

(以下附錄節錄自中華人民共和國海關總署的網站，全文可參閱
<http://www.customs.gov.cn/publish/portal0/tab49661/info689933.htm>)

附 錄

海關總署公告 2014 年第 2 號 (關於公布、廢止部分商品歸類決定的公告)

為便於進出口貨物的收發貨人及其代理人正確申報進出口貨物的商品歸類，減少商品歸類爭議，保障海關商品歸類執法的統一，根據《中華人民共和國海關進出口貨物商品歸類管理規定》(海關總署令 第 158 號)有關規定，海關總署決定公布 2014 年商品歸類決定 (I) (詳見附件 1) 並廢止部分已公布的商品歸類決定 (詳見附件 2)。

上述決定自 2014 年 1 月 15 日起執行。

有關商品歸類決定所依據的法律、行政法規以及其他相關規定發生變化的，商品歸類決定同時失效。

特此公告。

附件：1. 2014 年公布商品歸類決定 (I)

2. 2014 年廢止商品歸類決定

海關總署
2014 年 1 月 2 日

附件 1



2014 年公布商品归类决定 (I)


序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
1	J2013-0001	41.07	中光或哑光 牛二层皮	Semi-shine or mat finishing splints of bovine animals		该商品是在牛二层皮表面涂漆或覆盖上一层厚度不超过 0.15mm 的塑料薄膜加工而成。该商品根据用途需要,可再经压花、哑光等表面处理。商品最终表现出来的光泽度为中光或哑光,没有镜面效果。	税目 41.14 项下的产品并非以涂漆或覆盖塑料膜为决定因素,而是由其是否具有“漆皮”的表面光亮宛如镜面的特征决定的。根据该商品的特征及归类总规则一,该商品应归入税目 41.07 项下。
2	J2013-0002	8541.4010	图形化蓝宝石 石衬底外延 片			主要用于制备氮化镓基发光二极管。主要由图形化 PSS 处理蓝宝石衬底(即以蚀刻的方式,在蓝宝石基板上制作出微米级或纳微米级的凹凸图案)、缓冲层、N 型氮化镓层、量子阱发光层、P 型氮化镓层构成。缓冲层为高纯氮化镓,量子阱发光层一般为多个周期重复的氮化镓/氮化镓层。各层均由化学气相沉积法生长而成,其内部及表面均无电路。用于制作纯蓝、纯绿色发光二极管芯片。该商品在外延 N 型氮化镓层、P 型氮化镓层时已含 N 型、P 型物质,形成独立导电区。 生产工艺:衬底→缓冲层生长→N 型氮化镓层生长→多量子阱发光层生长→P 型氮化镓层生长→退火→检测→外延片 商品进口后加工成发光二极管芯片的主要加工工艺:刻蚀	该商品已经通过化学气相沉积法生长了各个层,并形成了独立的导电区,用于制发光二极管,属于发光二极管的未制成品,根据归类总规则二(一),归入税则号列 8541.4010。

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
3	J2013-0003	8541.4010	红外外延片			<p>用于红外 LED 芯片制造,用在监控设备及遥控器。红外外延片有三层,分别为砷化镓衬底层、砷化镓 P 层和砷化镓 N 层(后两层为外延层),各层分别为衬底层、发光层和发光层。该商品在外延砷化镓 P 层和砷化镓 N 层时已含 N 型、P 型物质,形成独立导电区。</p> <p>商品进口前的加工工艺为:砷化镓单晶棒成长→切割→检验→边缘磨碎→刻蚀清洗→液相外延生长→检验→边缘处理→反面检验→总厚度测试→外观测试→包装出货。</p> <p>商品进口后加工成发光二极管芯片的加工工艺:抛光→蒸发→光刻→合金→划片→腐蚀→翻转→选片→测试→打印→包装。</p>	<p>该商品已经通过化学气相沉积法生长了各个层,并形成了独立的导电区,用于制发光二极管,属于发光二极管的未制成品,根据归类总规则二(一),归入税则号列 8541.4010。</p>
4	J2013-0004	1212.9999	发酵虫草菌粉			<p>该商品是以马铃薯、蔗糖、豆粕等为培养基,以蝙蝠蛾拟青霉(从新鲜的冬虫夏草中分离得到)为菌种进行发酵培养后,分离出的菌丝体经干燥粉碎制得。“发酵虫草菌粉”具有增强机体免疫功能的作用,为一般营养保健品原料及食品添加剂原</p>	<p>根据归类总规则一及六,该商品应归入税则号列 1212.9999。</p>


