

表 A 每公噸鋼結構耗用原物料

耗用原物料	單位	數量
鋼樣	公斤	0.01
帶板	m ²	0.05
鐵板	噸	1.08
鐵鐵	噸	0.01
鐵鐵	公斤	0.02
鐵鐵	公斤	0.96
鐵鐵	公斤	0.93
鐵鐵	公斤	0.72
鐵鐵	公斤	6.53
鐵鐵	公斤	5.41
栓條	公斤	6.01
栓條	公斤	4.66
繩繩	公斤	1.23
漆漆	公斤	0.24
氣氣	NM ³	14.60
斯管	公斤	1.44
氣珠	公斤	0.44
氣管	公斤	1.27
鋼鉛	公斤	3.90
H型	噸	0.22

64 製鞋業原物料耗用通常水準 (B)

本業係79年新修訂，奉財政部79年2月21日合財稅第790032268號函准自查核79年度營利事業所得稅結算申報案件開始適用。78年以前案件仍適用原訂標準。

近年來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、裏襯、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，可能因鞋靴的等級（是高級鞋或低級鞋），結構和製程（有鉗幫鞋、包子鞋、加州鞋及外翻鞋等不同做法），其所耗用的皮革或塑膠合成皮面積並不相同。因此，如何訂定統一的原物料耗用標準，就顯得非常困難。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，有些則是調查鞋廠家實際生產記錄所得的資料。

(一) 男鞋（因鞋底品質不同，區分為皮底或膠底）

物料名稱	單位	每雙使用量			備註
		大號	中號	小號	
黃牛革	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。
黃牛革	平方英尺	1.5	1.1	1.0	例如4號鞋長度為24cm，每半號即加0.4cm。
黃牛革	公斤	0.550	0.500	0.45	
黃牛革	公斤	0.600	0.550	0.50	皮底男鞋用。
膠底	雙	1	1	1	膠底男鞋用。

(二) 女鞋 (區分為高跟皮底或高跟膠底, 3寸以上)

物料名稱	單位	每雙使用量			備 註
		大號	中號	小號	
黃牛 鏽面革	平方英尺	1.80	1.70	1.60	小號為3至5號，中號為5.5
黃牛 鏽裏革	平方英尺	1.50	1.40	1.30	至7.5號，大號為8至10號。
黃牛 單寧中底革	公斤	0.400	0.350	0.30	3號鞋長度為22½cm，每半號即加0.5cm。
黃牛 單寧外底革	公斤	0.450	0.40	0.35	高跟皮底女鞋用。
高 跟	雙	1	1	1	高跟膠底女鞋用。

(三) 女鞋 (區分為高跟皮底或高跟膠底, 3寸以下)

物料名稱	單位	每雙使用量			備 註
		大號	中號	小號	
黃牛 鏽面革	平方英尺	1.60	1.50	1.40	小號為3至5號，中號為5.5
黃牛 鏽裏革	平方英尺	1.20	1.10	1.00	至7.5號，大號為8至10號。
黃牛 單寧中底革	公斤	0.400	0.350	0.30	3號鞋長度為22½cm，每半號即加0.5cm。
黃牛 單寧外底革	公斤	0.450	0.40	0.35	高跟皮底女鞋用。
高 跟	雙	1	1	1	高跟膠底女鞋用。

(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			備 註
		大號	中號	小號	
黃牛 鏽面革	平方英尺	1.40	1.30	1.20	小號為3至5號，中號為5.5
黃牛 鏽裏革	平方英尺	1.20	1.10	1.00	至7.5號，大號為8至10號。
黃牛 單寧中底革	公斤	0.400	0.350	0.30	3號鞋長度為22½cm，每半號即加0.5cm。
黃牛 單寧外底革	公斤	0.400	0.350	0.30	平底鞋用。
高 跟	雙	1	1	1	平膠底鞋用。

(五) 童鞋 (區分為皮底或膠底)

