



財政部關務署 臺北關

Customs Administration, Ministry of Finance
Taipei Customs

如何辦理外銷品 沖退原料稅 (E化沖退稅)

關務署臺北關松山分關退稅課 陳宏彥

115年9月24日



目錄

▶ 外銷品沖退稅業務簡介

▶ 如何辦理沖退稅？

事前準備

E化沖退稅

注意事項

▶ 相關連結及聯絡方式



外銷品沖退稅業務簡介



什麼是外銷品沖退稅？

廠商進口原料經「加工」後外銷，若符合外銷品沖退稅有關法令，即准予退還其所用進口原料稅款。

「退稅」：進口加工原料稅款若屬繳現者，外銷後准予退現。

「沖稅」：如屬記帳者，外銷後准予沖銷。

如未經加工出口，或直接售予保稅區，則不可退稅。

» 首次申請沖退稅時程順序：

原料進口→加工並取得原料核退標準→成品出口→申請退稅

可以退回什麼稅？

» 進口關稅

» 原料進口時由海關代徵之貨物稅
(若為國內產製貨物所課之貨物稅，
則由稅捐機關辦理退稅)

進口稅	374,307
推廣貿易服務費	1,871
貨物稅	505,315
營業稅	211,923
稅費合計	1,159,416
營業稅稅基	5,558,470

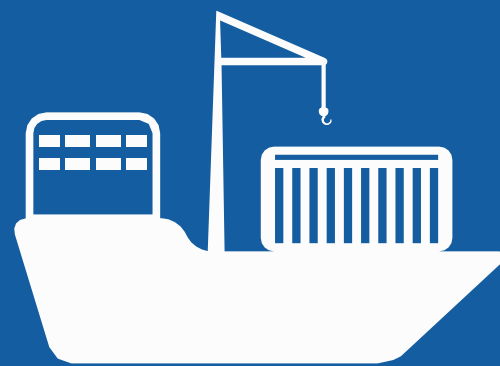
誰可以申請沖退稅？



原料進口商



供應或
加工製造商



成品出口商

關 01002		報單(收單關別 出口關別 民國年度 船或關代號 裝貨單收序號) 號碼 AW / / / / 0001		第 頁	
出口報單					
外銷品使用原料及其供應商資料清表					
出口貨物	成品或使用原料(含中間產品及進口原料)名稱、規格	數量或重量	進口商名稱及公司或商業統一編號	供應或加工製造廠商名稱及公司或商業統一編號	備註
成品 1	COLORED ALUMINIUM SLAT 0.18mm x 25mm	13,057 KGM		〇〇(股)公司 2 1	
原料	ALUMINIUM COIL 0.15mm X 25mm X COIL (以下空白)	13,057 KGM	〇〇實業有限公司 5 2	供應或加工製造商	
			原料進口商		

申請沖退稅相關期間限制

- 原料「進口放行」之翌日起**1年6個月**內申請送件
- 外銷成品出口放行日在經濟部產業發展署**核退標準有效期限**內
(M327表)
- 先進口後出口**
- E化退稅須出現「已可申退」提示後方可進行沖退原料稅

辦理流程



原料進口

進口報單



加工製造

取得產發署核退標準



成品出口

出口報單
製作用料清表
(檢附紙本或電子傳送)



申請沖退稅

提交申請
(紙本寄件或電子作業)



審核結案

人工核算
或
電腦系統比對

紙本 vs E化

紙本申請沖退稅

- 出口通關時檢附紙本外銷品使用原料及其供應商資料清表
(簡稱「用料清表」)
- 申請沖退稅時檢附紙本進、出口報單副本、其他文件、外銷品沖退稅捐申請書(甲、乙、丙表)、同意書等...
- 送件至入帳所需時間較長



E化申請沖退稅

Good

- 進口商、出口商、加工製造商皆須有工商憑證
- 憑證登入關港貿單一窗口(CPT)系統操作
- 出口前傳送電子用料清表
- 全程電子作業不用紙本文件
- 送件後快速結案入帳



如何辦理沖退稅？



如何辦理沖退稅？

原料進口後加工製造並取得產業發展署核退標準
出口前傳送E化用料清表或檢附紙本用料清表通關
報單審結後以E化或紙本方式申請退稅



事前準備

原料進口
取得核退標準
沖退稅款如何入帳



E化沖退稅

E化必要條件
委任關係作業
通關作業流程
申請沖退稅



注意事項

欄位、內容須比對相符
適合E化之核退標準



事前準備



01

原料進口



02

取得核退標準



03

沖退稅款如何入帳？

01

原料進口 - 稅則是否有退稅註記？

關港貿單一窗口

免證查詢服務 → 稅則稅率查詢 → 稅則稅率綜合查詢作業

輸入進口原料的稅則號別查詢

「稽徵特別規定」欄

顯示「R」者：取消退稅

未註記「R」者：可申請沖退稅

01

原料進口 - 稅則是否可退稅？



免證申辦服務(簡易申辦)

免證查詢服務

憑證通關服務

進口通關流程

出口通關流程

船機申報資料

貨櫃(物)全流程

沖退稅資料查詢

稅則稅率查詢

廣義通關時間

其他相關查詢

統計資料庫

<

免證查詢服務 >

稅則稅率查詢 >

(GC411)稅則稅率綜合查詢作業

(GC411)稅則稅率綜合查詢作業

加入書籤

方法一：內容查詢

方法二：分章查詢 (含歷程)

方法三：稅則分章查詢

方法四：(特種)貨物稅查詢

方法一：內容查詢

稅則號別：01039200 (可鍵入2~11碼，例如：01、0101、0101110000等)

