文件编号	YW-DOC-003
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/28

YEJIA

关封备案业务标准说明书

部门：报关部
作成：邱烈梦
审批：龚晋娥

修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/2	2017.4.28	报关部	无	新版本作成

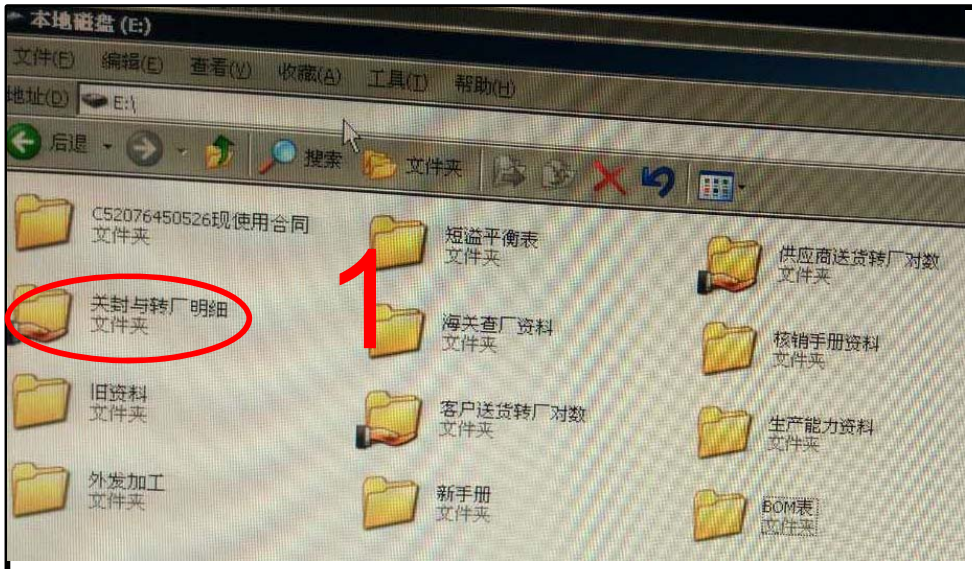
业务执行标准说明书

YEJIA

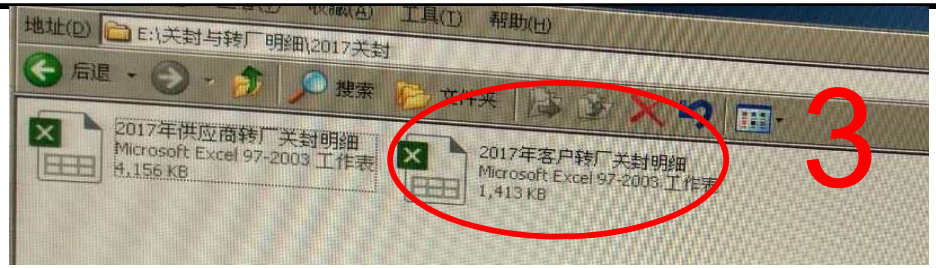
业务标准流程图

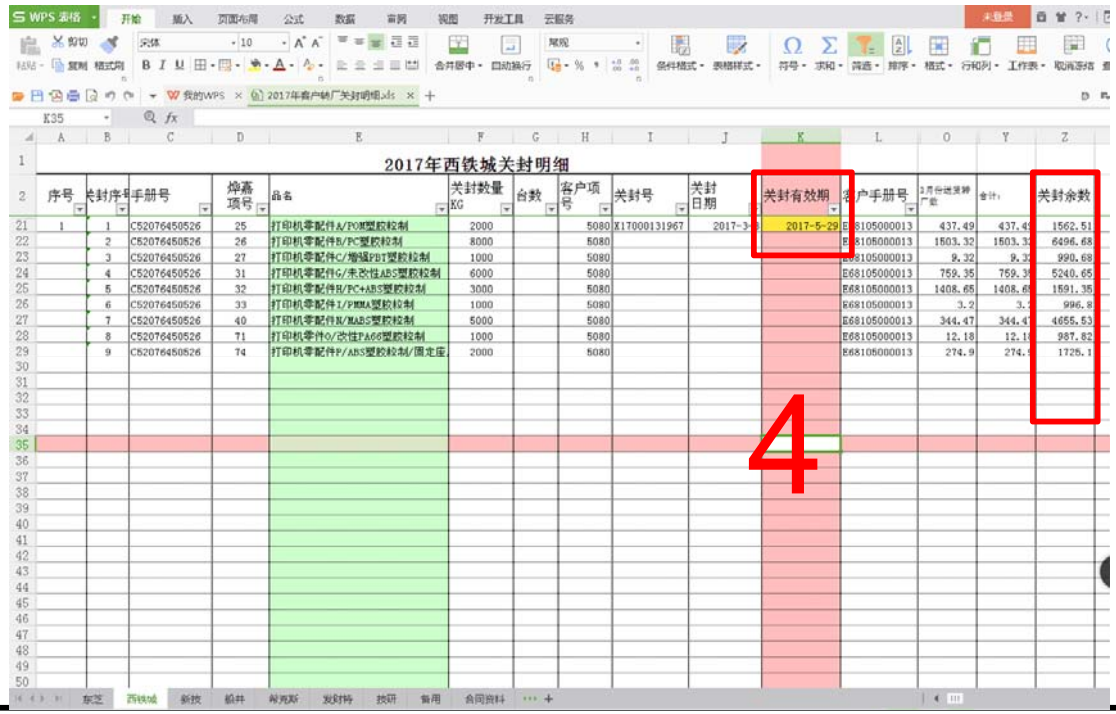
业务标准名称	**关封备案操作说明书**	部 门	经营管理室		从接收到履行所需的周期时间	55分钟	备注
NO.	流程	主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1.1	确认转出关封	报关部	10分钟		确认现用关封的有效期及余数，快到期及余数少即安排做新关封		
1.2	预做关封数量	报关部	20分钟		参照现用关封预做关封数量		
1.3	进入QP系统	报关部	1分钟		进入海关QP系统介面		
1.4	录入QP系统	报关部	10分钟		按预做关封资料录入QP系统		
1.5	申报	报关部	1分钟		录入资料后核对无误即申报		
1.6	通知客户确认	报关部	2分钟		邮件通知客户录入		
2.1	供应商通知确认新关封	报关部	1分钟		供应商以邮件通知已录入新关封		
2.2	转入关封录入	报关部	10分钟		按供应商资料录入转入关封		

