

2020年重庆市商务发展专项资金 项目（第二批）申报指南

重庆市商务委员会
重庆市财政局

2020年6月19日

目 录

一、推动农商互联完善农产品供应链体系项目申报指南.....	(1)
二、农产品应急保供以奖代补项目申报指南.....	(11)
三、冻猪肉储备投放保供能力提升项目申报指南.....	(18)
四、市级猪肉储备项目申报指南.....	(21)
五、市级食糖储备项目申报指南.....	(24)
六、疫情期间境外参展项目申报指南.....	(27)
七、进口贴息事项申报指南.....	(34)

推动农商互联完善农产品供应链体系 项目申报指南

一、支持方向

(一)加强产后商品化处理设施建设。重点支持在产地就近建设改造具有产后商品化处理功能的产地集配中心、冷库、产地仓等设施，配备产后清洗、加工、预冷、烘干、质检、分级、包装、冷藏等设备，补齐农产品供应链“最初一公里”短板，提高农产品商品化处理和错峰销售能力。重点支持鼓励新型农业经营主体、农产品流通企业加强产地移动型、共享型商品化处理设施建设，提高商品化处理设施设备使用效率。

(二)发展农产品冷链物流。重点支持农产品流通企业或新型农业经营主体推广现代冷链物流管理理念、标准和技术，建设具有集中采购和跨区域配送能力的农产品冷链物流集散中心，配备预冷、低温分拣加工、冷藏运输、温度监控等冷链设施设备，建立覆盖农产品加工、运输、储存、销售等环节的全程冷链物流体系。

(三)提升供应链末端惠民服务能力。重点支持试点示范区县统筹实施农产品零售市场提升改造，完善末端销售网络，发展联合采购、统仓统配等模式，降低流通成本，提升便民惠民服务功能。

(四)提升标准化和品牌化水平。重点支持建立覆盖本地特

色优势农产品种养加工、检验检测、质量分级、标识包装、冷链物流、批发零售等环节，国标、地标、团标、企标有机结合的全产业链标准体系，推动标准推广应用，打造一批地域特色突出、产品特性鲜明的区域公用品牌，开展品牌推广，提升标准化、品牌化水平。

（五）提升农产品供应链公共服务能力。重点支持构建农产品产销对接服务体系，提升农商互联服务支撑能力，夯实本地农产品产销对接工作基础。开展农产品供应链体系建设先进经验复制推广，支持举办先进经验和典型案例经验交流会、宣教推广会及现场观摩会。依托良好的农产品供应链体系基础，举办区域性农商互联和农产品产销对接活动。

二、支持标准

对经认定纳入支持范畴的项目，将按照《重庆市商务委员会、重庆市财政局关于印发〈重庆市推动农商互联完善农产品供应链项目专项资金管理实施细则〉的通知》（渝商务发〔2019〕11号）精神，并结合资金总量和项目量的实际情况，分类确定具体支持补助标准。

三、申报项目类型及实施内容

（一）农产品供应链试点示范区县项目。发挥本地特色农产品优势，支持在主产区产地就近建设和改造具有产后商品化处理功能的产地集配中心、预冷设施、产地流通加工、包装设施及仓储设施，配备产后清洗、加工、预冷、烘干、质检、分级、包装、

冷藏等设备，推动农产品主产区产后商品化处理设施设备升级改造，支持农产品流通企业或新型农业经营主体建设或改造末端销售网络，形成本地特色农产品产销一体化供应链，提高农产品商品化处理和错峰销售能力。通过建设，打造形成本地特色优势农产品供应链 1 条以上，产后商品化处理设施设备使用率提高 50% 以上，产地农产品冷藏仓储能力提高 50% 以上，带动农民增收 5% 以上，居民对农产品消费满意度提高 10% 以上。

（二）农产品供应链龙头企业项目。面向市级和区县农产品流通骨干企业、农产品批发市场、农民合作社、农产品电商企业、农产品出口企业等，选取基础好、成长性强、引领示范作用大的核心企业，着力培育订单农业、农商对接、集配、产销一体化模式，提升农产品惠民终端供应链服务能力。重点支持农产品供应链龙头企业和大型农民合作社开展产后商品化设施建设、以冷藏运输车为重点的冷链物流设施建设改造、农产品标准化体系及产品研发、物流包装设计及品牌建设；支持农产品电商龙头企业完善产地集预冷、清洗、分拣分级、包装等多种功能的农产品产后商品化处理设施，新建和改造电商平台，开展包装设计及产品开发，购置与改造物流设施设备，开展品牌建设与推广及线下网点建设；支持农产品出口企业完善跨境电商平台、建设物流设施、构建跨境流通体系。

（三）农产品产后商品化处理项目。支持农产品流通企业或新型农业经营主体在产地建设和改造具有产后商品化处理功能

的产地集配中心、预冷设施、产地流通加工、包装设施及仓储设施，配备产后清洗、加工、预冷、烘干、质检、分级、包装、冷藏等设备，推动农产品产后商品化处理设施设备升级改造。

（四）农产品供应链标准化体系项目。支持科研院所、高校、行业协会等编制重庆特色优势农产品供应链领域的地方标准，重点扶持构建特色突出、规划化、具有示范带动作用的农产品单品全产业链标准体系，相关单品标准体系应包括基础标准、生产环境标准、投入品标准、品种标准、生产加工技术标准、标识包装标准、冷链物流标准、批发零售标准等内容，推动标准应用推广，打造一批地域特色突出、产品特性鲜明的区域公用品牌，提升标准化、品牌化水平。

（五）农产品供应链公共服务项目。支持行业协会构建全市农产品产销对接服务体系，提升农商互联服务支撑能力，夯实本地农产品产销对接工作基础；支持区县举办推动农商互联完善农产品供应链体系先进经验和典型案例交流会、宣教推广会及现场观摩会，开展农产品供应链体系建设先进经验复制推广，并依托良好的农产品供应链体系基础，举办区域性农商互联和农产品产销对接相关活动。

四、项目实施期限

2020年1月-2021年6月。

五、申报条件

（一）项目申报主体应为依法登记注册、具有独立法人资格

的企业或单位（试点示范区县申报主体为区县商务主管部门）。承担跨区域联动项目的，可以是外地注册法人但在本地有实体的非法人机构，以及在本地注册法人但在周边地区建设实体的机构。

（二）项目申报主体应取得开展相关业务的资格，并符合农产品供应链发展规划、支持方向和建设内容。其中：

1. 订单农业主体。是指签订长期（2年以上）农产品采购协议、发展订单农业的农产品流通企业或新型农业经营主体。

2. 产销一体主体。包括通过建立自有、合作生产基地等方式，向生产环节延伸产业链条，实现“销+产”一体化经营的农产品流通企业；通过直接设立销售门店或在批发市场、超市、菜市场等场所设立销售专档、专柜、专区等各种方式，向销售环节延伸产业链条，实现“产+销”一体化经营的新型农业经营主体。

3. 股权投资合作主体。是指农产品流通企业和新型农业经营主体通过参股控股、兼并收购等多种方式形成产销优势互补、风险利益共担共享的股权投资合作企业。

（三）按照“择优不重复”原则，同一项目同类资金不得重复支持。近三年被信用重庆列入严重失信主体“黑名单”、受到财政违法行为处罚处分的企业和单位，不纳入支持范围。

（四）需满足项目申报的分类条件，其中：

1. 申报农产品供应链试点示范区县，其特色农产品生产基础要好，优势必须突出，规模化、集约化生产水平高，构建农产

品供应链后的示范作用好，带动能力强。

2. 申报农产品供应链龙头企业，属于农产品生产或流通核心企业的，原则上要求年销售农产品达 3000 万元以上（其中：外销本地农产品 2000 万元以上）、年新增投资 500 万元以上；属于农产品电商企业的，原则上要求年销售农产品达 2000 万元以上（其中：外销本地农产品 1000 万元以上），并具有自主销售品牌；属于农产品出口企业的，原则上要求年出口市内农产品 500 万元以上。

3. 申报农产品产后商品化处理项目，其项目地的特色优势农产品必须集中连片，项目建设对当地农产品商品化处理、错峰销售调剂作用明显，所申报项目除用地、基建之外的设施改造及加工设备配备投入不少于 100 万元。

4. 申报农产品供应链标准化体系项目，必须具备编制和推广覆盖农产品种养加工、检验检测、质量分级、标识包装、冷链物流、批发零售等各环节，国标、地标、团标、企标有机结合的全产业链标准制定的能力和基础。

5. 申报农产品供应链公共服务项目，属于行业协会的，必须具备构建全市农产品产销对接服务平台体系的良好条件和基础；属于区县的，其农产品特色优势突出、供应链体系基础较好、有成熟的经验案例值得复制推广、具有举办区域性农商互联和农产品产销对接活动的强烈愿望。

六、申报程序

(一)项目申请。符合条件的单位向所在区县商务主管部门提交申请，项目所在地与企业注册地不一致的，向项目所在地商务主管部门申请。农产品供应链试点示范区县，由区县商务委直接向市商务委申请。

(二)区县初审。区县商务主管部门会同当地财政局，对企业申报项目进行初审，填写明确的初审意见，并将初审情况形成正式文件向市商务委推荐报告。各区县每类型项目原则上只推荐1个，个别情况特殊的，也应控制在2个以内。

(三)市级审定。市商务委会同市财政局等部门，组织专家进行评审，按照择优原则予以认定支持。

七、申报材料清单

申报材料一式5份，按如下顺序列出目录并装订成册：

1. 推动农商互联完善农产品供应链项目申报表（见附件1、附件2）。

2. 项目实施方案，内容包括：申报单位的基本情况、发展现状，农商互联和农产供应链设施情况、供给和需求情况、存在的问题，财务运行状况；项目基本情况（含项目背景、建设内容、建设目标、主要任务、建设工期）；项目的可行性分析、实施步骤、总投资及分类明细预算、资金筹措渠道、预期效果（经济效益和社会效益）。申报试点示范区县，按照推进实施计划编报方案。

3. 企业营业执照及相关资质证明复印件（加盖单位公章）。

4. 其他有关证明材料。

八、申报截至日期

各区县商务主管部门将初审推荐的申报项目汇总后，于2020年7月10日前报市商务委。

九、政策咨询及联系方式

以上申报项目具体政策请咨询市商务委市场体系建设处，联系人：王书勇；联系电话：62661363。

附件 1

推动农商互联完善农产品供应链示范区县申报表

申报区县		负责人		职务	
联系人		单位及职务		电话	
建设基础及发展现状					
建设规划及重点建设内容	(围绕资金拟支持建设内容结合本地实际作简介, 不少于 500 字)				
总体目标	年度目标				
	目标 1: 农产品流通成本明显降低, 流通效率明显提高, 产销对接更加顺畅。				
	目标 2: 农产品产后商品化处理水平明显提高。				
目标 3: 农产品流通企业与新型农业经营主体利益联结更加紧密, 产销衔接更加密切。					
绩效指标	一级指标	二级指标	三级指标		指标值
	产出指标	数量指标	围绕本地特色农产品形成的产销一体化农产品供应链条数		≥1
			本地区农产品产地商品化设施使用率		提高 50%以上
			本地区农产品冷藏仓储能力		提高 30%以上
	效益指标	质量指标	本地区形成全链条标准化的农产品品种数量		≥1
		经济效益指标	项目带动农民收入水平		提高 5%以上
满意度指标	服务对象满意度	居民对农产品便民销售情况满意度		≥80%	
区县(自治县)商务主管部门意见			区县(自治县)财政主管部门意见		
年 月 日(盖章)			年 月 日(盖章)		
区县(自治县)政府意见					
年 月 日(盖章)					

