目　錄

頁次

1. 金屬鋁門窗業原物料耗用水準…… 1
2. 大理石加工業原物料耗用水準…… 21
3. 眼鏡製造業原物料耗用水準…… 73
4. 拉鍊業原物料耗用水準…… 87
5. 漂染印整業原物料耗用水準…… 121
6. 人造纖維業原物料耗用水準…… 151
7. 燈管（泡）業原物料耗用水準…… 183
8. 電線（纜）業原物料耗用水準…… 257
9. 電阻（容）器業原物料耗用水準…… 295
10. 印刷電路業原物料耗用水準…… 353
11. 水泥業原物料耗用水準…… 389
12. 製茶業原物料耗用水準…… 437

拉鍊業製造原物料耗用通常水準

前言

所謂拉鍊主要是兩片柔韌而可相互扣鎖的物件及一個拉頭所組成，以方物件拉合與啓開之一種裝置。其應用範圍相當廣泛如服飾類、皮包類、鞋、體育用品類・・・等。然而拉鍊是由數個不同材質之零組件組合而成。於材質之不同其所製造方式及生產設備，亦有所差異。拉鍊製造工廠原則可分爲二大類：一爲從原料起至成品採一貫作業之工廠，此種方式生產工目前國內較少。另一種爲組合加工製造廠，也就是本廠僅生產鍊齒、布鍊）帶。其餘零件如拉頭、下檔、插梢・・・　等則透過專業加工廠提供，由本廠將其組成爲客户所需求之拉鍊。在國內的拉鍊製造廠大部份是屬於者，依其資本額及員工人數區分，大致上可分爲大、中、小三型。大型拉製造廠其資本額在億元以上，員工六至八百人，中型的資本額約數仟萬，員工約七、八十人左右，小型的資本額約數百萬元，員工約二十人以，甚至於四、五人之家庭工廠。

調查方式：

㈠選擇各種不同材質之拉鍊生產工廠調查。

㈡選擇規模大小之不同工廠，實地深入了解其人員現況、設備之規模、製作過程及加工方式調查。

依據上述方式就各工廠實際調查所得資料彙集後加以整理、分析並與理配合實際來認定計算損耗率之參數。一般而言較具自動化規模之製造工，在生產過程所造成之損耗率自然會降低許多。由於國內拉鍊業之製造大是屬於中小企業型態。故本案損耗率之認定是以中型廠爲主，以便其目的於激勵小型工廠提升其生產及管理技術。

業務概況

由於全球性經濟的不景氣加上保護主義強勢作風，使外銷爲主之拉鍊業受波及，再則是匯率、利率的挺昇、勞工缺乏、原物料之不足（鋅合金原

料爲部份利益團體壟斷，無形中增加物料之成本。），更加使得經營困
目前國內拉鍊業，許多中小型工廠已呈半停頓狀態或轉往較落後地區設
甚至於是收廠停業。

國內的拉鍊市場現階段有百分之五十是由日商廠所佔有，其餘百分
十是由其他中小型廠所分有。目前拉鍊製造業銷售方式有內銷、直接外
合作外銷（將拉鍊成品販買給國內的成衣場、皮包廠、鞋廠或其他用品
成另外的商品後再外銷）。外銷成品相當複雜，實際數據很難掌握，
會提供資料顯示外銷額比內銷額大。

三產品種類、材質及用途之說明

㈠產品之種類：

當前國內所生產拉鍊之類型有四種：1.開口拉鍊 2.閉口拉鍊 3.隱
4.百碼拉鍊。

1.開口拉鍊(Open-End Zipper)
—在單邊鍊齒布帶末端處固定一下擋裝置以代替下止，另一邊鍊齒布帶末端固定一插梢，該插梢與下擋能相互配合，是爲使拉頭在鍊齒上移動之際，能使兩邊鍊齒布帶完全分開或結合。（見圖一）此類拉鍊大多應用在要分開後而又能拉合固定的服飾及其他物品，如外套、夾克、運動衫等。

圖一開口拉鍊
(Open end zipper)
上止 Top Stop
膜 Film
插梢 Separate Pin

2.閉口拉鍊(Closed-End Zipper)
—在兩邊鍊齒布帶之末端相同位置處固定扣住一下止裝置，當拉頭向下拉移時兩邊鍊齒布帶則會分開，由於有該裝置使得兩邊鍊齒布帶是無法完全脫離。（見圖二）此類拉鍊大多是應用在不須完全分開的服飾及物品上如洋裝、西裝褲、牛仔褲、帳蓬等。

圖二閉口拉鍊
(Close end zipper)
上止 Top Stops
布帶 Tape
拉頭 Slider
拉片 Pull
鍊齒 Teeth
下止 Bottom Stop
下擋帶 Tape Ends

3.隱形拉鍊(Conceal Zipper)—當兩邊鍊齒布帶結合後，由外側無法看見拉頭本體和鍊齒布帶。（見圖三）此類屬於隱藏式一般應用於不欲有明顯縫合之衣物上。

圖三隱形拉鍊
(Conceal zipper)
上止 Top Stops
拉頭 Slider
拉片 Pull
布帶 Tape
鍊齒 Teeth/coil
下止 Bottom Stop

4.百碼拉鍊(Roll Type Zipper)—俗稱拉鍊細；僅有兩長條鍊齒布帶結合，無其他零件之半成品。使用廠家爲需求方便以購入百碼拉鍊按其所需的長度切斷後自行再裝配上拉頭、上下止零件。

㈡產品之材質：

鍊齒是拉鍊主要部份，一般對於拉鍊的稱呼亦可以直接以鍊齒之
類統稱之；例如拉鍊鍊齒是銅質的即稱爲銅拉鍊。但基本還是以
齒之原料的總屬類來分可分爲三種：金屬、塑膠、人造絲。