物料名稱	單位	每雙使用量			備 註
		大號	中號	小號	
黃牛 鏽面革	平方英尺	1.1	1.0	0.9	小號為5至8.5號，中號為9
黃牛 鏽裏革	平方英尺	1.0	0.9	0.8	至10號，大號為11至13號。
黃牛 單寧中底革	公斤	0.350	0.300	0.25	6號鞋長度為15½cm，每半號即加0.5cm。
黃牛 單寧外底革	公斤	0.350	0.300	0.25	皮底童鞋用。
膠	雙	1	1	1	膠底童鞋用。

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)

製 種 類	法 加 州 Califorina	鞋			備 註
		包 子 Macassian	外 翻 鞋 Stitch Down	繫 鞋 Braid	
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，還要包括裏襯等面積的豬皮，中底和大底等。

(七) 女便鞋 (每雙面皮耗用量, 平方英尺)

種 類 號	短 統 女 便 鞋	高 統 女 便 鞋			備 註
		大 號	中 號	小 號	
6	號	2.0	2.6		
10	號	2.3	2.9		

除鞋面牛皮外，還包括裏襯，中底和大底。

以下列舉幾種經由實際調查所得之常見鞋類的原物料耗用資料，
可供參考。以下均取中號（即美國10號，歐洲43號）為準之平均耗用
率。

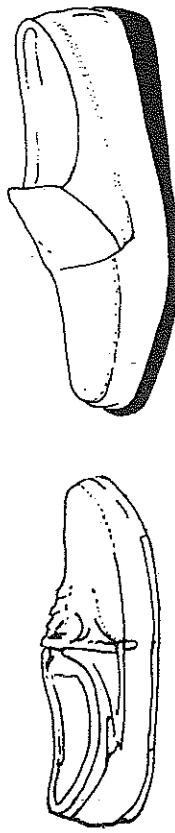
(八) 男皮便鞋 (Men's leather casual shoes, Low-cut), 包子鞋

原 物 料	料 名 稱	規 格	耗 用 量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm—2.2mm	2.6呎 ² /雙	
內裏豬皮(Lining pigskin)	0.8mm—1.0mm	2.6呎 ² /雙	
滾口泡綿(Collar foam)	6mm, 36"×36"/碼	55隻/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

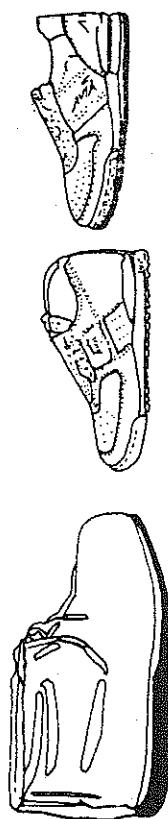
原 物 料	料 名 稱	規 格	耗 用 量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm—2.2mm	2.4呎 ² /雙	
內裏豬皮(Lining PigSkin)	0.8mm—1.0mm	2.4呎 ² /雙	
鞋頭內裏泡綿(Toe lining foam)	4mm36"×36"/碼	30隻/碼	
鞋羽內裏泡綿(Quarter lining foam)	4mm36"×36"/碼	9隻/碼	
中底泡綿(Midsole cardboard)		2mm36"×72"/碼	27隻/碼
鞋底橡膠(Outsole rubber)			1 : 1
鞋 帶			1 : 1

原 物 料	料 名 稱	規 格	耗 用 量
鞋面牛皮(Upper cattle leather)	1.2mm—2.2mm	1.2mm—2.2mm	2.7呎 ² /雙
內裏豬皮(Lining PigSkin)	0.8mm—1.0mm	0.8mm—1.0mm	2.9呎 ² /雙
鞋頭內裏泡綿(Toe lining foam)	4mm 36"×36 碼	4mm 36"×36 碼	28隻/碼
鞋羽內裏泡綿(Quarter lining foam)	4mm36"×36"/碼	4mm36"×36"/碼	6隻/碼
中底泡綿(Midsole cardboard)		2mm36"×72"/碼	27隻/碼
鞋底橡膠(Outsole rubber)			1 : 1
鞋 帶			1 : 1



