

附件

產品特定原產地規則

注：

一、廢碎料，不論是否列明，應當適用完全獲得標準。

二、“提純”是貨品經減少或去除雜質，適於下列一種或多種用途：

（一）用作製藥、醫療、化妝品、獸醫或食品級的物質；

（二）用作分析、診斷或實驗室用的化學產品和試劑；

（三）用作微電子組件和組件；

（四）特定光學用途；

（五）生物技術用途（例如，細胞培養、遺傳技術或作催化劑）；

（六）用作分離流程中的載體；

（七）核級用途。

三、“化學反應”是指通過分子鍵斷裂並形成新的分子鍵，或通過改變分子內原子的空間排列而形成具有新結構的分子的過程（包括生化過程）。就本定義而言，下列過程不視為化學反應：

（一）溶解於水或其他溶劑；

（二）去除溶劑，包括作為溶劑的水；

（三）添加或去除結晶水。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
1	01	活動物	在一方出生並飼養。
2	02.01	鮮、冷牛肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
3	02.02	凍牛肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
4	02.03	鮮、冷、凍豬肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
5	02.04	鮮、冷、凍綿羊肉或山羊肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
6	02.05	鮮、冷、凍馬、驢、騾肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
7	02.06	鮮、冷、凍牛、豬、綿羊、山羊、馬、驢、騾的食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
8	02.07	稅目 01.05 所列家禽的鮮、冷、凍肉及食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
9	02.08	其他鮮、冷、凍肉及食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
10	02.09	未煉製或用其他方法提取的不帶瘦肉的肥豬肉、豬脂肪及家禽脂肪，鮮、冷、凍、乾、燻、鹽醃或鹽漬的	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
11	0210.11	帶骨的豬前腿、後腿及其肉塊	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
12	0210.12	腹肉（五花肉）	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
13	0210.19	乾、燻、鹽製的鹿豚、姬豬其他肉；其他乾、燻、鹽製的其他豬肉	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
14	0210.20	牛肉	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
15	0210.91	靈長目的肉及食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
16	0210.92	鯨、海豚及鼠海豚（鯨目哺乳動物）的肉及食用雜碎；海牛及儒艮（海牛目哺乳動物）的肉及食用雜碎；海豹、海獅及海象（鰭足亞目哺乳動物）的肉及食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
17	0210.93	爬行動物（包括蛇及龜鱉）的肉及食用雜碎	從在一方出生並飼養的活動物獲得。
18	0210.99	其他肉及食用雜碎	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
19	03.01	活魚	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
20	03.02	鮮、冷魚，但稅目 03.04 的魚片及其他魚肉除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
21	03.03	凍魚，但稅目 03.04 的魚片及其他魚肉除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
22	03.04	鮮、冷、凍魚片及其他魚肉（不論是否絞碎）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
23	0305.10	適合供人食用的魚的細粉、粗粉及糰粒	從其他品目改變至此。
24	0305.20	乾、燻、鹽醃或鹽漬的魚肝、魚卵及魚精	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
25	0305.31	羅非魚（口孵非鯽屬）、鯰魚（（魚芒）鯰屬、鯰屬、胡鯰屬、真鮰屬）、鯉科魚（鯉屬、鯽屬、草魚、鰱屬、鰱屬、青魚、卡特拉魮、野鰱屬、哈氏紋唇魚、何氏細鬚魮、魴屬）、鰻魚（鰻鱺屬）、尼羅河鱸魚（尼羅尖吻鱸）及黑魚（鰱屬）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
26	0305.32	犀鱈科、多絲真鱈科、鱈科、長尾鱈科、黑鱈科、無鬚鱈科、深海鱈科及南極鱈科魚	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
27	0305.39	其他乾、鹽醃或鹽漬的魚片，但燻製的除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
28	0305.41	大麻哈魚〔紅大麻哈魚、細磷大麻哈魚、大麻哈魚（種）、大鱗大麻哈魚、銀大麻哈魚、馬蘇大麻哈魚、玫瑰大麻哈魚〕、大西洋鮭魚及多瑙哲羅魚	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
29	0305.42	鯡魚（大西洋鯡魚、太平洋鯡魚）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
30	0305.43	鱒魚（河鱒、虹鱒、克拉克大麻哈魚、阿瓜大麻哈魚、吉雨大麻哈魚、亞利桑那大麻哈魚、金腹大麻哈魚）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
31	0305.44	羅非魚（口孵非鯽屬）、鯰魚（（魚芒）鯰屬、鯰屬、胡鯰屬、真鯰屬）、鯉科魚（鯉屬、鯽屬、草魚、鰱屬、鰻屬、青魚、卡特拉魮、野鰱屬、哈氏紋唇魚、何氏細鬚魮、魴屬）、鰻魚（鰻鱺屬）、尼羅河鱸魚（尼羅尖吻鱸）及黑魚（鰱屬）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
32	0305.49	其他燻魚，包括魚片，但食用雜碎除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
33	0305.51	鱈魚（大西洋鱈魚、格陵蘭鱈魚、太平洋鱈魚）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
34	0305.52	羅非魚（口孵非鯽屬）、鯰魚（（魚芒）鯰屬、鯰屬、胡鯰屬、真鮰屬）、鯉科魚（鯉屬、鯽屬、草魚、鰱屬、鰻屬、青魚、卡特拉魮、野鰱屬、哈氏紋唇魚、何氏細鬚魮、魴屬）、鰻魚（鰻鱺屬）、尼羅河鱸魚（尼羅尖吻鱸）及黑魚（鰱屬）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
35	0305.53	犀鱈科、多絲真鱈科、鱈科、長尾鱈科、黑鱈科、無鬚鱈科、深海鱈科及南極鱈科魚，鱈魚（大西洋鱈魚、格陵蘭鱈魚、太平洋鱈魚）除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
36	0305.54	鯡魚（大西洋鯡魚、太平洋鯡魚）、鯷魚（鯷屬）、沙丁魚（沙丁魚、沙瑤魚屬）、小沙丁魚屬、黍鯡或西鯡、鯖魚〔大西洋鯖、澳洲鯖（鮭）、日本鯖（鮭）〕、印度鯖（羽鰵鮭屬）、馬鮫魚（馬鮫屬）、對稱竹筴魚、新西蘭竹筴魚及竹筴魚（竹筴魚屬）、鰵魚（鰵屬）、軍曹魚、銀鮠（鮠屬）、秋刀魚、圓鰺（圓鰺屬）、多春魚（毛鱗魚）、劍魚、鮪魚、狐鰹（狐鰹屬）、槍魚、旗魚、四鰭旗魚（旗魚科）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
37	0305.59	其他乾魚（不包括食用雜碎），不論是否鹽醃，但燻製的除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
38	0305.61	鯡魚（大西洋鯡魚、太平洋鯡魚）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
39	0305.62	鱈魚（大西洋鱈魚、格陵蘭鱈魚、太平洋鱈魚）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
40	0305.63	鯉魚（鯉屬）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
41	0305.64	羅非魚（口孵非鯽屬）、鯰魚（（魚芒）鯰屬、鯰屬、胡鯰屬、真鯰屬）、鯉科魚（鯉屬、鯽屬、草魚、鰱屬、鰻屬、青魚、卡特拉魮、野鰱屬、哈氏紋唇魚、何氏細鬚魮、魮屬）、鰻魚（鰻屬）、尼羅河鱸魚（尼羅尖吻鱸）及黑魚（鰱屬）	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
42	0305.69	其他鹽醃及鹽漬的魚（不包括食用雜碎），但乾或燻製的除外	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
43	0305.71	鯊魚翅	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
44	0305.72	魚頭、魚尾、魚鰾	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
45	0305.79	魚鱗及其他可食用雜碎	在一方從魚苗起飼養。如魚類品種為珊瑚魚（包括龍躉及各種活海斑），魚苗重量須不超過 150 克，且在一方的飼養期不得少於 12 個月；如屬其他品種，則魚苗重量須不超過 50 克，且在一方的飼養期不得少於 10 個月。
46	03.06	帶殼或去殼的甲殼動物，活、鮮、冷、凍、乾、鹽醃或鹽漬的；燻製的帶殼或去殼甲殼動物，不論在燻製前或燻製過程中是否烹煮；蒸過或用水煮過的帶殼甲殼動物，不論是否冷、凍、乾、鹽醃或鹽漬的；適合供人食用的甲殼動物的細粉、粗粉及糰粒	完全獲得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
47	03.07	帶殼或去殼的軟體動物，活、鮮、冷、凍、乾、鹽醃或鹽漬的；燻製的帶殼或去殼軟體動物，不論在燻製前或燻製過程中是否烹煮；適合供人食用的軟體動物的細粉、粗粉及糰粒	從其他章改變至此。
48	03.08	不屬於甲殼動物及軟體動物的水生無脊椎動物，活、鮮、冷、凍、乾、鹽醃或鹽漬的；燻製的不屬於甲殼動物及軟體動物的水生無脊椎動物，不論在燻製前或燻製過程中是否烹煮；適合供人食用的不屬於甲殼動物及軟體動物的水生無脊椎動物的細粉、粗粉及糰粒	從其他章改變至此。
49	0401.10	未濃縮及未加糖或其他甜物質的乳及奶油，按重量計脂肪含量不超過1%	從其他章改變至此。
50	0401.20	未濃縮及未加糖或其他甜物質的乳及奶油，按重量計脂肪含量超過1%，但不超過6%	從鮮奶加工。主要加工工序為混合、消毒及冷凍。
51	0401.40	未濃縮及未加糖或其他甜物質的乳及奶油，按重量計脂肪含量超過6%，但不超過10%	從其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
52	0401.50	未濃縮及未加糖或其他甜物質的乳及奶油，按重量計脂肪含量超過10%	從其他章改變至此。
53	0402.10	濃縮、加糖或其他甜物質的乳及奶油，粉狀、粒狀或其他固體形狀，按重量計脂肪含量不超過1.5%	從鮮奶加工。主要加工工序為混合、凝固及消毒。
54	0402.21	未加糖或其他甜物質的濃縮乳及奶油	從鮮奶加工。主要加工工序為混合、凝固及冷凍。
55	0402.29	濃縮、加糖或其他甜物質的乳及奶油，其他粉狀、粒狀或其他固體形狀，按重量計脂肪含量超過1.5%	從鮮奶加工。主要加工工序為混合、凝固及消毒。
56	0402.91	其他未加糖或其他甜物質的濃縮乳及奶油	從鮮奶加工。主要製造工序為混合、消毒及冷凍。
57	0402.99	其他濃縮、加糖或其他甜物質的乳及奶油（未加糖或其他甜物質的除外）	從其他章改變至此。
58	04.03	酪乳、結塊的乳及奶油、酸乳、酸乳酒及其他發酵或酸化的乳和奶油，不論是否濃縮、加糖、加其他甜物質、加香料、加水果、加堅果或加可可	從鮮奶或奶粉加工。主要加工工序為混合、發酵或酸化、消毒及冷凍。
59	04.04	乳清，不論是否濃縮、加糖或其他甜物質；其他稅目未列名的含天然乳的產品，不論是否加糖或其他甜物質	從其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
60	04.05	黃油及其他從乳中提取的脂和油；乳醬	從其他章改變至此。
61	0406.10	鮮奶酪（未熟化或未固化的），包括乳清奶酪；凝乳	從鮮奶或奶粉加工。主要加工工序為混合、發酵或酸化、消毒及冷凍。
62	0406.20	各種磨碎或粉化的奶酪	從鮮奶或奶粉製成奶酪開始。主要工序包括混合、發酵（或酸化）、消毒、冷凍、陳化、切細、研磨及（或）調味。
63	0406.30	經加工的奶酪，但磨碎或粉化的除外	從其他章改變至此。
64	0406.40	藍紋奶酪和婁地青霉生產的帶有紋理的其他奶酪	從其他章改變至此。
65	0406.90	其他奶酪	從其他章改變至此。
66	0408.99	其他去殼禽蛋	從蛋類製造。主要製造工序為混合及烹煮。
67	05.08	珊瑚及水產品殼、骨的粉末及廢料	完全從一方獲得的珊瑚或貝殼及其類似原料。
68	0603.90	製花束或裝飾用的插花及花蕾，乾、染色、漂白、浸漬或用其他方法處理的	從植物製造。主要製造工序為清洗、乾燥（或染色、漂白、浸漬）及保存。如保存後的製造工序涉及塗層，則塗層亦須要在該方完成。
69	0604.90	製花束或裝飾用的不帶花及花蕾的植物枝、葉或其他部分、草、苔蘚及地衣，乾、染色、漂白、浸漬或用其他方法處理的	從植物製造。主要製造工序為清洗、乾燥（或染色、漂白、浸漬）及保存。如保存後的製造工序涉及塗層，則塗層亦須要在該方完成。
70	0901.11	未焙炒的咖啡，未浸除咖啡鹼	從其他品目改變至此。
71	0901.12	未焙炒的咖啡，已浸除咖啡鹼	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
72	0901.21	已焙炒的咖啡，未浸除咖啡鹼	(1)從咖啡豆製造。主要製造工序為烘焙及碾磨。如製造工序中涉及混合，則混合亦須在該方進行；或(2)從咖啡豆製造，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。主要製造工序為烘焙。
73	0901.22	已焙炒的咖啡，已浸除咖啡鹼	從咖啡豆製造，主要製造工序為除鹼、烘焙、調配、研磨（如適用）。
74	0901.90	咖啡豆莢及咖啡豆皮；含咖啡的咖啡代用品	從咖啡豆及咖啡代用品製造，主要製造工序為混合、烘焙、調配及研磨。
75	0902.10	綠茶（未發酵），內包裝每件淨重不超過 3 千克	從其他品目改變至此。
76	0902.30	紅茶（已發酵）及半發酵茶，內包裝每件淨重不超過 3 千克	從茶葉加工。主要製作工序為發酵、揉撚、乾燥、調和。
77	0902.40	其他紅茶（已發酵）及半發酵茶	從茶葉加工。主要製作工序為發酵、揉撚、乾燥、調和。
78	0904.12	已磨胡椒	(1)從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
79	0904.22	已磨辣椒	從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥。
80	0906.20	已磨肉桂	從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥。
81	0910.30	薑黃	從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥。
82	0910.91	其他調味香料，本章注釋一(二)所述的混合物	從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥。
83	0910.99	其他調味香料（本章注釋一(二)所述的混合物除外）	從植物製造。主要製造工序為混合、碾磨及乾燥。
84	10	穀物	在一方種植並收穫。
85	11.01	小麥或混合麥的細粉	從第十章以外其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
86	11.02	其他穀物細粉，但小麥或混合麥的細粉除外	從第十章以外其他章改變至此。
87	11.03	穀物的粗粒、粗粉及糰粒	從第十章以外其他章改變至此。
