

經濟部 函

地址：10015 臺北市福州街15號
承辦人：戴瑞瑤
電話：(02)23977397分機：397
傳真：(02)23970522
電子信箱：rydai@trade.gov.tw

受文者：台北市航空貨運承攬商業同業公會

發文日期：中華民國110年06月08日
發文字號：經貿字第11004604023號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：

附件：如文（JCS3411004604020.pdf、JCS3511004604020.pdf、JCS3611004604020.pdf、JCS3711004604020.pdf、JCS3811004604020.pdf、JCS3911004604020.pdf、JCS4011004604020.pdf、JCS8411004604020.pdf）

主旨：「限制輸出貨品表」，我國產製之158項鋼鐵貨品輸往歐盟採行管理措施(輸出規定代號為132)，出口人應於貨品放行前取得本部國際貿易局委託台灣鋼鐵工業同業公會簽發以我國為原產地之第4期原產地證明書向海關報運出口，業經本部於中華民國110年6月8日以經貿字第11004604020號公告修正，檢送前揭公告影本（含附件）1份，請查照。

說明：旨揭公告依據貿易法第11條第2項、貨品輸出管理辦法第5條辦理。

正本：司法院秘書長、行政院經濟能源農業處、行政院法規會、法務部、財政部關務署（通關業務組，稽核業務組，稅則法制組，關務資訊組）、財政部關務署基隆關、財政部關務署臺北關、財政部關務署臺中關、財政部關務署高雄關、科技部、科技部(產學及園區業務司)、科技部新竹科學園區管理局、科技部中部科學園區管理局、科技部南部科學園區管理局、經濟部工業局、經濟部中區聯合服務中心、經濟部南區聯合服務中心、經濟部加工出口區管理處、駐歐盟兼駐比利時代表處經濟組、財團法人中華民國對外貿易發展協會【請刊登國際商情雙周刊】、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、台灣鋼鐵工業同業公會、中華民國進出口商業同業公會全國聯合會、台灣省進出口商業同業公會聯合會、台北市進出口商業同業公會【請刊登貿易週刊】、高雄市進出口商業同業公會、花蓮縣進出口商業同業公會、宜蘭縣進出口商業同業公會、基隆市進出口商業同業公會、新

經濟部 函

地址：10015 臺北市福州街15號
承辦人：戴瑞瑤
電話：(02)23977397分機：397
傳真：(02)23970522
電子信箱：rydai@trade.gov.tw

受文者：台北市報關商業同業公會

發文日期：中華民國110年06月08日
發文字號：經貿字第11004604023號
速別：普通件
密等及解密條件或保密期限：

附件：如文（JCS3411004604020.pdf、JCS3511004604020.pdf、JCS3611004604020.pdf、JCS3711004604020.pdf、JCS3811004604020.pdf、JCS3911004604020.pdf、JCS4011004604020.pdf、JCS8411004604020.pdf）

主旨：「限制輸出貨品表」，我國產製之158項鋼鐵貨品輸往歐盟採行管理措施(輸出規定代號為132)，出口人應於貨品放行前取得本部國際貿易局委託台灣鋼鐵工業同業公會簽發以我國為原產地之第4期原產地證明書向海關報運出口，業經本部於中華民國110年6月8日以經貿字第11004604020號公告修正，檢送前揭公告影本（含附件）1份，請查照。

說明：旨揭公告依據貿易法第11條第2項、貨品輸出管理辦法第5條辦理。

正本：司法院秘書長、行政院經濟能源農業處、行政院法規會、法務部、財政部關務署（通關業務組，稽核業務組，稅則法制組，關務資訊組）、財政部關務署基隆關、財政部關務署臺北關、財政部關務署臺中關、財政部關務署高雄關、科技部、科技部(產學及園區業務司)、科技部新竹科學園區管理局、科技部中部科學園區管理局、科技部南部科學園區管理局、經濟部工業局、經濟部中區聯合服務中心、經濟部南區聯合服務中心、經濟部加工出口區管理處、駐歐盟兼駐比利時代表處經濟組、財團法人中華民國對外貿易發展協會【請刊登國際商情雙周刊】、中華民國全國工業總會、中華民國全國商業總會、台灣鋼鐵工業同業公會、中華民國進出口商業同業公會全國聯合會、台灣省進出口商業同業公會聯合會、台北市進出口商業同業公會【請刊登貿易週刊】、高雄市進出口商業同業公會、花蓮縣進出口商業同業公會、宜蘭縣進出口商業同業公會、基隆市進出口商業同業公會、新