附件 2

推动农商互联完善农产品供应链企业申报表

填报单位：

填报人：

联系电话：

企业名称		注册时间	
企业地址		机构代码	
企业类型	<input type="checkbox"/> 交易市场 <input type="checkbox"/> 流通企业 <input type="checkbox"/> 新型农业经营主业 <input type="checkbox"/> 加工企业 <input type="checkbox"/> 电商(平台)企业 <input type="checkbox"/> 出口企业		
法定代表人	电话	传真	
申报项目类型	<input type="checkbox"/> 供应链龙头企业 <input type="checkbox"/> 电商龙头企业 <input type="checkbox"/> 出口企业 <input type="checkbox"/> 产后商品化处理		
订单农业 基地建设	上年度共签订订单___单，共有___个农产品生产基地		
上年度经营状况	主营品种		年经营额 万元
	固定资产	万元	年交易量 吨
	冷库库容	吨	本地农产品销售量 吨
	冷藏运输车	辆	产地预冷、分级、 分拣能力 吨
农产品供应链 模式	<input type="checkbox"/> 以批发市场为核心的模式 <input type="checkbox"/> 以农超对接为主的模式 <input type="checkbox"/> 产销一体模式 <input type="checkbox"/> 股权投资合作模式 <input type="checkbox"/> 以互联网+为核心的电商或平台模式 <input type="checkbox"/> 其他		
企业简介	发展历程、主营业务、农产品销售情况等方面基本情况（不超过 500 字）		
农产品供应链体系 建设现状（不 少于 500 字）			
农产品供应链体系 建设规划（包 括重点建设内 容、拟投资额、 建设周期、整合 上下游资源等）			
所在区县商务主 管部门意见	负责人：	经办人：	年 月 日（盖章）
所在区县财政主 管部门意见	负责人：	经办人：	年 月 日（盖章）

注：此表适用于申报农产品供应链龙头企业、电子商务龙头企业、农产品出口企业、产后商品化处理项目。

农产品应急保供以奖代补项目申报指南

一、支持方向

（一）在新冠肺炎疫情期间承担抗疫保供任务且表现突出、贡献较大的农产品批发市场、大型连锁超市、重要农产品储备企业等重点保供企业，在承担重要农产品保供任务中发生的运费、人工费、防护费用、储备费用、资金利息等费用给予奖补。

（二）对在新冠肺炎疫情期间正常营业，确保当地粮油肉菜奶蛋等生活必需品不断档脱销的生活超市、菜市场等重要生活必需品应急销售终端网点，对保障市场供应产生的租金、水电等成本费用给予奖补。

（三）对城区菜市场（农贸市场）禽肉经营设备改造升级给予奖补，支持其提升末端市场保供应急能力。

二、支持方式

（一）市级重点保供企业奖补资金根据疫情期间市场保供能力、辐射范围及其承担抗疫保供任务中发生的防护费用等因素，带帽下达到相关区县（自治县）。

（二）区县级重点保供企业、应急销售终端网点和城区菜市场（农贸市场）禽肉经营设备改造升级奖补资金根据各区县人口数、重要农产品流通企业经营规模、疫情期间销售额、市场保供能力辐射面、城区菜市场（农贸市场）禽肉冷鲜供应设备改造及禽肉转型商家数量等因素，切块下达到区县。各区县（自治县）、

两江新区、重庆高新区、万盛经开区商务主管部门按照规定的支持事项细化和落实到具体项目。

三、申报主体

各区县（自治县）、两江新区、重庆高新区、万盛经开区商务主管部门。

四、申报程序

（一）各区县（自治县）、两江新区、重庆高新区、万盛经开区商务主管部门按照属地化原则，根据疫情防控期间市场保供情况，确定参与市场保供的批发市场、生活超市、连锁便利店、批发市场、参与重要农产品储备的企业等保供企业名单和农产品应急销售终端网点名单（每个区县应急销售终端网点在50个以内）；根据规范活禽宰杀和交易后的菜市场（农贸市场）禽肉经营情况，指导协调禽肉经营户做好转型升级工作。

（二）根据各区县（自治县）申报和推荐情况，由市商务委组织专家评审并按程序确定市级保供企业、区县级保供企业和应急销售终端网点，研究制定有关支持事项的资金分配方案，会同市财政局及时下达奖补资金。

（三）各区县（自治县）、两江新区、重庆高新区、万盛经开区商务主管部门根据切块补贴资金和市场保供具体情况制定奖补细则和详细方案。补贴安排完成后，及时按规范整理相关资料，将工作成效及补贴使用情况形成书面报告，于10月15日前报市商务委。

五、申报材料清单

- (一) 重庆市保供企业统计表（附件3）；
- (二) 重庆市疫情期间重要农产品应急销售终端网点统计表（附件4）；
- (三) 重庆市城区菜市场禽类经营户转型经营情况统计表（附件5）；
- (四) 区县（自治县）商务主管部门申报文件；
- (五) 其他有关实证性材料。

六、申报时间

申报截止日期为2020年7月10日。

七、相关要求

(一) **加强组织领导。**各区县商务主管部门高度重视，加强对该项工作的组织领导，专题研究部署，落实专人负责，明确任务分工，确保项目申报及兑现落到实处。

(二) **明确建设期限。**根据《重庆市商务委员会关于做好市场供应保障工作的通知》（渝商务〔2020〕154号），结合疫情期间市场保供工作，及时制定保供企业和网点奖补细则，并及时拨付相关资金。根据《关于进一步规范活禽交易推行集中屠宰加强冷链供应工作的指导意见》（渝府发〔2020〕7号）和《重庆市商务委员会关于做好规范活禽交易和宰杀后禽肉供应工作的通知》（渝商务〔2020〕133号）文件精神要求，原则上主城区各区在1个月内完成，其他区县在今年内完成，请各实施主体严格按照建设期限，抓紧推进项目实施，确保按期完成提升任务。

(三) **严格建设内容。**一是根据各区县实际情况，自行制定

各项经费补贴实施工作方案。二是根据疫情期间市场保供情况和禽肉市场保供工作要求，进一步细化实施方案，明确符合支持方向的具体实施目标，对在市场保供中发挥积极作用的重点企业和网点给予补贴。三是集中力量完善禽肉转型经营冷链设备提升，保障禽肉安全供应。

(四)加强资金监管。各区县商务主管部门要加强督导监管，确保该项经费补贴符合要求和支支持方向，坚决杜绝骗取、套取、挤占、挪用的情况发生。

(五)及时上报材料。补贴安排完成后，要及时按规范整理相关资料，将工作成效及补贴使用情况形成书面报告，及时上报市商务委。

八、政策咨询及联系方式

以上项目申报具体政策请咨询市商务委运行调节处，联系人：江凌；联系电话：62660065，19923880877。

附件 3

重庆市保供企业情况统计表

填报单位（盖章）：

填报人：

联系电话：

填报时间：

序号	区县	企业名称	统一社会信用 代码	企业 地址	市场保供物资		企业 保供范围		常年 生产额/ 销售额 (万元)	疫情期间 生产额/ 销售额 (万元)	企业负责人		承担保供任务 中发生的运费、 人工费、防护费 用、储备费用、 资金利息等费 用情况
					农产品 品种	日常 库存量	辐射 区县	终端网点 个数/市场 经营户个数			姓名	手机	

附件 4

重庆市疫情期间重要农产品应急销售终端网点统计表

填报单位（盖章）：

填报人：

联系电话：

填报时间：

序号	区县	经营网点名称	地址	应急保供品种	应急保供范围	经营网点负责人		备注
						姓名	手机	

附件 5

重庆市城区菜市场（农贸市场）禽类经营户转型经营情况统计表

填报单位：

填报人：

联系电话：

填报时间：2020 年 月 日

序号	菜市场名称	地 址	投资主体 (国/私营)	市场 面积 m ²	商 户 摊位总数 (个)	活禽销售 和宰杀 摊位数 (个)	已关停 摊位数 (个)	已改造提升 经营摊位数 (个)	拟关停摊位 数(个)	拟新增改造摊位 数(个)
1										
2										
3										
4										
合 计										

冻猪肉储备投放保供能力提升 项目申报指南

一、支持事项

提高冻猪肉解冻技术和解冻肉品品质，增强冻猪肉市场保供能力，对企业购置冻品环化解冻设施设备予以补助，补助核算范围原则上为 2019 年 1 月 1 日以来的购建事项。

二、支持标准

项目采取建成验收后补助方式，按实施企业建设内容给予一定补助，补贴标准不超过项目资金总额的 50%。

三、申报主体

由符合条件的企业向当地商务主管部门申报，区县(自治县)商务主管部门初审合格后，提出推荐意见向市商务委申报。

四、申报条件

(一)项目单位为依法注册登记并在重庆地区税务部门登记纳税、具有独立法人资格的企业，承担政府储备冻猪肉承储或投放任务的企业优先考虑。

(二)支持事项必须是实际投资和经营主体，具有完善的企业管理制度、规范的运行程序，企业资产优良，负债率保持在合理水平。

(三)原则上企业购置的冻品环化解冻设施设备项目须在 2020 年 9 月 30 日前建成验收。

五、申报材料清单

(一)企业向注册地商务部门申报并提交申请报告及相关资料。应包括但不限于以下：

1. 项目申报企业的基本情况和财务状况、工商营业执照复印件、税务登记证复印件及纳税相关证明(加盖项目单位公章)、备案登记证明、上年度财务报表、本项目预算报告、上两年度征信记录。

2. 已完工设施设备相关材料,如采购合同、发票、项目实施起止时间等。

3. 拟购置设施设备项目申报企业承诺书,对项目建设内容、项目预算、项目完工验收期限、项目及材料的真实性、信用自评、遵守法律法规和违约责任作出书面承诺(加盖项目单位公章)。

(二)区县商务部门对申报资料的完整性和真实性认真审核,并会同财政部门提出推荐意见,并提交相关资料,主要包括:《2020年冻猪肉储备投放保供能力提升项目论证审核表》(附件6)、承担政府冻猪肉储备及投放任务证明材料及企业申报材料。