88	11.04	經其他加工的穀物（例如，去殼、滾壓、製片、製成粒狀、切片或粗磨），但稅目 10.06 的稻穀、大米除外；穀物胚芽，整粒、滾壓、製片或磨碎的	從第十章以外其他章改變至此。
89	11.05	馬鈴薯的細粉、粗粉、粉末、粉片、顆粒及糰粒	從第七章以外其他章改變至此。
90	11.08	澱粉；菊粉	從第七章、第十章以外其他章改變至此。
91	12.01	大豆，不論是否破碎	在一方種植並收穫。
92	12.02	未焙炒或未烹煮的花生，不論是否去殼或破碎	在一方種植並收穫。
93	12.04	亞麻子，不論是否破碎	在一方種植並收穫。
94	12.05	油菜子，不論是否破碎	在一方種植並收穫。
95	12.06	葵花子，不論是否破碎	在一方種植並收穫。
96	12.07	其他含油子仁及果實，不論是否破碎	在一方種植並收穫。
97	12.08	含油子仁或果實的細粉及粗粉，但芥子粉除外	從其他品目改變至此。
98	1211.20	人參	主要製造工序為切割及碾磨。
99	1212.99	杏仁及其他供人食用的果核、果仁及植物產品	從果核、果仁或植物產品製造。主要製造工序為過篩、碾磨及包裝。
100	15.01	豬脂肪（包括已煉製的豬油）及家禽脂肪，但稅目 02.09 及 15.03 的貨品除外	從其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
101	15.07	豆油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
102	15.08	花生油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
103	1509.10	初榨的橄欖油及其分離品	從第十二章以外其他章改變至此。
104	1509.90	精製的油橄欖油及其分離品	從其他章改變至此。
105	15.10	其他橄欖油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性，包括摻有稅目 15.09 的油或分離品的混合物	從第十二章以外其他章改變至此。
106	15.11	棕櫚油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
107	15.12	葵花油、紅花油或棉子油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
108	15.13	椰子油、棕櫚仁油或巴巴蘇棕櫚果油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
109	15.14	菜子油或芥子油及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。
110	15.15	其他固定植物油、脂（包括希蒙得木油）及其分離品，不論是否精製，但未經化學改性	從第十二章以外其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
111	15.16	動、植物油、脂及其分離品，全部或部分氫化、相互酯化、再酯化或反油酸化，不論是否精製，但未經進一步加工	從第十二章以外其他章改變至此。
112	1517.90	液態人造黃油；本章各種動、植物油、脂及其分離品混合製成的食用油、脂或製品，但稅目15.16的食用油、脂及其分離品除外	從植物毛油或動物油脂製造。主要製造工序為脫膠、離心、除色、除臭、精煉、攪拌、滅菌及混合，其中棕櫚油、豆油、菜籽油三種油脂中的一種或多種油脂總比例（按重量計）不超過 50%，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
113	15.20	粗甘油；甘油水及甘油鹼液	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
114	16.01	用天然腸衣做外包裝的香腸及類似產品	（1）從活動物或鮮、冷、凍的動物製造。主要製造工序為切割、防腐、調味及烹煮；或（2）從其他品目改變至此。
115	16.02	其他方法製作或保藏的肉、食用雜碎或動物血	從其他品目改變至此。
116	16.03	肉、魚、甲殼動物、軟體動物或其他水生無脊椎動物的精及汁	從其他品目改變至此。
117	16.04	製作或保藏的魚；鱈魚子醬及魚卵製的鱈魚子醬代用品	從其他品目改變至此。
118	16.05	製作或保藏的甲殼動物、軟體動物及其他水生無脊椎動物	從其他品目改變至此。
119	17.01	固體甘蔗糖、甜菜糖及化學純蔗糖	完全獲得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
120	17.02	其他固體糖，包括化學純乳糖、麥芽糖、葡萄糖及果糖；未加香料或著色劑的糖漿；人造蜜，不論是否摻有天然蜂蜜；焦糖	從其他品目改變至此。
121	1704.10	口香糖，不論是否裹糖	從其他品目改變至此。
122	1704.90	其他不含可可的糖食	混合加入香味、煮沸及塑形。
123	1806.20	其他重量超過 2 千克的塊狀或條狀含可可食品，或液狀、膏狀、粉狀、粒狀或其他散裝形狀的含可可食品，容器包裝或內包裝每件淨重超過 2 千克的	從糖製造。主要製造工序為混合、煮沸及塑形。如製造工序中涉及加入香味，則加入香味亦須在一方進行。
124	1806.31	其他塊狀或條狀的含可可的食品（夾心）	從糖製造。主要製造工序為混合、煮沸及塑形。如製造工序中涉及加入香味，則加入香味亦須在一方進行。
125	1806.32	其他塊狀或條狀的含可可的食品（不夾心）	從糖製造。主要製造工序為混合、煮沸及塑形。如製造工序中涉及加入香味，則加入香味亦須在一方進行。
126	1806.90	其他巧克力及其他含可可的食品	從糖製造。主要製造工序為混合、煮沸及塑形。如製造工序中涉及加入香味，則加入香味亦須在一方進行。
127	1901.10	適合供嬰幼兒食用的零售包裝食品	從第四章以外其他章改變至此。
128	1901.20	供烘焙稅目 19.05 所列麵包糕餅用的調製品及麵團	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
129	1901.90	麥精；細粉、粗粒、粗粉、澱粉或麥精製的其他稅號未列名的食品，不含可可或按重量計全脫脂可可含量低於 40%；稅目 04.01 至 04.04 所列貨品製的其他稅號未列名的食品，不含可可或按重量計全脫脂可可含量低於 5%（供嬰幼兒食用的零售包裝食品和供烘焙稅目 19.05 所列麵包糕餅用的調製品及麵團除外）	從其他品目改變至此。
130	1902.11	生的麵食，未包餡或未經其他方法製作，含蛋	從其他品目改變至此。
131	1902.19	其他未包餡或未製作的生麵食	從其他品目改變至此。
132	1902.20	包餡麵食，不論是否烹煮或經其他方法製作	從其他品目改變至此。
133	1902.30	其他麵食	（1）從穀類或麵粉製造。主要製造工序為混合、烹煮及塑形。如製造工序中涉及烘培，則烘培亦須在一方進行；或（2）從乾麵條、肉類及蔬菜製造。主要製造工序為烹煮、調味、混合及冷凍；或（3）從其他品目改變至此。
134	1904.20	未烘炒穀物片製成的食品及未烘炒的穀物片與烘炒的穀物片或膨化的穀物混合製成的食品	從其他品目改變至此。
135	1904.90	其他穀物製品	從其他品目改變至此。
136	1905.31	甜餅乾	混合、塑形及烘焙。
137	1905.32	華夫餅及聖餐餅	混合、塑形及烘焙。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
138	1905.90	其他麵包、糕點、餅乾及烘焙糕餅（包括裝藥空囊、封緘、糯米紙及類似製品）	從其他品目改變至此。
139	2005.20	馬鈴薯	從其他品目改變至此或者區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
140	2005.51	脫莢的豆	從豆類製造。主要製造工序為過濾及防腐。如製造工序中涉及烹煮或調味，則烹煮或調味亦須在一方進行。
141	2006.00	糖漬蔬菜、水果、堅果、果皮及植物的其他部分（瀝乾、糖漬或裹糖的）	從鮮果或植物製造。主要製造工序為防腐及調味。
142	2008.11	用其他方法製作或保藏的花生，不論是否加酒、加糖或其他甜物質	從未經加工的花生製造。主要製造工序為調味及烹煮。如製造工序中涉及烘焙或塗層，則烘焙或塗層亦須在一方進行。
143	2008.19	其他，包括什錦堅果及其他子仁	從未經加工的堅果或子仁製造。主要製造工序為烘焙或烹煮。如製造工序中涉及調味或塗層，則調味或塗層亦須在一方進行。
144	2008.20	非用醋製作的其他菠蘿	從其他品目改變至此。
145	2008.30	非用醋製作的柑橘屬水果	（1）從未經加工或暫時防腐的水果製造。主要製造工序為調味、烹煮及烘焙，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%；或（2）從其他品目改變至此。
146	2008.70	非用醋製作的桃，包括油桃	（1）從未經加工或暫時防腐的水果製造。主要製造工序為調味、烹煮及烘焙，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%；或（2）從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
147	2008.93	非用醋製作的蔓越橘 （大果蔓越橘、小果蔓越橘、越橘）	從其他品目改變至此。
148	2008.99	荔枝罐頭；龍眼罐頭；調味紫菜；鹽漬海帶；鹽漬裙帶菜；其他海草及藻類製品；清水荸薺（馬蹄）罐頭；未列名製作或保藏的水果、堅果	從其他品目改變至此。
149	20.09	未發酵及未加酒精的水果汁（包括釀酒葡萄汁）、蔬菜汁，不論是否加糖或其他甜物質	從其他品目改變至此。
150	21.01	咖啡、茶、馬黛茶的濃縮精汁及其為基本成分或以咖啡、茶、馬黛茶為基本成分的製品；烘焙菊苣和其他烘焙咖啡代用品及其濃縮精汁	從其他品目改變至此。
151	2102.10	活性酵母	從酵母製造。主要製造工序為發酵、過濾、自溶及乾燥。
152	2103.10	醬油	從黃豆或調味料製造。主要製造工序為烹煮及混合。如製造工序中涉及碾磨或發酵，則碾磨或發酵亦須在一方進行。
153	2103.20	西紅柿沙司及其他西紅柿調味汁	從蕃茄或調味料製造。主要製造工序為烹煮及混合。如製造工序中涉及碾磨，則碾磨亦須在一方進行。
154	2103.90	其他調味汁及其製品；混合調味品	（1）從調味料製造。主要製造工序為烹煮及混合。如製造工序中涉及碾磨或發酵，則碾磨或發酵亦須在一方進行；或（2）從其他品目改變至此。
155	2104.10	湯料及其製品	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
156	21.05	冰淇淋及其他冰製食品，不論是否含可可	從其他品目改變至此。
157	2106.90	其他稅目未列名的其他食品	(1) 從其他品目改變至此；或 (2) 區域價值成分按照扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
158	22.02	加味、加糖或其他甜物質的水，包括礦泉水及汽水，其他無酒精飲料，但不包括稅目 20.09 的水果汁或蔬菜汁	從其他品目改變至此。
159	2204.21	裝入 2 升及以下容器的其他酒；加酒精抑制發酵的釀酒葡萄汁	從葡萄開始加工，發酵及釀製在一方完成。如採用葡萄汁釀製，則可從一方或者與內地簽署並實施優惠貿易協定的國家或地區原產的葡萄汁開始加工，其發酵及釀製在一方完成。
160	2205.10	裝入 2 升及以下容器的味美思酒及其他加植物或香料的用鮮葡萄釀造的酒	從其他品目改變至此。
161	22.06	其他發酵飲料(例如，蘋果酒、梨酒、蜂蜜酒、清酒)；其他稅目未列名的發酵飲料的混合物及發酵飲料與無酒精飲料的混合物	在一方發酵及釀製。
162	2208.70	利口酒及柯迪爾酒	主要工序為混合及勾兌，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
163	22.09	醋及用醋酸製得的醋代用品	從調味料製造。主要製造工序為烹煮及混合。如製造工序中涉及發酵，則發酵亦須在一方進行。
164	2301.10	不適用於供人食用的肉、雜碎的渣粉及糰粒；油渣	從生肉製造。主要製造工序為收取生脂，切割、壓榨及煮沸。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
165	2301.20	不適用於供人食用的魚、甲殼動物、軟體動物或其他水生無脊椎動物的渣粉及糰粒	從魚或甲殼動物、軟體動物或其他水生無脊椎動物製造。主要製造工序為碾磨、混合、烹煮及烘乾。
166	2302.50	豆類植物的在篩、碾或其他加工過程中所產生的糠、麩及其他殘渣，不論是否製成糰粒	從其他品目改變至此。
167	2309.10	零售包裝的狗食或貓食	從肉類或蔬菜製造。主要製造工序為蒸熟、攪碎、膨化、烘乾、油化、消毒及包裝。
168	2309.90	其他配製製成的飼料添加劑；其他配製的動物飼料	從食物渣滓，營養素及其他化學成份製造。主要製造工序為分類、碾磨、量重及調配。
169	2520.10	生石膏；硬石膏	從其他品目改變至此。
170	25.21	石灰石助熔劑；通常用於製造石灰或水泥的石灰石及其他鈣質石	從其他品目改變至此。
171	2523.10	水泥熟料	從其他品目改變至此。
172	2523.29	其他硅酸鹽水泥	從水泥熟料製造。主要製造工序為熟料均化、配料、研磨及選粉。
173	2710.19	石油及從瀝青礦物提取的油類（但原油除外）以及以上述油為基本成分（按重量計不低於70%）的其他稅目未列名製品，不含有生物柴油，但廢油除外	（1）以化學變化處理工業用油。主要製造工序為石油提煉，包括去除雜質、脫水及混合其他添加物；或者（2）從其他品目改變至此。
174	28.03	碳（碳黑及其他稅目未列名的其他形態的碳）	從其他品目改變至此。
175	2804.10	氫	從其他品目改變至此。
176	2804.21	氬	從其他品目改變至此。
177	2804.29	其他稀有氣體	從其他品目改變至此。
178	2804.30	氮	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
179	2804.40	氧	從其他品目改變至此。
180	2811.21	二氧化碳	從二氧化碳製造。主要製造工序為淨化及液化。
181	2811.29	三氧化二砷、五氧化二砷、四氧化二氮、其他非金屬無機氧化物	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
182	2813.10	二硫化碳	(1) 從天然物質或化學原料經化學反應製得；或(2) 在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
183	2826.90	氟硅酸鹽；六氟磷酸鋰；氟鉍酸鉀、氟硼酸鉛、氟硼酸鎘、氟鋁酸鹽及其他氟絡鹽	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
184	2842.10	硅酸複鹽或硅酸絡鹽，包括不論是否已有化學定義的硅鋁酸鹽	從其他品目改變至此。
185	2843.21	硝酸銀	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
186	2843.29	其他銀化合物	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
187	2843.30	金化合物	從其他品目改變至此。
188	2843.90	其他貴金屬化合物；貴金屬汞齊	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
189	28.50	氫化物、氮化物、疊氮化物、硅化物及硼化物，不論是否已有化學定義，但可歸入稅目 28.49 的碳化物除外	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
190	2852.10	已有化學定義的汞的無機或有機化合物，汞齊除外	從天然物質或化學原料經化學反應製得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
191	2853.90	磷化物，不論是否已有化學定義，但磷鐵除外；其他無機化合物（包括蒸餾水、導電水及類似的純淨水）；液態空氣（不論是否除去稀有氣體）；壓縮空氣；汞齊，但貴金屬汞齊除外：（氯化氫除外）	從其他品目改變至此。
192	2901.10	飽和無環烴	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
193	2903.12	二氯甲烷	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
194	2903.13	氯仿（三氯甲烷）	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
195	2903.39	1，1，3，3，3-五氟-2 三氟甲基-1-丙烯（全氟異丁烯；八氟異丁烯）等	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
196	2904.10	僅含磺基的衍生物及其鹽和乙酯	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
197	2905.11	甲醇	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
