06，排他条款，本页倒数第6行

本页倒数第6行之后插入新的第（十六）项：

“（十六）设计用于游乐场乘骑游乐设施、水上乐园娱乐设备、游乐场娱乐设备的嬉水池和造浪池，游客沿着循环水流在限定的路径移动，或者产生波浪和水流。（品目95.08）。”

第1440页，品目95.08，品目条文，本页倒数第17行

将原文修改为：

“95.08 流动马戏团及流动动物园；游乐场乘骑游乐设施和水上乐园娱乐设备；游乐场娱乐设备，包括射击用靶；流动剧团：”

第1440页，品目95.08，子目条文，本页倒数第16行

本页倒数第16行之后插入新增子目9508.2至9508.40：

“— 游乐场乘骑游乐设施和水上乐园娱乐设备：

21 — — 过山车

22 — — 旋转木马，秋千和旋转平台

23	— —	<u>碰碰车</u>
24	— —	<u>运动模拟器和移动剧场</u>
25	— —	<u>水上乘骑游乐设施</u>
26	— —	<u>水上乐园娱乐设备</u>
29	— —	<u>其他</u>
30	—	<u>游乐场娱乐设备</u>
40	—	<u>流动剧团”</u>

第1440页，品目95.08，注释条文，本页倒数第14行至第1441页第7行

将原文修改为：

“游乐场乘骑游乐设施、水上乐园娱乐设备、游乐场娱乐设备、流动马戏团、流动动物园及流动剧团，只要其带有正常开业所必需的关键项目，就可归入本品目。本品目还包括与上述游乐场等同时报验并作为它们的一个组成部分的附属设备。如果这些附属设备（例如，帐篷、动物、乐器、发电机、马达、灯具、座位、武器及弹药）单独报验，则应归入协调制度的其他品目。

除了本章注释一另有规定的以外，其他专用于或主要用于上述设备的零件、附件（例如，秋千船及滑漕船），即使单独报验，也仍应归入本品目。

本品目的游乐场乘骑游乐设施和水上乐园娱乐设备包括：

一、过山车。过山车是利用特制的车厢在特定轨道上运送乘客，根据设定模式爬升、下降，有时带有一个或多个倒转（例如垂直回环），乘客坐在座椅上并被安全装置固定。过山车可以有单个或多个车厢。

二、旋转木马，秋千及其他旋转平台。它们在单独的平台根据设定的固定路径或轨道运行。

三、碰碰车。

四、运动模拟器和移动剧场。这类乘骑设备是有座椅的平台，观众可以观看影片或体验其他形式的虚拟现实场景，同时座椅会根据观看和体验内容进行相应的移动。

五、水上乘骑游乐设施。这类设施有一个循环供水系统，使游客乘坐的设施穿过设定的路径，同时乘客的身体部分或全部被随机的或设定好的水流浸湿。

六、水上乐园娱乐设备。这类设备有一个特定的水域但是没有设定的路径。它们包括滑梯、可攀爬和耐攀爬的水上游戏组件、组合式水上游乐设备、戏水设备、喷水设备、喷泉、造波设备、休闲河和漩涡池。

本品目的游乐场娱乐设备包括：

凭运气、力量或技巧的游戏设备，例如射击廊、击椰子游戏、抛掷硬币游戏、迷宫及中奖游戏（例如，幸运转轮）。这类设备通常需要操作员或服务人员，可安装于永久性建筑物或独立的摊位。游乐场娱乐设备不包括品目95.04和品目95.06的设备及本章其他品目具体列名的设备。

本品目不包括：

（一）流动的售货亭（销售糖果及其他产品等）、广告亭、教育点或展览会。

(二) 牵引车及其他运输车辆, 包括挂车, 但专门设计用于游乐场娱乐用的除外(例如, 环座挂车)。

(三) 用硬币、钞票、银行卡、代币或任何其他支付方式使其工作的游乐机器(品目95.04)。

(四) 作为奖品分发的货品。”

第1442页, 第九十六章, 总注释条文, 本页倒数第8—6行

将原文修改为:

“本章包括雕刻和模塑材料及其制品、某些扫把、刷子和筛、某些缝纫用品、某些书写及办公用品、某些烟具、某些化妆用具、某些具有吸收性的卫生产品【任何材料制的卫生巾(护垫)及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品】及协调制度其他品目未具体列名的其他物品。”

