



2012年版

# 进出口税则

## 商品及品目注释

下 册  
(54-97章)

海关总署关税征管司

中国海关出版社



2012年版

# 进出口税则

## 商品及品目注释

中国海关出版社

## 第五十四章 化学纤维长丝；化学纤维 纺织材料制扁条及类似品

### 注释：

一、本协调制度所称“化学纤维”，是指通过下列任一方法加工制得的有机聚合物的短纤或长丝：

（一）将有机单体物质加以聚合而制成的聚合物，例如，聚酰胺、聚酯、聚烯烃、聚氨基甲酸酯；或通过上述加工得到的聚合物经化学改性制得（例如，聚乙酸乙烯酯水解制得的聚乙烯醇）；或

（二）将天然有机聚合物（例如，纤维素）溶解或化学处理制成聚合物，例如，铜铵纤维或粘胶纤维；或将天然有机聚合物（例如，纤维素、酪蛋白及其他蛋白质或藻酸）经化学改性制成聚合物，例如，醋酸纤维素纤维或藻酸盐纤维。

对于化学纤维，所称“合成”，是指（一）款所述的纤维；所称“人造”，是指（二）款所述的纤维。品目 54.04 或 54.05 的扁条及类似品不视作化学纤维。

对于纺织材料，所称“化学纤维”、“合成纤维”及“人造纤维”，其含义应与上述解释相同。

二、品目 54.02 及 54.03 不适用于第五十五章的合成纤维或人造纤维的长丝丝束。

## 总 注 释

参阅本章总注释时应注意第十一类的总注释。

根据第五十四章注释一的规定，第五十四章及第五十五章或本协调制度其他章所称的“化学纤维”，是指通过下列任一方法加工制得的有机聚合物的短纤或长丝：

（一）将有机单体物质加以聚合或将所得到的聚合物经化学改性（参见第三十九章的总注释）而制得的（合成纤维）；或

（二）将天然有机聚合物经溶解或化学处理制得，或将天然有机聚合物经过化学改性而制得（人造纤维）。

### 一、合成纤维

制造这类纤维的基本原料，一般是从煤或石油的蒸馏产品或天然气中制得。首先，将聚合所得的物质熔化或用适当的溶剂溶解，然后通过喷丝头（喷嘴）喷入空气或适当的凝结浴中，冷却后或溶剂挥发后即凝固成丝，也可沉淀于溶液中成为长丝。

在此阶段，这类纤维的性质一般不适于直接用于纺织加工，它们必须经过牵伸工序，使分子沿着纤维的方向取向，从而大大增强了纤维的某些技术特性（例如，强度）。

主要的合成纤维有：

（一）聚丙烯腈纤维：在分子组成中，按重量计丙烯腈单元至少为 85% 的线型高分子纤维。

（二）变性聚丙烯腈纤维：在分子组成中，按重量计丙烯腈单元至少为 35%，但不超过 85% 的线型高分子纤维。

（三）聚丙烯纤维：由丙烯酸饱和烃线型高分子组成的纤维，在这些高分子组成中，每隔一个碳原子就在全同立构位置上带有一个侧甲基而无其他取代物的单元按重量计至少为 85% 的。

（四）尼龙和其他聚酰胺：由合成线型高分子组成的纤维，在分子组成中，与环基或无环基连接的重复酰胺键至少为 85% 或通过酰胺键直接将两个芳族环连接的芳族基至少为 85%，而且可以有高达 50% 的酰胺基替代了亚氨基。

所称“尼龙或其他聚酰胺”，包括了芳族聚酰胺（参见本类注释十二）。

(五) 聚酯: 在分子组成中, 按重量计二醇与对苯二甲酸构成的酯至少为 85% 的线型高分子纤维。

(六) 聚乙烯: 在分子组成中, 按重量计乙烯单元至少为 85% 的线型高分子纤维。

(七) 聚氨基甲酸酯: 由多官能异氰酸酯与多羟基化合物 (例如, 蓖麻油、1,4-丁二醇、聚醚多元醇、聚酯多元醇) 聚合而成的纤维。

其他合成纤维包括: 含氯纤维、含氟纤维、聚碳酸酯纤维、三乙烯以及乙烯醇纤维。

如果纤维的成分是由第三十九章所述的某种共聚物或某种均聚物的混合物 (例如, 某种乙烯和丙烯的共聚物) 组成, 在纤维归类时必须考虑其所含每种成分所占的比例。除聚酰胺以外, 这些比例都是按重量计算的。

## 二、人造纤维

制造这类纤维的基本原料, 是将天然材料经溶解、化学处理或化学改性提取的有机聚合物。

主要的人造纤维有:

### (一) 纤维素纤维, 即:

1. 粘胶人造丝。用氢氧化钠处理纤维素 (一般为亚硫酸木浆), 所得的碱纤维素经二硫化碳处理后成为纤维素黄酸钠; 将纤维素黄酸钠用稀氢氧化钠溶液溶解后再成为一种浓稠液体, 称为粘胶液。

粘胶液经净化及熟成后从喷丝头喷出酸凝结酸浴, 从而形成再生纤维素长丝。粘胶人造丝还包括莫代尔纤维, 即将再生纤维素经变性粘胶工艺加工所得的纤维。

2. 铜铵人造丝。用铜铵溶液溶解纤维素 (一般为棉短绒或化学木浆), 再将所得的粘胶溶液喷入凝结浴中, 沉淀的纤维素即形成长丝。

3. 醋酸纤维素 (包括三醋酸纤维)。从至少 74% 的羟基已乙烯化的醋酸纤维素所得的纤维。用醋酐、醋酸及硫酸的混合液处理纤维素 (棉短绒或化学木浆), 所得的初级醋酸纤维素经变性成为可溶物质, 然后溶解于如丙酮等挥发性溶液中, 最后抽丝 (一般在暖空气中进行); 当溶液蒸发后就形成了醋酸纤维素单丝。

### (二) 动物或植物蛋白质纤维, 它们包括:

1. 乳酪蛋白溶解于碱中 (一般为氢氧化钠) 所得的产品。溶液熟成后喷入凝结酸浴中。最后, 将所得的单丝用甲醛、鞣酸、铬盐或其他化合物加以处理使之硬化。

2. 用同样方法处理花生、大豆、玉米等的蛋白质所得的其他纤维。

(三) 藻酸纤维。各种海藻经过化学处理后产生粘性溶液, 一般为藻酸钠溶液; 将这种溶液喷入凝结浴中成为某种金属藻酸盐。它们包括:

1. 藻酸钙铬纤维, 非易燃品。

2. 藻酸钙纤维。它们在弱碱性肥皂溶液中极易溶解, 因此不适于一般纺织用途, 通常在某些生产工序中作临时线用。

本章包括化学纤维长丝、纱线及其织物, 含根据第十一类注释二的规定可视同化学纤维纱线和机织物归类的混纺纱线和织物。本章还包括品目 54.04 或 54.05 的单丝和其他产品及其机织物。

本章包括长丝丝束, 但符合第五十五章注释定义的除外。它们一般用于生产香烟滤嘴, 而第五十五章的长丝丝束则用于生产短纤维。

本章不包括:

