



中国对外经济贸易文告

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

2010年第56期(总第613期)

中华人民共和国商务部 主管

中国对外经济贸易文告

商务部办公厅

2010年9月10日

第56期(总第613期)

目 录

1. 财政部关于印发《会计师事务所财务管理暂行办法》的通知 (3)
2. 财政部关于印发企业会计准则解释第4号的通知 (9)
3. 中华人民共和国海关总署、中华人民共和国国家发展改革委公告2010年第50号 ... (12)
4. 财政部、工业和信息化部、银监会、国家知识产权局、国家工商行政管理总局、国家版权局关于加强知识产权质押融资与评估管理支持中小企业发展的通知 (66)
5. 商务部办公厅关于外商投资互联网、自动售货机方式销售项目审批管理有关问题的通知 (68)

商务政府网站网址：<http://www.mofcom.gov.cn>

CHINA FOREIGN TRADE AND ECONOMIC COOPERATION GAZETTE

General Office of MOFCOM

September 10, 2010

No. 56 (Series Issue No. 613)

Contents

1. Circular of the Ministry of Finance of the People's Republic of China, on Printing and Issuing the Provisional Measures of the Financial Administration of Accounting Firms
..... (3)
2. Circular of the Ministry of Finance of the People's Republic of China, on Printing and Issuing the Explanation No. 4 to Accounting Criteria for Enterprises
..... (9)
3. Announcement No.50, 2010 of the General Administration of Customs, the National Development and Reform Commission of the People's Republic of China
..... (12)
4. Circular of the Ministry of Finance, the Ministry of Industry and Information Technology, the China Banking Regulatory Commission, the State Intellectual Property Office , the State Administration for Industry and Commerce of the People's Republic of China, on Strengthening the Pledge Financing and Assessment Management of Intellectual Property for Supporting the Development of SMEs
..... (66)
5. Circular of the General Office of the Ministry of Commerce the People's Republic of China, on Relevant Issues for Administration and Examination and Approval on the Projects of Foreign Investment in Internet and Vending Machine Sales
..... (68)

Website of MOFCOM; <http://www.mofcom.gov.cn>

财政部关于印发《会计师事务所财务管理暂行办法》的通知

财会〔2010〕14号

各省、自治区、直辖市财政厅(局),深圳市财政委员会:

为了贯彻落实《国务院办公厅转发财政部关于加快发展我国注册会计师行业若干意见的通知》(国办发〔2009〕56号),促进会计师事务所加强财务管理,优化会计师事务所内部治理,根据《中华人民共和国会计法》、《中华人民共和国注册会计师法》,我部制定了《会计师事务所财务管理暂行办法》,现予印发,自2011年1月1日起施行。

财务管理尤其是总分所之间财务管理的实质统一,是会计师事务所规范程度和管理水平的重要标志。各省级财政部门要结合宣传贯彻《会计师事务所分所管理暂行办法》(财会〔2010〕2号),将会计师事务所实施财务管理情况作为履行行政管理职能的重要内容,在会计师事务所日常管理和年度报备时予以重点关注。财政部将会同部分地区财政部门择机组织专项检查评估,采取切实有效措施,督促、指导我国会计师事务所全面提升财务管理水平。

附件:会计师事务所财务管理暂行办法

中华人民共和国财政部
二〇一〇年六月十三日

(稿件来源:财政部提供)

附 件

会计师事务所财务管理暂行办法

第一条 为了加强会计师事务所财务管理,优化会计师事务所内部治理,根据《中华人民共和国会计法》、《中华人民共和国注册会计师法》、《国务院办公厅转发财政部关于加快发展我国注册会计师行业若干意见的通知》(国办发〔2009〕56号)等,制定本暂行办法。

第二条 会计师事务所应当根据《中华人民共和国会计法》等国家有关法规制度和本暂行办法,结合合伙人协议、事务所章程等,建立内部财务管理体制和各项财务管理制度。

第三条 鼓励会计师事务所执行《企业内部控制基本规范》、《企业内部控制应用指引》和《企业内部控制评价指引》,进一步强化会计师事务所财务内部控制。

第四条 会计师事务所应当对全所范围内的会计核算、资金使用、业务收支和收益分配等进行统一管

理,进一步加强对分所财务的集中控制,切实做到一体化管理,避免会计师事务所内部财务管理各自为政。

第五条 会计师事务所应当结合经营特点和管理要求,优化业务流程,加大信息技术应用推广力度,进一步整合财务和业务信息管理系统,不断提高财务管理效能。

第六条 会计师事务所应当按照统一的财务管理体制和财务会计法规制度,设立独立的财会部门或在相关部门内指定专职财会人员,明确相关部门和人员的职责权限。

第七条 会计师事务所任用会计人员应当实行回避制度。

大中型会计师事务所的合伙人(股东)的直系亲属不得担任本会计师事务所的会计机构负责人、会计主管人员。

第八条 大中型会计师事务所应当建立健全财务预算管理制度,对会计师事务所业务收支等实施预算管理。

鼓励小型会计师事务所建立财务预算管理制度。

第九条 会计师事务所应当加强对应收账款的管理,完善财务部门和业务部门的沟通和协作机制,保证应收账款真实、完整。

第十条 会计师事务所应当建立严格的资金支付授权审批制度,明确支出款项的用途、金额、限额、支付方式等内容,保证资金支出的合法、安全。

会计师事务所拓展和承接业务,不得向委托人或相关方面提供回扣或其他形式的商业贿赂。

第十一条 会计师事务所及其注册会计师购买有价证券应当符合相关法律法规和独立性要求。

会计师事务所不得为其他企业、单位或个人提供担保。

第十二条 会计师事务所应当建立健全财产物资采购、使用、保管、处置等各环节的管理制度,定期清查和盘点,对发生的财产损失要及时查明原因、作出处理。

第十三条 会计师事务所应当加强负债管理,保证适当的流动性,对发生的各种借款和应付应交款项,应当按合同约定方式和期限及时归还或支付。

会计师事务所分所不得同其他企业或单位发生除正常业务活动外的债权债务关系。

第十四条 会计师事务所应当按照业务类型对取得的收入进行明细核算,同时按照资金用途对支出的费用进行明细核算。

第十五条 会计师事务所应当建立有效的工时管理系统和成本控制系统,在保证执业质量的前提下,不断强化成本预算约束,实现成本的全员管理和全过程控制。

大中型会计师事务所应当以具体承做的业务项目为基础,对主营业务收入和直接成本费用进行核算。鼓励小型会计师事务所以具体承做的业务项目为基础,对主营业务收入和直接成本费用进行核算。

第十六条 会计师事务所应当结合人员定级定岗制度制定工资薪酬政策和制度。工资薪酬政策和制度应当统一,同时统筹考虑分所所在地的地区差异。

第十七条 会计师事务所应当统一购买职业保险,或按规定计提职业风险基金。

第十八条 会计师事务所应当为党组织的活动提供必要经费。

第十九条 会计师事务所应当加大教育培训投入,强化经费保障,提高从业人员职业道德水平和专业胜任能力。

第二十条 会计师事务所应当制定科学的业绩考核和收益分配制度,业绩考核和收益分配制度应当经合伙人会议(股东大会)审议批准,并在全所范围内执行。会计师事务所应当定期对业绩考核和分配制度进行评估,根据市场环境变化和自身发展需要不断修订完善。

第二十一条 会计师事务所制定业绩考核和收益分配制度,应当充分体现会计师事务所“人合”的特

性,在优先考虑事务所持续发展的基础上,根据职级、能力和贡献等因素确定业绩考核标准和收益分配方案。

第二十二条 会计师事务所应当于每年年度终了编制年度财务报告,并向全体合伙人(股东)报告。

除国家统一的会计准则制度规定外,会计师事务所编制的年度财务报告还应当包括业务收入明细表(见附表1)和支出明细表(见附表2)。

第二十三条 会计师事务所应当于每年3月31日前,通过中国注册会计师行业管理信息系统财务报表子系统,向中国注册会计师协会、省级注册会计师协会上报经其他会计师事务所审计的上年度财务报告(包括本办法第二十二条中的业务收入明细表和支出明细表,下同)。省级注册会计师协会应将确认、汇总后的,与系统汇总数据一致的全省会计师事务所财务报告报送中国注册会计师协会。

会计师事务所经其他会计师事务所审计的上年度财务报告应当同时报送省级财政部门;其中,大中型会计师事务所经其他会计师事务所审计的财务报告还应当同时报送财政部。

第二十四条 会计师事务所应当按照财政部、国家档案局《会计档案管理办法》(财会字[98]第32号)的规定建立会计档案管理制度,明确会计档案的立卷、归档、保管、查阅和销毁等管理制度,保证会计档案的妥善保管和有序存放。

会计师事务所分所撤销后,其会计档案应由会计师事务所统一保管。

第二十五条 会计师事务所应当健全内部财务监督制度。

会计师事务所可以通过设立监事会、财务监督委员会、内部审计机构等方式,按照国家相关法规制度的要求、合伙人协议或事务所章程等履行内部财务监督职责。

第二十六条 本暂行办法自2011年1月1日起施行。

附表:1. 业务收入明细表

2. 支出明细表

附表1

业务收入明细表

_____年

会所02表附表1

会计师事务所名称:

单位:元

项 目	证券期货相关业务*		非证券期货相关业务	
	本年数	上年数	本年数	上年数
一、主营业务收入				
(一)财务报表审计				
1. 年报审计				
2. 中报审计				
3. 专项审计**				

项 目	证券期货相关业务*		非证券期货相关业务	
	本年数	上年数	本年数	上年数
(二)内部控制审计				
(三)验资				
(四)资产评估				
(五)涉税鉴证				
(六)工程预决算审核				
(七)其他鉴证业务***				
(八)会计服务				
(九)税务服务				
(十)管理咨询				
(十一)其他				
二、其他业务收入				
(一)培训收入				
(二)其他				
业务收入合计				
补充资料:				
一、境外业务收入情况				
1. 境外分支机构收入****				
2. 为内地企业境外上市、融资提供服务取得的收入				
二、客户数量				
1. 财务报表审计户数				
2. 内部控制审计户数				
3. 验资户数				
4. 资产评估户数				
5. 涉税鉴证户数				
6. 工程预决算审核户数				
7. 其他业务服务户数				

注：* 证券期货相关业务收入的范围见《财政部、证监会关于会计师事务所从事证券、期货相关业务有关问题的通知》(财会[2007]6号)。

** 指与财务报表紧密相关的一些专项审计业务，如IPO审计、净资产专项审计等。

*** 指审计业务以外的带有鉴证或证明性质的业务。如高新技术企业认定审计、司法鉴定、捐赠审计、移民审计等。

**** 指会计师事务所在境外设立的，具有实质控制权的分支机构的收入，以人民币表示。

附表 2

支出明细表

_____年

会所 02 表附表 2

会计师事务所名称:

单位:元

项 目	本 年 数	上 年 数
一、营业支出		
(一)工资薪酬支出		
1. 合伙人(股东)工资薪酬		
2. 除合伙人(股东)外的高级经理级人员工资薪酬支出		
3. 除合伙人(股东)外的经理级人员工资薪酬支出		
4. 其他人员工资薪酬支出		
(二)办公费*		
(三)差旅费		
(四)劳务费		
(五)租赁费		
1. 办公场所租赁支出		
2. 交通工具、办公设备租赁支出		
3. 其他		
(六)教育培训支出		
其中:境内培训支出		
境外培训支出		
(七)技术开发费		
1. 审计软件开发费		
2. 管理信息系统开发费		
3. 其他		
(八)职业责任保费		
(九)职业风险基金		
(十)折旧费		
(十一)低值易耗品摊销		
(十二)会议费		
(十三)聘请中介机构费		
(十四)咨询费		
(十五)诉讼费		
(十六)行业会费		
(十七)业务招待费		

