电子帐册预录入系统操作手册

(联网监管优化)

中国电子口岸

目　录

第一篇 前言.....4

第二篇 相关概念说明及注意问题.....5

第一章 归并关系.....5

1.1 归并关系.....5
1.2 BOM.....6

第二章 电子帐册.....6

2.1 电子帐册.....6
2.2 单损耗表.....7

1. 首先计算 BOM 表到单损耗表的一条分支的净耗和损耗率。.....7

2. 接下来计算 BOM 表到单损耗表的总的净耗和损耗率。.....8

第三章 帐册报核.....9

3.1 分批报送.....9
3.2 预报核.....10
3.3 正式报核.....10
3.4 剔出报关单.....10
3.5 核销期外报关单.....10
【注意】.....11

第三篇 总体功能说明.....12

第四篇 具体操作说明.....14

第一章 归并关系.....14

1.1 功能介绍.....14
1.2 流程介绍.....14
1.3 按钮功能介绍及其快捷键.....21

第二章 电子帐册.....23

2.1 功能介绍.....23
2.2 流程介绍.....23
2.3 按钮功能介绍及其快捷键.....28

第三章 数据报核.....30
3.1 功能介绍.....30
3.2 流程介绍.....30
3.3 按钮功能介绍及其快捷键.....37

第五篇 填写规范.....39

第一章 归并关系填写规范.....39
1.1 归并关系备案申请表头.....39
1.2 归并关系备案申请归并后料件.....41
1.3 归并关系备案申请归并前料件.....43
1.4 归并关系备案申请归并后成品.....45
1.5 归并关系备案申请归并前成品.....45
1.6 归并关系备案申请 BOM 表.....46
第二章 电子帐册填写规范.....47
2.1 电子帐册备案申请表头.....47
2.2 电子账册备案申请料件.....48
2.3 电子账册备案申请成品.....48
2.4 电子账册备案申请单损耗.....48
第三章 数据报核填写规范.....49
3.1 分批报送申请表头.....49
3.2 分批报送备案申请报关单.....50
3.3 数据报核备案申请表头.....51
3.4 数据报核备案申请报核料件.....52
3.5 数据报核备案申请报核成品.....54
3.6 数据报核备案申请报关单.....54
3.7 数据报核备案申请核算料件.....55
3.8 数据报核备案申请核算成品.....56

第一篇　前言

本手册在原来的电子帐册预录入系统操作手册的基础上做了一些改动，红色标识为修改处。请注意。

第二篇　相关概念说明及注意问题

第一章 归并关系

1.1 归并关系

企业和海关对货物(料件、成品)的管理重点不同：生产企业内部对货物管理的精确程度要求较高，企业必须区分全部不同种类、规格、功能、大小甚至颜色的货物；而海关在进出口管理中，需要对不同货物进行区别管理，以提高管理效率，即对特殊的、敏感的、需重点监管的货物，应详细管理，而对一般货物，无须对其逐项区分和计算，所以企业需按照海关认可的归并原则对货物进行归并，将近似的、非敏感的货物合并为一项向海关申报。

另一方面，归并关系还具有预归类的作用。即企业对某种货物进行 HS 编码的预归类，然后由海关审核其是否合理。如企业把普通杯子预归类为高档瓷器，则海关可能审核不通过。

企业需向海关申报实际的归并前货物清单以及按归并原则进行归并后的货物清单。海关要审核其归并关系是否符合归并原则。基本的归并原则是：货物的 HS 编码、计量单位一致的可归并为一项；其他归并原则由主管海关根据具体监管要求另行规定。

料件归并情况举例：

<table>
<tr><th colspan="4">归并前料件</th><th colspan="4">归并后料件</th></tr>
<tr><td>货号</td><td>料件名称</td><td>商品编码</td><td>计量单位</td><td>序号</td><td>料件名称</td><td>商品编码</td><td>计量单位</td></tr>
<tr><td>screw1</td><td>1MM 螺丝</td><td>76161000</td><td>个</td><td rowspan="3">1</td><td rowspan="3">螺丝</td><td rowspan="3">76161000</td><td rowspan="3">个</td></tr>
<tr><td>screw2</td><td>5MM 螺丝</td><td>76161000</td><td>个</td></tr>
<tr><td>screw3</td><td>7MM 螺丝</td><td>76161000</td><td>个</td></tr>
</table>

screw4	8MM 螺丝	76161000	个				
screw5	8MM 铝螺丝	76161000	个	2	铝螺丝	76161000	个

上例中，归并前料件中前4 项为一般货物，其商品编码（HS 编码）、计量单位一致，故可归并为一项；而第 5 项货物属特殊货物，所以尽管其商品编码（HS 编码）、计量单位与前 4 项货物一致，也不能将其与前 4 项归并为一项。

1.2 BOM

Bill of material 的简称，称为“原料表”，描述最初料件 → 半成品 → 成品的消耗关系。

BOM 中涉及到如下概念：

单损耗：又称单耗，是指加工生产单位出口产品所耗用的进口保税料件的数量。包括净耗和工艺损耗。

净耗（cm）：是指物化在单位出口产品中的进口保税料件的数量。

工艺损耗：是指除净耗之外必须耗用，且不能物化在成品中的进口保税料件数量。

损耗率（dm）：指工艺损耗与单耗之比，即损耗率 = 工艺损耗/单耗=1 - 净耗/单耗。

第二章 电子帐册

2.1 电子帐册

企业进行了归并关系备案后，海关会登录数据中心(外部网)对归并关系进行审核。但这只是对企业的归并关系进行了审核，最终企业需在海关内网的数据库中备案，所以企业需将海关审批通过后的归并后数据录入电子帐册中，再向海关做一次备案申请，向海关进行申报。电子帐册中的数据即为海关审批通过后的归并后数据。

2.2 单损耗表

描述最初料件　　最终成品之间关系的表。

单损耗表中的净耗和损耗率由归并关系 BOM 表中的相应数据计算得出。计算步骤如下：

1. 首先计算 BOM 表到单损耗表的一条分支的净耗和损耗率。

BOM 表的一条分支示意图（BOM 表总图见步骤二中的示意图）如下：

$$A \xleftarrow[dm_1]{cm_1} B \xleftarrow[dm_2]{cm_2} C \xleftarrow[dm_3]{cm_3} D\cdots \xleftarrow[dm_n]{cm_n} Z$$

