


【關貿網路_通關快訊】1090710

親愛的通關客戶：
與您分享最新訊息

1. 🎉🎉🎉 關貿網路【文字客服】上線囉!!! 🎉🎉🎉
2. 海關協助廠商減緩經濟負擔 放寬得展延原料進口稅申退期限。
3. 海關發現進口貨物歸列之稅則號別不適當，擬予變更時，應依下列原則辦理。
4. 訂定「醫用口罩輸入應辦理邊境抽查檢驗」，並自即日生效。
5. 公告原產地為外國之鋼鐵產品輸往歐盟，應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發之加工證明書向海關報關出口，並自即日實施。
6. 華儲公司資訊系統停機公告。

本關貿網路 客服中心 109.07.10

一、關貿網路【文字客服】上線囉!!!

即日起，登入下列系統後，點選網頁的「線上客服」圖案 ，可與客服人員對談，歡迎您多加利用。(若無帳號密碼，請洽詢關貿網路客服中心)

1. 關貿網路單一窗口，登入帳密：即關貿網路核發之証號函上的帳號，密碼為箱號。
2. 空運業界自動化服務平台，以 GUEST 登入也可使用。
3. 業界貨櫃資訊平台，登入帳密：即關貿網路核發之証號函上的帳密。
4. 關貿網路稅費系統，登入帳密：即關貿網路核發之証號函上的帳密。
5. 關貿網路官方網站，路徑：文字客服→通關服務→開始與客服人員對談
6. 關貿網路客戶服務平台，登入帳密，帳號為收費代碼，密碼首次登入為收費代碼，若忘記密碼，請點選忘記密碼即可。

文字客服服務時間：星期一至星期五 09:00 - 18:00[假日及例假日未開放]，歡迎您多加利用，網址如下：

<https://ngschelp.tradevan.com.tw/>

<https://accs.tradevan.com.tw/accsw-bin/APACCS/login.jsp>

https://imct.tradevan.com.tw/APIMCT/pages/Login_etp.jsp

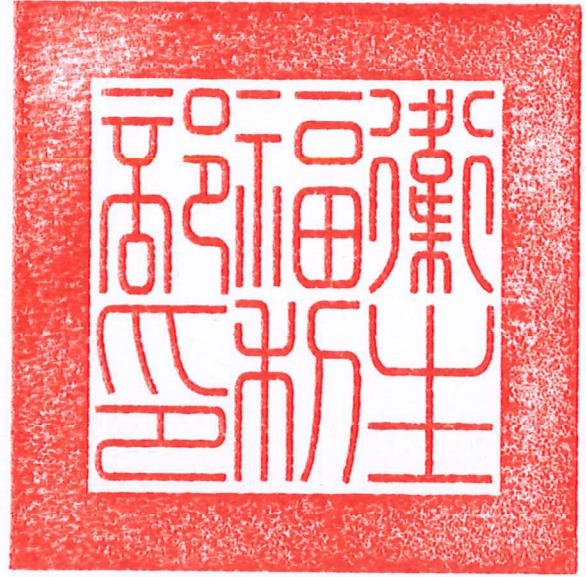
<https://tax.tradevan.com.tw/APNTP/EDIJSP/index.jsp>