项 目	本 年 数	上 年 数
(十八)上缴管理费		
1. 上缴国内管理总部管理费		
2. 上交国际会计公司年费 * *		
(十九)其他		
合计		
二、各项税费支出		
(一)营业税		
(二)城市维护建设税		
(三)教育费附加		
(四)企业所得税		
(五)个人所得税		
1. 合伙人个人所得税		
2. 从业人员个人所得税		
(六)房产税		
(七)土地税		
(八)车船使用税		
(九)印花税		
(十)其他税费		
合计		
三、其他支出		
(一)捐赠支出		
(二)剩余收益分配支出		
1. 向合伙人(股东)分配的剩余收益		
2. 向其他人员分配的剩余收益		
补充资料		
1. 合伙人(股东)本年平均人数		
2. 除合伙人(股东)外的高级经理级人员本年平均人数		
3. 除合伙人(股东)外的经理级人员本年平均人数		
4. 除合伙人(股东)外的具有执业资格的专业人员本年平均人数		
5. 其他辅助性从业人员(含支持保障系统员工)本年平均人数		

注：* 不包括办公场所、办公设备等租赁支出。

* * 指加入国际会计公司网络后向管理总部上缴的管理费。

财政部关于印发企业会计准则解释第 4 号的通知

财会〔2010〕15 号

国务院有关部委、有关直属机构，各省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局），新疆生产建设兵团财务局，有关中央管理企业：

为了深入贯彻实施企业会计准则，解决执行中出现的问题，同时，实现会计准则持续趋同和等效，我部制定了《企业会计准则解释第 4 号》，现予印发，请遵照执行。

附件：企业会计准则解释第 4 号

中华人民共和国财政部
二〇一〇年七月十四日

（稿件来源：财政部提供）

附 件

企业会计准则解释第 4 号

一、同一控制下的企业合并中，合并方发生的审计、法律服务、评估咨询等中介费用以及其他相关管理费用，应当于发生时计入当期损益。非同一控制下的企业合并中，购买方发生的上述费用，应当如何进行会计处理？

答：非同一控制下的企业合并中，购买方为企业合并发生的审计、法律服务、评估咨询等中介费用以及其他相关管理费用，应当于发生时计入当期损益；购买方作为合并对价发行的权益性证券或债务性证券的交易费用，应当计入权益性证券或债务性证券的初始确认金额。

二、非同一控制下的企业合并中，购买方在购买日取得被购买方可辨认资产和负债，应当如何进行分类或指定？

答：非同一控制下的企业合并中，购买方在购买日取得被购买方可辨认资产和负债，应当根据企业会计准则的规定，结合购买日存在的合同条款、经营政策、并购政策等相关因素进行分类或指定，主要包括被购买方的金融资产和金融负债的分类、套期关系的指定、嵌入衍生工具的分拆等。但是，合并中如涉及租赁合同和保险合同且在购买日对合同条款作出修订的，购买方应当根据企业会计准则的规定，结合修订的条款和其他因素对合同进行分类。

三、企业通过多次交易分步实现非同一控制下企业合并的，对于购买日之前持有的被购买方的股权，应当如何进行会计处理？

答：企业通过多次交易分步实现非同一控制下企业合并的，应当区分个别财务报表和合并财务报表进

行相关会计处理：

(一)在个别财务报表中,应当以购买日之前所持被购买方的股权投资的账面价值与购买日新增投资成本之和,作为该项投资的初始投资成本;购买日之前持有的被购买方的股权涉及其他综合收益的,应当在处置该项投资时将与其相关的其他综合收益(例如,可供出售金融资产公允价值变动计入资本公积的部分,下同)转入当期投资收益。

(二)在合并财务报表中,对于购买日之前持有的被购买方的股权,应当按照该股权在购买日的公允价值进行重新计量,公允价值与其账面价值的差额计入当期投资收益;购买日之前持有的被购买方的股权涉及其他综合收益的,与其相关的其他综合收益应当转为购买日所属当期投资收益。购买方应当在附注中披露其在购买日之前持有的被购买方的股权在购买日的公允价值、按照公允价值重新计量产生的相关利得或损失的金额。

四、企业因处置部分股权投资或其他原因丧失了对原有子公司控制权的,对于处置后的剩余股权应当如何进行会计处理?

答:企业因处置部分股权投资或其他原因丧失了对原有子公司控制权的,应当区分个别财务报表和合并财务报表进行相关会计处理:

(一)在个别财务报表中,对于处置的股权,应当按照《企业会计准则第2号——长期股权投资》的规定进行会计处理;同时,对于剩余股权,应当按其账面价值确认为长期股权投资或其他相关金融资产。处置后的剩余股权能够对原有子公司实施共同控制或重大影响的,按有关成本法转为权益法的相关规定进行会计处理。

(二)在合并财务报表中,对于剩余股权,应当按照其在丧失控制权日的公允价值进行重新计量。处置股权取得的对价与剩余股权公允价值之和,减去按原持股比例计算应享有原有子公司自购买日开始持续计算的净资产的份额之间的差额,计入丧失控制权当期的投资收益。与原有子公司股权投资相关的其他综合收益,应当在丧失控制权时转为当期投资收益。企业应当在附注中披露处置后的剩余股权在丧失控制权日的公允价值、按照公允价值重新计量产生的相关利得或损失的金额。

五、在企业合并中,购买方对于因企业合并而产生的递延所得税资产,应当如何进行会计处理?

答:在企业合并中,购买方取得被购买方的可抵扣暂时性差异,在购买日不符合递延所得税资产确认条件的,不应予以确认。购买日后12个月内,如取得新的或进一步的信息表明购买日的相关情况已经存在,预期被购买方在购买日可抵扣暂时性差异带来的经济利益能够实现的,应当确认相关的递延所得税资产,同时减少商誉,商誉不足冲减的,差额部分确认为当期损益;除上述情况以外,确认与企业合并相关的递延所得税资产,应当计入当期损益。

本解释发布前递延所得税资产未按照上述规定处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

六、在合并财务报表中,子公司少数股东分担的当期亏损超过了少数股东在该子公司期初所有者权益中所享有的份额的,其余额应当如何进行会计处理?

答:在合并财务报表中,子公司少数股东分担的当期亏损超过了少数股东在该子公司期初所有者权益中所享有的份额的,其余额仍应当冲减少数股东权益。

本解释发布前子公司少数股东权益未按照上述规定处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

七、企业集团内涉及不同企业的股份支付交易应当如何进行会计处理?

答:企业集团(由母公司和其全部子公司构成)内发生的股份支付交易,应当按照以下规定进行会计处理:

(一) 结算企业以其本身权益工具结算的,应当将该股份支付交易作为权益结算的股份支付处理;除此之外,应当作为现金结算的股份支付处理。

结算企业是接受服务企业的投资者的,应当按照授予日权益工具的公允价值或应承担负债的公允价值确认为对接受服务企业的长期股权投资,同时确认资本公积(其他资本公积)或负债。

(二) 接受服务企业没有结算义务或授予本企业职工的是其本身权益工具的,应当将该股份支付交易作为权益结算的股份支付处理;接受服务企业具有结算义务且授予本企业职工的是企业集团内其他企业权益工具的,应当将该股份支付交易作为现金结算的股份支付处理。

本解释发布前股份支付交易未按上述规定处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

八、融资性担保公司应当执行何种会计标准?

答:融资性担保公司应当执行企业会计准则,并按照《企业会计准则——应用指南》有关保险公司财务报表格式规定,结合公司实际情况,编制财务报表并对外披露相关信息,不再执行《担保企业会计核算办法》(财会〔2005〕17号)。

融资性担保公司发生的担保业务,应当按照《企业会计准则第25号——原保险合同》、《企业会计准则第26号——再保险合同》、《保险合同相关会计处理规定》(财会〔2009〕15号)等有关保险合同的相关规定进行会计处理。

本解释发布前融资性担保公司发生的担保业务未按照上述规定处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

九、企业发生的融资融券业务,应当执行何种会计标准?

答:融资融券业务,是指证券公司向客户出借资金供其买入证券或者出借证券供其卖出,并由客户交存相应担保物的经营活动。企业发生的融资融券业务,分为融资业务和融券业务两类。

关于融资业务,证券公司及其客户均应当按照《企业会计准则第22号——金融工具确认和计量》有关规定进行会计处理。证券公司融出的资金,应当确认应收债权,并确认相应利息收入;客户融入的资金,应当确认应付债务,并确认相应利息费用。

关于融券业务,证券公司融出的证券,按照《企业会计准则第23号——金融资产转移》有关规定,不应终止确认该证券,但应确认相应利息收入;客户融入的证券,应当按照《企业会计准则第22号——金融工具确认和计量》有关规定进行会计处理,并确认相应利息费用。

证券公司对客户融资融券并代客户买卖证券时,应当作为证券经纪业务进行会计处理。

证券公司及其客户发生的融资融券业务,应当按照《企业会计准则第37号——金融工具列报》有关规定披露相关会计信息。

本解释发布前融资融券业务未按照上述规定进行处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

十、企业根据《企业会计准则解释第2号》(财会〔2008〕11号)的规定,对认股权和债券分离交易的可转换公司债券中的认股权,单独确认了一项权益工具(资本公积——其他资本公积)。认股权持有人没有行权的,原计入资本公积(其他资本公积)的部分,应当如何进行会计处理?