中文貨名： (可鍵入部分中文貨名做全文檢索查詢，例如：雞、酒、棉等)

英文貨名： (可鍵入部分英文貨名做全文檢索查詢，例如：fowls、alcohol、cotton等)

輸出入規定： (請鍵入3位，例如：121、MP1等)

進出口日期：2022/2/15 (日期格式：yyyy/MM/dd，例如：2010/10/20)

開始查詢

清除輸入

稅則稅率查詢

CCC Code	貨名	Goods
01039200005	豬，重量50公斤及以上者，純種繁殖用除外	Live swine, weighing 50 kg or more, other than pure-bred breeding animals

1

01

原料進口 - 稅則是否可退稅？

稅則稅率查詢

友善列印

中華民國輸出入貨品 分類號列CCC Code		檢 查 號 碼 CD	貨 名	Description of Goods	單 位 Unit	國定稅率 Tariff Rate			稽 徵 特 別 規 定 CR	輸出入規定 Imp. & Exp. Regulations		生 效 日 Valid Date
稅則號別 Tariff NO	統計 號別 sc					(機動稅率 Temporary Adjustment Rate)				輸 入 Import	輸 出 Export	
						第一欄 Column I	第二欄 Column II	第三欄 Column III				
85461000	00	3	玻璃製電絕緣體	Electrical insulators of glass	PCE KGM	5%	免稅 (PA,GT,NI,SV,HN,NZ,SG)	10%				輸入規定生效日：1997-01-01 輸出規定生效日：1989-01-01 截止日期：9999-99-99

稅則稅率查詢

友善列印

中華民國輸出入貨品 分類號列CCC Code		檢 查 號 碼 CD	貨 名	Description of Goods	單 位 Unit	國定稅率 Tariff Rate			稽 徵 特 別 規 定 CR	輸出入規定 Imp. & Exp. Regulations		生 效 日 Valid Date
稅則號別 Tariff NO	統計 號別 sc					(機動稅率 Temporary Adjustment Rate)				輸入 Import	輸出 Export	
						第一欄 Column I	第二欄 Column II	第三欄 Column III				
01039200	00	5	豬，重量 5 0 公斤及以上者，純種繁殖用除外	Live swine, weighing 50 kg or more, other than pure-bred breeding animals	HED KGM	5%	免稅 (LDCs,PA,GT,NI,SV,HN,NZ,SG)	10%	R	E01 AWO	B01	輸入規定生效日：2002-05-23 輸出規定生效日：2020-11-12 截止日期：9999-99-99

01

原料進口 - 進口報單納稅辦法

可沖退稅之納稅辦法 32：外銷品原料稅款繳現

41：外銷品原料稅款擔保記帳

42：外銷品原料稅款具結記帳

51：稅則增註免稅

01

原料進口 - 可申請沖退稅期限

原料「進口放行」之翌日起1年6個月內提出申請送件

02

取得核退標準

向經濟部產業發展署申請（業務諮詢窗口：(02) 2754-1255#9）

- 原料進口後，加工製造商於「開始製造時」即須於產發署網站線上申辦系統填報及檢附有關外銷文件、用量資料或其他產發署所需資料，送請產發署審核。
- 外銷品出口在先、申請審核原料核退標準在後，致無法查核其用料數量者，得不予核定或列入原料核退標準。
（出口放行日須在核退標準有效期間內）
- 核退標準內容為申請沖退稅時進出口報單比對依據。
- 標準文號末碼為E者（例：1P7E），可使用於電子化沖退稅作業系統之標準。

02

取得核退標準

外銷品使用原料數量計算表 (M327)

核退標準文號：11-2P7E

公司名稱：

生效日期：民國111年01月25日 起

有效期限：民國114年01月24日 止

外銷成品

C.C.C. Code	9001.20.00.00-7	數量	1
中文名稱	偏光板	數量單位	PCE
英文名稱	• IODINE POLARIZER		
貨品規格	☒ 詳列規格 1. 43" ☐ 各種規格，於出口報單報明		

應用原料

原料項次	1	C.C.C. Code	3905.30.00.00-4	應用數量	0.00140
中文名稱	聚乙醇醇				
英文名稱	• POLYVINYL ALCOHOL GOHSENX Z-200				
數量單位	KGM				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 20KG/BAG ☐ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程	聚乙醇醇原料為調配成接著劑，用於TAC及偏光薄膜貼合用。				

03

沖退稅款如何入帳

至臺灣銀行開立退稅存款戶（退現）：

- 開立退稅存款戶並取得通報海關之臺灣銀行劃撥帳號：
（8位數，例如：05A04118，26B12345，支票存款為A，
活期存款為B）。

或申請稅款記帳（沖帳），請洽各關業務單位：

- 基隆關：業務二組業務二課
- 臺北關：業務二組服務課
- 臺中關：保稅組保稅業務課
- 高雄關：業務一組業務二課

※進口原料稅款記帳者，申請沖稅時，限由進口原料之記帳廠商申請沖銷。

03

沖退稅款如何入帳

Q：我已經有臺灣銀行的活期存款帳戶，還是要再開一個新戶頭嗎？

A：此處需要的是「退稅存款戶」，非一般存款戶喔！

如果已經有臺灣銀行的活期存款戶，可到當初開戶的分行填寫「退現稅款廠商資料明細表」，待退稅課收到銀行寄來的資料並鍵入系統後，這個帳戶以後就可以作為「退稅存款戶」使用喔！

