

經濟部 函

地址：100210 臺北市福州街15號

承辦人：胡凱惇

電話：(02)23510271分機532

電子信箱：kdhu@trade.gov.tw

高雄市前鎮區一心二路21號9樓對之2

受文者：高雄市航空貨運承攬商業同業公會

發文日期：中華民國113年6月28日

發文字號：經貿字第11350200983號

速別：普通件

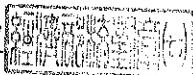
密等及解密條件或保密期限：

附件：如文

主旨：修正「自由貿易港區事業輸往國外應經核准之貨品」，輸往
歐盟之鋼鐵產品應先經本部核准，業經本部於中華民國113年6
月28日以經貿字第11350200980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「自由貿易港區設置管理條例」第16條第1項第12

款辦理

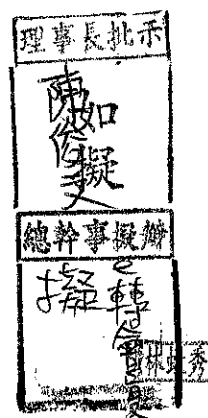


正本：司法院秘書長、行政院經濟能源農業處、行政院法規會、法務部、交通部、財政部關務署（通關業務組、稽核業務組、稅則法制組、關務資訊組）、財政部關務署基隆關、財政部關務署臺北關、財政部關務署臺中關、財政部關務署高雄關、國家科學及技術委員會、國家科學及技術委員會（產學及園區業務處）、國家科學及技術委員會新竹科學園區管理局、國家科學及技術委員會中部科學園區管理局、國家科學及技術委員會南部科學園區管理局、經濟部產業發展署、經濟部中小及新創企業署、經濟部中小及新創企業署中區服務處、經濟部中小及新創企業署南區服務處、經濟部產業園區管理局、駐歐盟兼駐比利時代表處經濟組、財團法人中華民國對外貿易發展協會、社團法人中華民國中南美經貿協會、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、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、新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、基隆市國際輪船商業同業公會、台北市海運承攬運送商業同業公會、經濟部國際貿易署〔多邊貿易組，貿易管理組，高雄辦事處〕

副本：

部長 **郭智輝** 公出
政務次長陳正祺代行



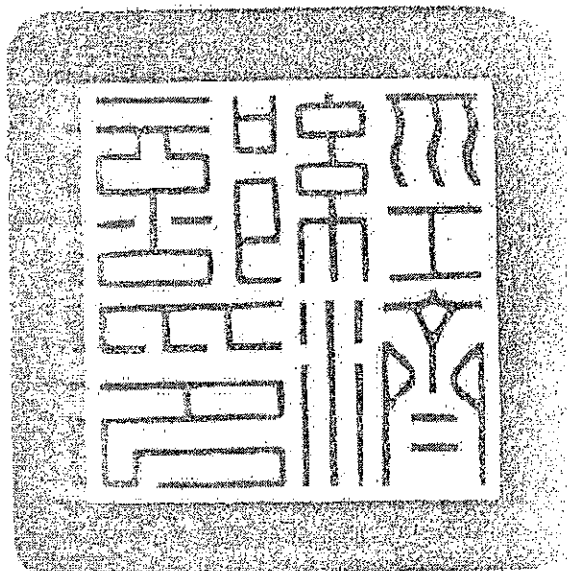
經濟部 公告



發文日期：中華民國113年6月28日

發文字號：經貿字第11350200980號

附件：如文



主旨：修正「自由貿易港區事業輸往國外應經核准之貨品」，輸往歐盟之鋼鐵產品(如附件1)應先經本部核准，並自中華民國一百十三年七月一日生效。

依據：「自由貿易港區設置管理條例」第十六條第一項第十二款。

公告事項：

- 一、為因應歐盟採行鋼鐵產品防衛措施(108年2月2日至113年6月30日)，避免自他國進儲自由貿易港區之鋼鐵產品影響鋼鐵貿易秩序及我國經貿利益，本部前於108年1月24日及110年7月1日公告自由貿易港區事業輸往歐盟之我國獲配國家配額之鋼鐵產品，應事先取得本部核發之「自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可」，且申請時應檢附本部國際貿易署委託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。
- 二、歐盟113年5月29日通知WTO，決定延長鋼鐵產品防衛措施期間(113年7月1日至115年6月30日)，為協助廠商因應此項措施



及維護貿易秩序，爰公告自由貿易港區事業輸往歐盟之158項鋼鐵產品，應事先取得本部核發之「自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可」(申請書格式及填寫說明如附件2)，並依下列規定辦理：