<http://www.tradevan.com.tw/index.do?act=contact>

<https://csonline.tradevan.com.tw/PTVCS/Home.aspx>

衛生福利部 公告

發文日期：中華民國109年7月7日
發文字號：衛授食字第1091605773號
附件：



主旨：訂定「醫用口罩輸入應辦理邊境抽查檢驗」，並自即日生效。

依據：藥事法第七十一條之一第一項。

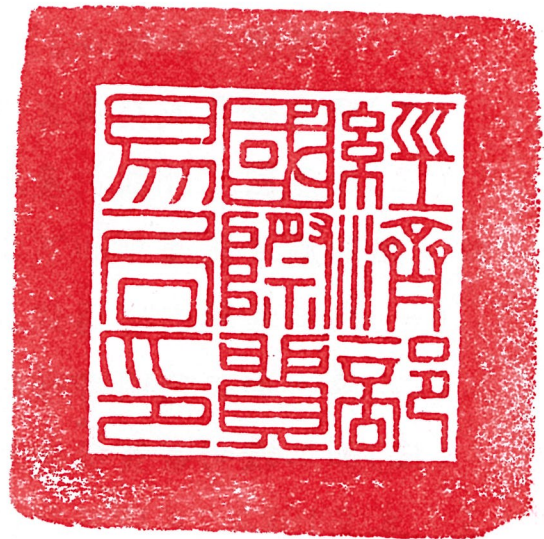
公告事項：

- 一、醫用口罩輸入時應符合輸入規定「F03」，辦理邊境抽查檢驗。
- 二、有關醫用口罩貨品分類號列為「CCC6307.90.50.31-1 紡織材料製醫用口罩」。

部長陳時中

經濟部國際貿易局 公告

發文日期：中華民國109年7月8日
發文字號：貿服字第1090151696號
附件：如文

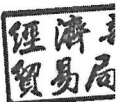


主旨：公告原產地為外國之鋼鐵產品（如附件1）輸往歐盟，應檢附台灣鋼鐵工業同業公會（下稱鋼鐵公會）簽發之加工證明書向海關報關出口，並自即日實施。

依據：貨品輸出管理辦法第30條。

公告事項：

- 一、因應歐盟對鋼鐵產品採行防衛措施，為利業者自外國進口之鋼鐵產品在國內加工（未實質轉型）可出口至歐盟及維護貿易秩序，本局前於108年5月14日貿服字第1080151018號公告非屬我國產製之322項鋼鐵產品輸往歐盟，應於貨品放行前，向鋼鐵公會申請放行前之加工證明書，以外貨出口之方式向海關報關出口。
- 二、歐盟109年6月30日公布鋼鐵產品防衛措施複查結果，自109年7月1日起我國前獲配國家額度之第8類「不銹鋼熱軋鋼板捲及條」鋼鐵產品修正為全球配額逐季管理方式。為協助業者因應此項調整措施，爰公告旨揭事項。
- 三、出口人應依原產地證明書及加工證明書管理辦法第21條第