六、申报时间

申报截止日期为2020年7月10日。

七、政策咨询及联系方式

以上项目申报具体政策请咨询市商务委运行调节处,联系人:江凌;联系电话:62660065,19923880877。

附件 6

2020 年冻猪肉储备投放保供能力提升项目 论证审核表

申报企业名称		企业代码	
申报企业法人		联系方式	
项目建设地址		建设规模(吨)	
资金总投入(万)		完工时间	
企业基本情况(企业简介、是否符合申报条件等)			
项目基本情况(项目情况、是否享受过政府补贴等)			
项目申报材料真实性审核情况			
信用审查情况			
区 县 审 核 推 荐 意 见	区(县)商务局盖章	区(县)财政局盖章	
市级审核意见			

市级猪肉储备项目申报指南

一、支持事项

对自愿承担市级猪肉储备任务的企业按规定给予财政补贴。申报猪肉储备规模为 500 吨以上，储备猪肉规格可以为 I 级、II 级、III 级、IV 级、六分体和白条肉。

二、支持标准

对承担市级猪肉储备任务的企业，按 280 元/吨每月的标准给予补助，用于补贴资金利息、仓储保管、人工等费用。

三、申报主体

符合条件的企业向当地商务主管部门申报，区县（自治县）商务主管部门初审合格后，向市商务委申报。

四、申报条件

- （一）具有独立法人资格的行业企业；
- （二）自有或长期租赁（租期长于储备期）有符合国家有关标准和技术规范要求、储存能力在 800 吨以上的储存冻库；
- （三）具有相应的专业储存技术力量、经营能力和稳定的销售网络渠道；
- （四）财务状况良好，具有较好的商业信誉、较强的抗风险能力和健全的财务管理制度，资产负债率低于 70%；
- （五）已有 500 吨以上且质量合格的冻猪肉库存，在 2020

年7月1日至2021年3月31日期间能够承担社会责任，服从市政府的调动。

五、申报材料清单

(一) 按要求填报《申报冻猪肉储备项目基本情况表》(附件7)；

(二) 企业营业执照、法人代表身份证复印件、经办人联系电话；

(三) 自有仓库相关资质证明；租用仓库合同；仓库安全管理相关材料；

(四) 企业资信证明,近3年参与市级或中央猪肉储备简介；

(五) 申报一定数量冻猪肉储备的购进合同、发票、检验检疫合格证等资料；

六、申报时间

申报截至日期为2020年7月10日。

七、政策咨询及联系方式

以上项目申报具体政策请咨询市商务委运行调节处，联系人：江凌；联系电话：62660065，19923880877。

附件 7

申报冻猪肉储备项目基本情况表

申报单位：

序号	品类	数量（吨）	生产厂家	生产日期	入库价格（元/吨）	承储地点
<p>项目申报单位承诺：承担冻猪肉储备任务期间，严格按照规定数量储备，服从市政府的调动。如违背以上承诺，愿意承担相关责任，扣除补助资金，并纳入市商务委失信企业名单。</p> <p style="text-align: right;">项目申报责任人（签名）： 项目申报单位（公章）：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>				<p>区（县）商务主管部门审查意见：</p> <p style="text-align: right;">单位负责人（签字）： 单位（公章）：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>		

食糖储备项目申报指南

一、支持事项

对自愿承担市级食糖储备任务的企业按规定给予财政补贴，申报规模为 3000 吨以上。

二、支持标准

对承担市级食糖储备任务的企业，按照储备食糖价值（不超过 6.5 元/公斤）的 6% 给予包干补贴，用于补贴承储企业的资金利息、仓储保管、人工、损失损耗及轮换费用等，超出费用由企业自行承担。

三、申报主体

符合条件的企业向当地商务主管部门申报，区县（自治县）商务主管部门初审合格后，向市商务委申报。

四、申报条件

- （一）具有独立法人资格的行业企业；
- （二）具有良好的商业信誉和健全的财务会计制度；
- （三）有依法缴纳税收和社会保障资金的良好记录，在经营活动中没有重大违法记录；
- （四）具有一定的食糖经营能力，与国内大型糖业集团具有长期持续的合作关系，有稳定的食糖购进和销售渠道，自有商业库存 3000 吨以上；
- （五）在重庆市内具有 5000 吨以上库容的食糖储备专用库

房及配套的专用设施设备；

（六）具有食糖保管养护的专业技术人员，具有丰富的保管经验和必备能力；

（七）参加政府采购活动前三年，企业正常经营且有较好的经济效益。（需提供近3年由社会中介机构出具的年度审计报告）。

五、项目申报材料清单

（一）按要求填报《申报食糖储备数量基本情况表》（附件8）；

（二）企业营业执照、法人代表身份证复印件、经办人联系电话；

（三）仓容吨位证明，仓库安全、消防、环评等相关资质证明；

（四）企业资信证明，近3年参与市级或中央食糖储备简介；

（五）申报一定数量食糖储备的购进合同、发票、检疫检验合格证等资料；

（六）食糖购销轮换、存储保管相关资料。

六、申报时间

申报截至日期为2020年7月10日。

七、政策咨询及联系方式

以上项目申报具体政策请咨询市商务委运行调节处，联系人：江凌；联系电话：62660065，19923880877。

附件 8

申报食糖储备项目基本情况表

申报单位：

序号	品类	数量（吨）	生产厂家	生产日期	入库价格（元/吨）	承储地点
<p>项目申报单位承诺：承担食糖储备任务期间，严格按照规定数量储备，服从市政府的调动。如违背以上承诺，愿意承担相关责任，扣除补助资金，并纳入市商务委失信企业名单。</p> <p>项目申报责任人（签名）：</p> <p>项目申报单位（公章）：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>				<p>区（县）商务主管部门审查意见：</p> <p>单位负责人（签字）：</p> <p>单位（公章）：</p> <p style="text-align: right;">年 月 日</p>		

疫情期间境外参展项目申报指南

一、支持内容

对2020年1月24日至2020年6月30日期间赴境外参展的外贸企业的展位费和人员费进行资助。

二、支持标准

（一）展位费

1. 对中小外贸企业赴境外参加各类展览会的展位费按不超过实际发生费用的70%给予资助，资助金额不超过2.5万元/个标展（9平方米），单个展会最高不超过10万元。

2. 对其他外贸企业赴境外参加各类展览会的展位费按不超过实际发生费用的70%给予资助，“一带一路”国家按不超过实际发生费用的90%给予资助，资助金额不超过2.5万元/个标展（9平方米），单个展会最高不超过20万元。

（二）人员费资助

人员费按不超过实际发生费用的50%给予资助，单个企业资助不超过2人，南美最高资助2万元/人，北美和北欧最高资助1.8万元/人，香港和澳门最高资助0.8万元/人，其他国家地区最高资助1.6万元/人。

（三）其他情况

1. 对在申报指南发布之日前已支付参展费用但因疫情防控

未实际完成参展活动的外贸企业，其展位费和人员费经协商无法退回的部分，分别按不超过实际发生费用的 100%和 50%给予资助，人员费参照本条第二款执行；

2. 对在《重庆市商务委员会关于印发疫情期间境外参展政策实施细则的通知》（渝商务发〔2020〕11号）发布日之后支付参展费用但因疫情防控未实际完成参展活动的外贸企业，不予支持。

三、申报条件

（一）在重庆市内依法登记注册的企业和单位。

（二）依法开展对外经贸业务，上年度海关统计进出口额在 6,500 万美元以下的外贸企业，称为中小外贸企业。除此以外，称为其他外贸企业。

四、申报材料清单

（一）基础材料要求。企业申报材料一式两份，按列明的顺序装订成册并逐页加盖公章。材料首页注明“中小外贸企业展会项目-申报单位名称”或“其他外贸企业展会项目-申报单位名称”。材料第二页按顺序列明所附材料名称。其中，对提供的外文材料需附中文译本或对主要内容加中文标注。

（二）中小外贸企业申请展会项目需提交的材料

1. 《疫情期间展会项目申请表》（附件 9）；
2. 营业执照复印件；
3. 展位费和人员费发票复印件；

4. 申报企业银行付款凭证复印件，不是通过申报企业银行账户付款的不予支持；

5. 与展方签订的展位合同或展位确认函复印件；

6. 展方邀请函、参展通知或招展书复印件；

7. 实际完成参展活动的申报企业还需提交：

（1）参展人员护照复印件（护照首页、签证页）；

（2）展览期间工作照片（用 A4 纸打印）；

8. 已支付参展费用但因疫情防控未能完成参展活动的企业还需提供：

（1）展会主办方的展会取消通知书；

（2）展会主办方或中介公司退回的参展费用的银行凭证。

9. 审核部门认为需要提供的其他证明材料。

（三）其他外贸企业申请展会项目需提交的材料

1. 《疫情期间展会项目申请表》（附件 9）；

2. 营业执照复印件；

3. 展位费发票复印件（公共项目需提供发票原件）；

4. 申报企业和单位银行付款凭证复印件，不是通过申报企业和单位银行账户付款的不予支持；

5. 与展方签订的展位合同或展位确认函复印件；

6. 展方邀请函、参展通知或招展书复印件；

7. 实际完成参展活动的申报企业还需提交：

（1）参展人员护照复印件（护照首页、签证页）；

(2) 展览期间工作照片（用 A4 纸打印）；

8. 已支付参展费用但因疫情防控未能完成参展活动的企业还需提供：

(1) 展会主办方的展会取消通知书；

(2) 展会主办方或中介公司退回的参展费用的银行凭证。

9. 审核部门认为需要提供的其他证明材料。

五、申报审核程序

(一) 中小外贸企业登录商务部“外经贸发展专项资金网络管理系统”（www.smeimdf.org.cn，以下简称网络管理系统）提交项目申请，同时将书面申报材料提交到所在区县商务主管部门；其他外贸企业通过重庆市商务发展专项资金管理平台提交申报材料。

(二) 各区县（自治县）商务主管部门对中小外贸企业申报材料进行初审，并将审核情况汇总以正式文件提交到市商务委外贸促进处；其他外贸企业申报材料由市商务委直接审核。

(三) 市商务委按规定及程序审核后对通过审核的企业名单公示 5 个工作日。申报企业如对公示内容有异议，公示期内以书面形式将意见反馈至市商务委外贸促进处。

(四) 中小外贸企业资助资金，由市财政局划拨到相关区县，区县（自治县）商务主管部门按规定及程序拨付至相关企业和单位；其他外贸企业资助资金，由市商务委按规定及程序直接拨付至相关企业和单位。

六、申报时间

企业提交申报材料的截止日期为 2020 年 7 月 30 日；各区县（自治县）商务主管部门向市商务委提交申报材料的截止日期为 2020 年 8 月 10 日。

七、政策咨询及联系方式

以上项目申报具体政策请咨询市商务委对外贸易促进处，联系人：蒲瀑；联系电话：62661180。

附件 9

疫情期间展会项目申请表

基本情况			
项目申报单位		统一社会信用代码	
海关代码		上年度海关进出口额	
申请单位所属区县		是否向其他机构申请	
申报人姓名		申报人联系电话（手机）	
项目情况			
展会名称		展会地点	
是否实际完成参展活动		展位数量及实际参展人数	
项目总结			
主要内容包括展品内容、洽谈订单、对接客商名单、在展会所在国的贸易开展情况和下一步工作计划等			

