

(以下附錄節錄自中華人民共和國深圳市人民政府辦公廳的網站，全文可參閱
http://www.sz.gov.cn/cn/xxgk/zfxxgj/tzgg/201907/t20190718_18062909.htm)

附錄

深圳市商务局

关于组织开展 2019 年度中央外经贸发展专项资金进口贴息事项申报工作的通知

各有关企业：

根据《财政部 商务部关于 2019 年度外经贸发展专项资金重点工作的通知》(财行〔2019〕137 号)要求，按照发展改革委、财政部、商务部发布的《鼓励进口技术和产品目录(2016 年版)》的有关规定，我局现组织开展 2019 年度中央外经贸发展专项资金进口贴息事项申报工作，有关事项通知如下：

一、根据《海关总署公告 2016 年第 28 号(关于修改进出口货物报关单和进出境货物备案清单格式的公告)》，进口货物报关单原“收货单位”修改为“消费使用单位”。据此，进口产品的，申请企业应为修改前《进口货物报关单》上的收货单位或修改后《进口货物报关单》上的消费使用单位。

二、单家企业同时符合条件申报进口产品和进口技术贴息项目的，需分别独立申报、打印和胶装。

三、本事项的《申请指南》(包括申报条件、申报材料、受理时间等)、《鼓励进口技术和产品目录》和《申报系统操作指引》详见附件。

特此通知。

深圳市商务局
2019 年 7 月 17 日

附件 1

深圳市 2019 年度中央外经贸发展专项资金 (进口贴息事项) 申请指南

一、支持领域

支持我市企业扩大先进设备和技术、关键零部件等进口。

二、设定依据

(一)《财政部 商务部关于 2019 年度外经贸发展专项资金重点工作的通知》(财行〔2019〕137 号)

(二)发展改革委 财政部 商务部发布的《鼓励进口技术和产品目录(2016 年版)》

三、支持数量、资助方式和资助标准

支持数量：国家财政部、商务部审定下达。

资助方式：无偿资助，自愿申报，地方初审，国家审定。

资助标准：贴息标准

(一) 贴息本金。以符合规定条件的产品或技术的进口金额乘以人民币汇率计算。申请项目汇率按中国人民银行公布的 2019 年 6 月 30 日人民币汇率中间价为计算依据。

(二) 贴息率。按照不超过 2019 年 6 月 30 日中国人民银行公布的最近一期人民币 1 年期贷款基准利率计算。

(三) 贴息金额。按照贴息本金乘以贴息率计算，每户企业不超过 6000 万元人民币，对贴息总额低于 50 万元人民币的地区和中央企业不予安排贴息资金。

四、申报条件

(一)符合《财政部 商务部关于印发<外经贸发展专项资金管理办法>的通知》(财企〔2014〕36 号)第十一条所规定的基本条件：

1.在中华人民共和国境内依法登记注册，具有独立法人资格，其中按本办法第六条(三)所规定的使用方向在境外开展业务的，还应当已在项目所在国(地区)依法注册或办理合法手续，项目合同或合作协议已生效。

2.按照有关规定已取得开展相关业务资格或已进行核准或备案。

3.按照本办法第六条规定使用方向，已开展相关业务。

4.近五年来无严重违法违规行为，未拖欠应缴纳的财政性资金。

5.按国家有关规定报送统计资料。

6.其他按规定应满足的条件。

(二)以一般贸易方式、边境贸易方式进口列入发展改革委、财政部、商务部发布的《鼓励进口技术和产品目录(2016 年版)》(以下简称《目录》)中的产品(不含旧品)，或自非关联企业引进列入《目录》中的技术。

(三)进口产品的申请企业应当是《进口货物报关单》上的消费使用单位；进口技术的申请企业应当是《技术进口合同登记证书》上的技术使用单位。

(四)进口产品应当在 2018 年 7 月 1 日至 2019 年 6 月 30 日期间完成进口报关(以海关结关日期为准)；进口技术应当在 2018 年 7 月 1 日至 2019 年 6 月 30 日期间执行合同，并取得银行出具的付汇凭证。

(五) 技术进口合同中不含违反《中华人民共和国技术进出口管理条例》(国务院令第331号)规定的条款。

(六) 进口《目录》中“鼓励发展的重点行业”项下的设备,未列入《国内投资项目不予免税的进口商品目录(2012年调整)》(财政部、发展改革委、海关总署、国家税务总局公告2012年第83号)。

(七) 符合以上条件的进口产品及技术总额不低于50万美元。

五、申请材料

(一) 企业法定代表人签字的申请文件,包括:企业基本情况、进口用途、预计可产生的效益、项目绩效目标(工作和目标完成情况)等。引进技术的应说明是否从关联企业引进,企业更名的应说明相关情况并附证明材料。声明“近五年来无严重违法违规行为,未拖欠应缴还的财政性资金”等。

(二) 《2019年进口贴息事项申报说明》(附表1,在线填报导出打印)。

(三) 企业营业执照(验原件收复印件)。

(四) 《2019年进口贴息事项申请表》(附表2,在线填报导出打印)。

(五) 进口产品订货合同或技术进口合同(验原件收复印件)。

(六) 进口产品的,需提供《中华人民共和国海关进口货物报关单》(验原件收复印件)。

(七) 进口技术的,需提供《技术进口合同登记证书》、《技术进口合同数据表》及银行出具的注明技术进口合同号的付汇凭证(验原件收复印件)。技术使用单位与付汇单位不一致的,需提供双方的代理合同。技术进口额是指通过转让、许可、委托开发、合作开发、技术咨询等方式自非关联企业引进《目录》内技术所支付的技术费金额(不含设备、培训、调试、差旅等费用,不含以年度销售额、利润等为基数按比例支付的技术引进费)。付汇凭证上请注明技术引进合同号、技术名称和符合贴息条件的付汇金额。

(八) 进口“鼓励发展的重点行业”项下的设备,需提供《国家鼓励发展的内外资项目确认书》(含进口设备清单,验原件收复印件)、《进出口货物征免税证明》(验原件收复印件)及《进口货物报关单》(验原件收复印件)。如因关税为零无法获得免税证明,可不提交免税证明,但应在申请报告中说明有关情况;属于《目录》第三部分“鼓励发展的重点行业”中“国家级工程(技术)研究中心、国家工程实验室、国家认定的企业技术中心、重点实验室、高新技术创业服务中心、新产品开发设计中心、科研中试基地、实验基地建设”的,申报时不需提交《国家鼓励发展的内外资项目确认书》,但需提交科技部、发展改革委等部门关于国家级研究中心的认定文件。

(九) 重要装备有技术参数要求的,需提供列明商品技术参数的进口合同或产品说明书等相关证明材料。

以上材料均需加盖企业公章,多页的还需加盖骑缝公章;一式两份,A4纸正反面打印/复印,非空白页需(含封面)连续编写页码,装订成册(胶装)。

六、申请表格

本指南规定提交的表格(附表1、附表2),申请人登录“深圳市2019年国家进口贴息事项申报系统 <http://wmc.commerce.sz.gov.cn>

”在线填报。

七、申请受理机关

受理机关：深圳市商务局

(一) 先进设备及关键零部件：对外贸易处

(预)受理时间：

1.网络填报时间：2019年7月12日--2019年7月23日18:00

2.书面材料受理时间：2019年7月15日9:00--2019年7月23日18:00(仅限工作日)

受理地点：深圳市福田区深南中路2002号中核大厦8楼天职国际会计师事务所(特殊普通合伙)深圳分所会议室(前台左手边第一间会议室)(受理联系人：孙小姐；联系方式：13726271424)

咨询电话：88100675

(二) 先进技术：服务贸易处

(预)受理时间：

1.网络填报时间：2019年7月12日--2019年7月23日18:00

2.书面材料受理时间：2019年7月15日9:00--2019年7月23日18:00(仅限工作日)