答:企业发行的认股权和债券分离交易的可转换公司债券,认股权持有人到期没有行权的,应当在到期时将原计入资本公积(其他资本公积)的部分转入资本公积(股本溢价)。

本解释发布前认股权和债券分离交易的可转换公司债券未按照上述规定进行处理的,应当进行追溯调整,追溯调整不切实可行的除外。

十一、本解释中除特别注明应予追溯调整的以外,其他问题自2010年1月1日起施行。

中华人民共和国海关总署
中华人民共和国国家发展改革委
公 告

2010 年 第 50 号

海关总署和国家发展改革委批准《显示管用平板荫罩加工贸易单耗标准》等 36 项加工贸易单耗标准（标准名称、文本见附件），自 2010 年 9 月 20 日起执行，原《石材产品（板材、异型材）加工贸易单耗标准》（标准编号：HDB/JC001—2000）同时废止。

特此公告。

附件：1. 36 项加工贸易单耗标准名称列表
2. 36 项加工贸易单耗标准文本

中华人民共和国海关总署
国家发展和改革委员会
二〇一〇年七月三十日

（稿件来源：海关总署提供）

36 项加工贸易单耗标准名称列表

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
1	HDB/YD010—2010	显示管用平板荫罩加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
2	HDB/JB009—2010	电热管加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
3	HDB/JB010—2010	塑料注射模模架加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
4	HDB/JB011—2010	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
5	HDB/JB012—2010	轮式拖拉机前驱动桥加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
6	HDB/JB013—2010	3毫米电工圆铜线加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
7	HDB/QB048—2010	双向拉伸聚酯薄膜(BOPET)加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
8	HDB/QB049—2010	聚乙烯类硬管加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
9	HDB/QB050—2010	塑料编织袋加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
10	HDB/QB051—2010	化纤制男式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
11	HDB/QB052—2010	化纤制女式羽绒大衣加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
12	HDB/QB053—2010	化纤制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
13	HDB/QB054—2010	软质聚氨酯泡沫塑料加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
14	HDB/QB055—2010	聚氨酯(PU)合成革加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
15	HDB/QB056—2010	珍珠棉加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
16	HDB/QB057—2010	高尔夫球加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
17	HDB/SH041—2010	丙烯酸甲酯加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日

序号	标准号	标准名称	批准日期	实施日期
18	HDB/SH042—2010	3,4-二氯苯基异氰酸酯加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
19	HDB/SH043—2010	聚甲基丙烯酸甲酯加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
20	HDB/JC010—2010	锌合金水龙头手柄加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
21	HDB/JC011—2010	镀膜中空玻璃加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
22	HDB/JC012—2010	民用供水系统铜质阀门加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
23	HDB/JC013—2010	铜质淋浴器组件加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
24	HDB/JC014—2010	大理石、花岗石规格板加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
25	HDB/FZ058—2010	棉制及化学纤维制被褥类产品加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
26	HDB/FZ059—2010	棉制及化学纤维制枕套加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
27	HDB/FZ060—2010	棉及化学纤维制针织女式三角裤加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
28	HDB/FZ061—2010	棉制与化学纤维制拉绒针织布加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
29	HDB/FZ062—2010	氨纶丝加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
30	HDB/FZ063—2010	棉制及化纤制针织胸罩加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
31	HDB/FZ064—2010	尼龙—6帘子布加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
32	HDB/FZ065—2010	机织女衬衫加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
33	HDB/FZ066—2010	棉制及化纤制纬编色织针织物加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
34	HDB/FZ067—2010	针织男式运动套装加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
35	HDB/FZ068—2010	机织女西服加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日
36	HDB/FZ069—2010	机织女西服裙加工贸易单耗标准	2010年7月30日	2010年9月20日

36 项加工贸易单耗标准文本

1. 显示管用平板荫罩加工贸易单耗标准

HDB/YD010-2010

序号	成 品			原 料				净耗 (千克/千个)	T.艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号			规格(宽×厚)
1	显示管用平板荫罩	千个	85409190	15"	铁镍合金冷轧卷板	千克	72255000	600~1000mm× 0.10~0.13mm	44.0	45
2	显示管用平板荫罩	千个	85409190	17"	铁镍合金冷轧卷板	千克	72255000	600~1000mm× 0.10~0.13mm	60.5	45
3	显示管用平板荫罩	千个	85409190	19"	铁镍合金冷轧卷板	千克	72255000	600~1000mm× 0.10~0.13mm	77.0	52

2. 电热管加工贸易单耗标准

HDB/JB009-2010

序号	成 品				原 料				工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格 (长)	名称	单位	商品编号	规格 (宽×厚)	
1	电热管	千支	85169090	L≤200mm	冷轧不锈钢带	千克	72202030	28.7mm×0.45mm	20.64
2	电热管	千支	85169090	200mm<L≤500mm	冷轧不锈钢带	千克	72202030	28.7mm×0.45mm	10.00
3	电热管	千支	85169090	500mm<L≤1000mm	冷轧不锈钢带	千克	72202030	28.7mm×0.45mm	10.00
4	电热管	千支	85169090	1000mm<L≤2000mm	冷轧不锈钢带	千克	72202030	28.7mm×0.45mm	6.10

注：1、成品外径通常为 8 毫米。

3. 塑料注射模模架加工贸易单耗标准

序号	成 品		原 料				工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格(长×宽)	名称	单位		商品编号
1	塑料注射模模架	副	84807100	100mm×100mm	平板轧材	吨	72092500	45°轧制钢板
				125mm×125mm	平板轧材	吨	72111400	
				160mm×160mm	平板轧材	吨	72191100	
				200mm×180mm	平板轧材	吨	72201100	
				200mm×200mm	平板轧材	吨		
				250mm×250mm	平板轧材	吨		
				450mm×250mm	平板轧材	吨		
				315mm×315mm	平板轧材	吨		
				560mm×315mm	平板轧材	吨		
				355mm×355mm	平板轧材	吨		
				630mm×355mm	平板轧材	吨		
				400mm×400mm	平板轧材	吨		
				450mm×450mm	平板轧材	吨		
630mm×450mm	平板轧材	吨						
							36.36	
								30.77
								25.94
								24.46
								25.95
								25.30
								24.14
								25.43
								26.05
								25.56
								25.51
								24.68
								24.64
								22.58

序号	成 品			原 料			工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格 (长×宽)	名称	单位		商品编号
				500mm×500mm	平板轧材	吨		23.48
				710mm×500mm	平板轧材	吨		21.71
				560mm×560mm	平板轧材	吨		21.09
				900mm×560mm	平板轧材	吨		19.60
				630mm×630mm	平板轧材	吨		17.74
				710mm×710mm	平板轧材	吨		17.56
				800mm×800mm	平板轧材	吨		15.39
				900mm×900mm	平板轧材	吨		14.44
				1000mm×1000mm	平板轧材	吨		14.62
				1600mm×1000mm	平板轧材	吨		13.58
				1250mm×1250mm	平板轧材	吨		15.10
				2000mm×1250mm	平板轧材	吨		14.48

4. 0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆（三芯）加工贸易单耗标准

HDB/JB011-2010

序号	成 品		原 料				净耗 (千克/千米)	工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	规格 (芯数×截面积)	名称	单位			商品编号	规格
1	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆（三芯）	千米	85444921	3×4mm ²	铜杆（线）	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	106.8	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		21.8	5
					聚氯乙烯护套套料	千克	39041000		97.5	5
2	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆（三芯）	千米	85444921	3×6mm ²	铜杆（线）	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	160.2	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		25.5	5
					聚氯乙烯护套套料	千克	39041000		107.7	5
3	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆（三芯）	千米	85444921	3×10mm ²	铜杆（线）	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	267.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		32.2	5
					聚氯乙烯护套套料	千克	39041000		126.0	5
4	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆（三芯）	千米	85444921	3×16mm ²	铜杆（线）	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	427.2	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		39.3	5
					聚氯乙烯护套套料	千克	39041000		149.4	5

序号	成品			原料				净耗 (千克/千米)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格 (芯数×截面积)	名称	单位	商品编号			规格
5	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×25mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	667.5	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		64.3	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		182.3	5
6	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×35mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	934.5	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		77.4	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		196.5	5
7	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×50mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	1335.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		106.8	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		217.5	5
8	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×70mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	1869.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		137.4	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		257.2	5
9	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×95mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	2536.5	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		158.1	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		332.3	5

序号	成品			原料				净耗 (千克/千米)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格 (芯数×截面积)	名称	单位	商品编号			规格
10	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×120mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	3204.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		193.7	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		362.4	5
11	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×150mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	4005.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		254.1	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		416.0	5
12	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×185mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	4939.5	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		323.1	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		503.7	5
13	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×240mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	6408.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		388.3	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		539.9	5
14	0.6/1kV 铜芯交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆(三芯)	千米	85444921	3×300mm ²	铜杆(线)	千克	74071000 74081900	Φ≤8mm	8010.0	2
					交联聚乙烯绝缘料	千克	39012000		429.3	5
					聚氯乙烯护套料	千克	39041000		667.4	5

5. 轮式拖拉机前驱动桥加工贸易单耗标准

HDB/JB012-2010

序号	成 品			原 料			净耗 (千克/个)	工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	
1	桥壳	个	87085071	654 (65 马 力/4 轮 驱 动)	非合金生铁	千克	7201	49.5	11.61	
	锥支座				球墨铸铁		7203	10.4	8.77	
	右转向节				7206	中碳钢	8.90	16.04		
	左转向节								7.40	19.57
	行星架								5.60	16.42
	差速器								3.40	24.44
	圆锥形齿轮								1.70	冷挤压加工: 10.00 插齿机加工: 40.00
2	桥壳	个	87085071	804 (80 马 力/4 轮 驱 动)	球墨铸铁	千克	7201	61.50	6.82	
	锥支座				球墨铸铁		21.30	10.32		
	右转向节				7206	中碳钢	19.00	11.63		
	左转向节								17.00	15.00
	行星架								8.10	10.99
	差速器								5.10	25.00
	圆锥形齿轮								2.41	冷挤压加工: 10.00 插齿机加工: 40.00

6. 1-3毫米电工圆铜线加工贸易单耗标准

HDE/JB013-2010

序号	成 品			原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格(Φ)	名称	单位	商品编号		
1	1-3毫米电工圆铜线	千克	74081900	1-3mm	铜杆	千克	74071000	8mm	1

7. 双向拉伸聚酯薄膜 (BOPET) 加工贸易单耗标准

HDB/QB048-2010

序 号	成 品		原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位			商品编号	品质规格
1	普通用途聚酯薄膜	千克	3920620002	5μm≤厚度≤8.9μm	膜级有光聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 不含添加剂	0.70~0.90	
			3920620003	16μm≤厚度≤29.9μm				膜级, 含添加剂		0.30~0.10
			3920620004	50μm≤厚度≤99.9μm						
2	普通用途聚酯薄膜	千克	3920620009	30μm≤厚度≤49.9μm 厚度≥100μm	膜级专用聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 含添加剂	1.00	
3	电容聚酯薄膜	千克	3920620001	9μm≤厚度≤15.9μm	膜级有光聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 不含添加剂	0.70~0.90	
			3920620002	5μm≤厚度≤8.9μm				膜级, 含添加剂		0.30~0.10
4	电容聚酯薄膜	千克	3920620003	16μm≤厚度≤29.9μm	膜级专用聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 含添加剂	1.00	
5	有色聚酯薄膜	千克	3920620001	9μm≤厚度≤15.9μm	膜级有光聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 不含添加剂	0.40~0.89	
			3920620002	5μm≤厚度≤8.9μm				膜级, 含添加剂		0.30~0.10
			3920620003	16μm≤厚度≤29.9μm				聚酯色母粒		
6	有色聚酯薄膜	千克	3920620004	50μm≤厚度≤99.9μm	膜级专用聚酯切片	千克	3907601900	膜级, 含添加剂	0.70~0.99	
			3920620009	30μm≤厚度≤49.9μm 厚度≥100μm				聚酯色母粒		膜级, 含添加剂

注: 普通用途聚酯薄膜主要包括印刷、镀铝、复合、烫金、转印、激光防伪、护卡、绝缘等用途聚酯薄膜, 最终作为包装材料为多数。其中厚度10μm~15μm(税则号3920620001)的商品已在《包装用双向拉伸聚酯薄膜加工贸易单耗标准》HDB/QB018-2007中加以规定, 在此表中未包括。电容聚酯薄膜在电容器中作电介质使用, 有色聚酯薄膜主要应用于电子、电气绝缘、薄膜开关、标签、胶带、装饰、印刷、包装等领域。

8. 聚乙烯类硬管加工贸易单耗标准

HDB/QB049-2010

序号	成 品			原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号			品质规格
1	聚乙烯硬管	千克	39172100	燃气/给水用	聚乙烯	千克	39012000 39011000	非黑色混配料	1.000	4.0
		千克	39172100	燃气/给水用	聚乙烯	千克	39012000 39011000	黑色混配料		
2	聚乙烯硬管 耐热聚乙烯硬管	千克	39172100	通用	聚乙烯 线型低密度聚乙烯	千克	39012000 39011000 39019020	普通料	1.000	1.5
3	交联聚乙烯(PE-X)硬管	千克	39172100	冷热水用	聚乙烯	千克	39012000 39011000	交联用料	0.985	8.0

