

製鞋業原物料耗用通常水準

第一章 產業概述—產品種類及用途

最近一次製鞋業的原物料耗用通常水準修訂於民國 90 年，本版更新前版不合時宜之處，以及修訂此行業之產業分析，並更新製鞋技術及流程、製鞋材料等，以符合實務。新型鞋款如無車縫（no sew）鞋、針織（knitting）鞋等，其製程與傳統車縫鞋不盡相同，本版亦予適時更新。

一、產銷供需及營業現況

（一）臺灣製鞋業之發展

製鞋工業為我國重要的民生工業之一，在經濟發展過程有著卓越之貢獻。民國五十年代，由於我國工資低廉，部分業者乃引進日本製鞋技術，大量生產簡易塑膠鞋類，拓展外銷。之後，由於臺灣塑膠工業日漸發達，國產塑膠皮料及底材充裕，乃促進外銷塑膠鞋業的蓬勃發展。在全盛時期，曾有年銷售總額三十六億美元的外銷實績，博得「世界製鞋王國」之美譽。其中以中部三縣市（台中市、彰化縣、南投縣）最為密集，有「臺灣鞋巢」之稱。

近年來國內產業及投資環境日趨嚴峻，製鞋業紛紛將生產線移往海外，以取得低價且充沛的人力資源。其經營型態一般為在第三國（香港）成立子公司，以子公司名義前往大陸設廠，而臺灣母公司則負責提供原料，形成所謂臺、港、大陸兩岸三邊合作關係，亦即三方貿易圈。繼以轉型為根留臺灣之跨國企業，業務及研究開發基地植基於國內，以延續產業永續經營發展。

臺灣製鞋工業於 1960 年代成立臺灣同業公會，當年的會員計拖涼鞋會員廠 19 家，至 1976 年產製塑膠鞋會員廠計達 335 家，1988 年到達巔峰，出口 842,772,000 雙/年，金額達 3,692,381,000 美元，至 1989 年止，會員總數達 1,423 家，爾後因本業產銷結構丕變，產業不斷外移，截至 2017 年止會員家數為 229 家，贊助會員 123 家¹。

臺灣是製鞋工業的起點，隨著臺灣製鞋工業規模日益擴大，企業版圖已遍及中國、印尼、越南、柬埔寨、孟加拉、緬甸及美墨等國，跨國營運與時俱進，並由初期的純代工製造（OEM）轉型為代工設計製造（ODM）。臺灣製鞋工業與國際知名品牌皆有密切合作關係，如全球最大的運動鞋及休閒鞋製造商：Nike、adidas、Reebok、Asics、Under Armour、New Balance、Puma、Converse、Crocs 及 Timberland 等。以寶成工業為例，平均每五雙運動鞋就有一雙是寶成製造，成為全球製鞋業龍頭，市占率高達 20%。2015 年度共出貨 317.5 百萬雙鞋，各地產量比重，25% 位於中國生產、42% 位於越南、32% 位於印尼。

製鞋工業在未來的挑戰與發展方向，包括：導入智能化工廠的管理模式，導入鞋材和鞋機自動化。朝中、高級品、少量多樣、增加鞋品附加價值。掌握自有品牌行銷管道、物流系統。鞋機設計朝向智能化、輕便、易操作、多功能、省空間、節能等方向。全球佈局，選擇適合製鞋業製造地區。

¹ 臺灣製鞋工業同業公會

(二)臺灣製鞋業之營業現況

臺灣鞋類產品以外銷為主，其外銷比率高達 90% 以上。外銷的地區遍及五大洲，有一百多個國家和地區。近年來我國外銷鞋類受到美國及各國實施設限管制，新臺幣升值壓力，以及國內鞋材和工資上漲等不利因素，營運困難。相較鞋品市場價值，臺灣製鞋業利潤相較微薄。以布鞋為例(圖 1 與表 1)，研究顯示，製鞋利潤僅達鞋品全生命週期價值之 4%。幸賴我國製鞋業者的努力，研究、開發、改進與轉型，加以政府的輔導和支持，使鞋類外銷能突破困境，維持一定的成長。臺灣四大鞋廠涵蓋 75% 的市占率，為全球隱形冠軍！

臺灣近年(2011~2015)鞋類出口統計，如附件一。近年之年出口達 6,100 萬美金以上，以美、日為大宗。以鞋類別比較，以拖鞋、涼鞋、運動鞋為大宗。平均單價則以紳士鞋、馬靴、工作鞋為高價。以使用原料比較，橡塑膠製品為大宗，皮革製品次之，紡織品製品最少。

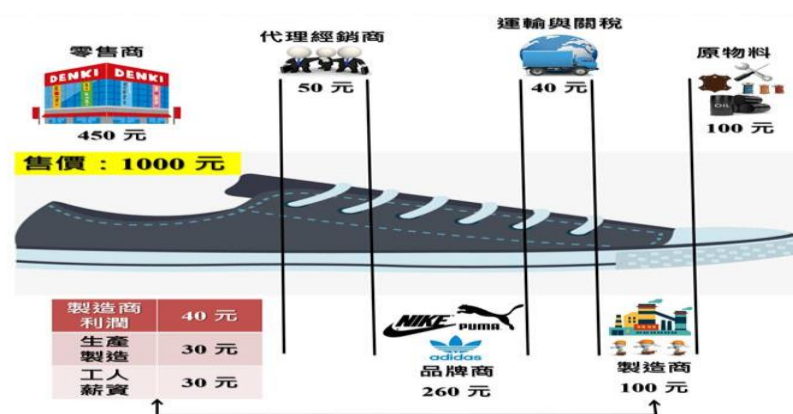


圖 1² 鞋品全生命週期價值示意

表 1 鞋品利潤與成本結構示意

² 修改自 CMoney 產業研究中心

表 1 鞋品利潤與成本結構示意

售價			1000
製造商	生產製造	30	
	工人薪資	30	
	製造商利潤	40	100
品牌商			260
運輸與關稅			40
代理經銷商			50
零售商成本			450
零售商利潤			550

二、產品種類及用途

鞋子為人類生活不可缺少的必需用品，穿鞋的目的在於保護雙腳以利行走，進而講求式樣、品質及美觀，成為流行的風尚。

鞋子的種類繁多，可依照使用的鞋材質料、鞋型及穿著用途等不同，分類如下：

(一)以鞋面製作材料區分

可分為皮(革)鞋、塑膠鞋、紡織鞋(布鞋)和橡膠鞋等。

1. 皮(革)鞋類(Leather shoes)

常用來製作皮鞋的天然皮料包括：牛皮、羊皮、豬皮、鹿皮、馬皮、爬蟲類皮(蛇皮、蜥蜴皮、鱷魚皮)等。人工皮革漸漸被使用。皮鞋為臺灣製鞋工業發展的主要目標，在皮鞋類中的主要產品為運動鞋和皮便鞋。

2. 塑膠鞋類(Vinyl shoes)

塑膠鞋的主要材料為 PVC 塑膠皮及 PU 合成皮二種。其原料多由國內產製，但少量也有自西德、美國、日本等國家

進口，用以供應生產高級塑膠鞋之用。

3. 紡織鞋(布鞋)類(Cloth shoes)

紡織鞋類主要原料包括各種尼龍布、帆布、牛仔布、人纖布料、絨布或麻布等。

4. 橡膠鞋類(Rubber shoes)

橡膠鞋的主要原料為天然橡膠、合成橡膠等。

(二)以鞋口高度區分

分為短鞋、長靴和涼鞋等。

1. 短鞋：鞋口高度在踝骨以下者統稱為短鞋。
2. 長靴：鞋口高度超過足踝的鞋類一般通稱為靴，包括短筒（統）靴、半筒（統）靴、長筒（統）靴及超長筒（統）靴數種。
3. 涼鞋：指平板鞋底加裝絆帶而穿著者統稱為涼鞋。

(三)以鞋跟高低區分

(1)平底鞋；(2)低跟鞋；(3)中跟鞋；(4)高跟鞋；(5)高台底鞋。

(四)以穿著性別區分

(1)男鞋；(2)女鞋；(3)童鞋；(4)嬰兒鞋。

(五)以鞋型區分

分為運動鞋(如登山鞋、慢跑鞋)、拖涼鞋、包子鞋、高跟鞋、便鞋、兒童鞋、工作鞋、護士鞋、馬靴、室內鞋和其他特殊鞋(如防滑鞋、氣墊鞋)等。附件二為各種鞋型示意圖。

1. 運動鞋 (Athletic shoes)

我國製鞋業生產之運動鞋種類繁多，計有慢跑鞋、籃球鞋、網球鞋、足球鞋、棒球鞋、高爾夫球鞋、田徑鞋、保齡球

鞋、登山鞋、體操鞋、跳舞鞋、溜冰鞋、直排式溜冰鞋、羽球鞋及桌球鞋等運動鞋。運動鞋的製作技術已達國際水準，因此各國著名廠牌的運動鞋，大部分均在我國生產，包括 Nike, Reebok, Adidas, New Balance, Keds, Asics, Converse, Timberland 等。

2. 便鞋(Casual shoes)

便鞋的範圍包括男、女用低跟或無跟平底滿幫，鞋頭未加硬襯，穿著輕便的鞋類，一般以塑膠質料的便鞋居多，其次是紡織品便鞋。

3. 包子鞋(Moccasins shoes)

包子鞋就是鞋面部分以整片皮料(主要為塑膠皮或皮革)縫製，上縫鞋舌，下貼塑膠、橡膠或皮鞋底的一種較輕便的鞋類。

4. 高跟鞋(High heel shoes)

高跟鞋的設計款式變化，代表著服飾鞋類流行的趨勢。一般高跟鞋的材質，大都以皮革或 PU 塑膠合成皮為主。

5. 工作鞋(Work shoes)

工作鞋要求耐穿耐用，依工作場所不同，所要求的功能也有差別。

6. 防滑鞋(Anti-skid shoes)

不安全的場所會有風險意外，此鞋款可降低意外機率，概分為菜瓜布防滑鞋、全釘防滑鞋、菜瓜釘防滑鞋。

7. 氣墊鞋(Air cushion shoes)

以高壓方式將氣體灌入合成橡膠層內，或以薄層與拱形之受壓變形設計的衝擊氣墊，緩震時亦給予足夠的彈力。

(六)以鞋幫區分

分為滿幫鞋、涼鞋及拖鞋等。

1. 滿幫鞋：除拖鞋、涼鞋以外，凡鞋口高度在踝骨以下者，統稱為滿幫鞋。如紳士鞋、淑女鞋、運動鞋、嬰兒鞋等。
2. 涼鞋及拖鞋：涼鞋可分為有跟及平底二種，凡鞋面用綁帶做成，且腳尖、腳趾或踵有部分露出者，統稱為涼鞋。腳踵無絆帶者，稱為拖鞋。

第二章 製造程序

一、概說

鞋靴是人類生活的必需用品，隨著時代的變遷、地區的不同、流行的趨勢、穿著的目的等不同，其鞋型款式種類繁多，欲知悉各種鞋類的製造程序及原物料耗用情形，需瞭解鞋類的基本構造及其尺度標準等。

(一)鞋品基本構造

男、女鞋型款式種類繁多，惟其基本型式大致相同，在設計上男鞋以內翹型的鞋型為基本型式，而女鞋以圓口型的鞋型為基本型式，說明如下：

1. 鞋頭內襯 (Boxtoe)

是使鞋頭部分定型用，可以保護腳部，使行走時受碰撞不致傷害到腳部。使用的材料 PVC 塑膠皮、漿片，紙漿片、皮克龍、鐵質片等。

2. 鞋頭蓋 (腳趾蓋片) (Toe-cap)

主要為增加美感，同時鞋面有獨立的鞋頭蓋片，可以節省材料的損失率。

3. 縫線 (Sewing thread)

有縫合鞋面及裝飾補強作用，線有尼龍、棉質、麻質等。

4. 前幫片 (Vamp)

指鞋面的前半部，包括腳趾和腳背的部位，此部分與腳直接密貼。

5. 加強釘 (Reinforcing stable)

是固定前幫片的位置，使穿著行走時，鞋子不致破裂，

延長鞋子的壽命，一般所用的材質有鉛、鐵或銅等。

6. 鞋帶 (Lace)

固定鞋眼部分之鞋面，使與腳密貼以便行走，材質有尼龍、麻、棉等。

7. 鞋眼 (Eyelet)

有裝飾作用及便於穿鞋帶與保持鞋眼穴口不易裂開，有鐵質、鉛質、銅質等。

8. 鞋舌片 (Tongue)

保持與腳背平齊密貼，使鞋帶在行走時的摩擦不致傷及腳背。鞋舌的結構可分為鞋面與鞋舌同一體或是鞋面與鞋舌分開。

9. 鞋墊 (中敷) (Sock)

為放置在中底之上，有保護腳的作用及延長中底使用壽命，材料有皮革、塑膠皮、人造皮等。

10. 後幫內裡 (Counter lining)

內裡的功能是使鞋在穿著行走時不易滑脫，材質為獸皮 (牛、羊、豬皮)、PVC 皮 (聚氯乙炔: Polyvinyl Chloride, 縮寫: PVC)、PU 皮 (聚氨酯: Polyurethane, 縮寫: PU) 等。

11. 後巾片 (Back stay)

位於後踵上端接口，保護鞋後踵穿著行走時不易破裂。

12. 後幫襯裡 (Counterfort)

主要功能為鞋踵定型及補強，所用材料有牛皮質、紙質、膠質等。

13. 後幫片 (Quarter)

指鞋面的後半部，含指從鞋後跟的中央線到鞋前幫之間的部分。

14. 天皮 (Top lift)

鞋跟底層與地面接觸者為天皮，保護鞋跟壽命。

15. 包跟皮 (Heel cover)

主要為配合鞋面增加美觀之用。

16. 鐵心 (Shank)

指放置在中底後半段和大底之間的金屬或木材條狀物，其目的是用來強化鞋子的腰部。

17. 鞋底 (Out sole)

又稱為大底，是鞋子最底層，與鞋面密貼在一起，也是鞋子在行走時與地面的接觸面，材質可分為：皮革、PVC、PU、TPR (Thermo-Plastic-Rubber material：熱塑性橡膠材料)、純橡膠及塑膠等。

18. 填料 (Filler)

鞋底填充物，是使中底所留的空隙填平，材質有 PVC、牛皮紙、橡膠等。

19. 前幫片內裡 (Vamp lining)

增加鞋面厚度，有定型、耐穿性等，材質有天然皮、塑膠皮、人造皮等。

20. 中底 (Insole)

固定鞋面便於結幫，為鞋墊之下最接近腳的鞋底內層，以天然皮及硬紙板為主。

21. 鞋跟 (Heel)

位於鞋後踵的底部用以支撐鞋後重力，材質有皮革、木

材、PVC 等。

22. 滾口 (Tape)