電子
文
騎

4

北市進出口商業同業公會、桃園市進出口商業同業公會、新竹市進出口商業同業公會、新竹縣進出口商業同業公會、苗栗縣進出口商業同業公會、台中市進出口商業同業公會、台中縣進出口商業同業公會、南投縣進出口商業同業公會、彰化縣進出口商業同業公會、雲林縣進出口商業同業公會、嘉義市進出口商業同業公會、嘉義縣進出口商業同業公會、台南市進出口商業同業公會、台南縣進出口商業同業公會、高雄縣進出口商業同業公會、屏東縣進出口商業同業公會、台東縣進出口商業同業公會、澎湖縣進出口商業同業公會、中華民國報關商業同業公會全國聯合會、台北市報關商業同業公會、基隆市報關商業同業公會、花蓮縣報關商業同業公會、宜蘭縣報關商業同業公會、高雄市報關商業同業公會、台中市報關商業同業公會、台北市航空貨運承攬商業同業公會、高雄市航空貨運承攬商業同業公會【以上請轉知各會員】、經濟部國際貿易局(多邊貿易組,秘書室(法制),貿易服務組)、經濟部國際貿易局高雄辦事處、中國鋼鐵股份有限公司(產品類別:3B、6)、億新精機廠股份有限公司(產品類別:3B)、賀鐵企業股份有限公司(產品類別:3B)、盟鑫金屬股份有限公司(產品類別:5)、燁輝企業股份有限公司(產品類別:5)、盛餘股份有限公司(產品類別:5)、凱景實業股份有限公司(產品類別:5)、尚興鋼鐵工業股份有限公司(產品類別:5)、裕鐵企業股份有限公司(產品類別:5)、禾寶實業股份有限公司(產品類別:5)、中鴻鋼鐵股份有限公司(產品類別:6)、京琳有限公司(產品類別:6)、欣建工業股份有限公司(產品類別:6)、統一實業股份有限公司(產品類別:6)、嘉發實業工廠股份有限公司(產品類別:9)、燁貿國際股份有限公司(產品類別:9)、運鋁鋼鐵股份有限公司(產品類別:9、10)、昱龍不銹鋼股份有限公司(產品類別:9、10)、燁聯鋼鐵股份有限公司(產品類別:9)、汎崙企業有限公司(產品類別:9)、大才不銹鋼股份有限公司(產品類別:9)、銘鑫股份有限公司(產品類別:9)、遠龍不銹鋼股份有限公司(產品類別:9)、晃誼科技股份有限公司(產品類別:9)、華新麗華股份有限公司(產品類別:9、15)、建鋁實業股份有限公司(產品類別:9)、建新金屬有限公司(產品類別:9)、佑鋤企業股份有限公司(產品類別:9)、允強實業股份有限公司(產品類別:9、10、26)、彰源企業股份有限公司(產品類別:9、26)、大鼎興業股份有限公司(產品類別:9)、結進不銹鋼工業股份有限公司(產品類別:9)、鼎鎰金屬股份有限公司(產品類別:9)、裕挺工業股份有限公司(產品類別:9)、隆安工業有限公司(產品類別:9)、聯國金屬工業股份有限公司(產品類別:9、10)、燁茂實業股份有限公司(產品類別:9、10)、詒順企業有限公司(產品類別:9、26)、世林鋼鐵股份有限公司(產品類別:9)、健瀚不銹鋼股份有限公司(產品類別:9)、大頌實業股份有限公司(產品類別:9)、苔元金屬股份有限公司(產品類別:9)、裕笙工業股份有限公司(產品類別:9)、東盟開發實業股份有限公司(產品類別:9)、廣崙電子工業有限公司(產品類別:9)、博淳金屬企業股份有限公司(產品類別:10)、有益鋼鐵股份有限公司(產品類別:10)、英鈿工業股份有限公司(產品類別:15)、燁興企業股份有限公司(產品類別:15)、三千貿易股份有限公司(產品類別:26)、俊鉞股份有限公司(產品類別:26)、崙金企業股份有限公司(產品類別:26)、皆展有限公司(產品類別:26)、高志股份有限公司(產品類別:26)、鼎晶企業有限公司(產品類別:26)、大成不銹鋼工業股份有限公司(產品類別:26)、高鎔企業股份有限公司(產品類別:26)、盛融企業有限公司(產品類別:26)、春兆企業股份有限公司(產品類別:26)、伯特利五金有限公司(產品類別:26)、久翔精密企業有限公司(產品類別:26)、易科德室內裝修工程股份有限公司(產品類別:26)、經捷科技股份有限公司(產品類別:26)、城鑫企業有限公司(產品類別:26)、沛傑企業有限公司(產品類別:26)、澄基物流有限公司(產品類別:26)、六哥股份有限公司(產品類別:26)、昌靖興業股份有限公司(產品類別:26)、萱華工業股份有限公司(產品類別:26)、台灣倍益有限公司(產品類別:26)、欣欣金屬股份有限公司(產品類