1. 金屬拉鍊 (Metal Zipper) —此類拉鍊鍊齒是以銅、白銅、鋁合
材，經由沖壓成形後直接植齒於已染色成的色布帶上。

2. 塑膠拉鍊 (Plastic Zipper) —此類拉鍊鍊齒有用聚縮醛樹脂 (P
etal Resin)、熱塑性塑膠 (Thermoplastic) 爲原料，齒型是
出成型機 (Injection Molding M/C) 完成的。過程是將布帶 (
所需之色布帶）置於塑膠模兩側，把原料熔融後射注於成型模
上，待冷卻定型，鍊齒即嵌於布帶上。此類齒體與金屬鍊齒相
個獨立的個別鍊齒。

3. 人造絲 (Coil Zipper) — 此類鍊齒原料有用聚酯單絲 (Po
Monofilament)、尼龍單絲 (Nylon)，其製作過程是將單絲
機 (Coil Forming M/C) 加熱定型成螺旋圈狀之連續齒條後再
機 (Sewing M/C) 上同胚布帶（未染色之布帶）縫合。

當前國內所稱的尼龍拉鍊事實上並不一定是眞正由尼龍單絲製作
份是聚酯單絲所製成。現今在拉鍊製造業中有七成多左右是從事
拉鍊，其中又近乎全部是生產聚酯拉鍊。據研判早先人造絲拉鍊
原料，後來被材質近似且價格較低廉的聚酯 所取代，俟先入爲主
被誤稱沿用至今。

㈢產品之規格及用途：

拉鍊規格並沒有決定性的國際統一標準，基本上各拉鍊製造
同認定規範，就是依據兩邊鍊齒合齒後之寬度作爲規格的
10爲其代號共分10個號數，號數愈大鍊齒就愈大，號數愈小
使能較易瞭解拉鍊之用途，現就以應用最廣泛的開口拉鍊（
口拉鍊（表二）作說明如下：

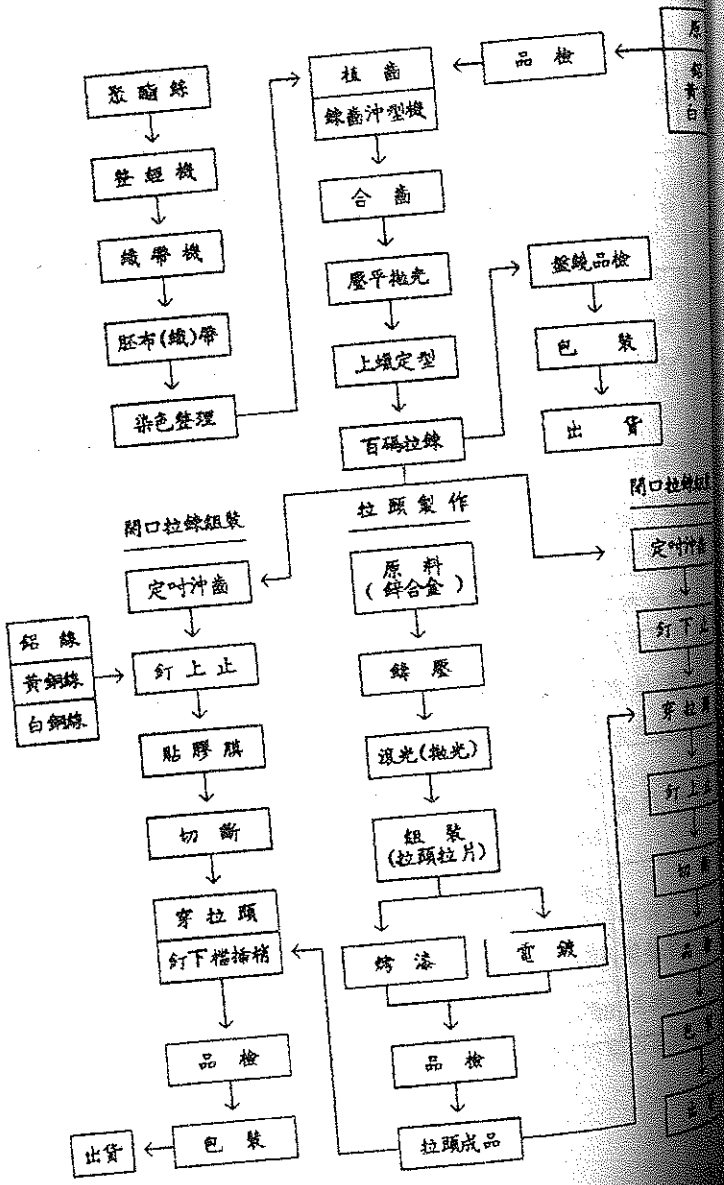
表一、閉口拉鍊用途之參考表

拉鍊之材質	規格（號數）	用途
金屬拉鍊	3#、4#、5#	牛仔褲、西褲、手袋、鞋類、皮包、童裝
	7#、8#、10#	皮箱、帳蓬、工業用物件、雨衣
塑膠拉鍊	3#、4#、5#	手袋、裝飾用、袖口
	8#、10#	行李袋、皮箱、雨衣、雨蓬、工業用物件
人造絲拉鍊	2#、3#	女裝、童裝、裙類、袖口、褲類、皮包
	4#、5#、6#	鞋類、皮衣、傢俱裝飾布套
	8#、9#、10#	皮箱、睡袋、雨衣、工業用物件

