

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

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114年4月28日

發文字號：經貿字第11450200533號

速別：普通件

密等及解密條件或保密期限：

附件：如文（公告.pdf、附件1.pdf、附件2.pdf、附件3.pdf、附件4.pdf、附件5.pdf、附件6.pdf、附件7.pdf、附件8.pdf）

主旨：修正「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署委託台灣鋼鐵工業同業公會簽發以我國為原產地之第8期原產地證明書向海關報運出口，業經本部於中華民國114年4月28日以經貿字第11450200530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、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、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

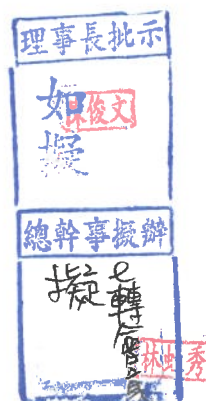
電子
文
騎



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)、中國鋼鐵股份有限公司、億新精機股份有限公司、李白工業股份有限公司、燁輝企業股份有限公司、裕鐵企業股份有限公司、凱景實業股份有限公司、禾寶實業股份有限公司、尚興鋼鐵工業股份有限公司、盟鑫金屬股份有限公司、京琳有限公司、聯琦金屬股份有限公司、盛餘股份有限公司、統一實業股份有限公司、中鴻鋼鐵股份有限公司、中貿國際股份有限公司、欣建工業股份有限公司、燁聯鋼鐵股份有限公司、遠龍不銹鋼股份有限公司、華新麗華股份有限公司、嘉發實業工廠股份有限公司、屏萬企業股份有限公司、燁茂實業股份有限公司、昱龍不銹鋼股份有限公司、允強實業股份有限公司、燁興企業股份有限公司、運鋁鋼鐵股份有限公司、燁貿國際股份有限公司、聯國金屬工業股份有限公司、東盟開發實業股份有限公司、裕挺工業股份有限公司、詒順企業有限公司、裕笙工業股份有限公司、彰源企業股份有限公司、世林鋼鐵股份有限公司、廣崙電子工業有限公司、銘鑫股份有限公司、大頌實業股份有限公司、佑鋤企業股份有限公司、隆安工業股份有限公司、唐榮鐵工廠股份有限公司、有益鋼鐵股份有限公司、伍經企業股份有限公司、萱華工業股份有限公司、大成不銹鋼工業股份有限公司、六哥股份有限公司、世華金屬科技股份有限公司、沛傑企業有限公司、信欣金屬股份有限公司、頌夏有限公司、優而一國際有限公司、永雀貿易有限公司、城鑫企業有限公司、高銷企業股份有限公司、崑琦工業股份有限公司、復興工業社、大紅國際有限公司

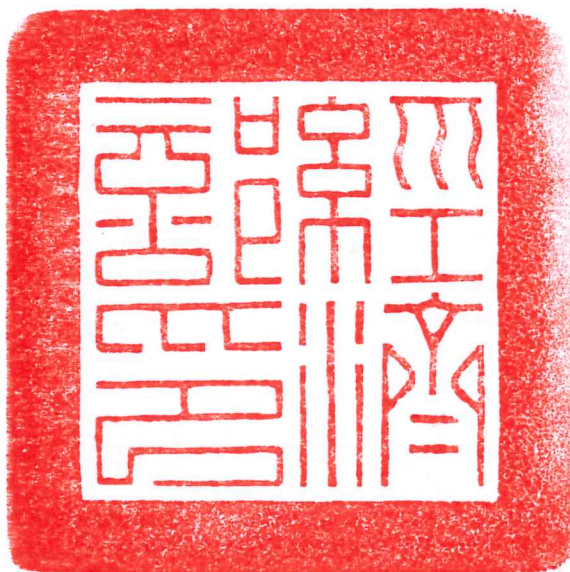
副本：

電 文
交 換 章
2025/04/28
16:24:51



經濟部 公告

發文日期：中華民國114年4月28日
發文字號：經貿字第11450200530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8期原產地證明書(下稱產證)向海關報運出口，並自中華民國一百十四年五月一日生效。

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25日公告延長實施防衛措施至113年6月30日，並於113年6月25日再度公告延長實施至115年6月30日，對其中7類鋼鐵產品給予我國國家配額。

二、為協助廠商因應此項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8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：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。

(二)核配方式：

1、出口實績配額：

(1)111年至113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114年4月30日中午12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114年5月1日起申請使用。

(2)獲配配額廠商得於115年1月30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115年1月30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115年1月30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115年3月2日前(含)向海關報運出口。

(3)出口人第7期末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：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)114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115年5月15日，最遲應於115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115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115年7月10日前(含)檢附歐盟進口人115年6月30日前(含)之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。