步骤：1.1、确认转出关封（1、转出关封）





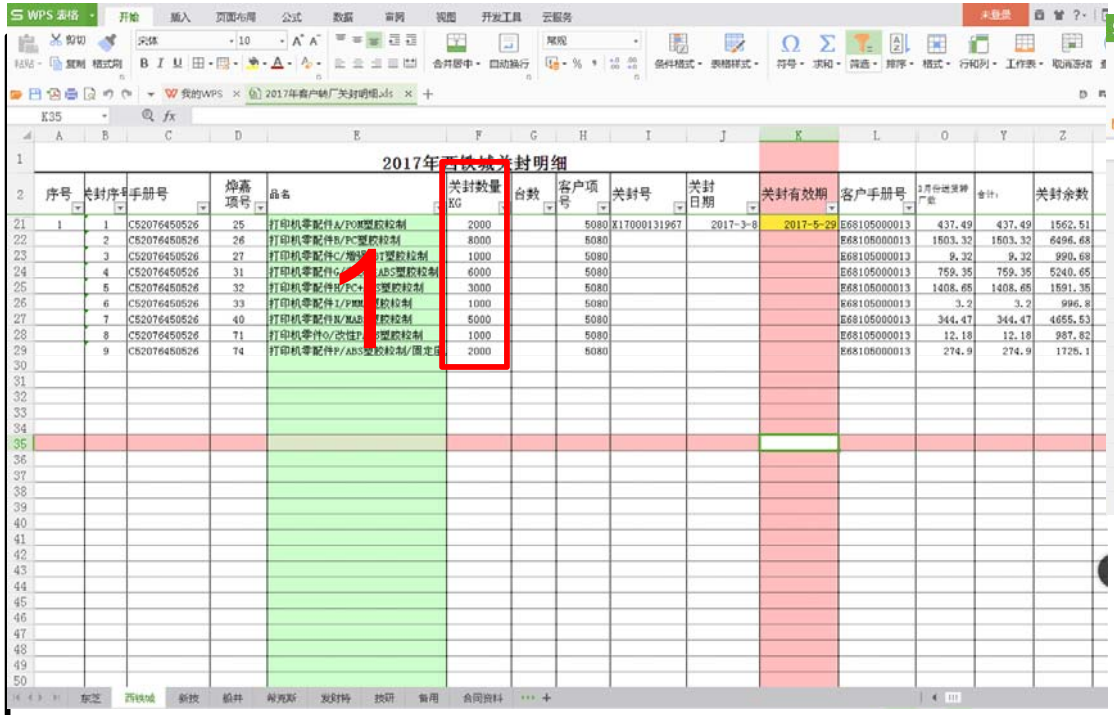




1、（鼠标）点击我的电脑中E盘→关封与转厂明细；
2、（鼠标）点击对应当前日期文档，（例2017关封）；
3、（鼠标）点击对应当前日期文档，（例2017年客户转厂关封明细）；
4、确认关封有效期或关封余数，（例西铁城有效期即将到期）。

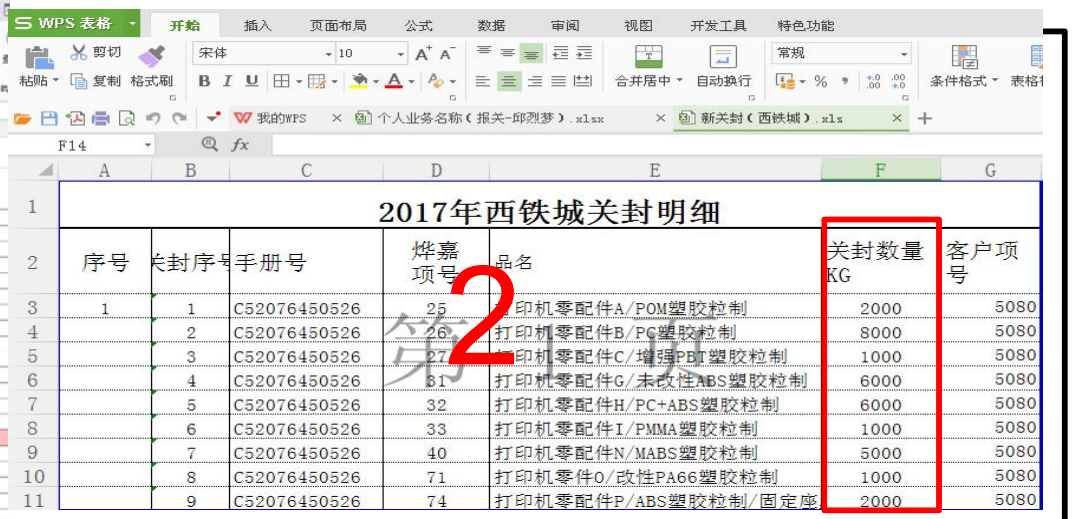
注：有效期到期或余数太少则需做新关封备案。

步骤：1.2、预做关封数量（1、转出关封）



2017年西铁城关封明细

序号	关封序号	手册号	烨嘉项号	品名	关封数量KG	台数	客户项号	关封号	关封日期	关封有效期	客户手册号	关封余数
1	1	C52076450526	25	打印机零配件A/POM塑胶粒制	2000		5080	X17000131967	2017-3-8	2017-5-29	E68105000013	1562.51
	2	C52076450526	26	打印机零配件B/PC塑胶粒制	8000		5080				E68105000013	6496.68
	3	C52076450526	27	打印机零配件C/增强PBT塑胶粒制	1000		5080				E68105000013	990.68
	4	C52076450526	31	打印机零配件G/未改性ABS塑胶粒制	6000		5080				E68105000013	5240.65
	5	C52076450526	32	打印机零配件H/PC+ABS塑胶粒制	3000		5080				E68105000013	1591.35
	6	C52076450526	33	打印机零配件I/PMMA塑胶粒制	1000		5080				E68105000013	996.8
	7	C52076450526	40	打印机零配件N/MABS塑胶粒制	5000		5080				E68105000013	4655.53
	8	C52076450526	71	打印机零件O/改性PA66塑胶粒制	1000		5080				E68105000013	987.82
	9	C52076450526	74	打印机零配件P/ABS塑胶粒制/固定座	2000		5080				E68105000013	1725.1