鞋面的鞋口部分，除可以摺邊外，可依鞋口製造方式分為美式滾口、法式滾口、三摺式滾口及四摺式滾口等方式，其主要作用是保護鞋口在穿著時不易破裂，同時增加鞋口的美觀。

23. 後護套 (Heel grip)

使後幫更容易握牢腳後跟，材質有天然皮、塑膠皮、人造皮等。

24. 鞋跟釘 (Heel nail)

使鞋面部與鞋底的鞋跟部接合更堅固，防止行走時鞋跟脫落。

25. 鞋面 (Boot)

硬材質 PE 等，撞擊時可保護腳部。

26. 鞋包 (Collor)

保護腳踝部分，組立於鞋面上，材質有 PE 等。

27. 內襯 (Liners)

墊於鞋面與腳中間的軟材質，使腳部穿上鞋面時比較舒適，材質有 PVC 皮、泡棉、天鵝絨布等。

28. 扣件及扣帶 (Strap & Buckle)

束緊鞋面於腳部，有快速束緊及拆卸功能，材質有 NY(尼龍)等。

29. 底座 (Chassis)

固定於鞋面下方，組裝輪子，材質有 PP 或 NY 等。

30. 輪子 (Wheel)

組裝於底座上，材質：內輪 PP，外輪 PU。

31. 軸承(Bearings)

組立於輪子兩側，使輪子轉動順暢，材質為鐵質。

32. 螺絲及螺帽(Bolt & Nut)

固定輪子組立底座上，材質為鐵質。

33. 鉚釘(Rivet)

固定底座於鞋面及扣件扣帶於鞋面上，材質為鋁質。

(二)鞋楦製作

鞋楦就是腳的模型，係依腳的大小、尺寸、長度、形狀而製成，是製造鞋子的模具，也是鞋型設計打樣最基本的工具。常用的鞋楦，依其材質可分為木楦、鋁楦和塑膠楦三種。木楦大多用於一般內銷鞋的製作，外銷工廠則用於樣本開發製作，較為普遍。同時，鋁楦和塑膠楦在製作上需依照木楦才能製作出來，因此木楦又稱為母模。

(三)尺度說明

臺灣製鞋業一般常用的尺度量測標準有四種：

1. 英國尺度(English size)

英吋設有三個基號(sizes)，並以零號為起點，至 13 號為止；其後再由 1 號開始至 12 號，甚至更大號。起點零號為 4 英吋長，每號相差為 $\frac{1}{3}$ 英吋，所以又可略分為：

(1) 孩童尺寸：0 號—13 號，即是 4 吋— $8\frac{1}{3}$ 吋。

(2) 成人尺寸：1 號—12 號，即 $8\frac{2}{3}$ 吋— $12\frac{1}{3}$ 吋。

英國尺度適用於英國及英協各國，每號長度相差 $\frac{1}{3}$ 吋，

中間又設有半號，即 $1/6$ 吋。

2. 美國尺度(American size scale)

美國尺度又分為下列三種：

(1) 波士頓尺度 (Boston size)

和英國尺度相同，其不同處是規定零號由 $3\ 11/12$ 吋開始，即是相同的號數，波士頓尺度比英國尺度小 $1/12$ 吋。

(2) 美國標準尺度(Standard size)

男鞋方面，美國標準尺度比英國尺度上升一號，如標準尺度為 9 號，等於英國尺度的 8 號；但寬度比英國尺度小一級。

女鞋方面，美國標準尺度是以英國尺度的號碼加上一號半，而寬度則比英國尺度小二級。

(3) 美國慣用尺度(Custom size)

和美國標準尺度一樣，但慣用尺度比標準尺度大一號，如標準尺度是 8 號，則慣用尺度為 9 號。

美國尺度適用於美國，每號相差 $1/3$ 吋，並設有半號。

3. 法國尺度(French size)

每 2 公分設有三個基號，即每號的長度為 $2/3$ 公分，由零公分(零號)算起，一直到 46 號，中間不設半號。法國尺度適用於歐洲大陸各國。

4. 日本尺度(Japanese size)

每號長度相差 1 公分，每半號相差 0.5 公分。但日本內銷的涼鞋只採用 L、M、S (大、中、小)三種規格；S 長

度為 21.5 公分，M 長度為 22.5 公分，L 長度為 23.5 公分。

日本尺度依適用年齡又分為：

紳士鞋以 25 公分，婦女鞋以 23 公分，兒童鞋以 19 公分，幼童鞋以 14 公分為基準號。

常用之童鞋尺碼與成人鞋尺碼對照，參考附件三。

二、製鞋使用材料

臺灣製鞋業使用材料之供應廠商示意，如圖 2。

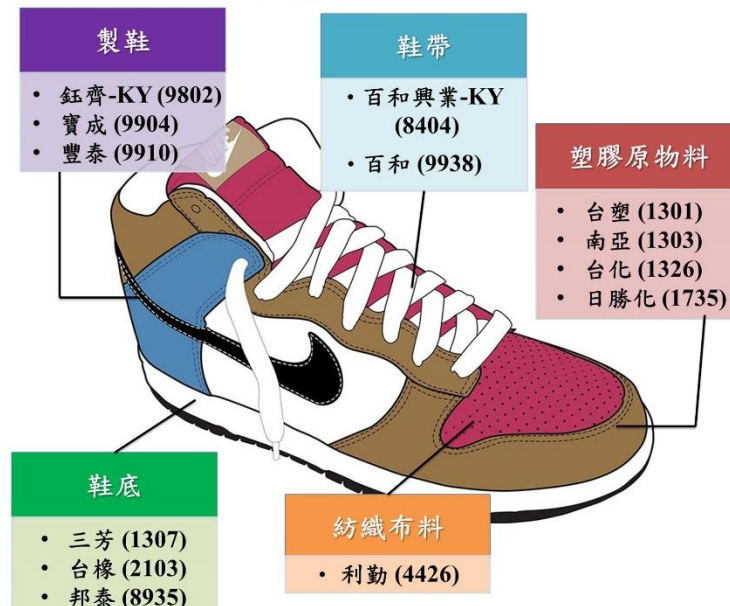


圖 2 臺灣製鞋業使用材料之供應廠商示意³

由於鞋靴種類繁多，款式變化萬千，故所用製鞋材料相當複雜，茲按鞋材使用性質分類如下：

1. 真皮類

有牛皮、羊皮、豬皮、鹿皮、馬皮、鯊魚皮、蛇皮、鱷魚皮、蜥蜴皮等。

³ 修改自 CMoney 產業研究中心

2. 塑膠皮類
主要為各種 PVC 皮和 PU 皮。
3. 人工皮革
超細纖維等。
4. 布類
帆布、綿布、尼龍布、麻布、網布[尼龍+ PET(polyethylene terephthalate: 聚乙烯對苯二甲酸酯)]、毛巾布、不織布、平織布、萊克(含 spandex 紗)等。
5. 中底
包括 Texon、Bontex、皮克隆、耐得龍(Lightlon)、皮中底、不織布中底、紙漿等。
6. 大底
真皮底、PVC 底、PU 底、TPR 定底、橡膠底、生膠底、EVA((Ethylene Vinyl Acetate: 聚乙烯醋酸乙烯)底、木底和軟木底等。
7. 線及帶類
各種尼龍線、繡線、尼龍縮帶、射出帶、鞋帶、鬆緊帶等。
8. 粘合劑
人造橡膠糊，強力膠、壓克力橡膠共重合粘劑、乳膠液、藥水糊、黃膠、熱熔膠等。
9. 金屬配件
10. 鎂釘、鐵心、撞釘
11. 鞋跟
各種壓克力、PVC、PS (Polystyrene: 聚苯乙烯)、ABS

(Acrylonitrile Butadiene Styrene:丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物)塑膠鞋跟、木跟。

12. 紙箱

內盒、外箱、鞋頭紙團。

13. 橡膠鞋的使用原料

包括生膠或合成橡膠、硫磺、促進劑、氧化鋅、硬脂酸、防老劑、軟化劑、補強劑、著色劑、填充劑等。

三、製鞋業生產程序

製鞋業供應鏈與生產程序，如圖3示意。包含原物料供應商、鞋類製造商與品牌銷售商。製鞋生產程序，主要有打版、針車、成形、品檢與包裝。打版係根據設計圖，找出需要的鞋材及原料材質。打版除考慮消費者穿著的舒適外，因應每個人腳的尺寸不同，也需要提供不同的版型。針車係將各種加工材料依照版型縫合固定，此階段需要大量的人力作業。成型係最後將鞋面與鞋底縫合，並透過「楦頭」調整形狀，再加熱定型。品檢係藉由品質檢驗，剔除瑕疵品。包裝係最後將成品包裝，送交物流廠商或配送到品牌、通路代理商。



圖 3⁴ 製鞋業供應鏈與生產程序

一般鞋廠生產規模主要分為兩大類，分述如下：

1. 密鞋類：包括運動鞋、馬鞋、便鞋、紳士鞋、淑女鞋等，每一條生產線長度約 60 米，僱用人數 50-55 人，每天 8 小時工作正常產能約 1,600~1,800 雙，擁有主要機器設備包括輸送機、加硫機、前幫機、中幫機、後幫機、磨粗機、壓底機、拔楦機等。
2. 涼鞋類：每一條生產線約 45 米，正常產能每天 8 小時約 2,000 雙，擁有主要機器設備包括輸送機、加硫機、壓底機、手拔楦機等。

雖然製鞋技術日漸進步，使用機器範圍擴大，但鞋靴的種類、樣式也隨之多變、複雜，在整個生產程序中，手工約占 60%，機

⁴ 修改自 CMoney 產業研究中心

器約占 40%。但就製造成本而言，人工成本約占 85%，而機器成本約占 15%，臺灣製鞋業基本上仍屬勞力密集的產業，大量生產製鞋型態則多已外移。

(一)一般鞋類製造程序之說明

一般皮(革)鞋、塑膠鞋的製造程序大致相同，其步驟如下：

1. 鞋面：製鞋廠接到訂單後，即按指定的鞋樣做設計，並選擇所需之皮革或塑膠皮料，然後以斬刀剪裁各式鞋面及內襯，以針車將各部分皮料縫合，組成鞋面部分。
2. 鞋底：由塑膠、橡膠或皮革剪裁而成，或以塑膠、橡膠射出成型製成鞋底，或直接外購而得。
3. 結幫：將鞋面、內襯及配件等，固定於鞋楦上，以結幫機按前、中腰、後次序結幫，然後將預先準備好的鞋底，經藥水及膠水處理後，把鞋面和鞋底貼合起來。
4. 檢驗包裝：將製成的鞋子經檢驗、配雙、整理後，即可包裝入庫。

至於橡膠鞋類，其主要用於製造運動球鞋、雨靴和獵鞋。橡膠鞋類的結構主要可分為鞋面及鞋底，在鞋面方面，先選出適當的面布並加以裁剪成適當的形狀，以針車縫接，並打鞋眼以便繫鞋帶。接著將鞋底及高彈性的發泡點黏貼，並與已打鞋眼之鞋面加以成型，再置入成型機加以成型即得產品。

一般鞋子的製作過程分為鞋面與鞋底兩部分，鞋面的製作需要大量的人工，將鞋面配件逐步用針車車縫的方式接合。例如，一條鞋子成型線一天 2,000 雙鞋子的產量，約需要四條至五條針

車線，一般鞋廠五條針車鞋所需人工約為 225 人⁵。具體而言，鞋類製造流程按其製程功能，分為裁斷、針車、成形、包裝，其製造流程請參見附件四。另以產品功能，分為女高跟鞋、高級皮革運動鞋、包子鞋、馬靴、工作安全鞋、EVA 拖鞋、涼鞋、橡膠運動鞋、加州鞋、休閒鞋等，其個別細部製造流程，請參見附件五。

(二) 無車縫 (no sew) 鞋、針織 (knitting) 與自動化鞋類製造程序與用料

近來流行的無車縫製鞋，是一種節省人工的作法，無車縫鞋面係採用機台壓合的方式將鞋面材料結合起來的一種製程。有兩種作法：一為高周波機台的壓合，另外一種作法為運用熱壓機台，將鞋面配件上好熱溶膠膜後，熱壓成型。一般鞋子用的面料基本上都可以使用在無車縫鞋，故用料標準可比照使用，惟有一些特殊情況需要注意：面皮類：含油脂比較高的皮革(油皮)，建議慎用。PVC 皮：中低價位的鞋品仍然有使用 PVC 皮，易造成黏著不良情況。乾濕式 PU 人造皮：目前最廣泛使用在無車縫型體的材質之一。布料：一般來說布料要做無車縫型體是比較容易的。無車縫製程機台通常為高週波機台、氣壓式熱壓機或油壓機。以往製鞋業需要將各種樣式的鞋子大量生產來降低成本，為此，廠商也必須多製備原料。無縫鞋可以依照客戶需求來限量製作，不需要大量生產囤貨。

一片式的編織鞋，鞋面沒有車縫，可直接織出圖案與鞋舌等構造。只要放入各式的紗線，針織機台就可依照設計師的指令織

⁵ 臺灣製鞋工業同業公會

出鞋子。紡織機一次織出多雙鞋面，再以人力分裁。最後把鞋面貼上鞋底，就可完成一雙鞋。由於織鞋可以一體成型，可簡化皮料拼接的繁複工法，人力成本降低 50%，而彈性針織又比皮革塑料便宜 20%，少了從布面裁下鞋子零件的製程，可以省下 1/3 的布料，大幅降低成本，提高利潤。由於針織鞋是一體成型，可減少材料切割拼縫所產生的廢料，被譽為「最環保的運動鞋」。針織鞋採用聚酯紗線編織成一塊布，完整覆蓋在鞋面上，解決鞋不透氣的缺點，具有良好彈性與耐用性，鞋面更貼合腳部。值得一提的是，全球第 2 個做出編織鞋的企業，在台北土城的高亨精機 40 餘年紡織機械的功力，研發出媲美 Nike Flyknit 工法的織鞋法，自創輝特 MIT 品牌。它是一種把運動鞋鞋面，當成襪子一樣來織的全新製程，各種紗線混在一起，機器自動將一體成形的鞋面織出來，稱為一片式鞋面，最後再黏貼鞋底，就完成一雙鞋子。

針織網布可分兩種，緯編針織網布和經編針織網布，原料一般為尼龍、聚酯、氨綸等。針織網布為特殊的鞋面材料，用於要求質輕而透氣的運動鞋等。針織鞋面因不防水及不防寒缺點，有業者發明厚度小於 0.1mm 防水表層，結合於針織鞋面上，為針織運動鞋增加了防水與控溫的功能。針織鞋面的用料標準可比照紡織業用料標準使用，其他配件則與一般鞋類製造程序類似。

電商崛起與全球缺工浪潮，大型製鞋產業不再追逐低人工成本，而是比自動化、客製化、交貨速度及在地生產。例如，NIKE 委託臺灣豐泰生產經典喬丹鞋所新開發的自動化製程，包含自動噴槍、電腦定位切割、雷射切割、雷射修邊、電腦針車等的十一個創新製程，人力成本減少 30%，每小時產量提升 50%。NIKE

