

成衣及服飾品製造業

重點摘要

- ◆ 成衣及服飾品製造業為紡織業的最下游產業，主要的產業活動包括購買材料、縫製和設計成衣與配件，以及最後的配銷成品。
- ◆ 成衣、服飾品業正在轉型中，不再侷限於刻板的傳統產業，隨著國民所得的提高，以及消費型態的改變，開始生產與製造多樣少量與高附加價值的產品。
- ◆ 因為技術進步，加上我國勞力競爭優勢喪失，臺灣成衣、服飾品業開始朝向國際化和全球運籌為主，未來將以國際行銷和設計人才為主，機械設備操作、基層技術工及勞力工就業需求減少，欲從事相關職業者在職涯規劃方面可以考慮成衣、服飾品業中其他職業或學習操作國外高技術的機器。

行業特性

成衣及服飾品製造業負責把紡織品製造商所生產的織品或其他材質（如皮革、人工纖維和皮毛），透過剪裁及縫紉轉換成國內零售店所售賣的成衣和配件，提供我們溫暖、乾爽及符合造型的需要。

根據中華民國行業標準分類的內容，成衣及服飾品製造業主要可分成 3 大類：梭織成衣製造業、針織成衣製造業、服飾品製造業。梭織成衣製造業是以梭織布裁剪、縫製，生產像學校、公司、工廠等所需之各式梭織外衣、襯衫、制服、運動服裝，以及內衣（褲）、睡衣、胸罩、束腹（褲），還有布質雨衣製造；而針織成衣製造業與梭織成衣製造業生產的產品是相似，只是布料與織法的不同，針織成衣製造業是利用針織機器織造或以針織布裁剪、縫製成衣以及毛線衣（褲）；服飾品製造業則是生產像襪子、手套、吊帶、領帶、帽子等服飾品。

雖然成衣及服飾品製造業包括 3 類，但基本上從事這 3 類產業中各職業的工作內容實際上是大同小異，特別是操作人員和勞力工。以各職類而言，技藝、機械設備操作及組裝人員要學習的是如何操作不同機臺，了解不同的生產流程。基層技術工及勞力工大多數還是以搬運重物和機臺為主。而專業人員中較特別的職業應該為設計師，設計師主要工作在於設計服飾和針對成衣的剪裁並做最後的監督和修改。事務支援人員和主管的主要工作為管控公司是否有效達成目標，並監督各廠及公司營運狀況。服務及銷售工作人員中則以商店銷售人員為主，其主要職責為銷售成品。

成衣及服飾品製造業為紡織業最下游的產業，產業裡大多數業者所從事的商業行為不外乎是購買材料、設計衣服和配件，以及最後的配銷完成品。在紡織業最上游產業為人造纖維廠進行原料的提供，接著經過中游的加工業將原物料紡製成紗，織布廠再將紡織好的紗織成布料，送往染整廠後，將布料印染加工，最後才是成衣及服飾品製造業對染整好的布料進行加工製造，成為一件完整的成衣。由於此產業的製程加工過程繁瑣，因此需要仰賴大量人工進行裁剪和縫製，屬於勞力密集性高的產業。近幾年隨著產業的升級，臺灣的成衣及服飾品製造業已經朝向附加價值高的產品發展，漸漸地廠商將工廠外移至工資便宜的地方進行生產，設計和研發的工作仍在國內進行，雖然縫製技術和品質已達到世界水準，但由於設計人才的供不應求，還是以委託代工¹為主，有些廠商目前已經走向原創品牌製造²之路。

隨著國民所得的提高及消費者消費型態的改變，消費者追求時尚感及新穎的服飾，成衣及服飾品製造業者所承接的訂單不再是單一旦大量的訂單，顧客需求的多變也使得生產型態逐漸轉往少量且多樣的生產模式，幾乎每季的產品也都必須重新規劃、打版、設計、製作、行銷，以符合顧客每季的需求。

成衣及服飾品製造業屬於勞力密集性高的產業，在技術上借鏡國外，並有快速發展，影響著成衣業的科技包括了電腦化設備和物料運輸系統。電腦和電腦控制設備可在設計、打版製作及剪裁工作上提供協助。在工廠中採用更寬的織布