Q：只能在臺灣銀行開戶嗎？不能在其他銀行嗎？

A：目前僅能至臺灣銀行開立退稅存款戶，稅款記帳部分請至各關區業務單位申請喔！

Q：退稅存款帳號或公司名稱有異動的話，應如何處理？

A：可到臺灣銀行重新填寫「退現稅款廠商資料明細表」，辦理變更作業。

帳務相關問題請洽電話(02)2550-5500分機2846。

E化沖退稅

01

E化必要條件

02

委任關係作業

03

通關作業流程

04

申請沖退稅

E化沖退稅



01

E化必要條件 - 憑證登入

進口商、加工製造商、出口商皆須申請相關憑證並完成開卡作業

- » 工商憑證正卡或附卡：經濟部商業司
- » 自然人憑證（供委任作業使用）：戶政事務所



01

E化必要條件 - 憑證登入

首次進入「關港貿單一窗口」須持憑證進行憑證註冊。



<http://portal.sw.nat.gov.tw/PPL/>

憑證登入後始得使用外銷品沖退原料稅電子化作業系統。

 自然人/工商憑證註冊 / 登入



憑證註冊或登入相關問題請洽：0800-299-889

(關港貿單一窗口服務中心電話)

01

E化必要條件 - 憑證登入

關港貿單一窗口

[回首](#) [憑證註冊](#) [憑證查詢](#) [網站導覽](#) [聯絡我們](#) [常見問題](#) [English](#)

搜尋 請輸入關鍵字 [進階搜尋](#)

熱門關鍵字: 書表下載

[認識單一窗口](#) [通關服務](#) [航港服務](#) [貿易簽審](#) [資料下載](#)

[憑證登入](#) [維護個人資訊](#) [憑證更換作業](#) [自然人/工商憑證註冊](#) [忘記密碼](#) [通關憑證申請](#) [通關憑證註冊](#) [通關憑證查詢](#)

首頁 > 自然人/工商憑證註冊

自然人/工商憑證註冊

下載註冊簡易手冊

步驟1、註冊 [申請類別] 步驟，使用者選擇 [個人] 或 [企業] 其中一項申請類別後，按 [下一步] 進入下一步驟。

1 申請類別

2 憑證檢查

3 基本資料

4 企業資訊

5 註冊完成

類別	☒ 個人 ☐ 企業
屬性	☒ 一般個人 ☐ 報關專責人員

☐ 「我已經詳細閱讀並同意資料使用聲明」

[下一步](#) [取消](#) [資料使用聲明](#)

01

E化必要條件 - E類核退標準

向產發署申請E類核退標準（末碼為E者）。

核退標準文號：11-2P7E		外銷品使用原料數量計算表（M327）		生效日期：民國111年01月25日 起 有效期限：民國114年01月24日 止	
公司名稱：					
外銷成品					
C.C.C. Code	9001.20.00.00-7			數量	1
中文名稱	偏光板			數量單位	PCE
英文名稱	• IODINE POLARIZER				
貨品規格	☒ 詳列規格 1. 43" ☐ 各種規格，於出口報單聲明				
應用原料					
原料項次	1	C.C.C. Code	3905.30.00.00-4	應用數量	0.00140
中文名稱	聚乙稀醇				
英文名稱	• POLYVINYL ALCOHOL GOHSENX Z-200				
數量單位	KGM				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 20KG/BAG ☐ 各種規格，於用料清表聲明				
加工過程	聚乙稀醇原料為調配成接著劑，用於TAC及偏光薄膜貼合用。				

02

委任關係作業

WJC01-維護公司委任關係作業

- 用途：委任個人帳號代為執行其申請權限之作業。
- 公司工商憑證及個人自然人憑證皆已於單一窗口註冊。
- 關港貿單一窗口→通關服務→憑證通關服務→線上委任系統
→公司委任個人作業→（ WJC01 ）維護公司委任關係作業

02

委任關係作業

維護公司委任關係作業(WJC01)

輸入委任個人資料

受託人帳號： 受託人名稱：

茲委任：

☒ 網際網路應用系統(系統選單)

☒ 外銷品沖退原料稅電子化作業

☒ 其他進出口查詢系統

☒ 附件資料上傳系統

☒ 免稅商店簡易申辦專區

☒ 稅規費繳納系統

☒ 海關Web申辦系統

新增權限：

(DDW1004)標準授權查詢/維護作業
(DDW1005)進口授權查詢/維護作業
(DDW1006)出口授權查詢/維護作業
(DDW3001)外銷品使用原料及其供應商資料清表製作
(DDW3002)外銷品使用原料及其供應商資料清表查詢/維護
(DDW3003)常用資料維護
(DDW4001)申請沖退稅新增作業

刪除權限：

查詢 確認

狀態列

02

委任關係作業

操作方式詳請看線上委任系統.pdf

文件下載處：

- 關港貿單一窗口→資料下載→作業手冊→關港貿單一窗口
系統操作/使用手冊→線上委任系統

02

委任關係作業



關港貿單一窗口

[回首頁](#) | [登出](#) | [憑證查詢](#) | [網站導覽](#) | [聯絡我們](#) | [常見問題](#) | [English](#)

搜尋 [進階搜尋](#)

熱門關鍵字: [書表下載](#)

[認識單一窗口](#) | [通關服務](#) | [航港服務](#) | [貿易簽審](#) | [資料下載](#)

[作業手冊](#)

[稅則稅率專區](#)

[軟體下載](#)

[書表下載](#)

[檔案下載](#)

[建置指引\(草案\)](#)

[建置指引\(正式\)](#)

[報關手冊](#)

[簽審機關免證代碼](#)

[關港貿作業代碼](#)