改變 1500 款運動鞋的製造流程，在裁切、膠合、鞋底製造、組裝四個關鍵製程，導入 1200 台新的自動化設備。目前製鞋產業的自動化進程，在鞋面製造已有突破，下一階段著重於鞋底的創新製程。惟製鞋自動化製程，以 NIKE 目前產量而言，客製化鞋款出貨達 300 萬雙，以寶成集團年產量 3 億雙鞋，此數字還不多。NIKE 預估 2023 年，電商客製化平台所銷售的鞋子，25% 來自自動化的在地製鞋工廠。

第三章 原物料耗用情形

近年由於人民生活水準提高，以及製鞋業者技術的進步，使鞋類的設計、型式及製造朝向多樣化和高級化。根據調查結果顯示，每雙鞋靴使用原物料（包括面皮、裡襯、中底和大底的各種皮料）的耗用量，並無一定的標準。例如同為男便鞋，可能因所採用皮料(真皮或合成皮)、鞋靴的等級（高級鞋或低級鞋），鞋靴結構(短筒或長筒)、製程種類（有鉗幫鞋、包子鞋、加州鞋及外翻鞋等不同做法）和工藝成熟度，其所耗用的皮革或塑膠合成皮面積並不相同。一般而言，真皮類皮革耗損可達 20-30%，合成皮皮革耗損可達 10-20%，但因前述各項因素之不同，差異可增加 10% 以上。因此，如何訂定統一的原物料耗用標準，非常困難。

以下所列的原物料耗用情形，有些是沿襲過去原訂的通常水準，有些是工業局核定的外銷鞋類核退標準，有些則是本年度為增修訂，訪查製鞋公會、製鞋研發機構與製鞋廠家等整理所得的資料。

一、皮鞋類

以下各種皮鞋需要的皮革用量標準，係根據原訂之製鞋原物料耗用通常水準所列者，經修正後可為一般傳統性皮鞋的耗用標準。

(一)男鞋

因鞋底品質不同，區分為鞋底或膠底。

物料名稱	單位	每雙使用量標準			備註
		大號	中號	小號	
黃牛鉻面革	平方英尺	2.2	2.0	1.8	小號為 4 至 6 號，中號為 6.5 至 8.5 號，大號為 9 至 12 號，例如 4 號鞋長度為 24cm，每半號即加 0.5cm。 皮底男鞋用。 膠底男鞋用。
黃牛鉻裏革	平方英尺	1.5	1.1	1.0	
黃牛單寧中底革	公斤	0.55	0.50	0.45	
黃牛單寧外底革	公斤	0.60	0.55	0.50	
膠底	雙	1	1	1	

(二)女鞋（區分為高跟鞋底或高跟膠底，3 寸以上）

物料名稱	單位	每雙使用量標準			備註
		大號	中號	小號	
黃牛鉻面革	平方英尺	1.80	1.70	1.60	小號為 3 至 5 號，中號為 5.5 至 7.5 號，大號為 8 至 10 號。3 號鞋長度為 22 1/4 cm，每半號即加 0.5cm。 高跟鞋底女鞋用。 高跟膠底女鞋用。
黃牛鉻裏革	平方英尺	1.50	1.40	1.30	
黃牛單寧中底革	公斤	0.40	0.35	0.30	
黃牛單寧外底革	公斤	0.45	0.40	0.35	
高跟膠底	雙	1	1	1	

(三)女鞋（區分為高跟鞋底或高跟膠底，3 寸以下）

物料名稱	單位	每雙使用量標準			備註
		大號	中號	小號	
黃牛鉻面革	平方英尺	1.60	1.50	1.40	小號為 3 至 5 號，中號為 5.5 至 7.5 號，大號為 8 至 10 號。3 號鞋長度為 22 1/4 cm，每半號即加 0.5cm。 高跟鞋底女鞋用。 高跟膠底女鞋用。
黃牛鉻裏革	平方英尺	1.20	1.10	1.00	
黃牛單寧中底革	公斤	0.40	0.35	0.30	
黃牛單寧外底革	公斤	0.45	0.40	0.35	
高跟膠底	雙	1	1	1	

(四)女鞋（區分為平底鞋或平膠底鞋）

物料名稱	單位	每雙使用量標準			備註
		大號	中號	小號	
黃牛鉻面革	平方英尺	1.40	1.30	1.20	小號為 3 至 5 號，中號為 5.5 至 7.5 號，大號為 8 至 10 號。3 號鞋長度為 22 1/4 cm，每半號即加 0.5cm。 平底鞋用。 平膠底鞋用。
黃牛鉻裏革	平方英尺	1.20	1.10	1.00	
黃牛單寧中底革	公斤	0.40	0.35	0.30	
黃牛單寧外底革	公斤	0.40	0.35	0.30	
高跟膠底	雙	1	1	1	

(五) 童鞋 (區分為皮底或膠底)

物料名稱	單位	每雙使用量標準			備註
		大號	中號	小號	
黃牛鉻面革	平方英尺	1.1	1.0	0.9	小號為 5 至 8.5 號，中號為 9 至 10 號，大號為 11 至 13 號。6 號鞋長度為 15 1/4 cm，每半號即加 0.5cm。 皮底童鞋用。 膠底童鞋用。
黃牛鉻裏革	平方英尺	1.0	0.9	0.8	
黃牛單寧中底革	公斤	0.35	0.30	0.25	
黃牛單寧外底革	公斤	0.35	0.30	0.25	
膠底	雙	1	1	1	

由於鞋靴結構和製程的不同，其皮革等物料的耗用量也不相同，以下為男用皮便鞋三種不同做法的面皮耗用量。

(六) 男用皮便鞋 (每雙面皮耗用量，平方英尺)

鞋型	加州鞋 California	包子鞋 Macassin	外翻鞋 Stitch Down	備註
低鞋	2.6	2.7	2.4	以中號，即美國 10 號，歐洲 43 號為基準。
中鞋	3.1	3.2	2.9	
高鞋	3.6	3.7	3.4	

附註：製鞋所用的物料，除上述的鞋面牛皮外，還要包括裡襯等面積的豬皮、中底和大底等。

(七)女便鞋（每雙面皮耗用量，平方英尺）

鞋號	短統女便鞋	高統女便鞋	備註
6 號	2.0	2.6	除鞋面牛皮外，還包括裡襯、中底和大底。
10 號	2.3	2.9	

以下（八）～（十）為取中號（即美國 10 號，歐洲 43 號）之平均耗用量。

(八)男皮便鞋（Men's leather casual shoes，low-cut）、包子鞋

物料名稱	規格	耗用量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm — 2.2mm	2.6 呎 ² /雙
內裡豬皮(Lining pigskin)	0.8mm — 1.0mm	2.6 呎 ² /雙
滾口泡綿(Collar foam)	6mm，36"x36"/碼	55 雙/碼
鞋底 PU 發泡(Outsole, PU foam)		1 : 1
鞋帶		1 : 1

(九)男皮便鞋(Men's leather casual shoes，low-cut)，加州做法鞋

物料名稱	規格	耗用量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm — 2.2mm	2.4 呎 ² /雙
內裡豬皮(Lining pigskin)	0.8mm— 1.0mm	2.4 呎 ² /雙
鞋頭內裡泡綿(Toe lining foam)	4mm，36"x36"/碼	30 雙/碼
鞋羽內裡泡綿(Quarter lining foam)	4mm，36"x36"/碼	9 雙/碼
中底泡線(Midsole foam)	9mm，36"x36"/碼	15 雙/碼
中底硬紙板(Midsole cardboard)	2mm，36"x72"/張	27 雙/張
鞋底橡膠(Outsole rubber)		1 : 1

(十)男皮便靴(Men's leather casual boots , higher-cut) , 加州做法
鞋

物料名稱	規格	耗用量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm — 2.2mm	2.7 呎 ² /雙
內裡豬皮(Lining pigskin)	0.8mm — 1.0mm	2.9 呎 ² /雙
鞋頭內裡泡綿(Toe lining foam)	4mm , 36"x36"/碼	28 雙/碼
鞋羽內裡泡綿(Quarter lining foam)	4mm , 36"x36"/碼	6 雙/碼
中底硬紙板(Midsole cardboard)	2mm , 36"x72"/張	27 雙/張
鞋底橡膠(Outsole rubber)		1 : 1
鞋帶		1 : 1

(十一)男皮運動鞋 (US , 9 號)

物料名稱	規格	每雙耗用量	備註
鞋面 , 柔軟面皮	1.2mm	2.67 呎 ²	
鞋舌 , 尼隆網+泡棉	10mm	0.04 碼	
邊飾 , 尼龍織布	3 mm	0.34 碼	
鞋口內裡 , 天鵝絨	1.5mm	0.11 碼	
泡棉條	20mm	0.033 碼	
中底 (上) , 不織布	1.5mm , 36"	0.074 碼	
中底 (下) Neotex 加紗	0.9mm	0.0152 張	
套後 , TPR	2.0 ~2.5mm	1 雙	
		1 雙	
鞋墊 , 橡膠泡棉		1 雙	
鞋帶	44"	1 雙	
外底 , 橡膠底		1 雙	
底糊 , 面糊(二次塗刷)		0.035 公斤	
Latex		0.0143 公斤	

(十二)女皮運動鞋 (US, 5~11 號平均)

物料名稱	規格	每雙耗用量	備註
鞋面, 柔軟面皮	1.2~1.4mm	2.38 呎 ²	
鞋舌, 尼隆網+特利可得		0.035 碼	
後月套, 柔軟面皮	1.0~1.2mm	0.09 呎 ²	
內裡, 天鵝絨	1.5mm	0.072 碼	
泡棉條	15mm	0.0227 碼	
中底 (上), 不織布	1.5mm, 36"	0.056 碼	
中底 (下), Super 加紗		0.0111 張	
套後, TPR	2.0~2.5mm	1 雙	
鞋墊, 帆布+PU 泡棉		1 雙	
鞋帶	44"	1 雙	
外底		1 雙	
底糊, 面糊 (二次塗刷)		0.035 公斤	
Latex		0.0143 公斤	

以下列舉幾種經由實際調查所得之鞋類的原物料耗用資料，以供參考。其中氣墊鞋是適合打籃球、網球等運動用的鞋類。

(十三)男氣墊鞋

物料名稱	單位	每雙使用量標準		備註
		6-11 號平均	11.5-15 號平均	
鞋頭、鞋羽、前片，外後蹄、後片、 羽飾片、鞋舌：1.2mm 柔軟面皮	呎 ²	2.106	2.493	物料依實際 附有者為 限，如果物 料不在左列 者，皮類損 耗率為 5%，其餘損 耗率為 3%
胴墊、舌內裡：4mm 黑泡黑利+網布	碼 ²	0.242	0.282	
胴墊、舌內裡：44"P28 特利+4.0mm 44"泡綿 + 5.0mm 36"泡綿+	碼	0.306	0.348	
5.0mm 46"記憶泡綿				

後蹄膠：熱熔膠/不織布後蹄料	m ²	0.0187	0.0233
鞋頭內裡、鞋羽內裡：內裡布	碼	0.0812	0.0974
前片補強、鞋羽補強、外後蹄補強： 0.6mm 36"無縫線不織布+ 0.8mm 36"無縫線不織布	碼	0.0612	0.0761
鞋口補強：強韌布	m ²	0.0042	0.0050
頭套：0.55mm 熱熔膠	m ²	0.0051	0.0067
鋁眼：上鋁眼+下鋁眼	粒	8	8
織帶：10.0mm	碼	0.8333	0.8421
車線：尼龍線	磅	0.0196	0.0215
補強:72 度 0.2D 補強料+22 度 0.1D EVA 補強料	公斤	0.0053	0.0063
補強:0.836"不織布+C44"白尼布上漿	碼	0.0875	0.1064
軟底：4.0mm 長絲絨 EVA+3.5mm 54"EVA	張	0.0834	0.0952
軟底：36"長絲絨	碼	0.0626	0.0714
中底布	碼	0.0399	0.0490
全插：IPHYLON 料+軟 PU 料	公斤	0.6587	0.6914
空氣袋	雙	3	3
鞋帶	雙	1	1

(十四)女氣墊鞋

物料名稱	單位	每雙使用量標準		備註
		5-9 號平均	9.5-12 號平均	
鞋頭、鞋羽、後片、羽飾片、鞋舌：1.2mm 柔軟面皮	呎 ²	1.241	1.554	物料依實際附 有者為限，如 果物料不在左 列者，皮類損 耗率為 5%，其 餘損耗率為 3%
護眼、外後蹄、鞋舌、舌飾片：1.4mm 人造皮	碼	0.0586	0.0745	
胴墊、舌內裡：4mm 布合泡利+網布	碼 ²	0.219	0.242	
胴墊、舌內裡：44"P28 特利+ 4.0mm44" 泡綿+PU 泡綿+KHT 泡綿	碼	0.222	0.250	
後蹄膠：熱熔膠/不織布後蹄料	m ²	0.0153	0.0178	
鞋頭內裡、鞋羽內裡：內裡布	碼	0.0798	0.0922	
補強：1.0mm 無縫線不織布+0.8mm 36" 無縫線不織布+7.0mm 44"泡綿	碼	0.104	0.127	
鞋口補強：強韌布	m ²	0.0016	0.0017	
頭套：0.55mm 熱熔膠	m ²	0.0051	0.0067	
護眼扣：銀金屬護眼扣	粒	20	20	
織帶	碼	2.199	2.387	
車線：尼龍線	磅	0.0243	0.0267	
鬆緊帶	碼	0.299	0.311	

本底料	公斤	0.0875	0.1064	
軟底:54"長絲絨 EVA+3.5mm 54"EVA	張	0.0702	0.0834	
軟底：36"長絲絨	碼	0.0527	0.0626	
中底布	碼	0.0324	0.0399	
全插：EVA 射出料+軟 PU 料	公斤	0.198	0.244	
空氣袋	雙	3	3	
鞋帶	雙	1	1	

(十五)童氣墊鞋

物料名稱	單位	每雙使用量標準		備註
		1-3 號平均	3.5-6 號平均	
鞋頭、護眼、外後蹄、低腰補強、 舌飾片：1.4mm 細絨皮	呎 ²	1.085	1,282	物料依實際附有者為限，如果物料不在左列者，皮類損耗率為5%，其餘損耗率為3%
腰補強：1.3mm 人造皮	碼	0.0006	0.0008	
鞋羽:0.6mm 黑泡+網布+ 0.6mm 44" 無縫線不織布+ 15.0mm 44"泡 綿	碼 ²	0.221	0.246	
胴墊、舌內裡：54"網布黑泡+ 54" 網布+泡綿	碼	0.211	0.241	
後蹄膠：熱熔膠/不織布後蹄料	m ²	0.0124	0.0160	
鞋頭內裡、鞋羽內裡：內裡布	碼	0.0685	0.0669	