2017年西铁城关封明细

序号	关封序号	手册号	烨嘉项号	品名	关封数量KG	客户项号
1	1	C52076450526	25	打印机零配件A/POM塑胶粒制	2000	5080
	2	C52076450526	26	打印机零配件B/PC塑胶粒制	8000	5080
	3	C52076450526	27	打印机零配件C/增强PBT塑胶粒制	1000	5080
	4	C52076450526	31	打印机零配件G/未改性ABS塑胶粒制	6000	5080
	5	C52076450526	32	打印机零配件H/PC+ABS塑胶粒制	6000	5080
	6	C52076450526	33	打印机零配件I/PMMA塑胶粒制	1000	5080
	7	C52076450526	40	打印机零配件N/MABS塑胶粒制	5000	5080
	8	C52076450526	71	打印机零件O/改性PA66塑胶粒制	1000	5080
	9	C52076450526	74	打印机零配件P/ABS塑胶粒制/固定座	2000	5080

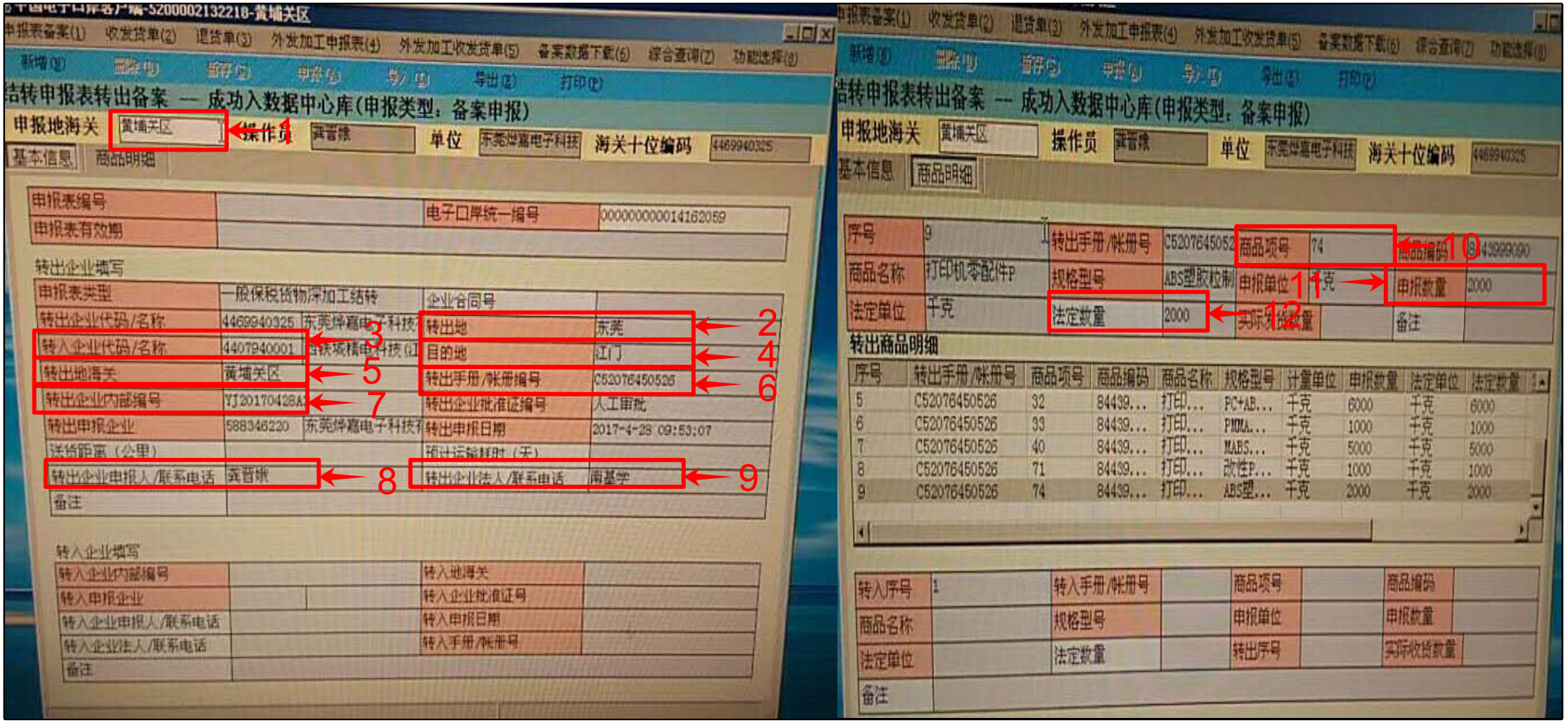
1、参照旧关封数量；
2、预做新关封数量；

步骤：1.3、进入QP系统（1、转出关封）



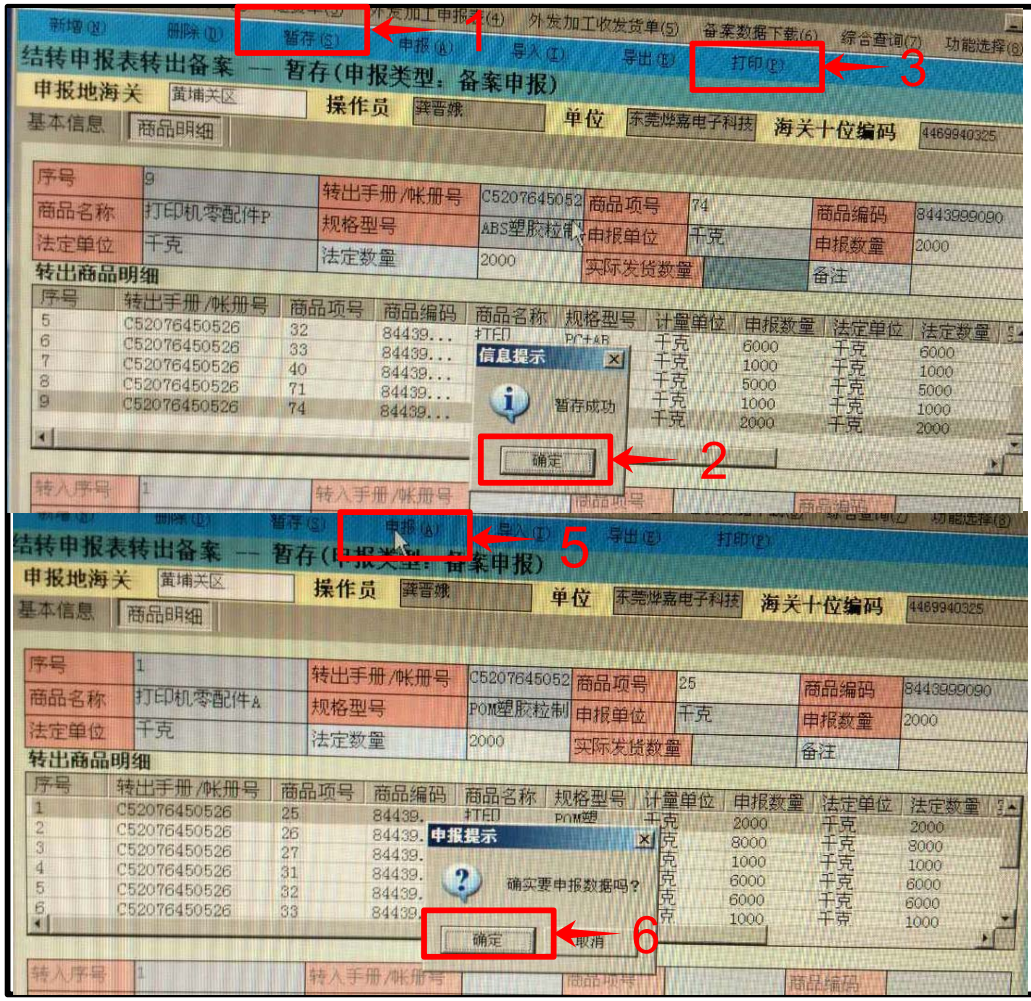
1、（鼠标）点击桌面电了口岸预录入客户端；
2、输入密码登入；
3、（鼠标）再点击深加工结转；
4、（鼠标）进入页面点击申报表备案→再点击转出备案；
5、进入页面。