第1452页, 品目96.09, 子目条文, 本页第6行

子目9609.10, 将原文修改为:

“10 — 铅笔及颜色铅笔, 笔芯包裹在外壳中”

第1452页, 品目96.09, 注释条文, 本页第20行

将原文修改为:

“(六) 铅笔及彩色铅笔, 笔芯包裹在外壳中。”

第1455页, 品目96.14, 排他条款, 本页第1行

将原文修改为:

“本品目不包括:

(一) 附件(例如, 烟斗刮子及烟斗清洁器), 应归入其相应的品目。

(二) 电子烟及类似的个人电子雾化设备, 不论是否为烟斗或水烟筒的外形(品目85.43)。”

第1455页, 品目96.17, 品目条文, 本页倒数第2行

将原文修改为:

“96.17 保温瓶和其他真空容器及其零件, 但玻璃瓶胆除外”

第1456页, 品目96.19, 品目条文, 本页倒数第9行

将原文修改为:

“96.19 任何材料制的卫生巾(护垫)及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品”

第1456页, 品目96.19, 注释条文, 本页倒数第8—7行

将原文修改为：

“本品目包括任何材料制的卫生巾（护垫）及卫生棉条、尿布及尿布衬里和类似品，也包括具有吸收性的卫生护理垫、用于大小便失禁的成人尿布以及内裤衬垫。”

第1458页，第九十七章，章注释，本页第8行

本页第8行之后插入新的章注释二：

“二、品目97.01不适用于成批生产的镶嵌画复制品、铸造品及具有商业性质的传统工艺品，即使这些物品是由艺术家设计或创造的。”

原注释二至五相应地调整为三至六。

第1458页，第九十七章，章注释，本页第15—16行

原章注释四（一）新章注释五（一），将原文修改为：

“（一）除上述注释一至四另有规定的以外，可归入本章各品目的物品，均应归入本章的相应品目而不归入本协调制度的其他品目；”

第1458页，第九十七章，总注释条文，本页倒数第14—13行

将原文修改为：

“一、某种艺术品：完全用手工绘制的油画、绘画及粉画；拼贴画、镶嵌画及类似的装饰板（品目97.01）；版画、印制画及石印画的原本（品目97.02）；雕塑品的原件（品目97.03）。”

第1458页，第九十七章，总注释条文，本页倒数第7行

本页倒数第7行之后插入新的一段：

“本章包括受到进出口管制的具有文化意义的物品。”

第1458页，品目97.01，品目条文、子目条文，本页倒数第4—1行

将原文修改为：

“97.01 油画、粉画及其他手绘画，但带有手工绘制及手工描饰的制品或品目49.06的图纸除外；拼贴画、镶嵌画及类似装饰板：”

— 超过100年的：

21 — — 油画、粉画及其他手绘画

22 — — 镶嵌画

29 — — 其他

— 其他：

91 — — 油画、粉画及其他手绘画

92 — — 镶嵌画

99 — — 其他”

第1459页，品目97.01，注释条文，本页第16行

将原文修改为：

“二、拼贴画、镶嵌画及类似装饰板”

第1459页，品目97.01，注释条文，本页第23行

本页第23行之后插入新的段落：

“本组的镶嵌画是手工制作，使其具有独一无二和不可复制的特点。这些画是将各种材料的小片（称为“镶嵌物”）并排拼装组成特色画像、图案或几何图形。镶嵌画由不同颜色的硬石、赤陶土、陶瓷、大理石、珐琅、彩色玻璃及木头的片组成。

不论何时制作的镶嵌画，只要其不具有本章注释二所述的商业性质，例如成批生产的复制品、铸造品及传统手工艺品，仍应归入品目97.01。”

第1459页，品目97.01，注释条文，本页倒数第15—14行

将原文修改为：

“已装框的油画、绘画、粉画、拼贴画或类似装饰板，如果其框架的种类及价值与作品相称，应与作品一并归类；否则应将框架按木制品、金属制品等分别归入相应的品目中（参见本章注释六）。”

第1459页，品目97.02，子目条文，本页倒数第13行

本页倒数第13行之后插入新增子目9702.10及9702.90：

“10 — 超过100年的

90 — 其他”

第1459页，品目97.02，注释条文，本页倒数第12—10行

将原文修改为：

“本品目包括版画、印制画及石印画的原本（不论是古代或是现代的），即指以艺术家完全用手工制作的单块或数块印版直接印制出来的黑白或彩色原本，不论其使用何种方法或材料，但不包括使用机械或照相制版方法制作的（参见本章注释三）”