無縫線不織布補強：0.6mm 36" + 0.8mm 36" +1.0mm 44"	碼	0.0550	0.0669
羽墊裡：滾邊 44"白尼布	碼	0.0300	0.0348
滾料：36"金屬銀布	碼	0.0244	0.0269
織帶	碼	0.808	0.818
車線：尼龍線	磅	0.0167	0.0184
本底料	公斤	0.173	0.217
軟底：4mm 長絲絨 EVA+3+5mm 54"EVA	張	0.0454	0.0590
軟底：36"長絲絨	碼	0.0341	0.0443
中底布	碼	0.0283	0.0343
全插：EVA 射出料+軟 PU 料	公斤	0.184	0.218
空氣袋	雙	3	3
鞋帶	雙	1	1

(十六)男高爾夫球鞋

物料名稱	規格	單位	每雙使用量標準			備註
			7 號	10 號	13 號	
鞋頭	pt's 皮 1.46mm	呎 ²	0.757	0.865	1.004	物料依實際 附有者為 限，如果物 料不在左列 者，鞋頭損 耗率為 15%，皮類 損耗率為 5%，其餘損 耗率為 3%
鞋身	pt's 皮 1.46mm	呎 ²	0.436	0.540	0.636	
後跟	pt's 鱷魚紋防水皮 1.46mm	呎 ²	0.120	0.140	0.161	
眼套	pt's 鱷魚紋防水皮 1.46mm	呎 ²	0.503	0.610	0.693	
邊飾	pt's 鱷魚紋防水皮 1.46mm	呎 ²	0.232	0.272	0.306	
鞋舌	pt's 鱷魚紋防水皮 1.46mm	呎 ²	0.176	0.203	0.228	
鞋頭內裡	pt's 進口防水牛裡皮	呎 ²	0.606	0.722	0.839	
後跟內裡	pt's 進口防水牛裡皮	呎 ²	1.164	1.348	1.552	
鞋舌泡棉	10mmK329 泡棉 44"	碼	0.0129	0.015	0.0161	
鞋舌內裡	進口布+4mm 泡棉+ 不織布 58"	碼	0.013	0.0146	0.0173	
領口泡棉	16mmK329 泡棉 44"	碼	0.015	0.018	0.021	
中底防水布	防水布+細布 56"	碼	0.0345	0.039	0.0435	
前身	進口 FOSS kp 1.27mm	張	0.011	0.014	0.017	
後套	進口 FOSS 熱熔膠 kp 1.6mm	張	0.0113	0.0169	0.0222	

(十七)女高爾夫球鞋

物料名稱	規格	單位	每雙使用量標準			備註
			5 號	7 號	10 號	
鞋頭	珠面超柔軟防水皮 1.46mm	呎 ²	0.384	0.426	0.492	物料依實際附 有者為限，如 不在左列者， 鞋頭損耗率為 15%，皮類損耗 率為 5%，其餘 損耗率為 3%
眼套	珠面超柔軟防水皮 1.46mm	呎 ²	0.118	0.137	0.166	
鞋舌	珠面超柔軟防水皮 1.46mm	呎 ²	0.161	0.182	0.215	
鞋面	珠面摔花紋超柔軟防水 皮 1.46mm	呎 ²	0.477	0.527	0.604	
鞋身	珠面摔花紋超柔軟防水 皮 1.46mm	呎 ²	0.400	0.467	0.577	
後跟	柔軟 PU 椰皮防水皮 1.46mm	呎 ²	0.272	0.309	0.369	
後跟內裡	進口布+4mm 泡棉+不織 布 58"	碼	0.067	0.069	0.073	
鞋舌內裡	進口布+4mm 泡棉+不織 布 58"	碼	0.0057	0.007	0.0092	
鞋頭內裡	0.6TTTEX+2.5mm K329 泡棉 + 28GT/C 44"	碼	0.046	0.048	0.059	
鞋舌泡棉	10mm K329 泡棉 44"	碼	0.0068	0.0078	0.0103	
領口泡棉	20mm K329 泡棉上特殊 膠	碼	0.015	0.017	0.019	
眼套補強	6600 強布補強 54"	張	0.0053	0.006	0.0072	
前身	0.6mm 熱熔膠片(38x57)	張	0.010	0.011	0.0125	
後套	熱熔膠 kp 1.8mm (36")	碼	0.022	0.026	0.032	

(十八)直排式溜冰鞋

一雙溜冰鞋有一定數目的配件，物料依實際附有者為限，如下表所示：

物料名稱	規格	單位	用量	備註
扣帶	30Tx21mm	條	1	組成扣帶組， 損耗率 1%
扣件	合 B:21mm+子彈型	個	1	
雙孔大鐵片	合 21mm	個	1	
冂型雙邊彈簧	21mm	支	1	
鉚釘	17,21mm 扣件+鐵片	支	2	
鉚釘	21mm	支	1	
扣件	合 B:21mm+子彈型	個	1	
單孔小鐵片	合 21.0mm	個	1	
彈簧		支	1	
鉚釘		支	1	
雙孔華司<扣夾組>	5x13	個	2	
雙孔華司<扣夾組>		個	2	
鉚釘	4.5x8.5	支	6	

鞋面		雙	1
保護套		雙	1
大雞眼		個	4
單孔華司		個	4
小雞眼		個	24
單孔華司		個	24
扁帶	9mm x 135cm	雙	1
內襯	PVC 絨布	隻	2
鞋墊		隻	2
塑膠鞋底	PE	隻	2
底座		支	2
底座側邊護片		片	4
螺絲	六角	支	4
螺帽		個	4
單孔華司		個	4
軸承		個	16
軸承中間套管	8x12x103mm	個	8
軸承塑膠墊片(短)		個	8
軸承塑膠墊片(短)		個	8
螺絲	內六角扁平頭	支	8

螺套	扁頭	支	8
PU 輪		個	8
尼龍紮線帶		條	1

溜冰鞋中絨布等用量標準如下：

物料名稱	單位	每雙使用置標準						備註
		2 號	4 號	6 號	8 號	10 號	12 號	
天鵝絨+3mm 44"EVA(不起毛)	碼	0.153	0.161	0.177	0.231	0.249	0.261	物料依實際 附有者為 限，如果物 料不在左列 者，損耗率 為 5%
天鵝絨+3mm 44"K324(起毛)	碼	0.229	0.241	0.262	0.319	0.350	0.364	
泡棉 44"*8mm	碼	0.088	0.110	0.125	0.129	0.166	0.178	
碎發泡棉 36"*72"*8mm	片	0.027	0.027	0.035	0.035	0.040	0.040	
PVC 乳膠皮 1.2mm*54" (輕質) 804C+6P 白細布	碼	0.042	0.042	0.052	0.052	0.059	0.059	
PVC 乳膠皮 1.2mm*54" (輕質) +6P 白細布	碼	0.031	0.036	0.040	0.043	0.049	0.054	
皮克隆 36"*39"*1mm	片	0.042	0.050	0.055	0.059	0.063	0.066	

因為各種鞋靴之款式繁多，所用之原物料種類也相當複雜，除以上所述各種鞋類之耗用標準外，對於未列入之其他各種鞋類的耗用量，可以參考工業局核定外銷鞋類原料核退標準，並按各廠商之實際技術資料（如紙樣板）給予認定，以符實際。

(十九)製鞋所用原物料參考計算總表

物料名稱	損耗率	備註說明
黃牛內層皮 黃牛面皮 豬內層皮 豬裡皮 豬面皮	按淨面積 40% 或按排版面積 20%	本表適用於各種鞋類及各種尺寸。 排版面積為以同類皮革(每打為計算單元)，裁片拼合靠攏之面積，裁片間之空隙以 2mm 為準。
各種製鞋用塑膠皮 各種製鞋用布類 塑膠泡棉 鞋襯料 軟木片 假革紙板 黃牛底革	按淨重或淨面積 25%	
各種塑膠及橡膠鞋底鞋跟 各種塑膠及橡膠發泡鞋底、鞋跟 各種塑膠、橡膠板 各種塑膠、橡膠發泡板 各種編帶、鞋帶 冰刀	實際損耗率約 1-5%	

在製鞋過程中需要使用黏合劑，其成分大致可分為四類：人造塑膠糊 (Synthetic rubber glue)、強力膠 (Minghty bond)、壓克力橡膠共重合黏劑(固成分 25% 以下)、乳膠液(Latex60%)。上列四者可擇一採用。其耗用量標準如下：

幼童鞋：USsize8(16cm)以下每打使用 0.25kg

童鞋：USsize9(17cm)到 24cm 者每打使用 0.4kg

女鞋：USsize4(22cm)以上者每打使用 0.5kg

男鞋：USsize6(25cm)以上者每打使用 0.6kg

由於鞋靴的種類和製程不斷變化翻新，從調查中顯示：有些鞋類的製造程序可能發生以下現象：

- (1) 鞋面樣式層次可達 1 至 3 層，使所用皮料增加。
- (2) 鞋底層次可達 1 至 3 層，使所用中底增加。
- (3) 黏劑塗抹可達 1 至 4 次，使所用黏劑增加。

因此，在製鞋業原物料通常水準的訂定，要保持相當的彈性。

二、塑膠鞋類

塑膠鞋之種類繁多，其鞋面、鞋底之花樣變化更難劃一標準。為便於稽查，對每種樣式之鞋靴可依實際圖樣及原料實物幅面大小為依據，作個案處理；或參考工業局核定之「製鞋所用原物料參考計算表」，並加入調查有關之資料，以供參考。

(一)軟木鞋底(Full wedge cork sole condensed cork sole)

成品每 100 公斤耗用軟木原木 250 公斤。

(二)女用塑膠包子鞋(Women's Vinyl loafers)

物料名稱	規格	單位	應用數量
舒美絨乳膠皮(PVC Flocked sponge leather)	1.7mm	公斤	2.25
舒美絨膠皮(PVC Flocked leather)	0.6mm	公斤	0.03
泡沫塑膠(Polystyrene foam)	N/A	公斤	0.149
針織尼龍布(Nylon tricot shirting)	N/A	公斤	0.13
尼龍線(Nylon thread)	N/A	公斤	0.006

(三)女用無底塑膠包子鞋(Woman's Vinyl loafers, No shoe heel)

物料名稱	規格	單位	應用數量
PVC 乳化塑膠皮(PVC sponge leather)	2.3mm	公斤	3.183
PVC 乳化塑膠皮(PVC sponge leather)	2.1mm	公斤	2.908
PVC 乳化塑膠皮(PVC sponge leather)	1.7mm	公斤	2.66
PVC 乳化塑膠皮(PVC sponge leather)	1.6mm	公斤	2.516
PVC 乳化塑膠皮(PVC sponge leather)	0.4mm	公斤	0.01

附註說明：上列 PVC 乳化塑膠皮，前四種擇一使用。

(四)塑膠運動鞋(Vinyl chemical all sport shoes, or PVC sport shoes or all purpose sport shoes or training shoes)

size :大號，US6 1/2-12 : French37~44，單位：打。

物料名稱	規格	單位	應用數量	備註
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	1.7mm	公斤	3.175	兩者擇一使用
	1.4mm	公斤	2.822	
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	1.0mm	公斤	0.373	兩者擇一使用
	0.85mm	公斤	0.336	
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	2.0mm	公斤	0.513	
橡膠底(Rubber sole)或 EVA 海綿底(EVA sole)		公斤	3.78	兩者擇一使用
		公斤	3.02	
PVC 塑膠皮(PVC leather)或 PVC 塑膠布(PVC sheet)	0.3mm	公斤	0.096	兩者擇一使用
	以上	公斤	0.096	
纖維迫緊(Fiber packing)		公斤	0.555	實際附有者為限

超級鞋襯料(Super sheet)或 PP 塑膠(Polypropylene)		平方 英尺	4	兩者擇一使用， 實際附有者為限
		公斤	0.12	
特立可得(Tricot)	20'-30'呎 長	公斤	0.016	實際附有者為限
棉布(Cotton cloth)	20'-30'呎 長	公斤	0.15	實際附有者為限
人造樹脂(Synthetic resin)		公斤	0.6	實際附有者為限

附註說明：本表各塑膠鞋製造廠商通用。

(五) 塑膠運動鞋(Vinyl chemical all sport shoes, or PVC sport shoes,
or all purpose sport shoes or training shoes)

size : 中號，US6 1/2-12 : French37~44，單位，：打。

物料名稱	規格	單位	應用數量	備註
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	1.7mm	公斤	2.447	兩者擇一使用
	1.4mm	公斤	2.175	
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	1.0mm	公斤	0.284	兩者擇一使用
	0.85mm	公斤	0.255	
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	2.0mm	公斤	0.38	

橡膠底(Rubber sole)或 EVA 海綿底(EVA sole)		公斤	2.75	
PVC 塑膠皮(PVC leather)或 PVC 塑膠布(PVC sheet)	0.3mm 以上	公斤	0.087	
纖維迫緊(Fiber packing) (鞋中底)(Bontex)		公斤	0.50	實際附有者為限
超級鞋襯料(Super sheet)或 PP 塑膠(Polypropylene)		平方 英尺	3.3	兩者擇一使用，實 際附有者為限
		公斤	0.10	
特立可得(Tricot)		公斤	0.014	實際附有者為限
棉布(Cotton cloth)		公斤	0.12	實際附有者為限
人造樹脂(Synthetic resin)		公斤	0.45	實際附有者為限

附註說明：本表各塑膠鞋製造廠商通用。

(六) 塑膠運動鞋(Vinyl chemical all sport shoes, or PVC sport shoes or all purpose sport shoes or training shoes)

size :小號，US6 1/2- 12 : French37~44，單位：打。

物料名稱	規格	單位	應用數量	備註
PVC 泡沫塑膠皮(PVC sponge leather)	1.7mm	公斤	1.947	兩者擇一使用
	1.4mm	公斤	1.731	
橡膠底(Rubber sole)或 EVA 海綿底(EVA sole)		公斤	2.13	兩者擇一使用
		公斤	1.50	
PVC 塑膠皮(PVC leather)或 PVC 塑膠布(PVC sheet)	0.3mm 以上	公斤	0.057	兩者擇一使用
纖維迫緊(Fiber packing) 鞋中底(Bontex)		公斤	0.372	實際附有者為限
超級鞋襯料(Super sheet)或 PP 塑膠(Polypropylene)		平方 英尺	2.3	兩者擇一使用， 實際附有者為限
		公斤	0.09	
特立可得(Tricot)		公斤	0.012	實際附有者為限
棉布(Cotton cloth)		公斤	0.10	實際附有者為限
人造樹脂(Synthetic resin)		公斤	0.4	實際附有者為限

附註說明：本表各塑膠鞋製造廠商通用。

(七)PVC 射出成型發泡鞋底 (PVC Injection foam sole)

成品每 100 公斤耗用原物料量。規格：各種尺寸。

物料名稱	單位	應用數量	備註
PVC 塑膠粉(PVC resin)	公斤	71.45	
塑劑(Plasticizers)	公斤	25.66	
安定劑(POP stabilizers) 發泡劑	公斤	2.49	
(Blowing agent)	公斤	0.78	