資料下載 > 作業手冊

作業手冊

 **關港貿單一窗口系統操作 / 使用手冊**

2016-09-30

I403 -SUM-SWS -003 關港貿單一窗口系統操作 / 使用手冊

1. 稅規費繳納系統 
2. 通關簽審查詢系統 
3. 船舶結關線上申辦系統 
4. 報關申報系統 
5. 線上委任系統 



03

通關作業流程

- 出口商於出口前以電子化系統製作用料清表。
(可先以流水號製作)
- 用料清表須以正式出口報單號碼傳送。
- 傳送後10分鐘再通知報關業者傳輸出口報單。
- 在通關方式未產生前允許多次修改資料數量再重新傳送。
- 資料比對無誤、產生通關方式後取得電子化報單註記Y。
- 此後若發現須修改處，請至出口地海關修正。



先傳送用料清表、後傳輸報單

03

通關作業流程

- 資料比對有誤，請依錯誤訊息修正後再行傳輸報單，若無法即時修正，可選擇改附紙本用料清表於出口報單，辦理出口通關作業。
- 報關業者更改出口報單號碼，務必通知廠商變更改用料清表之出口報單號碼，確保出口報單號碼一致後，再重新傳送。（如另有原出口報單號碼之用料清表，請註銷，僅保留實際通關碰檔之用料清表即可。）
- 報單傳輸後馬上查詢通關流程電子化報單註記是否為Y。

03

通關作業流程 - 查詢出口通關流程



通關服務

[回首頁](#) | [登入](#)

免證申辦服務(簡易申辦)

免證查詢服務

憑證通關服務

進口通關流程

< 免證查詢服務 > 出口通關流程

出口通關流程

出口通關流程

船機申報資料

貨櫃(物)全流程

沖退稅資料查詢

稅則稅率查詢

廣義通關時間

其他相關查詢

統計資料庫

作業名稱

1 (GB309)出口報單通關流程查詢

2 (GB310)出口報單不受理報關原因查詢

3 (GB305)出口單證比對結果查詢

4 (GB312)出口貨物進倉查詢

5 (GB313)出口理單編號查詢

6 (GB314)出口報單放行資料查詢

7 (GB315)出口報單放行資料查詢(產證專用)

(GB309) 線上即時查詢
出口報單通關情形

03

通關作業流程 - 確認是否有電子化註記

(GB309)出口報單通關流程查詢 [加入書籤](#)

☒ 報單號碼	AWBCC	☐ 貨物唯一追蹤號碼	
☐ 託運單主號		託運單分號	
☐ 收單關別		轉至關別	
海關通關號碼		裝貨單編號	

[查詢](#) [清除](#) [列印](#) [文字頁](#) [產生PDF](#)

查詢結果			
海空運別	海	營業稅記帳廠商編號	
海關通關號碼		裝貨單編號	7966
報單號碼	AWBCC	關區代	
報關業者箱號		運輸業者/代理行代	
託運單主號		理單號	
託運單分號		申請審驗方	
報單類別	G5("國貨出口")		
放行附帶條件		是否為沖退稅e化報單	Y
貨物唯一追蹤號碼		得檢附電子附件之e化報單	
海關傳送出口報單資料至財政資訊中心的日期(惟實際提供國稅局使用日期，須依財政資訊中心併檔日期為準)			
第一次傳送日期	108/01/15	最後一次傳送日期	108/01/15

線上即時查詢

電子化沖退稅註記訊息

03

通關作業流程 - 未產生電子化註記

線上即時查詢

電子化沖退稅註記訊息

免證申辦服務(簡易申辦) 免證查詢服務 憑證通關服務

進口通關流程 < 免證查詢服務 > 出口通關流程 > (GB309)出口報單通關流程查詢

出口通關流程 (GB309)出口報單通關流程查詢 加入書籤

船機申報資料

貨櫃(物)全流程

沖退稅資料查詢

稅則稅率查詢

廣義通關時間

其他相關查詢

統計資料庫

報單號碼 BC 01 J9

託運單主號

收單關別

海關通關號碼

貨物唯一追蹤號碼

託運單分號

轉至關別

裝貨單號碼

查詢 清除 列印 文字頁 產生PD

查詢結果

海空運別	營業稅記帳
海關通關號碼	裝貨單
報單號碼 BC 01 J9	開單代碼
報關業者箱號	運輸業者/代理行代碼
託運單主號	理單號碼
託運單分號	申請審驗方式
報單類別	策略聯盟廠商註記
放行附帶條件	是否為沖退稅e化報單
	得檢附電子附件之C2無紙化報單
	日期(惟實際提供國稅局使用日期，須依財政資訊中心併檔日期為準)
	最後一次傳送日期

C、D類錯單

對應勾稽有誤，無法產生電子化「Y」註記

序號	處理日期時間	通關狀態代號	海關訊息回應控制碼	處理說明
1	108/01/25 09:04:18	EA C、D類錯單	81112820201901250002	
2	108/01/25 09:27:14	EA C、D類錯單	81112820201901250008	

1 - 2 共 2筆

03

通關作業流程 - 查詢不受理報關原因並修正



通關服務

[回首頁](#) | [登入](#) | [網站](#)[免證申辦服務\(簡易申辦\)](#)[免證查詢服務](#)[憑證通關服務](#) [進口通關流程](#)[出口通關流程](#)[船機申報資料](#)[貨櫃\(物\)全流程](#)[沖退稅資料查詢](#)[稅則稅率查詢](#)[廣義通關時間](#)[其他相關查詢](#)[統計資料庫](#)[免證查詢服務](#) > [出口通關流程](#)

出口通關流程

	作業名稱
1	(GB309)出口報單放行資料查詢
2	(GB310)出口報單不受理報關原因查詢
3	(GB309)出口報單放行資料查詢
4	(GB312)出口貨物進倉查詢
5	(GB313)出口理單編號查詢
6	(GB314)出口報單放行資料查詢
7	(GB315)出口報單放行資料查詢(產證專用)
8	(GB316)轉運出口報單通關流程查詢
9	(GB317)出口C1及C2(無紙化)報單副本核發驗證查詢
10	(GB320)出口報單副本核發查詢
11	(GC312)出口費用欠費資料查詢