2項規定，檢附下列文件，向鋼鐵公會申請放行前之加工證明書：

- (一)申請書（如附件2）。
- (二)商業發票或交易文件。
- (三)原產國（外國）產地證明書或原進口報單影本。

四、相關應注意事項如下：

- (一)出口報單內容應依加工證明書內容填報。
- (二)單一加工證明書僅能用於單一出口報單。
- (三)加工證明書簽發後30日內申請補結案。

五、本局108年2月18日貿服字第1080150319號公告及108年5月14日貿服字第1080151018號公告自即日起停止適用。

局長 陳正祺



應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發加工證明書向海關報關出口之貨品明細表

序號	貨品號列	貨名
1	7209.18.10.11-0	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量0.6%及以上者
2	7209.18.10.19-2	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量0.6%及以上者
3	7209.18.10.21-8	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度小於0.32公厘，以重量計含碳量0.6%及以上者
4	7209.18.10.29-0	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.32公厘，以重量計含碳量0.6%及以上者
5	7209.18.20.11-8	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量0.25%及以上但小於0.6%者
6	7209.18.20.19-0	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量0.25%及以上但小於0.6%者
7	7209.18.20.21-6	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度小於0.32公厘，以重量計含碳量0.25%及以上但小於0.6%者
8	7209.18.20.29-8	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.32公厘，以重量計含碳量0.25%及以上但小於0.6%者
9	7209.18.30.11-6	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量小於0.25%者
10	7209.18.30.19-8	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.32公厘及以上但小於0.5公厘，以重量計含碳量小於0.25%者
11	7209.18.30.21-4	冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，經退火調質，捲盤狀，厚度小於0.32公厘者，以重量計含碳量小於0.25%者
12	7209.18.30.29-6	其他冷軋（冷延）之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.32公厘者，以重量計含碳量小於0.25%者
13	7210.11.00.00-9	鍍或塗錫之鐵或非合金鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上者
14	7210.12.00.00-8	鍍或塗錫之鐵或非合金鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
15	7210.20.00.00-8	鍍或塗鉛之鐵或非合金鋼扁軋製品，包括鍍鉛錫鐵片
16	7210.30.00.10-4	電解法鍍或塗純鋅之鋼
17	7210.30.00.20-2	電解法鍍或塗鋅鎳合金之鋼
18	7210.30.00.90-7	電解法鍍或塗其他鋅合金之鋼
19	7210.41.00.00-3	其他鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品，波浪化者
20	7210.49.00.31-8	鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度小於0.5公厘
21	7210.49.00.32-7	鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度0.5公厘及以上但小於1.5公厘
22	7210.49.00.33-6	鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度1.5公厘及以上
23	7210.49.00.41-6	鍍或塗鋅鐵合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度小於0.5公厘
24	7210.49.00.42-5	鍍或塗鋅鐵合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度0.5公厘及以上但小於1.5公厘
25	7210.49.00.43-4	鍍或塗鋅鐵合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度1.5公厘及以上
26	7210.49.00.51-3	鍍或塗鋅鋁合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度小於0.5公厘
27	7210.49.00.52-2	鍍或塗鋅鋁合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度0.5公厘及以上但小於1.5公厘
28	7210.49.00.53-1	鍍或塗鋅鋁合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度1.5公厘及以上
29	7210.49.00.61-1	鍍或塗鋅鋁鎂合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度小於0.5公厘
30	7210.49.00.62-0	鍍或塗鋅鋁鎂合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度0.5公厘及以上但小於1.5公厘
31	7210.49.00.63-9	鍍或塗鋅鋁鎂合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度1.5公厘及以上
32	7210.49.00.90-6	其他鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者）
33	7210.50.00.00-1	鍍或塗氧化鉻或鉻及氧化鉻混合之鐵或非合金鋼扁軋製品
34	7210.61.00.11-5	鍍或塗鋁鋅合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度小於0.5公厘
35	7210.61.00.12-4	鍍或塗鋁鋅合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度0.5公厘及以上但小於1.5公厘
36	7210.61.00.13-3	鍍或塗鋁鋅合金之鐵或非合金鋼扁軋製品（非波浪化者），厚度1.5公厘及以上
37	7210.69.00.00-0	其他鍍或塗鋁之鐵或非合金鋼扁軋製品
38	7210.70.10.00-5	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
39	7210.70.20.00-3	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者
40	7210.70.30.00-1	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
41	7210.70.90.21-3	以熱浸鍍鋁鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘

應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發加工證明書向海關報關出口之貨品明細表

序號	貨品號列	貨名
42	7210.70.90.22-2	以熱浸鍍鋁鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
43	7210.70.90.23-1	以熱浸鍍鋁鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
44	7210.70.90.31-1	以電解法鍍或塗鋅或鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘
45	7210.70.90.32-0	以電解法鍍或塗鋅或鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
46	7210.70.90.33-9	以電解法鍍或塗鋅或鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
47	7210.70.90.41-9	以冷軋為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘
48	7210.70.90.42-8	以冷軋為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
49	7210.70.90.43-7	以冷軋為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
50	7210.70.90.51-6	以熱浸鍍鋅為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘
51	7210.70.90.52-5	以熱浸鍍鋅為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
52	7210.70.90.53-4	以熱浸鍍鋅為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
53	7210.70.90.54-3	以熱浸鍍鋅鋁合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘
54	7210.70.90.55-2	以熱浸鍍鋅鋁合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
55	7210.70.90.56-1	以熱浸鍍鋅鋁合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
56	7210.70.90.57-0	以熱浸鍍鋅鋁鎂合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.55公厘
57	7210.70.90.58-9	以熱浸鍍鋅鋁鎂合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
58	7210.70.90.59-8	其他以熱浸鍍鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀
59	7210.70.90.71-2	以熱浸鍍鋅為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
60	7210.70.90.72-1	以熱浸鍍鋅鋁合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
61	7210.70.90.73-0	以熱浸鍍鋅鋁鎂合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
62	7210.70.90.74-9	以熱浸鍍鋁鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
63	7210.70.90.75-8	以電解法鍍或塗鋅或鋅合金為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
64	7210.70.90.76-7	以冷軋為底材之塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
65	7210.70.90.79-4	其他塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，非捲盤狀
66	7210.70.90.91-8	其他塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度小於0.25公厘
67	7210.70.90.92-7	其他塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.25公厘及以上但小於0.55公厘
68	7210.70.90.93-6	其他塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，捲盤狀，厚度0.55公厘及以上
69	7210.90.10.00-1	其他經護面、鍍面或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
70	7210.90.20.00-9	其他經護面、鍍面或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者
71	7210.90.30.00-7	其他經護面、鍍面或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
72	7210.90.90.00-4	其他經護面、鍍面或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
73	7212.10.00.00-8	鍍或塗錫之鐵或非合金鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
74	7212.20.00.00-6	經電解法鍍或塗鋅之鐵或非合金鋼扁軋製品
75	7212.30.00.10-2	以冷軋為底材之其他方法鍍或塗鋅或鋅合金之鐵或非合金鋼扁軋製品
76	7212.30.00.20-0	以熱軋為底材之其他方法鍍或塗鋅或鋅合金之鐵或非合金鋼扁軋製品
77	7212.40.10.00-0	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
78	7212.40.20.00-8	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者

應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發加工證明書向海關報關出口之貨品明細表

序號	貨品號列	貨名
79	7212.40.30.00-6	塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
80	7212.40.90.00-3	其他塗漆、清漆或被覆塑膠之鐵或非合金鋼扁軋製品
81	7212.50.10.00-7	其他方法鍍或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
82	7212.50.20.00-5	其他方法鍍或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者
83	7212.50.30.00-3	其他方法鍍或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品，具電氣特性，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
84	7212.50.90.00-0	其他方法鍍或塗面之鐵或非合金鋼扁軋製品
85	7219.21.10.11-3	SUS430系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
86	7219.21.10.19-5	SUS430系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
87	7219.21.10.91-6	其他SUS400系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
88	7219.21.10.99-8	其他SUS400系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
89	7219.21.90.21-4	SUS316系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
90	7219.21.90.29-6	SUS316系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
91	7219.21.90.31-2	SUS304系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
92	7219.21.90.39-4	SUS304系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
93	7219.21.90.41-0	其他SUS300系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
94	7219.21.90.49-2	其他SUS300系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
95	7219.21.90.51-7	SUS200系列之熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
96	7219.21.90.59-9	SUS200系列之其他熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
97	7219.21.90.91-9	其他熱軋不銹鋼扁軋製品，未經熱軋退火酸洗，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
98	7219.21.90.99-1	其他熱軋不銹鋼扁軋製品，非捲盤狀，厚度超過10公厘者
99	7219.31.10.10-2	SUS430系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
100	7219.31.10.90-5	其他SUS400系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
101	7219.31.90.11-4	SUS316系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
102	7219.31.90.12-3	SUS304系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
103	7219.31.90.19-6	其他SUS300系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
104	7219.31.90.20-3	SUS200系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
105	7219.31.90.90-8	其他冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度4.75公厘及以上者
106	7219.32.10.10-1	SUS430系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
107	7219.32.10.90-4	其他SUS400系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
108	7219.32.90.11-3	SUS316系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
109	7219.32.90.12-2	SUS304系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
110	7219.32.90.19-5	其他SUS300系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
111	7219.32.90.20-2	SUS200系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
112	7219.32.90.90-7	其他冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度3公厘及以上，但小於4.75公厘者
113	7219.33.10.10-0	SUS430系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
114	7219.33.10.90-3	其他SUS400系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
115	7219.33.90.11-2	SUS316系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
116	7219.33.90.12-1	SUS304系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
117	7219.33.90.19-4	其他SUS300系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
118	7219.33.90.20-1	SUS200系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
119	7219.33.90.90-6	其他冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度超過1公厘，但小於3公厘者
120	7219.34.10.10-9	SUS430系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
121	7219.34.10.90-2	其他SUS400系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
122	7219.34.90.11-1	SUS316系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
123	7219.34.90.12-0	SUS304系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
124	7219.34.90.19-3	其他SUS300系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
125	7219.34.90.20-0	SUS200系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
126	7219.34.90.90-5	其他冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度0.5公厘及以上，但不超過1公厘者
127	7219.35.10.10-8	SUS430系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
128	7219.35.10.90-1	其他SUS400系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
129	7219.35.90.11-0	SUS316系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
130	7219.35.90.12-9	SUS304系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
131	7219.35.90.19-2	其他SUS300系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者

