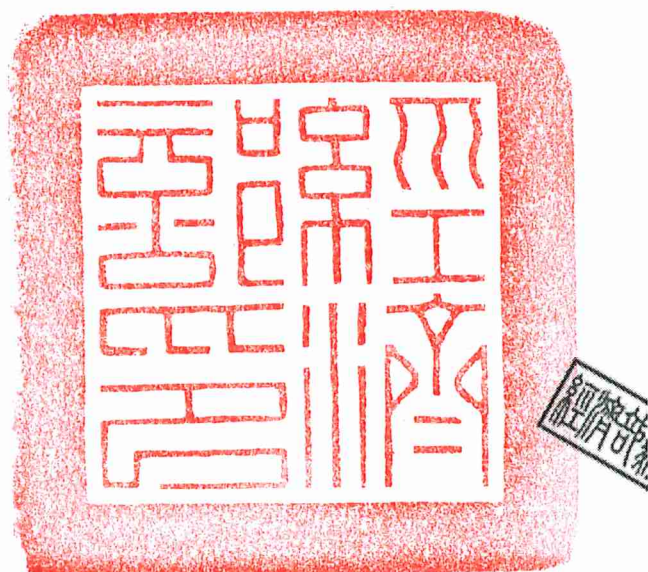


經濟部 公告

發文日期：中華民國113年4月26日
發文字號：經貿字第11350200660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署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7期原產地證明書(下稱產證)向海關報運出口，並自中華民國一百十三年五月一日生效。

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)。歐盟110年6月11日公告延長實施防衛措施至113年6月30日，對其中7類鋼鐵產品給予我國國家配額。惟依據WTO防衛協定，防衛措施得延長期間，歐盟113年2月9日展開延長鋼鐵產品防衛措施調查案，預計113

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，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7期產證。本公告實施後，倘歐盟修正防衛措施執行方式，由鋼鐵公會依實際情形調整以作因應。

三、旨揭貨品配額管理如下：

(一)配額總量：暫以第6期我國獲配之7類鋼鐵產品國家配額數量為第7期之配額總量，配額分為出口實績配額及自由申請配額，7類鋼鐵產品之配額總量及核配比例詳如附件2。倘歐盟公布延長鋼鐵產品防衛措施及我國獲配數量，由鋼鐵公會依前揭核配比例調整額度。

(二)核配方式：

1、出口實績配額：

(1)110年至112年間具旨揭貨品出口歐盟實績者(附件3)，得填具配額申請書(附件4)於113年4月29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核配，獲配配額廠商得自113年5月1日起申請使用。

(2)獲配配額廠商得於114年1月24日前(含)檢附轉讓同意書(附件5)向鋼鐵公會申請配額轉讓。獲配配額廠商及受讓廠商未於114年1月24日前(含)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114年1月24日前(含)檢附交易證明文件及申請書(附件6)向鋼鐵公會申請保留配額，並應於114年3月1日前(含)向海關報運出口。

(3)出口人第6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「經濟部國際貿易署-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)113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7)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114年5月15日，最遲應於114年5月15日向海關報運出口，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114年5月15日後(含)仍有配額，廠商得向鋼

鐵公會申請利用配額出口，並於114年7月10日前(含)檢附歐盟進口人114年6月30日前(含)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114年4月1日起至114年6月30日止)剩餘配額時，應檢附切結書(附件8)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114年2月14日起，採空運出口者，開放申請時間自114年3月20日起；並於114年7月10日前(含)檢附歐盟進口人114年6月30日前(含)之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。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。

五、倘歐盟不繼續採行措施，考量我國至歐盟之船期，除114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114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。

部長 王美花

限制輸出貨品表

(附件1)

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

歐盟7類鋼鐵產品第7期配額量及實績配額及自由申請配額核配比例表 (附件2)

產品類別	配額量(噸) 113.7.1-114.6.30	出口實績配額比例	自由申請配額比例
第3B類-非方向電磁鋼片 (方向性電磁鋼板除外)	96,091.90	90%	10%
第5類-彩塗(烤漆、有機)鋼片	90,403.22	90%	10%
第6類-錫軋鋼產品 (馬口鐵及其底材)	53,176.98	80%	20%
第9類-不銹鋼冷軋鋼板捲及條	182,795.48	80%	20%
第10類-不銹鋼熱軋板	3,154.00	90%	10%
第15類-不銹鋼盤元	18,898.34	100%	0%
第26類-其他焊接鋼管	35,780.00	80%	20%