198	2916.15	油酸、亞油酸或亞麻酸及其鹽和酯	從其他品目改變至此。
199	2922.42	谷氨酸及其鹽	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
200	2924.19	其他無環酰胺（包括無環氨基甲酸酯）及其衍生物以及它們的鹽	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
201	2926.40	α -苯基乙酰基乙腈	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
202	2926.90	對氯氰苄、間苯二甲腈、其他腈基化合物	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
203	2930.60	2-（N,N-二乙基氨基）乙硫醇	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
204	2930.70	二（2-羥乙基）硫醚〔硫二甘醇（INN）〕	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
205	2930.80	涕滅威（ISO）、敵菌丹（ISO）及甲胺磷（ISO）	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
206	2930.90	雙巯丙氨酸（胱氨酸）、二硫代碳酸酯（或鹽）〔黃原酸酯（或鹽）〕、其他有機硫化合物等	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
207	2932.11	四氫呋喃	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）在一方進行提純，且區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
208	3002.90	石房蛤毒素、蓖麻毒素、細菌及病毒、遺傳物質和基因修飾生物體等	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 30%或按累加法計算 30%。
209	30.04	由混合或非混合產品構成的治病或防病用藥品（不包括稅目 30.02、30.05 或 30.06 的貨品），已配定劑量（包括製成皮膚攝入形式的）或製成零售包裝	(1) 從化學或草藥成分製造。主要製造工序為：(a) 按比例調控的溶解及混合，以製成藥片、乳劑或軟膏、內服藥液製劑(酏劑、口服劑、懸浮液)、塗劑、膠囊或其他形式的藥用製品；或(b) 煎煮、混合及碾磨。如碾磨後的製造工序中涉及溶解、乾燥或過濾，則溶解、乾燥或過濾亦須在一方進行；或(2) 從品目 3003 以外其他品目改變至此。
210	3005.90	藥棉、紗布、繃帶等	從其他品目改變至此。
211	30.06	本章注釋四所規定的醫藥用品	從其他品目改變至此。
212	31.01	動物或植物肥料	從其他品目改變至此。
213	31.02	礦物氮肥及化學氮肥	從其他品目改變至此。
214	3105.10	製成片及類似形狀或每包毛重不超過 10 千克的本章各項貨品	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
215	3105.20	含氮、磷、鉀三種肥效元素的礦物肥料或化學肥料	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
216	3105.51	含硝酸鹽及磷酸鹽的礦物肥料或化學肥料	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
217	3105.60	含磷、鉀兩種肥效元素的礦物肥料或化學肥料	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
218	3105.90	有機—無機複混肥料、其他肥料	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
219	32.02	有機合成鞣料；無機鞣料；鞣料製劑，不論是否含有天然鞣料；預鞣用酶製劑	從天然物質或化學原料經化學反應製得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
220	3204.12	酸性染料（不論是否與金屬絡合）及以其為基本成分的製品；媒染染料及以其為基本成分的製品	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
221	3204.16	活性染料及以其為基本成分的製品	從化學品或其他著色劑製造。主要製造工序為混合化學品或其他著色劑。
222	3204.17	顏料及以其為基本成分的製品	從化學品或其他著色劑製造。主要製造工序為混合化學品或其他著色劑。
223	3204.20	用作熒光增白劑的有機合成產品	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
224	3206.19	其他二氧化鈦為基料的顏料及製品	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）從其他品目改變至此。
225	3206.49	以釩酸鉍為基本成分的顏料及製品、其他以鉍化合物為基本成分的顏料及製品、其他無機著色料及其製品	從化學品或其他著色劑製造。主要製造工序為混合化學品或其他著色劑。
226	3208.10	以聚酯為基本成分的油漆及清漆	從並非油漆、瓷漆或同類產品的原料製造。主要製造工序為（a）混合原料；及（b）乳化（如適用）；及（c）合成。
227	3208.90	以聚胺酯類化合物為基本成分等的油漆及清漆	從並非油漆、瓷漆或同類產品的原料製造。主要製造工序為（a）混合原料；及（b）乳化（如適用）；及（c）合成。
228	3209.90	其他以合成聚合物或化學改性天然聚合物為基本成分的油漆及清漆（包括瓷漆及大漆），分散於或溶於水介質的	從並非油漆、瓷漆或同類產品的原料製造。主要製造工序為（a）混合原料；及（b）乳化（如適用）；及（c）合成。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
229	32.10	其他油漆及清漆（包括瓷漆、大漆及水漿塗料）；加工皮革用的水性顏料	從並非油漆、瓷漆或同類產品的原料製造。主要製造工序為（a）混合原料；及（b）乳化（如適用）；及（c）合成。
230	3214.90	其他（漆工用填料；非耐火塗面製劑，塗門面、內牆、地板、天花板等用）	從其他品目改變至此，但從子目3824.50 改變除外。
231	32.15	印刷油墨、書寫或繪圖墨水及其他墨類，不論是否固體或濃縮	從顏料和化學溶劑製造。主要製造工序為溶解及混合。
232	3302.90	其他工業用混合香料及香料混合物（以一種或多種香料為基本成分的混合物）	從天然或化學成分製造。主要製造工序為借混合令製造物料產生化學變化。
233	33.03	香水及花露水	從天然或化學成分製造。主要製造工序為按特定配方進行混合、攪拌或乳化，使基本化學品產生實質變化。
234	33.04	美容品或化妝品及護膚品（藥品除外），包括防曬油或曬黑油；指（趾）甲化妝品	從天然或化學成分製造。主要製造工序為按特定配方進行混合、攪拌或乳化，使基本化學品產生實質變化。
235	33.05	護髮品	從其他品目改變至此。
236	3306.10	潔齒品	（1）從化學成分製造。主要製造工序為混合及溶化；或（2）從其他品目改變至此。
237	3306.90	漱口劑（包括假牙模膏及粉）、其他口腔及牙齒清潔劑（包括假牙模膏及粉）	從化學成份製造。主要製造工序為混合及溶化。
238	3307.30	香浴鹽及其他沐浴用製劑	從其他品目改變至此。
239	3307.41	神香及其他通過燃燒散發香氣的製品	從香粉製造。主要製造工序為溶化及模塑。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
240	3307.49	其他室內除臭製品（不論是否加香水或消毒劑）	從化學成份製造。主要製造工序為混合及溶化。
241	3401.11	盥洗用肥皂及有機表面活性產品（包括含有藥物的產品）	（1）從天然物質或化學原料經化學反應製得；或（2）從其他品目改變至此。
242	3401.20	其他形狀的肥皂	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
243	34.02	有機表面活性劑（肥皂除外）；表面活性劑製品、洗滌劑（包括助洗劑）及清潔劑，不論是否含有肥皂，但稅目 34.01 的產品除外	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
244	3403.11	處理紡織材料、皮革、毛皮或其他材料的製劑〔指含石油或瀝青礦物油（重量<70%）的製劑〕	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
245	3403.19	其他含有石油或礦物提取油類製劑〔指含石油或瀝青礦物油（重量<70%）的製劑〕	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
246	3403.91	處理紡織材料、皮革、毛皮或其他材料的製劑〔不含石油或瀝青礦物油（重量<70%）的製劑〕	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
247	3404.90	其他人造蠟及調製蠟	從其他品目改變至此。
248	3405.10	鞋靴或皮革用的上光劑及類似製品	從其他品目改變至此。
249	3405.20	保養木製家具、地板或其他木製品用的上光劑及類似製品	從天然物質或化學原料經化學反應製得。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
250	3405.90	其他玻璃或金屬用的光潔劑（不包括擦洗膏、去污粉及類似製品）	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
251	3502.90	其他白蛋白及白蛋白鹽（包括白蛋白衍生物）	從其他品目改變至此。
252	3505.10	糊精及其他改性澱粉	從澱粉製造。主要製造工序為混合、冷卻、乾燥（如適用）。
253	3506.10	適於作膠或黏合劑用的產品，零售包裝每件淨重不超過 1 千克	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
254	3506.91	以橡膠或稅目 39.01 至 39.13 的聚合物為基本成分的黏合劑	從化學成份製造。主要製造工序為攪拌或混合化學物料，產生物理或化學變化。
255	3506.99	其他編號未列名的調製劑、黏合劑	從化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合化學物料，產生物理或化學變化。
256	3606.10	直接灌注香煙打火機及類似打火器用的液體燃料或液化氣體燃料，其包裝容器的容積不超過 300 立方厘米	從化學成份或氣體製造。主要製造工序為借混合化學物料而產生化學變化。
257	37.01	未曝光的攝影感光硬片及平面軟片，用紙、紙板及紡織物以外任何材料製成；未曝光的一次成像感光平片，不論是否分裝	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。
258	3702.10	X 光用感光膠片	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。
259	3702.31	彩色攝影用感光膠片	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。
260	3702.32	其他塗鹵化銀乳液的感光膠片	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
261	3702.39	其他感光膠片	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
262	3702.41	彩色攝影用膠片，寬度超過 610 毫米，長度超過 200 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
263	3702.42	非彩色攝影用膠片，寬度超過 610 毫米，長度超過 200 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
264	3702.43	膠片，寬度超過 610 毫米，長度不超過 200 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
265	3702.44	膠片，寬度超過 105 毫米，但不超過 610 毫米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
266	3702.52	寬度不超過 16 毫米彩色攝影用的其他膠片	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
267	3702.53	幻燈片用其他膠片，寬度超過 16 毫米，但不超過 35 毫米，長度不超過 30 米	從化學成份製造感光乳劑開始。主要製造工序為感光乳劑製造、塗布、乾燥及整理分切。
268	3702.54	非幻燈片用其他膠片，寬度超過 16 毫米，但不超過 35 毫米，長度不超過 30 米	從化學成份製造感光乳劑開始。主要製造工序為感光乳劑製造、塗布、乾燥及整理分切。
269	3702.55	其他膠片，寬度超過 16 毫米，但不超過 35 毫米，長度超過 30 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
270	3702.56	其他彩色膠片，寬度超過 35 毫米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
271	3702.96	其他膠片，寬度不超過 35 毫米，長度不超過 30 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
272	3702.97	其他膠片，寬度不超過 35 毫米，長度超過 30 米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。
273	3702.98	其他非彩色膠片，寬度超過 35 毫米	從其他品目改變至此，但從子目3707.10 改變至此除外。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
274	3703.10	成卷，寬度超過 610 毫米的未曝光的攝影感光紙、紙板及紡織物	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。
275	3703.20	其他未曝光的攝影感光紙、紙板及紡織物，彩色攝影用	從化學成份製造感光乳劑開始。主要製造工序為感光乳劑製造、塗布、乾燥及整理分切。
276	3703.90	其他未曝光的感光紙及紙板等	從其他品目改變至此，但從子目 3707.10 改變至此除外。
277	37.06	已曝光已沖洗的電影膠片，不論是否配有聲道或僅有聲道	從膠卷製造。主要製造工序為顯影及沖印，並需經進口方主管部門批准進口。
278	3707.90	沖洗照相膠卷及相片用化學製劑（包括攝影用未混合產品、定量或零售包裝即可使用的）、複印機用化學製劑（不包括上光漆、膠水、黏合劑及類似製劑）、其他攝影用化學製劑（包括攝影用未混合產品）	從化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合化學物料，產生化學變化。
279	3801.10	人造石墨	從化學物料製造。主要工序為借混合化學物料而產生化學變化。
280	38.08	殺蟲劑、殺鼠劑、殺菌劑、除草劑、抗萌劑、植物生長調節劑、消毒劑及類似產品，零售形狀、零售包裝或製成製劑及成品（例如，經硫磺處理的帶子、殺蟲燈芯、蠟燭及捕蠅紙）	從其他品目改變至此。
281	3809.91	紡織工業及類似工業用的整理劑、染料加速著色或固色助劑及其他產品和製劑	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
282	3809.92	造紙工業及類似工業用的整理劑、染料加速著色或固色助劑及其他產品和製劑	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
283	3809.93	製革工業及類似工業用的整理劑、染料加速著色或固色助劑及其他產品和製劑	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
284	3810.10	金屬表面酸洗劑；金屬及其他材料製成的焊粉或焊膏	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
285	3811.90	其他礦物油用的配製添加劑（抗氧劑、防膠劑、黏度改良劑、防腐劑及其他配製添加劑）	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
286	3812.31	2,2,4-三甲基-1,2-二氫化喹啉(TMQ)低聚體混合物	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