(一) 品目 33.06 的清洁牙缝用的纱线 (牙线), 单独零售包装。

(二) 第四十章的产品, 特别是品目 40.07 的线及绳。

(三) 第五十五章的产品, 特别是短纤维、短纤纱线及其机织物和化纤长丝的废料 (包括落绵、废纱及回收纤维)。

(四) 品目 68.15 的碳纤维及其制品。

(五) 品目 70.19 的玻璃纤维及其制品。

#### 54.01 化学纤维长丝纺制的缝纫线，不论是否供零售用：

10 — 合成纤维长丝纺制

20 — 人造纤维长丝纺制

本品目包括符合第十一类总注释第一部分第(二)款4项规定形状及条件的化纤长丝缝纫线。

但本章不包括符合绳等定义的纱线〔参见第十一类总注释第一部分第(二)款2项〕(品目56.07)。

缝纫线，不论是否供零售用或经第十一类总注释第一部分第(二)款1项所述的方法加工，均归入本品目。

本品目还不包括单纱及单丝，不论是否用作缝纫线(酌情归入品目54.02、54.03、54.04或54.05)。

#### 54.02 合成纤维长丝纱线(缝纫线除外)，非供零售用，包括细度在67分特以下的合成纤维单丝(+):

— 尼龙或其他聚酰胺纺制的高强力纱：

11 — — 芳香族聚酰胺纺制

19 — — 其他

20 — 聚酯高强力纱

— 变形纱线：

31 — — 尼龙或其他聚酰胺纺制，每根单纱细度不超过50特

32 — — 尼龙或其他聚酰胺纺制，每根单纱细度超过50特

33 — — 聚酯纺制

34 — — 聚丙烯纺制

39 — — 其他

— 其他单纱，未加捻或捻度每米不超过50转：

44 — — 弹性纱线

45 — — 其他，尼龙或其他聚酰胺纱线

46 — — 其他，部分定向聚酯纱线

47 — — 其他，聚酯纱线

48 — — 其他，聚丙烯纱线

49 — — 其他

— 其他单纱，捻度每米超过50转：

51 — — 尼龙或其他聚酰胺纱线

52 — — 聚酯纱线

59 — — 其他

— 其他纱线(多股纱线或缆线)：

61 — — 尼龙或其他聚酰胺纺制

62 — — 聚酯纺制

69 — — 其他

本品目包括合成纤维长丝纱线(缝纫线除外)。这种纱线包括：

一、单丝(单纤维)，细度在67分特以下的。

二、复丝，一般从喷丝头喷出时就将数根单丝(从二根到数百根)并在一起而得的。这类纱线可

以加捻或未加捻（单纱、多股纱线或缆线）。因此，这类纱线包括：

（一）由数根单丝不加捻并排绞成的单纱，还包括第五十五章不包括的那部分长丝丝束。

（二）从喷丝头喷出后就立即加捻的或在以后的加捻工序中加捻的长丝单纱。

（三）将上述单纱合并而制得的多股纱线或缆线，包括用品目 54.04 的单丝制成的纱线（参见第十一类总注释第一部分第（二）款 1 项）。

但如果上述纱线构成了品目 56.07 的绳子或制成品目 54.06 的供零售用纱线，就不归入本品目〔参见第十一类总注释第一部分第（二）款的 2 及 3 项〕。

除了可以制成非供零售用的其他常见形状以外，本品目的某些纱线可以绕成无芯形状的（丝饼状等）。

除了以上所列不包括的货品之外，本品目还不包括：

（一）品目 54.04 的合成纤维单丝、合成纺织材料制扁条及类似品。

（二）品目 55.01 的长度超过 2 米的合成纤维长丝丝束。

（三）品目 55.03 的长度不超过 2 米的合成纤维长丝丝束。

（四）品目 55.06 的化纤条（裂丝束）。

（五）含金属纱线，包括与任何比例的金属线混纺或用金属包覆的纱线（品目 56.05）。



子目注释：

子目 5402.31 至 5402.39

变形纱线是指用机械或物理方法（例如，加捻、退捻、假捻、压缩、起皱纹、热定形或几种这类方法结合起来）进行变形加工，使得每根纤维都为卷曲、绉缩、起圈等形状的纱线。这些变形可以通过拉力部分或全部拉直，可是一旦松弛下来，它们又回到原来形状。

变形纱线具有高膨体性或极高的延伸性的特点。两者的高弹性使其特别适于生产弹力衣着（例如，紧身衣、长筒袜、内衣），而膨体纱线使织物柔软及手感温暖。

变形纱线可通过其长丝的特别加捻特征、小线圈或不够平行定向与非变形长丝（直丝）纱线区别开来。

子目 5402.46

本子目包括由分子部分定向的纤维构成的纱线。这些纱线一般是扁平形状，不直接用于纺制织物，而必须首先经过拉伸或拉伸-变形工序。这类纱线亦称为预定向丝（POY）。

**54.03 人造纤维长丝纱线（缝纫线除外），非供零售用，包括细度在 67 分特以下的人造纤维单丝：**

10 — 粘胶纤维纺制的高强力纱

— 其他单纱：

31 — — 粘胶纤维纺制，未加捻或捻度每米不超过 120 转

32 — — 粘胶纤维纺制，捻度每米超过 120 转

33 — — 醋酸纤维纺制

39 — — 其他

— 其他纱线（多股纱线或缆线）：

41 — — 粘胶纤维纺制

42 — — 醋酸纤维纺制

49 — — 其他

品目 54.02 的注释在必要的地方作修改后，可适用于本品目的产品。



**54.04 截面尺寸不超过 1 毫米，细度在 67 分特及以上的合成纤维单丝；表观宽度不超过 5 毫米的合成纤维纺织材料制扁条及类似品（例如，人造草）：**

- 单丝：
- 11 — — 弹性单丝
- 12 — — 其他，聚丙烯单丝
- 19 — — 其他
- 90 — 其他

本品目包括：

一、合成纤维单丝。它们是喷成单丝的长丝。本品目仅包括细度在 67 分特及以上或截面尺寸不超过 1 毫米的单丝，本品目的单丝可以是任何截面形状的，除挤压法以外，也可以是用层压法或熔合法制得的。

二、合成纤维纺织材料制的扁条及类似品。本品目的扁条是扁平状的，其宽度不超过 5 毫米，直接挤压成形，或用宽条或薄片切割成形。

本品目还包括表观宽度（即折叠、扁平、压缩或搓捻后的宽度）不超过 5 毫米的下列产品：

- （一）沿长度折叠的扁条。
- （二）扁平管，不论是否沿长度折叠。
- （三）压缩或搓捻的扁条及以上（一）和（二）两款所述的产品。

如果产品的宽度（或表观宽度）不一致，应根据其平均宽度进行归类。

本品目还包括多股的或纹花的扁条及类似品。

所有这些产品一般是长条的，但即使切成短条的，不论是否供零售用，仍应归入本品目。根据其各自不同的特点，这些纱线用于制刷子、运动球拍、钓鱼线、外科缝线、家具布、带子、女帽、编带等。