费用情况

项目名称	实际发生金额(元)	申请支持比例	申请支持金额(元)
展位费			
人员费			
合 计			

项目申报单位承诺

1. 本单位近三年信用状况良好，无严重失信行为。
2. 申报的所有材料均依据相关项目申报要求,据实提供。
3. 专项资金获批后将按规定使用。
4. 如违背以上承诺，愿意承担相关责任，并在规定时限内退回补助资金。

项目申报单位负责人：（签名）

申报单位：（单位公章）

申报日期：

进口贴息事项申报指南

一、支持事项

根据财政部、商务部《关于 2020 年度外经贸发展专项资金重点工作的通知》（财建〔2020〕109 号）要求，支持我市企业以一般贸易方式、边境贸易方式进口列入发展改革委、财政部、商务部发布的《鼓励进口技术和产品目录（2016 年版）》（详见附件 13，以下简称《目录》）中的产品（不含旧品），或自非关联企业引进列入《目录》中的技术。

二、支持方式

对符合规定条件的进口产品及技术给予贴息方式支持。贴息标准如下：

（一）贴息本金。以符合规定条件的产品或技术的进口金额乘以人民币汇率计算。申请项目汇率按中国人民银行公布的 2020 年 6 月 30 日人民币汇率中间价为计算依据。

（二）贴息率。按照不超过中国人民银行公布的 2020 年 6 月 30 日前最近一期人民币一年期贷款市场报价利率（LPR）计算。

（三）贴息金额。按照贴息本金乘以贴息率计算，每户企业不超过 6,000 万元人民币，对贴息总额低于 50 万元人民币的地区和中央企业不予安排贴息资金。

三、申报条件

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

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

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

(四)进口产品应当在2019年7月1日至2020年6月30日期间完成进口报关(以海关结关日期为准);进口技术应当在2019年7月1日至2020年6月30日期间执行合同,并取得银行出具的付汇凭证。

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

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

(七)符合以上条件的进口产品及技术总额不低于 50 万美元。西部地区的企业，该标准可降至 20 万美元。

三、申报材料清单

(一)企业法定代表人签字的申请文件，包括：企业基本情况、进口用途、预计可产生的效益、项目绩效目标（工作和目标完成情况等，特别要说明近五年无任何违法违纪或无拖欠政府性资金行为等）。

(二)《2020 年进口贴息事项申报说明》（附件 10）及电子数据。

(三)企业营业执照（复印件）。

(四)《2020 年进口贴息事项申请表》（附件 11）及电子数据。

(五)进口产品订货合同或技术进口合同（复印件、非中文版请提供中文翻译）。

(六)进口产品的，需提供《中华人民共和国海关进口货物报关报关单》（企业留存联复印件或打印件）。

(七)进口技术的，需提供《技术进口合同登记证书》《技术进口合同数据表》及银行出具的注明技术进口合同号的付汇凭证（复印件）。技术使用单位与付汇单位不一致的，需提供双方的代理合同。技术进口额是指通过转让、许可、委托开发、合作开发、技术咨询等方式自非关联企业引进《目录》内技术所支付的技术费金额（不含设备、培训、调试、差旅等费用，

不含以年度销售额、利润等为基数按比例支付的技术引进费)。付汇凭证上请注明技术引进合同号、技术名称和符合贴息条件的付汇金额。

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

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

(十)引进技术的应说明是否从关联企业引进,企业更名的应说明相关情况并附证明材料。

以上材料均需加盖企业公章。

四、申报审核程序

(一)符合条件的企业将申报材料(一式两份)报送到各

区县（自治县）商务主管部门。

（二）各区县（自治县）商务部门、财政部门按照《资金办法》和申报指南的要求，认真审核所属企业申报材料。审核过程中应注意以下事项：

1. 在审核企业提交的复印件材料时，需核对材料的原件，经核对无误后，原件退还企业。

2. 对“鼓励进口的重要装备”，应按照《目录》列明的商品名称、商品编码和技术参数逐项判定；未列明商品编码的，按商品名称和商品功能判定；成套设备分散报关的，申报产品应为成套设备的组成部分；对“鼓励发展的重点行业”项下进口的设备和零部件，申报产品应列入《国家鼓励发展的内外资项目确认书》所附的进口设备清单，且属于《进出口货物征免税证明》认定的免税进口产品；因关税为零无法获得免税证明的，核实产品未列入《国内投资项目不予免税的进口商品目录》。

（三）各区县（自治县）商务、财政主管部门初审汇总后，向市商务委提交本地区两部门联合行文的进口贴息申请报告、2020年进口贴息事项汇总表（附件12，含Excel电子版）和企业申报材料（一式二份）。

（四）市商务委会同市财政局对收集到的项目申报材料进行审核汇总，将符合支持条件的项目材料上报商务部、财政部审定。

五、申报时间

企业提交申报材料的截至日期为 2020 年 7 月 17 日；各区县（自治县）商务主管部门向市商务委提交申报材料的截至日期为 2020 年 8 月 8 日。审核通过的企业，应于在 8 月 17-18 日期间赴市商务委外贸促进处（重庆市南岸区弹子石南滨路 162 号能源大厦 2 栋）录入申报项目数据，逾期将不予受理。

六、联系人及联系方式

鼓励引进的先进技术相关事宜请咨询市商务委服务贸易处，联系人：谭莉，电话：62662563。鼓励进口的重要装备和鼓励发展的重点行业相关事宜请咨询市商务委外贸促进处，联系人：涂胜利，联系电话：62661052。

附件 10

2020 年进口贴息事项申报说明

申请企业名称			
法定代表人姓名		企业注册地	省 市
企业性质			
通讯地址		邮政编码	
<p>申请人郑重声明如下：</p> <p>1、申请人共上报申报文件资料 页；</p> <p>2、申请人依法注册，具有独立法人资格，并合法经营；</p> <p>3、申请人申报的所有文件、单证和资料是准确、真实、完整和有效的；</p> <p>4、申请人申报的所有复印件均与原件核对，完全一致；</p> <p>5、申请人承诺接受有关主管部门为审核本申请而进行的必要核查。</p> <p>申请企业法定代表人或授权人：（签名）</p> <p>申请企业盖章：</p> <p>日期： 年 月 日</p>			
开户银行账户账号		开户银行账户户名	
开户银行名称		开户行地址	
企业联系人		联系电话	
电子邮件		移动电话	
联系传真			

说明：

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

附件 11

2020 年进口贴息事项申请表

申请企业：

序号	海关报关单号 (技术进口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/ 技术名称	商品技术参数 (技术进口不填)	实际进口额 (美元)	原产地	商品/技术在目录 中的序号
总计							
中央部门（机构），省、自治区、直辖市、计划单列市商务厅（委、局）意见： （盖章） 年 月 日				省、自治区、直辖市、计划单列市财政厅（局）意见： （盖章） 年 月 日			
填表要求： 1.本表应按海关报关单列明的项目逐项填报，不得将相同商品合计填报。申报进口产品的，应在“海关报关单号”栏中准确填写 18 位海关报关单号。 2.对进口产品有技术参数要求的，应在本表“商品技术参数”栏内，填写该产品对应的实际参数，并注明参数在所附材料中的页码。 3.《进口货物报关单》或《付汇凭证》以非美元作为计价币种的，应将进口额折算成美元。折算率按照国家外汇管理局 2016 年 6 月底公布的《各种货币对美元折算率表》（国家外汇管理局网址： http://www.safe.gov.cn ）计算。							

附件 12

2020 年进口贴息事项汇总表

区县商务部门：

序号	企业名称	海关报关单号 (技术进口填合同号)	商品税号 (技术进口不填)	商品名称/ 技术名称	商品技术参数 (技术进口不填)	实际进口额 (美元)	原产地	商品/技术在目录 中的序号
总计								

本表填报要求同附件 11。

商务部门联系人：

联系电话：

财政部门联系人：

联系电话：

鼓励进口技术和产品目录

(2016 年版)

一、鼓励引进的先进技术

序号	技术名称
A1	采掘装备自动化与工况检测系统技术
A2	其他高效综采成套装备和煤矿快速掘进与支护设备制造技术
A3	地下矿山无轨采矿设备自动化技术
A4	煤层气(瓦斯)勘探及开发利用关键设备的设计制造技术
A5	煤炭液化、地下气化关键设备的设计制造技术
A6	煤矿地质、石油及地球物理勘探关键设备的设计制造技术
A7	可再生能源、氢能等新能源领域关键设备的设计制造技术
A8	大功率天然气输送装置先进设计技术
A9	天然气输送管线增压站用燃气轮机设计制造技术
A10	天然气液化混合冷剂循环压缩机技术
A11	中小型燃气轮机(1-100MW)设计制造技术
A12	核聚变设计制造技术
A13	万万亿次高性能计算机的设计制造技术

A14	32nm 及以下大规模数字集成电路设计、工艺制造技术，0.18 μ m 及以下模拟、数模集成电路设计、工艺制造技术，SoC 芯片和关键 IP 核、新型高密度集成电路封装与测试技术，上述技术产品专用设备的设计制造技术、专用材料的生产技术、专用电子设计自动化 EDA 技术和专用的芯片工程 NRE 技术
A15	TFT-LCD、OLED 面板、配套材料制造技术和专用设备的设计制造技术，显示-触控一体化、柔性显示制造技术和专用设备的设计制造技术，3D 显示、激光显示制造技术和专用设备的设计制造技术
A16	3D 打印（增材制造）及其专用设备制造和专用材料制造技术
A17	便携式计算机设计制造技术
A18	高性能、大容量存储系统设计制造技术
A19	高速移动数据通信技术
A20	基于开放源码（OPEN SOURCE）的软件技术
A21	精密高速立、卧式加工中心设计制造技术
A22	立式、卧式铣车复合加工中心设计制造技术
A23	高速、精密大型数控车床及车削中心设计制造技术
A24	高速、精密大型数控滚齿机设计制造技术
A25	高速、精密大型数控磨齿机设计制造技术
A26	难加工材料轴类零件超高速精密外圆磨床设计制造技术
A27	数控切点跟踪曲轴磨床设计制造技术
A28	精密、复合、数控磨床设计制造技术
A29	精密轮廓成形数控磨床设计制造技术
A30	五轴联动叶片数控磨床设计制造技术
A31	纳米级精度微型数控磨床设计制造技术
A32	五轴联动高速、精密、数控工具磨床设计制造技术