受理地点：深圳市福田区深南中路2002号中核大厦8楼天职国际会计师事务所(特殊普通合伙)深圳分所会议室(前台左手边第一间会议室)(受理联系人：孙小姐；联系方式：13726271424)

咨询电话：88101362

(三) 系统服务：88100675

八、申请决定机关

市商务局会同市财政局初审，报送国家商务部、财政部审定。

九、办理流程

市商务局发布申请指南——企业(申请人)自主申请并提交申请材料——市商务局初审(包括委托会计师事务所审计)企业申请材料并提出意见——市商务局会同市财政局将申请材料汇总上报商务部、财政部——商务部、财政部委托第三方机构评审，审核合格项目作为2020年安排外经贸发展专项资金的依据，并将项目明细下发深圳市——市商务局通知企业办理拨款手续。

十、办理时限

根据财政部、商务部文件通知要求受理。

十一、证件及有效期限

证件：无。

有效期限：无。

十二、证件的法律效力

无。

十三、收费

无。

十四、年审或年检

无。

附表 1

2019 年进口贴息事项申报说明

申请企业名称			
法定代表人姓名		企业注册地	省 市
企业性质			
通讯地址		邮政编码	
<p>申请人郑重声明如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 申请人共上报申报文件资料 页； 2. 申请人依法注册，具有独立法人资格，并合法经营； 3. 申请人申报的所有文件、单证和资料是准确、真实、完整和有效的； 4. 申请人申报的所有复印件均与原件核对，完全一致； 5. 申请人承诺接受有关主管部门为审核本申请而进行的必要核查。 <p>申请企业法定代表人或授权人：（签名）</p> <p>申请企业盖章：</p> <p>日期： 年 月 日</p>			
开户银行账户账号		开户银行账户户名	
开户银行名称		开户行地址	
企业联系人		联系电话	
电子邮件		移动电话	
联系传真			

说明：

1. 申请企业法定代表人或授权人签名栏必须手签，使用名章无效；
2. 若由授权人签署，需提交由法定代表人手签并加盖公司印章的授权书原件；
3. 银行账户信息必须为公司账户，用于拨付贴息资金，务必正确填写；
4. 企业性质：国有、集体、民营、三资、科研院所、高校、其他。

附表 2

2019 年进口贴息事项申请表

申请企业：

序号	海关报关单号 (技术进口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/技术名称	商品技术参数 (技术进口不填)	实际进口额 (美元)	原产地	商品/技术在目录 中的序号
总计							
中央部门（机构）、省、自治区、直辖市、计划单列市商务厅（委、局）意见： <div style="text-align: center;"> （盖章） 年 月 日 </div>				省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局）意见： <div style="text-align: center;"> （盖章） 年 月 日 </div>			
填报要求： 1. 本表应按海关报关单列明的项目逐项填报，不得将相同商品合计填报。申报进口产品的，应在“海关报关单号”栏中准确填写 18 位海关报关单号。 2. 对进口产品有技术参数要求的，应在本表“商品技术参数”栏内，填写该产品对应的实际参数，并注明参数在所附材料中的页码。 3. 《进口货物报关单》或《付汇凭证》以非美元作为计价币种的，应将进口额折算成美元。折算率按照国家外汇管理局 2019 年 6 月 30 日公布的《各种货币对美元折算率表》（国家外汇管理局网址： http://www.safe.gov.cn ）计算。							

企业联系人：

联系电话：

附件 2

鼓励进口技术和产品目录
(2016 年版)

一、鼓励引进的先进技术

序号	技术名称
A1	采掘装备自动化与工况检测系统技术
A2	其他高效综采成套装备和煤矿快速掘进与支护设备制造技术
A3	地下矿山无轨采矿设备自动化技术
A4	煤层气(瓦斯)勘探及开发利用关键设备的设计制造技术
A5	煤炭液化、地下气化关键设备的设计制造技术
A6	煤矿地质、石油及地球物理勘探关键设备的设计制造技术
A7	可再生能源、氢能等新能源领域关键设备的设计制造技术
A8	大功率天然气输送装置先进设计技术
A9	天然气输送管线增压站用燃气轮机设计制造技术
A10	天然气液化混合冷剂循环压缩机技术
A11	中小型燃气轮机(1-100MW)设计制造技术
A12	核聚变设计制造技术
A13	万万亿次高性能计算机的设计制造技术
A14	32nm 及以下大规模数字集成电路设计、工艺制造技术,0.18 μ m 及以下模拟、数模集成电路设计、工艺制造技术,SoC 芯片和关键 IP 核、新型高密度集成电路封装与测试技术,上述技术产品专用设备的设计制造技术、专用材料的生产技术、专用电子设计自动化 EDA 技术和专用的芯片工程 NRE 技术
A15	TFT-LCD、OLED 面板、配套材料制造技术和专用设备的设计制造技术,显示-触控一体化、柔性显示制造技术和专用设备的设计制造技术,3D 显示、激光显示制造技术和专用设备的设计制造技术
A16	3D 打印(增材制造)及其专用设备制造和专用材料制造技术
A17	便携式计算机设计制造技术
A18	高性能、大容量存储系统设计制造技术
A19	高速移动数据通信技术
A20	基于开放源码(OPEN SOURCE)的软件技术
A21	精密高速立、卧式加工中心设计制造技术
A22	立式、卧式铣车复合加工中心设计制造技术
A23	高速、精密大型数控车床及车削中心设计制造技术
A24	高速、精密大型数控滚齿机设计制造技术
A25	高速、精密大型数控磨齿机设计制造技术
A26	难加工材料轴类零件超高速精密外圆磨床设计制造技术
A27	数控切点跟踪曲轴磨床设计制造技术

A28	精密、复合、数控磨床设计制造技术
A29	精密轮廓成形数控磨床设计制造技术
A30	五轴联动叶片数控磨床设计制造技术
A31	纳米级精度微型数控磨床设计制造技术
A32	五轴联动高速、精密、数控工具磨床设计制造技术
A33	大型、精密、高速、数控螺纹加工设备设计制造技术
A34	高档数控珩磨机设计制造技术
A35	龙门车铣复合加工中心设计制造技术
A36	重型五轴龙门加工中心设计制造技术
A37	五轴联动数控落地铣镗床设计制造技术
A38	重型曲轴铣车复合加工中心设计制造技术
A39	大直径、超长、深孔加工的车、珩磨复合加工中心设计制造技术
A40	高速、精密主轴设计制造技术
A41	高速、重载精密滚珠丝杠及直线导轨设计制造技术
A42	高精、高速数控转台设计制造技术
A43	大型刀库及自动换刀装置设计制造技术
A44	数控动力刀塔设计制造技术
A45	高速防护装置设计制造技术
A46	高速数控机床用新型数控刀具、刀柄系统、高效可转位刀具、超硬刀设计制造技术
A47	全数字高档数控装置、全数字交流伺服电机、主轴电机及驱动装置设计制造技术
A48	高速、高刚度大功率电主轴及驱动装置设计制造技术
A49	大扭矩力矩电机及驱动装置设计制造技术
A50	大推力直线电机及驱动装置设计制造技术
A51	工程机械高压柱塞马达、液压泵、整体式多路换向阀设计制造技术
A52	大型工程机械驱动桥、动力换档变速箱、装载机 HVT 静液压传动及控制系统设计制造技术
A53	工业机器人关键零部件设计制造技术（如减速器、控制系统等）
A54	大型（下底板半周长度冲压模>2500mm，下底板半周长度型腔模>1400mm）、精密（冲压模精度≤0.02mm、型腔模精度≤0.05mm）模具设计与制造技术
A55	用于应急救援、极地科考、反恐、后勤保障的全地形、全天候、时速不小于 55 公里的履带式全地形系列工程车设计制造技术；8 吨以上、时速不小于 80 公里的多功能装载机设计制造技术
A56	设施农业配套农机装备运用技术，包括播种、采摘等装备技术以及物联网应用技术
A57	200kW 以上大型拖拉机及配套农具，147kW 以上大马力自走式谷物联合收割机、青贮饲料收获机、番茄收获机，110kW 以上自走式甘蔗和棉花收获机械设计制造技术