(廿) 男皮運動鞋 (us.9號)

原 物 料 名 稱	規 格	每雙耗用量
鞋面，柔軟面皮 鞋舌，尼隆網十泡棉 邊條，尼龍織布 內裏，天鵝絨 鞋底，中底(上)，不織布 中底(下)，Neotex加紗 後套，TPR 鞋墊，橡膠泡棉 帶 鞋外底，橡膠底 鞋底糊，面糊(二次塗刷) Latex	1.2mm 10mm 3mm 1.5mm 20mm 1.5mm, 36" 0.9mm 2.0~2.5mm 44"	2.67呎 ² 0.04碼 0.34碼 0.11碼 0.033碼 0.074碼 0.0152張 1雙 1雙 1雙 1雙 0.035公斤 0.0143公斤



(廿) 男皮便靴

(廿) 男皮運動鞋

(廿) 女皮運動鞋

(廿) 女皮便靴

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，並按各廠商之實際資料（如紙樣板）給予認定，備符實際。

(廿) 製鞋所用原物料參考計算表

使 用 原 物 料 名 稱	每 雙 耗 量	損 耗 率	備 註	說 明
黃牛內層皮 黃牛面皮 豬內層皮 豬面皮	按淨面積 40% 或按排板 面積20%	本表適用於各種 鞋類及各種尺寸 排板面積為以同 類皮革為計算單元 (每打/雙)，裁片 拼合靠片 之面積，裁片 間之空隙以2m/ m為準。		
各種製鞋用塑膠皮 各種製鞋用布類 塑膠泡棉 軟木片 假革 黃牛底革	按淨面積 25%			
各種塑膠及橡膠鞋底 各種塑膠及橡膠發泡鞋底、鞋跟 各種塑膠、橡膠板 各種塑編帶、鞋帶 冰刀		實際損耗 率 1%		

(廿) 女皮運動鞋 (us.5~11號平均)

原 物 料 名 稱	規 格	每雙耗用量	損耗率
鞋面，柔軟面皮 鞋舌，尼隆網十特利可得 後月套，柔軟面皮 內裏，天鵝絨 鞋底，中底(上)，不織布 中底(下)，Super加紗 後套，TPR 鞋墊，帆布+PU泡棉 鞋外底，面糊(二次塗刷) Latex	1.2~1.4mm 1.0~1.2mm 1.5mm 15mm 1.5mm, 36" 2.0~2.5mm 44"	2.38呎 ² 0.035碼 0.09呎 ² 0.072碼 0.0227碼 0.056碼 0.0111張 1雙 1雙 1雙 1雙 0.035公斤 0.0143公斤	

在製鞋過程中需使用黏合劑，其成份大致可分為四類：人造塑膠糊（synthetic rubber glue），強力膠（Mingthy bond），壓克力橡膠共重合黏劑（固成份25%以下），乳膠液（Latex 60%）。上列四者可擇一採用。其耗用量標準如下：

幼童鞋：us size 8(16cm)以下每打／雙使用0.25kg。

童 鞋：us size 9(17cm)到24cm者每打／雙使用0.4kg。

女 鞋：us size 4(22cm)以上者每打／雙使用0.5kg。

男 鞋：us size 6(25cm)以上者每打／雙使用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雙，使所用中底增加。

(3)黏劑塗抹可達1至4次，使所用粘劑增加。

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，做「個案」處理；或參考前述工業局核定之「製鞋所用原物料參考計算表」來處理。以下所列資料，除保留原訂之「原物料耗用通常水準」外，並加入調查有關之資料，以供參考。

(1)軟木鞋底 (Full wedge cork sole condensed cork sole)
成品每100公斤耗用軟木原木 (Cord wood, 3rd grade及以下
) 250公斤。
0.8mm = A × 0.35