其中，Z 为最初料件，B 到 D 为半成品， A 是最终成品。$cm_{i(i=1,2,\ldots,n)}$表示由下一个料件加工成上一个成品的净耗，$dm_{i(i=1,2,\ldots,n)}$表示由下一个料件加工成上一个成品的损耗率。

假设由最初料件 Z 加工成最终成品 A 的净耗为 cm_B，由最初料件 Z 加工成最终成品 A 的损耗率为 dm_B，则 cm_B 和 dm_B 的计算公式如下：

$$cm_B = cm_1 \times cm_2 \times cm_3 \times \cdots \times cm_n \qquad (1)$$

$$dm_B = 1-(1-dm_1)\times(1-dm_2)\times(1-dm_3)\times\cdots\times(1-dm_n) \qquad (2)$$

公式（2）的推理过程如下：

因为：

$A = \frac{cm_1}{1-dm_1} \times B$ ，其中，$\frac{cm_1}{1-dm_1}$ 为由 B 到 A 的单耗

$B = \frac{cm_2}{1-dm_2} \times C$ ，其中，$\frac{cm_2}{1-dm_2}$ 为由 C 到 B 的单耗

...

所以：$A = \frac{cm_1}{1-dm_1} \times \frac{cm_2}{1-dm_2} \times \frac{cm_3}{1-dm_3} \times \cdots \times \frac{cm_n}{1-dm_n} \times Z$

其中，$\frac{cm_1}{1-dm_1}\times\frac{cm_2}{1-dm_2}\times\frac{cm_3}{1-dm_3}\times\cdots\times\frac{cm_n}{1-dm_n}$ 为由 Z 到 A 的单耗

因为：损耗率 = 1 - 净耗/单耗

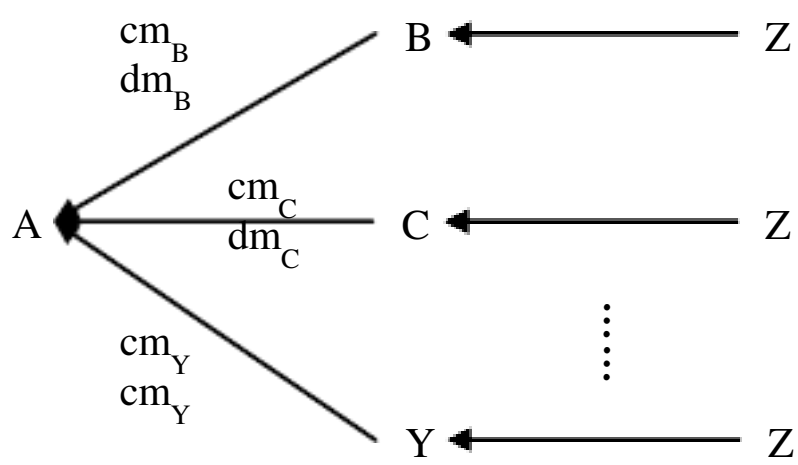
即：$dm_B = 1 - cm_B \Big/ \left(\frac{cm_1}{1-dm_1}\times\frac{cm_2}{1-dm_2}\times\frac{cm_3}{1-dm_3}\times\cdots\times\frac{cm_n}{1-dm_n}\right)$

所以：$dm_B = 1-(1-dm_1)\times(1-dm_2)\times(1-dm_3)\times\cdots\times(1-dm_n)$

上式即公式（2）。

2. 接下来计算 BOM 表到单损耗表的总的净耗和损耗率。

第一步计算了 BOM 表的一条分支（即下图中的第一条分支）的净耗和损耗率，下面计算 BOM 表到单损耗表的总的净耗和损耗率。BOM 表的总示意图如下：



通过第一步中的公式(1)、(2)，计算出了由最初料件Z加工成B 再加工成最终成品A的净耗 cm_B，由最初料件 Z 加工成 B 再加工成最终成品 A 的损耗率 dm_B。同样，可以计算出由最初料件 Z 加工成 C 再加工成最终成品 A 的净耗 cm_C，由最初料件 Z 加工成 C 再加工成最终成品 A 的损耗率 dm_C；也可计算出由最初料件 Z_1 加工成 Y 再加工成最终成品 A 的净耗 cm_Y，由最初料件 Z_1 加工成 Y 再加工成最终成品 A 的损耗率 dm_Y（Z_1 指可与 Z 归并为同一项的料件，所以由 Z_1 到 A 的净耗和损耗率也参与总净耗和总损耗率的计算）。

假设由最初料件 Z（包括 Z_1）加工成最终成品 A 的总净耗为 cm，由最初料件 Z（包括 Z_1）加工成最终成品 A 的总损耗率为 dm，则 cm 和 dm 的计算公式如下：

$$cm = cm_B + cm_C + \cdots + cm_Y \quad (3)$$

$$dm = 1 - cm \Big/ \left(\frac{cm_B}{1-dm_B} + \frac{cm_C}{1-dm_C} + \cdots + \frac{cm_Y}{1-dm_Y} \right) \quad (4)$$

公式（4）的推理过程如下：

因为：

$A = \frac{cm_B}{1-dm_B} \times Z$，其中，$\frac{cm_B}{1-dm_B}$ 为由 Z 经 B 到 A 的单耗

$A = \frac{cm_C}{1-dm_C} \times B$，其中，$\frac{cm_C}{1-dm_C}$ 为由 Z 经 C 到 A 的单耗

...

所以：$A = \left(\frac{cm_B}{1-dm_B} + \frac{cm_C}{1-dm_C} + \cdots + \frac{cm_Y}{1-dm_Y} \right) \times Z$

其中，$\frac{cm_B}{1-dm_B} + \frac{cm_C}{1-dm_C} + \cdots + \frac{cm_Y}{1-dm_Y}$ 为由 Z 经各种半成品到 A 的总单耗

因为：总损耗率 = 1 - 总净耗/总单耗

所以：$dm = 1 - cm \Big/ \left(\frac{cm_B}{1-dm_B} + \frac{cm_C}{1-dm_C} + \cdots + \frac{cm_Y}{1-dm_Y} \right)$，即公式（4）