應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發加工證明書向海關報關出口之貨品明細表

序號	貨品號列	貨名
132	7219.35.90.20-9	SUS200系列之冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
133	7219.35.90.90-4	其他冷軋（冷延）不銹鋼扁軋製品，厚度小於0.5公厘者
134	7219.90.00.10-2	經被覆、鍍或塗純鈦之不銹鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
135	7219.90.00.90-5	其他不銹鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
136	7220.20.10.10-2	SUS430系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
137	7220.20.10.90-5	其他SUS400系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
138	7220.20.90.11-4	SUS316系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
139	7220.20.90.12-3	SUS304系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
140	7220.20.90.19-6	其他SUS300系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
141	7220.20.90.20-3	SUS200系列之冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
142	7220.20.90.90-8	其他冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
143	7220.90.10.11-6	SUS430系列之經被覆、鍍或塗純鈦不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
144	7220.90.10.19-8	SUS430系列之其他不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
145	7220.90.10.91-9	其他SUS400系列之經被覆、鍍或塗純鈦不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
146	7220.90.10.99-1	其他SUS400系列之不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
147	7221.00.00.11-6	SUS430系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
148	7221.00.00.12-5	SUS410系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
149	7221.00.00.19-8	其他SUS400系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
150	7221.00.00.21-4	SUS316系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
151	7221.00.00.22-3	SUS304系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
152	7221.00.00.29-6	其他熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑5.5公厘及以上但小於14公厘者
153	7221.00.00.31-2	SUS430系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
154	7221.00.00.32-1	SUS410系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
155	7221.00.00.39-4	其他SUS400系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
156	7221.00.00.41-0	SUS316系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
157	7221.00.00.42-9	SUS304系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
158	7221.00.00.49-2	其他熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑14公厘及以上但小於35公厘者
159	7221.00.00.51-7	SUS430系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
160	7221.00.00.52-6	SUS410系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
161	7221.00.00.59-9	其他SUS400系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
162	7221.00.00.61-5	SUS316系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
163	7221.00.00.62-4	SUS304系列熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
164	7221.00.00.69-7	其他熱軋之不銹鋼條及桿，繞成不規則捲盤狀，直徑35公厘及以上者
165	7225.19.10.00-2	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
166	7225.19.20.00-0	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者
167	7225.19.30.00-8	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
168	7225.91.00.00-5	電解法鍍或塗鋅之其他合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
169	7225.92.00.00-4	其他方法鍍或塗鋅之其他合金鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
170	7226.19.10.00-1	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在6.5瓦特／公斤及以上者
171	7226.19.20.00-9	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失在5瓦特／公斤及以上但未達6.5瓦特／公斤者
172	7226.19.30.00-7	其他電氣矽鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者，以頻率50赫芝最大磁通密度1.5韋伯／平方公尺時鐵心損失低於5瓦特／公斤者
173	7226.99.10.00-4	電解法鍍或塗鋅之其他合金鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
174	7226.99.20.00-2	其他方法鍍或塗鋅之其他合金鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
175	7226.99.90.00-7	其他合金鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
176	7306.11.00.00-4	不銹鋼製油、氣管線用焊接管
177	7306.19.00.00-6	其他鋼鐵製油、氣管線用管
178	7306.21.00.00-2	不銹鋼製鑽採油或氣所用焊接套管及導管
179	7306.29.00.00-4	其他鋼鐵製鑽採油或氣所用套管及導管
180	7306.30.00.11-8	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以熱軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍，其外徑小於216.3公釐者