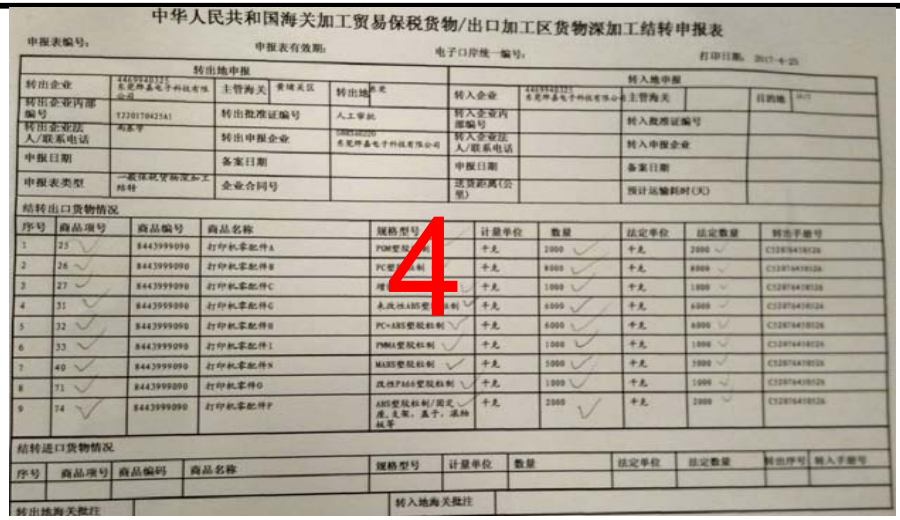
步骤：1.4、录入QP系统（1、转出关封）

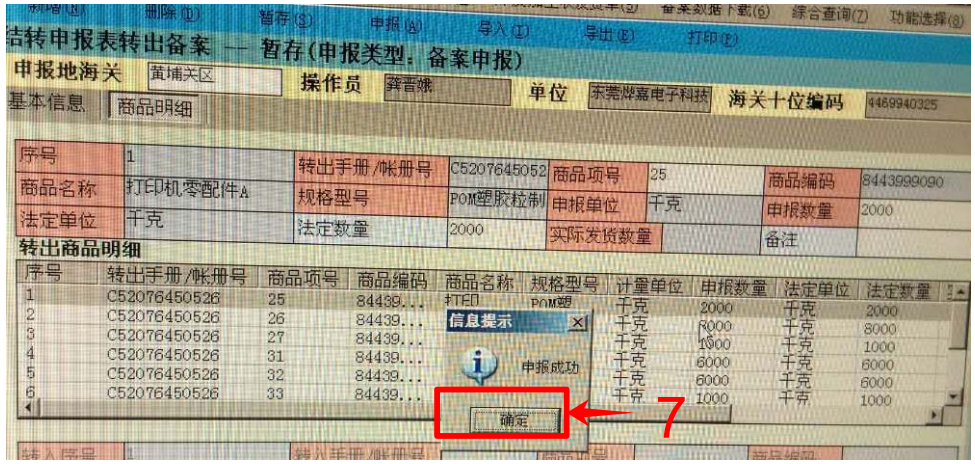


1、输入申报地海关（5200）；
2、输入转出地（44199）；
3、输入转入企业代码（客户提供）；
4、输入目的地（客户海关所属地）；
5、输入转出地海关(5200)；
6、输入转出手册号；
7、输入转出企业内部编号（自编）；
8、输入转出企业申报人；
9、转入转出企业法人（按回车键跳至下一页面）；
10、输入商品项号；
11、按预算数量填入申报数量；
12、输入法定数量（此数量须同申报数量一致）