(二)女用塑膠包子鞋 (Women's Vinyl loafers)

size: 4 ~10，單位：打／雙

原 物	料	名 称	規 格	單 註	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		公斤	0.149	
針織尼龍布	Nylon tricot shirting		公斤	0.13	
尼龍線	Nylon thread		公斤	0.006	

附註說明：

(1)如附有鞋底時，應註明鞋底名稱及淨重。
(2)損耗數量已包括於應用數量內，而損耗部分之利用價值已予扣除。

(3)PVC Flocked leather, PVC Flocked Sponge leather 規格不同時，按以下附件換算。

附件：

(1)PVC Flocked sponge leather 不同規格之換算
1.7mm = 用料標準數量 A

$$1.5mm = A \times 0.89$$

$$1.2mm = A \times 0.68$$

$$1.0mm = A \times 0.52$$

$$0.8mm = A \times 0.35$$

(2)PVC Flocked leather 不同規格之換算

0.6mm用料標準數量B

$$0.5\text{mm} = B \times 0.84$$

$$0.7\text{mm} = B \times 1.28$$

$$0.8\text{mm} = B \times 1.54$$

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

size: 4—10, 單位: 打/雙
size: 4—10, 單位: 打/雙

原 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	
針織尼龍布 Dyed 100% nylon tricot		公斤	0.13	
塑膠泡棉 Polystyrene foam		公斤	0.149	

附註說明：

(1)上列PVC乳化塑膠皮，前四種擇一使用。

(2)損耗數量已包括於應用數量內：損耗部分之利用價值已予扣除。

(4)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, us 6½~12; French 37~44, 單位: 打/雙

原 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 1.4mm	公斤	3.175 2.822	兩者擇一 使用
PVC泡沫塑膠皮 PVC sponge leather		1.0mm 公 0.85mm	公斤	0.373 0.336	兩者擇一 使用
PVC泡沫塑膠皮 PVC sponge leather		2.0mm 公	公斤	0.513	
橡膠底或Rubber sole or EVA海綿底EVA sole		公	公斤	3.78 3.02	兩者擇一 使用
PVC塑膠皮或PVC leather or PVC塑膠布 PVC sheet		0.3mm 公 尺以上	公斤	0.096 0.096	兩者擇一 使用
纖維追緊 Fiber packing (鞋中底) (Bontex)		公	公斤	0.555	實際附有者 為限
超級鞋襯料或Supper sheet or polypropylene		平方英尺 4	公斤	0.12	兩者擇一 使用；實際 附有者為限
PP 塑 膠 特立可得 Tricot		20'—30' 公	公斤	0.016	實際附有者 為限
棉 布 Cotton cloth		20'—30' 公	公斤	0.15	實際附有者 為限
人造樹脂 Synthetic resin		公	公斤	0.6	實際附有者 為限

附註說明：

(1)損耗數量已包括於應用數量內，損耗部分之利用價值已予扣除。

(2)本表各型塑膠鞋製造廠商一律適用。

(五) 運動鞋 (Vinyl chemical all sport shoes, or PVC sport shoes, or all purpose sport shoes or training shoes)
size : 中號, us 6½~12; French 37~44, 單位 : 打 / 雙

原 物 料 名 稱	規 格	規 格	單 位	應 用 數 量	備 註
PVC 泡沫膠皮 PVC sponge leather	1.7mm 1.4mm	公 公	斤 斤	2.447 2.175	兩者擇一 用 使
PVC 泡沫膠皮 PVC sponge leather	1.0mm 0.85mm	公 公	斤 斤	0.284 0.255	兩者擇一 用 使
PVC 泡沫膠皮 PVC sponge leather	2.0mm	公	斤	0.38	
橡膠底或Rubber sole or EVA 海綿底EVA sole		公	斤	2.75 2.48	兩者擇一 用 使
PVC塑膠皮或PVC leather or PVC sheet	0.3mm 以上	公	斤	0.087 0.087	兩者擇一 用 使
纖維迫緊 Fiber packing (鞋中底) (Bontex)		公	斤	0.50	實際附有者 為限
超級鞋襯料或Super sheet or PP 塑 膠 polypropylene 特立可得 Tricot	平方英尺	公	斤	3.3 0.10	兩者擇一 使 用；實 際附有者 為限
棉 布 Cotton cloth	公	斤	0.014	實際附有者 為限	
人造樹脂Synthetic resin	公	斤	0.12	實際附有者 為限	
	公	斤	0.45	實際附有者 為限	