附註說明：本表各塑膠鞋製造廠商通用。

塑膠鞋類屬大宗外銷產品，其種類繁多、產品規格不一，故其原物料耗用量甚難訂定，以下就調查結果列舉數種鞋類資料，以供參考。

(八)棒球鞋(Baseball shoes, US Boy's size, 3¹/₂-7)

物料名稱	規格	每雙耗用量
PVC 皮+4mm 泡棉+ 28G 特利可得	1.5mmx36"	0.17 碼
PVC 皮	1.5mmx36"	0.17 碼
PVC 皮	0.8mmx36"	0.12 碼
PVC 皮+4mm 泡棉+28G 特利可得	0.8mmx36"	0.11 碼
鞋墊，佳積布+EVA 發泡棉	3 mmx36"	0.06 碼
鞋底		1 雙

(九)女運動鞋 (Jogger, US size , 5~11)

物料名稱	規格	每雙耗用量
PU 皮+4mm 泡棉+ 28G 特利可得	1.0mmx36"	0.17 碼
PU 皮+12P 細布	1.0mmx36"	0.24 碼
PU 皮+16P 布	1.0mmx36"	0.03 碼
PU 皮+10mm 泡棉+天鵝絨	6.6mmx36"	0.03 碼
天鵝絨+2mm EVA	2 mmx36"	0.1 碼
天鵝絨+3mm EVA	3 mmx36"	0.06 碼
皮克隆加紗	1.25mmx36"x 49"	0.05 碼
EVA 鞋底		1 雙

(十)短女童馬靴 (Boots, US Misses size , 4~12)

物料名稱	規格	每雙耗用量
濕式 PU 面皮	1.0mmx36"	0.51 碼
濕式 PU 面皮	0.8mmx36"	0.08 碼
泡棉+特利可得	4.0mmx36"	0.34 碼
人字斜紋布	36"	0.12 碼
16P 細布	36"	0.02 碼
襯裡豬皮		0.4 呎 ²
乾式 PU 面皮	1.0mmx36"	0.04 碼
射出底含跟		1 雙

(十一)女童鞋 (US size, 3~12)

物料名稱	規格	每雙耗用量
鞋面, PVC 皮+帆布	0.8mm	0.120 碼
包跟皮, PVC +帆布	0.55mm	0.013 碼
鞋面內裡, PVC 皮	0.8mm	0.070 碼
鞋墊, PVC 皮+EVA 泡棉	0.8mm-2mm	0.043 碼
大底, PVC 棕切	2"	1 雙
天皮, PVC		1 雙
木跟		1 雙

因為塑膠鞋製造業生產之鞋靴種類眾多，製造廠商對於產銷之產品，應保留樣品以供查核。除按前述所訂之原物料耗用標準外，亦可根據以下資料用做查核參考。

1. 包跟膠布每碼可製涼鞋：成人鞋 20~22 雙；童鞋 32~36 雙。全密膠鞋按產品樣品，若有包跟者應比照涼鞋用料情形核定。
2. 中底膠皮每碼（寬幅 36 英吋）可製涼鞋：成人鞋 13~15 雙，童鞋 17~19 雙。全密膠鞋同。
3. 大底膠底每碼（36 吋 X36 吋）可製涼鞋：成人鞋 19~22 雙， 童鞋 23~27 雙。全密膠鞋同。
4. 跟底膠底每碼可製涼鞋：成人鞋 40 雙，童鞋 50~60 雙。（合跟底者，應視產品實際規格另行核定）。全密膠鞋同。
5. 面皮膠皮（布）：全密膠鞋每碼可製成人鞋 3~5 雙，童鞋 5~7 雙，涼鞋部分因規格不同，而用料相差甚大，應視產品型式規格核定。

6. 紙板、皮克隆，一般每領（36 吋 X36 吋），其製成率與大底膠底同。
7. 革紙板與皮克隆有替代性（革紙板 Texon 一般規格為 36 吋 X60 吋）。
8. 以上各部用料依提示樣品若有雙層者，應按實際用料加計。
9. 強力糊一般常用者有樹脂糊（黃糊）、白乳液（白糊），橡膠液及其他化學糊，按產品規格用糊部分不同，每雙約需 0.035~0.05 公斤。

三、橡膠鞋類

橡膠製運動鞋在過去曾經風行一時，但目前已漸漸被真皮或塑膠合成皮運動鞋取代。橡膠鞋類的主要原料為生膠和布類，鞋底是以生膠配合各種化學原料製成；鞋面是以帆布、細布或斜布等黏製而成。

以下列舉原訂之橡膠鞋底原物料耗用量，以供參考。

生膠	100 公斤
鋅氧粉	4~4.5 公斤
硬脂酸	2~2.5 公斤
促進劑	2~2.3 公斤
活性劑	3.5~4 公斤
錠仔油	8~8.5 公斤
防老劑	2~2.5 公斤
硫磺	1.8~2 公斤
太白粉	6~8 公斤

白煙/碳酸鎂/碳酸鈣/白艷革 45-55 公斤(可以通用交替)

樹脂 1~2 公斤

(三)橡膠球鞋運動鞋原物料耗用情形 (通常水準)

損耗率				原因及說明
生膠	化學藥劑	帆布	生膠	
2.4%	2.4%	16%	10%	生膠(或人造膠)與其他原料及藥混合時粉狀藥品之飛散,水分損失,夾雜物損失於壓延花紋時自然損耗,截取各部分膠片過程中之自然損耗,鞋面裁剪之損耗。 貼製時糊之飛散及殘留等,加硫時之不良品發生率。鞋底如係另予加硫時之膠邊損耗,如鞋底未另加硫,則無此損耗,應將膠底加硫部分之耗用生膠單獨申報,其 10% 為損耗。

溶劑油耗用水準：每使用生膠 100 公斤應耗用溶劑油 74.51 公升。

(四)雨靴、獵靴原物料耗用情形 (通常水準)

損耗率			原因及說明
生膠	化學藥劑	裏布	
2.6%	2.6%	17%	生膠 (或人造膠) 與其他原料及藥混合時粉狀藥品之飛散, 水分損失, 夾雜物損失。 壓延過程中自然損失。 依靴模型裁剪時模型與模型間之損耗。 貼製時糊之飛散及殘留熱料承糊等。 加硫時之不良品發生率。

溶劑油耗用水準:每使用生膠 100 公斤應耗用溶劑油 44.51 公升。

(五)橡膠鞋原物料耗用參考表

產品名稱		單位	生膠 (公斤)	棉紗 (分斤)	帆布 (碼) (鞋面)	滾紋布碼 (內裡及中底)	細布 (碼) (滾邊)	車線 (磅)
V 字	大	打	3.888	2.383	4.76	7.574	1.656	0.092
	中	打	3.479	2.134	4.4	7.243	1.535	0.082
	小	打	2.919	1.792	4.0	5.377	1.351	0.069
外銷長統	大	打	3.312	1.870	4.5	6.263	1.37	0.076
	中	打	2.928	1.675	3.96	5.803	1.32	0.071
	小	打	2.436	1.207	3.0	3.98	1.0	0.055
	童	打	1.836	1.207	2.9	3.97	0.96	0.040
外銷短統	大	打	3.312	1.539	3.92	5.063	1.054	0.076
	中	打	2.928	1.362	3.44	4.493	0.946	0.071
	小	打	2.352	1.135	2.96	3.477	0.846	0.054
	童	打	1.824	0.966	2.48	3.036	0.74	0.040
女網	大	打	2.520	1.362				
	中	打	2.041	1.032				
男網	大	打	3.867	1.94				
	中	打	3.154	1.54				

四、其他說明

有關模具使用之說明：製鞋業使用之模具包括斬刀、鞋楦、鞋底模具等。

1. 斬刀為鋼製刀模，用以裁鞋面各部分皮革、膠皮及襯裡等，斬刀（刀模）可剪裁十萬雙鞋面，使用年限約為一年。
2. 鞋楦分為木楦、鋁楦及塑膠楦三種，因鞋型款式各不相同，使用年限約為三年。
3. 鞋底通常由製鞋業者另向專業廠商採購，其鞋底模具使用年限約為一年。

由於臺灣製鞋技術水準提高，業者於接受訂單後，可依指定鞋型或樣品自行開發設計，不再由國外提供各種模具。若訂單數量龐大，模具費用由製鞋成本自行吸收；若訂單數量較少，模具費用由製鞋成本額外加入計算之。

一般鞋類之製造成本大致為：鞋面 45%，鞋底 20%，鞋墊 5%，膠類 3%，其他佔 27%。

五、計算範例

1. 問：9 號高統女便鞋每雙面皮耗用量？

解答：已知高統女便鞋 6 號和 10 號每雙面皮耗用量為 2.6 及 2.9 呎²，以內插法計算得

$$\frac{(9 \text{ 號耗用量}) - (6 \text{ 號耗用量})}{(10 \text{ 號耗用量}) - (6 \text{ 號耗用量})} = \frac{(9 \text{ 號}) - (6 \text{ 號})}{(10 \text{ 號}) - (6 \text{ 號})}$$

$$\frac{(9 \text{ 號耗用量}) - (2.6)}{(2.9) - (2.6)} = \frac{(9) - (6)}{(10) - (6)}$$

- 9 號耗用量=2.825 呎²

2. 問：12 號女高爾夫球鞋每雙鞋頭耗用量？

解答：已知女高爾夫球鞋 7 號和 10 號每雙鞋頭耗用量為 0.426 及 0.492 呎²，以外插法計算得

$$\frac{(12 \text{ 號耗用量}) - (7 \text{ 號耗用量})}{(10 \text{ 號耗用量}) - (7 \text{ 號耗用量})} = \frac{(12 \text{ 號}) - (7 \text{ 號})}{(10 \text{ 號}) - (7 \text{ 號})}$$

$$\frac{(12 \text{ 號耗用量}) - (0.426)}{(0.492) - (0.426)} = \frac{(12) - (7)}{(10) - (7)}$$

● 12 號耗用量=0.536 呎²

3. 問：10 號男氣墊鞋每雙鞋頭等面皮耗用量？

解答：已知男氣墊鞋 6-11 號和 11.5-15 號平均每雙鞋頭等面皮耗用量為 2.106 及 2.493 呎²，以內插法計算得

$$\frac{(10 \text{ 號耗用量}) - (6 - 11 \text{ 號耗用量})}{(11.5 - 15 \text{ 號平均耗用量}) - (6 - 11 \text{ 號耗用量})} = \frac{(10) - \left(\frac{6 + 11}{2}\right)}{\left(\frac{11.5 + 15}{2}\right) - \left(\frac{6 + 11}{2}\right)}$$

$$\frac{(10 \text{ 號耗用量}) - (2.106)}{(2.493) - (2.106)} = \frac{(10) - (8.5)}{(13.25) - (8.5)}$$

● 10 號耗用量=2.228 呎²

第四章 副產品及下腳廢料之處理情形

一、副產品及下腳廢料之產製比率

若按前述原物料損耗率計算，製鞋用之塑膠皮或布類、泡棉、革紙板等之廢料產率約為全重量的 25%；各種皮革、面皮、裡皮等，約為總面積之 40%，若為橡膠鞋類製品，其廢料達總重量的 13%。

在整個製鞋過程中，其成品之不良率約為 1.5% 以內。

二、副產品及下腳廢料之用途及價值

製鞋業者在製程中產生之下腳廢料，大部分已成為工業廢棄物，其利用價值非常微小。

1. 用過報廢之刀模，可按廢鐵出售，其價值以出售價格為準。
2. 報廢之鞋楦，如為木楦或塑膠楦，已無應用價值；而鋁楦可回收再製使用，其回收率約為 40%。
3. 製鞋用之皮革、PU 合成皮等裁剪後剩餘下腳廢料，已無利用價值。而 PVC 膠皮、膠布之剩餘廢料，可按下腳出售。如當年度下腳有出售時，其價值以出售價格為準；如無出售時，其價值以時價為準。

第五章 結論

相較鞋品市場價值，臺灣製鞋業利潤相較微薄。臺灣製鞋業基本上仍屬人工勞力密集的工業，大量生產製鞋型態則多已外移。幸賴我製鞋業者的努力，研究、開發、改進與轉型，加以政府的輔導和支持，使鞋類外銷能突破困境，維持一定的成長。

近年由於鞋類開發出相當多的新類型及新樣式，鞋靴種類繁多，款式變化萬千，故所用製鞋材料相當複雜。一雙鞋子所用之材料已不限於皮革、塑膠或紡織布類等。目前製鞋產業的自動化進程，在鞋面製造已有突破，下一階段著重於鞋底的創新製程。惟客製化鞋款出貨較量產型鞋款數字仍微小。本文所列的原物料耗用情形，部分係沿襲過去原訂的通常水準，有些是工業局核定的外銷鞋類核退標準，有些則是本年度為增修訂，訪查製鞋公會、製鞋研發機構、與製鞋廠家等整理所得的資料。

因為鞋類與製程多樣化的結果，已經很難完全參照所訂定之「原物料耗用通常水準」來做為查核的唯一標準，應衡諸廠商實際之製鞋現況，予以調整。

對於一般鞋類而言，還可採用前述通常水準認定。對於較特殊或高級鞋類，由於鞋型、構造、製法之不同，其所使用原物料可能超過規定耗用量者，可准按業者留存之技術資料（樣品或紙樣板），加以認定以符實際。

附件一：中華民國鞋類出口統計

2011~2015 年中華民國最近五年鞋類出口統計表(國家別)

FOOTWEAR EXPORTS FROM TAIWAN R.O.C. IN RECENT 5 YEARS(BY COUNTRY)

單位：數量 / 千雙
 UNIT QTY / 1000PAIRS
 金額 / 千美元
 VALUE / 1000USD
 平均單價 / 美元
 UNIT PRICE / USD

年 國	度 別	2011			2012			2013			2014			2015		
		數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P
美	國 U.S.A.	3,438	17,974	5.23	3,423	18,328	5.35	3,000	13,149	4.38	2,649	11,195	4.23	2,798	11,934	4.27
日	本 JAPAN	1,891	13,317	7.04	1,835	13,863	7.55	1,414	10,744	7.60	2,601	14,611	5.62	2,292	12,660	5.52
香	港 HONG KONG	1,219	3,834	3.14	1,282	4,048	3.16	913	3,031	3.32	963	3,457	3.59	892	3,735	4.19
韓	國 KOREA	72	1,416	19.57	36	814	22.34	18	141	7.71	21	230	10.68	19	215	11.08
新	加坡 SINGAPORE	790	4,454	5.64	858	4,757	5.55	946	5,153	5.45	943	5,185	5.50	944	5,147	5.45
加	拿大 CANADA	63	392	6.24	71	327	4.63	108	792	7.36	100	612	6.15	234	720	3.08
	澳大利亞 AUSTRALIA	192	1,912	9.94	149	1,143	7.65	199	1,272	6.39	212	1,306	6.15	215	1,186	5.50
	比利時 BELGIUM	316	3,567	11.27	24	142	5.84	56	242	4.35	47	237	5.08	4	56	13.36
	法國 FRANCE	302	2,163	7.17	116	1,118	9.62	113	902	7.95	191	1,700	8.88	85	1,169	13.79