287	3812.39	其他橡膠防老劑、其他橡膠或塑料用抗氧製劑及其他複合穩定劑	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
288	38.14	其他稅目未列名的有機複合溶劑及稀釋劑；除漆劑	從並非油漆、瓷漆或同類產品的原料製造。主要製造工序為(a)混合原料；及(b)乳化（如適用）；及(c)合成。
289	3815.12	以貴金屬及其化合物為活性物的反應引發劑、反應促進劑、催化劑	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
290	38.21	製成的供微生物（包括病毒及類似品）或植物細胞、人體細胞、動物細胞生長或維持用的培養基	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
291	38.22	附於襯背上的診斷或實驗用試劑及不論是否附於襯背上的診斷或實驗用配製試劑，但稅目30.02及30.06的貨品除外；檢定參照物	(1)從生物或化學成份製造。主要製造工序為從化學變化的合成工序而產生；或(2)區域價值成分按扣減法計算40%或按累加法計算30%。
292	3823.12	油酸	從未提煉的油製造。主要製造工序為提煉。
293	3823.19	植物酸性油（酸性油僅指精煉所得的）、其他工業用單羧脂肪酸、酸性油（酸性油僅指精煉所得的）	從未提煉的油製造。主要製造工序為提煉。
294	3824.40	水泥、灰泥及混凝土用添加劑	(1)從天然物質或化學原料經化學反應製得；或(2)從其他品目改變至此。
295	3824.50	非耐火的灰泥及混凝土	從天然物質或化學原料經化學反應製得。
296	3824.99	雜醇油、除墨劑、蠟紙改正液及類似品、增炭劑等	從其他品目改變至此或者區域價值成分按扣減法計算40%或按累加法計算30%。
297	38.26	生物柴油及其混合物，不含或含有按重量計低於70%的石油或從瀝青礦物提取的油類	從化學成份製造，且區域價值成分按扣減法計算40%或按累加法計算30%。
298	3901.10	初級形狀的聚乙烯，比重小於0.94	(1)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合、熔化或聚變、壓製及製粒；或(2)從塑料廢料製造。主要製造工序為製粒、拉壓及切割。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
299	3901.20	初級形狀的聚乙烯，比重在 0.94 及以上	(1)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合、熔化或聚變、壓製及製粒；或(2)從塑料廢料製造。主要製造工序為製粒、拉壓及切割。
300	3901.30	初級形狀的乙烯-乙酸乙烯酯共聚物	從其他品目改變至此。
301	3901.40	其他乙烯- α -烯烴共聚物，比重小於 0.94	(1)從其他品目改變至此，如使用塑料廢料製造，則該塑料廢料應為內地或香港生產或消費過程中產生；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
302	3901.90	其他初級形狀的乙烯聚合物	(1)從其他品目改變至此，如使用塑料廢料製造，則該塑料廢料應為內地或香港生產或消費過程中產生；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
303	3902.10	初級形狀的聚丙烯	從其他品目改變至此。
304	3902.30	初級形狀的丙烯共聚物	(1)從其他品目改變至此；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
305	3903.19	改性的初級形狀的非可發性的聚苯乙烯、其他初級形狀的聚苯乙烯	(1)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合、熔化或聚變、壓製及製粒；或(2)從塑料廢料製造。主要製造工序為製粒、拉壓及切割。
306	3903.30	初級形狀的丙烯腈-丁二烯-苯乙烯 (ABS) 共聚物	從其他品目改變至此。
307	3903.90	初級形狀的其他苯乙烯聚合物	(1)從其他品目改變至此；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
308	3904.21	未塑化的其他初級形狀的聚氯乙烯	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
309	3904.22	已塑化的其他初級形狀的聚氯乙烯	(1)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分製造。主要製造工序為攪拌或混合、熔化或聚變、壓製及製粒；或(2)從塑料廢料製造。主要製造工序為製粒、拉壓及切割。
310	3905.99	其他乙烯酯或乙烯基的聚合物(初級形狀的，共聚物除外)	(1)從其他品目改變至此；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或累加法計算 30%。
311	3906.10	初級形狀的聚甲基丙烯酸甲酯	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
312	3906.90	其他初級形狀的丙烯酸聚合物	從其他品目改變至此。
313	3907.10	初級形狀的聚縮醛	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造；或(3)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
314	3907.30	初級形狀的環氧樹脂	從其他品目改變至此。
315	3907.40	初級形狀的聚碳酸酯	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
316	3907.69	其他聚對苯二甲酸乙二酯切片	(1)從其他品目改變至此，如使用塑料廢料製造，則該塑料廢料應為內地或香港生產或消費過程中產生；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
317	3907.70	初級形狀的聚乳酸	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
318	3907.99	初級形狀的聚對苯二甲酸丁二酯、聚對苯二甲酸-己二醇-丁二醇酯等	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
319	3908.10	初級形狀的聚酰胺-6、-11、-12、-6,6、-6,9、-6,10或-6,12	從其他品目改變至此。
320	3908.90	初級形狀的芳香族聚酰胺及其共聚物、半芳香族聚酰胺及其共聚物、其他初級形狀聚酰胺	(1)從其他品目改變至此，如使用塑料廢料製造，則該塑料廢料應為內地或香港生產或消費過程中產生；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
321	3909.50	初級形狀的聚氨基甲酸酯	(1)從其他品目改變至此；或(2)從聚合物、強化或催化物料及其他化學成分經化學改性製造。
322	39.10	初級形狀的聚硅氧烷	從其他品目改變至此。
323	3912.90	初級形狀的其他未列名的纖維素（包括化學衍生物）	從其他品目改變至此。
324	39.16	塑料製的單絲（截面直徑超過 1 毫米）、條、杆、型材及異型材，不論是否經表面加工，但未經其他加工	從其他品目改變至此。
325	39.17	塑料製的管子及其附件（例如，接頭、肘管、法蘭）	從其他品目改變至此。
326	39.18	塊狀或成卷的塑料鋪地製品，不論是否膠黏；本章注釋九所規定的塑料糊牆品	從其他品目改變至此。
327	39.19	自黏的塑料板、片、膜、箔、帶、扁條及其他扁平形狀材料，不論是否成卷	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
328	39.20	其他非泡沫塑料的板、片、膜、箔及扁條，未用其他材料強化、層壓、支撐或用類似方法合製	從其他品目改變至此。
329	39.21	其他塑料板、片、膜、箔、扁條	從其他品目改變至此。
330	39.22	塑料浴缸、淋浴盤、洗滌槽、盥洗盆、坐浴盆、便盆、馬桶座圈及蓋、抽水箱及類似衛生潔具	從其他品目改變至此。
331	39.23	供運輸或包裝貨物用的塑料製品；塑料製的塞子、蓋子及類似品	從其他品目改變至此。
332	39.24	塑料製的餐具、廚房用具、其他家庭用具及衛生或盥洗用具	從其他品目改變至此。
333	39.25	其他稅號未列名的建築用塑料製品	從其他品目改變至此。
334	39.26	其他塑料製品及品目39.01至39.14所列其他材料的製品	從其他品目改變至此。
335	40.01	天然橡膠、巴拉塔膠、古塔波膠、銀膠菊膠、糖膠樹膠及類似的天然樹膠，初級形狀或板、片、帶	從其他章改變至此。
336	4002.11	膠乳	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
337	4002.19	初級形狀未經任何加工丁苯橡膠(溶聚的除外)(膠乳除外)、初級形狀充油丁苯橡膠(溶聚的除外)(膠乳除外)、初級形狀熱塑丁苯橡膠(膠乳除外)、初級形狀充油熱塑丁苯橡膠(膠乳除外)、初級形狀未經任何加工的溶聚丁苯橡膠(膠乳除外)、初級形狀充油溶聚丁苯橡膠(膠乳除外)等	從其他品目改變至此。
338	4002.99	其他初級形狀的合成橡膠；其他合成橡膠板、片、帶(膠乳除外)；從油類提取的油膏	從其他品目改變至此。
339	40.05	未硫化的複合橡膠，初級形狀或板、片、帶	從其他品目改變至此，如果含天然橡膠成份，則天然橡膠不高於 40%。
340	4007.00	硫化橡膠線及繩	從其他品目改變至此。
341	4010.11	金屬加強的硫化橡膠輸送帶及帶料	從鋼絲繩芯皮帶製造。主要製造工序為裁切及打孔，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
342	4016.91	鋪地製品及門墊	從其他品目改變至此。
343	4016.93	墊片、墊圈及其他密封件	從其他品目改變至此。
344	41.01	生牛皮(包括水牛皮)、生馬皮(鮮的、鹽漬的、乾的、石灰浸漬的、浸酸的或以其他方式保藏，但未鞣製、未經羊皮紙化處理或進一步加工的)，不論是否去毛或剖層	從其他章改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
345	41.02	綿羊或羔羊生皮（鮮的、鹽漬的、乾的、石灰浸漬的、浸酸的或經其他方法保藏，但未鞣製、未經羊皮紙化處理或進一步加工的），不論是否帶毛或剖層，但本章注釋一（三）所述不包括的生皮除外	從其他章改變至此。
346	41.03	其他生皮（鮮的、鹽漬的、乾的、石灰浸漬的、浸酸的或以其他方法保藏，但未鞣製、未經羊皮紙化處理或進一步加工的），不論是否去毛或剖層，但本章注釋一（二）或（三）所述不包括的生皮除外	從其他章改變至此。
347	41.04	經鞣製的不帶毛牛皮（包括水牛皮）、馬皮及其坯革，不論是否剖層，但未經進一步加工	從其他品目改變至此。
348	41.07	經鞣製或半硝處理後進一步加工的不帶毛的牛皮革（包括水牛皮革）或馬皮革，包括羊皮紙化處理的皮革，不論是否剖層，但稅目 41.14 的皮革除外	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
349	41.12	經鞣製或半硝處理後進一步加工的不帶毛的綿羊或羔羊皮革，包括羊皮紙化處理的皮革，不論是否剖層，但稅目 41.14 的皮革除外	從其他品目改變至此。
350	41.13	經鞣製或半硝處理後進一步加工的不帶毛的其他動物皮革，包括羊皮紙化處理的皮革，不論是否剖層，但稅目 41.14 的皮革除外	從其他品目改變至此。
351	4202.21	以皮革或再生皮革作面的容器	從其他品目改變至此。
352	4202.92	以塑料片或紡織材料作面的其他容器	從其他品目改變至此。
353	42.03	皮革或再生皮革製的衣服及衣著附件	從其他品目改變至此。
354	42.05	皮革或再生皮革的其他製品	從皮革或再生皮革製造。主要製造工序為裁剪皮革及車縫。如製造工序中涉及上扣，則上扣亦須在一方進行。
355	43.01	生毛皮（包括適合加工皮貨用的頭、尾、爪及其他塊、片），但稅目 41.01、41.02 或 41.03 的生皮除外	從其他品目改變至此。
356	43.02	未縫製或已縫製（不加其他材料）的已鞣毛皮（包括頭、尾、爪及其他塊、片），但稅目 43.03 的貨品除外	從其他品目改變至此。
357	43.03	毛皮製的衣服、衣著附件及其他物品	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
358	43.04	人造毛皮	從經精製的動物毛皮製造。主要製造工序為裁剪及車縫。
359	48.02	書寫、印刷或類似用途的未經塗布的紙及紙板、未打孔的穿孔卡片及穿孔紙帶紙，成卷或成張矩形（包括正方形），任何尺寸，但稅目48.01或48.03的紙除外；手工製紙及紙板	從其他品目改變至此。
360	48.05	成卷或成張的其他未經塗布的紙及紙板，加工程度不超過本章注釋三所列範圍	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
361	48.10	成卷或成張矩形（包括正方形）的任何尺寸的單面或雙面塗布高嶺土或其他無機物質（不論是否加黏合劑）的紙及紙板，但未塗布其他塗料，不論是否染面、飾面或印花	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
362	48.11	成卷或成張矩形（包括正方形）的任何尺寸的經塗布、浸漬、覆面、染面、飾面或印花的紙、紙板、纖維素絮紙及纖維素纖維網紙，但稅目48.03、48.09或48.10的貨品除外	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
363	4819.10	瓦楞紙或紙板製的箱、盒、匣	從其他品目改變至此。
364	4819.20	非瓦楞紙或紙板製的可折疊箱、盒、匣	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
365	4821.10	印製紙或紙板製的各種印製標籤	從其他品目改變至此。
366	4823.90	其他以紙或紙板為底製成的鋪地製品、神紙及類似用品、紙扇、其他紙及紙製品（包括纖維素絮紙及纖維素纖維網紙製的其他物品）	從其他品目改變至此。
367	4908.90	其他轉印貼花紙（移畫印花法用圖案紙）	從轉印紙及印刷油墨製造。主要製造工序為設計及印刷。
368	49.11	其他印刷品，包括印刷的圖片及照片	從其他品目改變至此。
369	5007.20	其他機織物，按重量計絲或絹絲（絢絲除外）含量在 85%及以上	（1）從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或（2）裝飾進口或本地製造的織物，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%；或（3）整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為（a）煮煉；及（b）漂白或絲光處理；及（c）印花或染色（包括光白漂染）；及（d）以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
370	51.06	粗梳羊毛紗線，非供零售用	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。
371	5107.10	非供零售用精梳羊毛紗線，按重量計羊毛含量在 85%及以上	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
372	5112.11	精梳羊毛或精梳動物細毛的機織物，每平方米重量不超過 200 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
373	5112.19	每平方米重量>200 克的精梳羊毛或精梳動物細毛的機織物（精梳羊毛或動物細毛含量≥85%）	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)染色或印花（用已染色紗線所織的織物除外）；及(c)繡絨；及(d)烘乾；及(e)拉幅；及(f)刮布或起絨或刷毛；及(g)蒸煮。
374	52.01	未梳的棉花	從其他章改變至此。
375	52.02	廢棉（包括廢棉紗線及回收纖維）	完全獲得。
376	52.03	已梳的棉花	從其他章改變至此。
377	52.05	棉紗線（縫紉線除外），按重量計含棉量在 85%及以上，非供零售用	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。
378	52.06	棉紗線（縫紉線除外），按重量計含棉量在 85%以下，非供零售用	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。
379	52.08	棉機織物，按重量計含棉量在 85%及以上，每平方米重量不超過 200 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