附註說明：

(1) 損耗數量已包括於應用數量內；損耗部分之利用價值已予扣除。
(2) 本表各塑膠鞋製造廠商一律通用。

附註說明：

(1) 損耗數量已包括於應用數量內；損耗部分之利用價值已予扣除。
(2) 本表各塑膠鞋製造廠商一律通用。

(六) PVC 運動鞋 (Vingl chemical all sport shoes, or PVC sport shoes or all purpose sport shoes or training shoes)
size : 小號, us 6½~12; French 37~44, 單位 : 打 / 雙

原 物 料 名 稱	規 格	規 格	單 位	應 用 數 量	備 註
PVC 泡沫塑膠皮 PVC sponge leather	1.7mm 1.4mm	公 公	斤 斤	1.947 1.731	兩者擇一 用 使
PVC 泡沫塑膠皮 PVC sponge leather	1.0mm 0.85mm	公 公	斤 斤	0.246 0.211	兩者擇一 用 使
PVC 泡沫塑膠皮 PVC sponge leather	2.0mm	公	斤	0.306	
橡膠底或EVA Rubber sole or PVC海綿底 EVA sole		公	斤	2.13 1.50	兩者擇一 用 使
PVC塑膠皮或PVC leather or PVC sheet	0.3mm 以上	公	斤	0.057 0.057	兩者擇一 用 使
纖維迫緊 Fiber packing (鞋中底) (Bontex)		公	斤	0.372	實際附有者 為限
超級鞋襯料或Super sheet or PP 塑 膠 polypropylene 特立可得 Tricot	平方英尺	公	斤	2.3 0.09	兩者擇一 使 用；實 際附有者 為限
棉 布 Cotton cloth	公	斤	0.012	實際附有者 為限	
人造樹脂Synthetic resin	公	斤	0.4	實際附有者 為限	

(+)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。

原 物 料 名 稱	規 格	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		公斤	2.49	
發泡劑Blowing agent		公斤	0.78	

附註說明：

- (1)損耗數量已包括於應用數量內：損耗部分之利用價值已予扣除。
 (2)本表各塑膠鞋製造廠商一律通用。

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，以下就調查結果列與數種鞋類資料，以供
參考。

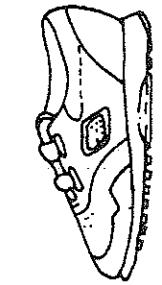
(+)棒球鞋 (Baseball shoes, US Boy's size, 3½~7)

原 物 料 名 稱	規 格	每 雙 耗 用 量
PVC皮 + 4mm泡棉 + 28G特利可得	1.5mm×36"	0.17碼
PVC皮	1.5mm×36"	0.17碼
PVC皮	0.8mm×36"	0.12碼
PVC皮 + 4mm泡棉 + 28G特利可得	0.8mm×36"	0.11碼
鞋墊，佳績布+EVA發泡 鞋底	3 mm×36"	0.06碼
		1雙

(+)女運動鞋 (Jogger, US size: 5~11)

成品每100公斤耗用原物料量。規格：各種尺寸。

原 物 料 名 稱	規 格	每 雙 耗 用 量
PU皮 + 4mm泡棉 + 28G特利可得	1.0 × 36"	0.17碼
PU皮 + 12P綢布	1.0mm×35"	0.24碼
PU皮 + 16P綢布	1.0mm×36"	0.03碼
PU皮 + 10mm泡棉 + 天鵝絨	6.6mm×36"	0.03碼
天鵝絨 + 2mmEVA	2 mm×36"	0.1 碼
多鵝絨 + 3mmEVA	3 mm×36"	0.06碼
皮克隆加紗	1.25mm×36" × 49"	0.05碼
EVA鞋底		1雙