德國 GERMANY	482	1,832	3.80	249	1,480	5.94	139	1,074	7.70	123	583	4.74	231	986	4.26
希臘 GREECE	126	322	2.56	90	213	2.37	53	179	3.41	7	26	3.89	1	7	4.55
荷蘭 HOLLAND	580	3,429	5.92	117	578	4.95	104	519	5.00	149	821	5.52	120	538	4.48
義大利 ITALY	388	3,092	7.97	256	2,584	10.11	89	1,385	15.52	113	1,331	11.79	163	1,166	7.16
西班牙 SPAIN	405	1,707	4.21	308	1,276	4.14	297	955	3.22	444	1,625	3.66	315	1,609	5.11
英國 U.K.	704	3,868	5.49	438	3,061	6.99	419	2,807	6.69	427	3,073	7.19	229	1,707	7.46
墨西哥 MEXICO	345	1,432	4.15	461	1,630	3.54	314	988	3.15	203	851	4.19	248	877	3.54
阿拉伯大公國 U. A. E.	378	1,436	3.80	277	1,097	3.96	282	1,305	4.62	253	1,133	4.47	150	702	4.69
其他國家 OTHER	5,264	26,717	5.08	5,414	30,368	5.61	4,942	20,556	4.16	4,955	21,555	4.35	5,101	16,810	3.30
合計 TOTAL	16,955	92,864	5.48	15,403	86,825	5.64	13,406	65,193	4.86	14,401	69,533	4.83	14,041	61,222	4.36

資料來源:中華民國海關統計

SOURCE: ROC CUSTOMS STATISTIC

2011~2015 年中華民國最近五年鞋類出口統計表(鞋類別)

單位：數量 / 千 雙

UNIT QTY / 1000PAIRS

金額 / 千美元

VALUE / 1000USD

平均單價 / 美 元

UNIT PRICE / USD

FOOTWEAR EXPORTS FROM TAIWAN R.O.C. IN RECENT 5 YEARS (BY CATEGORY)

年 度 鞋類名稱	2011			2012			2013			2014			2015		
	數量 QTY	金額 VALUE	平均單價 A.U.P	數量 QTY	金額 VALUE	平均單價 A.U.P	數量 QTY	金額 VALUE	平均單價 A.U.P	數量 QTY	金額 VALUE	平均單價 A.U.P	數量 QTY	金額 VALUE	平均單價 A.U.P
涼 鞋 SANDALS	2,274	8,494	3.73	1,480	7,244	4.90	1,339	6,386	4.77	1,315	6,317	4.80	1,031	5,408	5.25
拖 鞋 SLIPPERS	6,057	14,107	2.33	5,656	12,837	2.27	4,889	10,091	2.06	5,059	10,690	2.11	5,905	12,390	2.10
紳 士 鞋 MEN'S DRESS SHOES	89	1,560	17.47	17	421	25.17	21	404	19.19	23	239	10.37	38	583	15.15
包 子 鞋 MOCCASINS	102	677	6.66	37	244	6.58	44	311	7.08	33	381	11.41	60	456	7.58
室 內 鞋 INDOOR SHOES	2	7	3.71	19	118	6.33	64	97	1.51	72	185	2.57	89	260	2.91
高 跟 鞋			13.85						10.08			14.34	351	3,007	8.58

HIGH HEEL	276	3,823		554	5,297	9.57	488	4,918		256	3,673				
便鞋 CASUAL	446	3,838	8.60	544	7,151	13.14	461	5,771	12.53	370	5,226	14.14	243	2,266	9.31
馬靴 BOOTS	126	582	4.63	7	179	24.24	7	147	19.76	8	122	14.64	10	132	13.29
童鞋 CHILDREN SHOES	455	1,908	4.19	464	2,211	4.76	495	2,243	4.54	506	2,309	4.56	351	1,666	4.74
嬰兒鞋 INFANT SHOES	65	158	2.44	65	191	2.94	50	148	2.96	63	166	2.63	53	128	2.41
滑雪靴 SKI BOOTS	116	456	3.93	31	417	13.48	21	347	16.24	11	154	13.54	155	369	2.38
運動鞋 ATHELETIC	1,525	25,948	17.01	848	17,887	21.09	462	4,852	10.50	353	4,491	12.73	466	4,457	9.55
工作鞋 WORK SHOES	62	725	11.73	67	855	12.71	2	42	25.40	43	525	12.28	33	442	13.24
其他鞋類 OTHERS	5,359	30,579	5.71	5,615	31,775	5.66	5,063	29,437	5.81	6,289	35,055	5.57	5,253	29,657	5.65
合計 TOTAL	16,955	92,864	5.48	15,403	86,825	5.64	13,406	65,193	4.86	14,401	69,533	4.83	14,041	61,222	4.36

資料來源:中華民國海關統計

SOURCE: ROC CUSTOMS STATISTIC

2015 年中華民國鞋類出口統計表(鞋類別)

單位：數量 / 千 雙

UNIT QTY / 1000 PAIRS

金額 / 千 美元

VALUE / 1000USD

平均單價 / 美 元

UNIT PRICE / USD

FOOTWEAR EXPORTS FROM TAIWAN R.O.C. IN 2015 (BY CATEGORY)

類別 鞋類名稱	6401 防水鞋靴 WATERPROOF			6402 橡塑膠製 RUBBER/PLASTIC			6403 皮 革 製 LEATHER			6404 紡織品製 TEXTILE			6405 其他材料製 OTHER			合 計 TOTAL			
	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數 量 QTY	金 額 VALUE	平均單價 A.U.P	數量 %
涼 鞋 SANDALS				941	4,444	4.72	52	706	13.55	38	258	6.84				1,031	5,408	5.25	7.3%
拖 鞋 SLIPPERS				5,683	11,773	2.07	17	94	5.68	205	522	2.55				5,905	12,390	2.10	42.1%
紳 士 鞋 MEN'S DRESS SHOES				33	447	13.35	5	136	27.25							38	583	15.15	0.3%
包 子 鞋 MOCCASINS				46	138	2.98	14	319	22.72							60	456	7.58	0.4%
室 內						2.88						3.88					260	2.91	0.6%

鞋 INDOOR SHOES				86	248					3	12				89			
高 跟 鞋 HIGH HEEL				279	623	2.23	66	2,362	35.64	5	22	4.35			351	3,007	8.58	2.5%
便 鞋 CASUAL				111	620	5.60	29	706	24.60	104	939	9.03			243	2,266	9.31	1.7%
馬 靴 BOOTS										10	132	13.29			10	132	13.29	0.1%
童 鞋 CHILDREN SHOES				273	1,364	5.00	1	2	2.73	77	300	3.87			351	1,666	4.74	2.5%
嬰 兒 鞋 INFANT SHOES				28	89	3.22				26	40	1.54			53	128	2.41	0.4%
滑 雪 靴 SKI BOOTS				154	355	2.30	1	15	12.99						155	369	2.38	1.1%
運 動 鞋 ATHELETIC				205	1,709	8.35	157	1,715	10.95	105	1,032	9.81			466	4,457	9.55	3.3%
工 作 鞋 WORK	4	45	11.81	14.7	122	8.32	2	22	11.81	13	254	19.39			33	442	13.24	0.2%

SHOES																			
其他鞋類 OTHERS	106	394	3.71	2,227	10,636	4.78	271	6,620	24.46	1,534	4,856	3.17	1,115	7,151	6.41	5,253	29,657	5.65	37.4%
合計 TOTAL	110	439	3.99	10,082	32,569	3.23	614	12,697	20.68	2,120	8,367	3.95	1,115	7,151	6.41	14,041	61,222	4.36	100.0%
百分比	0.8%	0.7%		71.8%	53.2%		4.4%	20.7%		15.1%	13.7%		7.9%	11.7%		100.0%	100.0%		

資料來源:中華民國海關統計

SOURCE: ROC CUSTOMS

STATISTIC

附件二、各種鞋型示意圖



男子鞋



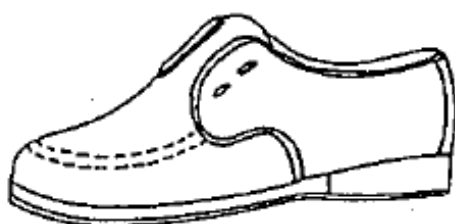
飾帶鞋



馬克鞋



背蓋鞋



加州鞋



平底鞋



紳士鞋



男加防水邊鞋



包子鞋



網球鞋



功夫鞋



籃球鞋



棒球鞋



拳擊鞋



田徑鞋



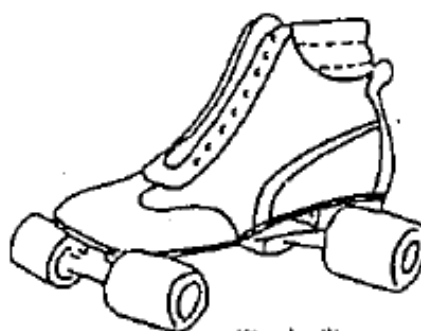
運動鞋



高爾夫球鞋



滑雪鞋



溜冰鞋



室內拖鞋



涼鞋



高低跟拖鞋



側空鞋



淑女鞋



女高跟鞋



木底女鞋



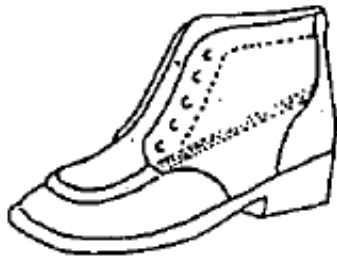
T字型帶鞋



露趾鞋



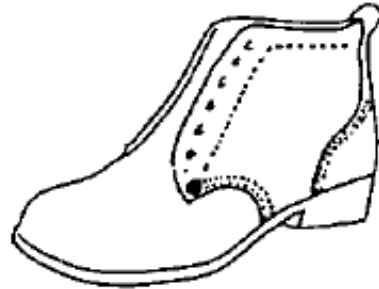
後帶鞋



工作鞋



醫生鞋



軍鞋



傘兵鞋



半筒(統)靴



馬靴



長筒(統)靴

附件三、童鞋尺碼與成人鞋尺碼對照

成人鞋尺碼對照轉換表

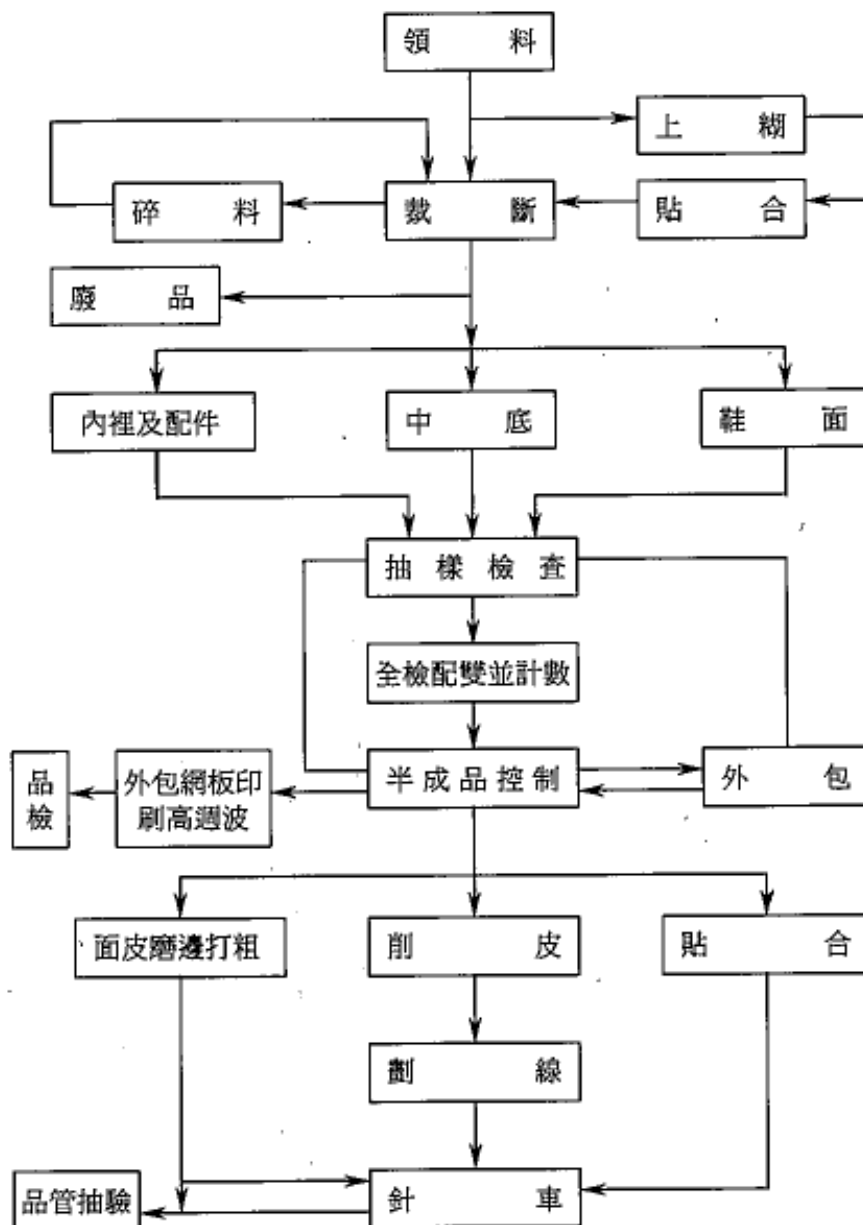
腳掌長 foot	公釐 [mm]	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320				
	英吋 [in] 7%	8	8¼	8½	8¾	9	9¼	9½	9¾	10	10¼	10½	10¾	11	11¼	11½	11¾	12	12¼	12½	12¾	13	13¼	13½	13¾	14				
ISO標準 Mondopoint		200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320				
歐洲 EUR		32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49											
英國 UK		0	0½	1	1½	2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14
美國男鞋 US M		1	1½	2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14	14½	15
美國男運動鞋 US M (Athl.)		2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14				
美國女鞋 US W (FIA)		2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14	14½	15	15½	16
美國女運動鞋 US W (Athl.)		3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14	14½	15				
日本/中國 JP/CN		20	20½	21	21½	22	22½	23	23½	24	24½	25	25½	26	26½	27	27½	28	28½	29	29½	30								
鞋長 shoe	公釐 [mm]	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335				
	英吋 [in] 8%	8½	8¾	9	9¼	9½	9¾	10	10¼	10½	10¾	11	11¼	11½	11¾	12	12¼	12½	12¾	13	13¼	13½	13¾	14	14¼	14½	14¾	15		

