

# 从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂

产品名称	从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂
公司名称	上海鸿泓供应链有限公司
价格	950.00/票
规格参数	旧蒸馏机通关:从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂
公司地址	上海市虹口区鼎立大厦2003市
联系电话	15900827399 15900827399

## 产品详情

从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂

从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂

旧设备（二手设备）进口中存在的问题：

- 1、不知道怎样才能确保旧设备顺利进口？
- 2、不知道旧设备如何在商检局进行预检备案？
- 3、您的发货人对于CCIC上门检查倍感迷茫和紧张，担心出货受到影响。
- 4、在清关中，海关对您货物的海关商品编码归类和价格的质疑。
- 5、海关、商检查验由于包装问题不能便利的进行查验。

自由进口的旧机电产品如何管理？

根据《机电产品进口管理办法》：

为了监测机电产品进口情况，国家对部分自由进口的机电产品实行自动进口许可。

商务部会同海关总署制定、调整并公布《自动进口许可机电产品目录》。

进口列入自动进口许可机电产品目录的旧机电产品（不含重点旧机电产品），进口单位持《中华人民共和国自动进口许可证》按海关规定办理通关手续。

申请进口重点旧机电产品进口许可，申请进口单位应当向商务部提供以下材料：

- (一)申请进口的重点旧机电产品用途说明。
- (二)《机电产品进口申请表》(见附件2)。
- (三)营业执照(复印件)。
- (四)申请进口的重点旧机电产品的制造年限证明材料。
- (五)申请进口单位提供设备状况说明。
- (六)其他相关法律、行政法规规定需要提供的文件。

《进口许可证》有效期为1年，且当年有效，特殊情况下需要跨年度使用时，有效期\*长不得超过次年3月31日。

在有效期内因特殊原因需要变更《进口许可证》中有关项目内容的，进口单位应当持原《进口许可证》到原发证机构申请办理变更换证手续;原发证机构应当收回旧证。实际用汇额不超过原定用汇额10%的，不需变更《进口许可证》。

因特殊原因需要对《进口许可证》延期的，进口单位应当在有效期内到原发证机构申请办理延期换证手续，《进口许可证》只能延期1次，\*长可延长3个月。

实行"非一批一证"的《进口许可证》需要延期或变更，核减原证已报关数量后，按剩余数量发放新证。  
《进口许可证》如有遗失，进口单位应当立即向原发证机关挂失。经原发证机关核实后，如无不良后果，予以重新补发。

二手机械进口操作流程：

- 1,客户提供设备资料与图片
- 2,核算各种进口费用
- 3,签定进口代理协议
- 4,国内办理旧设备进口商检备案与检验检疫申请
- 5,办旧机电进口许可证
- 6,联系中检机构做检验

7,中检检验出合格证

8,正本备案与检验检疫合格证书

9,从安排货运到深圳码头

10,出税单交税

11,商检局现场检验核对

12,海关查验

13,提货放行

二手机械进口操作时间：

1、进口旧机电产品装运前预检验备案

上海局审核出证：5个工作日内（行业普遍：7个工作日以上）

质检总局审核出证：20-25个工作日（行业普遍：30个工作日以上）

2、重点旧机电许可证：30个工作日（行业普遍：40个工作日以上）

3、发货地CCIC检验指导加速出证：15个工作日（行业普遍25个工作日）

4、海关商品编码归类及价格减少EDI人工审单时间：3个工作日（行业普遍5-10个工作日）

5、快速清关：5个工作日（行业普遍8-10个工作日）

关于海关对旧设备进口要求：

1：旧设备不可以以旧报新

2：旧设备不可以低报货值

3：旧设备不可以伪报瞒报

4：不可以进口禁止进口的旧设备

以上是海关对旧设备的进口宗旨要求，那么为什么海关是这么样的要求呢？那就要了解一下海关的职责是什么？

数控装置是数控机床的核心。现代数控装置均采用CNC（Computer Numerical Control）形式，这种CNC装置一般使用多个微处理器，以程序化的软件形式实现数控功能，因此又称软件数控（Software NC）。CNC系统是一种位置控制系统，它是根据输入数据插补出理想的运动轨迹，然后输出到执行部件加工出

所需要的零件。因此，数控装置主要由输入、处理和输出三个基本部分构成。而所有这些工作都由计算机的系统程序进行合理地组织，使整个系统协调地进行工作。

1) 输入装置：将数控指令输入给数控装置，根据程序载体的不同，相应有不同的输入装置。主要有键盘输入、磁盘输入、CAD/CAM系统直接通信方式输入和连接上级计算机的DNC（直接数控）输入，现仍有不少系统还保留有光电阅读机的纸带输入形式。

(1) 纸带输入方式。可用纸带光电阅读机读入零件程序，直接控制机床运动，也可以将纸带内容读入存储器，用存储器中储存的零件程序控制机床运动。

(2) MDI手动数据输入方式。操作者可利用操作面板上的键盘输入加工程序的指令，它适用于比较短的程序。

在控制装置编辑状态（EDIT）下，用软件输入加工程序，并存入控制装置的存储器中，这种输入方法可重复使用程序。一般手工编程均采用这种方法。

在具有会话编程功能的数控装置上，可按照显示器上提示的问题，选择不同的菜单，用人机对话的方法，输入有关的尺寸数字，就可自动生成加工程序。

(3) 采用DNC直接数控输入方式。把零件程序保存在上级计算机中，CNC系统一边加工一边接收来自计算机的后续程序段。DNC方式多用于采用CAD/CAM软件设计的复杂工件并直接生成零件程序的情况。

。

从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂

从国外进口化工旧蒸馏机通关新政策一文搞懂