(GB310) 線上即時查詢
出口不受理報關原因

03

通關作業流程 - 查詢不受理報關原因並修正

免證申辦服務(簡易申辦)

免證查詢服務

憑證通關服務

進口通關流程

<

免證查詢服務 > 出口通關流程 > (GB310)出口報單不受理報關原因查詢

出口通關流程

(GB310)出口報單不受理報關原因查詢

線上即時查詢

出口不受理報關原因

船機申報資料

報單號碼

BC 0 9

貨櫃(物)全流程

沖退稅資料查詢

稅則稅率查詢

廣義通關時間

其他相關查詢

統計資料庫

查詢

清除

海空運別

報單號碼

BC 0 9

託運單主號

託運單分號

序號	項次	受理日期時間	不受理報關原因	不受理欄位
1	0	2019-01-25T09:27:14	D8Y 沖退稅用料清表未傳送	[沖退稅用料清表未傳送]

0

共 0 頁

沒有可顯示的記錄。

狀態列

[執行成功]

03

通關作業流程 - 查詢不受理報關原因並修正

電子用料清表與出口申報資料比對不符者，不受理報關。

不符情形代碼如下：

- D8R「沖退稅用料清表與出口報單貨名比對不符」(第33欄)
- D8S「沖退稅用料清表與出口報單規格比對不符」(第33欄)
- D8T「沖退稅用料清表與出口報單數/重量比對不符」(第38欄)
- D8U「沖退稅用料清表與出口報單單位比對不符」(第38欄)
- D8V「製作沖退稅用料清表廠商與出口報單廠商統一編號比對不符」(第23欄)
- D8W「清表項次無相對應之出口報單項次」(第32欄)
- D8X「沖退稅用料清表已傳送，申請沖退原料稅欄申報N」(第13欄)
- D8Y「沖退稅用料清表未傳送」

03

通關作業流程 - 查詢不受理報關原因並修正

為避免影響出口通關時程，前頁不符情形若無法及時更正，得登入沖退稅作業系統註銷該電子用料清表，改附紙本用料清表於出口報單，辦理出口通關作業，俟外銷品出口後須以紙本方式申請沖退稅。

04

申請沖退稅

取得電子化報單註記Y 後，該出口報單僅能依電子化辦理沖退稅。

- 查詢出口通關流程，審核完成後隔天可申請辦理沖退稅。
- (DDW3002) 用料清表查詢維護畫面查詢沖退稅狀態是否為「已可申退」。

04

申請沖退稅 - 查詢是否已可申退

查詢清除列印文字頁產生PDF

查詢結果

海空通別	海	營業稅記帳廠商編號	
海關通關號碼		裝貨單編號	
報單號碼	BD	關區代碼	BD
報關業者箱號		運輸業者/代理行代碼	
託運單主號		理單號碼	
託運單分號		申請審驗方式	
報單類別	G5("國貨出口")	策略聯盟廠商註記	Y
放行附帶條件		是否為沖退稅e化報單	Y
實際海關通關號碼(N5262轉船)		貨物唯一追蹤號碼	
實際裝船船舶名稱(N5262轉船)		得檢附電子附件之C2無紙化報單	
海關傳送出口報單資料至財政資訊中心的日期(惟實際提供國稅局使用日期，須依財政資訊中心併檔日期為準)			
第一次傳送日期	111/01/07	最後一次傳送日期	111/01/07

序號	處理日期時間	通關狀態代號	海關訊息回應控制碼	處理說明
1	110/12/22 11:35:22	C1 通關方式 C 1		
2	110/12/22 11:35:22	F2 下檔補檔完成		
3	110/12/22 11:35:22	E1 收單建檔	7537090500101222033194	
4	110/12/22 11:35:22	RL 放行		
5	110/12/22 11:35:22	RB 發N5204訊息	N5204-ECM65005	
6	110/12/22 11:35:22	A5 發N5107		
7	111/01/06 18:15:50			
8	111/01/06 18:15:50	MS 免審報單審核完成		
9	111/01/06 18:15:50	SD 審核後送關務行政及電腦總額交查		

1 - 9 共 9 筆

狀態列[執行成功]

出口報單審核結案翌日起
即可進行申請沖退稅作業

04

申請沖退稅 - 查詢是否已可申退

稅規費繳納系統

海關Web申辦系統

憑證查詢服務

簽審WEB申辦作業系統

附件資料上傳

智財權申請案件線上申辦作業

機關簽審作業系統

線上委任系統

免稅商店簡易申辦系統

抽樣看樣系統

通關專屬憑證

AEO申辦專區

外銷品沖退原料稅電子化作業

關務署貨物風控系統

憑證通關服務 - 外銷品沖退原料稅電子化作業 - (DDW3002)外銷品使用原料及其供應商資料清單查詢/維護

(DDW3002)外銷品使用原料及其供應商資料清單查詢/維護

統編：7 公司

查詢

出口報單號碼：

建立日期：110/11/15 至 111/02/15 (查詢區間最多為3個月)

排序方式：傳送日期

	出口報單號碼/流水號	建立日期	傳送日期	傳送狀態	驗證碼	註銷狀態	沖退稅狀態	
31	BE		111/01/22	111/01/22	已傳送	012	未註銷	已可申退
32	BE		111/01/21	111/01/21	已傳送	012	未註銷	已可申退
33	BE		111/01/21	111/01/21	已傳送	012	未註銷	已可申退
34	BD		111/01/20	111/01/20	已傳送	012	未註銷	已可申退
35	BE		111/01/20	111/01/20	已傳送	012	未註銷	已可申退
36	BE		111/01/19	111/01/19	已傳送	011	未註銷	已可申退
37	BE		111/01/19	111/01/19	已傳送	011	未註銷	已可申退