(一)申請時應檢附本部國際貿易署委託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。

(二)輸出許可申請書「貨品名稱」欄內應依貨品項次，逐項填寫該項貨品之「原生產國別」。

(三)請至本部國際貿易署全球資訊網站(網址：<https://www.trade.gov.tw>)「輸出入貨品電子簽證」網頁登入後提出申請。

三、自由貿易港區事業輸往歐盟之158項鋼鐵產品之出口報單「輸出入許可文件號碼一項次」欄位，應填寫本部核發之「自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可」號碼及項次；並依貨品項次逐項填寫該項貨品之「原生產國別」

部長 **郭智輝** 公出

政務次長陳正祺代行

自由貿易港區事業輸往歐盟之158項鋼鐵產品應先經經濟部核准之貨品明細表

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	7210.50.00.00-1	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
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

自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可申請書

APPLICATION FOR SPECIAL GOODS EXPORT PERMIT FOR ENTERPRISES IN FREE TRADE ZONES

第 1 聯：經濟部存查聯

共 頁 第 頁

1 申請人 Applicant		2 買主 Buyer		
		3 收貨人 Consignee		
4 目的地國別 Country of Destination		輸出許可號碼 Export Permit No.		
		核准日期 Issue Date		
5 轉口港 Transshipment port		有效日期 Expiration Date		
6 檢附文件字號 Required Document Ref. No.		核准機構簽章 Approving Agency Signature/Stamp		
簽證機構加註有關規定 Special Conditions				
7 項目 Item	8 貨品名稱、規格等 Description of Commodities, etc.	9 貨品分類號列及檢 查號碼 C.C.C. Code	10 數量及單位 Quantity & Unit	11 金額及條件 Monetary Value & Terms

自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可申請書續頁

APPLICATION FOR SPECIAL GOODS EXPORT PERMIT FOR ENTERPRISES IN FREE TRADE ZONES

第 1 聯：經濟部存查聯

共 頁 第 頁

輸出許可號碼 Export Permit No.				
7 項目 Item	8 貨品名稱、規格等 Description of Commodities, etc.	9 貨品分類號列及檢 查號碼 C.C.C. Code	10 數量及單位 Quantity & Unit	11 金額及條件 Monetary Value & Terms

自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可

SPECIAL GOODS EXPORT PERMIT FOR ENTERPRISES IN FREE TRADE ZONES

第 2 聯：申請人報關用聯

共 頁 第 頁

1 申請人 Applicant		2 買主 Buyer		
		3 收貨人 Consignee		
4 目的地國別 Country of Destination		輸出許可號碼 Export Permit No.		
		核准日期 Issue Date		
5 轉口港 Transshipment port		有效日期 Expiration Date		
		核准機構簽章 Approving Agency Signature/Stamp		
6 檢附文件字號 Required Document Ref. No.				
簽證機構加註有關規定 Special Conditions				
7 項目 Item	8 貨品名稱、規格等 Description of Commodities, etc.	9 貨品分類號列及檢 查號碼 C.C.C. Code	10 數量及單位 Quantity & Unit	11 金額及條件 Monetary Value & Terms

自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可續頁

SPECIAL GOODS EXPORT PERMIT FOR ENTERPRISES IN FREE TRADE ZONES

第 2 聯：申請人報關用聯

共 頁 第 頁

輸出許可號碼 Export Permit No.

7 項目 Item	8 貨品名稱、規格等 Description of Commodities, etc.	9 貨品分類號列及檢 查號碼 C.C.C. Code	10 數量及單位 Quantity & Unit	11 金額及條件 Monetary Value & Terms

自由貿易港區事業輸往國外特定貨品輸出許可申請書填寫說明

Instructions for Filling Out Application for "Special Goods Export Permit for Enterprises in Free Trade Zones"

欄位 Column	欄位名稱 Column Heading	填寫說明 Instructions
1	申請人 Applicant	1. 請依序填列申請人（出口人）中英文名稱、中英文地址、電話號碼及統一編號（或身分證號或護照號碼）。 Fill in in sequence the name of the applicant (exporter) in Chinese and English, the address in Chinese and English, the phone number, and the business registration number. 2. 輸出許可證出口人名稱不得申請修改，但經貿易署專案核准者不在此限。 The exporter's name on the Export Permit shall not be altered unless approved by the TITA.
2	買主 Buyer	1 請填列國外買主公司名稱及國家，可免填地址。 Fill in the name of the foreign buyer's company and country (address is not necessary). 2. 右上角框請填列國別代碼（請參照財政部編撰之「通關作業及統計代碼」手冊）。 Fill in the country code in the upper right corner of the box (refer to the "Customs Clearance Operations and Statistical Codes" handbook of the Ministry of Finance).
3	收貨人 Consignee	請填列國外收貨人英文名稱及國家，右上角框填列國別代碼，如國外收貨人與買主相同，則收貨人欄免填列。 Fill in the name and country of the foreign consignee in English. Fill in the country code in the upper right corner of the box. If the foreign consignee and buyer are the same, it is not necessary to fill in the column for consignee.
4	目的地國別 Country of Destination	係填貨物到達之目的地國家，免填目的地港口，右上角框填列國別代碼（請參照財政部編撰之「通關作業及統計代碼」手冊）。 Fill in the country of destination for the goods (it is not necessary to fill in the port of destination). Fill in the country code in the upper right corner of the box (refer to the "Customs Clearance Operations and Statistical Codes" handbook of the Ministry of Finance).
5	轉口港 Transhipment port	運輸方式有轉口港者，請填列此欄及右上角框代碼（請依據財政部編撰之「通關作業及統計代碼」手冊內規定之代碼填列），無則免填。對於限以間接貿易方式出口之地區，則應確實載明轉口港。 For goods in transit, fill in the means of transport in this column and the code in the upper right corner of the box (refer to the "Customs Clearance Operations and Statistical Codes" handbook of the Ministry of Finance for domestic regulation).