本品目不包括：

- （一）消毒的合成纤维单丝（品目 30.06）。
- （二）截面任一尺寸超过 1 毫米的合成纤维单丝，或是表观宽度（即折叠、扁平、压缩或搓捻后的宽度）超过 5 毫米的扁条及扁平管（包括沿长度折叠的扁条及扁平管），不论是否压缩或搓捻（例如，人造草）（第三十九章）。
- （三）品目 54.02 的细度低于 67 分特的合成纤维单丝。
- （四）第五十六章的扁条及类似品。
- （五）带鱼钩或以其他方式制成钓鱼线的合成纤维单丝（品目 95.07）。
- （六）供制刷用的成束或成簇的材料（品目 96.03）。

**54.05 截面尺寸不超过 1 毫米，细度在 67 分特及以上的人造纤维单丝；表观宽度不超过 5 毫米的人造纤维纺织材料制扁条及类似品（例如，人造草）**

品目 54.04 的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目的产品。

**54.06 化学纤维长丝纱线（缝纫线除外），供零售用**

本品目包括供零售用的化学纤维长丝纱线（缝纫线除外），即制成符合第十一类总注释第一部分第（二）款 3 项所述形状及条件的纱线。

**54.07 合成纤维长丝纱线的机织物，包括品目 54.04 所列材料的机织物：**

- 10 — 尼龙或其他聚酰胺高强度纱、聚酯高强度纱纺制的机织物
- 20 — 扁条及类似品的机织物
- 30 — 第十一类注释九所列的机织物
- 其他机织物，按重量计尼龙或其他聚酰胺长丝含量在 85%及以上：
- 41 — — 未漂白或漂白
- 42 — — 染色
- 43 — — 色织
- 44 — — 印花
- 其他机织物，按重量计聚酯变形长丝含量在 85%及以上：
- 51 — — 未漂白或漂白
- 52 — — 染色
- 53 — — 色织
- 54 — — 印花
- 其他机织物，按重量计聚酯长丝含量在 85%及以上：
- 61 — — 按重量计聚酯非变形长丝含量在 85%及以上
- 69 — — 其他
- 其他机织物，按重量计其他合成纤维长丝含量在 85%及以上：
- 71 — — 未漂白或漂白
- 72 — — 染色
- 73 — — 色织
- 74 — — 印花
- 其他机织物，按重量计其他合成纤维长丝含量在 85%以下，主要或仅与棉混纺：
- 81 — — 未漂白或漂白
- 82 — — 染色
- 83 — — 色织
- 84 — — 印花
- 其他机织物：
- 91 — — 未漂白或漂白
- 92 — — 染色
- 93 — — 色织
- 94 — — 印花

本品目包括用品目 54.04 的合成纤维长丝纱线、单丝或扁条纺制的机织物（参见第十一类总注释第一部分第（三）款）。本品目包括各式各样的服装面料、里料、窗帘布料、家具布、帐篷织物、降落伞织物等。

本品目不包括：

（一）经过药物浸涂或供零售用的绷带（品目 30.05）。

（二）用截面尺寸超过 1 毫米的合成纤维单丝或表面宽度超过 5 毫米的合成纤维纺织材料制扁条或类似品织造的机织物（品目 46.01）。

（三）合成纤维短纤机织物（品目 55.12 至 55.15）。



(四) 品目 59.02 的帘子布。

(五) 品目 59.11 的技术上用的机织物。

**54.08 人造纤维长丝纱线的机织物，包括品目 54.05 所列材料的机织物：**

- 10 — 粘胶纤维高强度纱的机织物
- 其他机织物，按重量计人造纤维长丝、扁条或类似品含量在 85% 及以上：
- 21 — — 未漂白或漂白
- 22 — — 染色
- 23 — — 色织
- 24 — — 印花
- 其他机织物：
- 31 — — 未漂白或漂白
- 32 — — 染色
- 33 — — 色织
- 34 — — 印花

本品目包括用品目 54.05 的人造纤维长丝纱线、单丝或扁条纺制的机织物（参见第十一类总注释第一部分第（三）款）。本品目包括各式各样的服装面料、里料、窗帘布料、家具布、帐篷织物、降落伞织物等。

本品目不包括：

（一）经过药物浸涂或供零售用的绷带（品目 30.05）。

（二）用截面尺寸超过 1 毫米的人造纤维单丝或表观宽度超过 5 毫米的人造纤维纺织材料制扁条或类似品织造的机织物（品目 46.01）。

（三）人造纤维短纤机织物（品目 55.16）。

（四）品目 59.02 的帘子布。

（五）品目 59.11 的技术上用的机织物。

## 第五十五章 化学纤维短纤

### 注释:

品目 55.01 和 55.02 仅适用于每根与丝束长度相等的平行化学纤维长丝丝束。前述丝束应同时符合下列规格:

- 一、丝束长度超过 2 米;
  - 二、捻度每米少于 5 转;
  - 三、每根长丝细度在 67 分特以下;
  - 四、合成纤维长丝丝束, 须经拉伸处理, 即本身不能被拉伸至超过本身长度的一倍;
  - 五、丝束总细度大于 20000 分特。
- 丝束长度不超过 2 米的归入品目 55.03 或 55.04。

## 总 注 释

参阅本章总注释时应注意第十一类的总注释。

本章包括短纤(即切段纤维)状或某些长丝丝束状的第五十四章总注释所述的化学纤维, 也包括这些纤维或丝束在各个加工阶段所得的产品, 含纱线和机织物。本章还包括根据第十一类注释二的规定可视同化学纤维短纤产品归类的混纺产品。

化学纤维短纤通常是有大量孔眼(有时多达数千个)的喷丝头挤压喷出而得; 喷出的长丝收集起来成为丝束。这些丝束可直接拉伸并切成短段, 或经过不同的加工工序(洗涤、漂白、染色等)后再进行拉伸并切成短段。纤维的长度通常切成 25~180 毫米之间, 具体长度视化学纤维的种类、所需生产的纱线类型以及准备与之混纺的其他纺织纤维的性质而定。

化学纤维长丝或短纤的废料(包括落绵、废纱及回收纤维)也归入本章。

本章不包括:

- (一) 品目 56.01 的长度不超过 5 毫米的纺织纤维(纤维屑)。
- (二) 品目 25.24 的石棉, 以及品目 68.12 或 68.13 的石棉制品和其他产品。
- (三) 品目 68.15 的碳素纤维及其制品。
- (四) 品目 70.19 的玻璃纤维及其制品。

### 55.01 合成纤维长丝丝束:

- |    |   |              |
|----|---|--------------|
| 10 | — | 尼龙或其他聚酰胺制    |
| 20 | — | 聚酯制          |
| 30 | — | 聚丙烯腈或变性聚丙烯腈制 |
| 40 | — | 聚丙烯制         |
| 90 | — | 其他           |

本品目包括符合下列规格的用本章总注释所述方式生产的合成纤维长丝丝束(参见本章注释):

- 一、丝束长度必须超过 2 米。
- 二、丝束必须未经搓捻或捻度每米少于 5 转。
- 三、每根长丝细度必须在 67 分特以下。
- 四、丝束必须经拉伸处理, 即本身不能被拉伸至超过本身长度的一倍。

五、丝束的总细度必须大于 20000 分特。

以上第四款的规定旨在保证丝束处于可即供切成短纤的状态。合成纤维长丝挤出后往往定向不足，必须加以拉伸以影响其分子的定向，使其具有所要的性能。经过拉伸的丝束还保留着某种程度的弹性，但一般远未拉伸至本身长度的一倍时就断裂了。另一方面，未经拉伸处理的丝束可以拉伸至本身长度的 3~4 倍才断裂。

本品目的丝束一般用下列方法之一生产合成纤维短纤纱线：

（一）切成短纤，然后经通常与棉花或羊毛相同的工序加工成梳条、粗纱及纱线。

（二）经“丝束成条”工序制成纤维条（参见品目 55.06 的注释），然后纺成纱线。

本品目不包括：

（一）符合以上一、二、三款的规定，总细度不超过 20000 分特的合成纤维长丝条，以及各种细度的未拉伸长丝（品目 54.02）。

（二）未经搓捻或捻度每米少于 5 转的合成纤维长丝条（每根长丝细度在 67 分特及以上），不论是否拉伸及总细度的大小（每根单丝截面尺寸均不超过 1 毫米的归入品目 54.04，其他归入第三十九章）。

（三）符合以上二、三款的规定，但长度未超过 2 米的合成纤维长丝丝束，不论是否拉伸及总细度的大小（品目 55.03）。

## 55.02 人造纤维长丝丝束

除本章注释第四款所列的以外，品目 55.01 的注释在必要的地方稍加修改后也适用于本品目的产品。

## 55.03 合成纤维短纤，未梳或未经其他纺前加工：

- 尼龙或其他聚酰胺制：
- 11 — — 芳香族聚酰胺制
- 19 — — 其他
- 20 — 聚酯制
- 30 — 聚丙烯腈或变性聚丙烯腈制
- 40 — 聚丙烯制
- 90 — 其他

本品目的纤维是用本章总注释所述方法制造的。

合成纤维短纤一般经压缩打成大包，其中纤维长短一致，可与品目 55.05 的废料区分开来。

本品目也包括长度不超过 2 米，每根单丝细度小于 67 分特的合成纤维长丝丝束。长度超过 2 米的合成纤维长丝丝束不归入本品目（品目 54.02 或 55.01）。