共 10 頁

31 - 40 共 93 條

F6 查詢

SF1 清除

清單明細

DDW3002顯示已可申退
即可進行申請沖退稅作業

04

申請沖退稅

- 申請沖退稅編輯進口報單完成，請點選申請後再點選彙辦送件（進口報單欄位不符，放行後可至進口地海關申請更正）。
- 彙辦送件成功之日為沖退稅申請案之海關收件日。
- 查詢沖退稅狀態，辦理中或錯單（以Email寄發錯單通知）。
- 沖退稅狀態為辦理中後快速結案入帳。



有彙辦送件 + 確認狀態為辦理中才算完成申請流程。

注意事項



01

欄位、內容必須比對相符



02

適合E化之核退標準

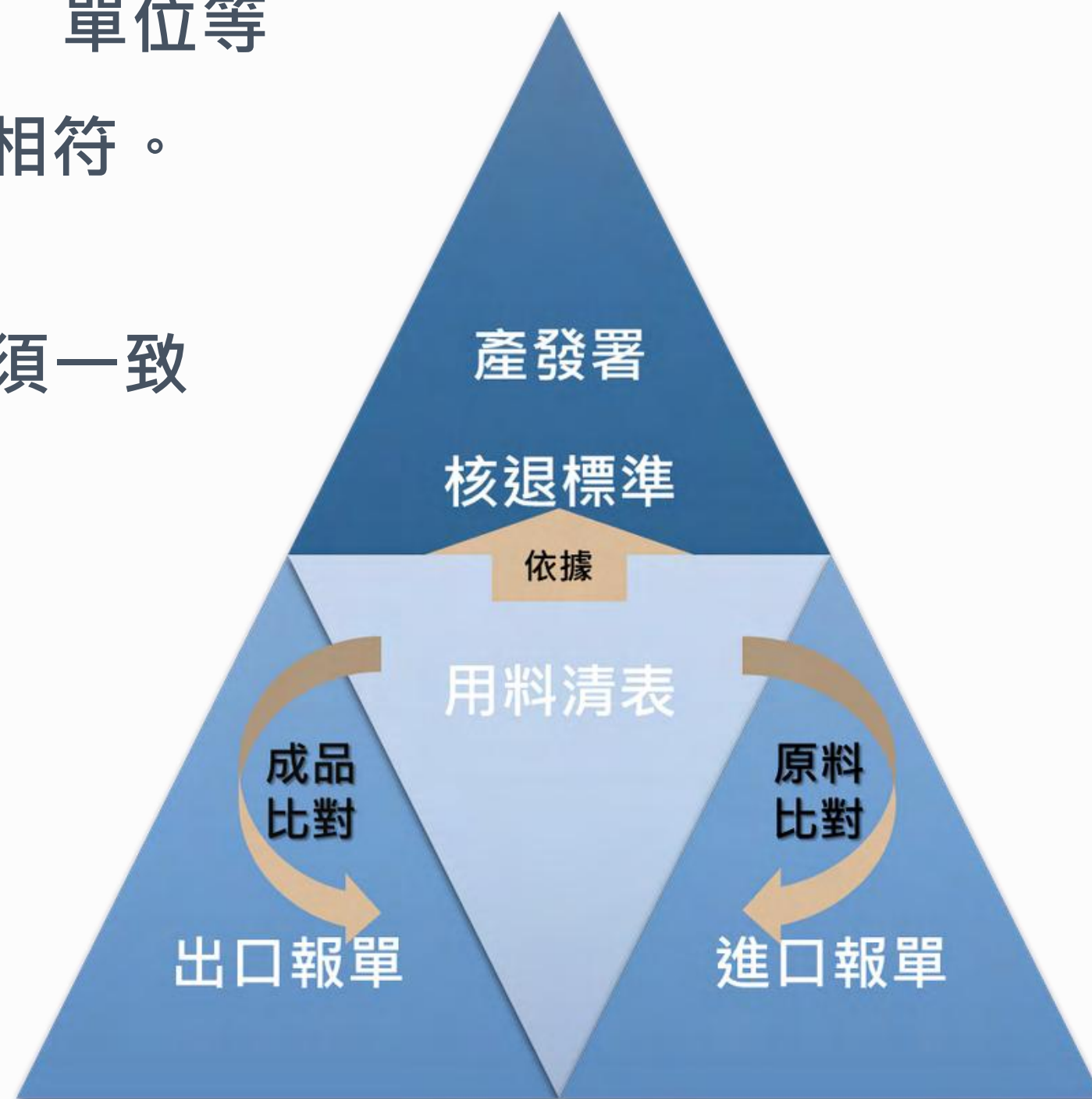
01

欄位、內容必須比對相符

進、出口報單之貨名、規格、單位等
欄位與產發署核退標準須比對相符。



標準、用料清表、報單三方須一致



01

欄位、內容必須比對相符

- 進、出口報單登打方式需與產發署核退標準完全相同，欄位（貨物名稱欄、規格欄等）匯入正確。
- 英文字母大小寫不影響比對。
- 符號（- _ — — 、 & 、 x* × 、 φ ψ Φ ø 等）需與產發署核退標準完全相同（全形半形）。
- 單位須與產發署核退標準完全相同（KGM不等於TNE、PCE不等於PCS等）。



報單貨物名稱須與核退標準之英文名稱相符

淨重(公斤)(40)
數量(單位)(41) (統計用)(42)
250,000
250 TNE
(0)