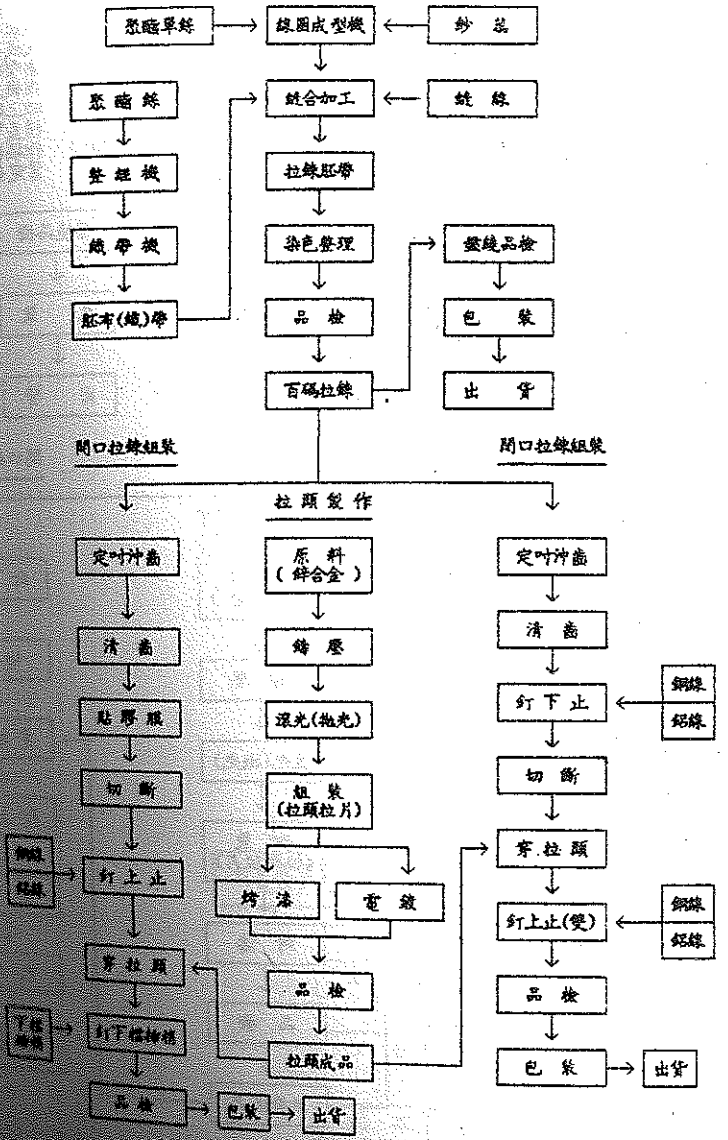
表二、開口拉鍊用途之參考表

拉鍊之材質	規格（號數）	用途
金屬拉鍊	3#、4#、5#	牛仔裝類、輕皮衣服、夾克、大衣、工作服類
	7#、8#、10#	外套、雨蓬、帳蓬、睡袋、皮衣、保護性之衣物
塑膠拉鍊	3#、4#、5#	輕皮衣服、夾克、雨衣、大衣
	8#、10#	外套、滑雪衣、保護性之衣物睡袋
人造絲拉鍊	2#、3#	雨衣內之掛裡、夾克
	4#、5#、6#	外套、套裝、大衣
	8#、10#	睡袋、雨蓬、帳蓬、保護性之衣物