機、電腦化的設備及增加利用機器人來搬運材料亦是另一種提供工廠效率的科技。新技術的出現雖然大幅增加產能，但也對操作人員產生強烈衝擊，成衣的裁剪及縫紉變得更加複雜，故引進新技術，機器設備操作人員必須重新訓練才能繼續執行工作，其技術養成更是當務之急。



操作人員使用裁縫機縫製成衣

工作條件

成衣廠相對紡織業裡的其他工廠整齊乾淨，並有足夠的照明設備和通風系統，特別是製作禮服的公司工作環境又會更好，因為要隨時保持衣服的乾淨，所以特別需要注意地面乾燥和環境整齊。工作環境唯一要注意的是噪音或是灰塵對人體的傷害，在成衣廠中發出噪音最大的就是裁縫機所產生的噪音，機械操作人員因為長時間的操作會導致耳朵受損，而製造加工的過程會產生大量的棉絮，長時間吸入也會使肺部受損，故成衣廠加工廠會要求員工上班時間要戴口罩或是耳塞來保護自己。此外，成衣廠為了達到最大生產效率，會將機臺 24 小時持續生產與運轉，因此技藝、機械設備操作及組裝人員必須排班輪值，若工作在假日或深夜班容易造成日夜生活顛倒。另外，在出貨的旺季時，例如 4~6 月幾乎所有

工作人員不分部門與職級均需要超時加班，為了應付此種狀況，有時部分公司會去僱用約聘和計時人員，進行搬運和卸貨等工作，以因應暫時性人力不足的問題。但服裝設計師則沒有固定的上班時間，必須在每季製作成衣之前將其設計作品完成，以利後續工作進行，所以經常性加班是無法避免的。

就職業傷害而言，於成衣廠工作上班的人員較容易受到噪音和灰塵污染的影響，特別是裁縫、縫紉機械操作人員和勞力工。另外，負責剪裁加工的工作人員，還需要長時間坐著操作機器，必須要注意坐骨神經受傷和靜脈曲張等問題。基本上，成衣及服飾品業的職業傷害不大，視各種產品別而定，有些產品必須注意在生產流程中需要酸洗加工若接觸化學品的次數多，自然也提高受到化學藥劑傷害的風險。

目前在成衣及服飾品業的傳統論件計酬運作方式已經有重大改變，取而代之的是團隊合作，運作模式為以一條生產線為團隊單位，同一團隊內的成員會進行工作輪調而非專精於某項特定的任務，並對工作任務的分派及執行做設計。這樣的生產模式好處為可以增加團隊裡員工的責任感，還可以增加人際互動，遇到困難時可以利用團隊的力量和智慧解決問題，以增加工作效率和提高產出。



本國員工與外籍勞工在成衣工廠明亮乾淨的環境下工作

目前就業情況

成衣及服飾品業雖然正在轉型，但基本上還是屬於勞力密集產業，高知識工作者例如主管、監督人員和專業人員只占產業中的少數，大多數的工作者還是屬於技藝/機械設備操作及組裝人員、基層技術工及勞力工，這些類型的工作者通常只需具有基本技能即可從事，且大多數都沒有學歷限制；但是臺灣年輕工作者較不願意從事基層技術和勞力為主的工作，導致成衣廠基層技術工及勞力工缺乏。

依據勞動部統計資料³顯示，民國 107 年 7 月成衣及服飾品製造業受僱人數 40,931 人，以技藝、機械設備操作及組裝人員（占 54.21%）最多數，其次為主管及監督人員（占 11.81%）、技術員及助理專業人員（占 13.81%）、事務支援人員（占 12.65%）。而技藝、機械設備操作及組裝人員中，以縫製機械操作人員（含裁縫、刺繡）人數占最多。按職業別分類之成衣及服飾品製造業人數的資料列於下表中：