A58	中高速(不低于 45 张/分钟)静电复印机和多功能一体机设计制造技术
A59	电子测量仪器设计制造技术
A60	功率型、高亮度半导体发光二极管外延片、芯片设计制造技术，关键材料和设备设计制造技术
A61	新型电力电子器件、MEMS 设计制造技术
A62	电子纸、触控显示面板新型显示器件制造技术
A63	新能源及节能装备用高压电子元件设计制造技术
A64	微型片式元件设计制造技术
A65	虚拟现实/增强现实设备设计制造技术
A66	通信用光电器件设计制造技术
A67	超低损耗光纤及预制棒设计制造技术
A68	手机用 SAW、FBAR 设计制造技术
A69	全钒液流电池电堆密封技术
A70	高精度 PVC/PP 设计制造技术
A71	大流量高压泵设计制造技术
A72	大型冶金成套设备等重大技术装备用分散型控制系统（DCS），现场总线控制系统（FCS），新能源发电控制系统开发及制造技术
A73	汽车电子控制系统设计制造技术
A74	新能源汽车专用关键零部件设计制造技术
A75	混合动力汽车动力传动装置设计制造、配套标定技术
A76	纯电动汽车无线充电技术
A77	插电式混合动力汽车开发设计制造技术
A78	汽车底盘电子控制系统设计制造技术（自动稳定杆系统、防抱死制动系统、车轨控制系统、电子稳定性控制系统、磁流控制悬架系统等）
A79	车身安全性设计分析技术
A80	NVH 控制关键技术：风噪测试规范和评价技术，车型风噪优化技术，风噪数据模型，底盘系统振动噪声测试规范和评价技术，传动系统匹配建模和分析技术，变速器敲击噪声测试和评价技术，传动系统匹配参数数据模型等
A81	先进自动变速器设计制造及控制系统开发技术（包括无级自动变速器，湿、干式双离合自动变速器、重型车用电子机械自动变速器、七档及以上 AT 自动变速器等）
A82	整车 CAN 总线技术通讯协议建立、调试、诊断技术
A83	车身柔性焊装线设计制造技术
A84	汽车空气动力学特性开发、测试和分析技术（如降风阻性能优化技术、汽车高速下的操纵稳定性和侧风稳定性优化技术、风噪优化技术、整车热管理优化技术、空气动力学测试规范和评价技术、空气动力学仿真分析技术、风洞标定技术等）
A85	内燃机高压燃油喷射系统（压燃式内燃机用高压共轨系统，点燃式内燃机用缸内直喷供油系统）设计制造技术，可变进气系统设计制造技术，增压中冷（含复合增压和多级增压）技术

A86	内燃机排放后处理系统设计制造技术
A87	高速铁路、城际铁路、城市轨道交通及重载轨道交通关键运输装备的设计制造技术
A88	绿色环保与节能型船舶设计技术
A89	大型远洋捕捞加工渔船、1 万立方米以上耙吸式挖泥船、火车渡轮、科学考察船、破冰船、海洋调查船、海洋监管船等特种船舶及其专用设备设计制造技术
A90	船舶配套设备（包括船舶动力系统、电站、甲板机械、舱室机械、船舶控制及自动化、通讯导航、仪器仪表等）设计技术
A91	海洋工程装备及配套设备设计制造技术
A92	游艇、高速艇和配套设备设计制造技术
A93	修船（含改装船）设计技术
A94	大型螺旋卸船机设计制造技术
A95	管道内检测技术
A96	FMI 导管架检测技术
A97	三维声场计算技术
A98	航天和飞机研制相关设计制造技术
A99	大尺寸连续式跨音速风洞动力系统设计制造技术
A100	民用飞机模拟机 D 级数据包开发技术
A101	民用飞机试飞技术
A102	飞机用高性能碳纤维制品制造工艺技术
A103	飞机数字化装配、测试技术
A104	飞机用高性能钛合金制品制造工艺技术
A105	目标识别和探测增程设计技术
A106	低空小目标侦察和目标识别设计技术
A107	双频段在气象雷达产品上的运用技术
A108	光学材料超声铣磨加工技术
A109	超高精度光学表面抛光技术
A110	燃气轮机、航空发动机转子零件冶金质量、力学性能控制和测试技术
A111	航空发动机，燃气轮机叶片及高温热部件涂层防护技术
A112	航空发动机、燃气轮机叶片及高温热部件精密铸造技术
A113	航空航天用高性能铝合金、钛合金制造技术
A114	钼铌高温合金及其涂层制造技术（使用温度>1360℃）
A115	高性能钢锡靶材制造技术
A116	高性能硬质合金制造技术
A117	大功率激光制造技术
A118	高稳定性大功率激光熔覆技术
A119	高稳定性大功率激光清洗技术
A120	航空、航天用重要合金材料返回利用技术
A121	核承压设备用焊接材料批量制造技术

A122	石墨烯制备及应用技术
A123	模具混合浇注先进制造技术
A124	轻量化材料应用技术：高强度钢、铝镁合金、复合塑料、粉末冶金、高强度复合纤维等；先进成形技术应用技术：激光拼焊板的扩大应用、内高压成形、超高强度钢板热成形、柔性滚压成形等；环保材料应用技术：水性涂料、无铅焊料等
A125	产业用纺织品机械设计制造技术
A126	多维纺织成型技术及关键设备制造技术
A127	高性能吸油纤维工程化关键技术和装备制造技术
A128	喷气涡流纺纱机设计制造技术
A129	高性能苧麻纺织机械设计制造技术
A130	新型传感器制造技术
A131	无线测控设备制造技术
A132	高精度流量仪表制造技术
A133	高档在线分析仪器设计制造技术
A134	在线精密测试仪器技术
A135	无损检测关键元器件制造技术
A136	幅宽 6000mm 以上，车速 1200m/min 以上的先进造纸机械制造技术
A137	高速精密平板切纸机设计制造技术
A138	年产 15 万吨以上 APMP 高得率制浆生产线制造技术
A139	无氯漂浆设备制造技术
A140	高效碱回收设备制造技术
A141	生产能力达 72000 瓶/时以上高速贴标机制造技术
A142	氢动力电池，锂离子电池高性能/低成本正极材料、高容量新型（硅碳）负极材料、高性能隔膜材料设计制造技术
A143	炉渣余热回收利用技术
A144	超低温余热回收装置（ORC）及余热回收技术工艺包
A145	硫本系统 HRS 低温余热回收技术
A146	膜法和热法海水淡化技术
A147	正渗透膜分离浓缩技术
A148	用于电子级产品包装的加工设备及原材料技术
A149	GQ3522 以上碳纤维（简称 CF）成套装备的设计制造技术
A150	搪塑镍合金电铸模具制造技术
A151	聚乳酸纤维材料（简称 PLA）产业链成套装备的设计制造技术
A152	环保型新溶剂法纤维素纤维（即 LYOCELL、离子液等）成套装备的设计制造技术
A153	新型聚酯 PEN 成套装备的设计制造技术
A154	高强高模芳纶 1414（学名聚对苯二甲酰对苯二胺，简称 PPTA）成套装备的设计制造技术
A155	聚酰亚胺纤维及材料成套装备的设计制造技术