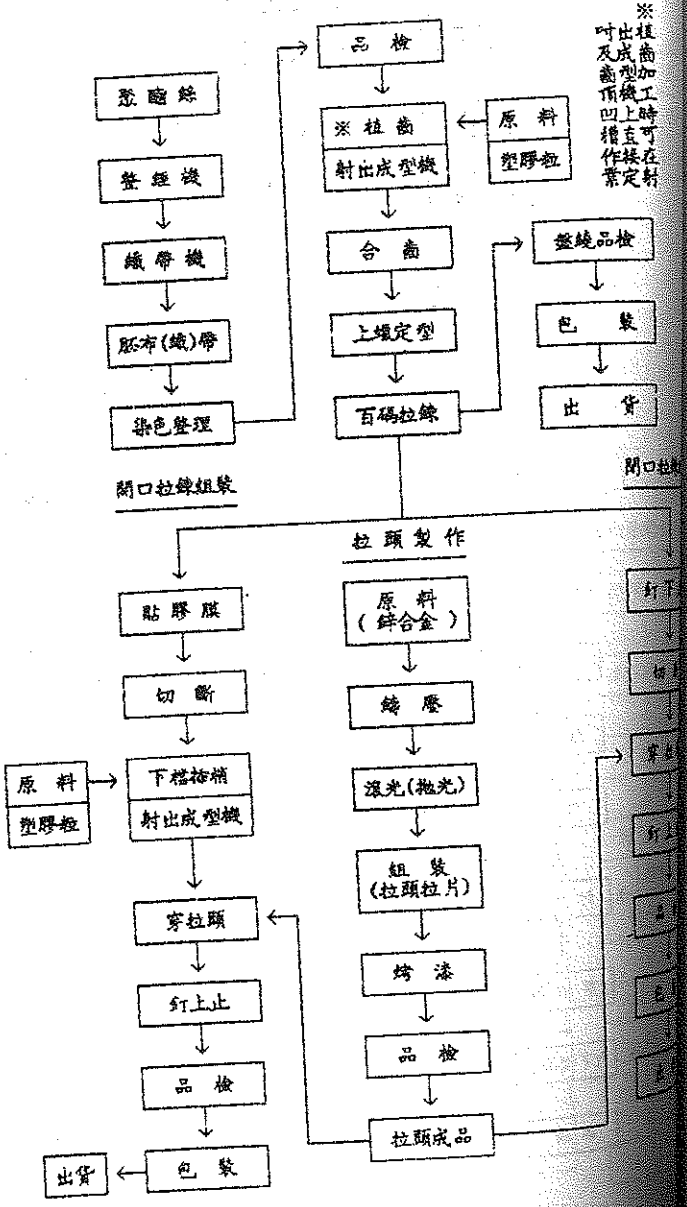
金屬拉鍊生產流程圖



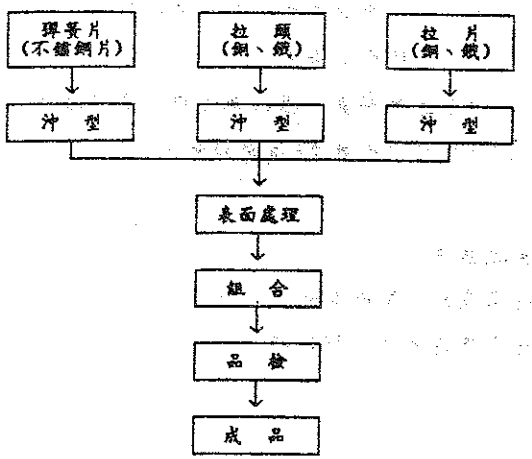
人造絲拉鍊生產流程圖



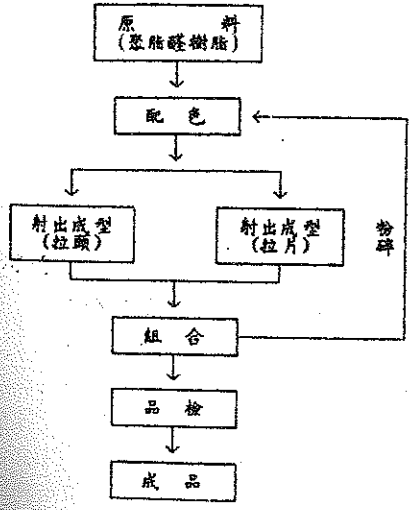
塑膠拉鍊生產流程圖



銅、鐵拉頭生產流程圖



塑膠拉頭生產流程圖



註：一依中標局ＣＮＳ訂定拉鍊規格是以１～10爲其代號，共分1
號數，而在參考表中所列的各類拉鍊有部份未列入是因爲
規格目前國內尚未有生產。
二拉鍊用途參考表，僅供參考用，應用時常依實際需求而定
前國內很少生產7#金屬拉鍊。

四拉鍊製造之程序

拉鍊成品基本上是由數種不同材質之零組件組合成，茲因材質之
製造方式及生產設備亦有所不同，現就以各類不同材質之生產流程

原物料耗用情況

拉鍊製造所使用零配件原物料以銅線、白銅線、鋁合金線、聚縮醛樹
熱塑性塑膠、聚脂單絲、尼龍單絲、聚脂纖維、縫線、鐵材、鋅合金、
鍍鋼皮、噴漆材料及染色材料等。基本上拉鍊成品是由以上數種素材組合
成，在製作過程中若有某些規格不符或瑕疵的發生則會導致整條定長拉鍊
廢。由於國內拉鍊製造大多是訂單生產在所有製品均依客户需求而定，再
規格並無統一，使得同號數之拉鍊所使用的原物料耗用數量亦有所不同，
此要正確列舉原物料耗用標準亦就相當困難，現就以當前國內拉鍊製造業
常生產之拉鍊及拉頭所用的主要原物料用料量及損耗率列表以供參考。

金屬拉鍊原物料耗用表(表一，1/2)

規　格：3#,4#,5#,8#,10#閉口鋼拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備
1.鍊齒沖型（含植齒）	a.65/35扁鋼線	kg/10,000T	3#-0.24kg/10,000T	17	
			4#-0.42kg/10,000T	17	
			5#-0.55kg/10,000T	17	
			8#-1.10kg/10,000T	17	
			10#-1.94kg/10,000T	17	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds	3	
2.合　齒	a.鍊齒（65/35扁鋼線）	kg/100Yds	3#-2.2032kg/100Yds	1	
			4#-3.3264kg/100Yds	1	
			5#-4.2253kg/100Yds	1	
			8#-6.4389kg/100Yds	1	
			10#-10.1268kg/100Yds	1	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	1	
3.壓平拋光	色　帶	Yd	100Yds	0	
4.定型上腊	腊	Yd	100Yds	0	
5.百　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.3	本項中各規格鍊齿頭尾兩端必用鍊齿的長度為扁鋼線故成品之鍊齿耗多寡，本項材料損耗高多之。
6.定吋沖齒	65/35扁鋼線				
7.釘下止	扁鋼線	kg/100	3#-0.13kg/100doz	2	
			4#-0.18kg/100doz	2	
			5#-0.18kg/100doz	2	
			8#-0.45kg/100doz	2	
			10#-0.45kg/100doz	2	

拉頭	鋅合金,鐵材黃銅	pc	100pcs	1	本項中除了3#,4#,5#金屬拉鍊拉頭之材質有應用鋅合金，鐵材,黃銅等外,其餘號數之拉鍊大多數乃以鋅合金拉頭爲主。
釘上止	扁鋼線	kg/100doz	3#-0.22kg/100doz	4	金屬拉鍊與人造絲拉鍊「上、下止」的材質名稱雖然是雷同，但兩者是截然不同素材之產品，故其單位未必需一致。
			4#-0.22kg/100doz	4	
			5#-0.33kg/100doz	4	
			8#-0.7kg/100doz	4	
			10#-0.7kg/100doz	4	
裁切　斷	色　帶	條	100條	0.5	

說　明：1.表中所列數量之數據是不含損耗量。

金屬拉鍊原物料耗用表(表一，2/2)

規　格：3#,4#,5#,8#,10#開口銅拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備
1.鍊齒沖型(含植齒)	a.65/35扁銅線	kg/10,000T	3#-0.24kg/10,000T	17	
			4#-0.42kg/10,000T	17	
			5#-0.55kg/10,000T	17	
			8#-1.10kg/10,000T	17	
			10#-1.94kg/10,000T	17	
	b.織帶(聚脂纖維)	Yd	100Yds	3	
2.合　齒	a.鍊齒(65/35扁銅線)	kg/100Yds	3#-2.2032kg/100Yds	1	
			4#-3.3264kg/100Yds	1	
			5#-4.2253kg/100Yds	1	
			8#-6.4389kg/100Yds	1	
			10#-101268kg/100Yds	1	
	b.織帶(聚脂纖維)	Yd	100Yds×2	1	
3.壓平拋光	色　帶	Yd	100Yds	0	
4.定型上腊	腊	Yd	100Yds	0	
5.百　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.3	
6.定吋銑齒	65/35扁銅線				如表一.1/2
7.釘上止	扁銅線	kg/100	3#-0.22kg/100doz	4	
			4#-0.22kg/100doz	4	
			5#-0.33kg/100doz	4	
			8#-0.7kg/100doz	4	
			10#-0.7kg/100doz	4	
8.貼膠膜	尼龍6	M/doz	3#-0.40M/doz	2	
			4#-0.40M/doz	2	
			5#-0.45M/doz	2	
			8#-0.48M/doz	2	
			10#-0.50M/doz	2	
9.切　斷	色　帶	條	100條	0.5	