注：1、非黑色混配料主要用于燃气管道的黄色及橙色混配料及用于给水管的蓝色混配料。

2、交联聚乙烯(PE-X)硬管的净耗中不包含引发剂、催化剂、抗氧化剂等添加剂。通常其配方中添加剂的含量大于或等于1.5%。

9. 塑料编织袋加工贸易单耗标准

HDB/QB050-2010

序号	成品			原料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号		
1	普通塑料编织袋	千克	6305330010	应符合 GB/T 8946 塑料编织袋国家标准的要求	高密度聚乙烯 (PE-HD)	千克	3901200090	拉丝级	非食品级 2.0 食品级 4.5
					或 聚丙烯 (PP)		3902100090		
2	复合塑料编织袋	千克	6305330010	应符合 GB/T 8947 复合塑料编织袋国家标准的要求	高密度聚乙烯 (PE-HD)	千克	3901200090	拉丝级	非食品级 2.5 食品级 5.0
					聚丙烯 (PP)		3902100090		
					低密度聚乙烯 (PE LD)		3901100090		

注：1、净耗中包括添加剂。

2、生产过程中使用回收料可以相对降低损耗。在工艺允许用量范围内，质量合格的回收料可循环使用。但回收料使用量要根据用户要求和产品性能而定，有些产品不能使用或只能部分使用回收料。通常回收料的用量不超过 10%。

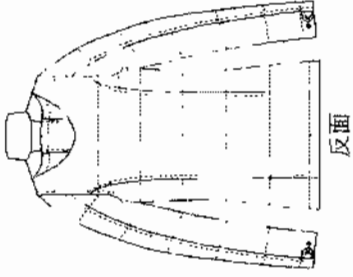
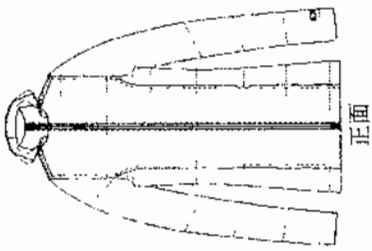
10. 化纤制男式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准

HDB/QB051-2010

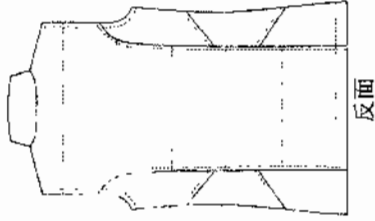
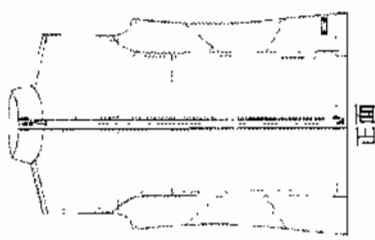
序号	成品			原料						单耗 (米/件)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	品质规格				
1	化纤制男式羽绒短上衣	件	62019310	常规款 欧码	化纤及混纺 织物	面料	米	5903209029 5407420000 5407520091 5515120029	幅宽 1.45 米(57 英寸)	2.60	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求	1
						里料	米			2.00		
						胆料	米			4.00		
				面料	米	2.30						
				里料	米	1.50						
				胆料	米	3.40						
2	化纤制男式羽绒背心	件	62019310	常规款 欧码	化纤及混纺 织物	面料	米	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求	1.60	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求	1
						里料	米			1.20		
						胆料	米			2.45		
				面料	米	1.25						
				里料	米	0.80						
				胆料	米	2.00						
					填充用羽毛; 羽绒	面料	千克	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求			
						里料	米					1.60
					填充用羽毛; 羽绒	里料	米	5903209029 5407420000 5407520091 5515120029	幅宽 1.45 米(57 英寸)			
						胆料	米					2.45
					填充用羽毛; 羽绒	面料	米	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求			
						里料	米					1.20
					填充用羽毛; 羽绒	胆料	米	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求			
						胆料	米					2.00

注：1、本标准中面料、里料和胆料单耗数据根据亚码、欧码中不同尺寸常规款式的羽绒服装统一进行排料测算得出。

2、本标准所带常规款化纤制男式羽绒短上衣为带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，衣长为从后中领至下摆的长度。



本标准所指常规化纤制男式羽绒背心为不带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙、欧码衣长在 80cm 以下，亚码衣长在 70cm 以下；衣长为从后中领至下摆的长度。



- 3、如果羽绒服是单层胆料常规款，胆料的单耗应为本单耗标准规定数值的 50%。
- 4、面料幅宽与本标准规定不同时，换算公式为：非标准幅宽情况下的单耗标准=标准幅宽×标准幅宽+实际幅宽。本公式只适用于门幅为 56-60 英寸的面料。
- 5、如果有加袋、加兜盖、腰带结构变化等异于常规款式的地方，可以根据公式进行推算：非常规款式的单耗标准=单耗标准(常规款式)+增加部分用料×(1+3%)。
- 6、双面穿的羽绒服，因为风格及款式不同，建议参考面+里的总用量。
- 7、如果羽绒服可脱卸或附加收纳袋，加工企业应据实申报。

8、印花面料、起绒织物面料在相应单耗标准基础上加 8%；格子面料及纺缝面料，加工企业应据实申报。

9、如果一个合同中，尺码的数量超过 50%或批量小于 500 件的，加工企业应据实申报。

10、本标准不适用于 3XL 及以上尺寸。

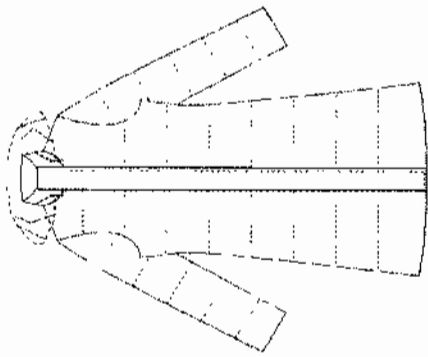
11. 化纤制女式羽绒大衣加工贸易单耗标准

HDB/QB052-2010

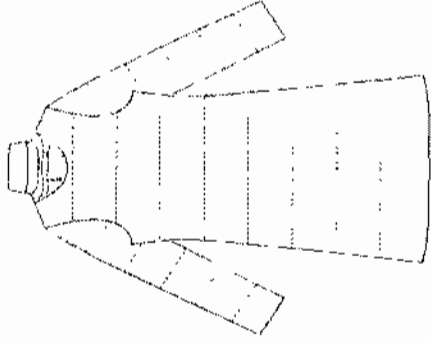
序号	成品		原 料				单耗 (米/件)	工艺损耗率 (%)				
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	品质规格		
1	化纤制女式羽绒大衣	件	62021310	常规款 欧码	化纤及混 纺织物	面料	米	5903209029 5407420000 5407520091 5515120029	幅宽 1.45 米 (57 英寸)	3.05		
						里料	米			1.80		
						胆料	米			4.50		
				常规款 亚码				面料	米	5903209029 5407420000 5407520091 5515120029	幅宽 1.45 米 (57 英寸)	2.65
								里料	米			1.50
								胆料	米			3.70
								填充用羽毛；羽绒	千克	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002 的要求	1

注：1、本标准中面料、里料和胆料单耗数据根据亚码、欧码中不同尺寸常规款式的羽绒服装统一进行排料测算得出。

2、化纤制女式羽绒大衣常规款式：指带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，衣长在 80 公分以上、110 公分以下的化纤面料女式羽绒服。衣长为从后中领至下摆的长度。



正面



反面

- 3、如果羽绒服是单层胆料常规款，胆料的单耗应为本单耗标准规定数值的 50%。
- 4、面料幅宽与本标准规定不同时，换算公式为：非标准幅宽情况下的单耗标准=标准幅宽×标准幅宽-实际幅宽。本公式只适用于门幅为 56-60 英寸的面料。
- 5、双面穿的羽绒服，因为风格及款式不同，建议参考面+里的总用量。
- 6、印花面料、起绒织物面料在相应单耗标准基础上加 8%；格子面料及绗缝面料据实申报。
- 7、如果羽绒服可脱卸或附加收纳袋，加工企业应据实申报。
- 8、如果一个合同中，大码的数量超过 50%或批量小于 500 件的，加工企业应据实申报。
- 9、本标准不适用于 3XL 及以上尺寸。

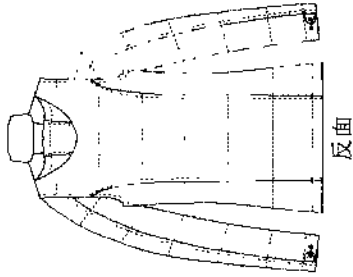
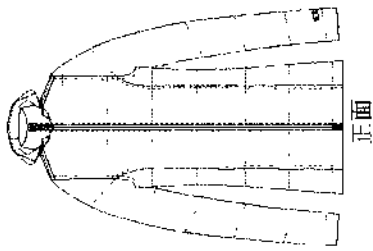
12. 化纤制女式羽绒短上衣及背心加工贸易单耗标准

HDB/QB053-2010

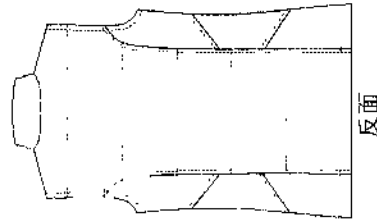
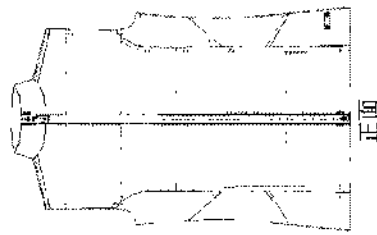
序号	成品		原料				单耗 (米/件)	工艺损耗率 (%)						
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	品质规格				
1	化纤制女式羽绒短上衣	件	62029310	常规款 欧码	化纤及混纺 织物	面料	米	幅宽1.45米(57英寸)						
						里料	米							
						胆料	米							
				常规款 亚码	面料	米	0505100090			填充用羽毛; 羽绒	里料	0505100090		
					里料	米								
					胆料	米								
2	化纤制女式羽绒背心	件	62029310	常规款 欧码	化纤及混纺 织物	胆料		米	幅宽1.45米(57英寸)					
						里料		米						
						胆料		米						
				常规款 亚码	胆料	米	0505100090	填充用羽毛; 羽绒		里料	0505100090	应符合国家标准 GB/T 17685、行业标准 FZ/T 81002的要求		
					里料	米								
					胆料	米								

注: 1、本标准中面料、里料和胆料单耗数据根据亚码、欧码中不同尺寸常规款式的羽绒服统一进行排料测算得出。

2、本标准所指常规款化纤制女式羽绒短上衣为带帽、内部结构双层胆料(四层工艺)、有挂面、无防风袖、无防风裙, 衣长小于80cm。衣长为从后中领至下摆的长度。



本标准所指常规款化纤制女式羽绒背心为不带帽、内部结构双层胆料（四层工艺）、有挂面、无防风袖、无防风裙，欧码衣长在 76cm 以下，亚码衣长在 66cm 以下。衣长为从后中领至下摆的长度。



