

附錄十八、以電子方式申請沖退外銷品原料稅應注意事項

一、一般注意事項：

- (一) 外銷品使用原料及其供應商資料清表（以下簡稱用料清表）如係於外銷品沖退原料稅電子化作業系統（以下簡稱沖退稅作業系統）製作且上傳成功；復經通關系統比對相符而核定通關方式者，通關時不須檢附紙本用料清表。但後續沖退稅之申請亦應利用該作業系統，以電子方式為之；且申請沖退稅時 無須檢具進、出口報單副本第三聯(出口報單副本第三聯申請核發者海關亦不受理)，以維持電子化作業之一貫性。
- (二) 外銷品沖退原料稅電子化作業順暢運作之必要條件，係原料核退標準中所列成品之原料貨名、規格、數量單位，分別與相對應之出、進口報單及用料清表資料相符。故進出口報單欄位資料，應依通關自動化報關手冊相關規定確實填報(原料核退標準核定之成品單位填報於出口報單第 38 欄；原料單位填報於進口報單第 41 欄)。
- (三) 有關線上申辦實務操作部分，資料下載路徑如下：
 - 1 原料核退標準申辦：請至經濟部工業局首頁 (https://www.moeaidb.gov.tw/view/rwd_tw/) /申請事項/專通案核退稅證明書/申請方式/線上申辦 (<https://csoas.moeaidb.gov.tw/csoas/login.do>) →點選「原料核退標準相關申請事項」→以工商憑證登入系統→於左側標題列可查詢或下載(1)「系統操作說明文件」(2)「核退標準填寫範例」
 - 2 外銷品沖退原料稅電子化作業系統：請至關務署首頁/主題專區/外銷品沖退稅/外銷品沖退原料稅電子化作業申辦平台(連結至關港貿單一窗口)。操作手冊及作業須知請於外銷品沖退稅專區自行下載。
 - 3 網頁操作問題請洽各頁面系統維護單位。

二、使用原料核退標準應注意事項：

- (一) 外銷廠商應於外銷品出口前，取得經濟部工業局所核定、適合電腦比對之原料核退標準。
- (二) 出口商使用非自行申請之專案原料核退標準，應有製造商之授權。

三、進、出口作業應注意事項：

- (一) 廠商報運原料進口時，其貨名、規格、數量單位等資料，應依規定分別於進口報單各該欄位內填報，以確保原料核退標準相對應欄位資料之正確性。
- (二) 進、出口報單各項次之所有欄位資料應逐項詳實填報，不得將多項次資料合併申報(不得以濃縮報單方式申報)。
- (三) 報單所列各項貨物有共同貨物名稱時，應於第 1 項貨名之後申報共同貨物名稱，並註明該共同貨名涵蓋之項次，其餘項次僅須申報個別貨名。例如報單第 1 至第 15 項貨物之共

同名稱為“SPARE PARTS FOR MOTORCYCLES”，而第 1 項貨物之貨名為“L COVER ASSY”，則該項貨名欄應申報為 L COVER ASSY (SPARE PARTS FOR MOTORCYCLES 第 1-15 項)。

- (四) 製作用料清表前，應先確認成品及原料之貨名、規格及數量單位資料，與工業局核定之原料核退標準所列資料是否相符。
- (五) 如原料核退標準中有關成品或原料規格部分係載明「詳列規格」或「出口報明」者，則外銷品之實際規格應逐項於出口報單、用料清表之規格欄位報明。
- (六) 外銷品出口報關前，出口商應至關務署首頁/主題專區/關港貿單一窗口，以工商憑證登入沖退稅作業系統製作用料清表，並於用料清表填報出口報單號碼並上傳者，續為出口申報時，出口通關系統將出口報單第 13 欄“申請沖退稅欄”申報「Y」之該份出口報單資料，與填報此出口報單號碼之用料清表資料相互比對，如其上傳之用料清表成品資料經確認與出口報單(第 33 欄之貨名、規格及第 38 欄之數量、單位)資料相符，該出口報單將由專家系統核定 C1、C2 或 C3 之通關方式，通關時不須檢附紙本用料清表，海關亦不核發出口報單副本第三聯（沖退稅用聯）。
- (七) 出口報單通關方式經核定後，廠商即無法在沖退稅作業系統修改用料清表資料；如須修改，應依有關規定至出口地海關辦理。
- (八) 已上傳沖退稅作業系統之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」

以上不符情形，若無法及時更正，為避免影響出口通關時程，得登入沖退稅作業系統註銷該用料清表，改附紙本用料清表於出口報單，辦理出口通關作業。但用料清表如經註銷，外銷品出口後即須以紙本方式申請沖退稅。