A33	大型、精密、高速、数控螺纹加工设备设计制造技术
A34	高档数控珩磨机设计制造技术
A35	龙门车铣复合加工中心设计制造技术
A36	重型五轴龙门加工中心设计制造技术
A37	五轴联动数控落地铣镗床设计制造技术
A38	重型曲轴铣车复合加工中心设计制造技术
A39	大直径、超长、深孔加工的车、珩磨复合加工中心设计制造技术
A40	高速、精密主轴设计制造技术
A41	高速、重载精密滚珠丝杠及直线导轨设计制造技术
A42	高精、高速数控转台设计制造技术
A43	大型刀库及自动换刀装置设计制造技术
A44	数控动力刀塔设计制造技术
A45	高速防护装置设计制造技术
A46	高速数控机床用新型数控刀具、刀柄系统、高效可转位刀具、超硬刀设计制造技术
A47	全数字高档数控装置、全数字交流伺服电机、主轴电机及驱动装置设计制造技术
A48	高速、高刚度大功率电主轴及驱动装置设计制造技术
A49	大扭矩力矩电机及驱动装置设计制造技术
A50	大推力直线电机及驱动装置设计制造技术
A51	工程机械高压柱塞马达、液压泵、整体式多路换向阀设计制造技术
A52	大型工程机械驱动桥、动力换档变速箱、装载机 HVT 静液压传动及控制系统设计制造技术

A53	工业机器人关键零部件设计制造技术（如减速器、控制系统等）
A54	大型（下底板半周长度冲压模>2500mm，下底板半周长度型腔模>1400mm）、精密（冲压模精度≤0.02mm、型腔模精度≤0.05mm）模具设计与制造技术
A55	用于应急救援、极地科考、反恐、后勤保障的全地形、全天候、时速不小于 55 公里的履带式全地形系列工程车设计制造技术；8 吨以上、时速不小于 80 公里的多功能装载机设计制造技术
A56	设施农业配套农机装备运用技术，包括播种、采摘等装备技术以及物联网应用技术
A57	200kW 以上大型拖拉机及配套农机具，147kW 以上大马力自走式谷物联合收割机、青贮饲料收获机、番茄收获机，110kW 以上自走式甘蔗和棉花收获机械设计制造技术
A58	中高速(不低于 45 张/分钟)静电复印机和多功能一体机设计制造技术
A59	电子测量仪器设计制造技术
A60	功率型、高亮度半导体发光二极管外延片、芯片设计制造技术，关键材料和设备设计制造技术
A61	新型电力电子器件、MEMS 设计制造技术
A62	电子纸、触控显示面板新型显示器件制造技术
A63	新能源及节能装备用高压电子元件设计制造技术
A64	微型片式元件设计制造技术
A65	虚拟现实/增强现实设备设计制造技术
A66	通信用光电器件设计制造技术
A67	超低损耗光纤及预制棒设计制造技术
A68	手机用 SAW、FBAR 设计制造技术
A69	全钒液流电池电堆密封技术
A70	高精度 PVC/PP 设计制造技术

A71	大流量高压泵设计制造技术
A72	大型冶金成套设备等重大技术装备用分散型控制系统（DCS），现场总线控制系统（FCS），新能源发电控制系统开发及制造技术
A73	汽车电子控制系统设计制造技术
A74	新能源汽车专用关键零部件设计制造技术
A75	混合动力汽车动力传动装置设计制造、配套标定技术
A76	纯电动汽车无线充电技术
A77	插电式混合动力汽车开发设计制造技术
A78	汽车底盘电子控制系统设计制造技术（自动稳定杆系统、防抱死制动系统、车轨控制系统、电子稳定性控制系统、磁流控制悬架系统等）
A79	车身安全性设计分析技术
A80	NVH控制关键技术：风噪测试规范和评价技术，车型风噪优化技术，风噪数据模型，底盘系统振动噪声测试规范和评价技术，传动系统匹配建模和分析技术，变速器敲击噪声测试和评价技术，传动系统匹配参数数据模型等
A81	先进自动变速器设计制造及控制系统开发技术（包括无级自动变速器，湿、干式双离合器自动变速器、重型车用电子机械自动变速器、七档及以上AT自动变速器等）
A82	整车CAN总线技术通讯协议建立、调试、诊断技术
A83	车身柔性焊装线设计制造技术
A84	汽车空气动力学特性开发、测试和分析技术（如降风阻性能优化技术、汽车高速下的操纵稳定性和侧风稳定性优化技术、风噪优化技术、整车热管理优化技术、空气动力学测试规范和评价技术、空气动力学仿真分析技术、风洞标定技术等）

A85	内燃机高压燃油喷射系统（压燃式内燃机用高压共轨系统，点燃式内燃机用缸内直喷供油系统）设计制造技术，可变进气系统设计制造技术，增压中冷（含复合增压和多级增压）技术
A86	内燃机排放后处理系统设计制造技术
A87	高速铁路、城际铁路、城市轨道交通及重载轨道交通关键运输装备的设计制造技术
A88	绿色环保与节能型船舶设计技术
A89	大型远洋捕捞加工渔船、1 万立方米以上耙吸式挖泥船、火车渡轮、科学考察船、破冰船、海洋调查船、海洋监管船等特种船舶及其专用设备设计制造技术
A90	船舶配套设备（包括船舶动力系统、电站、甲板机械、舱室机械、船舶控制及自动化、通讯导航、仪器仪表等）设计技术
A91	海洋工程装备及配套设备设计制造技术
A92	游艇、高速艇和配套设备设计制造技术
A93	修船（含改装船）设计技术
A94	大型螺旋卸船机设计制造技术
A95	管道内检测技术
A96	FMI 导管架检测技术
A97	三维声场计算技术
A98	航天和飞机研制相关设计制造技术
A99	大尺寸连续式跨音速风洞动力系统设计制造技术
A100	民用飞机模拟机 D 级数据包开发技术
A101	民用飞机试飞技术
A102	飞机用高性能碳纤维制品制造工艺技术

A103	飞机数字化装配、测试技术
A104	飞机用高性能钛合金制品制造工艺技术
A105	目标识别和探测增程设计技术
A106	低空小目标侦察和目标识别设计技术
A107	双频段在气象雷达产品上的运用技术
A108	光学材料超声铣磨加工技术
A109	超高精度光学表面抛光技术
A110	燃气轮机、航空发动机转子零件冶金质量、力学性能控制和测试技术
A111	航空发动机，燃气轮机叶片及高温热部件涂层防护技术
A112	航空发动机、燃气轮机叶片及高温热部件精密铸造技术
A113	航空航天用高性能铝合金、钛合金制造技术
A114	钽铌高温合金及其涂层制造技术（使用温度 $>1360^{\circ}\text{C}$ ）
A115	高性能铟锡靶材制造技术
A116	高性能硬质合金制造技术
A117	大功率激光制造技术
A118	高稳定性大功率激光熔覆技术
A119	高稳定性大功率激光清洗技术
A120	航空、航天用重要合金材料返回利用技术
A121	核承压设备用焊接材料批量制造技术
A122	石墨烯制备及应用技术
A123	模具混合浇注先进制造技术

A124	轻量化材料应用技术：高强度钢、铝镁合金、复合塑料、粉末冶金、高强度复合纤维等；先进成形技术应用技术：激光拼焊板的扩大应用、内高压成形、超高强度钢板热成形、柔性滚压成形等；环保材料应用技术：水性涂料、无铅焊料等
A125	产业用纺织品机械设计制造技术
A126	多维纺织成型技术及关键设备制造技术
A127	高性能吸油纤维工程化关键技术和装备制造技术
A128	喷气涡流纺纱机设计制造技术
A129	高性能苧麻纺织机械设计制造技术
A130	新型传感器制造技术
A131	无线测控设备制造技术
A132	高精度流量仪表制造技术
A133	高档在线分析仪器设计制造技术
A134	在线精密测试仪器技术
A135	无损检测关键元器件制造技术
A136	幅宽 6000mm 以上，车速 1200m/min 以上的先进造纸机械制造技术
A137	高速精密平板切纸机设计制造技术
A138	年产 15 万吨以上 APMP 高得率制浆生产线制造技术
A139	无氯漂浆设备制造技术
A140	高效碱回收设备制造技术
A141	生产能力达 72000 瓶/时以上高速贴标机制造技术
A142	氢动力电池，锂离子电池高性能/低成本正极材料、高容量新型（硅碳）负极材料、高性能隔膜材料设计制造技术

A143	炉渣余热回收利用技术
A144	超低温余热回收装置（ORC）及余热回收技术工艺包
A145	硫本系统 HRS 低温余热回收技术
A146	膜法和热法海水淡化技术
A147	正渗透膜分离浓缩技术
A148	用于电子级产品包装的加工设备及原材料技术
A149	GQ3522 以上碳纤维（简称 CF）成套装备的设计制造技术
A150	搪塑镍合金电铸模具制造技术
A151	聚乳酸纤维材料（简称 PLA）产业链成套装备的设计制造技术
A152	环保型新溶剂法纤维素纤维（即 LYOCCELL、离子液等）成套装备的设计制造技术
A153	新型聚酯 PEN 成套装备的设计制造技术
A154	高强高模芳纶 1414（学名聚对苯二甲酰对苯二胺，简称 PPTA）成套装备的设计制造技术
A155	聚酰亚胺纤维及材料成套装备的设计制造技术
A156	丙烷（R290）空调器技术
A157	石墨深加工技术（大型节能高纯石墨装置关键制造技术）
A158	年产 45 万吨以上丙烷脱氢制丙烯及配套压缩机技术
A159	年产 50 万吨以上丁烷分离异构成套技术
A160	丙烷制冷压缩机技术
A161	放射性液体、固体废物先进处理工艺，具有高减容比的放射性废物处理先进技术，放射性事故应急处理技术，放射性沾污洗消技术
A162	烧结机烟气脱硫、脱氮、脱二恶英等联合脱除技术

A163	污油污水及酸化返排物处理技术
A164	燃煤电厂烟气 SCR 分子筛脱硝技术
A165	铅锌冶炼烟气脱汞技术
A166	铅锌冶炼污酸渣（酸泥）汞资源化利用技术
A167	烟气高效脱汞技术
A168	焦炉煤气深加工利用技术
A169	建筑垃圾处理和再生利用工艺成套设备制造技术
A170	符合环保要求的废旧电池回收处理工艺与装备技术
A171	电子废弃物干式分离回收技术
A172	化学纤维的清洁生产和环境污染控制技术
A173	废旧纺织品再利用制造技术
A174	废旧塑料分选技术
A175	废玻璃自动分色分选技术
A176	含汞照明器具无害化回收利用技术
A177	二恶英污染防治技术
A178	废弃滤袋处理处置技术
A179	高浓度难降解有机工业废水深度处理技术
A180	有色金属工业废水处理循环利用系统技术
A181	市政及工业污泥处置技术
A182	城镇污水处理设施总磷、总氮深度处理技术
A183	畜禽养殖业排泄物资源化综合利用技术