01

欄位、內容必須比對相符 - 成品比對欄位

外銷品使用原料數量計算表 (M327)					
核退標準文號：				生效日期：民國101年10月23日 起	
公司名稱：				有效期限：民國104年10月22日 止	
外銷成品					
C.C.C. Code	3505.10.10.00-0			數量	1
中文名稱	什工澱粉			數量單位	KGM
英文名稱	● MODIFIED STARCH (NOREDEX D-400E)				
貨品規格	☒ 詳列規格 1. 水份 14% MAX ☐ 各種規格，於出口報單報明				
應用原料					
原料項次	1	C.C.C. Code	1108.14.20.00-9	應用數量	1.05
中文名稱	樹薯澱粉				
英文名稱	● TAPIOCA STARCH				
數量單位	KGM				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. NIL ☐ 各種規格，於用料清單報明				
加工過程					
原料應用數量					
換算公式說明					
擇一申退			原料條件		
原料條件			附註說明		

01

欄位、內容必須比對相符 - 原料比對欄位

外銷品使用原料數量計算表 (M327)				
核退標準文號 :		[REDACTED]		生效日期 : 民國101年10月23日 起
公司名稱 :		[REDACTED]		有效期限 : 民國104年10月22日 止
外銷成品				
C.C.C. Code	3505.10.10.00-0			數量 1
中文名稱	化工澱粉			數量單位 KGM
英文名稱	• MODIFIED STARCH (NOREDEX D-400E)			
貨品規格	☒ 詳列規格 1. 水份 14% MAX ☐ 各種規格，於出口報單報明			
應用原料				
原料項次	1	C.C.C. Code	1108.14.20.00-9	應用數量 1.05
中文名稱	樹薯澱粉			
英文名稱	• TAPIOCA STARCH			
數量單位	KGM			
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. NIL ☐ 各種規格，於用料清表報明			
加工過程				
原料應用數量				
換算公式說明				
擇一申退		原料條件		
原料條件		附註說明		

01

欄位、內容必須比對相符 - 三方須一致

進口報單

貨物名稱(35)	LCP REGRINDS
貨物中文名稱(品名)	
商標(牌名)	
型號	
成分及規格	UX101 BK
酒精成分	

用料清表

標準項次	使用原料名稱/規格(含中間產品及進口原料)
1-1	原料名稱:LCP REGRINDS 規格:UX101 BK

核退標準

原料項次	1	C.C.C. Code	39
中文名稱	粉碎狀液晶芳香族聚酯共聚物		
英文名稱	● LCP MATERIAL ● LCP REGRINDS ● LCP SCRAP		
數量單位	KGM		
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☐ 詳列規格 ☒ 各種規格，於用料清表報明		

01

欄位、內容必須比對相符

常見錯誤案例：報單大貨名影響比對

查詢

錯單查詢維護

案件編號：	57	出口報單號碼：	AE
案件到期日：		展延到期日：	

出口項次	原料序號	進口報單	進口項次	訊息代碼	錯單說明	申請內容 核退標準 &用料清表	比對內容 進口報單	更換進口報單號碼	願以七折/ 比例核退
2	1	AW	2	41	申退原料名稱與進口報單不符	Assy. Front and Rear Brake 4W	SCOOTER PARTS Assy. Front and Rear Brake 4W MODEL : BRAKING SYSTEM		

海關系統無「大貨名」欄位
會出現在貨名欄內影響比對

01

欄位、內容必須比對相符

常見錯誤案例：報單大貨名影響比對

解決辦法：

第1項貨名欄應申報為

Assy. Front and Rear Brake 4W (SCOOTER PARTS第1-15項)

個別貨名

+

(大貨名)



報單應逐項申報正確貨名及規格，且應填報於各該欄位，

不得將多項次資料合併申報

01

欄位、內容必須比對相符 - 報單申報順序及欄位

❌ 申報錯誤	產發署核退標準 用料清表	進口報單
英文貨品名稱欄位	CNC Universal Cylindrical Grinding Machine S31CNC with asscessories	數值控制圓筒磨床 CNC Universal Cylindrical Grinding Machine S31CNC with asscessories 牌名:Fritz Studer AG 型號: 030.0428 規格: S31
規格欄位	S31	

❌ 41：申報原料名稱與進口報單不符

❌ 50：申報原料規格與進口報單不符 (未報規格)

○ 正確申報	產發署核退標準 用料清表	進口報單
英文貨品名稱欄位	CNC Universal Cylindrical Grinding Machine S31CNC with asscessories	CNC Universal Cylindrical Grinding Machine S31CNC with asscessories 數值控制圓筒磨床 牌名：Fritz Studer AG 型號：030.0428
規格欄位	S31	S31

- 1.比對內容放在最前面，其餘資訊往後擺
- 2.貨名、規格欄位填報要與標準清表一致

01

欄位、內容必須比對相符 - 查詢進口報單

進口報單貨名、規格欄內容可參考 (DDW1007) 進口查詢作業

- 關港貿單一窗口→憑證通關服務→外銷品沖退原料稅電子化作業
→ (DDW1007) 進口查詢作業

(DDW1007)進口查詢作業

查詢項目：	DA 13 (報單號碼)	項次：	
進口日期區間：		至	

進口報單號碼	項次	進口日期	貨名	規格
DA 13	1	20240530	SOFT CLOSING BALL BEARING SLID	400MM
DA 13	3	20240530	STEEL BALL DRAWER SLIDE	250MM