第1459页，品目97.02，注释条文，本页倒数第2—1行

将原文修改为：

“已装框的雕版画、印制画或石印画，如果其框架的种类及价值与作品相称，应与

作品一并归类；否则应将框架按木制品、金属制品等分别归入相应的品目中（参见本章注释六）”

第1460页，品目97.03，子目条文，本页第2行

本页第2行之后插入新增子目9703.10及9703.90：

“10 — 超过100年的
90 — 其他”

第1461页，品目97.05，品目条文、子目条文，本页第9—10行

修改品目97.05条文，新增子目9705.10至9705.39，将原文修改为：

“97.05 具有考古学、人种学、历史学、动物学、植物学、矿物学、解剖学、古生物学或钱币学意义的收集品及珍藏品：”

10 — 具有考古学、人种学或历史学意义的收集品及珍藏品
— 具有动物学、植物学、矿物学、解剖学或古生物学意义的收集品及珍藏品：

21 — — 人类标本及其部分

22 — — 灭绝或濒危物种及其部分

29 — — 其他

— 具有钱币学意义的收集品或珍藏品：

31 — — 超过100年的

39 — — 其他”

第1461页，品目97.05，注释条文，本页第12—25行

将原文修改为：

“一、具有考古学、人种学或历史学意义的收集品或珍藏品。包括：
（一）具有考古学意义的收集品或珍藏品。它们提供了对过去人类行为的科学及人类学的解读，以及文化变迁及艺术表达的证据，它们通常是通过发掘（如科学的、秘密的或意外的）或探险（如陆地的或水下的）发现的。

此类物品包括但不限于洞穴绘画、壁画、古代的雕刻及浮雕、岩画及雕刻的建筑构件（如柱帽、门楣等）；项链、手镯、戒指、耳饰及鼻饰、胸针、皇冠、别针、胸饰、腰带及唇饰；镌刻的粘土板、贝壳及骨头，刻有标识、符号及文字的石头，以及带有手写的文字或插图的莎草纸、木头、丝绸、羊皮纸、纸及牛皮纸。

（二）具有人种学意义的收集品或珍藏品。通常是指本土原始部落及非工业社会的物品，它们是传统宗教行为所必需的或对特定民族群体的文化传承有重要作用的，因为它们具有独特性且比较稀少或对于研究该民族的起源、发展及历史有重要作用。

此类物品包括但不限于宗教及仪式绶带、祖先及宗教塑像及雕刻；圣徒遗物及圣物盒、头颅、头皮、装饰颅骨以及用人骨制作的工具或乐器；在木头、丝绸、羊皮纸、牛皮纸、纸及皮革上手写的文档或经文，可带有插图，文档可以是单页的、成卷的或装订成册的，例如手写的《圣经》《摩西五经》《古兰经》及其他宗教经文、书信、论文、教义或文章。

（三）具有历史学意义的收集品或珍品。它们是人造物品，或与具有国家或世界性重要意义的政治、科学、技术、军事或社会历史事件有关，或与国家或世界著名的领袖、思想家、科学家及艺术家的生活及成就有关。

此类物品包括但不限于中世纪士兵的制服及武器、君主加冕仪式用的皇家徽章、古代文明炼金术（炼丹）中用的器皿。

二、具有动物学、植物学、矿物学、解剖学或古生物学意义的收集品或珍品。包括：

（一）通过干燥或液体浸泡保存的各种动物标本；作为收集品的剥制动物。

（二）吹或吸空的蛋；装在盒子、框架等内的昆虫（作为仿首饰及小饰物的除外）；空贝壳（供工业用的除外）。

（三）干的或液体浸泡保存的种子或植物；植物标本集。

（四）矿物标本（归入第七十一章的宝石或半宝石除外）；化石标本。

（五）骨学标本（骨骼、颅骨、骨）。

（六）解剖学及病理学标本。

（七）具有古生物学意义的收集品或珍品。它们包括但不限于保存在地下或地面上的化石遗骸、生物体的痕迹或印记，不论是动物的还是植物的，它们能够提供地球上非人类生命的历史信息。

此类物品包括但不限于恐龙、已灭绝动植物的化石。

第1462页，品目97.06，子目条文，本页第1行

本页第1行之后插入新增子目9706.10及9706.90：

“10 — 超过250年的

90 — 其他”