別:26)、超煌實業有限公司(產品類別:26)、永雀貿易有限公司(產品類別:26)、
優而一國際有限公司(產品類別:26)、世華金屬科技股份有限公司(產品類別:26)

副本:



裝



訂

線



經濟部 公告

發文日期：中華民國110年06月08日
發文字號：經貿字第11004604020號
附件：如文



主旨：修正「限制輸出貨品表」，我國產製之158項鋼鐵貨品(如附件1)輸往歐盟採行管理措施(輸出規定代號為132)，出口人應於貨品放行前取得本部國際貿易局(下稱貿易局)委託台灣鋼鐵工業同業公會(下稱鋼鐵公會)簽發以我國為原產地之第4期原產地證明書(下稱產證)向海關報運出口，並自即日生效。

依據：貿易法第十一條第二項、貨品輸出管理辦法第五條。

公告事項：

- 一、歐盟自108年2月2日起對輸入歐盟之26類鋼鐵產品實施防衛措施，採關稅配額方式，為期3年(自107年7月19日實施臨時性防衛措施起，至110年6月30日止)。惟依據WTO防衛協定，防衛措施得延長期間，歐盟110年2月26日展開延長鋼鐵產品防衛措施調查案，預計110年6月30日前公布調查結果。
- 二、為協助廠商因應歐盟可能續行防衛措施及維護貿易秩序，本部爰以110年5月3日經貿字第11004602130號公告5月3日至6月30日過渡期配額管理措施。

三、鑒於歐盟鋼鐵業需求量上升，客戶下單踴躍，為協助相關業者爭取及掌握歐盟市場與商機，爰公告旨揭貨品出口歐盟應取得以我國為原產地之放行前第4期產證。旨揭貨品配額管理如下：

(一)配額總量：暫以第3期我國獲配之7類鋼鐵產品國家配額數量為第4期各類之配額總量。

(二)核配方式：

1、以配額總量60%為出口實績配額。倘歐盟公布延長鋼鐵產品防衛措施及我國獲配數量，由鋼鐵公會依本部核定之各類實績配額比率調整額度。

(1)107年至109年間具旨揭貨品出口歐盟實績者(附件2)，得填具配額申請書(附件3)於110年6月10日下午5時前(含)送達鋼鐵公會申請配額，由該公會依實績比例計算配額數量(過渡期獲配數量應計入)，獲配配額廠商得自即日起申請使用。

(2)獲配配額廠商得於111年1月28日前檢附轉讓同意書(附件4)向鋼鐵公會申請配額轉讓。獲配配額廠商及受讓廠商未於111年1月28日前申請利用之配額，將收回併入自由申請配額；如仍需利用該配額，得於111年1月28日前檢附交易證明文件及申請書(附件5)向鋼鐵公會申請保留配額，並應於111年3月1日前向海關報運出口。

(3)出口人第3期未依規定核銷或進口人之行為致我國國家配額被利用之數量，自出口人本期獲配額度扣除，扣除數量將按本期出口實績比例，重新核配予該類別之其餘獲配實績配額廠商。