兒童鞋尺碼對照轉換表

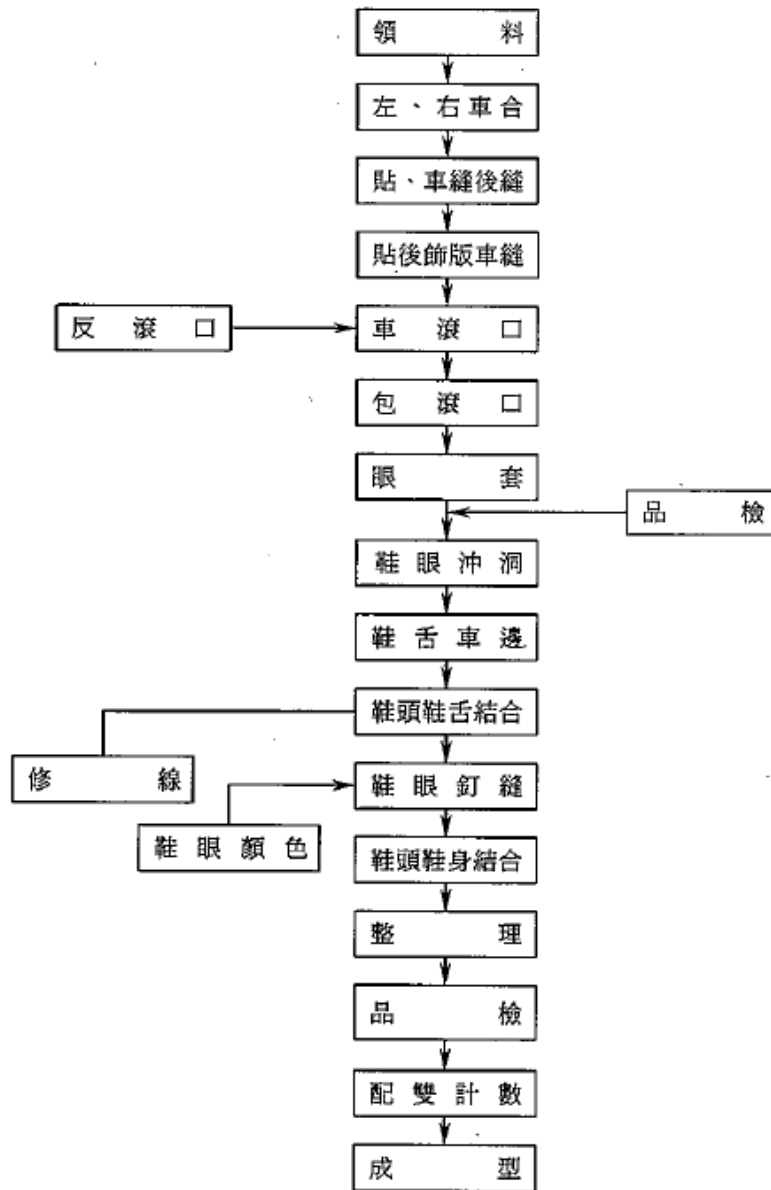
腳掌長 foot		公釐 [mm]																											
		英吋 [in]																											
ISO標準	Mondopoint	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200			
歐洲	EUR	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31										
英國	UK		0	0½	1	1½	2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13
美國	US			1	1½	2	2½	3	3½	4	4½	5	5½	6	6½	7	7½	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	
美國運動鞋	US C/Y (Athl.)	2 C	2½ C	3 C	3½ C	4 C	4½ C	5 C	5½ C	6 C	6½ C	7 C	7½ C	8 C	8½ C	9 C	9½ C	10 C	10½ C	11 C	11½ C	12 C	12½ C	13 C	13½ C	1 Y			
日本/中國	JP/CN	8	8½	9	9½	10	10½	11	11½	12	12½	13	13½	14	14½	15	15½	16	16½	17	17½	18	18½	19	19½	20			
shoe		公釐 [mm]																											
		英吋 [in]																											

附件四、鞋類製造流程(製程別)

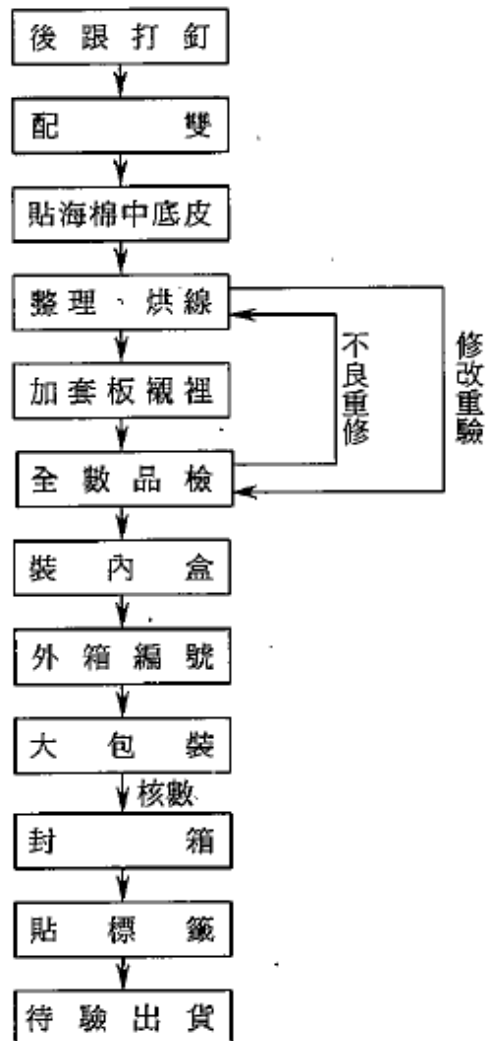
裁斷流程



針車流程

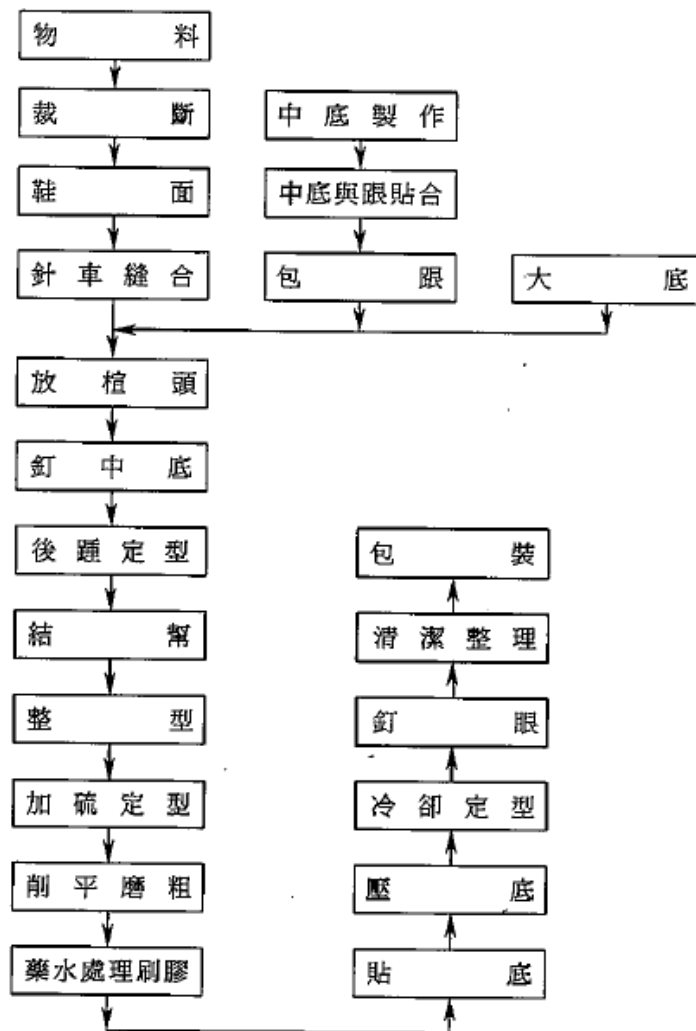


包裝流程

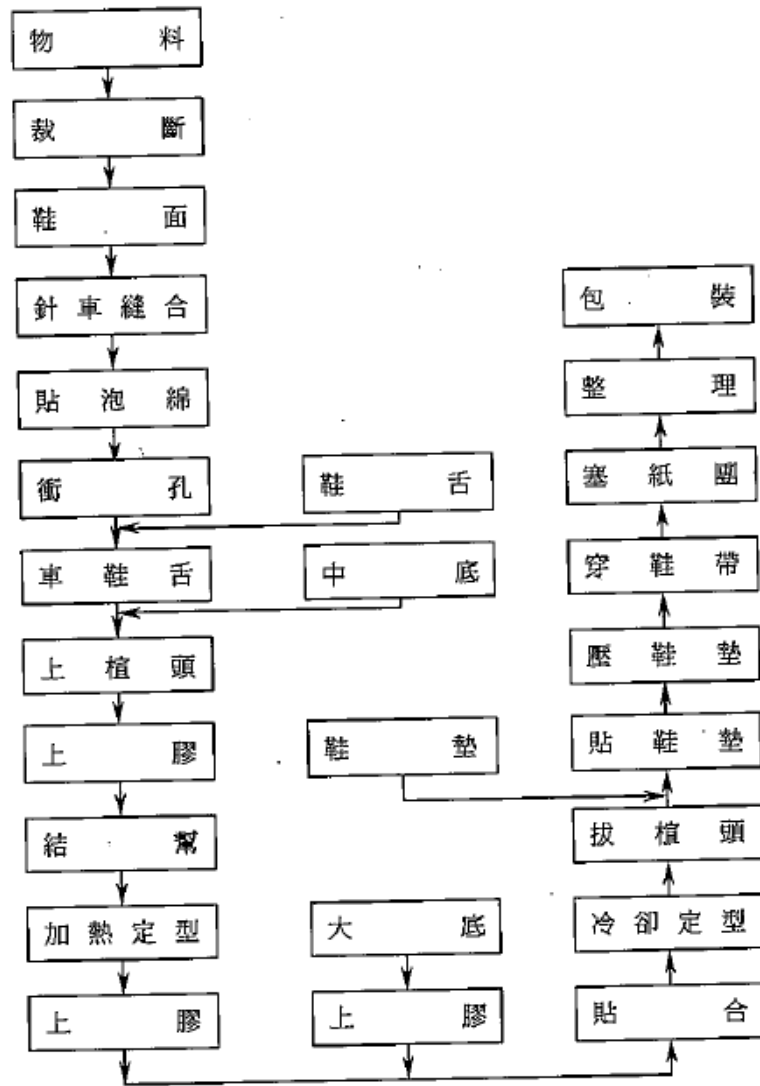


附件五、鞋類製造流程(產品別)