- 3、如果羽绒服是单层胆料，胆料的单耗应为本单耗标准规定数值的 50%。
- 4、面料幅宽与本标准规定不同时，换算公式为：非标准幅宽情况下的单耗标准=标准幅宽×标准幅宽÷实际幅宽。本公式只适用于门幅为 56-60 英寸的面料。
- 5、如果有加袋、加兜盖、结构变化等异于常规款式的地方，可以根据公式进行推算：非常规款式的单耗标准=单耗标准(常规款式)+增加部分用料×(1+3%)。
- 6、双面穿的羽绒服，因为风格及款式不同，建议参考面+里的总用量。

- 7、印花面料、起绒织物面料在相应单耗标准基础上加 8%；格子面料及纺缝面料，加工企业应据实申报。
- 8、如果羽绒服可脱卸或附加收纳袋，加工企业应据实申报。
- 9、如果一个合同中，大码的数量超过 50%或批量小于 500 件的，加工企业应据实申报。
- 10、本标准不适用于 3XL 及以上尺寸。

13. 软质聚氨酯泡沫塑料加工贸易单耗标准

HDB/QB054-2010

序号	成 品				原 料				单耗 (千克/千克)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	规格	
1	软质聚氨酯泡沫塑料	千克	39211390	片状、块状 密度 $\leq 30\text{kg/m}^3$	聚醚三元醇 (PPG)	千克	39072090		0.82
					聚合物多元醇 (POP)	千克	29291010		
2	软质聚氨酯泡沫塑料	千克	39211390	片状、块状 $30\text{kg/m}^3 < \text{密度} \leq 40\text{kg/m}^3$	聚醚三元醇 (PPG)	千克	39072090		0.93
					聚合物多元醇 (POP)	千克	29291010		
3	软质聚氨酯泡沫塑料	千克	39211390	片状、块状 $40\text{kg/m}^3 < \text{密度} \leq 50\text{kg/m}^3$	聚醚三元醇 (PPG)	千克	39072090		0.98
					聚合物多元醇 (POP)	千克	29291010		
					甲苯二异氰酸酯 (TDI)	千克	29291010		0.32

14. 聚氨酯 (PU) 合成革加工贸易单耗标准

HDB/QB055-2010

序号	成 品			原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编码	品质规格	名称	单位	商品编码			品质规格
1	聚氨酯合成革	千克	3921131000	幅宽 137cm (54") , 单位面积质量 0.3kg/ m ² ~1.3 kg/m ² , 厚度 0.6mm~1.8mm	无纺布	千克	5603949090	幅宽 142cm~152cm (56" ~ 60") , 单位面积质量 0.15 kg/ m ² ~0.8 kg/m ² , 厚度 0.5mm~ 2.2mm	0.3~0.7	6
					聚氨酯浆料	千克	3909500000	混合溶液, 其中含固形份 (25%-50%), 溶剂(50%-75%)	0.3~0.7	75

注: 1、单位成品中无纺布和物化在成品中的聚氨酯浆料数量此消彼长, 同时满足净耗相加小于或等于 1 的逻辑关系。

2、聚氨酯浆料损耗是依固形份含量高低而定, 固形份含量越低, 损耗越高。

3、在加工过程中有副产品二甲基甲酰胺 (DMF) 产生。

4、在加工过程中添加固形物, 通常添加量不超过 5%。

15. 珍珠棉加工贸易单耗标准

HDB/QB056-2010

序号	成 品				原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号	品质规格		
1	珍珠棉	千克	39211990	卷材	低密度聚乙烯	千克	39011000	初级形状, 应符合国家标准 GB/T 11115《聚乙烯(PE)树脂》的要求	1	0.5

16. 高尔夫球加工贸易单耗标准

HDB/QB057-2010

序号	成 品				原 料			净耗 (千克/打)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	品质规格	名称	单位	商品编号		
1	高尔夫球	打	95063200	2PC 比赛球, 球的直径大于42.67mm, 质量小于45.93g/个	合成丁二烯橡胶	千克	40022010	0.334	5

17. 丙烯酸甲酯加工贸易单耗标准

HDB/SH041-2010

序号	成 品			原 料			单耗 (千克/千克)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号
1	丙烯酸甲酯	千克	29161210	含量 > 99.8%	丙烯酸	千克	29161100	含量 ≥ 99%
					甲醇			

注：1、本单耗标准中的甲醇应符合国家标准《GB 338-2004 工业用甲醇》技术标准规定。

2、本单耗标准中的丙烯酸甲酯应符合国家标准《GB/T 17529.2-1998 工业丙烯酸甲酯》技术标准规定。

18. 3, 4-二氯苯基异氰酸酯加工贸易单耗标准

HDB/SH042-2010

序号	成品			原料			单耗 (千克/千克)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号
1	3, 4-二氯苯基异氰酸酯	千克	2929109000	含量≥99%	3, 4-二氯苯胺	千克	2921420090	含量≥99.5%

19. 聚甲基丙烯酸甲酯加工贸易单耗标准

HDB/SH043-2010

序号	成 品		原 料				单耗 (千克/千克)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号	规格
1	聚甲基丙烯酸甲酯	千克	39061000	低流动性 MI<5	甲基丙烯酸甲酯	千克	29161400	含量>99.9%	
				中流动性 MI 5-10					
				高流动性 MI>10					
								0.967	
									0.927
									0.896

注：本单耗标准仅适用于添加丙烯酸甲酯为第二单体的加工生产。

20. 锌合金水龙头手柄加工贸易单耗标准

HDB/JC010-2010

序号	成 品		原 料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	规格
1	锌合金水龙头手柄	千克	84819090	规格 镀铬、压铸工艺,应符合行业标准 《陶瓷垫片密封水嘴》、 《GB18145-2003》对品质的认定	未锻轧锌合金锭	千克	79012000	锌含量≥95%	0.98	11.40

21. 镀膜中空玻璃加工贸易单耗标准

HDB/JC011-2010

序号	成 品			原 料			净耗 (平方米/平方米)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		
1	镀膜中空玻璃	平方米	70080010	厚 12-46mm	镀膜玻璃	平方米	70051000	厚 3-15mm
					平板玻璃	平方米	70052900	厚 3-15mm

注：1、本单耗标准中的镀膜玻璃原片应符合国家标准《GB/T 18915.1-2002 镀膜玻璃第 1 部分：阳光控制镀膜玻璃》、《GB/T18915.2-2002 镀膜玻璃第 2 部分：低辐射镀膜玻璃》对品质的认定。本单耗标准中的平板玻璃原片应符合国家标准《GB 11614-2009 平板玻璃》对品质的认定。

2、本单耗标准中的中空玻璃应符合《GB/T 11944-2002 中空玻璃》对品质的认定。

22. 民用供水系统铜质阀门加工贸易单耗标准

HDB/JC012-2010

序号	成 品			原 料			工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号
1	球阀	只	8481804090	DN15、DN20、DN25	黄铜	千克	7403210000	含铜量 56.5%-62%
2	截止阀	只	8481804090	DN15、DN20、DN25	黄铜	千克	7403210000	含铜量 56.5%-62%
3	闸阀	只	8481804090	DN15、DN20、DN25	黄铜	千克	7403210000	含铜量 56.5%-62%

注：本单耗标准中的民用供水系统铜质阀门应满足 GB8464-2008《铁制和铜制螺纹连接阀门》对产品质量的要求，损耗中含有形损耗。

23. 铜质淋浴器组件加工贸易单耗标准

HDB/JC013-2010

序号	成 品			原 料				工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		规格
1	龙头组件	套	74182000	各种规格	黄铜	千克	74032100	含铜量 57%~65%	25.13
2	恒温阀组件	套	74182000	各种规格	铜棒	千克	74072100	含铜量 57%~65%	30.30
3	分水阀组件	套	74182000	各种规格	铜棒	千克	74072100	含铜量 57%~65%	25.72
4	固定座组件	套	74182000	各种规格	铜棒	千克	74072100	含铜量 57%~65%	21.04
5	头部花洒组件	套	74182000	各种规格	铜板	千克	74091900	含铜量 57%~65%	29.17
6	铜管组件	套	74182000	各种规格	铜管	千克	74112190	含铜量 57%~65%	12.64

注：本单耗标准中的铜质淋浴器组件应满足 JC/T760-2008《浴盆及淋浴水嘴》对产品质量的要求，损耗中含有形损耗。

24. 大理石、花岗石规格板加工贸易单耗标准

HDB/JC014-2010

序号	成 品			原 料			工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号	规格
1	大理石规格板	千克	68029190	3mm ≤ 厚度 < 10mm	大理石荒料	千克	25151100 25151200	不限	70
				10 mm ≤ 厚度 < 20mm					60
				20 mm ≤ 厚度 < 40mm					55
				厚度 ≥ 40mm					50
2	花岗石规格板	千克	68029390	3mm ≤ 厚度 < 10mm	花岗石荒料	千克	25161100 25161200	不限	75
				10 mm ≤ 厚度 < 20mm					65
				20 mm ≤ 厚度 < 40mm					60
				厚度 ≥ 40mm					55
3	大理石规格板 (含平面拼花)	千克	68029190	所有	大理石毛光板	千克	68022110	所有	30
				所有					35
4	花岗石规格板 (含平面拼花)	千克	68029390	所有	花岗石毛光板	千克	68022300	所有	

注：1、原材料品质应符合现行标准：大理石荒料符合 JC/T 202-2001、花岗石荒料符合 JC/T 204-2001 的规定。

2、成品品质应符合国家标准 GB/T 19766-2005《天然大理石建筑板材》、GB/T 18601-2009《天然花岗石建筑板材》和 GB 6566-2001《建筑材料放射性核素限量》标准规定。

3、规格板：按照通用固定规格加工成的正方形或长方形石材板材制成品；平面拼花：使用多种石材品种的板材，拼接成不同花纹图案的板材制品。

25. 棉制及化学纤维制被褥类产品加工贸易单耗标准

HDB/FZ058-2010

序号	成品			原料			净耗 (米/件)	厂艺 损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格(长×宽)	名称	单位		
1				200 厘米×(150-180) 厘米			4.18	
2	薄被(≤180 克/平方米 紫色)			230 厘米×220 厘米			4.78	
3				240 厘米×220 厘米			4.98	
4				260 厘米×240 厘米			5.38	
5	厚被(> 180 克/平 方米紫色)			200 厘米×(150-180) 厘米			4.32	
6				230 厘米×220 厘米			4.92	
7				240 厘米×220 厘米			5.12	
8				260 厘米×240 厘米			5.52	

注：本标准仅适用于普通被褥类产品，不包括拼接、打褶、对花、对条工艺的被褥类产品。

26. 棉制及化学纤维制枕套加工贸易单耗标准

HDB/FZ059-2010

序号	成品			原料			净耗 (米/件)	工艺 损耗率 (%)
	名称	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		
1	中式本料装饰边枕套 (紫色)		66厘米×50厘米	棉制、化纤制及棉 与化纤混纺织物	米	54075100、54075200、54075300、54075400、54076100、 54076900、54077100、54077200、54077300、54077400、	1.92	
2			74厘米×48厘米			54078100、54078200、54078300、54078400、54081000、 54082110、54082120、54082190、54082210、54082220、	2.08	
3		件	90厘米×50厘米	棉制、化纤制及棉 与化纤混纺织物	米	54082290、54082310、54082320、54082390、54082410、 54082420、54082490、55151100、55151200、55152100、	2.40	3.22
4			66厘米×50厘米			55159100、55161100、55161200、55161300、55161400、 55162100、55162200、55162300、55162400、55164100、	1.76	
5	西式枕套(紫色)		74厘米×48厘米	棉制、化纤制及棉 与化纤混纺织物	米	55164200、55164300、55164400、58012100、58012200、 58012300、58012400、58012500、58012600、58013100、	1.92	
6			90厘米×50厘米			58013200、58013300、58013400、58013500、58013600 及5208、5209、5210、5211、5212、5512、5513、5514 品目项下全部商品编号	2.24	