A156	丙烷（R290）空调器技术
A157	石墨深加工技术（大型节能高纯石墨装置关键制造技术）
A158	年产 45 万吨以上丙烷脱氢制丙烯及配套压缩机技术
A159	年产 50 万吨以上丁烷分离异构成套技术
A160	丙烷制冷压缩机技术
A161	放射性液体、固体废物先进处理工艺，具有高减容比的放射性废物处理先进技术，放射性事故应急处理技术，放射性沾污洗消技术
A162	烧结机烟气脱硫、脱氮、脱二恶英等联合脱除技术
A163	污油污水及酸化返排物处理技术
A164	燃煤电厂烟气 SCR 分子筛脱硝技术
A165	铅锌冶炼烟气脱汞技术
A166	铅锌冶炼污酸渣（酸泥）汞资源化利用技术
A167	烟气高效脱汞技术
A168	焦炉煤气深加工利用技术
A169	建筑垃圾处理和再生利用工艺成套设备制造技术
A170	符合环保要求的废旧电池回收处理工艺与装备技术
A171	电子废弃物干式分离回收技术
A172	化学纤维的清洁生产和环境污染控制技术
A173	废旧纺织品再利用制造技术
A174	废旧塑料分选技术
A175	废玻璃自动分色分选技术
A176	含汞照明器具无害化回收利用技术
A177	二恶英污染防治技术
A178	废弃滤袋处理处置技术
A179	高浓度难降解有机工业废水深度处理技术
A180	有色金属工业废水处理循环利用系统技术
A181	市政及工业污泥处置技术
A182	城镇污水处理设施总磷、总氮深度处理技术
A183	畜禽养殖业排泄物资源化综合利用技术
A184	冶金固体废弃物（含冶金矿山废石、尾矿，钢铁厂产生的各类尘、泥、渣、铁皮等）综合利用先进工艺技术
A185	焦炉、高炉喷吹废旧塑料、橡胶产品技术
A186	二氧化碳回收利用技术
A187	大气和烟气重金属污染在线监测技术及其设备和关键元器件制造技术
A188	烧结机烟气脱硫副产物资源化、再利用技术
A189	工业有机废气监测检测技术
A190	黑臭水体治理技术
A191	厨余垃圾处理 and 再生利用工艺成套设备制造技术

A192	城市及工业污水能量自给的系统技术(能源自给率达到 100%以上)
A193	土壤污染调查技术
A194	有机污染土壤原位电热传导热脱附技术
A195	有机污染土壤生物修复技术
A196	环保型废电器电子稀贵金属提纯还原技术
A197	低汞型高效照明产品制造技术
A198	高效换热器、蓄能器设计制造技术
A199	运载火箭设计制造技术
A200	空间及卫星应用技术
A201	航天用先进材料与工艺技术
A202	航天电子信息技术
A203	火箭发动机设计制造技术
A204	运载火箭重复使用技术
A205	医学诊断治疗设备研发技术
A206	加速器研制生产技术

二、鼓励进口的重要装备

序号	商品编码	商品名称
B1	84581100	车削中心：重复定位精度<0.0015mm，主轴端径向圆跳动<0.0003mm，加工圆度 $\leq 3 \times 10^{-6} \times D$ mm (D 为最大加工工件直径)
B2	84601100 84602190	数控平面磨床（含成形、龙门、导轨、双端面等）：定位精度 $\leq 0.002\text{mm}/2000\text{mm}$ ，重复定位精度 $\leq 0.001\text{mm}/2000\text{mm}$ ，龙门宽>3500mm，平面度 $\leq 0.002\text{mm}/3000\text{mm}$
B3	84602110 84602120 84602910 84603100	数控磨床（含内圆、外圆、端面外圆、万能、无心、轴承、刃磨、坐标床等）：定位精度 $\leq 0.004\text{mm}$ ，重复定位精度 $\leq 0.002\text{mm}$ ，加工圆度 $\leq 3 \times 10^{-6} \times D$ mm (D 为最大加工工件直径)，砂轮线速度>60m/s；
B4	84596110	数控龙门铣床：工作台宽度 $\geq 5000\text{mm}$ ，重复定位精度<0.005mm/2000mm， ≥ 5 轴联动
B5	84604010	数控珩磨机床（不含深孔珩磨机床）：孔径圆度 $\leq 0.0015\text{mm}$ ，孔的直线度 $\leq 0.001\text{mm}/200\text{mm}$ ，珩孔表面粗糙度 $R_a < 0.03 \mu\text{m}$
B6	84602110 84602120 84602190	数控重型磨床：D>2500mm，微量进给 $\leq 0.0001\text{mm}$ ，重复定位精度 $\leq 0.003\text{mm}$ ，加工圆度 $< 3 \times 10^{-6} \times D$ mm (D 为最大加工工件直径)
B7		复合材料自动铺带机（带宽 $\geq 150\text{mm}$ ，角度偏差 $\leq \pm 1^\circ$ ，铺贴精度：拼缝间隙 $\leq 2\text{mm}$ ）
B8		复合材料热隔膜机（最高工作温度 $\geq 120^\circ\text{C}$ ，温均性 $< \pm 3^\circ\text{C}$ ，升/降温速率：0-5 $^\circ\text{C}/\text{min}$ 可调，加热方式：红外灯泡加热以及加热垫加热）
B9		高精度热压罐（直径>3m，温均性 $< \pm 6^\circ\text{C}$ ，系统精度 $< \pm 2.8^\circ\text{C}$ ）
B10		土壤修复淋洗、热脱附技术装备

B11		龙门式加工中心：≥5 轴联动，重复定位精度<0.006mm/2m，快速移动速度 X、Y≥50m/min
B12	84571091 84571099	车铣、铣车复合加工中心（复合机床）：≥4 轴联动，车主轴定位精度≤4′
B13	84602111	数控曲轴磨床：工件回转直径>630mm，曲轴连杆颈加工圆度≤0.0025mm，主轴颈加工圆度≤0.0025mm，主轴颈加工圆柱度≤0.003mm
B14	84602119	数控凸轮轴磨床：工件回转直径>250mm，砂轮线速度>60m/s（单砂轮），凸轮轮廓加工精度≤0.01mm
B15	84561000	数控激光加工机床：>4 轴联动
B16	84563010	数控电加工机床。数控电火花成形机床：加工表面粗糙度 Ra<0.2 μm，型腔截面和深度尺寸精度<±3 μm；数控线切割机床：切割效率>300mm ² /min，加工表面粗糙度 Ra<0.2 μm，切割尺寸精度<±2 μm；数控电解加工机床：≥5 轴联动；用于冷轧辊表面加工的电火花毛化机床：表面粗糙度均值偏差≤±5%
B17	84569010 84569020	等离子切割机：板厚>40mm；水切割机：≥4 轴联动，切割金属厚度>200mm
B18	84602110 84602120 84602190	数控重型磨床：最大加工工件直径 D>2500mm，微量进给≤0.0001mm，重复定位精度≤0.005mm，加工圆度≤3×10 ⁻⁶ ×D mm（D 为最大加工工件直径）
B19	84602190	数控立式磨床：定位精度≤0.005mm，重复定位精度≤0.003mm，圆度≤3×10 ⁻⁶ ×D mm（D 为最大加工工件直径）
B20	84614010	数控重型滚齿机：精度等级≤6 级，联动轴数>3 轴，立式工件直径≥8000mm，卧式工件直径≥2000mm
B21	84614010	数控齿轮加工机床：工件直径 10-2000mm，模数 1-24mm，>3 轴联动，精度等级≤5 级（齿轮磨床≤4 级）
B22	84614010	数控插齿机：>3 轴联动，精度等级≤5 级
B23	84614010	数控齿条加工机床：工件长度>2000mm，精度等级≤5 级
B24	84593100	数控铣镗床：镗杆直径>260mm，加工孔同轴度<0.008mm/500mm，重复定位精度<0.006mm/2m，>4 轴联动
B25	84614010	数控重型磨齿机：齿轮直径>8m，精密≤5 级
B26	84572000 84573000	组合机床：加工精度为 IT5 级及以上，同轴度<0.01mm/500mm，平面度<0.01mm/1000mm，直线度<0.008mm/1000mm，平行度<0.008mm/1000mm
B27	84594010	数控深孔钻镗床（含数控深孔镗床）：镗孔直径>1250mm，镗孔深度>20000mm，钻孔直径>110mm，孔直线度<0.10mm/1000mm
B28		超高精度数控加工中心：重复定位精度≤0.001mm，工作转速≥40000r/min
B29		高精度动态三轴转台及控制系统：回转误差≤0.1′，位置控制精度：0.005°
B30		大型柔性高精度多功能数控加工中心
B31	90318090	齿轮测量中心