應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發加工證明書向海關報關出口之貨品明細表

序號	貨品號列	貨名
181	7306.30.00.12-7	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以熱軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍，其外徑216.3公釐及以上但不超過406.4公釐
182	7306.30.00.20-7	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以冷軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍者
183	7306.30.00.30-5	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以熱浸鍍鋅鋼捲為底材製管者
184	7306.30.00.41-2	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以熱軋或冷軋鋼捲為底材製管再經熱浸鍍鋅，其外徑小於216.3公釐者
185	7306.30.00.42-1	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管，以熱軋或冷軋鋼捲為底材製管再經熱浸鍍鋅，其外徑216.3公釐及以上但不超過406.4公釐
186	7306.30.00.90-2	其他管及空心型，鐵或非合金鋼圓橫斷面焊接管
187	7306.40.00.00-9	其他管及空心型，不銹鋼圓橫斷面焊接者
188	7306.69.00.10-3	其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管，以熱軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍者
189	7306.69.00.20-1	其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管，以冷軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍者
190	7306.69.00.30-9	其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管，以熱浸鍍鋅鋼捲為底材製管者
191	7306.69.00.40-7	其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管，以熱軋或冷軋鋼捲為底材製管再經熱浸鍍鋅者
192	7306.69.00.90-6	其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管
193	7306.90.90.10-7	其他鋼鐵製之其他管及空心型，以熱軋鋼捲為底材製管且未經塗鍍者
194	7306.90.90.30-3	其他鋼鐵製之其他管及空心型，以熱浸鍍鋅鋼捲為底材製管者
195	7306.90.90.40-1	其他鋼鐵製之其他管及空心型，以熱軋或冷軋鋼捲為底材製管再經熱浸鍍鋅者
196	7306.90.90.90-0	其他鋼鐵製之其他管及空心型

號列項數: 196

輸往歐盟鋼品放行前加工證明書申請書

_____公司(下稱本公司)擬申請輸往歐盟第_____類鋼鐵產品_____噸之放行前加工證明書，檢附申請文件如附件。

備註：

1. 本公司瞭解並告知進口人不得向歐盟申請利用我國國家配額，及申報原產地為我國。
2. 本公司切結所填寫之資料內容，經本公司確認均為屬實，若有不實願負一切法律責任，特立此切結為證。

申請廠商：

統一編號：_____

代表人：_____

公司名稱：_____

聯絡人：_____電話：_____

(請加蓋公司及代表人印章)

此致

台灣鋼鐵工業同業公會

中華民國 _____ 年 _____ 月 _____ 日

華儲公司資訊系統停機公告

事由：因應資訊系統主機、資料庫維護及資訊系統備援切換演練需要，資訊系統需停機作業。

時間：2020年07月12日(星期日) 13:00 pm ~ 16:00 pm
(庫區轉口轉運及其他倉儲作業煩請提前作業)