2、自由申請配額：倘歐盟公布延長鋼鐵產品防衛措施及我國獲配數量，本部依核定之各類自由配額比率及視廠商

申請情形決定可釋出之配額，於「經濟部國際貿易局-原產地證明及加工證明書線上作業」公布各類自由申請額度。

(1)可申請對象：

- 甲、各類個別廠商(含貿易商)獲配配額已利用完；
- 乙、各類個別廠商(含貿易商)獲配配額可用額度不足以履行單一交易；
- 丙、未獲出口實績配額之鋼鐵製造業廠商(工廠登記證為第24類「基本金屬製造業」或第25類「金屬製品製造業」)。

(2)110年7月1日起每日中午12時前(含)檢附3個月內交貨之交易證明文件及申請書(附件6)向鋼鐵公會申請配額者，由公會於當日按申請量及剩餘量依比例核配；逾中午12時申請者，併入次日核配。時間依申請人書件送達該公會之時間認定。廠商應自獲配日起3個月內向海關報運出口，倘獲配日起算3個月之日期晚於111年5月15日，最遲應於111年5月15日前向海關報運出口，未利用之配額將予收回。

(3)利用自由申請配額之廠商以空運方式出口旨揭貨品至歐盟，倘111年5月15日後仍有配額，廠商得向鋼鐵公會申請利用配額出口，並於111年7月10日前檢附歐盟進口人111年6月30日前之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。

(4)自由申請配額不得轉讓。

四、歐盟進口人與出口人協議願意負擔歐盟25%額外關稅，或歐盟公告我國家配額利用完後，出口人欲爭取歐盟第4季(自111年4月1日起至111年6月30日止)剩餘配額時，應檢附切結書



(附件7)及雙方協議之文件，向鋼鐵公會申請簽發以我國為原產地之產證向海關申報出口，開放申請時間自111年2月15日起，採空運出口者，開放申請時間自111年3月19日起；並於111年7月10日前檢附歐盟進口人111年6月30日前之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。倘歐盟不繼續採行措施，考量我國至歐盟之船期，除111年5月15日後國家類別仍有配額且採空運至歐盟之廠商仍需向鋼鐵公會申請放行前產證向海關報運出口外，自111年5月21日起輸往歐盟之旨揭鋼品不需向鋼鐵公會申請放行前產證。

- 五、倘歐盟繼續採行鋼鐵產品防衛措施，出口人未依規定核銷或進口人之行為致我國國家配額被利用之數量，自出口人下期獲配之實績配額額度中扣除；扣除數量將按下期出口實績比例，重新核配予該類別之其餘獲配實績配額廠商；出口人不可於下期申請願意負擔歐盟25%額外關稅及爭取歐盟第4季剩餘配額之產證。



部長 王美花 請假
政務次長陳正祺代行

限制輸出貨品表

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	7210.50.00.00-1	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
16	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

- 17 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
- 18 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
- 19 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
- 20 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
- 21 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
- 22 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
- 23 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
- 24 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
- 25 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
- 26 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
- 27 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
- 28 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
- 29 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
- 30 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
- 31 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
- 32 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
- 33 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
- 34 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

- 35 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
- 36 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
- 37 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
- 38 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
- 39 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
- 40 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
- 41 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
- 42 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
- 43 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
- 44 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
- 45 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
- 46 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
- 47 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
- 48 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
- 49 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
- 50 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
- 51 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
- 52 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
- 53 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
- 54 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
- 55 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
- 56 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
- 57 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
- 58 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
- 59 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
- 60 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
- 61 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
- 62 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
- 63 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
- 64 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

- 65 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
- 66 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
- 67 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
- 68 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
- 69 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
- 70 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
- 71 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
- 72 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
- 73 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
- 74 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
- 75 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
- 76 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
- 77 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
- 78 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
- 79 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
- 80 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
- 81 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
- 82 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
- 83 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
- 84 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
- 85 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
- 86 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
- 87 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
- 88 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
- 89 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
- 90 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
- 91 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
- 92 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
- 93 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
- 94 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
- 95 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
- 96 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