拉頭	鋅合金.鐵材黃銅	pc	100pcs	1	如表一.1/2
下檔植齒	鋅合金	pc	100pcs	3	

說　明：1.如表一.1/2.

金屬拉鍊原物料耗用表(表二，1/2)

規　　格：3#,4#,5#,8#,10#開口鋁拉鍊

製　　程	原物料名稱	單　　位	數　　量	損耗率%	備
1.鍊齒沖型（含植齒）	a.5052#鋁合金線	kg/10,000T	3#-0.078kg/10,000T	17	
			4#-0.136kg/10,000T	17	
			5#-0.178kg/10,000T	17	
			8#-0.355kg/10,000T	17	
			10#-0.626kg/10,000T	17	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds	3	
2.合　　齒	a.鍊齒（5052#鋁合金線）	kg/100Yds	3#-0.711kg/100Yds	1	
			4#-1.073kg/100Yds	1	
			5#-1.363kg/100Yds	1	
			8#-2.077kg/100Yds	1	
			10#-3.2667kg/100Yds	1	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	1	
3.壓平拋光	色　帶	Yd	100Yds	0	
4.定型上腊	腊	Yd	100Yds	0	
5.百　　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.3	
6.定吋沖齒	5052#鋁合金線				如表一.1#
7.釘下止	鋁合金線	kg/100doz	3#-0.042kg/100doz	2	
			4#-0.058kg/100doz	2	
			5#-0.058kg/100doz	2	
			8#-0.145kg/100doz	2	
			10#-0.145kg/100doz	2	
8.穿拉頭	鋅合金	pc	100pcs	1	
9.釘上止	鋁合金線	kg/doz	3#-0.071kg/100doz	4	
			4#-0.071kg/100doz	4	
			5#-0.1065kg/100doz	4	
			8#-0.226kg/100doz	4	

			10#-0.226kg/100doz	4	
切斷色帶		條	100條	0.5	
檢驗	如表一.1/2.				

金屬拉鍊原物料耗用表(表二，2/2)

規　格：3#,4#,5#,8#,10#開口鋁拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備
1.鍊齒沖型（含植齒）	a.5052#鋁合金線	kg/10,000T	3#-0.078kg/10,000T	17	
			4#-0.136kg/10,000T	17	
			5#-0.178kg/10,000T	17	
			8#-0.355kg/10,000T	17	
			10#-0.626kg/10,000T	17	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds	3	
2.合　齒	a.鍊齒（5052#鋁合金線）	kg/100Yds	3#-0.711kg/100Yds	1	
			4#-1.073kg/100Yds	1	
			5#-1.363kg/100Yds	1	
			8#-2.077kg/100Yds	1	
			10#-3.2667kg/100Yds	1	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	1	
3.壓平拋光	色　帶	Yd	100Yds	0	
4.定型上脂	脂	Yd	100Yds	0	
5.百　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.3	
6.定吋銑齒	5052#鋁合金線				如表一,1/2
7.釘上止	鋁合金線	kg/100doz	3#-0.071kg/100doz	4	
			4#-0.071kg/100doz	4	
			5#-0.1065kg/100doz	4	
			8#-0.226kg/100doz	4	
			10#-0.226kg/100doz	4	
8.貼膠模	尼龍6	M/doz	3#-0.40M/doz	2	
			4#-0.40M/doz	2	
			5#-0.45M/doz	2	
			8#-0.48M/doz	2	
			10#-0.50M/doz	2	

斷	色　帶	條	100條	0.5	
拉頭	鋅合金	pc	100pcs	1	
下檔	鋅合金	pc	100pcs	3	
植齒					

說　明：1.如表一,1/2。

塑膠拉鍊原物料耗用表(表三，1/2)

規　格：3#,5#,8#,10#開口拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備
1.射出成型（植齒）	a.鍊齒（聚縮醛樹脂）	kg/100Yds	3#-0.77kg/100Yds	4	
			5#-1.19kg/100Yds	4	
			8#-1.92kg/100Yds	4	
			10#-2.01kg/100Yds	4	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds	3	
2.合　齒	a.鍊齒（聚縮醛樹脂）	kg/100Yds	3#-0.77kg/100Yds	0.2	
			5#-1.19kg/100Yds	0.2	
			8#-1.92kg/100Yds	0.2	
			10#-2.01kg/100Yds	0.2	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	0.2	
3.定型上腊	腊	Yd	100Yds	0.5	
4.百　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.5	
5.釘下止	鋁合金	kg/100打	3#-0.051kg/100doz	4	
			5#-0.08kg/100doz	4	
			8#-0.18kg/100doz	4	
			10#-0.18kg/100doz	4	
6.切　斷	色　帶	條	100條	1	
7.穿拉頭	鋅合金	pc	100pcs	1	
8.釘上止	鋁合金	kg/100打	3#-0.051kg/100doz	4	
			5#-0.08kg/100doz	4	
			8#-0.18kg/100doz	4	
			10#-0.18kg/100doz	4	
說　明	1.如表一,1/2				

塑膠拉鍊原物料耗用表(表三，2/2)