注：本标准仅适用于普通枕套产品，不包括拼接、打褶、对花、对条工艺的枕套类产品。

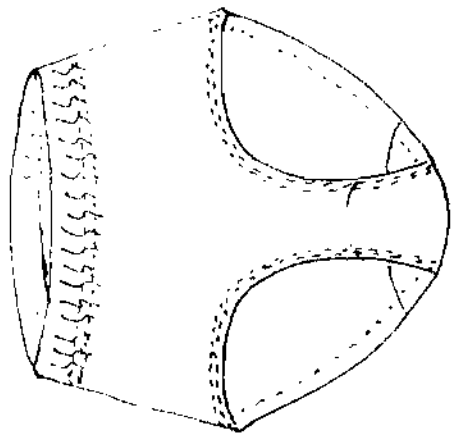
27. 棉及化学纤维制针织女式三角裤加工贸易单耗标准

HDB/FZ060-2010

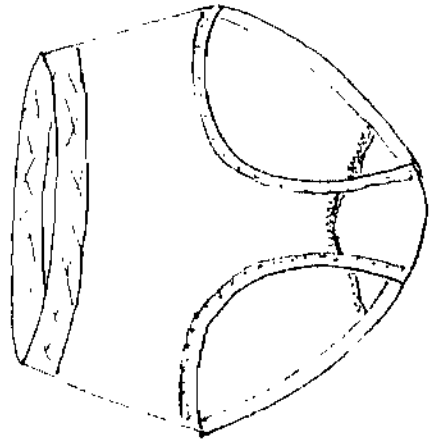
序号	成品			原料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		
1	三紧女式三角裤				圆筒针织面料				11.7
2					平幅针织面料				12.7
3	裤口拉边女式三角裤				圆筒针织面料				12.7
4					平幅针织面料				13.6
5	花边女式三角裤	千克	61082100、 61082200	各种规格	圆筒针织面料	千克		0.81-2.34米 (32-92英寸)	16.6
6					平幅针织面料				17.6
7	拼块女式三角裤				圆筒针织面料				19.7
8					平幅针织面料				21.4

注：1、本标准净耗、工艺损耗率数值已按公定回潮率计算。

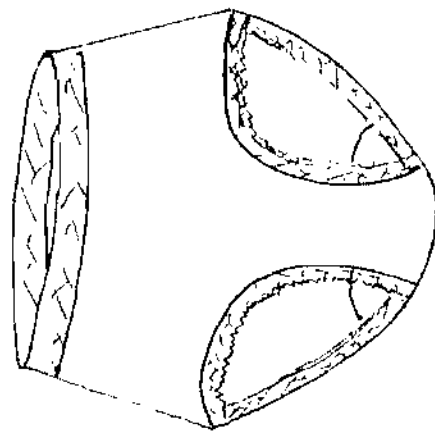
2、款式图



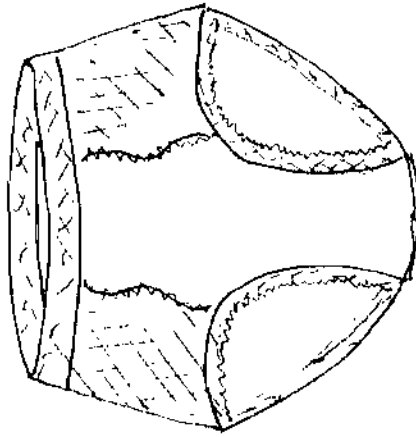
图一：二紧女式三角裤



图二：裤口拉边女式三角裤



图三：花边女式三角裤



图四：拼块女式三角裤

28. 棉制与化学纤维制拉绒针织布加工贸易单耗标准

HDB/FZ061-2010

序号	成品			原料				净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号			规格
1	棉制拉绒针织布 (单面拉绒)	千克	60019100	宽度>30厘米	棉制弹力针织未整理布	千克	60041010、60049010	宽度>30厘米	1	4.5
					棉制漂白或未漂白针织未整理布		60052100、60062100			
					棉制染色针织未整理布		60052200、60062200			
					棉制色织针织未整理布		60052300、60062300			
					棉制印花针织未整理布		60052400、60062400			
2	合成纤维制拉绒针织布 (单面拉绒)	千克	60019200	宽度>30厘米	合成纤维制弹力针织未整理布	千克	60041030、60049030	宽度>30厘米	1	3.5
					合成纤维制漂白或未漂白针织未整理布		60053100、60063100			
					合成纤维制染色针织未整理布		60053200、60063200			
					合成纤维制色织针织未整理布		60053300、60063300			
					合成纤维制印花针织未整理布		60053400、60063400			

序号	成品			原料			净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		
3	人造纤维制拉绒针织布 (单面拉绒)	千克	60019200	宽度>30厘米	人造纤维制弹力针织未整理布	千克	60041040、60049040	宽度>30厘米
					人造纤维制漂白或未漂白针织未整理布		60054100、60064100	
					人造纤维制染色针织未整理布		60054200、60064200	
					人造纤维制色织针织未整理布		60054300、60064300	
					人造纤维制印花针织未整理布		60054400、60064400	
							1	4.0

注：1、本标准净耗、工艺损耗率数值已按公定回潮率计算。

29. 氨纶丝加工贸易单耗标准

HDB/FZ062-2010

序号	成品			原料			净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		
1	氨纶丝	千克	54024410	15D、20D、30D、40D、70D、 140D、280D、560D、1120D	二苯基甲烷二异氰酸酯	千克	29291030	
					(4, 4'-二羟基二苯基甲烷二异氰酸酯)			
2					聚四亚甲基醚二醇	千克	39072010	

注：1、本标准净耗、工艺损耗率数值已按公定回潮率计算。

2、二苯基甲烷二异氰酸酯净耗上限值为0.199，聚四亚甲基醚二醇净耗上限值为0.815，且二者投入量之和应不大于0.97。

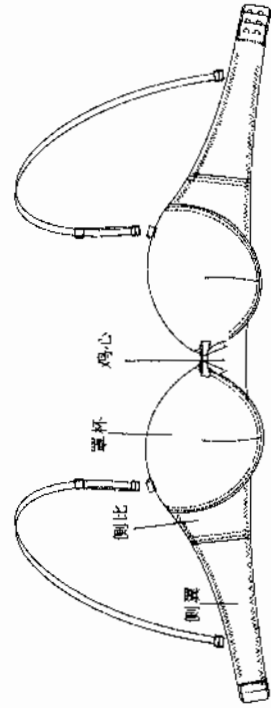
30. 棉制及化纤制针织胸罩加工贸易单耗标准

HDB/FZ063-2010

序号	成品			原料			单耗 (米/件)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号	规格 (幅宽: 米)
1	1/2 杯胸罩			亚码	棉制及化纤制针织物	米	60041010、60041030、60041040、	1.5	0.116
2				欧码			60049010、60049030、60049040、		
3	3/4 杯胸罩	件	亚码	60052100、60052200、60052300、					
			欧码	60052400、60053100、60053200、					
4	全罩杯胸罩		亚码	60053300、60053400、60054100、					
			欧码	60054200、60054300、60054400、					
5			亚码	60062100、60062200、60062300、					
			欧码	60062400、60063100、60063200、					
6			亚码	60063300、60063400、60064100、					
			欧码	60064200、60064300、60064400					

注：1、本标准适用于单一、单层原料（仅指罩杯、鸡心、侧比、侧翼四部分）的胸罩产品。其中罩杯占胸罩单耗量的 57%（上碗杯占罩杯的 1/3，下碗杯占罩杯的 2/3），鸡心占 3%，侧比占 17%，侧翼占 23%。

2、示意图：



31. 尼龙-6 帘子布加工贸易单耗标准

HDB/FZ064-2010

序号	成 品			原 料			净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	规格
1	尼龙-6 (白坯) 帘子布	千克	59021010	各种规格	尼龙-6 高强度纱	千克	54021910	各种规格	0.993	3.00
2	尼龙-6 (浸胶) 帘子布								0.986	8.32

注：本标准净耗、工艺损耗数值已按公定回潮率计算。

32. 机织女衬衫加工贸易单耗标准

HDB/FZ065-2010

序号	成品				原料				单耗 (米/件)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号	规格(幅宽:米)	
1	丝及绢丝制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62061000	长袖亚码	丝及绢丝织物	米	5007 品目项下全部商品编号	1.10	1.85
2				长袖欧码					2.00
3				短袖亚码					1.55
4				短袖欧码					1.70
5	毛制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62062000	长袖亚码	毛及混纺织物	米	5112 品目项下全部商品编号	1.45	1.40
6				长袖欧码					1.55
7				短袖亚码					1.25
8				短袖欧码					1.40
9	棉制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62063000	长袖亚码	纯棉及混纺织物	米	5208、5209、5210、5211、5212 品目项下全部商品编号	1.45	1.35
10				长袖欧码					1.50
11				短袖亚码					1.20
12				短袖欧码					1.35

序号	成品			原料			单耗 (米/件)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号
13	化纤制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62064000	长袖亚码	化纤及混纺织物	米	5407、5408、5512、5513、5514、5515、5516 品目项下全部商品编号 除 54071010、54071020、54072000、54073000、54081000 外	1.40
14				长袖欧码				
15				短袖亚码				
16				短袖欧码				
17	麻制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62069000	长袖亚码	麻制织物	米	5309、5311 品目项下全部商品编号	1.55
18				长袖欧码				
19				短袖亚码				
20				短袖欧码				
21	起绒制女衬衫 (非对花、对条格及单色)	件	62069000	长袖亚码	起绒织物	米	5801 品目项下全部商品编号	1.45
22				长袖欧码				
23				短袖亚码				
24				短袖欧码				

注：1、不同面料幅宽的单耗标准的换算： $\text{单耗(实际幅宽)} = \text{单耗(标准幅宽)} \times \frac{\text{标准幅宽} - \text{实际幅宽}}{\text{标准幅宽}} \times (1 + 10\%)$ ；

当实际幅宽大于标准幅宽时： $\text{单耗(实际幅宽)} = \text{单耗(标准幅宽)} \times \frac{\text{标准幅宽} - \text{实际幅宽}}{\text{标准幅宽}}$ 。

2、如在常规款式的基础上加袋、加兜盖等结构上的差异，如果增加部分用料面积小于0.1平方米，则可忽略不计。如果增加部分用料面积大于0.1平方米，则按以下公式核定

单耗(非常规款式) = 单耗(常规款式) + 增加部分用料面积-标准幅宽 × (1+10%)。

3、对花对条格女衬衫单耗要在本单耗的基础上视花型和条格大小相应增加：花型直径或条格宽度在4厘米以下加放1.5个花型或条格长度；花型直径或条格宽度在4厘米及以上加放2.5个花型或条格长度。