B32	842489990	金属熔化喷涂设备（熔射）
B33	8424892000	静电高速旋杯 6 轴喷涂机器人：静电电压>8 万伏，转速>5 万转/min
B34	8424892000	6 轴自动化涂胶机器人：定量吐出装置，照相定位，精确激光定位
B35		VOC 转轮浓缩、循环风浓缩及废气焚烧装置：浓缩比例>80%，废气焚烧效率>98%
B36		激光跟踪仪：靶球最大工作范围 R≥30m，测量臂≥6 轴，可扩展的测量臂测量直径≥2.4m
B37		刀具测量仪（测量范围：长度范围 ≥300 mm，直径 ≥200 mm；远焦平场镜头，视场 ≥5.5x4.1mm）
B38		刀具热缩系统：功率≥13KW，主电源 3×400-800V，电流≥16A，刀具直径≥3mm
B39		自动裁棉机：工作台尺寸≥800mm，剪裁厚度 0.3mm-20mm，厚度精确度≤5%
B40		纤维缝合机：缝合台尺寸≥800mm，缝合力≥10
B41		自动化纤维板成型机：工作台尺寸≥800mm，能够连续化生产，处理量≥50 公斤
B42		HIT 太阳能电池用 PECVD 设备以及精密丝印设备；PERC 高效太阳能电池用 PECVD 设备
B43		高稳定性大功率激光熔覆装备
B44		高稳定性大功率激光清洗装备
B45		高精度表面贴装设备：含钢网印刷机、自动贴片机（贴片能力精度≥01005 英制）、无铅回流焊、光电自动检查仪
B46		ATE 测试机台：vector memory 深度≥64M，data rate≥800Mbps，Max digital pin≥1024
B47		集成电路专用硬件仿真器：支持验证逻辑容量≥192MGate，存储容量≥24GByte。
B48		复杂电子装备抗高功率电磁脉冲宽频带自动测试系统（工作频段：DC~Ka，峰值电场强度：80kV/m）
B49		高温烧结炉：最高工作温度≥1000℃，控温精度±1℃，温度均匀性≤8℃
B50		超临界设备：主釜直径≥150L，使用温度 rt-100℃，设计压力≥20MPa
B51		高温裂解炉：最高工作温度≥1000℃，控温精度±1℃，温度均匀性≤8℃，惰性气体或真空气氛
B52	84201000	研光机或其他滚压机器
B53	84798200	船用混油装置：除最高粘度≤7×10 ⁻⁴ sec (rw1#100 度 F) 的动态恒压混合方式
B54	84795010	大型作业水下机器人：工作深度>500m，最大埋设缆直径≥300mm
B55	8479820090	研磨机：研磨能力>26000kg/h，进口粒度<25 μm，出口粒度<16 μm
B56	90262010	轨道检查车用传感器
B57	84082010 84122910 84135031 84812010 87087010 87089910 85371011	履带式全地形工程车（满载质量≥13000kg，最高公路行驶速度≥60km/h）制造用关键零部件：柴油机（额定功率≥224kW），液压马达，液压阀，液压泵，行走系统总成（行驶速度 ≥50 km/h），可编程控制器总成（高抗震性，耐高温 100℃以上）

B58	87085071 87084010 84138200	200kW 以上轮式拖拉机前驱动桥总成、液压提升器
B59		单核苷酸多态性 (single nucleotide polymorphism, SNP) 高通量检测平台
B60	9024	高温硬度仪：最高测量温度 $\geq 1200^{\circ}\text{C}$ ，真空度 $\leq 10 \times 10^{-5}$ 托
B61		喷气燃料热氧化安定试验机 (JFTOT)：双头 HPLC 泵，无限燃料样本容量，加热器管温度设定范围 $100^{\circ}\text{C} \sim 380^{\circ}\text{C}$ ，燃料样品流速范围 0.001-9.999ml/min，流速精确率 $> \pm 2\%$
B62		快速大变形的应变与温度双通道传感器及其测试装置： 压力范围为-1 (拉) \sim +20 (压) MPa；温度量程为 $-20^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$ ；测试灵敏度的应力测试优于 0.01MPa，温度测试优于 0.1°C ；动态指标的应力时滞低于 0.01s，温度时滞低于 0.1s
B63	90312000 90318090	大型多台并激振动试验系统：推力 $\geq 150\text{t}$
B64	90248000 90278099	流变仪：温度范围：室温 $\sim 400^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ ；升温速率：1, 2, 3, 4, $6^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ，连续可调，并可快速升温；测温精度：计算机显示 $\leq \pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ，分辨率： 0.1°C ；压力范围： $1 \sim 50\text{MPa} \pm 1\%$ ；毛细管规格: (直径 X 长度) $\phi 1 \times 5$ $\phi 1 \times 10$ $\phi 1 \times 20$ $\phi 1 \times 40$
B65	90275000 90314990	激光粒度分析仪：测试范围为 $0.02 \sim 3500 \mu\text{m}$ ，准确度优于 $\pm 1\%$ ，重复性优于 $\pm 0.5\%$ ，重现性优于 $\pm 1\%$ ，原理为激光衍射
B66		10 万吨/年聚碳酸酯生产关键设备 (聚结分离器，干燥系统，挤出造粒系统)
B67	8444	GQ3522 以上碳纤维及其制品 (简称 CF) 关键装备
B68	90248000	聚合物序列结构测试表征仪器
B69		高浓盐水处理设备
B70		低浓度难降解有机废水深度臭氧催化氧化成套设备 (进水水质：COD： $80\text{mg}/\text{L} \sim 120\text{mg}/\text{L}$ ，苯并芘： $0.1 \mu\text{g}/\text{L} \sim 5 \mu\text{g}/\text{L}$ ，多环芳烃： $0.1 \text{mg}/\text{L} \sim 10\text{mg}/\text{L}$ ；出水水质：COD 平均去除率 $> 50\%$ ，苯并芘平均去除率 $90\% \sim 99\%$ ，多环芳烃平均去除率 $90\% \sim 99\%$ ；处理能力 $25\text{t}/\text{h} \sim 1000\text{t}/\text{h}$)
B71		高浓度氨氮废水资源化处理成套设备 (原水水质：氨氮浓度 $\leq 80\text{g}/\text{L}$ ，处理水质：氨氮 $\leq 10\text{mg}/\text{L}$ ，废水中氨氮资源化回收制备高纯浓氨水 $> 16\%$ ，污染物削减率 $> 99\%$ ，氨氮资源回收率 $> 99\%$ ，回收的氨水可以达到试剂级以上)
B72	38011000	高温碳化炉用人造石墨板、石墨保温硬毡
B73	84335920	采棉机用采棉头
B74	90221910	低剂量 X 射线安全检查设备：X 射线发生器管电压 $> 420\text{kV}$
B75	90278019	质谱联用仪：液相色谱质谱联用仪、二级以上气相色谱质谱联用仪
B76	90158000	地震仪：25000 道以上，24BIT