成衣及服飾品製造業受僱人數—按主要職業分

107 年 7 月

單位：人、%

職業別	人數	百分比
總計	40,931	100.00
主管及監督人員	4,834	11.81
專業人員	984	2.40
產品及服裝設計師(含工業設計)	268	0.65
紡織工程師	73	0.18
品管工程師	68	0.17
技術員及助理專業人員	5,651	13.81
工商業銷售代表(含業務員)	1,529	3.74
紡織技術員	1,497	3.66
採購員	899	2.20
事務支援人員	5,177	12.65
一般辦公室事務人員(含文書)	1,665	4.07
會計助理、簿記、出納	1,387	3.39
生產及物料規劃事務人員	1,077	2.63
服務及銷售工作人員	1,427	3.49
商店銷售人員(含百貨公司樓管人員)	1,310	3.20
技藝、機械設備操作及組裝人員	22,190	54.21
縫製機械操作人員(含裁縫、刺繡)	11,114	27.15
紡織及針織機械操作人員	3,232	7.90
服飾打樣及剪裁人員	2,650	6.47
組裝(現場)人員	2,087	5.10
纖維準備、紡紗、併紗及撚線機械操作人員	1,144	2.79
基層技術工及勞力工	668	1.63

資料來源：勞動部「職類別薪資調查報告」

附註：僅列示主要職業，故有細項加總與總計不符現象。

相關職業介紹

設計師是成衣業中的藝術家，他們提供生產外套、套裝、裙子、帽子及內衣等產品之構想，在設計過程中，有些時裝設計師通常會先利用電腦輔助設計（CAD）軟體把服裝或配件等設計素描出來。此軟體除了能把電腦所繪畫的詳細設計列印出來外，亦能隨時改變造型及顏色。然後，設計師會創造數個常用打版。他們會先在紙上測量及畫出圖案，然後再按在織品樣版中進行量度及裁出數個圖案，並把數個圖案縫合在一起，穿在人體模型身上。他們會不斷審查衣服樣品並作出修正，直至達成理想的效果。有些設計師會讓助理根據他們的規範進行裁剪及和縫紉工作。這個職業不僅需要專業的設計能力，甚至還需要天分才能成為一位優秀的設計師，設計師同時也要具備色彩的敏銳度、織物質地與樣式的判斷力；另一方面，他們必須了解特殊紡織品的構造與特性。這種專業的訓練通常藉由大學相關科系或專科學校所提供的美術、藝術或流行設計課程學習。通常雇主會要求設計師提交素描、製圖或圖畫及其他相關美術的作品，以確認能力是否符合公司的期望。專科畢業生可從擔任設計師的助理開始學習，而經驗豐富的時裝設計師藉轉進更大的公司來獲得升遷的機會。

在縫紉之前，會事先準備圖案、確定版面及織品。織品和成衣的打樣人員需為設計品製作出藍圖或圖案；版面的安排再交由裁剪人員，利用電子刀或裁剪機裁剪出圖案；裁縫、縫紉機械操作人員負責組合或製成衣服，以操作縫紉機器來從事縫製、修改紡織品、皮革及其他質料之全套或單件衣服、帽子與成衣的工作者。在自動化較少的工廠中，裁縫師多靠電動裁縫刀來剪裁，但在自動化程度較高的工廠中，樣版的設計剪裁則是利用電腦控制的裁縫機來執行，並由專人負責監控機器的運作。衣服組合後，衣服熨燙員會收到一套衣服。衣服熨燙員會先消除皺痕並摺出成品的形狀，某些熨燙機器的蒸汽和壓力皆由電腦控制。

品管工程師主要負責成衣生產線上的品質管理，並實施品質管制，進而找出提升品質和生產速度的方法。品管工程師還必須要有專業的知識與能力，才能從

事成衣品質管制問題的研究與指導、生產管理程序中配製作業之改進、規劃與監督等活動。

技師及工程技術員主要從事裁縫機的設計、纖維及紡織品的研究等技術性工作，部分技術維修員維護與保養縫製機器的機組零件正常運作，隨時注意作業線是否正常運作，並及時排除作業線的問題。

研發人員主要工作為開發新材質運用在流行的服飾品上，並了解市場需求來開發新的飾品。例如生產具有除臭功能的竹炭襪，或加入遠紅外線效果的材質和吸濕排汗功效的材質在服裝或成衣上。

對於成衣及服飾品製造業管理者和設計師而言，經常性出差是工作中的一部分，他們必須常常出國隨時吸收成衣、服飾品業界的最新流行趨勢，像是時裝界的重點城市巴黎、米蘭等。具規模的大型公司裡負責品管的人員，有時也必須要出差以檢驗其他工廠運作的實際情況。