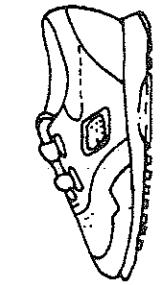
(九)女運動鞋



(八)棒球鞋

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

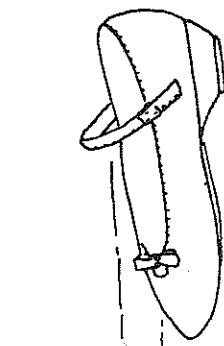
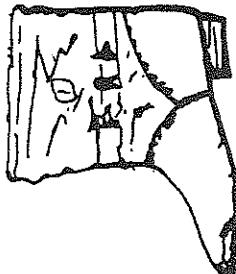
原 物 料 名 稱	規 格	每 雙 耗 用 量
濕式PU面皮	1.0mm×36"	0.51碼
濕式PU面皮	0.8mm×36"	0.08碼
泡棉 + 特利可得	4.0mm×36"	0.34碼
人字斜紋布	36"	0.12碼
16P綢布	36"	0.02碼
襯裏豬皮		0.4呎 ²
乾式PU面皮	1.0mm×36"	0.04碼
射出底含跟		1雙



(九)女運動鞋

(4)女童鞋 (US size:3~12)

原 物 料	料 名	規 格	每雙耗用
鞋面, PVC皮 + 帆布 包跟皮, PVC + 帆布	0.8 mm 0.55mm	0.120碼 0.013碼	
鞋面內裏, PVC皮 鞋墊, PVC皮 + EVA泡棉	0.8mm, 2mm 0.8mm, 2mm	0.070碼 0.043碼	
大底, PVC橡膠 天皮, PVC 木跟	1雙 1雙 1雙		



(+)短女童馬靴 (++)女童鞋
因為塑膠製造業生產之鞋靴種類衆多，製造廠商對於產銷之外，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，若有色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×36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×36吋），其製成率與大底膠底同。

(7)假革紙板與皮克隆有替代性（假革紙板 Texon）般規格為36" × 60")。

(8)以上各部用料依提示樣品若有雙層者，應按實際用料加倍。

(9)強力糊一般常用者有樹脂糊（黃糊）、白乳液（白糊），蜂膠液及其他化學糊，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。以下列舉原訂之原物料通常水準，以供參考。

(+)橡膠雨靴之製造配方

生 膠	100份
硬脂酸	1—2份
鋅氣粉	3—5份
填充劑及補強劑	50—70份

軟化油	20—30份
促進劑	1.5—2.5份
硫 磺	1.5—2.5份
(二) 橡膠鞋底原物料耗用量	
生 膠	100公斤
鋅氣粉	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
旋仔油	8—8.5公斤
防老劑	2—2.5公斤
硫 磺	1.8—2公斤
鉛白粉	6—8公斤
白 煙	45—55公斤 (可以通用交替)
炭酸鎂	
炭酸鈣	
白蠟華	
樹 脂	1—2公斤

(三) 橡膠鞋運動鞋原物料耗用情形 (通常水準)

原料 名稱 損耗 率	原 料 名 称				原 因 及 說 明
	生 膠	化 學 藥 劑	帆 布	生 膠	
損 耗 率					生膠(或人造膠)與其他原 料及藥品混和時粉狀藥品之飛 散、水份損失、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。

原料 名稱 損耗	原 料 名 称				原 因 及 說 明
	生 膠	化 學 藥 劑	帆 布	裏 布	
損 耗 率					生膠(或人造膠)與其他原 料及藥品混和時粉狀藥品之飛 散、水份損失、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。