- 97 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
- 98 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
- 99 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
- 100 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
- 101 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
- 102 7219.90.00.90-5 其他不銹鋼扁軋製品，寬度600公厘及以上者
- 103 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
- 104 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
- 105 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
- 106 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
- 107 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
- 108 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
- 109 7220.20.90.90-8 其他冷軋不銹鋼扁軋製品，寬度小於600公厘者
- 110 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
- 111 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
- 112 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
- 113 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
- 114 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
- 115 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
- 116 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
- 117 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
- 118 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
- 119 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
- 120 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
- 121 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
- 122 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
- 123 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
- 124 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
- 125 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
- 126 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
- 127 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
- 128 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

- 129 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
- 130 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
- 131 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
- 132 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
- 133 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
- 134 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
- 135 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
- 136 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
- 137 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
- 138 7306.11.00.00-4 不銹鋼製油、氣管線用焊接管
- 139 7306.19.00.00-6 其他鋼鐵製油、氣管線用管
- 140 7306.21.00.00-2 不銹鋼製鑽採油或氣所用焊接套管及導管
- 141 7306.29.00.00-4 其他鋼鐵製鑽採油或氣所用套管及導管
- 142 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
- 143 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
- 144 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
- 145 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
- 146 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
- 147 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
- 148 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
- 149 7306.40.00.00-9 其他管及空心型，不銹鋼圓橫斷面焊接者
- 150 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
- 151 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
- 152 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
- 153 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
- 154 7306.69.00.90-6 其他鋼鐵製非圓橫斷面焊接管
- 155 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

- 156 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
- 157 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
- 158 7306.90.90.90-0 其他鋼鐵製之其他管及空心型

輸出規定

132 出口目的國為歐盟者，應檢附台灣鋼鐵工業同業公會簽發以我國為原產地之原產地證明書。

第4期輸往歐盟鋼鐵產品類別實績配額廠商名單		
類別	序號	廠商名稱
3B	1	中國鋼鐵股份有限公司
	2	億新精機廠股份有限公司
	3	賀鐵企業股份有限公司
5	1	盟鑫金屬股份有限公司
	2	燁輝企業股份有限公司
	3	盛餘股份有限公司
	4	凱景實業股份有限公司
	5	尚興鋼鐵工業股份有限公司
	6	裕鐵企業股份有限公司
	7	禾寶實業股份有限公司
6	1	中鴻鋼鐵股份有限公司
	2	京琳有限公司
	3	欣建工業股份有限公司
	4	中國鋼鐵股份有限公司
	5	統一實業股份有限公司
9	1	嘉發實業工廠股份有限公司
	2	燁貿國際股份有限公司
	3	運鋁鋼鐵股份有限公司
	4	昱龍不銹鋼股份有限公司
	5	燁聯鋼鐵股份有限公司
	6	汎崙企業有限公司
	7	大才不銹鋼股份有限公司
	8	銘鑫股份有限公司
	9	遠龍不銹鋼股份有限公司
	10	晃誼科技股份有限公司
	11	華新麗華股份有限公司
	12	建鋁實業股份有限公司
	13	建新金屬有限公司
	14	佑鋤企業股份有限公司
	15	允強實業股份有限公司
	16	彰源企業股份有限公司
	17	大鼎興業股份有限公司
	18	結進不銹鋼工業股份有限公司
	19	鼎鎰金屬股份有限公司
	20	裕挺工業股份有限公司
	21	隆安工業有限公司
	22	聯合國金屬工業股份有限公司

	23	燁茂實業股份有限公司
	24	詒順企業有限公司
	25	世林鋼鐵股份有限公司
	26	健瀚不銹鋼股份有限公司
	27	大頌實業股份有限公司
	28	苔元金屬股份有限公司
	29	裕笙工業股份有限公司
	30	東盟開發實業股份有限公司
	31	廣崙電子工業有限公司
10	1	運鋁鋼鐵股份有限公司
	2	昱龍不銹鋼股份有限公司
	3	允強實業股份有限公司
	4	聯合國金屬工業股份有限公司
	5	燁茂實業股份有限公司
	6	博淳金屬企業股份有限公司
	7	有益鋼鐵股份有限公司
15	1	英鈿工業股份有限公司
	2	華新麗華股份有限公司
	3	燁興企業股份有限公司
26	1	三千貿易股份有限公司
	2	俊鉞股份有限公司
	3	崙金企業股份有限公司
	4	皆展有限公司
	5	高志股份有限公司
	6	鼎晶企業有限公司
	7	大成不銹鋼工業股份有限公司
	8	高銷企業股份有限公司
	9	盛融企業有限公司
	10	春兆企業股份有限公司
	11	伯特利五金有限公司
	12	久翔精密企業有限公司
	13	易科德室內裝修工程股份有限公司
	14	經捷科技股份有限公司
	15	城鑫興業有限公司
	16	沛傑企業有限公司
	17	澄基物流有限公司
	18	允強實業股份有限公司
	19	六哥股份有限公司
	20	彰源企業股份有限公司
	21	昌靖興業股份有限公司
	22	萱華工業股份有限公司