第三章 帐册报核

3.1 分批报送

企业在预报核之前多次发送该核销截止日期前已审结的进出口报关单到 H2000 电子帐册核销系统的功能。称为报关单的“分批报送”，内容包括报送表头和报送报关单列表。

3.2 预报核

一个核销周期结束以后，企业向海关发起核销核算的申请，其核心内容是核销期内即将参加核销核算的所有报关单的编号。

3.3 正式报核

正式报核是指企业预报核通过海关审核后，以预报核海关核准的报关单为基础，企业按海关确认的报核范围（进出口报关单）进行核算，并将核算结果向海关正式报核。企业正式报核的数据包括料件应存数量、耗用数量、实存数量等。电子帐册实行滚动核销，该核销期内的余料（期末生育数量）以海关核定的库存数量为准，经海关核准后自动转至下一核销期，作为下一核销期的期初数。

3.4 剔出报关单

企业分批报送申报的报关单通过以后即计入数据库，预报核时给企业一个机会去掉该报关单，使其不参加核销。预报核中出现这种报关单的申报，该报关单审核结果属于比对不成功，因此也一定不参加正式核算。该报关单在预报核时申报，申报时在预录入界面的申报标志中选择“X 剔出核销”。

3.5 核销期外报关单

某些特殊监管方式的报关单，申报时间落在核销截止日之外，但实际货物进出是在核销期内。无论从账面或实际库存，这些报关单纳入本核销期更为合理。预报核是允许企业申报这种报关单。如果通过人工审核，就参与核销。该报关单在预报核时申报，申报时在预录入界面的申报标志中选择“W 核销期外”。

【注意】

在核销期截止日到来之前，企业可以进行报关单分批报送。在核销期截止日到来之前后，企业可以进行预报核。预报核结束以后，进行正式报核申报。

分批报送核对报关单，减轻预报核时报关单比对出错的可能。分批报送的所有结果最终只是被预报核所用，经过分批报送确认的报关单仍然需要预报核审核。

从系统功能上，分批报送没什么限制。如果企业不想报可以不报，所有报关单都在预报核报过来即可。如果企业愿意，也可以每月每周或者每天都报。海关端没有人工审核，是使用自动审核。海关关员仅仅查询报送结果。分批报送不控制报核开始和截止日期。

第三篇　总体功能说明

“归并关系”由海关登录数据中心(外网)审批，“清单”只由数据中心对其进行归并和拆分，而无需海关审批。

电子帐册预录入系统各功能模块描述如下：

1．企业录入经营范围各项，录完后点击“生成报文”，即实现向海关和外经贸部门进行备案申请。外经贸部门首先审核企业的经营范围是否在允许的加工贸易范围之内；审核通过后，再将企业的经营范围备案信息发给海关，海关对此进行确认审核。

2．外经贸部门和海关审批同意后，分别给出批准证编号和批文帐册号，由系统自动返填到经营范围中的“批准证编号”和“批文帐册号”两项中。

3．企业录入归并关系各项。归并关系中的“帐册编号”先不填，等电子帐册备案被海关审批通过后，由系统自动返填电子帐册编号。录完后点击“生成报文”，即实现向海关进行备案申请。

4．企业录入电子帐册各项。电子帐册中的“企业内部编号”即为归并关系中的“企业内部编号”。录完后点击“生成报文”，即实现向海关进行备案申请。企业也可利用本系统中工具菜单中的系统设置功能将归并后数据与电子帐册数据互相复制（具体操作请参见第四篇第十二章第 12.2.3 节）。

5．海关审批同意后，给出统一的“帐册编号”，由系统自动返填到归并关系和电子帐册的“帐册编号”一项中。

6．若企业要进行异地报关并且异地海关使用 H883 通关系统，则在电子帐册备案的基础上，还需进行帐册分册的备案。帐册分册中的“帐册编号”即为电子帐册中的“帐册编号”。海关审批同意后，给出统一的帐册分册号，由系统自动返填到帐册分册的“分册号”一项中。

7．电子帐册或分册的备案完成后，企业进入报关申报系统的清单菜单，在“帐册编号”一项中填入海关给定的电子帐册编号或分册号(若为本地报关填电子帐册编号；若为异地报关则填分册号)，即可调出相应的电子帐册或分册数据。企业继续填写完剩余各项。填写完清单后，企业点击“申报”，即实现清单申报。

8．数据中心按一定原则将清单生成报关单，并向企业发出清单回执信息(包含统一编号)；企业通过查询/打印菜单中的清单查询/打印子菜单，查到数据中心给出的统一编号后，即可调出清单生成的报关单信息；企业继续填写完报关单中的剩余各项后，企业点击“申报”，即实现报关单申报。

9．企业在电子帐册系统中定期向海关进行中期核查数据申报。中期核查数据中的“帐册编号”和“企业内部编号”即为电子帐册中的“帐册编号”和“企业内部编号”。

10．企业的报关单申报完成后，通过电子帐册系统的数据报核菜单，定期向海关进行数据报核。数据报核中的“帐册编号”和“企业内部编号”即为电子帐册中的“帐册编号”和“企业内部编号”。

注：以上各项的具体操作说明和填写规范详见第四篇和第五篇相应章节。

第四篇　具体操作说明

第一章 归并关系

1.1 功能介绍

在归并关系界面下，用户可进行归并关系的备案申请和变更申请。这里以备案申请为例。

1.2 流程介绍

在系统界面上方的功能菜单上，点击归并关系，进入“归并关系”菜单，再点击备案申请，进入“备案申请”界面，如图一：

图一

操作员首先录入“申报地海关”，敲空格键即可调出相应代码，选中代码即显示相关

内容。

归并关系录入界面包括申请表头、归并后料件、归并前料件、归并后成品、归并前成品、BOM 表六个表。

操作员需先录入申请表头的内容，申请表头没录完时，不能进入其他表进行录入。

申请表头录入企业的基本信息。若企业已对料件进行归并，则先录入归并后料件，再录入归并前料件；若企业未对料件进行归并，则先录入归并前料件，再通过工具中的归并管理，对数据进行归并，生成归并后料件数据。归并后成品和归并前成品的录入次序同料件。BOM 表中的数据描述了最初料件 → 半成品 → 成品的消耗关系。

首先进入的是申请表头中的各项目。申请表头中： “企业内部编号”、“经营单位代码”、“加工单位代码”、“批文帐册号”、“批准证编号”、“外商公司”、“进口合同号”、“出口合同号”、“协议号”、“录入员”、“结束有效期”、“仓库体积”、“仓库面积”、“生产能力”、“最大周转金额”、“成本率”、“备注”，各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“经营单位名称” 在输入 “经营单位代码” 后由系统自动调出。“加工单位名称” 在输入 “加工单位代码” 后由系统自动调出。“帐册类型”、“录入日期”、“申报日期” 由系统自动生成 。“监管方式”、“征免规定”、“加工种类”、“保税方式”、“损耗率模式”、“BOM 归并”、“进出口岸” 敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。其他底色为灰色的项目不可填。