380	52.09	棉機織物，按重量計含棉量在 85%及以上，每平方米重量超過 200 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
381	52.10	棉機織物，按重量計含棉量在 85%以下，主要或僅與化學纖維混紡，每平方米重量不超過 200 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
382	52.11	棉機織物，按重量計含棉量在 85%以下，主要或僅與化學纖維混紡，每平方米重量超過 200 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
383	52.12	其他棉機織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
384	53.06	亞麻紗線	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
385	53.09	亞麻機織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
386	5401.10	合成纖維長絲紡製的縫紉線	從連續長纖維紗製造。主要製造工序為並線、搓撚、加熱定型、上油及捲繞。
387	5402.31	尼龍或其他聚酰胺紡製的紗線，每根單紗細度不超過 50 特	捲曲進口或本地製造的聚酰胺長紗為紗線。主要製造工序為纖維捲曲工序。
388	5402.32	尼龍或其他聚酰胺紡製的紗線，每根單紗細度超過 50 特	捲曲進口或本地製造的聚酰胺長紗為紗線。主要製造工序為纖維捲曲工序。
389	5402.44	彈性紗線	從纖維紗或片製造。主要製造工序為搓撚、切割、氣淬溶渣、上油及捲繞。
390	54.04	截面尺寸不超過 1 毫米，細度在 67 分特及以上的合成纖維單絲；表觀寬度不超過 5 毫米的合成纖維紡織材料製扁條及類似品(例如，人造草)	從纖維紗或片製造。主要製造工序為搓撚、切割、氣淬溶渣、上油及捲繞。
391	54.07	合成纖維長絲紗線的機織物，包括稅目 54.04 所列材料的機織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
392	54.08	人造纖維長絲紗線的機織物，包括稅目 54.05 所列材料的機織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
393	5508.10	合成纖維短纖紡製的縫紉線	主要製造工序為(a)搓捻及捲繞；或(b)(i)染色或絲光處理或漂白及(ii)上蠟或上油及(iii)捲繞。
394	55.09	合成纖維短纖紡製的紗線（縫紉線除外），非供零售用	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。
395	55.10	人造纖維短纖紡製的紗線（縫紉線除外），非供零售用	從纖維或化學原料製造。主要製造工序為紡紗。
396	55.12	合成纖維短纖紡製的機織物，按重量計合成纖維短纖含量在 85%及以上	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
397	55.13	合成纖維短纖紡製的機織物，按重量計合成纖維短纖含量在 85%以下，主要或僅與棉混紡，每平方米重量不超過 170 克	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色（包括光白漂染）；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
398	55.14	合成纖維短纖紡製的機織物，按重量計合成纖維短纖含量在 85% 以下，主要或僅與棉混紡，每平方米重量超過 170 克	(1) 從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2) 整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a) 煮煉；及(b) 漂白或絲光處理；及(c) 印花或染色（包括光白漂染）；及(d) 以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
399	55.16	人造纖維短纖紡製的機織物	(1) 從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2) 整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a) 煮煉；及(b) 漂白或絲光處理；及(c) 印花或染色（包括光白漂染）；及(d) 以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
400	5601.21	棉製紡織材料絮胎及其製品	從其他品目改變至此。
401	56.03	無紡織物，不論是否浸漬、塗布、包覆或層壓	從其他品目改變至此。
402	5608.90	其他紡織纖維製成的漁網、其他網及網料（羅網及簍狀網除外）	從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織。
403	5702.41	羊毛或動物細毛製起絨結構的鋪地製品	從其他品目改變至此。
404	5702.42	化學纖維製起絨結構的鋪地製品	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
405	5801.22	割絨的燈芯絨織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
406	5801.27	經起絨織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
407	5804.21	化學纖維製織物	從紗線製造。主要製造工序為梭織或針織。
408	5806.20	按重量計彈性紗線或橡膠線含量在 5%及以上的其他機織物	從紗線製造。主要製造工序為梭織或針織。
409	5807.10	機織的紡織材料製標籤、徽章及類似品	(1)從紗製造。主要製造工序為梭織或針織；或(2)從布匹、織帶或絲帶製造。主要製造工序為剪裁(若用布匹製造)及印色或刺繡。
410	59.03	用塑料浸漬、塗布、包覆或層壓的紡織物，但稅目 59.02 的貨品除外	從其他品目改變至此。
411	59.07	用其他材料浸、塗的已繪製畫布	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
412	6001.92	化學纖維製的針織物或鉤編織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
413	60.04	寬度超過 30 厘米，按重量計彈性紗線或橡膠線含量在 5% 及以上的針織物或鉤編織物，但稅目 60.01 的貨品除外	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
414	60.05	經編針織物(包括由鑲邊針織機織成的)，但稅目 60.01 至 60.04 的貨品除外	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。
415	60.06	其他針織或鉤編織物	(1)從紗線製造。主要製造工序為紡織或針織；或(2)整理進口或本地製造的坯布。主要製造工序為(a)煮煉；及(b)漂白或絲光處理；及(c)印花或染色(包括光白漂染)；及(d)以下任何一種工序：樹脂整理、預縮、刮布、刷毛、上光、電光處理、織上雲紋、壓印永久浮雕花紋。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
416	61.01	針織或鉤編的男式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、帶風帽的防寒短上衣（包括滑雪短上衣）、防風衣、防風短上衣及類似品，但稅目 61.03 的貨品除外	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
417	61.02	針織或鉤編的女式大衣、短大衣、斗篷、短斗篷、帶風帽的防寒短上衣（包括滑雪短上衣）、防風衣、防風短上衣及類似品，但稅目 61.04 的貨品除外	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
418	61.03	針織或鉤編的男式西服套裝、便服套裝、上衣、長褲、護胸背帶工裝褲、馬褲及短褲（游泳褲除外）	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
419	61.04	針織或鉤編的女式西服套裝、便服套裝、上衣、連衣裙、裙子、裙褲、長褲、護胸背帶工裝褲、馬褲及短褲（游泳服除外）	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
420	61.05	針織或鉤編的男襯衫	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
421	61.06	針織或鉤編的女襯衫	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
422	61.07	針織或鉤編的男式內褲、三角褲、長睡衣、睡衣褲、浴衣、晨衣及類似品	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
423	61.08	針織或鉤編的女式長襯裙、襯裙、三角褲、短襯褲、睡衣、睡衣褲、浴衣、晨衣及類似品	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
424	61.09	針織或鉤編的 T 恤衫、汗衫及其他內衣背心	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
425	61.10	針織或鉤編的套頭衫、開襟衫、馬甲（背心）及類似品	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。 成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
426	61.11	針織或鉤編的嬰兒服裝及衣著附件	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。 成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。 嬰兒服裝附件：（1）從紗製造。主要製造工序為針織；或（2）從布匹製造。主要製造工序為裁剪布匹，並將裁片縫製成產品；或（3）車縫部件為衣服部件。主要製造工序為將裁片縫成衣服部件。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
427	61.12	針織或鉤編的運動服、滑雪服及游泳服	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
428	61.13	用稅目 59.03、59.06 或 59.07 的針織物或鉤編織物製成的服裝	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
429	61.14	針織或鉤編的其他服裝	裁剪及車縫類：從車縫部件製造。主要製造工序為將部件車縫，製成成衣。如製造工序中涉及連接、挑撞工序，則連接、挑撞工序亦須在一方進行。成形織片類：（1）從紗製造。主要製造工序為將紗線編織為成形針織衫片；或（2）從成形針織衫片製造。主要製造工序為將成形針織衫片連接，製成成衣。如製造工序涉及挑撞工序，則挑撞工序亦須在一方進行。
430	6115.10	漸緊壓襪類（例如，用以治療靜脈曲張的長筒襪）	從紗製造。主要製造工序為紡織或針織。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
431	6115.21	每根單絲細度在 67 分特以下的合成纖維製襪類	從紗製造。主要製造工序為針織、紡織及車縫。
432	6115.94	羊毛或動物細毛製襪類	從紗製造。主要製造工序為紡織或針織。
433	6115.95	棉製襪類	從紗製造。主要製造工序為紡織或針織。
434	6115.96	合成纖維製襪類	從紗製造。主要製造工序為紡織或針織。
435	6115.99	其他紡織材料製襪類	從紗製造。主要製造工序為紡織或針織。
436	61.16	針織或鉤編的分指手套、連指手套及露指手套	車縫部件為成品。主要製造工序為將裁片及部件縫製成手套。
437	61.17	其他製成的針織或鉤編的衣著附件；服裝或衣著附件的針織或鉤編的零件	(1) 車縫部件為衣服部件。主要製造工序為將裁片縫成衣服部件；或 (2) 從紗製造。主要製造工序為針織。
438	62	非針織或非鉤編的服裝及衣著附件	(1) 從其他品目改變至此；或 (2) 區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
439	63	其他紡織製成品；成套製品；舊衣著及舊紡織品；碎織物	(1) 從其他品目改變至此；或 (2) 區域價值成分按扣減法計算 40% 或按累加法計算 30%。
440	6406.90	其他木製鞋靴零件、活動式鞋內底等（包括跟墊及類似品、護腿、裹腿和類似品及其零件）；其他材料製活動式鞋內底、跟墊及類似品；其他材料製護腿、裹腿和類似品及其零件；其他材料製其他鞋靴零件	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
441	6506.99	其他材料製帽子或便帽	從毛皮製造。主要製造工序為裁剪布匹或毛皮，並將裁片縫製成帽子或便帽。
442	6804.21	砂輪（由黏聚合成或天然金剛石製）；其他石磨、石碾及類似品（由黏聚合成或天然金剛石製）	從其他品目改變至此。
443	6804.22	其他砂輪（由其他黏聚磨料或陶瓷所製）；其他石磨、石碾及類似品（由其他黏聚磨料或陶瓷所製）	從其他品目改變至此。
444	68.10	水泥、混凝土或人造石製品，不論是否加強	從其他品目改變至此。
445	7007.11	鋼化或層壓的安全玻璃，規格及形狀適於安裝在車輛、航空器、航天器及船舶上	從玻璃片及製框架物料製造。主要製造工序為鋼化處理，切割及將配件裝配成產品。
446	7019.51	寬度不超過 30 厘米的長絲平紋織物	從其他品目改變至此。
447	7019.52	寬度超過 30 厘米的長絲平紋織物，每平方米重量不超過 250 克，單根紗線細度不超過 136 特克斯	從其他品目改變至此。
448	7019.59	其他機織物	從其他品目改變至此。
449	70.20	其他玻璃製品	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
450	7102.31	未加工或經簡單鋸開、劈開或粗磨的鑽石	(1) 未加工工業用鑽石：在一方開採；或(2) 簡單加工非工業用鑽石：從未加工及未分類鑽石製造，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
451	7104.90	工業用藍寶石	從其他品目改變至此。
452	7110.19	其他鉑	從金屬製造。主要製造工序為借混合化學物料而產生化學變化。
453	7110.29	其他鈀	從金屬製造。主要製造工序為借混合化學物料而產生化學變化。
454	71.13	貴金屬或包貴金屬製的首飾及其零件	(1) 主要製造工序為模塑，如製造工序中涉及裝配，則裝配亦須在一方進行；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 30%或按累加法計算 30%。
455	71.14	貴金屬或包貴金屬製的金銀器及其零件	(1) 主要製造工序為模塑，如製造工序中涉及裝配，則裝配亦須在一方進行；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 30%或按累加法計算 30%。
456	71.15	貴金屬或包貴金屬的其他製品	(1) 主要製造工序為模塑，如製造工序中涉及裝配，則裝配亦須在一方進行；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 30%或按累加法計算 30%。
457	71.16	用天然或養殖珍珠、寶石或半寶石(天然、合成或再造)製成的物品	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 30%或按累加法計算 30%。
458	71.17	仿首飾	從其他品目改變至此。
459	7205.21	合金鋼的顆粒和粉末	從其他品目改變至此。
460	7210.70	塗漆或塗塑的寬度在 600 毫米及以上的鐵或非合金鋼平板軋材	從金屬製造。主要製造工序為塑形、塗漆或塗塑。如製造工序中涉及打孔及(或)沖切，則打孔及(或)沖切亦須在一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
461	7212.40	塗漆或塗塑的寬度小於 600 毫米的鐵或非合金鋼平板軋材	從金屬製造。主要製造工序為塑形、塗漆或塗塑。如製造工序中涉及打孔及（或）沖切，則打孔及（或）沖切亦須在一方進行。
462	7214.20	帶有軋製過程中產生的凹痕、凸緣、槽溝或其他變形以及軋製後扭曲的鐵或非合金鋼的條、杆	從金屬製造。主要製造工序為高溫處理、塑形及切割。