序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
5	J2013-0005	7610.9000	遮阳棚			<p>该产品主要由铝框架、聚碳酸酯(PC)顶板和围布三部分组成。铝框架包括铝三角柱、铝围梁、铝顶骨,起支撑固定作用;顶上覆6毫米厚聚碳酸酯(PC)板,起遮阳作用;四周装黑色防火纱帘和围布,纱帘材质为尼龙,围布材质为涤纶,亦起到遮阳作用。用途:供人户外休闲用。</p> 	<p>根据归类总规则三(二)及六,该商品应归入税则号列7610.9000。</p>

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
6	J2013-0006	按手机、平板电脑的零件归类	手机、平板电脑用平板玻璃			<p>该类商品为矩形的面板，其厚、薄度均匀，面板四周棱边光滑无毛刺，未经过光学加工，也未装配其他光学元器件；面板有留置的“按键孔”，供安装按键或留置出摄像头孔位置；面板经过丝网印刷、镀膜，在面板四周边框内油印化学油墨，形成边框。该产品可供直接装配使用，是手机、平板电脑用的玻璃保护面板（屏幕），起保护手机、平板电脑液晶屏的作用。</p> <p>主要生产工艺流程：切割→清洗→边框棱边抛光去毛刺并研磨光滑→清洗→化学强化（起加强玻璃面板硬度作用）→清洗→丝网油墨印刷→清洗→真空镀膜→检验→成品包装出货。</p>	<p>按照一事一议原则，根据归类总规则一，该类商品应分别按照手机或平板电脑的零件归类。</p>

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
7	J2013-0007	7326.9011	铁铬铝纤维 (纱线)			<p>该商品为合金钢纱线，出口状态为绕于卷轴的规格为 3.5 公支的双股纱线，成分为、铁 73.315%、铬 20.6%、铝 5.61%、碳 0.03%、硅 0.2%、锰 0.17%、铜 0.05%、氮 0.02%、硫 0.005%。其加工工艺为铁铬铝线材经集束拉拔，经多次拉拔后成为超细纤维，呈毛条状，单根纤维直径可达 17 微米，芯数 4000 至 10000 芯。生产厂家再经纺纱工艺将纤维条制成粗纱，进一步精纺成细纱，然后加捻并股制成规格为 3.5 公支的双股纱线，即为出口状态的合金钢纱线。该纱线可进行机织或针织制成成匹的织物，织物可用于制耐高温传送带，高温气体过滤袋、屏蔽帐篷等。</p> 	<p>该纱线所用的纤维材质为纯金属，应按材质属性和用途进行归类，根据归类总规则一及六，归入税则号列 7326.9011。</p>
8	J2013-0008	8707.9090	消防车车身			<p>该商品外形尺寸为 5588 毫米×2438 毫米×2900 毫米，带有泡沫罐、水罐、水泡沫两用炮、工具箱、水管、消防梯、水泵及滤水器、水枪、泡沫枪等装置，作为消防车的上装使用。与完整的消防车相比，缺少驾驶室、底盘等车辆部分。</p> 	<p>根据归类总规则一及六，该商品应作为特种车辆车身归入税则号列 8707.9090。</p>