規　格：5#,8#,10#開口拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備　註
1.射出成型（植齒）	a.鍊齒（聚縮醛樹脂）	kg/100Yds	5#-1.19kg/100Yds	4	
			8#-1.92kg/100Yds	4	
			10#-2.01kg/100Yds	4	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds	3	
2.合　齒	a.鍊齒（聚縮醛樹脂）	kg/100Yds	5#-1.19kg/100Yds	0.2	
			8#-1.92kg/100Yds	0.2	
			10#-2.01kg/100Yds	0.2	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	0.2	
3.定型上腊	腊	Yd	100Yds	0.5	
4.百　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.5	
5.贈拉頭	尼龍6	M/doz	5#-0.45M/doz	2	
			8#-0.48M/doz	2	
			10#-0.50m/doz	2	
6.下檔插銷（射出成型）	聚縮醛樹脂	pc	100pcs	3	
7.切　斷	色　帶	條	100條	1	
8.穿拉頭	鋅合金	pc	100pcs	2	
9.釘上止	鋁合金	kg/100doz	5#-0.08kg/100doz	4	本項由於客户需求有所不同其應用材料也有聚縮醛樹脂，因資料不正確，故數據無法列之。
			8#-0.18kg/100doz	4	
			10#-0.18kg/100doz	4	
說　明	1.如表一,1/2 塑膠開口拉鍊通常應用於活動性大，強度較高的地方，因#3,#4拉鍊強度較小，習用性地方小，故業者均不生產，4#規格接近5#拉鍊，故一般業者均以生產5#拉鍊代用之。				

人造絲拉鍊原物料耗用表(表四，1/2)

規　格：2#,3#,4#,5#,6#,8#,9#,10#開口拉鍊

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率 %	備
1.成　型	a.聚脂單絲	kg/100Yds	2#-0.264kg/100Yds	5	
			3#-0.2754kg/100Yds	5	
			4#-0.3961kg/100Yds	5	
			5#-0.5507kg/100Yds	5	
			6#-0.6377kg/100Yds	5	
			8#-0.7343kg/100Yds	5	
			9#-1.2464kg/100Yds	5	
			10#-1.556kg/100Yds	5	
	b.聚脂紗（蕊）	kg/100Yds	3#-0.058kg/100Yds	5	
			4#-0.0802kg/100Yds	5	
			5#-0.1063kg/100Yds	5	
			6#-0.1063kg/100Yds	5	
			8#-0.1632kg/100Yds	5	
			9#-0.2222kg/100Yds	5	
			10#-0.3478kg/100Yds	5	
2.織　帶	聚脂纖維	kg/100Yds	2#-0.29kg/100Yds	2	
			3#-0.278kg/100Yds	2	
			4#-0.3572kg/100Yds	2	
			5#-0.4058kg/100Yds	2	
			6#-0.3961kg/100Yds	2	
			8#-0.5169kg/100Yds	2	
			9#-0.6473kg/100Yds	2	
			10#-0.8213g/100Yds	2	
3.縫　合	a.鍊條（聚脂單絲）	Yd	100Yds	5	
	b.織帶（聚脂纖維）	Yd	100Yds×2	5	
	c.縫線（聚脂線）	kg/100Yds	2#-0.071kg/100Yds	5	
			3#-0.057kg/100Yds	5	
			4#-0.113kg/100Yds	5	

			5#-0.12kg/100Yds	5	
			6#-0.11kg/100Yds	5	
			8#-0.152kg/100Yds	5	
			9#-0.2173kg/100Yds	5	
			10#-0.2651kg/100Yds	5	
燙　整	胚　帶	Yd	100Yds	3	
面　碼	色　帶	Yd	100Yds	0.5	
後段加工					
定吋洗面	色　帶				如表一.1/2
洗　面	色　帶	Yd	100Yds	0.2	
釘上、下止	鋁合金線	g/doz	2#-0.63g/doz	4	釘上、下止損耗率各爲4%
			3#-0.63g/doz	4	〃
			4#-0.8715g/doz	4	〃
			5#-1.7745g/doz	4	〃
			6#-1.825g/doz	4	〃
			8#-3.520g/doz	4	〃
			9#-3.520g/doz	4	〃
			10#-3.520g/doz	4	〃
切　斷	色　帶	Yd	100Yds	0.5	
包裝材	紙合盒	pc	100pcs	2	
備　考	1.表一.1/2				

人造絲拉鍊原物料耗用表(表四，2/2)

規　格：5#,6#,8#,10#開口拉鍊

製程	原物料名稱	單位	數量	損耗率 %	備
1.成型	a.聚脂單絲	kg/100Yds	5#-0.5507kg/100Yds	5	
			6#-0.6377kg/100Yds	5	
			8#-0.7343kg/100Yds	5	
			10#-1.556kg/100Yds	5	
	b.聚脂紗(蓋)	kg/100Yds	5#-0.1063kg/100Yds	5	
			6#-0.1063kg/100Yds	5	
			8#-0.1632kg/100Yds	5	
			10#-0.3478kg/100Yds	5	
2.織帶	聚脂纖維	kg/100Yds	5#-0.4058kg/100Yds	2	
			6#-0.3961kg/100Yds	2	
			8#-0.5169kg/100Yds	2	
			10#-0.8213kg/100Yds	2	
3.縫合	a.鍊條(聚脂單絲)	Yd	100Yds	5	
	b.織帶(聚脂纖維)	Yd	100Yds×2	5	
	c.縫線(聚脂線)	kg/100Yds	5#-0.12kg/100Yds	5	
			6#-0.11kg/100Yds	5	
			8#-0.152kg/100Yds	5	
			10#-0.2651kg/100Yds	5	
4.染整	胚帶	Yd	100Yds	3	
5.百碼	色帶	Yd	100Yds	0.5	
6.後段加工					
①定吋銑齒	色帶				
②清齒	色帶	Yd	100Yds	0.2	
③貼膠膜	尼龍6	M/doz	5#-0.45M/doz	2	
			6#-0.45M/doz	2	
			8#-0.48M/doz	2	
			10#-0.50M/doz	2	
④切斷	色帶	Yd	100Yds	0.5	
⑤釘上止	鋁合金線	g/doz	5#-0.861g/doz	4	
			6#-0.875g/doz	4	
			8#-1.712g/doz	4	
			10#-1.712g/doz	4	
⑥拉頭	鋅合金	pc	100pcs	2	
⑦釘下檔	鋅合金	pc	100pcs	4	
染縫精					

