

财政部 税务总局关于工业母机企业 增值税加计抵减政策的通知

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政局，国家税务总局各省、自治区、直辖市、计划单列市税务局：

为促进工业母机产业高质量发展，现将工业母机企业增值税加计抵减政策通知如下：

一、自2023年1月1日至2027年12月31日，对生产销售先进工业母机主机、关键功能部件、数控系统（以下称先进工业母机产品）的增值税一般纳税人（以下称工业母机企业），允许按当期可

抵扣进项税额加计15%抵减企业应纳增值税税额（以下称加计抵减政策）。上述先进工业母机产品是指符合本通知附件《先进工业母机产品基本标准》规定的产品。

二、适用本通知规定加计抵减政策的工业母机企业需同时符合以下条件：

（一）申请优惠政策的上一年度，企业具有劳动合同关系或劳务派遣、聘用关系的先进工业母机产品研究开发人员月平均人数占企业月平均职工总数的比例不低于15%；

（二）申请优惠政策的上一年度，研究开发费用总额占企业销售（营业）收入（主营业务收入与其他业务收入之和，下同）总额的比例不低于5%；

（三）申请优惠政策的上一年度，生产销售本通知规定的先进工业母机产品收入占企业销售（营业）收入总额的比例不低于60%，且企业收入总额不低于3000万元（含）。

对适用加计抵减政策的工业母机企业采取清单管理，具体适用条件、管理方式和企业清单由工业和信息化部会同财政部、税务总局等部门制定。

三、工业母机企业按照当期可抵扣进项税额的15%计提当期加计抵减额。按照现行规定不得从销项税额中抵扣的进项税额，不得计提加计抵减额；已计提加计抵减额的进项税额，按规定作进项税额转出的，应在进项税额转出当期，相应调减加计抵减额。

四、工业母机企业按照现行规定计算一般计税方法下的应纳

税额（以下称抵减前的应纳税额）后，区分以下情形加计抵减：

（一）抵减前的应纳税额等于零的，当期可抵减加计抵减额全部结转下期抵减；

（二）抵减前的应纳税额大于零，且大于当期可抵减加计抵减额的，当期可抵减加计抵减额全额从抵减前的应纳税额中抵减；

（三）抵减前的应纳税额大于零，且小于或等于当期可抵减加计抵减额的，以当期可抵减加计抵减额抵减应纳税额至零。未抵减完的当期可抵减加计抵减额，结转下期继续抵减。

五、工业母机企业可计提但未计提的加计抵减额，可在确定适用加计抵减政策当期一并计提。

六、工业母机企业出口货物劳务、发生跨境应税行为不适用加计抵减政策，其对应的进项税额不得计提加计抵减额。

工业母机企业兼营出口货物劳务、发生跨境应税行为且无法划分不得计提加计抵减额的进项税额，按照以下公式计算：

不得计提加计抵减额的进项税额 = 当期无法划分的全部进项税额 × 当期出口货物劳务和发生跨境应税行为的销售额 ÷ 当期全部销售额

七、工业母机企业应单独核算加计抵减额的计提、抵减、调减、结余等变动情况。骗取适用加计抵减政策或虚增加计抵减额的，按照《中华人民共和国税收征收管理法》等有关规定处理。

八、工业母机企业同时符合多项增值税加计抵减政策规定的，可以择优选择适用，但在同一期间不得叠加适用。

附件：先进工业母机产品基本标准

附件

先进工业母机产品基本标准

一、金属切削机床

定位精度 ≤ 10 微米/米, 并安装数控系统。

二、铸造装备

1. 真空熔铸装备: 坩埚容量 ≥ 50 千克。
2. 感应熔炼电炉: 熔化量 ≥ 10 吨。
3. 粘土砂造型线: 静压造型生产线造型效率 ≥ 100 型/小时, 砂箱尺寸 1200 毫米 $\times$ 1000 毫米及以上; 垂直造型线造型效率 ≥ 400 型/小时。
4. 大型自硬砂成套设备: 处理能力 ≥ 60 吨/小时的连续式混砂机, 60 吨级及以上振实台、起模机。
5. 高压压铸机: 合模力 ≥ 6000 吨。
6. 挤压铸造成套设备: 锁模力 ≥ 1000 吨。
7. 气力输送铸造废砂再生设备: 处理能力 30 吨/小时以上, 旧砂回用率水玻璃砂 90%以上、树脂砂 94%以上。

三、锻压装备

1. 数控液压机: 公称压力 ≥ 1000 吨。
2. 数控多连杆机械压力机: 公称压力 ≥ 1000 吨, 冲压生产线 ≥ 2000 吨 (总吨位)。
3. 冷锻机械压力机: 公称压力 ≥ 630 吨。

4. 热模锻压力机：公称压力 ≥ 2000 吨。

5. 热等静压装备：有效热区直径 ≥ 1000 毫米。

四、焊接装备

1. 数字化弧焊装备：数控系统跟踪补偿精度 0.1 毫米—0.5 毫米、焊接工艺参数波动小于 2%—5%。

2. 激光、电子束等高能束焊接装备：机电协同控制精度 1%、跟踪补偿精度 0.1 毫米—0.5 毫米、焊接工艺参数波动小于 2%。

3. 惯性、搅拌摩擦焊及电阻焊装备：机电协同控制精度 1%、响应速度 5 毫秒—10 毫秒；数控系统跟踪补偿精度 0.05 毫米—0.1 毫米。

五、热处理装备

1. 真空热处理装备：装炉量 ≥ 1 吨。

2. 控制气氛热处理装备：装炉量 ≥ 1 吨。

3. 绝缘栅双极型晶体管电源感应热处理装备。

4. 连续热处理生产线：生产能力 ≥ 1 吨/小时。

5. 自动电镀设备：行车上自带独立控制箱和主可编程逻辑控制器网络通信，具备四轴运动能力。

6. 低压等离子喷涂设备：真空室尺寸 $\geq \Phi 2000$ 毫米 $\times$ 3000 毫米，喷枪使用功率 ≥ 80 千瓦。

7. 溶液等离子喷涂设备：喷枪使用功率 ≥ 100 千瓦，浆料输送率 ≥ 0.5 升/分。

8. 真空镀膜装备：膜层不均匀性 $\leq \pm 10\%$ ，故障诊断节点数 ≥ 1000 。

六、数控装置

具备三轴及以上联动控制功能。

七、滚动功能部件（丝杠/导轨）

P3 精度以上。

八、电主轴

动态回转精度 ≤ 10 微米。

九、数控转台

定位精度 $\leq 15''$ 。

十、位置反馈元件（光栅尺/编码器）

直线准确度 $\leq \pm 3$ 微米；旋转准确度 $\leq \pm 2.5''$ 。

十一、摆角头

定位精度 $\leq 15''$ 。

十二、动力刀架刀库

分度精度 $\leq \pm 6''$ ，换刀时间（T-T） ≤ 2.5 秒。

十三、真空系统

1. 镀膜机：整机漏率达到 1.0×10^{-8} 帕斯卡·升/秒量级，工作真空度保持时间 ≥ 6 个月。

2. 工业炉：漏率达到 1.0×10^{-7} 帕斯卡·升/秒量级，工作真空度保持时间 ≥ 6 个月。