步骤：1.5、申报（1、转出关封）

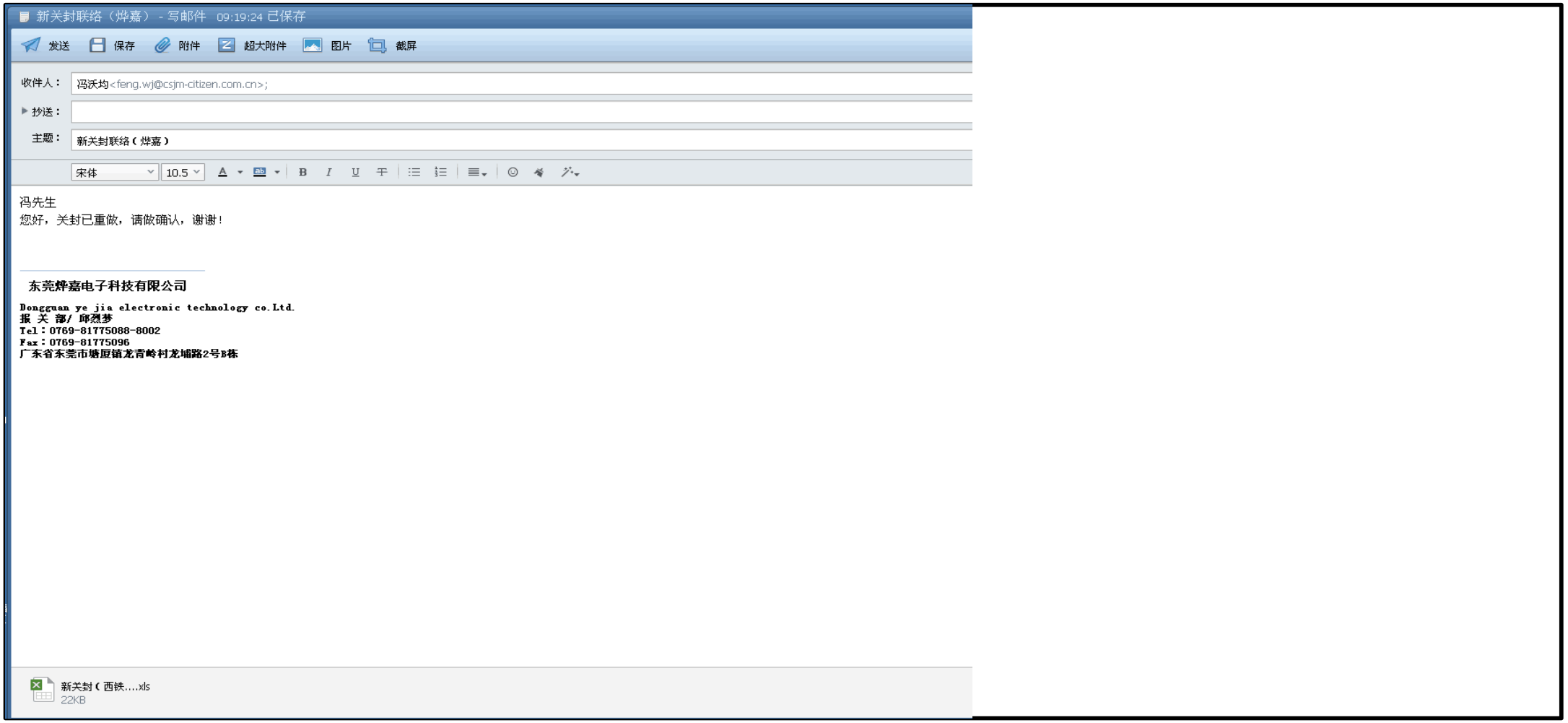






1、（鼠标）点击暂存；
2、（鼠标）确定；
3、（鼠标）点击打印草单；
4、草单与步骤2预做关封核对；
5、（鼠标）点击申报；
6、（鼠标）确定；
7、（鼠标）申报成功确定。