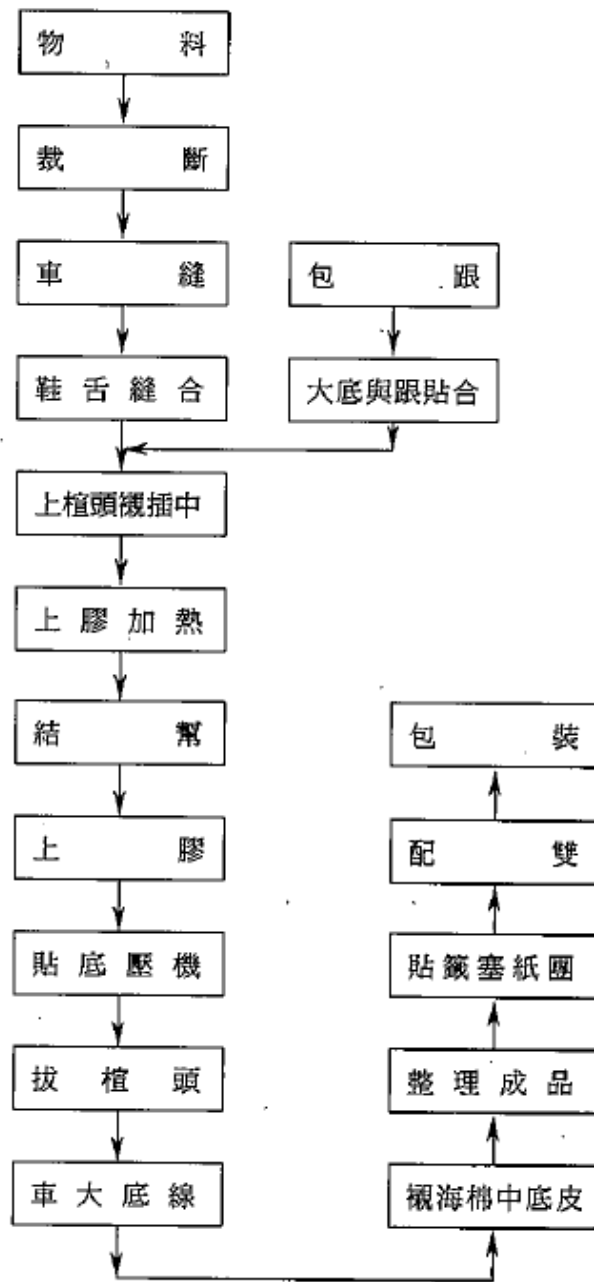
女高跟鞋製造流程



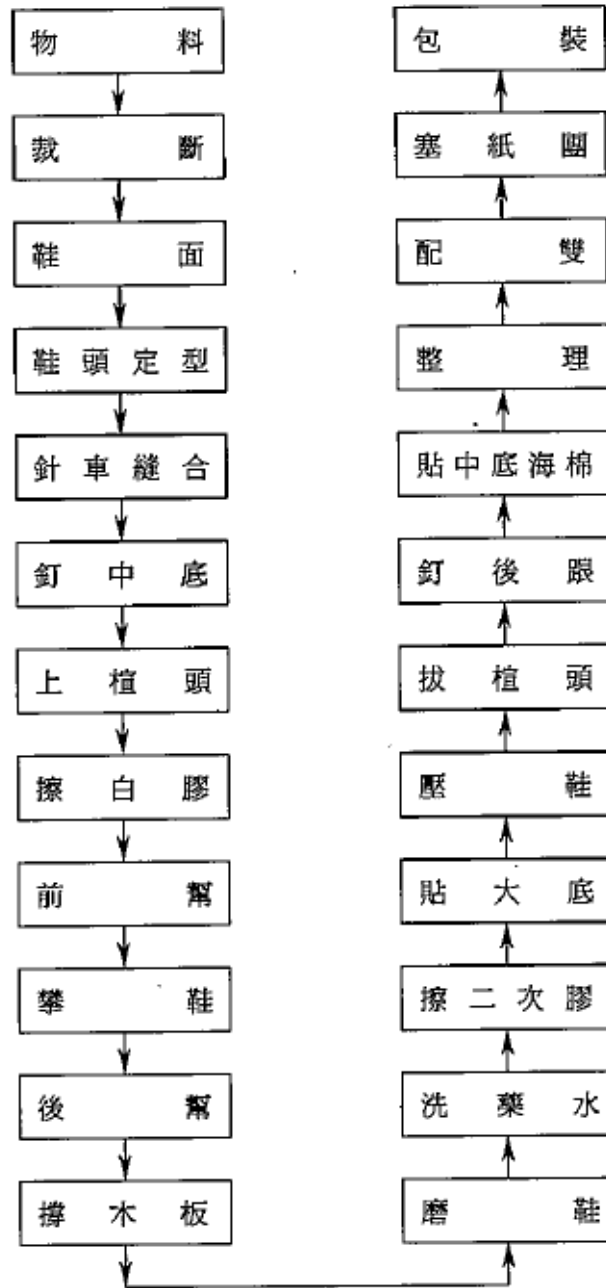
高級皮革運動鞋製造流程



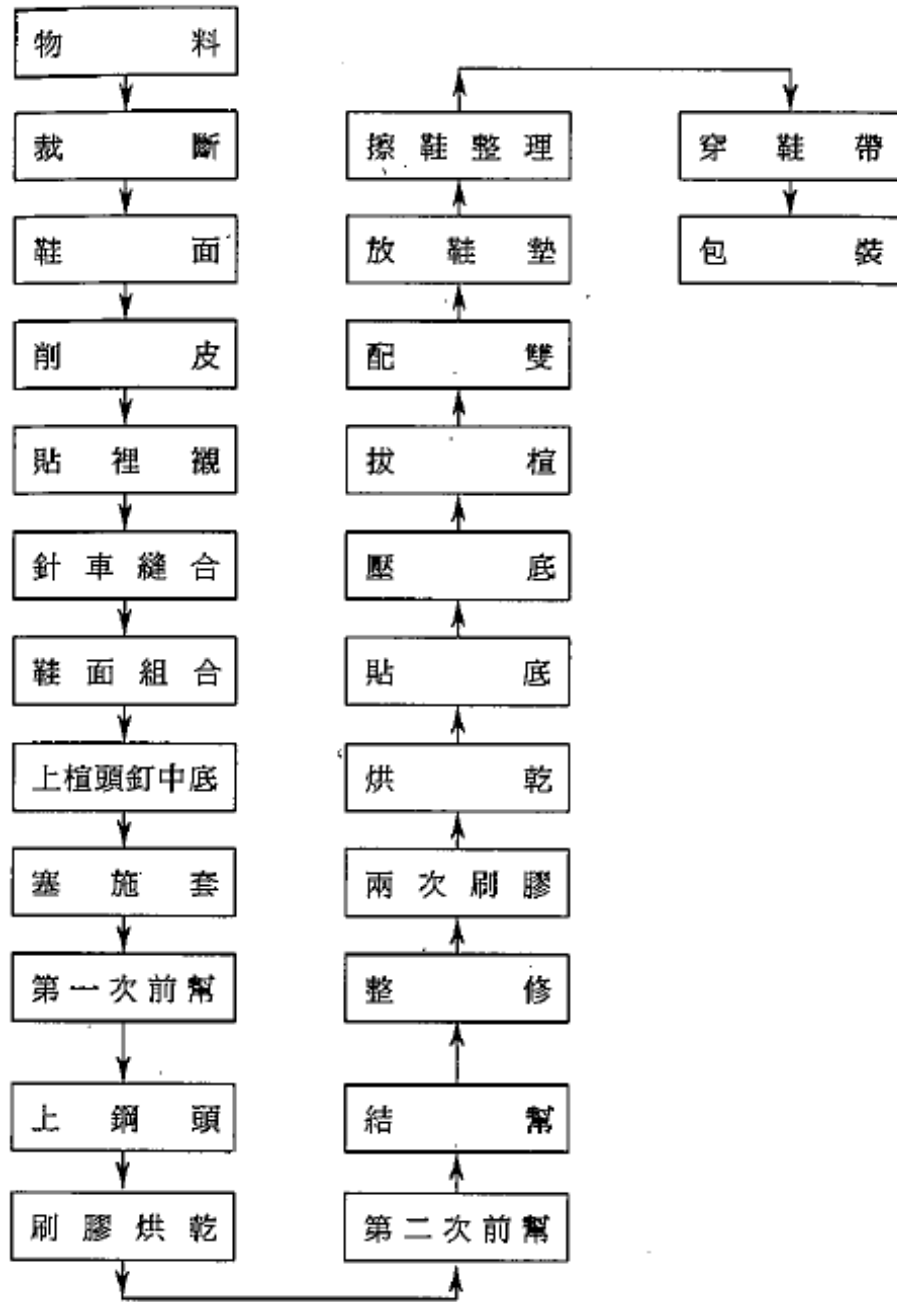
包子鞋製造流程



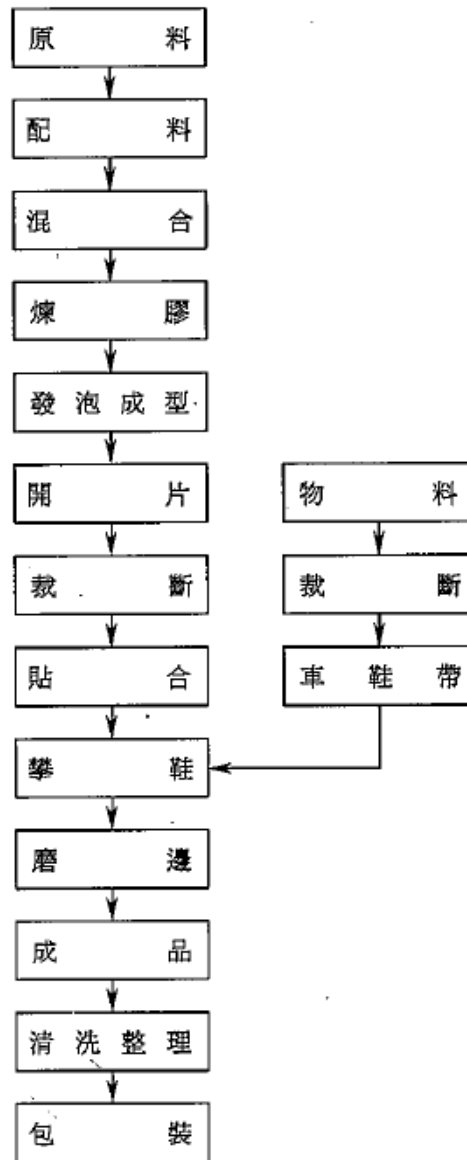
馬靴製造流程



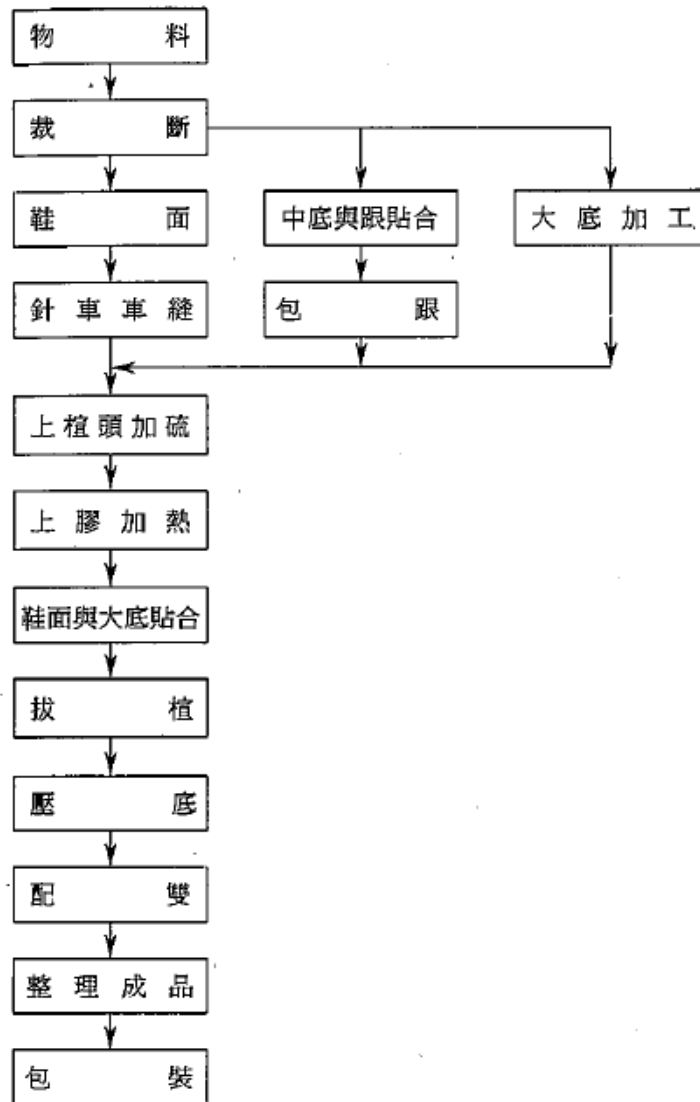
工作安全鞋製造流程



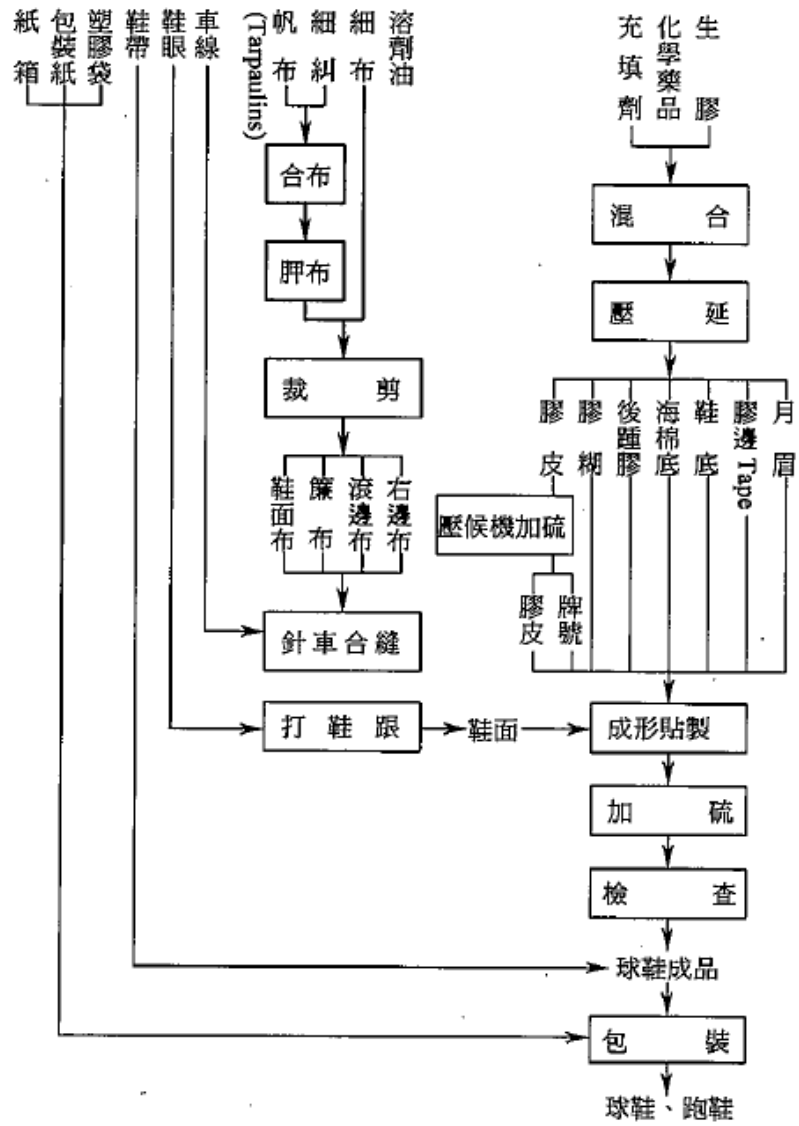
EVA 拖鞋製造流程



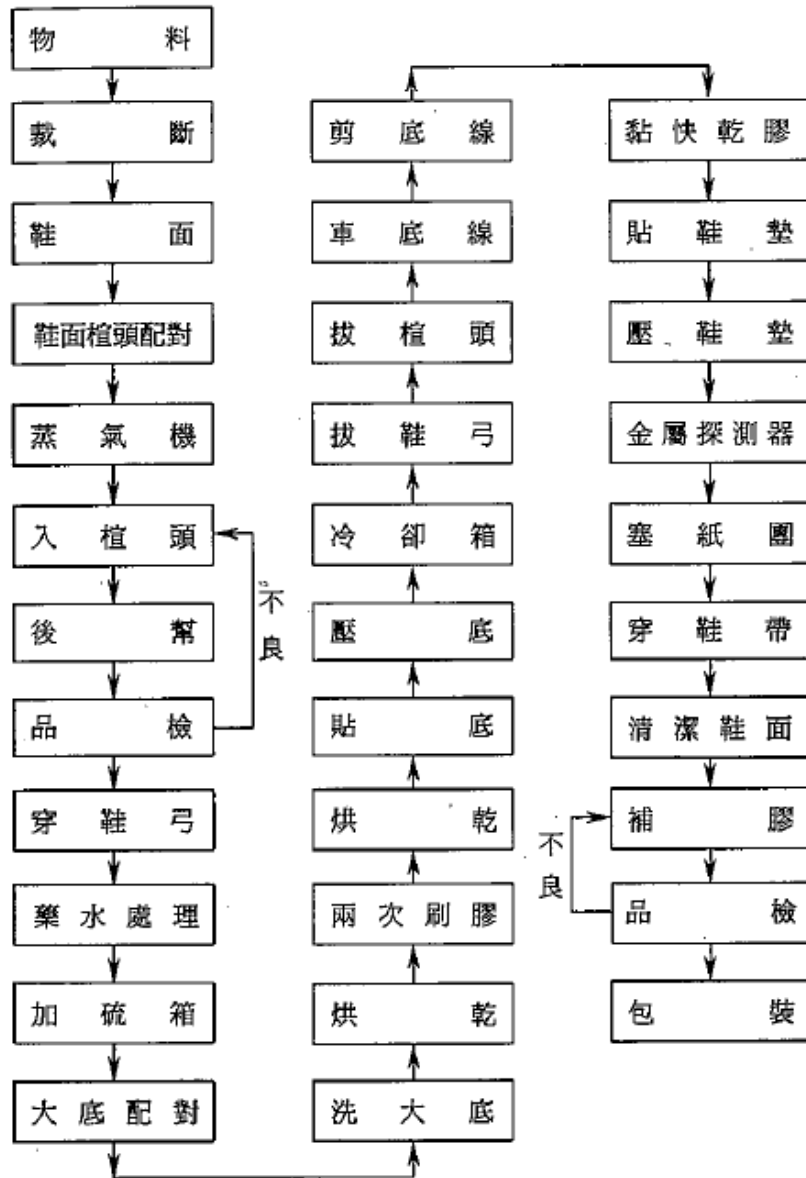
涼鞋製造流程



橡膠運動鞋製造流程



運動(加州)鞋製造流程



休閒鞋製造流程