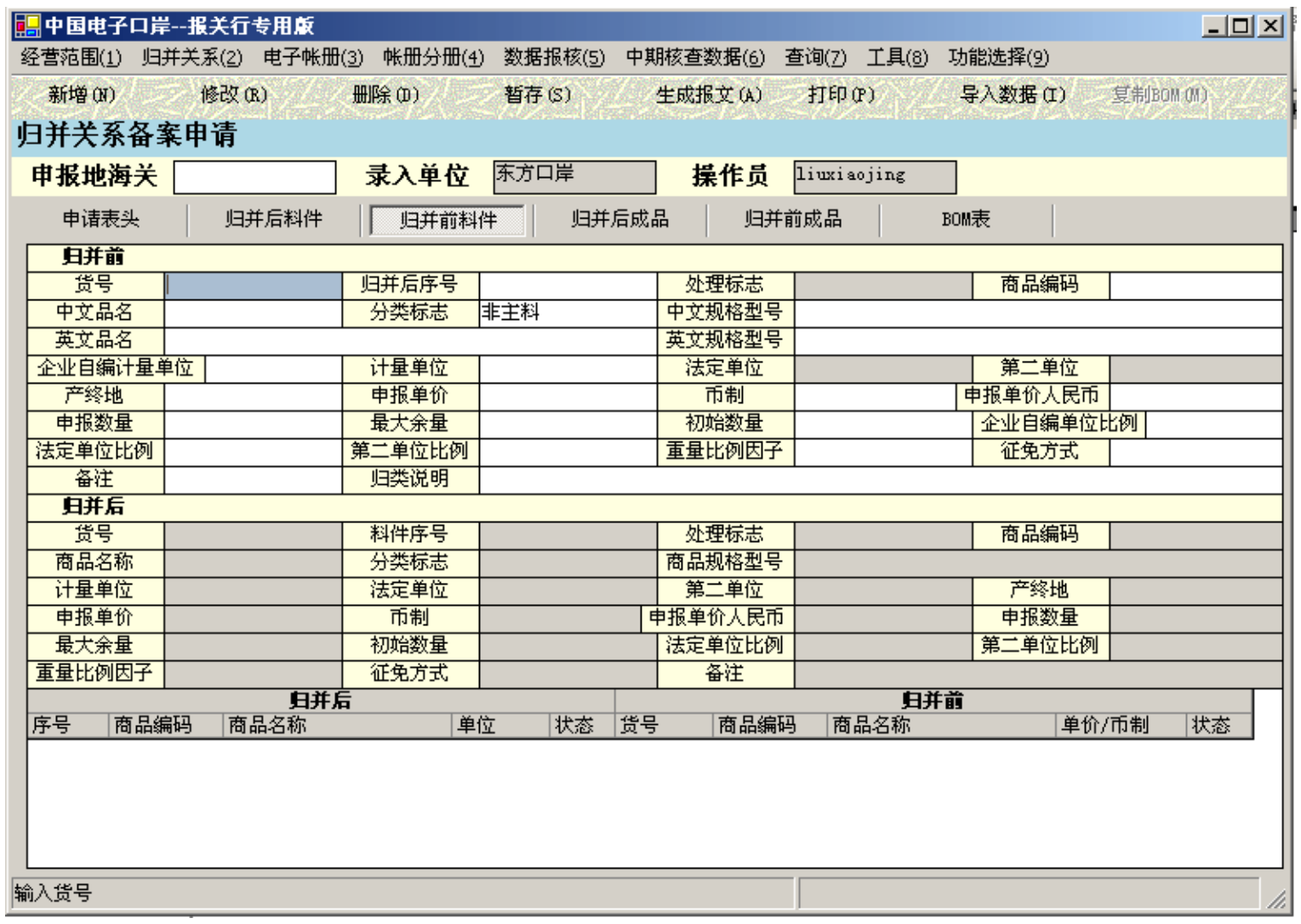
申请表头填写完成，点击暂存，出现 “保存成功” 界面。点击确定后，自动进入归并后料件界面，如图二：

图二

归并后料件中："料件序号"、"处理标志" 由系统自动生成。输入 "货号"、"商品编码"、"商品规格型号"、"申报单价"、"申报单价人民币"、"申报数量"、"批准最大余量"、"初始数量"、"第二单位比例"、"重量比例因子"、"备注"。"商品名称"、"计量单位"、"法定单位"、"法定单位比例" 在输入 "商品编码" 后由系统自动调出。也可先输入 "商品名称"，调出相应的 "商品编码"、"计量单位"、"法定单位"、"法定单位比例"。"第二单位" 不可填。"产终地"、"币制"、"征免方式"、"分类标志" 各项敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

归并后料件填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击归并前料件，都可进入 "归并前料件" 界面，如图三：