說明：

1. 本次停機為因應資訊系統主機、資料庫維護及資訊系統備援切換演練需要。
2. 設備維護及演練期間，倉儲系統、快遞系統、電子艙單、異常照片及監拍照片管理、MIS系統主機**將會有數次瞬斷**。

影響範圍：本公司(含高雄分公司) 倉儲系統、快遞系統、電子艙單、異常照片及監拍照片管理、MIS系統。

備註：

1. 停機期間，惠請各單位全力配合，若提前完成作業，系統將立即上線服務，造成不便之處，懇請包涵！
2. 如有任何疑問請與分機 7757 或分機 7000 聯繫，謝謝。

二、海關協助廠商減緩經濟負擔 放寬得展延原料進口稅申退期限

協助廠商減緩經濟負擔 放寬得展延原料進口稅申退期限

發布單位：臺北關秘書室

臺北關表示，有鑑於當前新冠肺炎疫情緊張，國際間為防疫需要而擴大實施邊境管制、封鎖或隔離措施導致國際經貿活動大受衝擊，國內部分廠商也因貨物外銷衰退，經濟負擔加重。為協助受害廠商減緩經濟負擔，財政部特於本（109）年5月18日公告修正關稅法施行細則第52條規定，放寬關稅法第63條第4項所定特殊情形得辦理原料進口稅申退期限展延條件。

該關說明，依據外銷品沖退原料稅辦法第18條第1項規定，廠商申辦外銷品沖退原料稅，應自原料進口放行之翌日起1年6個月內提出申請。另據新修正關稅法施行細則第52條規定，廠商因天災、事變或其他不可抗力事由，即關稅法第63條第4項之特殊情形（如嚴重特殊傳染性肺炎疫情），致無法於前項規定期限內申請沖退原料稅者，得依外銷品沖退原料稅辦法第18條第3項規定，於期限屆滿前1個月內申請展延。

該關並提醒，相關申請書應注意須由進口報單所記載之納稅義務人具名並敘明受疫情影響致訂單延期、取銷及出貨延遲或無法於期限內出口等事實，另須檢附進口報單副本、原料核退標準、合作外銷契約、訂單合約影本等單證及受疫情影響情形相關證明文件。

臺北關進一步表示，為因應當前中美貿易紛爭及新冠肺炎疫情之影響，可能有大批廠商將產線遷移回臺，預期沖退原料進口稅費申辦案件將大幅增加，因此再度籲請業者配合海關推動沖退稅案件申辦作業e化，以精進相關沖退稅案件審核作業流程，有助提升廠商資金運用靈活度及產業競爭力。

業務承辦單位：松山分關退稅課 聯絡電話：02-25505500 分機 2844

新聞聯絡人：謝宛容；聯絡電話：03-3982901；手機：0978-667109。

三、海關發現進口貨物歸列之稅則號別不適當，擬予變更時，應依下列原則辦理

財政部 令

發文日期：中華民國109年7月6日

發文字號：台財關字第1091015146號

一、海關發現進口貨物歸列之稅則號別不適當，擬予變更時，應依下列原則辦理：

（一）涉及具反覆適用性質之通案歸列稅則變更，基於平等原則，對全體納稅義務人均有適用者，不論係因已作成之稅則疑問解答見解不適當、已作成之稅則預先審核見解不適當或參考世界關務組織（WCO）對國際商

【關貿網路_通關快訊】1090710

品統一分類制度(HS)註解之增修及其他有關文件而作成之變更等情形，應依行政程序法第159條第2項第2款及第160條第2項規定，以部令發布，並登載於行政院公報，自發布日(或指定之將來一定期日)生效。但稅則號別變更影響簽審規定適用時，應先會商貿易主管機關意見後，再踐行變更稅則號別程序。