23	詒順企業有限公司
24	台灣倍益有限公司
25	信欣金屬股份有限公司
26	超煌實業有限公司
27	永雀貿易有限公司
28	優而一國際有限公司
29	世華金屬科技股份有限公司

輸往歐盟鋼品第 4 期實績配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品第 4 期實績配額。

1. 本公司瞭解在獲配實績配額後，應檢附鋼鐵公會簽發以我國為原產地之原產地證明書於 111 年 1 月 28 日前向海關報運出口。
2. 本公司瞭解歐盟採先到先配原則，本次分配無法保證歐盟進口人可利用我國國家配額。

申請廠商：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代表人：_____

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

申請書請寄公會信箱：euquotaapply@tsiia.org.tw，電郵後電話通知公會(02-2542-7900)。

輸往歐盟鋼品實績配額轉讓同意書

_____公司（出讓廠商）同意轉讓輸往歐盟
第_____類鋼品_____公噸予_____公司
（受讓廠商）。

出讓廠商：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代 表 人：_____

（請加蓋公司及代表人印章）

受讓廠商：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代 表 人：_____

（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

輸往歐盟鋼品第 4 期實績配額保留申請書

_____ (公司名稱) 於此聲明申請保留輸往歐盟第
_____ 類鋼鐵產品第 4 期實績配額之餘額，檢附交易文件
如附件，計 _____ 公噸。本公司並同意於 111 年 3
月 1 日前向海關報運出口，111 年 3 月 2 日起未使用之保
留實績配額，將被收回併入自由申請配額。

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：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代表人：_____

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

輸往歐盟鋼品第 4 期自由申請配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品第 4 期自由配額 _____ 噸，檢附交易文件如附件。

1. 本公司瞭解應自獲配日起 3 個月內向海關報運出口 (倘獲配日起算 3 個月之日期晚於 111 年 5 月 15 日，最遲應於 111 年 5 月 15 日前向海關報運出口)，未利用之配額將被收回。
2. 本公司瞭解歐盟採先到先配原則，本次分配無法保證歐盟進口人可利用我國國家配額。
3. 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：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代表人：_____

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

輸往歐盟鋼品自願負擔額外關稅申請切結書

_____公司(下稱本公司)出口歐盟第 4 期第____類鋼品數量_____噸，經與歐盟進口商協議，進口人同意承擔 25% 額外關稅，協議文件詳如附件。本公司並同意於 111 年 7 月 10 日前檢附歐盟進口人 111 年 6 月 30 日前之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷，未依規定核銷或進口人之行為致我國國家配額被利用之數量，自本公司未來獲配之實績配額額度中扣除。

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家配額。
2. 本公司瞭解應於 111 年 5 月 15 日前向海關報運出口。
3. 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：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代表人：_____

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

輸往歐盟鋼品爭取歐盟第 4 季剩餘配額申請切結書

_____公司(下稱本公司)擬出口歐盟第 4 期第_____類鋼品數量_____噸，爭取歐盟第 4 季(111 年 4 月 1 日至 111 年 6 月 30 日)剩餘配額，協議文件詳如附件。本公司並同意於 111 年 7 月 10 日前檢附歐盟進口人 111 年 6 月 30 日前之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷，未依規定核銷或進口人之行為致我國國家配額被利用之數量，自本公司未來獲配之實績配額額度中扣除。

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家配額。
2. 本公司瞭解應於 111 年 5 月 15 日前向海關報運出口。
3. 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：

公司名稱：_____

統一編號：_____

代表人：_____

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