图三

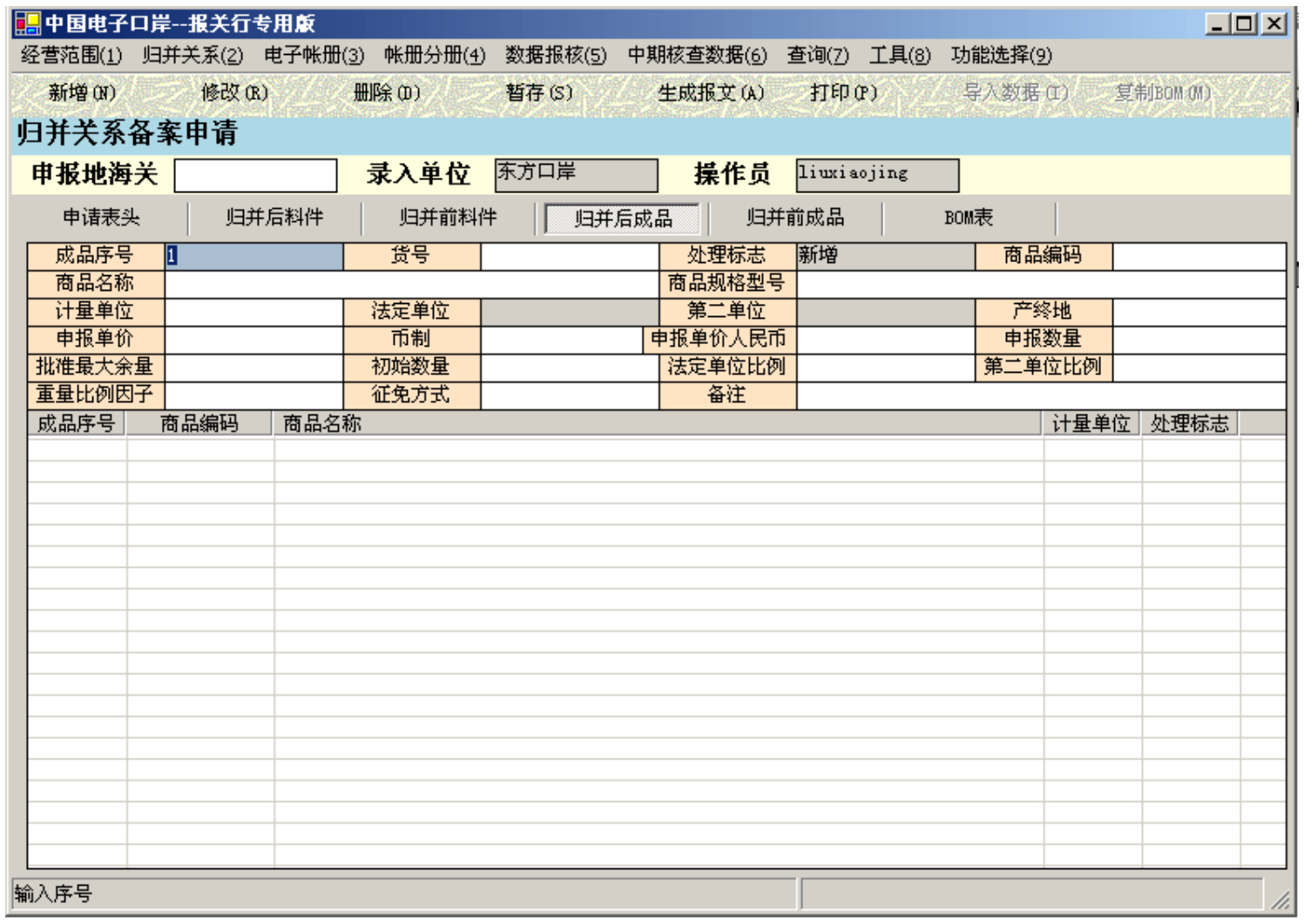
归并前料件又分为归并前和归并后两部分内容。归并前部分中：“处理标志”由系统自动生成。在“归并后序号”中输入归并后料件表中的“料件序号”之后，归并后料件表中已录入的内容将被调出，且自动填入归并前部分中的相应项目中。但不是调出所有录入数据，“申报单价”、“申报数量”等不调出，由用户自己录入。用户也可以修改调出的数据。“货号”、“归并后序号”、“商品编码”、“中文规格型号”、“英文品名”、“英文规格型号”、“企业自编计量单位”、“申报单价”、“申报单价人民币”、“申报数量”、“最大余量”、“初始数量”、“企业自编单位比例”、“第二单位比例”、“重量比例因子”、“备注”、“归类说明”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“中文品名”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”在输入“商品编码”后由系统自动调出。也可先输入“中文品名”，调出相应的“商品编码”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”。“第二单位”不可填。“产终地”、“币制”、“征免方式”、“分类标志”敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

归并前部分中，在“归并后序号”后输入归并后料件表中的“料件序号”之后，归

并后部分中的各项目由系统自动调出。

归并前料件填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击归并后成品，都可进入“归并后成品”界面，如图四：