(三)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115年4月1日起至115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115年2月13日起，採空運出口者，開放申請時間自115年3月20日起；並於115年7月10日前(含)檢附歐盟進口人115年6月30日前(含)之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。

五、考量我國至歐盟之船期，除115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115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。

六、鑒於歐盟於114年3月25日公告調整防衛措施，新增我國獲配之第5、6類鋼鐵產品當季未利用完之額度，不得流用至後續季度之規定，爰請相關廠商密切注意此變更，並妥善規劃出口時程



部長 郭智輝

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	以熱浸鍍鋅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	以熱浸鍍鋅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	以熱浸鍍鋅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

序號	貨品號列	貨名
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

序號	貨品號列	貨名
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

序號	貨品號列	貨名
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。

歐盟7類鋼鐵產品第8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) 114.7.1-115.6.30	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)	97,149.88	100%	0%
第5類-彩塗(烤漆、有機)鋼片	91,398.55	90%	10%
第6類-錫軋鋼產品 (馬口鐵及其底材)	53,762.44	100%	0%
第9類-不銹鋼冷軋鋼板捲及條	184,808.07	80%	20%
第10類-不銹鋼熱軋板	3,188.74	90%	10%
第15類-不銹鋼盤元	19,106.41	100%	0%
第26類-其他焊接鋼管	36,173.95	80%	20%

第8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	李白工業股份有限公司
第5類	1	燁輝企業股份有限公司
	2	裕鐵企業股份有限公司
	3	凱景實業股份有限公司
	4	禾寶實業股份有限公司
	5	尚興鋼鐵工業股份有限公司
	6	盟鑫金屬股份有限公司
	7	京琳有限公司
	8	聯琦金屬股份有限公司
	9	盛餘股份有限公司
第6類	1	統一實業股份有限公司
	2	中鴻鋼鐵股份有限公司
	3	中國鋼鐵股份有限公司
	4	中貿國際股份有限公司
	5	京琳有限公司
	6	欣建工業股份有限公司
第9類	1	燁聯鋼鐵股份有限公司
	2	遠龍不銹鋼股份有限公司
	3	華新麗華股份有限公司
	4	嘉發實業工廠股份有限公司
	5	屏萬企業股份有限公司
	6	燁茂實業股份有限公司
	7	昱龍不銹鋼股份有限公司
	8	允強實業股份有限公司
	9	燁興企業股份有限公司
	10	運鋁鋼鐵股份有限公司
	11	燁貿國際股份有限公司
	12	聯國金屬工業股份有限公司
	13	東盟開發實業股份有限公司
	14	裕挺工業股份有限公司
	15	詒順企業有限公司
	16	裕笙工業股份有限公司
	17	彰源企業股份有限公司
	18	世林鋼鐵股份有限公司
	19	廣崙電子工業有限公司
	20	銘鑫股份有限公司
	21	大頌實業股份有限公司
	22	佑鋤企業股份有限公司
	23	隆安工業股份有限公司

類別	序號	廠商名稱
	24	唐榮鐵工廠股份有限公司
第10類	1	有益鋼鐵股份有限公司
	2	允強實業股份有限公司
	3	運鋁鋼鐵股份有限公司
	4	伍經企業股份有限公司
	5	聯合國金屬工業股份有限公司
第15類	1	華新麗華股份有限公司
	2	燁興企業股份有限公司
第26類	1	允強實業股份有限公司
	2	彰源企業股份有限公司
	3	萱華工業股份有限公司
	4	大成不銹鋼工業股份有限公司
	5	六哥股份有限公司
	6	世華金屬科技股份有限公司
	7	沛傑企業有限公司
	8	信欣金屬股份有限公司
	9	頌夏有限公司
	10	優而一國際有限公司
	11	永雀貿易有限公司
	12	城鑫企業有限公司
	13	高銷企業股份有限公司
	14	崑琦工業股份有限公司
	15	復興工業社
	16	燁貿國際股份有限公司
	17	大紅國際有限公司

輸往歐盟鋼品第 8 期實績配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品第 8 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 115 年 1 月 30 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 8 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 8 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 115 年 3
月 2 日前(含)向海關報運出口，115 年 3 月 3 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 8 期自由申請配額申請書

_____ (公司名稱) 擬申請第 _____ 類鋼鐵產品第 8 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 115 年 5 月 15 日，最遲應於 115 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 8 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 115 年 7 月 10 日前(含)檢附歐盟進口人 115 年 6 月 30 日前(含)之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。

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 115 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 8 期第_____類鋼品數量_____噸，爭取歐盟第 4 季(115 年 4 月 1 日至 115 年 6 月 30 日)剩餘配額，協議文件詳如附件。本公司並同意於 115 年 7 月 10 日前(含)檢附歐盟進口人 115 年 6 月 30 日前(含)之進口報單向鋼鐵公會辦理核銷。

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 115 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