加表一1/1

說明：1.加表一1/2。
人造絲開口拉鍊通常是應用在活動性大，強度需較高的副材如：外套，大衣，睡衣……等，而#2、#3、#4體積較小，強度也較低，其應用範圍較小，故一般業界不生產。

金屬拉頭原物料耗用表(表五，1/3)

規　格：2#.3#.4#.5#.8#.9#.10#鋅合金無鎖拉頭

製程	原物料名稱	單位	數量	損耗率%	備
1.鑄壓	鋅合金	pc	2#-600pcs/kg	5.5	
①			3#-600pcs/kg	5.5	
拉頭			4#-390pcs/kg	5.5	
			5#-260pcs/kg	5.5	
			8#-125pcs/kg	5	
			9#-110pcs/kg	5	
			10#-96pcs/kg	5	
②					
拉片		—	—	—	拉片型狀,大小,材 戶需求而定,故損 有所差異,若材質 料損耗即與拉頭材
2.滾(拋)光					
①				0	
拉頭	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)		
②					
拉片		—	—	—	如表五.1/3
3.組合 (拉頭 與拉片)	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)	1.5	
4.烤漆	a.油漆	1	100	3	拉頭成品之表面材
	b.皮膜劑	kg	20	3	電鍍)是依客戶要
	c.硬化劑	kg	20	3	電鍍是由專業工
	d.香蕉水 (二甲苯)	l	100	3	此項數據無法計
說明	1.如表一.1/2。				

金屬拉頭原物料耗用表(表五，2/3)

格：2#.3#.4#.5#.8#.9#.10#鋅合金自鎖拉頭

程	原物料名稱	單位	數量	損耗率%	備註
壓					一.鋅合金拉頭是鑄壓而成，其2#-5#拉頭體積較小.因而該模型在鑄壓模上可排列數較多，相對的澆道也多.而造成損耗增加.再則體積愈小愈不易鑄壓成形亦是增加損耗.反之.拉頭號數愈大.模型排列則少.澆道亦少.成形也較容易.故損耗變小。 二.鋅合金拉頭與扁鋼線錬齒兩者爲截然不同材質，其加工方式亦完全異同故兩者不能相比較。
頭	鋅合金	pc	2#-750pcs/kg	5.5	
			3#-750pcs/kg	5.5	
			4#-390pcs/kg	5.5	
			5#-300pcs/kg	5.5	
			8#-152pcs/kg	5	
			9#-110pcs/kg	5	
			10#-92pcs/kg	5	
片		—	—	—	如表五.1/3。
滾(拋)光					
頭	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)	0	
片		—	—	—	
件	302#不銹鋼	kg	10	56	註一： 彈簧片及擋片在列表中所表示的是個別產品在10kg須損耗56%及40%。
片	膠材	kg	10	40	註二詳說明欄
合 頭 片)	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)	1.5	

5.烤　漆	a.油　漆	1	100	3	如表五.1/3。
	b.皮膜劑	kg	20	3	
	c.硬化劑	kg	20	3	
	d.香蕉水	1	100	3	
	(二甲苯)				
說　明	1.如表一.1/2。				

註二：

㈠基本上製程損耗率有二種：一是固定損耗二是浮動損耗。

固定損耗乃指成品以外之下腳料。

浮動損耗包括：

①每卷材料頭尾無法穿過模具沖製的損耗。

②模具磨損經過維修後試模時的損耗料。

③模具在沖製生產過程中所生之各種意外故障造成卡料停機產生不良

④因人工操作之疏失造成成品瑕疵之損耗。

浮動損耗約爲單位成品用料之1-2%。

㈡由於模具開發製作技術是每個製造廠視爲最高機密技術。通常不會

式用以公開，故其所列之損耗數據得臨廠實地了解方知其所以然。

金屬拉頭原物料耗用表(表五，3/3)

規　格：2#,3#.5#鋅合金凸形(尖梢)拉頭

程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率%	備　註
鑄　壓					
① 拉　頭	鋅合金	pc	2#-720pcs/kg 3#-720pcs/kg 5#-320pcs/kg	5.5 5.5 5.5	
② 拉　片		—	—	—	如表五.1/3
滾(抛)光					
① 拉　頭	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)	0	
② 拉　片		—	—	—	如表五.1/3
組　合 (拉頭 與拉片)	鋅合金	pc	1,000pcs (各號數)	1.5	
烤　漆	a.油　漆	1	100	3	如表五.1/3
	b.皮膜劑	kg	20	3	
	c.硬化劑	kg	20	3	
	d.香蕉水 (二甲苯)	1	100	3	
說　明	1.如表一.1/2。				

金屬拉頭原物料耗用表(表六，1/1)

規　格：3#,4#,5#黃銅自鎖拉頭

製程	原物料名稱	單位	數量	損耗率%	備註
1.沖型					
① 拉頭	3#-10m/m×1.2m/m 黃銅	pc	3#-460pcs/kg	37	黃銅，鐵材拉頭與頭兩者爲不同材質
	4#-12m/m×1.2m/m 黃銅		4#-420pcs/kg	37	方式完全不同，較
	5#-13m/m×1.2m/m 黃銅		5#-300pcs/kg	37	
② 拉片	3#-7.0m/m×1.0m/m 黃銅	pc	3#-1,000pcs	51	
	4#-7.5m/m×1.0m/m 黃銅		4#-1,000pcs	51	
	5#-8.0m/m×1.2m/m 黃銅		5#-1,000pcs	51	
③ 彈簧片	0.4m/m不銹鋼	pc	10,000pcs	68	如表五.1/3
2.表面處理	—	—	—	—	
3.組合(拉頭、拉片、彈簧片)	黃銅.不銹鋼	pc	3#-1,000pcs 4#-1,000pcs 5#-1,000pcs	1.5 1.5 1.5	
說明	1.如表一.1/2				