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
9	J2013-0009	4412.1019	竹展平地板			<p>该商品规格为 970 (1210) 毫米×58 (83、97、125) 毫米×15 (18) 毫米, 由圆竹经剖分、软化、展平等工序直接加工而成整块竹板, 将三块整块竹板经面与面粘接压制后在端与边开榫槽制成长条启口地板, 用于铺设地板用。</p> 	根据归类总规则一及六, 该商品应 按照胶合板归入税则号列 4412.1019。
10	J2013-0010	3102.1000	车用尿素溶液			<p>该商品由去离子水和尿素混合搅拌均匀, 用作处理汽车尾气的催化还原剂。成分: 30-40%尿素和 60-70%去离子水。工作原理: 将该商品注入 SCR (选择性催化转换器) 系统, 尿素与灼热的尾气接触转化为氨, 氨与尾气中的氮氧化物反应生成氮气及水, 从而降低氮氧化物及黑烟颗粒的排放。</p>	根据归类总规则一及六, 该商品应 归入税则号列 3102.1000。
11	J2013-0011	8543.9090	电子烟雾化器			<p>该商品由吸嘴盖、电热丝、PE 棉 (吸附有烟液, 其中烟液的主要成份: 蒸馏水、尼古丁、香料、柠檬酸、甘油等)、硅胶柱、电极金属件、雾化器铜管和外螺旋纹铜件等组成, 使用时需与锂电池组件 (未同时进出口) 组成完整的电子烟。锂电池组主要由锂电池、单向咪头 (是电子烟电池组单元的一个元件, 是一种气动感应电路开关, 起到导通控制电路板工作的作用)、电极金属件、控制板、LED 灯组成。当使用者抽吸时, 通过单向咪头输出启动信号, 与之相连接的控制电路板工作, 空气由螺旋纹连接装置的空隙进入雾化工作室, 带动烟液通过发热丝在雾化工作室里面加热雾化, 雾化后的小液滴悬浮在气流中形成烟雾, 经过滤嘴吸出, 同时 LED 发光, 最终达到模拟抽烟的效果。零售包装, 5 支/盒。</p>	根据归类总规则一及六, 将该商品 按照电子烟的专用零件归入税则号列 8543.9090。

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
12	J2013-0012	7419.9991	抛光铜盘			 <p>该商品也称树脂铜盘，其主要材质是铜（约70%-80%）、树脂（约20%-30%）和不锈钢（低于1%）。该产品用于蓝宝石外延片背面抛光加工。在加工外延片时，把未加工的芯片放置在铜盘表面，铜盘放置在抛光机上不断旋转，适时滴入金刚石抛光液进行抛光加工直至生产出合格的芯片。金刚石抛光液和抛光铜盘均对蓝宝石外延片起研磨作用。</p> 	该商品按照材质归入税则号列7419.9991。

序号	归类决定编号	商品税则号列	商品名称	英文名称	其他名称	商品描述	归类决定
13	J2013-0013	9023.0000	教习头		教习假发	<p>该商品“教习头”（申报品名），又名“教习假发”，其用途为美发从业者初学修剪头发，烫染，造型用。</p> <p>加工工艺为：真人头发处理-烫制头皮模型-人工把人发钩入头皮模型-发泡聚氨酯填充成型-化妆-水洗整理-成品。价值构成上，人发占70%左右。</p> 	该商品按照教学、展示用途模型归入税则号列 9023.0000。
14	Z2013-0055	8468.8000	铸焊机			<p>MOOJIN 牌型号 COS II，用于生产蓄電池。该铸焊机组成：极耳整理装置、风热干燥装置、铸焊装置（配置铅炉、铅泵1套）、极群入槽装置等。主要功能：用熔化的铅液把配好片数的极板组焊接在一起，形成极板群，并把极板群装入到電池槽内，用于制造蓄電池。主要工作原理：将密封组对后的极群整理对齐，极耳对正；用助焊剂涂抹极耳，并用热风吹干助焊剂同时极耳微微加热；将高温的铅液泵入铸焊模具的汇流排型腔，在铅液冷却前，将极群的极耳插入铅液中，在铅液凝固冷却到设定的低温后，顶出汇流排，形成带有汇流排的极群；将形成的极群组通过卸载机械手，装入電池壳体，再通过输送链条，将产品输出铸焊机。</p>	该商品是一种焊接机器，根据归类总规则一及六，该商品归入税则号列 8468.8000。

附件 2

2014 年废止商品归类决定

序号	归类决定编号	商品名称
1	Z2006-1314	常规型抽油机