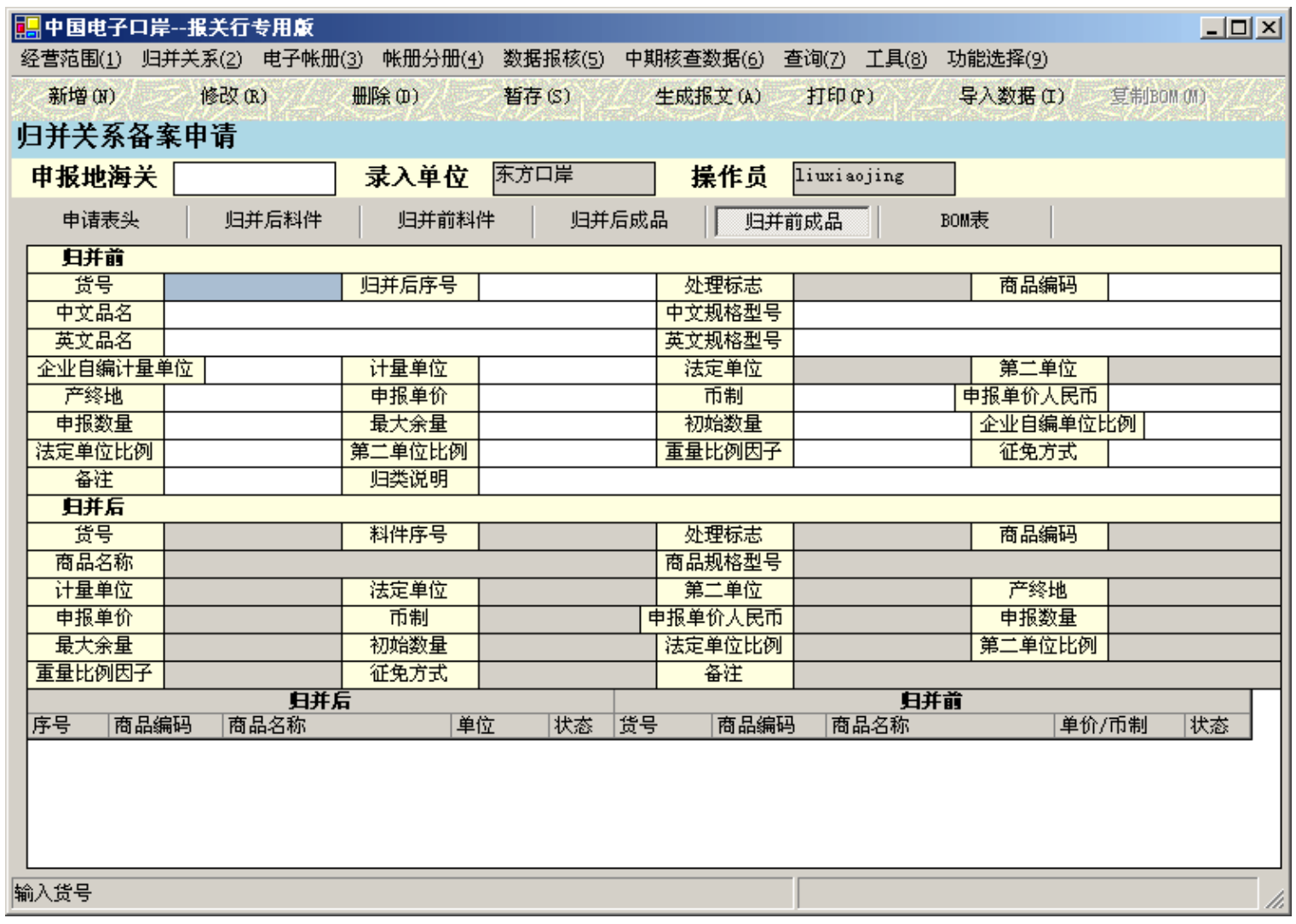


图四

归并后成品中：“成品序号”、“处理标志”由系统自动生成。“货号”、“商品编码”、“商品规格型号”、“申报单价”、“申报单价人民币”、“申报数量”、“批准最大余量”、“初始数量”、“第二单位比例”、“重量比例因子”、“备注”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“商品名称”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”在输入“商品编码”后由系统自动调出。也可先输入“商品名称”，调出相应的“商品编码”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”。“第二单位”不可填。“产终地”、“币制”、“征免方式”敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

归并后成品填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击归并前成品，都可进入“归并前成品”界面，如图五：



图五

归并前成品又分为归并前和归并后两部分内容。归并前部分中：“处理标志”由系统自动生成。在“归并后序号”中输入归并后成品表中的“成品序号”之后，归并后成品表中已录入的内容将被调出，且自动填入归并前部分中的相应项目中。但不是调出所有录入数据，“申报单价”、“申报数量”等不调出，由用户自己录入。用户也可以修改调出的数据。“货号”、“归并后序号”、“商品编码”、“中文规格型号”、“英文品名”、“英文规格型号”、“企业自编计量单位”、“申报单价”、“申报单价人民币”、“申报数量”、“最大余量”、“初始数量”、“企业自编单位比例”、“第二单位比例”、“重量比例因子”、“备注”、“归类说明”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“中文品名”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”在输入“商品编码”后由系统自动调出。也可先输入“中文品名”，调出相应的“商品编码”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”。“第二单位”不可填。“产终地”、“币制”、“征免方式”可直接输入代码调出相应内容，

或敲空格键调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

归并前部分中，在“归并后序号”后输入归并后成品表中的“成品序号”之后，归并后部分中的各项目由系统自动调出。

归并前成品填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击 BOM 表，都可进入“BOM 表”界面，如图六：

图六

BOM 表中：输入“成品货号”、“料件货号”，即可调出相应数据。输入“开始日期/版本号”、“净耗”、“损耗率”、“备注”。

BOM 表填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

用户若想对暂存后未生成报文的数据进行修改，在没有退出原界面时，可直接修改，修改后再点击暂存即可。若已退出原来的界面，则需用修改按钮来实现（详见本章第 3.3 节中对修改按钮的介绍）。

BOM 表的项目填写完成后，点击生成报文，即实现申报。

归并关系备案申请全流程完成。

备案申请录入及申报完成后，用户可通过查询菜单查询到该备案的明细数据、申报状态和回执内容。

1.3 按钮功能介绍及其快捷键

归并关系界面有新增、修改、删除、暂存、生成报文、导入数据按钮，这些按钮的各自功能及其快捷键如下：

新增（快捷键：CTRL+N）

在“备案申请”界面下点击本按钮，可重新输入一份新的备案申请；在“变更申请”界面下点击本按钮后，在“帐册编号”字段后填入已被海关审批通过的“帐册编号”，即可调出已被海关审批通过的申请，进行变更。

光标在申请表头时，可新增一份备案或变更申请；光标在其他各表时，可新增一项商品记录。

修改（快捷键：CTRL+R）

用户若想对以前暂存后未生成报文的数据或被海关退单的数据进行修改，可在“备案申请”界面下点击修改，再输入欲修改数据的“企业内部编号” + “经营单位代码”，

调出原来的数据，即可进行修改。

用户也可以先通过“查询”菜单中的“数据查询”子菜单查到该份要修改的数据(“查询条件”必须是“未审批数据”，“申报状态”必须是“未生成报文”或“退单”)，然后点击查看数据，进入查询数据的明细界面，在该界面下点击修改，即可对数据进行修改。

光标在申请表头时，可修改表头内容；光标在其他各表的录入框时，可新增一项商品记录；光标在其他各表的列表框中某项时，可修改该项商品记录。

用户若想对已被海关审批通过的数据（可通过“查询”菜单中的“数据查询”子菜单查找，“查询条件”必须是“已审批数据”）进行修改，则必须通过“变更申请”子菜单进行（操作方法同第二章第 2.2.2 节）。

对已生成报文而海关还未审批的数据（可通过“查询”菜单中的“数据查询”子菜单查找，“查询条件”必须是“未审批数据”，“申报状态”必须是“已生成报文”或“入库成功”)，用户不能进行修改。