金屬拉頭原物料耗用表(表七，1/1)

規　格：3#,4#,5#鐵材自鎖拉頭

製程	原物料名稱	單位	數量	損耗率%	備註
1.沖型					
① 拉頭	3#-10m/m×1.2m/m 扁鐵	pc	3#-490pcs/kg	37	
	4#-12m/m×1.2m/m 扁鐵		4#-440pcs/kg	37	
	5#-13m/m×1.2m/m 扁鐵		5#-320pcs/kg	37	
② 拉片	3#-7.0m/m×1.0m/m 扁鐵	pc	3#-1,000pcs	51	
	4#-7.5m/m×1.0m/m 扁鐵		4#-1,000pcs	51	
	5#-8.0m/m×1.0m/m 扁鐵		5#-1,000pcs	51	
③ 彈簧片	0.4m/m不銹鋼	pc	10,000pcs	68	
2.表面處理	—	—	—	—	如表五.1/3
3.組合(拉頭、拉片、彈簧片)	扁鐵.不銹鋼	pc	3#-1,000pcs 4#-1,000pcs 5#-1,000pcs	1.5 1.5 1.5	
說明	1.如表一.1/2				

塑膠拉頭原物料耗用表(表八，1/1)

規　格：3#,4#,5#,8#塑膠拉頭

製　程	原物料名稱	單　位	數　量	損耗率 %	備
1.配　色	a.聚縮醛樹脂（塑膠粒）	kg	25	0	
	b.氧化鈦（色粉）	g	10	0	
2.拉頭成型	聚縮醛樹脂	pc/kg	3#-2320pcs/kg	2	
			4#-1339pcs/kg	2	
			5#-1059pcs/kg	2	
			8#-505pcs/kg	2	
3.拉片成型		—	—	—	如表五.1/3
4.組　合（拉　頭與拉片）	聚縮醛樹脂	pc	100pcs	1	
5.料骨粉碎	聚縮醛樹脂	kg	10	1	
說　明	1.如表一.1/2。				

副產品及下腳之處理

1.無副產品

2.各產品下腳之處理方式如下：

稱	下　腳　處　理　方　式
造絲拉鍊	下腳無利用價值，均以一般廢料處理。
金屬拉鍊	一、銅、鋁下腳以廢金屬出售，其餘則以一般廢料處理
塑膠拉鍊	一、塑膠部份下腳可出售。
	一、鋅合金拉頭下腳可出售。
金屬拉頭	二、銅拉頭下腳可出售。
	三、鐵拉頭下腳可出售。
塑膠拉頭	無下腳
	(註：以上所列可出售之部份下腳，其出售價格得隨市價訂定)

結論

綜合上列所敘述，拉鍊製造業由於規格沒有統一，製品也因客戶需求不同，因此原物料用料損耗之標準不易列出所以以上所列之數據，僅能作爲參考。

查核人員務必查核其會計帳冊、成本、每日或每週報表等依照製作流程說明及圖樣等逐一查核以確認實際材料耗用情形。

本調查所擬報之數據，若與實際資料有出入之時，得以實際情形所得再行斟酌更訂之，以求公正、合理。

附錄

英文略字說明

Kg = 公斤
g = 公克
Yd = 碼
M = 公尺
mm = 公釐
% = 百分數
L = 公升
Doz = 打
T = 齒數

漂染印整業原物料耗用通常水準

壹、前言

染整工業係一種資本、技術密集的加工業，在加工過程中，使用不同的染料、助劑等，將紡織產品加以精練、漂白、染色、印花及整理，以改善其特性、機能、色澤與外觀，增進多方面的用途，提高產品的附加價值，因此染整工業係紡織工業中不可或缺的一環。民國七十二、七十三年間，因面臨國內外經濟環境之巨大變遷，逐漸體認調整產業結構之迫切，加以政府適時採取機器進口減稅及投資抵減等種種獎勵措施，遂使業者興起投資擴廠的熱潮，從而使我國染整工業如脫胎換骨地爲之煥然一新。可惜好景不常，到民國七十六年下半年以來，因受到匯率上升、貿易自由化、環保運動、勞工意識抬頭等因素衝擊，使業界成本提高，削弱競爭力，營運陷入困境。

由於各種纖維之不同，被染物之型態迥異，復根據其用途與品質之需求，乃採用不同之機械，施以不同之工程，或繁或簡，因之對於原物料（染料、助劑、藥品）之選擇，使用量之多寡，往往隨之千變萬化，極爲複雜，實非一般工業產品之加工可與比擬。

惟就目前各該行業之業務範圍來區分，有隸屬於「台灣區棉布印染整理工業同業公會」者（凡以天然棉或人造纖維棉織製之布印染整理者），有參加「台灣區絲綢印染整理者」，亦有劃歸「台灣區毛紡織工業同業公會」者，甚或加入「台灣區人造纖維加工絲工業同業公會」者，由此觀之，可知該漂染印整範圍之廣泛，實際上即屬同一公會員工廠，其產品項目、生產設備與工程之方互有差異；故使用原物料之耗用水準更難硬性訂定統一標準。

此次之修訂，著重在染整加工所使用之染整物（紗、布）、染料、助劑藥品之合理損耗率，俾使核定各種原物料損耗率更加明確合理，在審核之前，尤應充分瞭解各工廠之實況：