B77	90158000	磁力仪：测量范围 25000~80000nT，测量精度±0.2nT，分辨率 0.02nT，梯度范围 5000nT/m，存贮数据 25000 个以上读数
B78		碳化硅半导体单晶生长和加工设备
B79	9012 9030 9031 90314100	制造半导体器件时检验半导体晶片、元器件或检测光掩模及光栅用的仪器
B80	8486	光刻机、刻蚀机、气相沉淀、离子注入、金属沉淀等集成电路芯片制造设备
B81	84863	TFT-LCD、OLED 面板生产用专用设备和仪器
B82		MEMS 器件、片式元件、新型电力电子器件、半导体照明等专用设备
B83	90262090 90272019	致密岩石渗透率测试仪器：测试精度 10 ⁻³ -10 ⁻⁹ md
B84	90318090	三维扫描仪（3DSS）：分辨率≤0.001mm，测量精度≤0.035mm
B85	85142000	工业或实验用感应或介质损耗工作的炉及烘箱：炉膛容量 > 100t
B86	84798990 84642010 84659300	数控自由曲面车房设备：内渐近镜片粗、精磨机
B87	84862021	全自动镀膜设备：用于树脂镜片专用镀膜
B88	90318090	高折射的镜片材料研发、检测设备：光谱分析设备、光谱反射检测设备
B89	90221990	低能量 X 射线镀层测量仪：检测范围 0.5~16mg/m ²
B90		激光跟踪仪：最大允许示值误差±（15 μm+被测长度×6 μm/m）
B91		激光干涉仪：最大允许线性示值误差±0.5ppm
B92		钢轨平直度检测设备：激光成像检测原理，检测速度 0~1.5m/s，取样距离≤100mm，测量精度≤0.05mm，数据处理时间要求钢轨通过后 3 秒内完成，测量范围 > 150×150mm，无测量盲区
B93		全自动布氏龙门硬度机。试验力误差：±0.5%；示值误差：（1）HBW≤125，误差≤2，（2）125<HBW≤225，误差≤1.5，（3）HBW>225，误差≤1；压痕测量装置示值误差：±0.0005mm；压痕直径分辨率：0.0001mm，硬度值读数分辨率：0.01HBW
B94		磨削烧伤检测仪。主机分析频率：70-200kHz；主机磁场频率：1-500HZ
B95		棒材内部相控阵超声波探伤设备系统：0.8mm，FBH，0.8×15，SDH
B96		棒材表面探伤漏磁检测设备系统：0.15mm×0.2mm×10mm 表面槽
B97		废晶体硅太阳能电池板资源回收成套装备：铝边框、玻璃破损率<5%，有色金属回收率≥95%，贵金属回收率≥95%，硅料回收率≥90%
		船舶制造用关键件（国内可生产的部件除外）
B98	85372090	推进系统控制单元
B99	85371090	锅炉燃烧器自动控制部分
B100	90141000	高精度姿态传感器：航向精度±180°±0.1°，纵倾/横摇±90°±0.1°，功耗≤15W，最大工作深度≥1000m

		飞机制造用关键件及装备(国内可生产的部件除外)
B101		发动机系统(包括发动机、螺旋桨及组件)
B102		航电系统(包括通讯管理、导航系统、飞行显示记录、自动驾驶系统)
B103		主飞控系统
B104		电源系统(发电机、照明及辅助照明系统)
B105		起落架系统
B106		燃油系统(含防灭火组件)
B107		辅助动力装置
B108		液压系统
B109		模拟机整机及关键部件
B110		环控系统(空调组件、氧气设备、除防冰组件)
B111		设备与内饰系统(急救设备、厨房设备和客舱装饰组件)
B112		任务系统(红外/紫外扫描仪、货载系统)
B113		高性能碳纤维制品制造装备
B114		数字化装配、测试装备
B115		高性能钛合金制品制造装备
		汽车整车和关键总成设计、试验装置
B116	90312000	汽车零部件性能试验装置(制动器系统试验台、转向器系统试验台、汽车热平衡系统匹配试验台、喷油系统综合性能试验台、汽车振动噪声测试平台、轮胎/车轮用性能及耐久试验台、车身及附件耐久疲劳及性能测试系统、有害物质及有害气体采集及分析类设备、汽车灯具及电气用测试设备、商用车离合器综合性能试验台、汽车舒适评价系统、汽车气囊爆破系统、发动机冷试设备、发动机热试设备等)
B117	90248000 90241010	汽车非金属材料性能试验装置(皮带性能试验台、燃油管、水管性能试验台等)
B118	90312000	汽车动力总成试验装置(自动变速箱试验台、发动机测试试验台等)
B119	90312000	汽车底盘系统试验装置(悬挂测试系统试验台等)
B120	90312000	汽车整车试验台(整车匹配、性能、排放、耐久性能试验台;整车环境模拟试验装置;道路模拟试验台等)
B121	90308990 90312000	汽车主被动安全试验装置(车碰撞牵引试验装置、台车模拟试验台、运动图像采集分析系统、行人保护试验台、车载数据采集系统、通用动态冲击试验台、光测量和声测量系统、高速采集用光照系统、动态发射式测试系统、激光测速装置、非接触测量系统、机械臂测试系统、高精度伺服发射测试系统、假人及假人模块冲击器(头部、胸部、腿部冲击器)、车身结构强度试验系统、光学测量和声学测量系统、高速采集用光照系统、动态发射式测试系统等)
B122		智能车控制技术测试:驾驶机器人(可模拟人踩油门、刹车以及转向等操作),假车(最高速度>60km/h,最大加速度>0.5g),假人(最高速度>20km/h,最大加速度>0.1g),数采系统(频率>50HZ),定位系统(定位精度<5cm)

B123	90308990 90312000 90318090	汽车电子试验装置（EMC 测试系统、整车及发动机变速箱硬件在环仿真系统、VCT 标定试验台、GDI 泵嘴流量特性标定试验台等）
B124	90312000	新能源汽车试验装置（电池试验台、电机测功机、EIPF&HIL 测试系统等）
B125	90271000 90318090	汽车尾气排放测试转鼓：THC/NOx/CH4 分析单元的最小量程 1ppm，测试欧 5/6 和美国 LEVⅢ 及 TIER3 排放法规
B126	903040 903120 903180	NVH 分析和试验装置
		卫星制造用关键件（国内可生产的部件除外）
B127		控制与推进分系统
B128		测控分系统
B129		电源分系统
B130		数传分系统
B131		导航分系统
B132		转发器分系统
B133		天线分系统
B134		相机分系统

三、鼓励发展的重点行业

序号	行业名称
C1	太阳能热发电集热系统、太阳能光伏发电系统集成技术开发应用、逆变控制系统开发制造
C2	海上风电机组技术开发与设备制造
C3	先进核反应堆建造与技术开发
C4	核电站应急抢险技术开发与设备制造
C5	高性能核燃料元件制造
C6	乏风瓦斯发电技术及开发利用
C7	生物质直燃、气化发电技术开发与设备制造
C8	半导体照明设备，光伏太阳能设备，片式元器件设备，新型动力电池设备、表面贴装设备（含钢网印刷机、自动贴片机、无铅回流焊、光电自动检查仪）制造
C9	年产 800 万吨及以上煤矿洗选设备制造、年产 3000 万吨及以上大型露天矿关键装备制造
C10	汽车产品开发、试验、检测设备及设施建设