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。

原料 名稱 損耗	原 料 名 称				原 因 及 說 明
	生 膠	化 學 藥 劑	帆 布	生 膠	
	2.4%	2.4%	16%	10%	貼製時之不良品發 生率。鞋底 如係另予加硫時之膠 ，如鞋底另加硫，部分之 將膠單獨申報，其10% 耗用為損耗。

(二) 橡膠鞋底原物料耗用情形 (通常水準)

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。

(五) 橡膠鞋原物料耗用參考表

產 品 名 稱	單 位	生 膠		織 布		紗 布		車 紗		織 布	
		(公 斤)	(磅)	(內 襪 及 中 底)	(鞋 面)	(磅)	(織 邊)	(磅)	(織 邊)	(磅)	(織 邊)
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				
	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				
外銷長統	大 打	1.836	1.207	2.9	3.97	0.96	0.040				
	中 打	3.312	1.539	3.92	5.063	1.054	0.076				
	小 打	2.928	1.362	3.44	4.493	0.946	0.071				
	豆 打	2.352	1.135	2.96	3.477	0.846	0.054				
	大 打	1.824	0.966	2.48	3.036	0.74	0.040				
	中 打	2.520	1.362								
女網	大 打	2.041	1.032								
	中 打	3.867	1.94								
	豆 打	3.154	1.54								
男網	大 打										
	中 打										
	豆 打										

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，用以裁面鞋面各部份皮革、膠皮及襯裏等，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。

由於本省製鞋技術水準提高，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；若訂單數量是較少，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%，鞋底3%，其他佔27%。

肆、副產品及下脚廢料之處理

一、副產品及下脚廢料產製比率

若按前述原物料損耗率計算，製鞋用之塑膠皮或布類、泡棉、假革紙板等之廢料產率約為重量的25%；各種皮革、面皮、裏皮等，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、副產品及下脚廢料一般用途

製鞋業者在製程中產生之下脚廢料，大部份已成為工業廢棄物，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 合成皮等裁斷後剩餘下腳廢料，已無利用價值。而PVC膠皮、膠布之剩餘廢料，可按下腳出售。如當年度下脚有出售時，其價值以出售價格為準；如無出售時，其價值以時價為準。

伍、結論

近年來由於鞋類外銷數量劇增，本省已成為「製鞋王國」之稱。而鞋子種類及樣式變化萬千，一雙鞋子所用之材料已不限於皮革、塑膠或紡織布類等。因為鞋類多樣化的結果，已經很難完全參照所訂定之「原物料耗用通常水準」來做為查核標準。

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。

65 製革及皮革製品原物料耗用通常水準要點(B)

本業係79年重新修訂，奉財政部79年2月21日台財稅第790032268號函准自查核79年度營利事業所得稅結算申報案件開始適用。78年度以前案件，仍應適用原訂頒之標準。

甲、製革業：

業務概況

(1) 產品種類及其用途

製革：把生皮(Hide, Skin)鞣製成可以保存的熟革(Leather)之作業。剝取任何動物的皮，應該都可以製之成革。但一般採用牛、羊、豬、兔、馬、穿山甲、鱷魚、沙魚、蛇、四腳蛇、蛙、蛇鳥等的皮作為製革之原料，因為這些動作的皮可以大量取得或因其皮面形狀與花紋美觀所致。

A. 面皮(Upper Leather)：銀面優良、柔軟適度通常用作衣服皮、鞋面皮、手套皮、稿子皮、滾筒皮等用途是比較高級的革，最優良的小牛面革在市場上叫做綵皮。

B. 裏皮(Interlining Leather)：裏皮的品質次於面皮，但與面皮的界限很模糊。裏皮主要作襯裏，其厚度約1mm較面皮為薄。售價較低廉。

C. 底皮(Sole Leather)：革質比較堅硬，厚度較大，為便於稅收，凡植物鞣法所製之革均列入本類之內。底皮通常為製作鞋底，工業用革、皮帶、皮箱時所採用。