463	7217.90	其他鐵絲或非合金鋼絲	從其他品目改變至此。
464	7219.21	不繡鋼平板軋材，厚度超過 10 毫米	從其他品目改變至此。
465	7219.22	不繡鋼平板軋材，厚度在 4.75 毫米及以上，但不超過 10 毫米	從其他品目改變至此。
466	7219.33	不繡鋼平板軋材，厚度超過 1 毫米，但小於 3 毫米	從金屬製造。主要製造工序為塑形、焊接及切割。
467	7219.34	不繡鋼平板軋材，厚度在 0.5 毫米及以上，但不超過 1 毫米	從金屬製造。主要製造工序為塑形、焊接及切割。
468	7219.35	不繡鋼平板軋材，厚度小於 0.5 毫米	從金屬製造。主要製造工序為塑形、焊接及切割。
469	7220.11	不繡鋼平板軋材，寬度小於 600 毫米，厚度在 4.75 毫米及以上	從其他品目改變至此，但從稅號 7219 改變除外。
470	7223.00	不銹鋼絲	從金屬製造。主要製造工序為製造鋼絲及塑形。如製造工序中涉及壓製，則壓製亦須在一方進行。
471	7304.39	非冷撥或冷軋的鐵製無縫鍋爐管、非冷軋的鐵製無縫地質鑽管、套管（非冷撥或冷軋的鐵或非合金鋼製的）等	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
472	7307.22	螺紋肘管、彎管及管套	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
473	7307.29	不銹鋼製其他管子附件	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
474	7308.30	門窗及其框架、門檻	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
475	7308.90	其他鋼鐵結構體及部件（包括結構體用的已加工鋼板、型材、管子及類似品）	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
476	73.10	盛裝物料用的鋼鐵櫃、桶、罐、聽、盒及類似容器（裝壓縮氣體或液化氣體的除外），容積不超過 300 升，不論是否襯裡或隔熱，但無機械或熱力裝置	從金屬製造。主要製造工序為塑形、燒焊及切割。如製造工序中涉及裝配，則裝配亦須在一方進行。
477	7311.00	裝壓縮或液化氣的鋼鐵容器	從金屬製造。主要製造工序為塑形。如製造過程涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
478	7314.20	交點焊接的網、籬及格柵，其絲的最大截面尺寸在 3 毫米及以上，網眼尺寸在 100 平方厘米及以上	從其他品目改變至此。
479	7314.31	鍍或塗鋅的網、籬、格柵	從其他品目改變至此。
480	7314.39	交點焊接的其他細鋼鐵絲網、籬及格柵（其絲的最大截面尺寸<3 毫米，網眼尺寸<100 平方厘米）	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
481	7314.50	網眼鋼鐵板	從金屬製造。主要製造工序為塑形。
482	7315.11	滾子鏈	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
483	7318.15	其他螺釘及螺栓，不論是否帶有螺母或墊圈	從其他品目改變至此。
484	7318.21	彈簧墊圈及其他防鬆墊圈	從其他品目改變至此。
485	7318.23	鉚釘	從其他品目改變至此。
486	7323.93	不銹鋼製家用鋼鐵器具及其零件	從其他品目改變至此。
487	7324.10	不銹鋼製洗滌槽及臉盆	從其他品目改變至此。
488	7326.90	其他工業用鋼鐵纖維及其製品、其他工業用鋼鐵製品、其他非工業用鋼鐵製品	從金屬及部件（例如帶、繩、鏈或鑲板）製造。主要製造工序為切割。如製造工序中涉及裝配，則裝配亦須在一方進行。
489	74.05	銅母合金	從其他品目改變至此。
490	7408.19	其他精煉銅製銅絲	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
491	7409.21	盤卷的銅板、片及帶	從其他品目改變至此。
492	7409.29	其他銅鋅合金（黃銅）板、片、帶（厚度>0.15毫米）	從其他品目改變至此。
493	7409.90	其他銅合金製板、片、帶（厚度>0.15 毫米）	從其他品目改變至此。
494	7410.11	精煉銅製銅箔	從其他品目改變至此。
495	7410.21	其他精煉銅製銅箔	從銅、樹脂及化學溶劑製造。主要製造工序為混合、塗層及壓片。
496	7411.21	銅鋅合金（黃銅）銅管	從其他品目改變至此。
497	7415.21	銅製或鋼鐵製墊圈（包括彈簧墊圈）	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
498	7415.29	銅製其他無螺紋製品	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
499	7415.33	螺釘；螺栓及螺母	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
500	7415.39	其他銅製螺紋製品	從其他品目改變至此。
501	7419.10	銅製鏈條及其零件	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
502	7506.20	鎳合金製板、片、帶、箔	從其他品目改變至此。
503	7601.10	非合金鋁	從其他品目改變至此。
504	7605.19	其他非合金鋁製鋁絲	從其他品目改變至此。
505	76.06	鋁板、片及帶，厚度超過 0.2 毫米	(1) 從其他品目改變至此；或 (2) 從金屬製造。主要製造工序為將金屬物料塑形(包括熔解、拉壓及切割)，如製造工序中涉及打孔、沖切，則打孔、沖切亦須在一方進行。
506	7607.20	有襯背鋁箔	從金屬製造。主要製造工序為軋製(壓延)、塗層、覆合。
507	7616.10	鋁釘、平頭釘、U 形釘(稅目 83.05 的貨品除外)、螺釘、螺栓、螺母、鉤頭螺釘、鉚釘、銷、開尾銷、墊圈及類似品	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
508	7901.20	鋅合金	從金屬製造。主要製造工序為熔煉、物理或化學分離、混合及鑄造。
509	80.01	未鍛軋錫	從其他品目改變至此。
510	80.03	錫條、杆、型材及異型材或絲	從其他品目改變至此。
511	80.07	其他錫製品	(1)從錫石或錫廢碎料製造。主要製造工序為提選、煅燒、化學處理、精煉、切割及塑形；或(2)從其他品目改變至此。
512	8108.20	鈦粉末	從鈦合金帶、板、坯及其回收料製造(海綿鈦除外)，粉末粒度小於 200 微米。
513	8202.39	其他鋸，包括部件	從金屬製造。主要製造工序為切割及裝配。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
514	82.07	手工工具（不論是否有動力裝置）及機床（例如，鍛壓、衝壓、攻絲、鑽孔、鏜孔、鉸孔及銑削、車削或上螺絲用的機器）的可互換工具，包括金屬拉拔或擠壓用模以及鑿岩或鑽探工具	從其他品目改變至此。
515	8208.10	金屬加工用機器的刀及刀片	從其他品目改變至此。
516	8215.99	其他非成套的廚房或餐桌用具（非成套貨品、沒鍍貴金屬的）	從其他品目改變至此。
517	8301.50	帶鎖的扣環及扣環框架	從金屬製造。主要製造工序為壓鑄、螺紋及裝配。
518	8302.10	鉸鏈（折葉）	從金屬製造。主要製造工序為壓鑄、螺紋及裝配。
519	8304.00	賤金屬製的檔案櫃、卡片索引櫃、文件盤、文件籃、筆盤、公章架及類似的辦公用具，但稅目94.03的辦公室家具除外	從其他品目改變至此。
520	8305.90	其他金屬製的辦公用品，包括零件	從金屬製造。主要製造工序為表面處理、切割、裝配及電鍍或噴塗或塗層。
521	8307.90	其他賤金屬製軟管	從金屬製造。主要製造工序為塑型及切割。
522	8308.10	賤金屬製鉤、環及眼	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
523	8308.20	賤金屬製管形鉚釘及開口鉚釘	從金屬製造。主要製造工序為切割、衝壓及電鍍加工。
524	8308.90	其他賤金屬製品，包括零件	從金屬製造。主要製造工序為壓鑄、塑形及裝配。如壓鑄後的製造工序中涉及沖切，則沖切亦須在一方進行。
525	8309.10	賤金屬製冠形瓶塞	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
526	8309.90	蓋子、瓶帽、螺口塞封志等包裝用附件（賤金屬製）	從金屬製造。主要製造工序為塑形，如製造工序中涉及打孔及（或）沖切，則打孔及（或）沖切亦須在一方進行。
527	8311.10	以焊劑塗面的賤金屬製電極，電弧焊用	從金屬製造。主要製造工序為塗層及塑形。如製造工序中涉及軋軋，則軋軋亦須於一方完成。
528	8311.20	以焊劑為芯的賤金屬製焊絲，電弧焊用	從金屬製造。主要製造工序為填充及塑形。如製造工序中涉及軋軋，則軋軋亦須於一方完成。
529	8311.30	以焊劑塗面或以焊劑為芯的賤金屬條或絲，釐焊或氣焊用	從金屬製造。主要製造工序為塗層或填充、及塑形。如製造工序中涉及軋軋，則軋軋亦須於一方完成。
530	8311.90	賤金屬黏聚成的絲或條（供金屬噴鍍用）	從金屬製造。主要製造工序為切割、塑形、碾磨、按壓。如製造工序中涉及打孔、沖切、軋軋，則打孔、沖切、軋軋亦須於一方進行。
531	8407.33	發動機，氣缸容量（排氣量）超過 250 毫升，但不超過 1000 毫升	從其他品目改變至此，但從稅號 8409 改變除外。
532	8407.34	發動機，氣缸容量（排氣量）超過 1000 毫升	從其他品目改變至此，但從稅號 8409 改變除外。
533	8408.20	用於第八十七章所列車輛的發動機	從其他品目改變至此，但從稅號 8409 改變除外。
534	8412.21	直線作用（液壓缸）的發動機及動力裝置	（1）從其他品目改變至此；或（2）在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
535	8412.29	液壓馬達	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
536	8413.91	液體泵用零件	從其他品目改變至此。
537	8414.90	空氣泵用零件	從其他品目改變至此。
538	8415.90	空氣調節器零件	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
539	8418.50	裝有冷藏或冷凍裝置的其他設備（櫃、箱、展示台、陳列箱及類似品），用於存儲及展示	從其他品目改變至此。
540	8419.90	利用溫度變化處理材料的機器，裝置及類似的實驗室設備零件	從其他品目改變至此。
541	8421.21	過濾或淨化水用機器及裝置	從其他品目改變至此。
542	8421.29	壓濾機等	從其他品目改變至此。
543	8421.39	家用型氣體的過濾、淨化機器及裝置；工業用靜電除塵器；工業用袋式除塵器；工業用旋風式除塵器；工業用電袋複合除塵器等	從其他品目改變至此。
544	8421.99	家用型過濾、淨化裝置用零件等	從其他品目改變至此。
545	8422.40	其他包裝或打包機器（包括熱縮包裝機器）	從其他品目改變至此。
546	8422.90	其他包裝或打包機器（包括熱縮包裝機器）零件	從其他品目改變至此。
547	8425.39	礦井口捲揚裝置及專為井下使用設計的捲揚機，非電動的；其他非電動捲揚機及絞盤	從其他品目改變至此。
548	8430.41	自推進的鑽探機	從其他品目改變至此。
549	8431.39	品目 84.28 所列其他機械的零件（升降機、倒卸式起重機、自動梯的零件除外）	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
550	8431.43	子目 8430.41 或 8430.49 所列鑽探或鑿井機械的零件	從其他品目改變至此。
551	8431.49	裝有差速器的驅動橋及其零件,不論是否裝有其他傳動部件;礦用電鏟用零件等	從其他品目改變至此。
552	8451.80	其他機器	在一方進行金屬製作(對進口組合零件進行的金屬製作工序也適用)及裝配。主要製造工序為金屬製作、裝配及測試。
553	84.57	加工金屬的加工中心、單工位組合機床及多工位組合機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
554	8458.11	數控的臥式車床	在一方進行金屬製作(對進口組合零件進行的金屬製作工序也適用)及裝配,且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
555	8458.91	數控的其他車床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
556	8458.99	其他車床(數控的除外)	從其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
557	8459.10	直線移動式動力頭機床	從其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
558	8459.21	數控的其他鑽床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
559	8459.29	其他鑽床(數控的除外)	從其他品目改變至此,且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
560	8459.31	數控的其他鏜銑機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
561	8459.39	其他鏜銑機床（數控的除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
562	8459.41	數控的其他鏜床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
563	8459.49	切削金屬的其他鏜床（但品目 84.58 的車床除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
564	8459.51	數控的升降台式銑床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
565	8459.59	其他升降台式銑床（數控的除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
566	8459.61	數控的其他銑床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
567	8459.69	其他銑床（數控的除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
568	8459.70	其他攻絲機床	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
569	8460.12	數控的平面磨床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
570	8460.19	其他平面磨床	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
571	8460.22	數控無心磨床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
572	8460.23	數控外圓磨床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
573	8460.24	其他，數控的磨床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
574	8460.29	其他磨床（數控的除外）	從其他品目改變至此，且工件頭架及砂輪頭架應在一方完成裝配。
575	8460.31	數控的刃磨（工具或刀具）機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
576	8460.39	其他刃磨（工具或刀具）機床（數控的除外）	在一方進行金屬製作（對進口組合零件進行的金屬製作工序亦適用）及裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。主要製造工序為車床刨削、銑削、燒焊、研磨、裝配及測試。
577	8460.40	珩磨或研磨機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
578	8460.90	其他用磨石、磨料或拋光材料對金屬或金屬陶瓷進行去毛刺、刃磨、磨削、珩磨、研磨、拋光或其他精加工的機床，但稅目 84.61 的切齒機、齒輪磨床或齒輪精加工機床除外	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