C11	新能源汽车关键零部件开发制造：能量型动力电池组（能量密度 $\geq 110\text{Wh/kg}$ ，循环寿命 ≥ 2000 次），电池正极材料（比容量 $\geq 150\text{mAh/g}$ ，循环寿命2000次不低于初始放电容量的80%），电池隔膜（厚度 $15\sim 40\mu\text{m}$ ，孔隙率40%~60%）；电池管理系统，电机管理系统，电动汽车电控集成；电动汽车驱动电机（峰值功率密度 $\geq 2.5\text{kW/kg}$ ，高效区：65%工作区效率 $\geq 80\%$ ），车用DC/DC（输入电压 $100\text{V}\sim 400\text{V}$ ），大功率电子器件（IGBT，电压等级 $\geq 600\text{V}$ ，电流 $\geq 300\text{A}$ ）；插电式混合动力机电耦合驱动系统
C12	动力定位系统、FPSO单点系泊系统、大型海洋平台电站集成系统、主动力及传动系统（不含内燃动力）、钻井平台升降系统、采油系统等通用和专用海洋工程配套设备设计制造
C13	12000米及以上深井钻机、极地钻机、高位移性深井沙漠钻机、沼泽难进入区域用钻机、海洋钻机、车装钻机、特种钻井工艺用钻机等钻机成套设备制造
C14	智能焊接设备，激光焊接和切割、电子束焊接等高能束流焊割设备，搅拌摩擦、复合热源等焊接设备，数字化、大容量逆变焊接电源制造
C15	7200千瓦及以上交流传动电力机车、6000马力及以上交流传动内燃机车、时速200公里以上动车组、海拔3000米以上高原机车、大型专用货车、机车车辆特种救援设备制造及技术开发
C16	干线轨道车辆交流牵引传动系统、制动系统及核心元器件（含IGCT、IGBT元器件）制造
C17	四轴以上联动的高速、精密数控机床及配套数控系统、伺服电机及驱动装置、功能部件、刀具、量具、量仪及高档磨具磨料制造
C18	耐高低温、耐腐蚀、耐磨损精密铸锻件制造
C19	147kW以上大型拖拉机及关键零部件的开发与制造
C20	147kW以上大型拖拉机配套农机具开发与制造
C21	甘蔗收获机（自走式或拖拉机背负式，配套功率 $>58\text{kW}$ ，宿根破碎率 $\leq 18\%$ ，损失率 $\leq 7\%$ ）制造
C22	自走式谷物联合收割机（喂入量 10kg/s 以上）制造
C23	农作物移栽机械制造：乘坐式盘土机动高速水稻插秧机为每分钟插次350次以上，每穴3~5株，适应行距20~30厘米，株距可调，适应株距12~22厘米；盘土式机动水稻插秧机为乘坐式或手扶式，适应行距为20~30厘米，株距可调，适应株距为12~22厘米
C24	牧草收获机械制造：自走式牧草收割机、指盘式牧草搂草机、牧草捡拾压捆机等
C25	节水灌溉设备制造：各种大中型喷灌机、各种类型微滴灌设备；抗洪排涝设备：排水量 $1500\text{m}^3/\text{h}$ 以上，扬程5~20m，功率 1500kW 以上，效率60%以上，可移动
C26	TFT-LCD、OLED、激光显示、3D显示、柔性显示等新型平板显示器件生产专用设备设计制造
C27	新型电子元器件（片式元器件、频率元器件、混合集成电路、电力电子器件、光电子器件、敏感元器件及传感器、新型机电元件、高密度印刷电路板和柔性电路板等）制造

C28	大中型电子计算机、万万亿次高性能计算机、便携式微型计算机、每秒一万亿次及以上高档服务器、大型模拟仿真系统、大型工业控制机及控制器制造
C29	集成电路设计，线宽 $0.8\mu\text{m}$ 以下集成电路制造，及球栅阵列封装（BGA）、插针网格阵列封装（PGA）、芯片规模封装（CSP）、多芯片封装（MCM）等先进封装与测试；集成电路装备制造
C30	半导体、光电子器件、新型电子元器件等电子产品用材料制造
C31	先进的各类太阳能光伏电池及高纯晶体硅材料（单晶硅光伏电池的转化效率 $>20\%$ ，多晶硅电池的转化效率 $>18\%$ ，硅基薄膜电池转化效率 $>12\%$ ，碲化镉电池的转化效率 $>13\%$ ，铜铟镓硒电池转化效率 $>12\%$ ）制造
C32	聚丙烯热塑性弹性体(PTPE)、热塑性聚酯弹性体(TPEE)、苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯热塑性嵌段共聚物（SIS）、热塑性聚氨酯弹性体等热塑性弹性体材料开发与生产
C33	卫星通信系统、地球站设备制造
C34	数据通信网设备制造
C35	宽带网络设备制造
C36	航空发动机开发制造
C37	医疗电子、金融电子、航空航天仪器仪表电子、传感器电子等产品制造
C38	干线、支线、通用飞机及零部件开发制造
C39	危险废弃物（放射性废物、核设施退役工程、医疗废物、含重金属废弃物）安全处置技术设备开发制造及处置中心建设
C40	高效、低能耗污水处理与再生技术开发
C41	核设施退役及放射性废物治理
C42	大气污染治理装备：钢铁烧结烟气循环流化床干法脱硫除尘成套装备（钙硫比：1.2~1.3）；1000兆瓦超超临界以上机组脱硫氧化多级离心鼓风机（风量 ≥ 450 立方米/分钟、升压 ≥ 14000 毫米水柱）；等离子体废气净化机（废气去除率 $>95\%$ ）
C43	节能、节水、节材环保及资源综合利用等技术开发、应用及设备制造
C44	废旧电器电子产品、废印刷电路板、废旧电池、废旧船舶、废旧农机、废塑料、废橡胶、废弃油脂等再生资源循环利用技术与设备开发
C45	废旧汽车、工程机械、矿山机械、机床产品、农业机械、船舶等废旧机电产品及零部件再利用、再制造，墨盒、有机光导鼓的再制造（再填充）
C46	高效、节能、低污染、规模化再生资源回收与综合利用：（1）废杂有色金属回收，（2）有价元素的综合利用，（3）赤泥及其它冶炼废渣综合利用，（4）高铝粉煤灰提取氧化铝
C47	污水防治技术设备制造：中小城镇一体化污水处理成套技术装备，超生耦合法和生物膜法处理高浓度有机废水技术装备
C48	固体废物防治技术设备制造：油田钻井废弃物处理处置技术与成套装备（减容 $>50\%$ ，处理率 $>70\%$ ）
C49	城镇垃圾及其他固体废弃物减量化、资源化、无害化处理和综合利用工程

C50	餐厨废弃物资源化利用技术开发及设施建设
C51	含持久性有机污染物土壤修复技术的研发与应用
C52	微咸水、苦咸水、劣质水、海水的开发利用及海水淡化工程
C53	碳捕获、存储及利用技术装备制造
C54	废旧纺织品回收再利用技术与产品生产，聚酯回收材料生产涤纶工业丝、差别化和功能性涤纶长丝等高附加价值产品
C55	物联网（传感网）、智能网等新业务网设备制造与建设
C56	新型医用诊断医疗仪器设备、微创外科和介入治疗装备及器械、医疗急救及移动式医疗装备、康复工程技术装置、家用医疗器械、新型计划生育器具（第三代宫内节育器）、新型医用材料、人工器官及关键元器件的开发和生产，数字化医学影像产品及医疗信息技术的研发与应用
C57	高性能、高质量及升级换代钢材产品技术开发与应用。包括 600 兆帕级及以上高强度汽车板、油气输送高性能管线钢、高强度船舶用宽厚板、海洋工程用钢、420 兆帕级及以上建筑和桥梁等结构用中厚板、高速重载铁路用钢、高铁损高磁感硅钢、耐腐蚀耐磨损钢材、节约合金资源不锈钢（现代铁素体不锈钢、双相不锈钢、含氮不锈钢）、高性能基础件（高性能齿轮、12.9 级及以上螺栓、高强度弹簧、长寿命轴承等）用特殊钢棒线材、高品质特钢锻轧材（工模具钢、不锈钢、机械用钢等）等
C58	信息、新能源有色金属新材料生产：（1）信息：直径 200mm 以上的硅单晶及抛光片、直径 125mm 以上直拉或直径 50mm 以上水平生长化合物半导体材料、铝铜硅钨钼等大规模高纯靶材、超大规模集成电路铜镍硅和铜铬锆引线框架材料、电子焊料等；（2）新能源：核级海绵锆及锆材、大容量长寿命二次电池电极材料
C59	交通运输、高端制造及其他领域有色金属新材料生产：（1）交通运输：抗压强度不低于 500MPa、导电率不低于 80%IACS 的铜合金精密带材和超长线材制品等高强高导铜合金、交通运输工具主承力结构用的新型高强、高韧、耐蚀铝合金材料及大尺寸制品（航空用铝合金抗压强度不低于 650MPa，高速列车用铝合金抗压强度不低于 500MPa）；（2）高端制造及其他领域：高性能纳米硬质合金刀具和大晶粒硬质合金盾构刀具及深加工产品、稀土及贵金属催化剂材料、低模量钛合金材及记忆合金等生物医用材料、耐蚀热交换器用铜合金及钛合金材料、高性能稀土磁性材料和储氢材料及高端应用
C60	高新技术领域需求的高纯、超细、改性等精细加工的高岭土、石墨、硅藻土等非金属矿深加工材料生产及其技术装备开发与制造
C61	航天航空等领域所需的特种玻璃制造技术开发与生产
C62	航空航天用新型材料开发生产
C63	年产 5 万吨及以上无碱玻璃纤维池窑拉丝技术和高性能玻璃纤维及制品技术开发与生产
C64	锂二硫化铁、锂亚硫酰氟等新型锂原电池；锂离子电池、氢镍电池、新型结构（卷绕式、管式等）密封铅蓄电池等动力电池；储能用锂离子电池和新型大容量密封铅蓄电池；全钒液流电池；超级电池和超级电容器制造