A184	冶金固体废弃物（含冶金矿山废石、尾矿，钢铁厂产生的各类尘、泥、渣、铁皮等）综合利用先进工艺技术
A185	焦炉、高炉喷吹废旧塑料、橡胶产品技术
A186	二氧化碳回收利用技术
A187	大气和烟气重金属污染在线监测技术及其设备和关键元器件制造技术
A188	烧结机烟气脱硫副产物资源化、再利用技术
A189	工业有机废气监测检测技术
A190	黑臭水体治理技术
A191	厨余垃圾处理和再生利用工艺成套设备制造技术
A192	城市及工业污水能量自给的系统技术(能源自给率达到 100%以上)
A193	土壤污染调查技术
A194	有机污染土壤原位电热传导热脱附技术
A195	有机污染土壤生物修复技术
A196	环保型废电器电子稀贵金属提纯还原技术
A197	低汞型高效照明产品制造技术
A198	高效换热器、蓄能器设计制造技术
A199	运载火箭设计制造技术
A200	空间及卫星应用技术
A201	航天用先进材料与工艺技术
A202	航天电子信息技术
A203	火箭发动机设计制造技术
A204	运载火箭重复使用技术

A205	医学诊断治疗设备研发技术
A206	加速器研制生产技术

二、鼓励进口的重要装备

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

B10		土壤修复淋洗、热脱附技术装备
B11		龙门式加工中心： ≥ 5 轴联动，重复定位精度 $< 0.006\text{mm}/2\text{m}$ ，快速移动速度 X、Y $\geq 50\text{m}/\text{min}$
B12	84571091 84571099	车铣、铣车复合加工中心（复合机床）： ≥ 4 轴联动，车主轴定位精度 $\leq 4'$
B13	84602111	数控曲轴磨床：工件回转直径 $> 630\text{mm}$ ，曲轴连杆颈加工圆度 $\leq 0.0025\text{mm}$ ，主轴颈加工圆度 $\leq 0.0025\text{mm}$ ，主轴颈加工圆柱度 $\leq 0.003\text{mm}$
B14	84602119	数控凸轮轴磨床：工件回转直径 $> 250\text{mm}$ ，砂轮线速度 $> 60\text{m}/\text{s}$ （单砂轮），凸轮轮廓加工精度 $\leq 0.01\text{mm}$
B15	84561000	数控激光加工机床： > 4 轴联动
B16	84563010	数控电加工机床。数控电火花成形机床：加工表面粗糙度 $R_a < 0.2\mu\text{m}$ ，型腔截面和深度尺寸精度 $< \pm 3\mu\text{m}$ ；数控线切割机床：切割效率 $> 300\text{mm}^2/\text{min}$ ，加工表面粗糙度 $R_a < 0.2\mu\text{m}$ ，切割尺寸精度 $< \pm 2\mu\text{m}$ ；数控电解加工机床： ≥ 5 轴联动；用于冷轧辊表面加工的电火花毛化机床：表面粗糙度均值偏差 $\leq \pm 5\%$
B17	84569010 84569020	等离子切割机：板厚 $> 40\text{mm}$ ；水切割机： ≥ 4 轴联动，切割金属厚度 $> 200\text{mm}$
B18	84602110 84602120 84602190	数控重型磨床：最大加工工件直径 $D > 2500\text{mm}$ ，微量进给 $\leq 0.0001\text{mm}$ ，重复定位精度 $\leq 0.005\text{mm}$ ，加工圆度 $\leq 3 \times 10^{-6} \times D\text{mm}$ （D为最大加工工件直径）
B19	84602190	数控立式磨床：定位精度 $\leq 0.005\text{mm}$ ，重复定位精度 $\leq 0.003\text{mm}$ ，圆度 $\leq 3 \times 10^{-6} \times D\text{mm}$ （D为最大加工工件直径）
B20	84614010	数控重型滚齿机：精度等级 ≤ 6 级，联动轴数 > 3 轴，立式工件直径 $\geq 8000\text{mm}$ ，卧式工件直径 $\geq 2000\text{mm}$
B21	84614010	数控齿轮加工机床：工件直径 $10\text{--}2000\text{mm}$ ，模数 $1\text{--}24\text{mm}$ ， > 3 轴联动，精度等级 ≤ 5 级（齿轮磨床 ≤ 4 级）
B22	84614010	数控插齿机： > 3 轴联动，精度等级 ≤ 5 级

B23	84614010	数控齿条加工机床：工件长度>2000mm，精度等级≤5级
B24	84593100	数控铣镗床：镗杆直径>260mm，加工孔同轴度<0.008mm/500mm，重复定位精度<0.006mm/2m，>4轴联动
B25	84614010	数控重型磨齿机：齿轮直径>8m，精密≤5级
B26	84572000 84573000	组合机床：加工精度为IT5级及以上，同轴度<0.01mm/500mm，平面度<0.01mm/1000mm，直线度<0.008mm/1000mm，平行度<0.008mm/1000mm
B27	84594010	数控深孔钻镗床（含数控深孔镗床）：镗孔直径>1250mm，镗孔深度>20000mm，钻孔直径>110mm，孔直线度<0.10mm/1000mm
B28		超高精度数控加工中心：重复定位精度≤0.001mm，工作转速≥40000r/min
B29		高精度动态三轴转台及控制系统：回转误差≤0.1'，位置控制精度：0.005°
B30		大型柔性高精度多功能数控加工中心
B31	90318090	齿轮测量中心
B32	8424899990	金属熔化喷涂设备（熔射）
B33	8424892000	静电高速旋杯6轴喷涂机器人：静电电压>8万伏，转速>5万转/min
B34	8424892000	6轴自动化涂胶机器人：定量吐出装置，照相定位，精确激光定位
B35		VOC转轮浓缩、循环风浓缩及废气焚烧装置：浓缩比例>80%，废气焚烧效率>98%
B36		激光跟踪仪：靶球最大工作范围R≥30m，测量臂≥6轴，可扩展的测量臂测量直径≥2.4m
B37		刀具测量仪（测量范围：长度范围≥300mm，直径≥200mm；远焦平场镜头，视场≥5.5x4.1mm）
B38		刀具热缩系统：功率≥13KW，主电源3×400-800V，电流≥16A，刀具直径≥3mm
B39		自动裁棉机：工作台尺寸≥800mm，剪裁厚度0.3mm-20mm，厚度精确度≤5%
B40		纤维缝合机：缝合台尺寸≥800mm，缝合力≥10

B41		自动化纤维板成型机：工作台尺寸 $\geq 800\text{mm}$ ，能够连续化生产，处理量 ≥ 50 公斤
B42		HIT 太阳能电池用 PECVD 设备以及精密丝印设备；PERC 高效太阳能电池用 PECVD 设备
B43		高稳定性大功率激光熔覆装备
B44		高稳定性大功率激光清洗装备
B45		高精度表面贴装设备：含钢网印刷机、自动贴片机（贴片能力精度 ≥ 01005 英制）、无铅回流焊、光电自动检查仪
B46		ATE 测试机台：vector memory 深度 $\geq 64\text{M}$ ，data rate $\geq 800\text{Mbps}$ ，Max digital pin ≥ 1024
B47		集成电路专用硬件仿真器：支持验证逻辑容量 $\geq 192\text{MGate}$ ，存储容量 $\geq 24\text{GByte}$ 。
B48		复杂电子装备抗高功率电磁脉冲宽频带自动测试系统（工作频段：DC~Ka，峰值电场强度：80kV/m）
B49		高温烧结炉：最高工作温度 $\geq 1000^\circ\text{C}$ ，控温精度 $\pm 1^\circ\text{C}$ ，温度均匀性 $\leq 8^\circ\text{C}$
B50		超临界设备：主釜直径 $\geq 150\text{L}$ ，使用温度 rt-100 $^\circ\text{C}$ ，设计压力 $\geq 20\text{MPa}$
B51		高温裂解炉：最高工作温度 $\geq 1000^\circ\text{C}$ ，控温精度 $\pm 1^\circ\text{C}$ ，温度均匀性 $\leq 8^\circ\text{C}$ ，惰性气体或真空气氛
B52	84201000	研光机或其他滚压机器
B53	84798200	船用混油装置：除最高粘度 $\leq 7 \times 10^{-4}$ sec (rwl#100 度 F) 的动态恒压混合方式
B54	84795010	大型作业水下机器人：工作深度 $> 500\text{m}$ ，最大埋设缆直径 $\geq 300\text{mm}$
B55	8479820090	研磨机：研磨能力 $> 26000\text{kg/h}$ ，进口粒度 $< 25 \mu\text{m}$ ，出口粒度 $< 16 \mu\text{m}$
B56	90262010	轨道检查车用传感器

B57	84082010 84122910 84135031 84812010 87087010 87089910 85371011	履带式全地形工程车（满载质量 $\geq 13000\text{kg}$ ，最高公路行驶速度 $\geq 60\text{km/h}$ ）制造用关键零部件：柴油机（额定功率 $\geq 224\text{kW}$ ），液压马达，液压阀，液压泵，行走系统总成（行驶速度 $\geq 50\text{ km/h}$ ），可编程控制器总成（高抗震性，耐高温 100°C 以上）
B58	87085071 87084010 84138200	200kW 以上轮式拖拉机前驱动桥总成、液压提升器
B59		单核苷酸多态性（single nucleotide polymorphism, SNP）高通量检测平台
B60	9024	高温硬度仪：最高测量温度 $\geq 1200^\circ\text{C}$ ，真空度 $\leq 10 \times 10^{-5}$ 托
B61		喷气燃料热氧化安定试验机（JFTOT）：双头 HPLC 泵，无限燃料样本容量，加热器管温度设定范围 $100^\circ\text{C} \sim 380^\circ\text{C}$ ，燃料样品流速范围 $0.001\text{--}9.999\text{ml/min}$ ，流速精确率 $> \pm 2\%$
B62		快速大变形的应变与温度双通道传感器及其测试装置： 压力范围为 -1 （拉） $\sim +20$ （压）MPa；温度量程为 $-20^\circ\text{C} \sim +60^\circ\text{C}$ ；测试灵敏度的应力测试优于 0.01MPa ，温度测试优于 0.1°C ；动态指标的应力时滞低于 0.01s ，温度时滞低于 0.1s
B63	90312000 90318090	大型多台并激振动试验系统：推力 $\geq 150\text{t}$
B64	90248000 90278099	流变仪：温度范围：室温 $\sim 400^\circ\text{C} \pm 1^\circ\text{C}$ ；升温速率：1, 2, 3, 4, 6°C/min ，连续可调，并可快速升温；测温精度：计算机显示 $< \pm 0.5^\circ\text{C}$ ，分辨率： 0.1°C ；压力范围： $1 \sim 50\text{MPa} \pm 1\%$ ；毛细管规格：（直径 X 长度） $\phi 1 \times 5$ $\phi 1 \times 10$ $\phi 1 \times 20$ $\phi 1 \times 40$