可查詢自家公司或經授權查詢
之進口報單貨名、規格欄內容

02

適合E化之核退標準

- 外銷廠商於外銷品出口前，應取得經濟部產業發展署所核定、適合電腦比對之E類原料核退標準。
- 製造廠商申請原料核退標準前應先就成品及使用原料之貨名、規格、單位及換算應用數量等進行整合，以利報單申報作業及系統資料比對。

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

外銷品使用原料數量計算表 (M327)

核退標準文號：01 1P7E公司名稱：

生效日期：民國101年11月08日 起

有效期限：民國104年11月07日 止

外銷成品

C.C.C. Code	7607.11.90.00-1	數量	1
中文名稱	鋁箔	數量單位	KGM
英文名稱	● Aluminium Foil for automatic unusual - shape candy packing machine used Aluminium Foil AL min.99.3%up plan		
貨品規格	☒ 詳列規格		
	1. 0.012MM X 38MM X 3000MX ROLL		
	2. 0.012MM X 40MM X 3000MX ROLL		
	3. 0.012MM X 56MM X 3000MX ROLL		
	☐ 各種規格，於出口報單報明		

非屬貨名之資料不要輸入

非屬貨名之資料不要輸入

應用原料

原料項次	1	C.C.C. Code	7607.11.90.00-1	應用數量	1.04
中文名稱	鋁箔				
英文名稱	● Aluminium foil (single bright), AA 1235/H-O				
數量單位	KGM				
貨品規格	☐ 規格與成品相同				
	☒ 詳列規格				
	1. 12MIC X 585MM X 6000MTR				
	☐ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程	對進口的鋁箔材料，進行印刷的加工後再出口				

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

應用原料					
原料項次	1	C.C.C. Code	5407.41.10.00-8		應用數量 1.417
中文名稱	尼龙双层四面弹			非每次進出口皆固定之資訊 請勿開在標準中	
英文名稱	● Nylon double elastic fabric				
數量單位	YRD				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 61% Poly, 29% Poly,10% Spandex B1274 尼龙双层四面弹 ☐ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程	胚布->配布->退漿->胚布預定型->染色->烘乾撥水(定型)->刷毛搖粒->成品定型->品檢包裝->成品 SW-5469C0				

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

應用原料					
原料項次	1	C.C.C. Code	5407.41.10.00-8		應用數量 1.417
中文名稱	尼龙双层四面弹				標準欄位內容須與報單一致
英文名稱	• Nylon double elastic fabric				
數量單位	YRD				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1 61% Poly, 29% Poly,10% Spandex B1274 尼龙双层四面弹 ORDER NO.:B 3101- 24070019 胚布 ☐ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程	胚布->配布->退漿->胚布預定型->染色->烘乾撥水(定型)->刷毛搖粒->成品定型->品檢包裝->成品 SW-5469C0				

進口報單號碼	項次	進口日期	貨名	規格
AA 13	1	2024	61% Poly, 29% Poly,10% Spandex B1274 尼龙双层四面弹 ORDER NO.:BP2408001/A3101- 24070019 胚布	

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

英文名稱	● Tapioca Starch		
數量單位	KGM		
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 含蔗糖率99.0%以上 ☐ 各種規格，於用料清表報明		
加工過程			
原料項次	2	C.C.C. Code	1701.99.90.90-4
中文名稱	精煉砂糖		
英文名稱	● Cane Sugar、Refined Sugar		
數量單位	KGM		
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 含蔗糖率99.0%以上 2. 旋光糖度99.7°以上 ☐ 各種規格，於用料清表報明		
加工過程			

應於該項次增列貨名為

- Cane Sugar
- Refined Sugar

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

應用原料			
原料項次	1	C.C.C. Code	8484.90.20.00-6
中文名稱	汽缸墊片		
英文名稱	● CYLINDER GASKET		
數量單位	PCE		
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 出口報明 ☐ 各種規格，於用料清表報明		
加工過程			
原料項次	2	C.C.C. Code	8714.
中文名稱	後輪鋼圈		
英文名稱	● RR. WHEEL RIM ● RR. WHEEL RIM COMP ● STEEL WHEEL RIM ● STEEL WHEEL RIM COMP ● WHEEL RIM		
數量單位	PCE		
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☒ 詳列規格 1. 出口報明 ☐ 各種規格，於用料清表報明		

規格若無法逐一詳列，成品請勾選「各種規格，於出口報單報明」，原料請勾選「各種規格，於用料清表報明」，請勿輸入中文字

02

適合E化之核退標準 - 常見錯誤

原料項次	1	C.C.C. Code	7315.11.00.10-1	應用數量	1
中文名稱	滾子鏈				
英文名稱	● ROLLER CHAIN				
數量單位	PCE				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☐ 詳列規格 ☒ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程					
原料項次	2	C.C.C. Code	7315.11.00.10-1	應用數量	1
中文名稱	滾子鏈				
英文名稱	● ROLLER CHAIN				
數量單位	PCE				
貨品規格	☐ 規格與成品相同 ☐ 詳列規格 ☒ 各種規格，於用料清表報明				
加工過程					

原料貨名相同，若規格亦同或規格於用料清表報明，建議合併為同一項次，應用數量亦合併。

相關連結及聯絡方式



相關連結

CPT關港貿單一窗口

<https://portal.sw.nat.gov.tw/PPL/index>

外銷品沖退稅專區

<https://web.customs.gov.tw/taipei/multiplehtml/2127>

經濟部產業發展署線上申辦系統

<https://ida.nat.gov.tw/csoas/login.do>

聯絡方式

財政部關務署臺北關松山分關退稅課

E化問題請洽：(02)2550-5500 分機2829、2832

關港貿單一窗口客服專線：0800-299-889

謝謝聆聽

敬請指教



財政部關務署 臺北關

Customs Administration, Ministry of Finance
Taipei Customs