C65	国家级工程（技术）研究中心、国家工程实验室、国家认定的企业技术中心、重点实验室、高新技术创业服务中心、新产品开发设计中心、科研中试基地、实验基地建设（前述科研基地的范围将根据国家优化布局情况进行动态调整）
C66	有机和无机高性能纤维及制品的开发与生产（碳纤维（CF）（拉伸强度 $\geq 4200\text{MPa}$ ，弹性模量 $\geq 240\text{GPa}$ ）、芳纶（AF）、芳砵纶（PSA）、高强高模聚乙烯（超高分子量聚乙烯）纤维（UHMWPE）（纺丝生产装置单线能力 ≥ 300 吨/年）、聚苯硫醚纤维（PPS）、聚酰亚胺纤维（PI）、聚四氟乙烯纤维（PTFE）、聚苯并双噁唑纤维（PBO）、聚芳噁二唑纤维（POD）、玄武岩纤维（BF）、碳化硅纤维（SiCF）、高强型玻璃纤维（HT-AR）等）

深圳市 2019 年国家进口贴息事项申报系统操作指引

一、 系统网址及首页

深圳市 2019 年国家进口贴息事项申报系统网址为：
<http://wmc.commerce.sz.gov.cn>，系统首页如下：



二、 企业登录及注册

(一) 企业首次登录需注册

请点击“注册”按钮，填写相关信息进行注册。

新用户注册

*企业名称	<input type="text"/>		
*工商注册号	特别提示: 工商注册号将作为系统用户名/帐号用以后登录系统, 注册后不能再修改 (只填写数字部分)		
*组织机构代码	<input type="text"/>		
*登录密码	<input type="text"/>	*确认登录密码	<input type="text"/>

注意：企业录入的工商注册号将作为企业登录系统的用户名。

(二) 企业登录

输入用户名和密码即可登录。

(三) 用户名找回或密码重置

如企业遗忘用户名或密码，可按照首页下方所附《用户名找回、密码重置的办法说明》操作。

三、 在线填写申报数据

附表 1：企业基本信息

2019年进口贴息事项申报说明

申请企业名称	测试企业	企业名称需在企业基本信息中进行修改	
法定代表人姓名		企业注册地	省 市
企业性质			
通讯地址		邮政编码	

申请人郑重声明如下：
1、申请人共上报申报文件资料 页；
2、申请人依法注册，具有独立法人资格，并合法经营；
3、申请人申报的所有文件、单证和资料是准确、真实、完整和有效的；
4、申请人申报的所有复印件均与原件核对，完全一致；
5、申请人承诺接受有关主管部门为审核本申请而进行的必要核查。

申请企业法定代表人或授权人：（签名）
申请企业盖章：
日期： 年 月 日

开户银行账户		开户银行账户名	
开户银行名称		开户行地址	
企业联系人		联系电话	
电子邮件		移动电话	
联系传真			

说明：
1、申请企业法定代表人或授权人签名栏必须手签，使用名章无效；
2、若由授权人签署，需提交由法定代表人手签并加盖公司印章的授权书原件；
3、银行账户信息必须为公司账户，用于拨付贴息资金，务必正确填写；
4、企业性质：国有、集体、民营、三资、研究院所、高校、其他。

附表 2：申报进口数据

2019年进口贴息事项申请表

数据添加方式一：EXCEL批量导入(需使用模板EXCEL) => [导入数据](#) [点击下载模板EXCEL文件\(请勿对模板进行格式更改、单元格合并、重命名工作簿等操作\)](#)

数据添加方式二：在下面的表格手工逐条填写

海关报关单号 (技术进出口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/技术名称	商品技术参数 (技术进口不填)	原币金额	原币(币种/单位)	实际进口额 (美元)	原产地	商品/技术在 目录中的序号
					CNY 人民币元 ▼			

序号	海关报关单号 (技术进出口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/技术名称	商品技术参数 (技术进口不填)	实际进口额 (原币)	原币币种	实际进口额 (美元)	原产地	商品/技术在目录中的序号	操作	全选
...	暂无数据...										

共0条记录，当前为第1/1页，每页10条 [首页](#) [上一页](#) [下一页](#) [末页](#) [到第1页跳转](#)

填表要求：
1. 本表应按海关报关单列明的项目逐项填报，不得将相同商品合计填报。申报进口产品的，应在“海关报关单号”栏中准确填写18位海关报关单号。
2. 对进口产品有技术参数要求的，应在本表“商品技术参数”栏内，填写该产品对应的实际参数，并注明参数在所附材料中的页码。
3. 《进口货物报关单》或《付汇凭证》以非美元作为计价币种的，应将进口额折算成美元。折算率按照国家外汇管理局2019年6月30日公布的《各种货币对美元折算率表》（国家外汇管理局网址：<http://www.safe.gov.cn>）计算。

填写附表 2 的注意事项：

- (1) 方式二要逐条填写，保存过的数据下次登录仍保留。
- (2) “保存清空”是指新增一条记录并清空填写框，“保存不清空”则指新增后不清空填写框（如果多项重复可较方便引用）。
- (3) 商品技术参数栏填写的是：《目录》中有技术参数要求的，填写实际的相关参数及证明该参数的材料所在页码（页码可在打印装订后手写），例如目录 B15 商品名称为数控激光加工机床：> 4 轴联动，实际产品参数为 5 轴联动，证明材料在第 60 页，则在这一行的商品技术参数栏填写“5 轴联动，第 60 页”。
- (4) 进口产品及技术总额不低于 50 万美元。

四、 审核申报及打印提交

(一) 填写检查无误后，点击“送审”

序号	海关报关单号 (技术进出口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/技术名称	页 (封)
1	531720151171100791	9013200099	固体激光器	35
2	531720151171099836	9013200099	固体激光器	53
3	531720151171100793	9013200099	固体激光器	3
4	531720151171099982	9013200099	固体激光器	3
5	531720151171099982	9013200099	固体激光器	3
6	531720151171099982	9013200099	固体激光器	3
7	531720151171099982	9013200099	固体激光器	3
8	530120151012094148	8479896200	自动贴片机(片式元件 专用设备和仪器)	35
9	530120151012094148	8479896200	自动贴片机(片式元件 专用设备和仪器)	35
10	531720151171100791	9013200099	固体激光器	35

(二) 打印申报材料

申报材料分为两类(A类、BC类)，申报页面点击“送审”后系统根据申报内容自动分类，若两类均有上报，需分别打印。

(1) 点击“打印 A 类”，打印技术类进口贴息纸质申请材料

(2) 点击“打印 BC 类”，打印先进设备及关键零部件进口贴息纸质申请材料

提示

新增报表请点击页面的红色添加按钮；
如已存在该季度的报表，请点击操作栏的修改进行查看、修改；
报送材料按类型一式两份 如A类（一式两份）、BC类（一式两份）

报送状态	报表年度	报表季度	填表人	更新日期	操作
部分收文	2018		李XX	2018年7月14日 10:48	查看 打印A类 打印BC类 终审结果
已收文	2015		234	2016年08月28日 21:59	查看 终审结果
填报中	2017		12	2017年07月31日 16:24	查看 终审结果

共 3 条记录，当前为第 1 / 1 页，每页 30 条 [首页](#) [上一頁](#) [下一頁](#) [末页](#) [到第 1 页 跳转](#)