		codes). If there is no code, leave it blank. As for destinations restricted to exporting through indirect trade, the export of transit should be clearly indicated.
6	檢附文件字號 Required Document Ref. No.	1. 應填列貨品來源報單號碼，例如 F1 進口報單號碼等，並檢附報單影本。 Fill in the commodity's origin declaration number (e.g., import declaration number F1) and attach a photocopy of the declaration. 2. 出口貨品超過 1 項以上時，來源報單號碼不同者，請填註證號所屬項次。 If goods for export exceed 1 item and the origin declaration numbers are different, fill in the certificate numbers accordingly item-by-item.
7	項目 Item	出口貨品超過 1 項以上時，不論 C.C.C. CODE 是否相同，均應於項次欄下冠以 1,2,3,...並與所列 C.C.C. CODE 及貨品名稱對齊。 If goods for export exceed 1 item and regardless the C.C.C. Codes are the same or not, the items in the column shall be labeled 1,2,3 and so on in alignment with the C.C.C. Codes and commodity names.
8	貨品名稱、規格等 Description of Commodities, etc.	1. 貨品名稱應繕打英文為原則。 In principle, the name of the commodity should be given in English. 2. 應逐項載明該項貨品之「原生產國別(Country of Origin)」。 Each commodity shall clearly indicate its "Country of Origin."
9	貨品分類號列及檢查號碼 C.C.C. Code	貨品分類號列 (C.C.C. CODE) 為 11 位碼，請查閱「中華民國進出口貨品分類表」填列。 Fill in the 11-digit C.C.C. Code by referring to the "ROC Classifications for Imported and Exported Commodities."
10	數量及單位 Quantity & Unit	請依據現行進出口貨品分類表內該項貨品所載之「單位」填列，如實際交易之數量單位與該數量單位不同時，則於實際交易數量單位下以括弧加註經換算之數量單位。 Fill in the "units" of the goods based on the existing classifications for imported and exported commodities. If the actual number of units of transactions is different from this number of units, then the number of units can be converted and indicated in brackets beneath the actual number of units of transactions.
11	金額及條件 Monetary Value & Terms	1. 條件係指交貨條件諸如 FOB、C&F、CIF 等。 Terms refer to delivery such as FOB, C&F, CIF, etc. 2. 金額係填列出口貨品之單項價格及所有貨品之總價。 Fill in the price of each exported commodity and the total price of all the goods. 3. 出口貨品得以新臺幣計價，惟國外支付貨款仍應以等值之外幣為之，輸出許可證載明外幣，新臺幣部分以括弧加註。 Denominate exported goods in NTD, but foreign payment should be made in the equivalent foreign currency and clearly indicated on the Export Permit with the NTD portion indicated in brackets. 4. 不需填列大寫金額。 It is not necessary to fill in monetary amounts using "anti-fraud numerals".

注意事項：

Attention:

- 一、本輸出許可證自發證日起 30 天內有效，但簽證機構另有規定者，從其規定。

This Export Permit is valid for 30 days from the date of issue unless otherwise specified by the certifying authority.

- 二、本輸出許可證應 1 次套訂，一經塗改即屬失效，貨品分類號列蓋有簽證機構校對章者除外。

One Export Permit shall be issued at a time and any alteration renders it invalid unless the C.C.C. Code bears the stamp of the certifying authority as proof.

- 三、本輸出許可證記有貿易資料，關係商業機密，請予保密，不得外漏或買賣。

This Export Permit contains trade data related to business secrets and confidentiality which shall not be divulged or sold.

- 四、如 7~11 欄不夠填寫，請以續頁填寫，續頁上端請註明共幾頁及第幾頁，並分別加附於各聯之後。

If the space given in columns 7-11 is insufficient to fill in the necessary information, continue filling in on an additional page. Indicate the total number of pages and the page number at the top of the additional pages and attach them on the back.

- 五、本申請書計 2 聯（第 1 聯：經濟部存查聯；第 2 聯：申請人報關用聯）。

This application will be in duplicate (the original to be filed with the MOEA and the duplicate to be retained by the applicant).