579	84.61	切削金屬或金屬陶瓷的刨床、牛頭刨床、插床、拉床、切齒機、齒輪磨床或齒輪精加工機床、鋸床、切斷機及其他稅目未列名的切削機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
580	8462.10	鍛造（包括模鍛）或衝壓機床及鍛錘	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
581	8462.21	數控的彎曲、折疊、矯直或矯平機床	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
582	8462.29	其他彎曲、折疊、矯直或矯平機床（數控的除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
583	8462.31	數控的剪切機床，但沖剪兩用機除外	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
584	8462.39	其他剪切機床，但沖剪兩用機除外（數控的除外）	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
585	8462.41	數控的沖孔或開槽機床，包括沖剪兩用機	從 8537、9032 以外其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
586	8462.49	其他沖孔或開槽機床，包括沖剪兩用機	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
587	8462.91	液壓壓力機	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
588	8462.99	其他加工金屬的鍛造（包括模鍛）或衝壓機床；加工金屬的彎曲、折疊、矯直、矯平、剪切、沖孔或開槽機床；其他加工金屬或硬質合金的壓力機	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
589	84.63	金屬或金屬陶瓷的其他非切削加工機床	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
590	8466.92	8465 所列機器用的零件、附件	從其他品目改變至此。
591	8467.91	手提式鏈鋸用的零件	從其他品目改變至此。
592	8467.99	其他手提式電動工具用零件、其他手提式動力工具用的零件	從其他品目改變至此。
593	8480.41	金屬、硬質合金用注模或壓模	從其他品目改變至此。
594	8480.79	塑料或橡膠用其他型模	從其他品目改變至此。
595	8483.90	單獨進口或出口的帶齒的輪、鏈輪及其他傳動組件；零件	從其他品目改變至此。
596	8487.90	本章其他編號未列名的機器零件（不具有電氣接插件、絕緣體、線圈或其他電氣器材特徵的）	從其他品目改變至此。
597	85.03	專用於或主要用於稅目 85.01 或 85.02 所列機器的零件	從其他品目改變至此。
598	8504.90	變壓器零件	從其他品目改變至此。
599	8505.11	金屬的永磁鐵物品	從其他品目改變至此。
600	8505.19	其他非金屬的永磁鐵物品	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
601	8507.60	鋰離子蓄電池	裝配電池。主要製造工序為組裝電池、密封及測試。
602	8507.80	其他蓄電池	裝配電池。主要製造工序為組裝電池、密封及測試。
603	8507.90	蓄電池零件	從其他品目改變至此。
604	8508.70	真空吸塵器零件	從其他品目改變至此。
605	8509.90	家用電動器具零件	從其他品目改變至此。
606	8510.20	毛髮推剪	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
607	8513.90	自供能源(例如,使用乾電池、蓄電池、永磁發電機)的手提式電燈的零件	從其他品目改變至此。
608	8515.90	電氣機器及裝置零件	從金屬製造。主要製造工序為切割及塑形。
609	8516.29	其他電氣空間加熱器及土壤加熱器	在一方進行金屬製作(對進口組合零件進行的金屬製作工序亦適用)及裝配。主要製造工序為切割、焊接、車削及銑削、裝配及測試。
610	8516.79	其他電熱器具	從其他品目改變至此。
611	8516.90	加熱器及加熱電阻器零件	從其他品目改變至此。
612	8517.70	電話機零件	從其他品目改變至此。
613	8518.90	傳聲器零件	從其他品目改變至此。
614	8521.90	視頻高密光盤(VCD)播放機、數字化視頻光盤(DVD)播放機等	在一方裝配,且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%,但系統卡軟件設計應在一方完成。
615	85.22	專用於或主要用於稅目 85.19 或 85.21 所列設備的零件、附件	從其他品目改變至此。
616	8523.21	磁條卡	從塑料製造。主要製造工序為製板、製造插卡及裝配。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
617	8523.29	磁盤、磁帶、其他磁性媒體	從未錄製磁性媒體製造。主要製造工序為加載並整理聲音或圖像數據。
618	8523.49	其他光學媒體	從未錄製激光唱片或激光閱讀系統用的圓盤製造。主要製造工序為加載並整理聲音資料。
619	8528.52	可用於 84.71 的自動數據處理設備的液晶監視器	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
620	8528.59	可用於 84.71 的自動數據處理設備的其他監視器	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
621	8528.62	可直接連接且設計用於稅目 84.71 的自動數據處理設備的投影機	在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%，但系統卡軟件設計應在一方完成。
622	8528.69	其他彩色的投影機、其他單色的投影機	在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%，但系統卡軟件設計應在一方完成。
623	8529.10	各種天線或天線反射器及其零件	從其他品目改變至此。
624	8529.90	專用於或主要用於稅目 85.25 至 85.28 所列裝置或設備的零件（各種天線或天線反射器及其零件除外）	從其他品目改變至此。
625	8531.10	防盜或防火報警器及類似裝置	從電子組件製造。主要製造工序為焊接、校準及測試。
626	8531.80	其他裝置	（1）從電子組件製造，主要製造工序為焊接、校準及測試；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
627	85.36	電路的開關、保護或連接用的電器裝置（例如，開關、繼電器、熔斷器、電湧抑制器、插頭、插座、燈座及其他連接器、接線盒），用於電壓不超過 1000 伏的線路；光導纖維、光導纖維束或光纜用連接器	從其他品目改變至此。
628	8538.90	專用於或主要用於稅目 85.35、85.36 或 85.37 所列裝置的其他零件	從其他品目改變至此。
629	8539.29	其他白熾燈泡	（1）從本地玻璃燈泡製造。主要製造工序為安裝鎢絲、抽出空氣及將燈泡焊接於燈泡座上；或（2）從玻璃管製造。主要製造工序為塗層及裝配。
630	8539.50	發光二極管（LED）燈泡（管）	從裸燈及燈架配件製造，主要製造工序為裝配；且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
631	85.42	集成電路	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
632	8544.11	銅製繞阻電線	從金屬線製造。主要製造工序為包覆。
633	8544.49	額定電壓≤80 伏其他電纜；額定電壓≤80 伏其他電導體；80 伏＜額定電壓≤1000 伏的其他電纜；80 伏＜額定電壓≤1000 伏的其他電導體	（1）從金屬線製造。主要製造工序為包覆；或（2）在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
634	8544.60	其他電導體，額定電壓超過 1000 伏	從金屬線製造。主要製造工序為包覆。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
635	8547.10	陶瓷製絕緣零件	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
636	8547.20	塑料製絕緣零件	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
637	8702.10	僅裝有壓燃式活塞內燃發動機(柴油或半柴油式)的車輛	區域價值成分按扣減法計算 50%或按累加法計算 40%。
638	87.03	主要用於載人的機動車輛(稅目 87.02 的貨品除外)，包括旅行小客車及賽車	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 60%或按累加法計算 50%。
639	87.06	裝有發動機的機動車底盤	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
640	87.08	機動車輛的零件、附件，稅目 87.01 至 87.05 所列車輛用	從其他品目改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
641	8901.10	巡航船、遊覽船及主要用於客運的類似船舶；各式渡船	從其他章改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
642	8903.92	汽艇，但裝有舷外發動機的除外	從其他章改變至此，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
643	9001.10	光導纖維、光導纖維束及光纜	從其他品目改變至此。
644	9001.20	偏振材料製的片及板	從其他品目改變至此。
645	9001.30	隱形眼鏡片	從聚合物製造。主要製造工序為車床切割及打磨。
646	9001.40	玻璃製眼鏡片	從玻璃鏡片製造。主要製造工序為防紫外線塗層。如製造過程中涉及層壓及(或)切割成形，則層壓及(或)切割成形亦須於一方進行。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
647	9001.50	其他材料製眼鏡片	從眼鏡坯件製造，主要製造工序為打磨或磨光折射彎曲部分。
648	9001.90	彩色濾光片、光通信用微光組件的光學組件（包括波長 800-1700 納米薄膜濾光片、自聚焦透鏡、法拉第旋轉片）、微型鏡片（激光視盤機激光收發裝置用）等	從鏡片坯件製造。主要製造工序為打磨或磨光折射彎曲部分。
649	9002.19	其他物鏡	從其他品目改變至此。
650	9002.90	照相機用帶屈亮度調節裝置的目鏡（但物鏡、濾色鏡除外）；其他照相機用未列名光學組件（但物鏡、濾色鏡除外）；抗輻射鏡頭〔能抗 5×10^4 戈瑞（硅）以上輻射而又不降低使用質量〕；其他帶屈亮度調節裝置的目鏡；掩模版；其他光學儀器用未列名光學組件（但物鏡、濾色鏡除外）	從空白光掩模版、光罩製造。主要製造工序為蝕刻、沖曬、檢查及清理。如加工工序中涉及鍍膜工序，則鍍膜工序亦須在一方進行。
651	9003.11	塑料製眼鏡架	（1）主要製造工序為切割、焊接及繞圈；或（2）在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
652	9003.19	其他材料製眼鏡架	（1）主要製造工序為切割、焊接及繞圈；或（2）在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
653	9003.90	眼鏡架零件	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
654	90.04	矯正視力、保護眼睛或其他用途的眼鏡、擋風鏡及類似品	(1)主要製造工序為切割、焊接及繞圈；或(2)在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
655	9006.91	照相機用零件、附件	從其他品目改變至此。
656	9007.20	放映機	在一方裝配，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%，但系統卡軟件設計應在一方完成。
657	9010.10	照相(包括電影)膠卷或成卷感光紙的自動顯影裝置及設備或將已沖洗膠卷自動曝光到成卷感光紙上的裝置及設備	從金屬製造。主要製造工序為電子零件的焊接、組裝及測試。
658	90.13	其他稅目未列名的液晶裝置；激光器，但激光二極管除外；本章其他稅目未列名的光學儀器及器具	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
659	9018.13	核磁共振成像裝置	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
660	9018.90	其他儀器及器具	從其他品目改變至此。
661	90.20	其他呼吸器具及防毒面具，但不包括既無機械零件，又無可互換過濾器的防護面具	從其他品目改變至此。
662	9021.21	假牙	從其他品目改變至此。
663	9021.31	人造關節	從其他品目改變至此。
664	9021.40	助聽器，不包括零件、附件	從其他品目改變至此。
665	9027.10	氣體或煙霧分析儀	從金屬片、塑料粒、電器或電子部件製造。主要製造工序為主板的焊接、裝配、整機全性能測試、調校及試驗。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
666	9030.33	檢測電壓、電流、電阻或功率的其他儀器及裝置，不帶記錄裝置	從其他品目改變至此。
667	9030.90	示波器、頻譜分析儀及其他用於電量測量或檢驗的儀器和裝置零件、附件	從其他品目改變至此。
668	9031.80	其他儀器、器具及機器	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
669	90.32	自動調節或控制儀器及裝置	(1) 從其他品目改變至此；或(2) 區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
670	91.02	手錶、懷錶及其他錶，包括秒錶，但稅目 91.01 的貨品除外	(1) 從手錶零件及配件裝配成手錶。主要工序為將錶芯裝嵌在錶體內，並將零件及配件包括錶扣帶、錶帶及錶面等裝配成手錶，並進行測試、校準及質量檢定，且區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%；或(2) 從手錶零件及配件裝配成手錶。主要工序為將錶芯裝嵌在錶體內，並將零件及配件包括錶扣帶、錶帶、錶面及電池（如適用）等裝配成手錶，並進行測試、校準及質量檢定，且外觀設計在一方完成並屬雙方主管部門共同認定的一方自有品牌的手錶。該一方自有品牌手錶須在錶殼上刻有明顯的一方原產標記。
671	9111.20	賤金屬錶殼，不論是否鍍金或鍍銀	(1) 從粗坯製造。主要製造工序為車床刨削、鑽孔及裝配；或(2) 從金屬片或板製造。主要製造工序為切割、塑形及裝配。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
672	9113.20	賤金屬製，不論是否鍍金或鍍銀錶帶及其零件	製造金屬零件（但次要附件，如彈簧等可屬進口）及裝配。主要製造工序為製造零件及裝配（包括拴珠工序）。
673	9113.90	其他錶帶及其零件	（1）從其他品目改變至此；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
674	9114.90	鐘錶的其他零件（發條、遊絲、鐘面、錶面、夾板及橫擔（過橋）除外）	從金屬或從橡膠或塑料製造。主要製造工序為切割（包括沖切）。如切割後的製造工序中涉及以車床刨削及（或）模塑及（或）裝配，則以車床刨削及（或）模塑及（或）裝配亦須在一方進行。
675	9401.90	坐具零件	從木、金屬、塑料製造。主要製造工序為切割及打磨。
676	94.04	彈簧床墊；寢具及類似用品，裝有彈簧、內部用任何材料填充、襯墊或用海綿橡膠、泡沫塑料製成，不論是否包面（例如，褥墊、棉被、羽絨被、靠墊、座墊及枕頭）	從其他品目改變至此。
677	9405.60	發光標誌、發光銘牌及類似品	（1）從發光原料或裝置及零件製造。主要製造工序為切割零件及裝配成產品；或（2）區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
678	95.06	一般的體育活動、體操、競技及其他運動（包括乒乓球運動）或戶外遊戲用的本章其他稅目未列名用品及設備；游泳池或戲水池	從其他品目改變至此。
679	9603.21	牙刷，包括齒板刷	從其他品目改變至此。