訓練資格及升遷

大部分的生產人員需接受工作訓練，而學歷要求則依職類不同而異。以技藝、機械設備操作及組裝人員而言，進入成衣及服飾品製造業只要高中或是專科畢業即可；對於廠商來說，員工只要具備基本觀念和正確的態度就是可用之才，特別是具備認真負責、品質導向、溝通能力與工作活力者尤佳。如果同時擁有優秀的設計能力更是廠商的搶手人才，因為設計能力是很難培養的技能之一，也是未來的核心競爭力。技術職升遷方面，就臺灣現況而言，不同技術職有不同升遷情況，當車縫工、打樣師、裁縫工、打版師的經驗和技能累積足夠，並利用其技能幫助企業增加產量或是利潤，經由主管評估對企業有重大貢獻時，便能獲得升遷，而經驗豐富的技藝、機械設備操作及組裝人員如果擁有不錯的人際關係與管理技巧，企業通常將優先考慮升至管理職位，以借重其工作經驗和人際能力來管理工廠。

技術員及助理專業人員則是依照不同部門會需要不同專業能力，例如貿易部門需要的是國貿與企管相關科系畢業生，具經驗者佳，因為時常與國外的客戶聯繫，故需具備英、日語能力，語文能力在貿易扮演相當重要的角色，熟悉電腦操作也是最基本的要求，而良好的溝通能力和認真負責的態度也是大多數主管最喜愛的特質。未來的成衣及服飾品製造業勢必走向國際化，因此國貿人員將是未來熱門的人才。由於生產部門的人員需要具備基本紡織和成衣觀念，因此織品和服裝相關科系畢業生較適合生產部門，因為重新培養一個成衣及服飾品生產人才是相當困難的過程，所以先要有物料材質、剪裁技術等基本概念，才能很快勝任工作和累積經驗。

在設計師方面，完成學校的正規教育與訓練後，接著接受在職訓練（約1～3年），經正職設計師評定合格後，可升至助理設計師，經過一段時間後，正職設計師會視其設計的質量和市場的銷售反應，評估是否可升職為正式設計師。另外，部分大型企業有升遷制度，但多數中小型企業或個人工作室則以正職設計師的意見和評估來做為學徒升遷的依據。

一般而言，剛畢業學生大部分只有學術理論，缺乏實務經驗，因此需要專門技術和實務訓練。以製作成衣為例，要如何去計算一件成衣需要多少碼的布，需要經年累月的製作經驗才能精準量測。大多數廠商會讓員工邊做邊學，這也是最有效率的訓練方式，尤其透過師徒制能讓員工在工作過程中結合理論與實務，資深者將所有知識和技能在實際操作中教導員工，達到潛移默化的效果，從學徒開始累積經驗直到資深者認同可獨當一面為止。師徒制常用在技術部門，藉由學員成功的經驗學習，轉化成未來不同職務所需的技能。除了企業內部的在職教育訓練外，若有其他專業技能需求，企業通常會將員工送至外部機構培訓，例如成衣工會提供製作成衣和打版等特殊技能訓練，經濟部化工所提供纖維研發、功能性開發的專業訓練，紡拓會提供設計訓練課程，紡織產業公會研究所和勞動部勞動力發展署也提供相關的訓練，企業可以藉由不同的課程來培育所需的人才。

薪資收入

根據勞動部統計資料顯示，民國 107 年 7 月成衣及服飾品製造業平均每人月總薪資 39,421 元，其中經常性薪資 31,349 元，非經常性薪資為 8,072 元，就薪資分配而言，可以明顯發現成衣及服飾品製造業還是以經常性薪資為主，沒有太多的分紅及股利。本產業的薪資組成主要是依據年資、工作經驗與績效而定。除了管理職務之外，專業人員、技術員及助理專業人員的平均薪資高於技藝、機械設備操作及組裝人員，顯示出成衣及服飾品製造業重視專業技能。