B65	90275000 90314990	激光粒度分析仪：测试范围为 0.02 ~ 3500 μm ，准确度优于 $\pm 1\%$ ，重复性优于 $\pm 0.5\%$ ，重现性优于 $\pm 1\%$ ，原理为激光衍射
B66		10 万吨/年聚碳酸酯生产关键设备（聚结分离器，干燥系统，挤出造粒系统）
B67	8444	GQ3522 以上碳纤维及其制品（简称 CF）关键装备
B68	90248000	聚合物序列结构测试表征仪器
B69		高浓盐水处理设备
B70		低浓度难降解有机废水深度臭氧催化氧化成套设备（进水水质：COD：80mg/L ~ 120mg/L，苯并芘：0.1 $\mu\text{g/L}$ ~ 5 $\mu\text{g/L}$ ，多环芳烃：0.1 mg/L ~ 10mg/L；出水水质：COD 平均去除率 $> 50\%$ ，苯并芘平均去除率 90% ~ 99%，多环芳烃平均去除率 90% ~ 99%；处理能力 25t/h ~ 1000t/h）
B71		高浓度氨氮废水资源化处理成套设备（原水水质：氨氮浓度 $\leq 80\text{g/L}$ ，处理水质：氨氮 $\leq 10\text{mg/L}$ ，废水中氨氮资源化回收制备高纯浓氨水 $> 16\%$ ，污染物削减率 $> 99\%$ ，氨氮资源回收率 $> 99\%$ ，回收的氨水可以达到试剂级以上）
B72	38011000	高温碳化炉用人造石墨板、石墨保温硬毡
B73	84335920	采棉机用采棉头
B74	90221910	低剂量 X 射线安全检查设备：X 射线发生器管电压 $> 420\text{kV}$
B75	90278019	质谱联用仪：液相色谱质谱联用仪、二级以上气相色谱质谱联用仪
B76	90158000	地震仪：25000 道以上，24BIT
B77	90158000	磁力仪：测量范围 25000 ~ 80000nT，测量精度 $\pm 0.2\text{nT}$ ，分辨率 0.02nT，梯度范围 5000nT/m，存贮数据 25000 个以上读数
B78		碳化硅半导体单晶生长和加工设备

B79	9012 9030 9031 90314100	制造半导体器件时检验半导体晶片、元器件或检测光掩模及光栅用的仪器
B80	8486	光刻机、刻蚀机、气相沉淀、离子注入、金属沉淀等集成电路芯片制造设备
B81	84863	TFT-LCD、OLED 面板生产用专用设备和仪器
B82		MEMS 器件、片式元件、新型电力电子器件、半导体照明等专用设备
B83	90262090 90272019	致密岩石渗透率测试仪器：测试精度 10 ⁻³ -10 ⁻⁹ md
B84	90318090	三维扫描仪（3DSS）：分辨率≤0.001mm，测量精度≤0.035mm
B85	85142000	工业或实验用感应或介质损耗工作的炉及烘箱：炉膛容量>100t
B86	84798990 84642010 84659300	数控自由曲面车房设备：内渐近镜片粗、精磨机
B87	84862021	全自动镀膜设备：用于树脂镜片专用镀膜
B88	90318090	高折射的镜片材料研发、检测设备：光谱分析设备、光谱反射检测设备
B89	90221990	低能量 X 射线镀层测量仪：检测范围 0.5~16mg/m ²
B90		激光跟踪仪：最大允许示值误差±（15μm+被测长度×6μm/m）
B91		激光干涉仪：最大允许线性示值误差±0.5ppm
B92		钢轨平直度检测设备：激光成像检测原理，检测速度 0~1.5m/s，取样距离≤100mm，测量精度≤0.05mm，数据处理时间要求钢轨通过后 3 秒内完成，测量范围>150×150mm，无测量盲区

B93		全自动布氏龙门硬度机。试验力误差： $\pm 0.5\%$ ；示值误差：（1） $HBW \leq 125$ ，误差 ≤ 2 ，（2） $125 < HBW \leq 225$ ，误差 ≤ 1.5 ，（3） $HBW > 225$ ，误差 ≤ 1 ；压痕测量装置示值误差： $\pm 0.0005\text{mm}$ ；压痕直径分辨率： 0.0001mm ，硬度值读数分辨率： 0.01HBW
B94		磨削烧伤检测仪。主机分析频率： $70-200\text{kHz}$ ；主机磁场频率： $1-500\text{Hz}$
B95		棒材内部相控阵超声波探伤设备系统： 0.8mm ，FBH， 0.8×15 ，SDH
B96		棒材表面探伤漏磁检测设备系统： $0.15\text{mm} \times 0.2\text{mm} \times 10\text{mm}$ 表面槽
B97		废晶体硅太阳能电池板资源回收成套装备：铝边框、玻璃破损率 $< 5\%$ ，有色金属回收率 $\geq 95\%$ ，贵金属回收率 $\geq 95\%$ ，硅料回收率 $\geq 90\%$
		船舶制造用关键件（国内可生产的部件除外）
B98	85372090	推进系统控制单元
B99	85371090	锅炉燃烧器自动控制部分
B100	90141000	高精度姿态传感器：航向精度 $\pm 180^\circ \pm 0.1^\circ$ ，纵倾/横摇 $\pm 90^\circ \pm 0.1^\circ$ ，功耗 $\leq 15\text{W}$ ，最大工作深度 $\geq 1000\text{m}$
		飞机制造用关键件及装备（国内可生产的部件除外）
B101		发动机系统（包括发动机、螺旋桨及组件）
B102		航电系统（包括通讯管理、导航系统、飞行显示记录、自动驾驶系统）
B103		主飞控系统
B104		电源系统（发电机、照明及辅助照明系统）
B105		起落架系统
B106		燃油系统（含防灭火组件）
B107		辅助动力装置

B108		液压系统
B109		模拟机整机及关键部件
B110		环控系统（空调组件、氧气设备、除防冰组件）
B111		设备与内饰系统（急救设备、厨房设备和客舱装饰组件）
B112		任务系统（红外/紫外扫描仪、货载系统）
B113		高性能碳纤维制品制造装备
B114		数字化装配、测试装备
B115		高性能钛合金制品制造装备
		汽车整车和关键总成设计、试验装置
B116	90312000	汽车零部件性能试验装置（制动器系统试验台、转向器系统试验台、汽车热平衡系统匹配试验台、喷油系统综合性能试验台、汽车振动噪声测试平台、轮胎/车轮用性能及耐久试验台、车身及附件耐久疲劳及性能测试系统、有害物质及有害气体采集及分析类设备、汽车灯具及电气用测试设备、商用车离合器综合性能试验台、汽车舒适评价系统、汽车气囊爆破系统、发动机冷试设备、发动机热试设备等）
B117	90248000 90241010	汽车非金属材料性能试验装置（皮带性能试验台、燃油管、水管性能试验台等）
B118	90312000	汽车动力总成试验装置（自动变速箱试验台、发动机测试试验台等）
B119	90312000	汽车底盘系统试验装置（悬挂测试系统试验台等）
B120	90312000	汽车整车试验台（整车匹配、性能、排放、耐久性能试验台；整车环境模拟试验装置；道路模拟试验台等）

B121	90308990 90312000	汽车主被动安全试验装置（车碰撞牵引试验装置、台车模拟试验台、运动图像采集分析系统、行人保护试验台、车载数据采集系统、通用动态冲击试验台、光测量和声测量系统、高速采集用光照系统、动态发射式测试系统、激光测速装置、非接触测量系统、机械臂测试系统、高精度伺服发射测试系统、假人及假人模块冲击器（头部、胸部、腿部冲击器）、车身结构强度试验系统、光学测量和声学测量系统、高速采集用光照系统、动态发射式测试系统等）
B122		智能车控制技术测试：驾驶机器人（可模拟人踩油门、刹车以及转向等操作），假车（最高速度>60km/h，最大加速度>0.5g），假人（最高速度>20km/h，最大加速度>0.1g），数采系统（频率>50HZ），定位系统（定位精度<5cm）
B123	90308990 90312000 90318090	汽车电子试验装置（EMC 测试系统、整车及发动机变速箱硬件在环仿真系统、VCT 标定试验台、GDI 泵嘴流量特性标定试验台等）
B124	90312000	新能源汽车试验装置（电池试验台、电机测功机、EIPF&HIL 测试系统等）
B125	90271000 90318090	汽车尾气排放测试转鼓：THC/NOx/CH4 分析单元的最小量程 1ppm，测试欧 5/6 和美国 LEV VIII 及 TIER3 排放法规
B126	903040 903120 903180	NVH 分析和试验装置
		卫星制造用关键件（国内可生产的部件除外）
B127		控制与推进分系统
B128		测控分系统
B129		电源分系统
B130		数传分系统

B131		导航分系统
B132		转发器分系统
B133		天线分系统
B134		相机分系统

三、鼓励发展的重点行业

序号	行业名称
C1	太阳能热发电集热系统、太阳能光伏发电系统集成技术开发应用、逆变控制系统开发制造
C2	海上风电机组技术开发与设备制造
C3	先进核反应堆建造与技术开发
C4	核电站应急抢险技术开发与设备制造
C5	高性能核燃料元件制造
C6	乏风瓦斯发电技术及开发利用
C7	生物质直燃、气化发电技术开发与设备制造
C8	半导体照明设备，光伏太阳能设备，片式元器件设备，新型动力电池设备、表面贴装设备（含钢网印刷机、自动贴片机、无铅回流焊、光电自动检查仪）制造
C9	年产 800 万吨及以上煤矿洗选设备制造、年产 3000 万吨及以上大型露天矿关键装备制造
C10	汽车产品开发、试验、检测设备及设施建设
C11	新能源汽车关键零部件开发制造：能量型动力电池组（能量密度 $\geq 110\text{Wh/kg}$ ，循环寿命 ≥ 2000 次），电池正极材料（比容量 $\geq 150\text{mAh/g}$ ，循环寿命 2000 次不低于初始放电容量的 80%），电池隔膜（厚度 15~40 μm ，孔隙率 40%~60%）；电池管理系统，电机管理系统，电动汽车电控集成；电动汽车驱动电机（峰值功率密度 $\geq 2.5\text{kW/kg}$ ，高效区：65%工作区效率 $\geq 80\%$ ），车用 DC/DC（输入电压 100V~400V），大功率电子器件（IGBT，电压等级 $\geq 600\text{V}$ ，电流 $\geq 300\text{A}$ ）；插电式混合动力机电耦合驱动系统