- (九) 本注意事項有關免檢附或不核發紙本出口報單副本之簡化作業，僅及於出口報單副本第三聯。其須申請核發其他聯別報單副本（如第四聯）者，仍應依相關規定辦理。
- (十) 「須進行平方公尺（MTK）單位換算之印刷電路板(Printed Circuit Board, PCB)廠商」應於用料清表、進口報單及出口報單之規格欄位均填報單位換算用之比例、長、寬數值及

其單位。前揭比例係指「報單申報數量單位」換算為 MTK 之比例，例如：換算單位欲由 PNL 換算為 PCE，1PNL=2PCE，則換算比例為 2，計算式即乘以 2；換算單位欲由 PCE 換算為 PNL，1PNL=2PCE，則換算比例為 0.5，計算式即乘以 0.5；如無須換算則比例為 1。換算單位以關港貿單一窗口/外銷品沖退原料稅電子化作業之列表單位為限，填寫範例如下。

範例 1：出口報單數量單位非屬面積單位

出口報單		用料清表製作	
貨名	<u>COPPER CLAD LAMINATE</u> 1093mmX1245mm(43”X49”)	長度	1245
		長度單位	MM
規格	1245MMx1093MM(1)	寬度	1093
數量	30	寬度單位	MM
單位	SHE	換算比例	1
出口報單		用料清表製作	
貨名	<u>PREPREG</u> 48”X250M	長度	250
		長度單位	M
規格	250Mx48INCH(1)	寬度	48
數量	0.5	寬度單位	INCH
單位	ROL	換算比例	1
出口報單		用料清表製作	
貨名	<u>12 Layer Rigid-flex Printed Circuit Board</u> <u>PNL SIZE : 257.61*135.41*0.83MM</u> <u>(1PNL=8PCS)</u>	長度	257.61
		長度單位	MM
規格	257.61MMx135.41MM(0.125)	寬度	135.41
數量	17456	寬度單位	MM
單位	PCE	換算比例	0.125 (1PNL/8PCS)

範例 2：進口報單數量單位非屬面積單位

進口報單		用料清表製作	
貨名	<u>FIBER GLASS FABRIC 5”X20M</u>	長度	20
		長度單位	M
規格	20Mx5INCH(1)	寬度	5
數量	5	寬度單位	INCH
單位	ROL	換算比例	1
進口報單		用料清表製作	

貨名	FIBER GLASS FABRIC 寬幅:24"	長度	1
		長度單位	M
規格	1Mx24INCH(1)	寬度	24
數量	6136	寬度單位	INCH
單位	MTR	換算比例	1
進口報單		用料清表製作	
貨名	FIBER GLASS FABRIC 50"X200M	長度	1
		長度單位	M
規格	1Mx50INCH(1)	寬度	50
數量	800	寬度單位	INCH
單位	MTR	換算比例	1

四、沖退稅作業應注意事項：

- (一) 每一家廠商(依廠商統一編號認定)得利用沖退稅作業系統委任一位自然人代為辦理相關作業，但委任效力存續期間(委任未經取消者)，不得再辦理其他自然人之委任作業。
- (二) 沖退稅之申請應於出口報單審結後，登入沖退稅作業系統辦理。
進、出口商及製造商非同一廠商時，提出沖退稅申請之廠商須獲得完全授權；相關授權均應經由沖退稅作業系統辦理。授權廠商或被授權廠商得於該作業系統查詢其授權情形。
應取得授權之狀況如次：
由出口商申請退稅者，應有進口商之授權。
由進口商申請退稅者，應有出口商之授權。
製造商非進、出口商，申請退稅時，應有進、出口商之授權。
- (三) 廠商針對進、出口沖退稅數量所為之授權無法取消或修改，僅能透過「負數」授權，扣減原授權數量。但辦結案件，則其授權資料無法更改。
- (四) 以電子方式申請沖退關稅及貨物稅者，每份出口報單應單獨辦理。其有漏未申請者，仍得依規定補辦一次。
- (五) 一份出口報單有兩家以上廠商得申請沖退稅時，應由外銷廠商指定其中一家為彙辦廠商；未指定者，沖退稅作業系統即認定外銷廠商為彙辦廠商，其餘則為併案廠商。
- (六) 彙辦案件係以彙辦廠商送件成功之日為沖退稅申請案之海關收件日，為確保納入彙辦範圍，併案廠商應先分別完成沖退稅之申請，再由彙辦廠商送件。如併案廠商之進口報單將逾沖退稅辦理期限，則宜主動聯繫並促請彙辦廠商於期限內送件，以維自身權益。