成衣及服飾品製造業受僱薪資—按主要職業分

107 年 7 月

單位：元、%

職業別	總薪資		經常性薪資		非經常性薪資	
	(1)=(2)+(3)	結構比 (1)/(1)	(2)	結構比 (2)/(1)	(3)	結構比 (3)/(1)
總平均	39,421	100.00	31,349	79.52	8,072	20.48
主管及監督人員	94,882	100.00	59,233	62.43	35,649	37.57
專業人員	48,230	100.00	45,335	94.00	2,895	6.00
產品及服裝設計師（含工業設計）	43,567	100.00	43,061	98.84	506	1.16
紡織工程師	49,679	100.00	45,014	90.61	4,665	9.39
品管工程師	66,379	100.00	50,964	76.78	15,415	23.22
技術員及助理專業人員	42,711	100.00	33,805	79.15	8,906	20.85
紡織技術員	55,295	100.00	31,367	56.73	23,928	43.27
工商業銷售代表（含業務員）	39,905	100.00	34,858	87.35	5,047	12.65
採購員	34,398	100.00	33,411	97.13	987	2.87
事務支援人員	38,741	100.00	30,827	79.57	7,914	20.43
一般辦公室事務人員（含文書）	30,030	100.00	29,648	98.73	382	1.27
會計助理、簿記、出納	40,677	100.00	30,672	75.40	10,005	24.60
生產及物料規劃事務人員	56,035	100.00	34,779	62.07	21,256	37.93
服務及銷售工作人員	30,578	100.00	28,250	92.39	2,328	7.61
商店銷售人員（含百貨公司樓管人員）	31,018	100.00	28,482	91.82	2,536	8.18
技藝、機械設備操作及組裝人員	27,329	100.00	24,620	90.09	2,709	9.91
縫製機械操作人員（含裁縫、刺繡）	26,112	100.00	23,790	91.11	2,322	8.89
紡織及針織機械操作人員	22,246	100.00	22,191	99.75	55	0.25
服飾打樣及剪裁人員	40,078	100.00	30,223	75.41	9,855	24.59
組裝（現場）人員	23,651	100.00	23,154	97.90	497	2.10
纖維準備、紡紗、併紗及撚線機械操作人員	25,850	100.00	25,850	100.00	—	—
基層技術工及勞力工	23,095	100.00	22,382	96.91	713	3.09

資料來源：勞動部「職類別薪資調查報告」。

一般而言，專業人員平均每月薪資 48,230 元左右。設計師為高所得族群但薪資卻是不穩定，只有極少數人能當上設計師，而優秀的設計師更是萬中選一，且設計的產品必須經過主管評估和市場驗證，等到產品被大家接受後，才能成為所謂的優秀設計師。人數最多的技藝、機械設備操作及組裝人員平均薪資較低（27,329 元）；雖然主管及監督人員平均薪資在成衣及服飾品製造業中較高（94,882 元），但相對的工作質量也比其他職業多，也更富有挑戰性。一般而言，具備國際觀、溝通與協調、優異管理與行銷能力的管理人才，較有機會晉升高階管理職位。

前景與展望

成衣業曾是引領臺灣經濟起飛的產業，但是隨著臺灣產業的轉型，近年來產業大量外移，導致外銷出口值縮水。成衣及服飾品等產品出口的衰退，也使得臺灣紡織產業的出口重心逐漸移往中上游，取而代之的現象是纖維及紡紗產品的比重漸趨成長。此現象反映出，我國成衣產業受到新興紡織工業國家激烈競爭，出口競爭力趨弱，另一方面則是中下游產業廠商基於追求低生產成本因素，將生產基地轉往其他勞動力充沛與低工資的國家進行生產，也因此國內中下游產業外移的結果使得中下游對纖維、紗、布等需求減低，造成國內銷售市場變窄，而必須轉而開拓國外市場。整體呈現衰退趨勢，主要原因是臺灣市場的改變導致企業成本壓力上升，影響所有在此產業中的員工，而顧客對價格更敏感，零售商對生產者更有議價的能力，以及產業競爭激烈限制企業轉嫁成本給消費者的能力，加上國際大型零售品牌商在臺灣的產品採購辦公室都遷移香港或上海。另一個挑戰為兩岸分工的過程中，中國大陸的產品銷往歐美國家出口受到限制，導致臺灣成為中國大陸清除庫存產品的主要國家，形成中國大陸市場產品回流問題，從臺灣的成衣市場看來，較低價的產品會受到嚴重的衝擊。舉例來說，雖然政府規定產品進入的數量，但加入 WTO 後全面開放，中國大陸產品進來的價格低，容易排擠原有市場，產品回流問題為目前值得深省的議題；但這樣的發展趨勢也為臺灣成