C12	动力定位系统、FPSO 单点系泊系统、大型海洋平台电站集成系统、主动力及传动系统（不含内燃动力）、钻井平台升降系统、采油系统等通用和专用海洋工程配套设备设计制造
C13	12000 米及以上深井钻机、极地钻机、高位移性深井沙漠钻机、沼泽难进入区域用钻机、海洋钻机、车装钻机、特种钻井工艺用钻机等钻机成套设备制造
C14	智能焊接设备，激光焊接和切割、电子束焊接等高能束流焊割设备，搅拌摩擦、复合热源等焊接设备，数字化、大容量逆变焊接电源制造
C15	7200 千瓦及以上交流传动电力机车、6000 马力及以上交流传动内燃机车、时速 200 公里以上动车组、海拔 3000 米以上高原机车、大型专用货车、机车车辆特种救援设备制造及技术开发
C16	干线轨道车辆交流牵引传动系统、制动系统及核心元器件（含 IGCT、IGBT 元器件）制造
C17	四轴以上联动的高速、精密数控机床及配套数控系统、伺服电机及驱动装置、功能部件、刀具、量具、量仪及高档磨具磨料制造
C18	耐高低温、耐腐蚀、耐磨损精密铸锻件制造
C19	147kW 以上大型拖拉机及关键零部件的开发与制造
C20	147kW 以上大型拖拉机配套农机具开发与制造
C21	甘蔗收获机（自走式或拖拉机背负式，配套功率>58kW，宿根破碎率≤18%，损失率≤7%）制造
C22	自走式谷物联合收割机（喂入量 10kg / s 以上）制造
C23	农作物移栽机械制造：乘坐式盘土机动高速水稻插秧机为每分钟插次 350 次以上，每穴 3~5 株，适应行距 20~30 厘米，株距可调，适应株距 12~22 厘米；盘土式机动水稻摆秧机为乘坐式或手扶式，适应行距为 20~30 厘米，株距可调，适应株距为 12~22 厘米
C24	牧草收获机械制造：自走式牧草收割机、指盘式牧草搂草机、牧草捡拾压捆机等
C25	节水灌溉设备制造：各种大中型喷灌机、各种类型微滴灌设备；抗洪排涝设备：排水量 1500m ³ /h 以上，扬程 5~20m，功率 1500kW 以上，效率 60%以上，可移动

C26	TFT-LCD、OLED、激光显示、3D显示、柔性显示等新型平板显示器件生产专用设备设计制造
C27	新型电子元器件（片式元器件、频率元器件、混合集成电路、电力电子器件、光电子器件、敏感元器件及传感器、新型机电元件、高密度印刷电路板和柔性电路板等）制造
C28	大中型电子计算机、万万亿次高性能计算机、便携式微型计算机、每秒一万亿次及以上高档服务器、大型模拟仿真系统、大型工业控制机及控制器制造
C29	集成电路设计，线宽0.8 μ m以下集成电路制造，及球栅阵列封装（BGA）、插针网格阵列封装（PGA）、芯片规模封装（CSP）、多芯片封装（MCM）等先进封装与测试；集成电路装备制造
C30	半导体、光电子器件、新型电子元器件等电子产品用材料制造
C31	先进的各类太阳能光伏电池及高纯晶体硅材料（单晶硅光伏电池的转化效率>20%，多晶硅电池的转化效率>18%，硅基薄膜电池转化效率>12%，碲化镉电池的转化效率>13%，铜铟镓硒电池转化效率>12%）制造
C32	聚丙烯热塑性弹性体(PTPE)、热塑性聚酯弹性体(TPEE)、苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯热塑性嵌段共聚物(SIS)、热塑性聚氨酯弹性体等热塑性弹性体材料开发与生产
C33	卫星通信系统、地球站设备制造
C34	数据通信网设备制造
C35	宽带网络设备制造
C36	航空发动机开发制造
C37	医疗电子、金融电子、航空航天仪器仪表电子、传感器电子等产品制造
C38	干线、支线、通用飞机及零部件开发制造
C39	危险废弃物（放射性废物、核设施退役工程、医疗废物、含重金属废弃物）安全处置技术设备开发制造及处置中心建设
C40	高效、低能耗污水处理与再生技术开发

C41	核设施退役及放射性废物治理
C42	大气污染治理装备：钢铁烧结烟气循环流化床干法脱硫除尘成套装备（钙硫比：1.2~1.3）；1000兆瓦超超临界以上机组脱硫氧化多级离心鼓风机（风量 \geq 450立方米/分钟、升压 \geq 14000毫米水柱）；等离子体废气净化机（废气去除率 $>$ 95%）
C43	节能、节水、节材环保及资源综合利用等技术开发、应用及设备制造
C44	废旧电器电子产品、废印刷电路板、废旧电池、废旧船舶、废旧农机、废塑料、废橡胶、废弃油脂等再生资源循环利用技术与设备开发
C45	废旧汽车、工程机械、矿山机械、机床产品、农业机械、船舶等废旧机电产品及零部件再利用、再制造，墨盒、有机光导鼓的再制造（再填充）
C46	高效、节能、低污染、规模化再生资源回收与综合利用：（1）废杂有色金属回收，（2）有价元素的综合利用，（3）赤泥及其它冶炼废渣综合利用，（4）高铝粉煤灰提取氧化铝
C47	污水防治技术设备制造：中小城镇一体化污水处理成套技术装备，超生耦合法和生物膜法处理高浓度有机废水技术装备
C48	固体废物防治技术设备制造：油田钻井废弃物处理处置技术与成套装备（减容 $>$ 50%，处理率 $>$ 70%）
C49	城镇垃圾及其他固体废弃物减量化、资源化、无害化处理和综合利用工程
C50	餐厨废弃物资源化利用技术开发及设施建设
C51	含持久性有机污染物土壤修复技术的研发与应用
C52	微咸水、苦咸水、劣质水、海水的开发利用及海水淡化工程
C53	碳捕获、存储及利用技术装备制造
C54	废旧纺织品回收再利用技术与产品生产，聚酯回收材料生产涤纶工业丝、差别化和功能性涤纶长丝等高附加价值产品
C55	物联网（传感网）、智能网等新业务网设备制造与建设

C56	新型医用诊断医疗仪器设备、微创外科和介入治疗装备及器械、医疗急救及移动式医疗装备、康复工程技术装置、家用医疗器械、新型计划生育器具（第三代宫内节育器）、新型医用材料、人工器官及关键元器件的开发和生产，数字化医学影像产品及医疗信息技术的开发与应用
C57	高性能、高质量及升级换代钢材产品技术开发与应用。包括 600 兆帕级及以上高强度汽车板、油气输送高性能管线钢、高强度船舶用宽厚板、海洋工程用钢、420 兆帕级及以上建筑和桥梁等结构用中厚板、高速重载铁路用钢、低铁损高磁感硅钢、耐腐蚀耐磨损钢材、节约合金资源不锈钢（现代铁素体不锈钢、双相不锈钢、含氮不锈钢）、高性能基础件（高性能齿轮、12.9 级及以上螺栓、高强度弹簧、长寿命轴承等）用特殊钢棒线材、高品质特钢锻轧材（工模具钢、不锈钢、机械用钢等）等
C58	信息、新能源有色金属新材料生产：（1）信息：直径 200mm 以上的硅单晶及抛光片、直径 125mm 以上直拉或直径 50mm 以上水平生长化合物半导体材料、铝铜硅钨钼等大规格高纯靶材、超大规模集成电路铜镍硅和铜铬锆引线框架材料、电子焊料等；（2）新能源：核级海绵锆及锆材、大容量长寿命二次电池电极材料
C59	交通运输、高端制造及其他领域有色金属新材料生产：（1）交通运输：抗压强度不低于 500MPa、导电率不低于 80%IACS 的铜合金精密带材和超长线材制品等高强高导铜合金、交通运输工具主承力结构用的新型高强、高韧、耐蚀铝合金材料及大尺寸制品（航空用铝合金抗压强度不低于 650MPa，高速列车用铝合金抗压强度不低于 500MPa）；（2）高端制造及其他领域：高性能纳米硬质合金刀具和大晶粒硬质合金盾构刀具及深加工产品、稀土及贵金属催化剂材料、低模量钛合金材及记忆合金等生物医用材料、耐蚀热交换器用铜合金及钛合金材料、高性能稀土磁性材料和储氢材料及高端应用
C60	高新技术领域需求的高纯、超细、改性等精细加工的高岭土、石墨、硅藻土等非金属矿深加工材料生产及其技术装备开发与制造
C61	航天航空等领域所需的特种玻璃制造技术开发与生产
C62	航空航天用新型材料开发生产
C63	年产 5 万吨及以上无碱玻璃纤维池窑拉丝技术和高性能玻璃纤维及制品技术开发与生产

C64	锂二硫化铁、锂亚硫酰氯等新型锂原电池；锂离子电池、氢镍电池、新型结构（卷绕式、管式等）密封铅蓄电池等动力电池；储能用锂离子电池和新型大容量密封铅蓄电池；全钒液流电池；超级电池和超级电容器制造
C65	国家级工程（技术）研究中心、国家工程实验室、国家认定的企业技术中心、重点实验室、高新技术企业创业服务中心、新产品开发设计中心、科研中试基地、实验基地建设（前述科研基地的范围将根据国家优化布局情况进行动态调整）
C66	有机和无机高性能纤维及制品的开发与生产（碳纤维（CF）（拉伸强度 $\geq 4200\text{MPa}$ ，弹性模量 $\geq 240\text{GPa}$ ）、芳纶（AF）、芳砜纶（PSA）、高强高模聚乙烯（超高分子量聚乙烯）纤维（UHMWPE）（纺丝生产装置单线能力 ≥ 300 吨/年）、聚苯硫醚纤维（PPS）、聚酰亚胺纤维（PI）、聚四氟乙烯纤维（PTFE）、聚苯并双噁唑纤维（PBO）、聚芳噁二唑纤维（POD）、玄武岩纤维（BF）、碳化硅纤维（SiCF）、高强型玻璃纤维（HT-AR）等）

附件 14

申报单位基本信息表

申报日期：

单位全称（盖章）				
统一社会信用代码		成立年月		
注册地址				
法人代表		员工人数		
注册资本		经营范围		
联系人		联系方式		
单位简介				
资质证书名称及编号				
近三年经营情况	2017 年	2018 年	2019 年	备注
收入（万元）				
利润（万元）				
税金（万元）				
资产负债率（%）				

附件 15

申报项目基本信息表

申报日期：

项目名称			
项目类别	(参照申报指南填写)		
申报单位			
项目负责人		联系电话	
项目内容			
项目预期绩效指标	产出指标	如：营业面积	
		如：商品种类	
	效益指标	如：税收	
		如：就业人数	
		如：社零完成额	
	满意度指标	如：顾客满意度	
项目投资(万元)	自有资金		
	其他资金		
已获财政支持金额(万元)	中央	市	区县(自治县)
本次申请资金(万元)			
项目实施起止年月	年 月— 年 月		

附件 16

专项资金项目申报信用承诺书

项目申报单位		统一社会信用代码	
申报单位 法定代表人		法定代表人 身份证号码	
项目名称		申报依据	
项目总投资额	万元	申请财政资金	万元
项目所在地		项目负责人	联系电话
申报项目已获得财政资金补助情况			
序号	年度	补助金额	拨付补助资金 业务部门名称 财政部门名称
1	2017年		
2	2018年		
3	2019年		
<p>项目申报单位承诺：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 本单位近三年信用状况良好，无严重失信行为。 2. 申报的所有材料均依据相关项目申报要求，据实提供。 3. 专项资金获批后将按规定使用。 4. 如违背以上承诺，愿意承担相关责任，并在规定时限内退回补助资金。 <p style="text-align: right;">项目申报责任人（签名） 单位负责人（签名） （公章） 日期：</p>			