步骤：1.6、通知客户确认（1、转出关封）



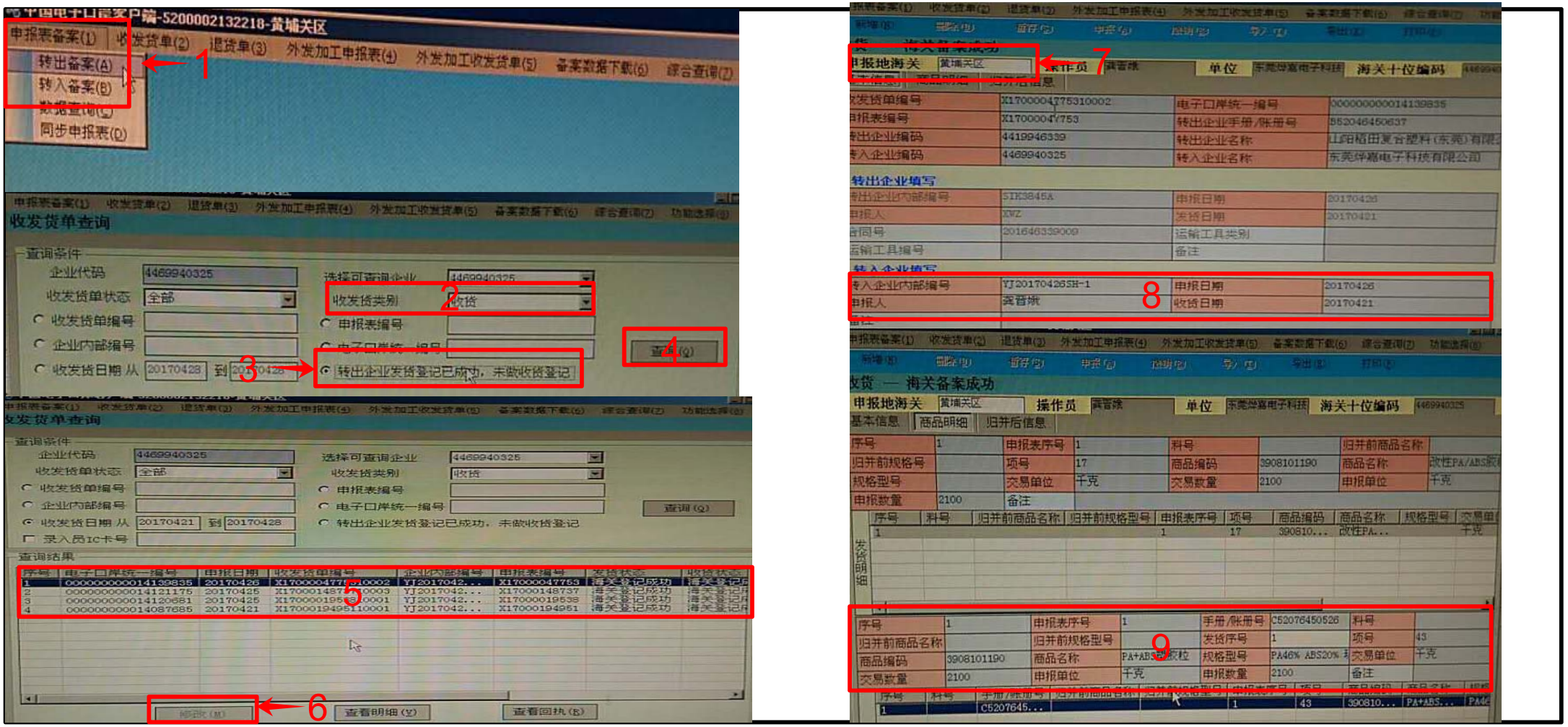
1、将关封明细发邮件通知客人录入。

步骤：2.1、供应商通知确认关封（2、转进关封）



1、收到供应商邮件联络确认新关封。

步骤：2.2、转入关封录入（2、转进关封）



1、同步骤3进入QP，点击申报表备案→点击转入备案；
2、收发货类别选择《收货》
3、选择《转出企业发货登记已成功，未做收货登记》；
4、点击查询；
5、鼠标选定其中内容；
6、修改；
7、输入申报地海关（5200）；
8、输入转入企业内部编号（自编）、申报人、收货日期（此日期需跟发货日期一致）；
9、输入转入的商品明细，数量须跟发货一致。
（注：后面申报步骤跟转出申报步骤5相同操作）