已梳的或经其他纺前加工的合成纤维短纤也不归入本品目（品目 55.06）。

## 55.04 人造纤维短纤，未梳或未经其他纺前加工：

- 10 — 粘胶纤维制
- 90 — 其他

品目 55.03 的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目的产品。

**55.05 化学纤维废料（包括落绵、废纱及回收纤维）：**

- 10 — 合成纤维的
- 20 — 人造纤维的

本品目包括化学纤维废料（长丝及短纤，参见第五十四章的总注释），它们是：

一、废纤（回花），例如，在长丝成形和加工过程中所得的相当长的废纤维；从粗梳、精梳及其他对短纤进行纺前加工所得的短小废纤维（例如，纤维卷、梳条或粗纱的落绵、小碎片）。

二、废纱（硬回丝），即在纺纱、并纱、卷绕、机织、针织等工序中收集的断裂、打结或缠乱的废纱线。

三、回收纤维，即将废碎化纤布或纱线撕松成为原状的纤维。

这类废料不论是否漂白或染色，只要未经粗梳、精梳或其他纺前加工的，均归入本品目。

本品目不包括：

- （一）絮胎（品目 30.05 或 56.01）。
- （二）经粗梳、精梳或其他纺前加工的废纤（品目 55.06 或 55.07）。
- （三）纺织纤维屑、粉末及球结（品目 56.01）。
- （四）新的或旧的碎织物（第六十三章）。

**55.06 合成纤维短纤，已梳或经其他纺前加工：**

- 10 — 尼龙或其他聚酰胺制
- 20 — 聚酯制
- 30 — 聚丙烯腈或变性聚丙烯腈制
- 90 — 其他

本品目包括经粗梳、精梳或其他纺前加工的合成纤维短纤（含合成纤维短纤或长丝的废料）。

在粗梳过程中，短纤及废纤通过机器使纤维大致平行排列，形成较宽的纤维网或纤维卷状，然后一般是压缩成梳条（未加捻的蓬松纤维条）。

在精梳过程中，粗梳条子通过机器进一步使纤维几乎完全平行排列，对于废料粗梳条子，则除去较短纤维（落绵）。精梳条子通常绕成卷或球，称为“化纤条”。

化纤条也可用所谓“丝束成条”法直接从长丝丝束制成。

丝束喂入专门的机器，将长丝牵切而不打乱纤维的连续性或平行排列。例如，可以把丝束通过不同转速的滚筒，这些滚筒所造成的一种张力可拉断这些长丝；或使用带齿滚筒用直接压力切断长丝；或用机械刀具对角切断丝束。在通过机器时丝束被拉成条子。这些工序避免了必须把丝束切成短纤的工序，省去了粗梳甚至通常所需的粗梳和精梳加工。

将不论是经粗梳、精梳制成的或是通过“丝束成条”工艺制成的条子拉成粗纱，即稍加搓捻的平行纤维细股，然后以一次工序纺成纱线。

本品目不包括絮胎（品目 30.05 或 56.01）。

**55.07 人造纤维短纤，已梳或经其他纺前加工**

品目 55.06 的注释在必要的地方稍加修改后，可适用于本品目的产品。

**55.08 化学纤维短纤纺制的缝纫线，不论是否供零售用：**

- 10 — 合成纤维短纤纺制

## 20 — 人造纤维短纤纺制

本品目包括符合第十一类总注释第一部分第(二)款4项规定形状和条件的缝纫线。

然而,本品目不包括符合绳等定义的缝纫线〔参见第十一类总注释第一部分第(二)款2项〕(品目56.07)。

缝纫线,不论是否供零售用或经第十一类总注释第一部分第(二)款1项所述的方法加工,均归入本品目。

## 55.09 合成纤维短纤纺制的纱线(缝纫线除外),非供零售用:

- 按重量计尼龙或其他聚酰胺短纤含量在85%及以上:
  - 11 — — 单纱
  - 12 — — 多股纱线或缆线
- 按重量计聚酯短纤含量在85%及以上:
  - 21 — — 单纱
  - 22 — — 多股纱线或缆线
- 按重量计聚丙烯腈或变性聚丙烯腈短纤含量在85%及以上:
  - 31 — — 单纱
  - 32 — — 多股纱线或缆线
- 其他纱线,按重量计合成纤维短纤含量在85%及以上:
  - 41 — — 单纱
  - 42 — — 多股纱线或缆线
- 其他聚酯短纤纺制的纱线:
  - 51 — — 主要或仅与人造纤维短纤混纺
  - 52 — — 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
  - 53 — — 主要或仅与棉混纺
  - 59 — — 其他
- 其他聚丙烯腈或变性聚丙烯腈短纤纺制的纱线:
  - 61 — — 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
  - 62 — — 主要或仅与棉混纺
  - 69 — — 其他
- 其他纱线:
  - 91 — — 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
  - 92 — — 主要或仅与棉混纺
  - 99 — — 其他