(二)不涉及通案歸列稅則變更者，海關得逕依職權就個案改列進口貨物稅則號別，納稅義務人如有不服，得依關稅法第45條至第47條規定提起行政救濟。

二、廢止本部75年4月19日台財關第7505338號及77年3月23日台財關第770027306號函。

部長 蘇建榮

四、訂定「醫用口罩輸入應辦理邊境抽查檢驗」，並自即日生效。

發文日期：中華民國109年7月7日

發文字號：衛授食字第1091605773號

主旨：訂定「醫用口罩輸入應辦理邊境抽查檢驗」，並自即日生效。

依據：藥事法第七十一條之一第一項。

公告事項：

一、醫用口罩輸入時應符合輸入規定「F03」，辦理邊境抽查檢驗。

二、有關醫用口罩貨品分類號列為「CCC6307.90.50.31-1 紡織材料製醫用口罩」。

五、公告原產地為外國之鋼鐵產品輸往歐盟，應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發之加工證明書向海關報關出口，並自即日實施。

經濟部國際貿易局 公告

發文日期：中華民國109年07月08日

發文字號：貿服字第1090151696號

附件說明：如文

主旨：公告原產地為外國之鋼鐵產品(如附件1)輸往歐盟，應檢附台灣鋼鐵工業同業公會(下稱鋼鐵公會)簽發之加工證明書向海關報關出口，並自即日實施。

【關貿網路_通關快訊】1090710

依據：貨品輸出管理辦法第 30 條。

公告事項：

- 一、因應歐盟對鋼鐵產品採行防衛措施，為利業者自外國進口之鋼鐵產品在國內加工（未實質轉型）可出口至歐盟及維護貿易秩序，本局前於 108 年 5 月 14 日貿服字第 1080151018 號公告非屬我國產製之 322 項鋼鐵產品輸往歐盟，應於貨品放行前，向鋼鐵公會申請放行前之加工證明書，以外貨出口之方式向海關報關出口。
- 二、歐盟 109 年 6 月 30 日公布鋼鐵產品防衛措施複查結果，自 109 年 7 月 1 日起我國前獲配國家額度之第 8 類「不銹鋼熱軋鋼板捲及條」鋼鐵產品修正為全球配額逐季管理方式。為協助業者因應此項調整措施，爰公告旨揭事項。
- 三、出口人應依原產地證明書及加工證明書管理辦法第 21 條第 2 項規定，檢附下列文件，向鋼鐵公會申請放行前之加工證明書：
 - （一）申請書（如附件 2）。
 - （二）商業發票或交易文件。
 - （三）原產國（外國）產地證明書或原進口報單影本。
- 四、相關應注意事項如下：
 - （一）出口報單內容應依加工證明書內容填報。
 - （二）單一加工證明書僅能用於單一出口報單。
 - （三）加工證明書簽發後 30 日內申請補結案。
- 五、本局 108 年 2 月 18 日貿服字第 1080150319 號公告及 108 年 5 月 14 日貿服字第 1080151018 號公告自即日起停止適用。

六、華儲公司資訊系統停機公告

事由：因應資訊系統主機、資料庫維護及資訊系統備援切換演練需要，資訊系統需停機作業。

時間：2020 年 07 月 12 日（星期日）13:00 pm ~ 16:00 pm

（庫區轉口轉運及其他倉儲作業煩請提前作業）

說明：1. 本次停機為因應資訊系統主機、資料庫維護及資訊系統備援切換演練需要。

2. 設備維護及演練期間，倉儲系統、快遞系統、電子倉單、異常

【關貿網路_通關快訊】1090710

照片及監拍照片管理、MIS系統主機**將會有數次瞬斷**。

影響範圍：本公司(含高雄分公司) 倉儲系統、快遞系統、電子 倉單、異常照片及 監拍照片管理、 MIS系統。

- 備註：
1. 停機期間惠請各單位全力配合，若提前完成作業，系統將立即上線服務 造成不便之處 懇請包涵！
 2. 如有任何疑問請與分機 7757 或分機 7000 聯繫 謝謝