第7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
第3B類	1	中國鋼鐵股份有限公司
	2	億新精機廠股份有限公司
	3	天耀事業有限公司
	4	巨榜鋼鐵股份有限公司
	5	李白工業股份有限公司
	6	群策鋼鐵貿易有限公司
第5類	1	京琳有限公司
	2	凱景實業股份有限公司
	3	尚興鋼鐵工業股份有限公司
	4	燁輝企業股份有限公司
	5	盟鑫金屬股份有限公司
	6	禾寶實業股份有限公司
	7	統一實業股份有限公司
	8	聯琦金屬股份有限公司
	9	裕鐵企業股份有限公司
第6類	1	中國鋼鐵股份有限公司
	2	中貿國際股份有限公司
	3	中鴻鋼鐵股份有限公司
	4	京琳有限公司
	5	欣建工業股份有限公司
	6	統一實業股份有限公司
第9類	1	世林鋼鐵股份有限公司
	2	佑翎企業股份有限公司
	3	健瀚不銹鋼股份有限公司
	4	允強實業股份有限公司
	5	嘉發實業工廠股份有限公司
	6	大才不銹鋼股份有限公司
	7	大頌實業股份有限公司
	8	屏萬企業股份有限公司
	9	廣崙電子工業有限公司
	10	建新金屬有限公司
	11	彰源企業股份有限公司
	12	慶大樂企業股份有限公司
	13	昱龍不銹鋼股份有限公司
	14	東盟開發實業股份有限公司
	15	燁聯鋼鐵股份有限公司
	16	燁興企業股份有限公司
	17	燁茂實業股份有限公司
	18	燁貿國際股份有限公司
	19	聯合國金屬工業股份有限公司
	20	華新麗華股份有限公司

	21	裕挺工業股份有限公司
	22	裕笙工業股份有限公司
	23	詒順企業有限公司
	24	運錫鋼鐵股份有限公司
	25	遠龍不銹鋼股份有限公司
	26	銘鑫股份有限公司
	27	隆安工業股份有限公司
第10類	1	伍經企業股份有限公司
	2	允強實業股份有限公司
	3	有益鋼鐵股份有限公司
	4	運錫鋼鐵股份有限公司
第15類	1	燁興企業股份有限公司
	2	華新麗華股份有限公司
第26類	1	世華金屬科技股份有限公司
	2	信欣金屬股份有限公司
	3	傑仕金屬實業有限公司
	4	優而一國際有限公司
	5	允強實業股份有限公司
	6	六哥股份有限公司
	7	城鑫企業有限公司
	8	大成不銹鋼工業股份有限公司
	9	大紅國際有限公司
	10	宥勝金屬工業有限公司
	11	崑琦工業股份有限公司
	12	彰源企業股份有限公司
	13	復興工業社
	14	昌靖興業股份有限公司
	15	永雀貿易有限公司
	16	沛傑企業有限公司
	17	燁貿國際股份有限公司
	18	萱華工業股份有限公司
	19	頌夏有限公司
	20	高銷企業股份有限公司

輸往歐盟鋼品第 7 期實績配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品 7 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 114 年 1 月 24 日前(含)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 7 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 7 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 114 年 3
月 1 日前(含)向海關報運出口，114 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 7 期自由申請配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品第 7 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 114 年 5 月 15 日，最遲應於 114 年 5 月 15 日向海關報運出口)，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 7 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 114 年 7 月 10 日前(含)檢附歐盟進口人 114 年 6 月 30 日前(含)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，自本公司下期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. 本公司瞭解最遲應於 114 年 5 月 15 日向海關報運出口。
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

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 7 期第_____類鋼品數量_____噸，爭取歐盟第 4 季(114 年 4 月 1 日至 114 年 6 月 30 日)剩餘配額，協議文件詳如附件。本公司並同意於 114 年 7 月 10 日前(含)檢附歐盟進口人 114 年 6 月 30 日前(含)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，自本公司下期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. 本公司瞭解最遲應於 114 年 5 月 15 日向海關報運出口
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