序號	《協調制度》編碼	商品名稱	原產地標準
680	9606.22	賤金屬製，未用紡織材料包裹的鈕扣	從金屬製造。主要製造工序為壓鑄、塑形及裝配。如壓鑄後的製造工序中涉及沖切，則沖切亦須在一方進行。
681	9606.29	含瀕危動物成分的其他鈕扣、其他鈕扣	從貝殼或其他製造鈕扣原料製造。主要製造工序為塑形及打磨。
682	9606.30	鈕扣芯及鈕扣的其他零件；鈕扣坯	從製造鈕扣零件物料製造。主要製造工序為切割。
683	9607.11	裝有賤金屬製咪牙齒的拉鍊	從金屬或布製造。主要製造工序為將鏈齒裝於鏈帶上及裝配。
684	9607.19	其他拉鍊	從金屬或塑料部件及布匹製造。主要製造工序為將鏈齒裝於鏈帶上及裝配。
685	9608.60	圓珠筆芯，由圓珠筆頭和墨芯構成	(1)從筆芯製造。主要製造工序為填入墨水及裝上筆尖；或(2)從其他品目改變至此。
686	9608.91	鋼筆頭及筆尖粒	(1)從筆珠製造。主要製造工序為將筆珠放進筆珠載體中，並連接上杆枝；或(2)從其他品目改變至此。
687	9608.99	機器、儀器用筆；蠟紙鐵筆；鋼筆桿、鉛筆杆及類似的筆桿等	(1)從筆珠製造。主要製造工序為將筆珠放進筆珠載體中，並連接上杆枝；或(2)從其他品目改變至此。
688	96.17	帶殼的保溫瓶和其他真空容器及其零件，但玻璃瓶膽除外	(1)從其他品目改變至此；或(2)區域價值成分按扣減法計算 40%或按累加法計算 30%。
689	96.19	任何材料製的衛生巾（護墊）及止血塞、嬰兒尿布及尿布襯裡和類似品	從其他品目改變至此。
690	97.04	使用過或未使用過的郵票、印花稅票、郵戳印記、首日封、郵政信箋（印有郵票的紙品）及類似品，但稅目 49.07 的貨品除外	在一方設計及切割（如適用）。