本品目包括用品目55.06的合成纤维短纤粗纱纺成的纱线(缝纫线除外),不论是单纱或多股纱线。

但本品目不包括供零售用的合成纤维短纤纱线(品目55.11)和符合绳、索等定义的纱线(品目56.07)〔参见第十一类总注释第一部分第(二)款2、3两项〕。

本品目包括经第十一类总注释第一部分第(二)款1项所述方法加工的纱线。

## 55.10 人造纤维短纤纺制的纱线(缝纫线除外),非供零售用:

- 按重量计人造纤维短纤含量在 85%及以上:
- 11 — — 单纱
- 12 — — 多股纱线或缆线
- 20 — 其他纱线, 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
- 30 — 其他纱线, 主要或仅与棉混纺
- 90 — 其他

品目 55.09 的注释在必要的地方稍加修改后, 可适用于本品目的产品。

**55.11 化学纤维短纤纺制的纱线 (缝纫线除外), 供零售用:**

- 10 — 按重量计合成纤维短纤含量在 85%及以上
- 20 — 按重量计合成纤维短纤含量在 85%以下
- 30 — 人造纤维短纤纺制

本品目包括供零售用的化纤短纤纱线 (缝纫线除外), 即符合第十一类总注释第一部分第 (二) 款 3 项所规定的形状或条件的纱线。

**55.12 合成纤维短纤纺制的机织物, 按重量计合成纤维短纤含量在 85%及以上:**

- 按重量计聚酯短纤含量在 85%及以上:
- 11 — — 未漂白或漂白
- 19 — — 其他
- 按重量计聚丙烯腈或变性聚丙烯腈短纤含量在 85%及以上:
- 21 — — 未漂白或漂白
- 29 — — 其他
- 其他:
- 91 — — 未漂白或漂白
- 99 — — 其他

本品目包括按重量计合成纤维短纤含量在 85%及以上的机织物 (参见第十一类总注释第一部分第 (三) 款的定义)。这类织物包括各式各样的服装面料、窗帘布料或其他家具布以及桌布料、毯料、毛巾料等。

经过药物浸涂或供零售用的绷带不归入本品目 (品目 30.05)。

**55.13 合成纤维短纤纺制的机织物, 按重量计合成纤维短纤含量在 85%以下, 主要或仅与棉混纺, 每平方米重量不超过 170 克:**

- 未漂白或漂白:
- 11 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 12 — — 聚酯短纤纺制的三线或四线斜纹机织物, 包括双面斜纹机织物
- 13 — — 其他聚酯短纤纺制的机织物
- 19 — — 其他机织物
- 染色:
- 21 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 23 — — 其他聚酯短纤纺制的机织物

- 29 — — 其他机织物
- 色织:
- 31 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 39 — — 其他机织物
- 印花:
- 41 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 49 — — 其他机织物

本品目包括符合第十一类总注释第一部分第(三)款规定的机织物。

本品目也包括根据第十一类注释二的规定可视同合成纤维短纤织物归类并且符合下列规格的上  
述织物(参见第十一类总注释第一部分第(一)款):

- 一、按重量计合成纤维短纤含量在 85% 以下;
- 二、主要或仅与棉混纺;
- 三、每平方米重量不超过 170 克。

经过药物浸涂或供零售用的绷带不归入本品目(品目 30.05)。

**55.14 合成纤维短纤纺制的机织物, 按重量计合成纤维短纤含量在 85% 以下, 主要或仅与棉混纺, 每平方米重量超过 170 克:**

- 未漂白或漂白:
- 11 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 12 — — 聚酯短纤纺制的三线或四线斜纹机织物, 包括双面斜纹机织物
- 19 — — 其他机织物
- 染色:
- 21 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 22 — — 聚酯短纤纺制的三线或四线斜纹机织物, 包括双面斜纹机织物
- 23 — — 其他聚酯短纤纺制的机织物
- 29 — — 其他机织物
- 30 — 色织
- 印花:
- 41 — — 聚酯短纤纺制的平纹机织物
- 42 — — 聚酯短纤纺制的三线或四线斜纹机织物, 包括双面斜纹机织物
- 43 — — 其他聚酯短纤纺制的机织物
- 49 — — 其他机织物

品目 55.13 的注释在必要的地方稍加修改后, 可适用于本品目的产品。

**55.15 合成纤维短纤纺制的其他机织物:**

- 聚酯短纤纺制:
- 11 — — 主要或仅与粘胶纤维短纤混纺
- 12 — — 主要或仅与化学纤维长丝混纺
- 13 — — 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
- 19 — — 其他
- 聚丙烯腈或变性聚丙烯腈短纤纺制:



- 21 — — 主要或仅与化学纤维长丝混纺
- 22 — — 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺
- 29 — — 其他
  - 其他机织物:
- 91 — — 主要或仅与化学纤维长丝混纺
- 99 — — 其他

本品目包括用合成纤维短纤纱线纺制的机织物(参见第十一类总注释第一部分第(三)款的定义)。但应注意到,本品目仅包括第十一类注释二所规定的混纺机织物,但不包括本章本品目以前的品目所列货品和本类第二部分具体列名的货品(通常归入第五十八章或第五十九章)。

经过药物浸涂或供零售用的绷带不归入本品目(品目 30.05)。

#### 55.16 人造纤维短纤纺制的机织物:

- 按重量计人造纤维短纤含量在 85% 及以上:
  - 11 — — 未漂白或漂白
  - 12 — — 染色
  - 13 — — 色织
  - 14 — — 印花
- 按重量计人造纤维短纤含量在 85% 以下, 主要或仅与化学纤维长丝混纺:
  - 21 — — 未漂白或漂白
  - 22 — — 染色
  - 23 — — 色织
  - 24 — — 印花
- 按重量计人造纤维短纤含量在 85% 以下, 主要或仅与羊毛或动物细毛混纺:
  - 31 — — 未漂白或漂白
  - 32 — — 染色
  - 33 — — 色织
  - 34 — — 印花
- 按重量计人造纤维短纤含量在 85% 以下, 主要或仅与棉混纺:
  - 41 — — 未漂白或漂白
  - 42 — — 染色
  - 43 — — 色织
  - 44 — — 印花
- 其他:
  - 91 — — 未漂白或漂白
  - 92 — — 染色
  - 93 — — 色织
  - 94 — — 印花

本品目包括用人造纤维短纤纱线纺制的机织物(参见第十一类总注释第一部分第(三)款的定义)。这些织物包括各式各样的服装面料、窗帘布料或其他家具布, 以及桌布料、毯料、毛巾料等。

经过药物浸涂或供零售用的绷带不归入本品目(品目 30.05)。

## 第五十六章 絮胎、毡呢及无纺织物；特种纱线； 线、绳、索、缆及其制品

注释：

一、本章不包括：

(一) 用各种物质或制剂（例如，第三十三章的香水或化妆品、品目 34.01 的肥皂或洗涤剂、品目 34.05 的光洁剂及类似制剂、品目 38.09 的织物柔软剂）浸渍、涂布、包覆的絮胎、毡呢或无纺织物，其中的纺织材料仅作为承载介质；

(二) 品目 58.11 的纺织产品；

(三) 以毡呢或无纺织物为底的砂布及类似品（品目 68.05）；

(四) 以毡呢或无纺织物为底的粘聚或复制云母（品目 68.14）；

(五) 以毡呢或无纺织物为底的金属箔（通常归入第十四类或第十五类）；或

(六) 品目 96.19 的卫生巾（护垫）及止血塞、婴儿尿布及尿布衬里和类似品。

二、所称“毡呢”，包括针刺机制毡呢以及纤维本身通过缝编工序增强了抱合力的纺织纤维网状织物。

三、品目 56.02 及 56.03 分别包括用各种性质（紧密结构或泡沫状）的塑料或橡胶浸渍、涂布、包覆或层压的毡呢及无纺织物。

品目 56.03 还包括用塑料或橡胶作粘合材料的无纺织物。

但品目 56.02 及 56.03 不包括：

(一) 用塑料或橡胶浸渍、涂布、包覆或层压，按重量计纺织材料含量在 50% 及以下的毡呢或者完全嵌入塑料或橡胶之内的毡呢（第三十九章或第四十章）；

(二) 完全嵌入塑料或橡胶之内的无纺织物，以及用肉眼可辨别出两面都用塑料或橡胶涂布、包覆的无纺织物，涂布或包覆所引起的颜色变化可不予考虑（第三十九章或第四十章）；或

(三) 与毡呢或无纺织物混制的泡沫塑料或海绵橡胶板、片或扁条，纺织材料仅在其中起增强作用（第三十九章或第四十章）。

四、品目 56.04 不包括用肉眼无法辨别出是否经过浸渍、涂布或包覆的纺织纱线或品目 54.04 或 54.05 的扁条及类似品（通常归入第五十章至第五十五章）；运用本条规定，可不考虑浸渍、涂布或包覆所引起的颜色变化。

### 总 注 释

本章包括一些具有专门特性的纺织品，例如，絮胎、毡呢、无纺织物、特种纱线、绳、索及其某些制品。

56.01 纺织材料絮胎及其制品；长度不超过 5 毫米的纺织纤维（纤维屑）、纤维粉末及球结：

— 絮胎；其他絮胎制品：

21 — — 棉制

22 — — 化学纤维制

29 — — 其他

30 — 纤维屑、纤维粉末及球结