衣及服飾品製造業者帶來了新的契機，不斷致力於發展高附加價值的產品，努力提升自身的技術和能力，精緻、多樣和少量將會成未來產品的發展方向。未來企業可能依賴外國產品，並藉由科技的投資來提升生產力，目前國內成衣及服飾品製造業的趨勢為併購其他企業以維持競爭力，此舉將持續減少產業中企業的數量，而且被有生產效率與國際觀的企業所引領。

由於這是一個勞力密集的產業，特別容易受到較低工資國家進口競爭的影響，因而許多企業持續地將生產線移往低工資的國家，此趨勢嚴重地影響低技能的技藝、機械設備操作及組裝人員、基層技術工及勞力工的工作機會，但對於設計等功能部門並沒有不良影響，因為設計仍然留在臺灣進行。雖然整體趨勢正在衰退，但不代表本產業已成夕陽產業，國內幾間成衣大企業依舊穩定成長中，成功原因除了保持原有利基外，積極開發新市場和產品也是持續壯大原因之一，異業結盟也是目前臺灣許多大企業所採取的成長策略，透過高科技業的研發能力來創造新布料和新產品，以提升產品競爭力並吸引國外客戶採購，因此，只要能配合利基並在國際市場上找到定位，依然大有可為。目前最重要趨勢即為國際化，其國際化行銷更是未來重點，企業必須先在國際市場上取得利基點，中南美洲、非洲、亞洲將是重要市場，而在國際化行銷的同時必須注意不同國情應有不同行銷策略，掌握各國風俗民情為國際化行銷的關鍵。除了行銷外，貿易、研發、設計3大部門，也需要走向國際化，例如研發要特別注意國外先進的製作技術和設備，靠著新技術，大幅提升品質和生產力；而設計部門也需長期吸收國外的設計經驗和新知，才能掌握最新的流行資訊。但貿易、研發、設計3大功能不像行銷部門需在國外設立專門單位，大多數企業為了成本考量，選擇將接單、設計、研發留在臺灣，只利用外派出差收集國外相關資訊。

除了加速與國際接軌，運用和培育優秀國際成衣、服飾品及其他紡織製品製造業人才也是發展重點，由於國際化導致本產業對國貿和管理能力的人才需求大幅增加。特別是學習國外設計，而流行元素是設計課程中最重要的一環，深具指標性的歐美地區，是最好的學習標竿，在成衣、服飾品及其他紡織製品業中，掌

握全球流行脈動就取得成功先機，故優秀的設計師，是未來競爭力，也是廠商爭相聘請的對象。技藝、機械設備操作及組裝人員方面，必須要能夠快速學習操作國外新機器的能力，擁有該項技術可以在本產業取得一份穩定的工作和發展。專業人員、技術員及助理專業人員則要不斷精進自己的專長和技術，配合部門國際化的腳步提升自己的能力，利用自身專才協助部門達到組織目標，未來有機會可轉換跑道跨足到不同的產業發揮才華。管理職必須廣泛地學習各國的管理知識和組織運作，能夠掌握趨勢和未來利基的管理者將是能帶領企業開創新局的掌舵者，組織自然會更加重視並給予更多資源讓其發展策略。

相關資訊來源

紡拓會

<http://news.textiles.org.tw/>

台灣區人造纖維製造工業同業公會

<http://www.tmmfa.org.tw>

台灣區紡紗工業同業公會

<http://www.tsa.org.tw/>

台灣區針織工業同業公會

<http://www.knitting.org.tw>

台灣區織布工業同業公會

<http://www.weaving.org.tw>

備註

- ¹ 委託代工 (Original Equipment Manufacturing, OEM)：主要的業務型態為運用充裕的勞動力提供國際市場上所需的產品製造、組裝之委託代工服務，受託廠商按原廠之需求與授權，依特定的條件而生產，所有的設計圖等都完全依照委託原廠的設計來進行製造加工。
- ² 原創品牌製造 (Own Branding & Manufacturing, OBM)：廠商自行設計產品，並直接利用自有品牌經營市場，OBM 對設計的需求會比 OEM 和 ODM 來的高。
- ³ 勞動部 (民國 108)，職類別薪資調查報告 (資料時期：民國 107 年 7 月)。