4、如产品要求水洗则在相应的单耗基础上增加：普通水洗单耗增加6%，弹力面料或者二次水洗则单耗增加10%。

5、如同一个合同中，大码的数量超过50%或批量小于50打，应在单耗基础上增加6%。

6、本单耗标准适用于常规款式女衬衫，不包括特殊款式女衬衫（如领口下摆荷叶边、多层褶皱、蝴蝶领结、透明双层、加长款、灯笼袖等）、特体及儿童衬衫。

33. 棉制及化纤制纬编色织针织物加工贸易单耗标准

HDB/FZ066-2010

序号	成品			原料			净耗 (千克/千克)	工艺损耗率 (%)						
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位			商品编号	规格				
1	棉制纬编色织针织物 (不切边)	千克	60062300	筒状或平幅状 宽度>30厘米	纯棉纱线	千克	5205 品目项下 全部商品编号	各分特	1	15.2				
2	棉制纬编色织针织物 (不切边)				纯棉色纱线				1	7.8				
3	棉制纬编色织针织物 (不切边)				棉混纺纱线				1	12.9				
4	棉制纬编色织针织物 (不切边)				棉混纺色纱线				1	7.8				
5	棉制纬编色织针织物 (切边)									纯棉纱线				16.9
6	棉制纬编色织针织物 (切边)									纯棉色纱线				9.7
7	棉制纬编色织针织物 (切边)									棉混纺纱线				14.7
8	棉制纬编色织针织物 (切边)									棉混纺色纱线				9.7

序号	成品			原料			净耗 (千克/千克)	T.艺损 耗率 (%)
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		
9	合成纤维制纬编色织针织物 (不切边)				合成纤维制长丝丝纱线		54023310、54023390、 54024600、54024700、 54025200、54026200、 54041100、54041900	11.0
10	合成纤维制纬编色织针织物 (不切边)				合成纤维制长丝丝纱线			7.8
11	合成纤维制纬编色织针织物 (不切边)				合成纤维制短纤纱线		55092100、55092200、 55095100、55095200、 55095300、55095900	11.5
12	合成纤维制纬编色织针织物 (不切边)				合成纤维制短纤色纱线			7.8
13	合成纤维制纬编色织针织物 (切边)		60063300	筒状或平幅状 宽度>30厘米	合成纤维制长丝丝纱线	千克		12.8
14	合成纤维制纬编色织针织物 (切边)				合成纤维制长丝丝纱线		54023310、54023390、 54024600、54024700、 54025200、54026200、 54041100、54041900	9.7
15	合成纤维制纬编色织针织物 (切边)				合成纤维制短纤纱线		55092100、55092200、 55095100、55095200、 55095300、55095900	13.2
16	合成纤维制纬编色织针织物 (切边)				合成纤维制短纤色纱线			9.7
17	人造纤维制纬编色织针织物 (不切边)				人造纤维制纱线			16.1
18	人造纤维制纬编色织针织物 (不切边)				人造纤维制色纱线			7.8
19	人造纤维制纬编色织针织物 (切边)		60064300	筒状或平幅状 宽度>30厘米	人造纤维制纱线	千克	5510 品目项下 全部商品编号	17.8
20	人造纤维制纬编色织针织物 (切边)				人造纤维制色纱线			9.7

注：1、如同一个合同中，订单批量≤500 千克的产品，在相对应的工艺损耗率数值基础上增加 1%。

2、本标准净耗、工艺损耗率数值已按公定回潮率计算。

34. 针织男式运动套装加工贸易单耗标准

HDB/FZ067-2010

序号	成 品			原 料				工艺损 耗率 (%)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		规格
1	单色针织男式运动服	套		各种规格	针织物	千克	60012100、60012200、60012900、60019100、60019200、 60019900、60041010、60041020、60041030、60041040、 60041090、60049010、60049020、60049030、60049040、 60049090、60052100、60052200、60052300、60052400、 60053100、60053200、60053300、60053400、60054100、 60054200、60054300、60054400、60059010、60059090、 60061000、60062100、60062200、60062300、60062400、 60063100、60063200、60063300、60063400、60064100、 60064200、60064300、60064400、60069000	开幅宽度>30厘米	20
							2	双色拼接针织男式运动服	
3	多色拼接男式针织运动服	套		各种规格	针织物	千克		开幅宽度>30厘米	22

注：1、本单耗标准适用于常规针织男式运动套装，不包括特体和特殊款式以及短袖、短裤针织男式运动套装。

2、对条格、花型运动套装单耗要在常规款式单耗基础上适当增加T.艺损耗率；条格宽1厘米以下忽略不计，1至4厘米的增加2%，4厘米以上的增加5%以内。

3、以需定向裁剪的绒类和印花针织面料为原料的针织运动套装工艺损耗率要在常规款式基础上增加T.艺损耗率5%以内。

4、如成衣要求水洗则在常规款式工艺损耗率基础上适当增加工艺损耗率；成衣普通水洗增加1%，成衣生物酶洗增加3%。

5、如成衣为无领连帽衫则在常规款式工艺损耗率基础上适当增加丁.艺损耗率1%。

35. 机织女西服加工贸易单耗标准

HDB/FZ068-2010

序号	成 品			原 料				单耗 (米/件)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		规格 (幅宽:米)
1	丝及绢丝制女西服	件	62043910	亚码	丝及绢丝 机织物	米	5007 品目项下全部商品编号	1.12	2.05
				欧码					2.25
2	毛制女西服	件	62043100	亚码	毛及混纺 机织物	米	5111、5112 品目项下全部商品编号	1.47	1.52
				欧码					1.67
3	棉制女西服	件	62043200	亚码	棉及混纺 机织物	米	5208 品目项下除 52081100、52081200、52081300、52081900 以外的全部商品编号；5209 品目项下除 52091100、52091200、52091900 以外的全部商品编号；5210 品目项下除 52101100、52101910、52101990 以外的全部商品编号；5211 品目项下除 52111100、52111200、52111900 以外的全部商品编号；5212 品目项下除 52121100、52122100 以外的全部商品编号	1.47	1.52
				欧码					1.67
4	麻制女西服	件	62043990	亚码	麻制机织 物	米	53110013、53110015、53110090、5309 品目项下除 53091110、53092110 以外的全部商品编号	1.47	1.52
				欧码					1.68

序号	成品			原料			单耗 (米/件)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号	规格 (幅宽:米)
5	化纤制女西服	件	62043300、 62043990	亚码	化纤及混 纺织物	米	5407 品目项下除 54071010、54071020、54072000、54073000 以外的全部商品编号;5408 品目项下除 54081000 以外的全部商品编号;5512 品目项下的全部商品编号;5513 品目项下除 55131110、55131210、55131310 以外的全部商品编号;5514 品目项下除 55141110、55141210、55141911 以外的全部商品编号;5515、5516 品目项下的全部商品编号	1.47	1.52
				欧码					1.67
6	起绒织物制女西服	件	62043990	亚码	起绒织 物	米	5801 品目项下全部商品编号	1.47	1.60
				欧码					1.75

注: 1、不同面料幅宽的单耗标准的换算:

当实际幅宽小于标准幅宽时: 单耗(实际幅宽) = 单耗(标准幅宽) × 标准幅宽 ÷ 实际幅宽 × (1+10%);

当实际幅宽大于标准幅宽时: 单耗(实际幅宽) = 单耗(标准幅宽) × 标准幅宽 ÷ 实际幅宽。

2、如在常规款式的基础上加袋、加袋盖等结构上的差异, 如果增加部分用料面积小于 0.1 平方米, 则可忽略不计; 如果增加部分用料面积大于 0.1 平方米, 则按以下公式核定

单耗: 单耗(非常规款式) = 单耗(常规款式) + 增加部分用料面积 ÷ 标准幅宽 × (1+10%)。

3、对花对条格女西服单耗要在本单耗的基础上视花型和条格大小相应增加: 花型直径或条格宽度在 4 厘米以下加放 1.5 个花型或条格长度; 花型直径或条格宽度在 4 厘米及以上加放 2.5 个花型或条格长度。

4、亚码平均码为后中长 64 厘米; 欧码平均码为后中长 68 厘米。衣长的增加直接影响单耗, 衣长每增减 2 厘米, 其单耗在相应单耗基础上增减 1.5%。

5、需定向裁剪的领类和印花机织物单耗在常规款式女西服相应单耗基础上增加 5%。

6、如成衣普通水洗增加在相应的单耗基础上增加 3%, 成衣酵素洗在相应的单耗基础上增加 5%。

7、如一个合同中, 大码数量超过 50%或批量小于 500 件, 其单耗在相应单耗基础上增加 6%。

8、本单耗标准适用于普通款式女西服, 不包括短袖女西服, 特体和特殊款式女西服(下摆多层褶皱、加长款等)。

36. 机织女西服裙加工贸易单耗标准

HDB/FZ069-2010

序号	成 品			原 料				单耗 (米/件)	
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位	商品编号		规格 (幅宽: 米)
1	丝及绢丝制女西服裙	件	62043910	亚码	丝及绢丝 机织物	米	5007 品目项下全部商品编号	1.12	1.15
				欧码					1.25
2	毛制女西服裙	件	62043100	亚码	毛及混纺 机织物	米	5111、5112 品目项下全部商品编号	1.47	0.85
				欧码					0.95
3	棉制女西服裙	件	62043200	亚码	棉及混纺 机织物	米	5208 品目项下除 52081100、52081200、52081300、52081900 以外的全部商品编号；5209 品目项下除 52091100、52091200、52091900 以外的全部商品编号；5210 品目项下除 52101100、52101910、52101990 以外的全部商品编号；5211 品目项下除 52111100、52111200、52111900 以外的全部商品编号；5212 品目项下除 52121100、52122100 以外的全部商品编号	1.47	0.80
				欧码					0.90
4	麻制女西服裙	件	62043990	亚码	麻制机织 物	米	53110013、53110015、53110090、5309 品目项下除 53091110、53092110 以外的全部商品编号	1.47	0.85
				欧码					0.95

序号	成品			原料			单耗 (米/件)		
	名称	单位	商品编号	规格	名称	单位		商品编号	规格 (幅宽: 米)
5	化纤制 女西服裙	件	62043300 62043990	亚码	化纤及混 纺织物	米	5407 品目项下除 54071010、54071020、54072000、54073000 以外的全部商 品编号; 5408 品目项下除 54081000 以外的全部商品编号; 5512 品目项下的 全部商品编号; 5513 品目项下除 55131110、55131210、55131310 以外的全 部商品编号; 5514 品目项下除 55141110、55141210、55141911 以外的全部 商品编号; 5515、5516 品目项下的全部商品编号	1.47	0.75
				欧码					0.85
6	起绒织物制 女西服裙	件	62043990	亚码	起绒机织 物	米	5801 品目项下全部商品编号	1.47	0.85
				欧码					0.95

注: 1、不同面料幅宽的单耗标准的换算:

当实际幅宽小于标准幅宽时: 单耗 (实际幅宽) = 单耗 (标准幅宽) × 标准幅宽 ÷ 实际幅宽 × (1+10%);

当实际幅宽大于标准幅宽时: 单耗 (实际幅宽) = 单耗 (标准幅宽) × 标准幅宽 ÷ 实际幅宽。

2、如在常规款式的基础上加袋、加袋盖等结构上的差异, 如果增加部分用料面积小于 0.1 平方米, 则可忽略不计。

如果增加部分用料面积大于 0.1 平方米, 则按以下公式核定单耗: 单耗 (非常规款式) = 单耗 (常规款式) + 增加部分用料面积 ÷ 标准幅宽 × (1+10%)。