以上有关查询的具体操作请参见本篇第十一章第 11.2.1 节。

删除（快捷键：CTRL+D）

光标在申请表头时，点击本按钮，在系统提示下，可删除整份申请；光标在其他各表中某项时点击本按钮，在系统提示下，可删除该项商品记录。

暂存（快捷键：CTRL+S）

点击本按钮，可暂存该申请录入信息。

生成报文（快捷键：CTRL+A）

在各表的必填项都填完后，点击本按钮，可将用户录入信息生成报文，实现向海关申报。

打印

导入数据（快捷键：CTRL+I）

点击本按钮，可将企业的 ERP 系统等中的数据文件导入“归并关系”中的归并前数据表、半成品表和 BOM 表中。

复制 BOM

第二章 **电子帐册**

2.1 功能介绍

在电子帐册界面下，用户可进行电子帐册的备案申请和变更申请。这里以备案申请为例，变更申请的操作请参照本篇第二章中经营范围的变更操作。

2.2 流程介绍

在系统界面上方的功能菜单上，点击电子帐册，进入“电子帐册”菜单，再点击备案申请，进入“备案申请”界面，如图七：

图七

操作员首先录入“申报地海关”，敲空格键即可调出相应代码，选中代码即显示相关内容。

电子帐册录入界面分为表头、料件、成品、单损耗四个表。

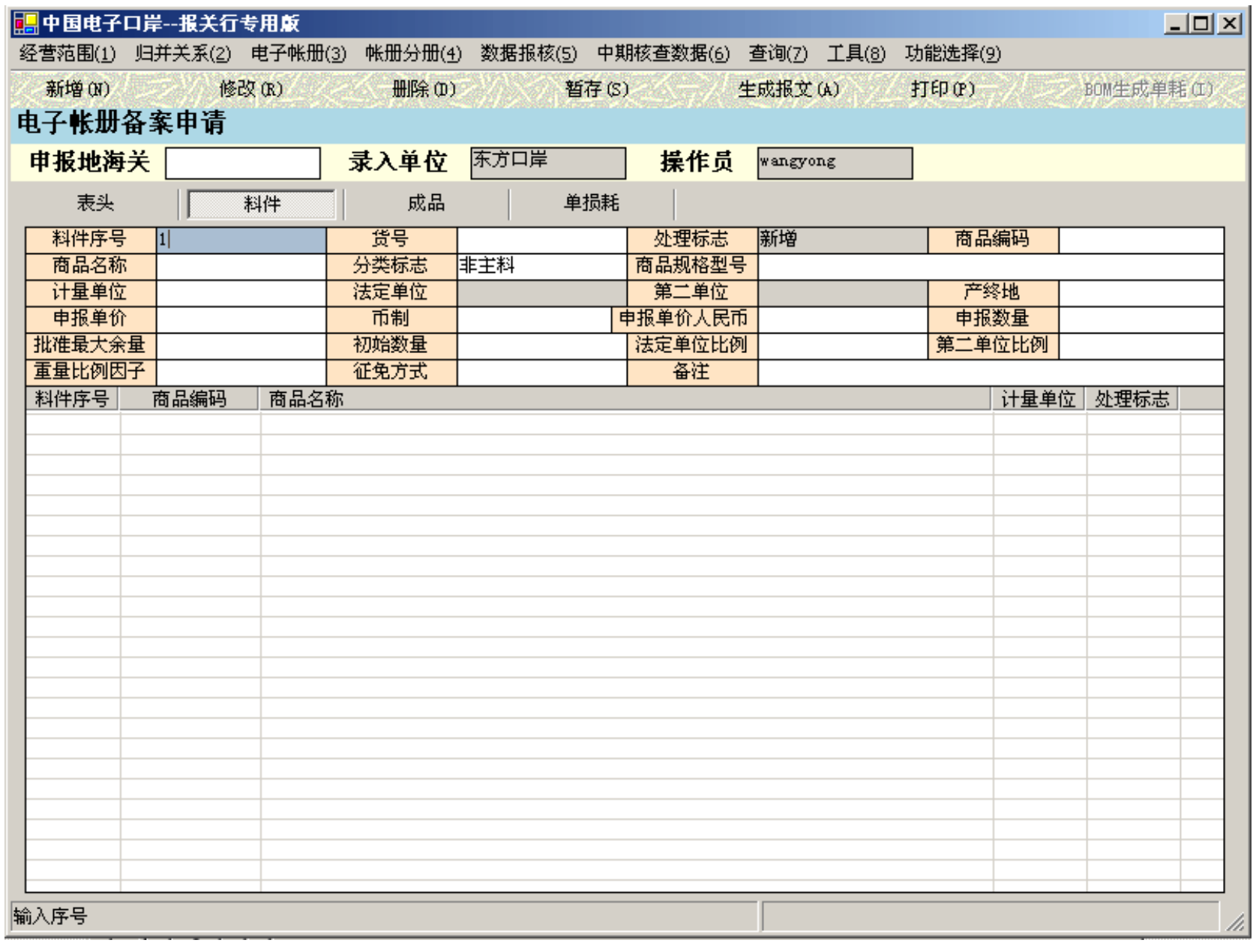
操作员需先录入表头的内容，表头没录完时，不能进入其他表进行录入。

表头录入企业的基本信息。料件中的数据即为归并关系中的归并后料件数据。成品中的数据即为归并关系中的归并后成品数据。单损耗中的数据描述了最初料件 成品之间的关系，其数据由归并关系中的 BOM 表数据计算得出。

首先进入的是表头中的各项目。表头中：“企业内部编号”、“经营单位代码”、“加工单位代码”、“批文帐册号”、“批准证编号”、“外商公司”、“进口合同号”、“出口合同号”、“协议号”、“录入员”、“结束有效期”、“仓库体积”、“仓库面积”、“生产能力”、“最大周转金额”、“成本率”、“备注”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“经营单位名称”在输入“经营单位代码”后由系统自动调出。“加工单位名称”在输入“加

工单位代码”后由系统自动调出。“录入日期”、“申报日期”由系统自动生成 。“帐册类型”、“监管方式”、“征免规定”、“加工种类”、“保税方式”、“损耗率模式”、“进出口岸”可直接输入代码调出相应内容，或敲空格键调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。其他底色为灰色的项目不可填。