3、对花对条格女西服裙单耗要在本单耗的基础上视花型和条格大小相应增加: 花型直径或条格长度在 4 厘米以下加放 1.5 个花型或条格宽度; 花型直径或条格宽度在 4 厘米及以上加放 2.5 个花型或条格长度。

4、亚码平均码裙长为 70 厘米, 欧码平均码裙长为 74 厘米。裙长的增减直接影响单耗。如一个合同中平均码的裙长每增减 1 厘米, 其单耗在相应单耗基础上增减 1.2%。

5、采用需定向裁剪的绒类和印花机织物生产女西服裙单耗在相应单耗基础上增加 5%。

6、如产品要求水洗则在相应的单耗基础上增加: 成衣普通水洗单耗增加 3%, 成衣酵素洗增加 5%。

7、如一个合同中, 超出平均码的数量大于 50% 或批量小于 500 件的, 在相应的单耗基础上增加 6%。

8、本单耗标准适用于普通款式女西服裙, 不包括特体和特殊款式女西服裙 (如塔裙、褶裙、喇叭裙、螺旋裙及裙裤等)。

财政部 工业和信息化部 银监会 国家知识产权局 国家工商行政管理总局 国家版权局关于加强知识产权 质押融资与评估管理支持中小企业发展的通知

财企〔2010〕199号

各省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅(局)、中小企业管理部门、银监局、知识产权局、工商行政管理局、版权局:

为贯彻落实《国家知识产权战略纲要》(国发〔2008〕18号)和《国务院关于进一步促进中小企业发展的若干意见》(国发〔2009〕36号),推进知识产权质押融资工作,拓展中小企业融资渠道,完善知识产权质押评估管理体系,支持中小企业创新发展,积极推动产业结构优化升级,加快经济发展方式转变,现就知识产权质押融资与评估管理有关问题通知如下:

一、建立促进知识产权质押融资的协同推进机制

知识产权质押融资是知识产权权利人将其合法拥有的且目前仍有效的专利权、注册商标权、著作权等知识产权出质,从银行等金融机构取得资金,并按期偿还资金本息的一种融资方式。各级财政、银监、知识产权、工商行政管理、版权、中小企业管理部门(以下统称各有关部门)要充分发挥各自的职能作用,加强协调配合和信息沟通,积极探索促进本地区知识产权质押融资工作的新模式、新方法,完善知识产权质押融资的扶持政策和管理机制,加强知识产权质押评估管理,支持中小企业开展知识产权质押融资,加快建立知识产权质押融资协同工作机制,有效推进知识产权质押融资工作。

二、创新知识产权质押融资的服务机制

各有关部门要指导和支持银行等金融机构探索和创新知识产权信贷模式,积极拓展知识产权质押融资业务,鼓励和支持商业银行结合自身特点和业务需要,选择符合国家产业政策和信贷政策、可以用货币估价并依法流转的知识产权作为质押物,有效满足中小企业的融资需求。

各有关部门要指导和支持商业银行等金融机构根据国家扶持中小企业发展的政策,充分利用知识产权的融资价值,开展多种模式的知识产权质押融资业务,扩大中小企业知识产权质押融资规模。要鼓励商业银行积极开展以拥有自主知识产权的中小企业为服务对象的信贷业务,对中小企业以自主知识产权质押的贷款项目予以优先支持。要充分利用国家财政现有中小企业信用担保资金政策,对担保机构开展的中小企业知识产权质押融资担保业务给予支持。

各有关部门要引导商业银行、融资性担保机构充分利用资产评估在知识产权质押中的作用,促进知识产权、资产评估法律及财政金融等方面的专业协作,协助贷款、担保等金融机构开展知识产权质押融资业务。要进一步加强知识产权、资产评估、金融等专业知识培训和业务交流,开展相关政策与理论研究,提升商业银行、融资性担保机构、资产评估机构等组织及有关从业人员的专业能力。

各有关部门要支持和指导中小企业运用相关政策开展知识产权质押融资,构建中小企业与商业银行等金融机构之间的信息交流平台,提高中小企业知识产权保护和运用水平。

三、建立完善知识产权质押融资风险管理机制

各地银监部门要指导和支持商业银行等金融机构建立健全知识产权质押融资管理体系,创新授信评级,严格授信额度管理,建立知识产权质押物价值动态评估机制,落实风险防控措施。

各有关部门要鼓励融资性担保机构为中小企业知识产权质押融资提供担保服务,引导企业开展同业担保业务,构建知识产权质押融资多层次风险分担机制。探索建立适合中小企业知识产权质押融资特点的风险补偿和免责声明机制。支持和引导各类信用担保机构为知识产权交易提供担保服务,探索建立社会化知识产权权益担保机制。

四、完善知识产权质押融资评估管理体系

各有关部门要根据财政部和国家知识产权局、国家工商行政管理总局、国家版权局等部门有关加强知识产权资产评估管理的意见,完善知识产权质押评估管理制度,加强评估质量管理,防范知识产权评估风险。

各有关部门要鼓励商业银行、融资性担保机构、中小企业充分利用专业评估服务,由经财政部门批准设立的具有知识产权评估专业胜任能力的资产评估机构,对需要评估的质押知识产权进行评估。要指导商业银行、融资性担保机构、中小企业等评估业务委托方,针对知识产权质押融资的评估行为,充分关注评估报告披露事项,按照约定合理使用评估报告。

中国资产评估协会要加强相关评估业务的准则建设和自律监管,促进资产评估机构、注册资产评估师规范执业,加快推进知识产权评估理论研究和数据服务系统建设,为评估机构开展知识产权评估提供理论和数据支持。要在无形资产评估准则框架下,针对各类知识产权制定具体的资产评估指导意见,形成完整的知识产权评估准则体系。要加大知识产权评估相关业务的培训,进一步提高注册资产评估师专业胜任能力。要监督资产评估机构按照国家有关规定合理收取评估费用,制止资产评估机构低价恶性竞争或超标准收费行为。

五、建立有利于知识产权流转的管理机制

各级知识产权部门要建立动态的信息跟踪和沟通机制,及时做好知识产权质押登记,加强流程管理,强化质押后的知识产权保护,并为商业银行、融资性担保机构、质押评估委托方查询质押知识产权法律状态、知识产权质押物经营状况等信息提供必要的支持,协助商业银行逐步建立知识产权质押融资信用体系。

各级中小企业管理部门要积极引导拥有自主知识产权的中小企业进行质押融资,提高其知识产权参与资产评估的积极性和有效性,建立适应知识产权交易的多元化、多渠道投融资机制,并将其纳入当地中小企业成长工程。

各有关部门要加快推进知识产权交易市场建设,充分依托各类产权交易市场,引导风险投资机构参与科技成果产业化投资,促进知识产权流转。要积极探索知识产权许可、拍卖、出资入股等多元化价值实现形式,支持商业银行、融资性担保机构质权的实现。

中华人民共和国财政部
工业和信息化部
银行业监督管理委员会
国家知识产权局
国家工商行政管理总局
国家版权局
二〇一〇年八月十二日

(稿件来源:财政部提供)

商务部办公厅关于外商投资互联网、自动售货机方式 销售项目审批管理有关问题的通知

商资字〔2010〕272号

各省、自治区、直辖市、计划单列市、新疆生产建设兵团、哈尔滨、长春、沈阳、济南、南京、杭州、广州、武汉、成都、西安商务主管部门，国家级经济技术开发区：

为了进一步发挥互联网销售、自动售货机销售等方式在降低企业成本，促进商品流通，拉动消费等方面的积极作用，根据《国务院关于进一步做好利用外资工作的若干意见》（国发〔2010〕9号）中关于简化和减少审批的要求，现就外商投资网络销售和自动售货机销售项目的审批和管理问题通知如下：

一、关于互联网销售

（一）互联网销售是企业销售行为在互联网上的延伸，经依法批准、注册登记的外商投资生产性企业、商业企业可以直接从事网上销售业务；

（二）申请设立专门从事网上销售的外商投资企业报省级商务主管部门批准，由省级商务主管部门根据《外商投资商业领域管理办法》及其他相关的法律法规进行严格审批。商务机构尚未合并的省，省级外资主管部门应征求同级内贸管理部门意见；

（三）外商投资企业利用企业自身网络平台为其他交易方提供网络服务的，应向工业和信息化部申请增值电信业务经营许可证；企业利用自身网络平台直接从事商品销售的，应向电信管理部门备案；

（四）外商投资企业从事网络销售及有关服务行为时，应当在其网站主页面或从事经营活动的网页醒目位置公开营业执照，如企业经营成品油、原油、图书报刊、药品等商品，还需公开经营批准证书的信息以及清晰可辨的照片或其电子链接标识；

（五）外商投资企业从事网络销售应建立合理的退换货制度，保存销售记录，严格保护消费者个人隐私和商业秘密；

（六）外商投资企业从事网络销售应当遵守《消费者权益保护法》和《产品质量法》等法律、法规、规章的规定，法律法规禁止交易的商品和服务，不得在网上进行交易；

（七）依照相关法律规定，如外商投资企业通过网络销售的产品或提供的服务在登记前须经批准的，应当在申请登记前报经国家有关部门批准，并办理工商登记注册。

二、关于自动售货机销售

（一）申请设立以自动售货机销售方式销售商品的外商投资商业企业，或已设立企业增加自动售货机销售方式销售业务的，报省级商务主管部门审批。省级外资主管部门应征求同级内贸管理部门意见，根据《外商投资商业领域管理办法》及卫生、食品药品监督管理等相关法律法规严格审批；

（二）自动售货机方式销售企业应在自动售货机醒目位置上明示经营者名称、地址、电话、投诉方法；

（三）自动售货机方式销售企业应建立模式清晰的自动售货机运营、商品质量管理和纠纷解决机制；

（四）自动售货机运营企业需要建立销售产品数据保存机制，自动售货机自动保存前售货记录；

（五）自动售货机方式销售企业应当遵守《消费者权益保护法》和《产品质量法》等法律及相关法规规章的规定。

中华人民共和国商务部
二〇一〇年八月十九日

《中国对外经济贸易文告》简介

《中国对外经济贸易文告》(以下简称《文告》)的前身为《中华人民共和国对外贸易经济合作部文告》,创刊于1993年,2002年6月经国务院批准更名。《文告》汇集刊登全国人大、国务院、各地方和各部门已按现行规定公布的所有有关或影响货物贸易、服务贸易、与贸易有关的知识产权(TRIPS)和外汇管制的法律、法规及其它措施等相关信息,并作为我国政府向WTO及其成员通报咨询和WTO对我贸易政策审议的官方刊物。

同时《文告》还承担商务部公报的职能。根据《中华人民共和国立法法》的相关规定,在《文告》上公布的由商务部制定的有关国内外贸易和国际经济合作方面的规章文本为标准文本,具有法律效力。

《文告》是了解中国国内外贸易和国际经济合作相关法律、法规、规章和其他措施的官方指定刊物,由商务部办公厅负责编辑,每周出版1—2期,不固定页码,全年出版不超过80期。

从2004年起《文告》简体中文版通过商务部政府网站(www.mofcom.gov.cn)向全社会免费赠阅。

《中国对外经济贸易文告》办公室联系方式:

地址:北京市东长安街2号 邮编:100731

电话:010-65198095,65198096

传真:010-65198094

Email:gazette@mofcom.gov.cn

主管部门:中华人民共和国商务部

主办单位:中华人民共和国商务部办公厅

编辑发行:《中国对外经济贸易文告》办公室

国内统一刊号:CN11-4893/D

版权所有·不得翻印