表头填写完成，点击暂存，出现“保存成功”界面。点击确定后，自动进入料件界面，如图八：



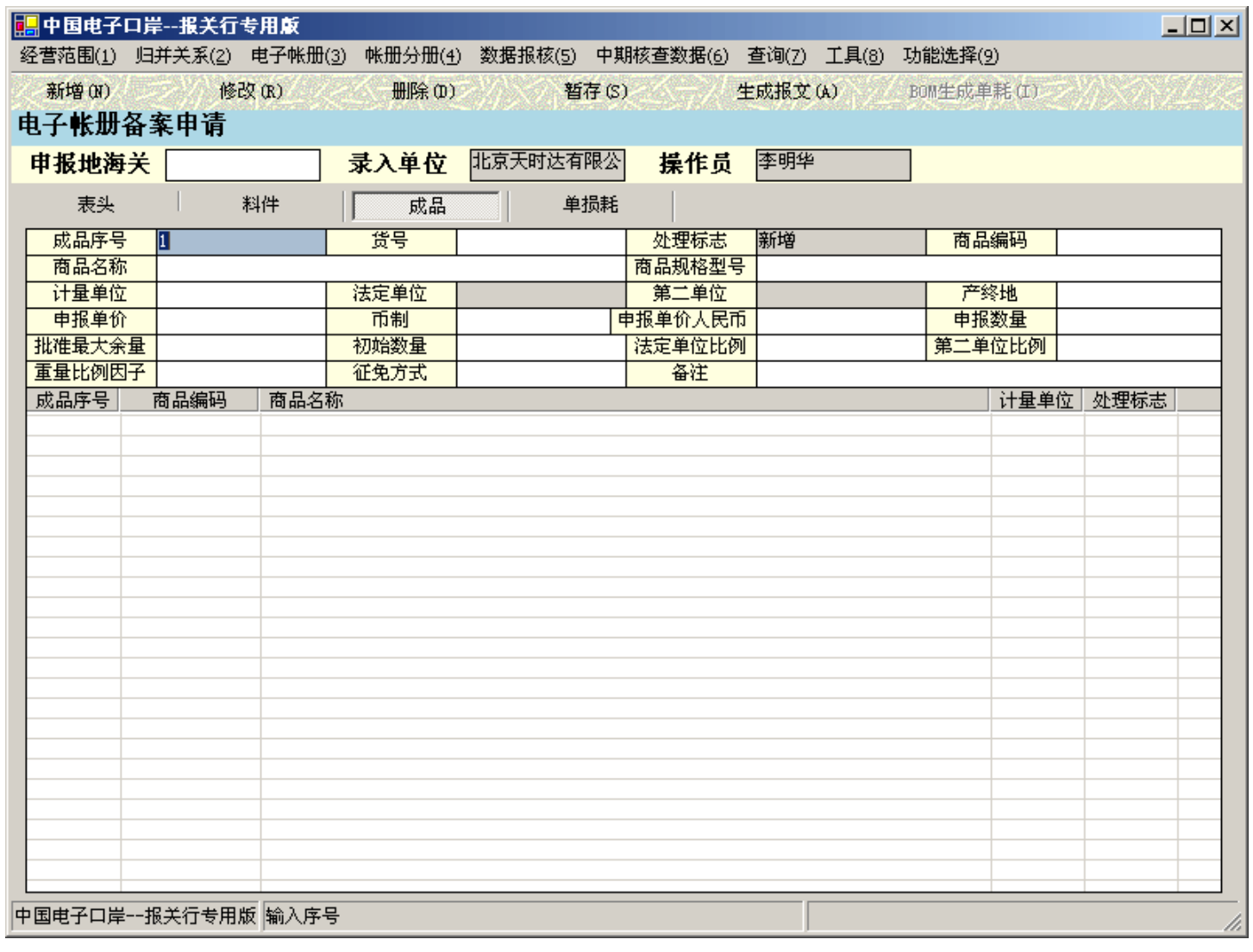
图八

料件中：“料件序号”、“处理标志”由系统自动生成。“货号”、“商品编码”、“分类标志”、“商品规格型号”、“申报单价”、“申报单价人民币”、“申报数量”、“批准最大余量”、“初始数量”、“第二单位比例”、“重量比例因子”、“备注”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“商品名称”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”

在输入“商品编码”后由系统自动调出。也可先输入“商品名称”，调出相应的“商品编码”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”。“分类标志”系统默认为“非主料”，也可敲空格键调出相应代码进行修改。“第二单位”不可填。“产终地”、“币制”、“征免方式”敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

料件填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击成品，都可进入“成品”界面，如图九：



图九

成品中：“成品序号”、“处理标志”由系统自动生成。“货号”、“商品编码”、“商品规格型号”、“申报单价”、“申报单价人民币”、“申报数量”、“批准最大余量”、“初始数量”、 “第二单位比例”、“重量比例因子”、“备注”各项当鼠标光标停留在各项时，界面底部有系统提示。“商品名称”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”在输入“商品编码”后由系统自动调出。也可先输入“商品名称”，调出相应的“商品编码”、“计量单位”、“法定单位”、“法定单位比例”。“第二单位”不可填。“产终地”、“币制”、“征免

方式”敲空格键即可调出相应代码，选中代码即可显示相关内容。

成品填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

这时，同时按下 CTRL 和 END 键或直接点击单损耗，都可进入“单损耗”界面，如图十：

图十

单损耗中：输入“成品序号”、“料件序号”，即可调出相应数据。输入“成品版本”、“净耗”、“损耗率”、“备注”。“处理标志”由系统自动调出。

单损耗填写完成后，可点击暂存，也可直接回车，数据都保存成功。

用户若想对暂存后未生成报文的数据进行修改，在没有退出原界面时，可直接修改，修改后再点击暂存即可。若已退出原来的界面，则需用修改按钮来实现（详见本章第 4.3 节中对修改按钮的介绍）。

单损耗表的项目填写完成后，点击生成报文，即实现申报。

电子帐册备案申请全流程完成。

备案申请录入及申报完成后，用户可通过查询菜单查询到该备案的明细数据、申报状态和回执内容。（具体操作请参见本篇第十一章第 11.2 节）

2.3 按钮功能介绍及其快捷键

电子帐册界面有新增、修改、删除、暂存、生成报文按钮，这些按钮的各自功能及其快捷键如下：

新增（快捷键：CTRL+N）

在“备案申请”界面下点击本按钮，可重新输入一份新的备案申请；在“变更申请”界面下点击本按钮后，在“帐册编号”字段后填入已被海关审批通过的“帐册编号”，即可调出已被海关审批通过的申请，进行变更。

光标在表头时，可新增一份备案或变更申请；光标在其他各表时，可新增一项商品记录。

修改（快捷键：CTRL+R）

用户若想对以前暂存后未生成报文的数据或被海关退单的数据进行修改，可在“备案申请”界面下点击修改，再输入欲修改数据的“企业内部编号” + “经营单位代码”，调出原来的数据，即可进行修改。

用户也可以先通过“查询”菜单中的“数据查询”子菜单查到该份要修改的数据(“查询条件”必须是“未审批数据”，“申报状态”必须是“未生成报文”或“退单”)，然后点击查看数据，进入查询数据的明细界面，在该界面下点击修改，即可对数据进行修改。

光标在表头时，可修改表头内容；光标在其他各表的录入框时，可新增一项商品记录；光标在其他各表的列表框中某项时，可修改该项商品记录。

用户若想对已被海关审批通过的数据（可通过“查询”菜单中的“数据查询”子菜单查找，“查询条件”必须是“已审批数据”）进行修改，则必须通过“变更申请”子菜

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：https://d.book118.com/067132123136006062