

出國報告

(出國類別：其他-新臺馬輪三浦造船廠考察活動)

東引鄉公所參與新臺馬輪三浦造船廠暨日 本九州考察暨參訪計畫報告

服務機關：連江縣政府

姓名職稱：連江縣東引鄉鄉長 林德建

派赴國家：日本

出國期間：112年2月22日至112年2月26日

報告日期：112年3月25日

目錄

壹、目的

貳、過程

參、內容

肆、心得及建議

伍、結語

壹、目的

東引鄉位於交通邊塞，自古以來仰賴船運作為唯一對外交通工具，交通船掌握了本鄉的民生與產業之發展，自 1997 年臺馬輪的進入，東引鄉擁有了第一台客輪，也帶起的東引鄉觀光產業的蓬勃發展，隨著臺馬輪的年歲已高，連江縣政府所整建之臺馬之星於 2015 年加入海上航線，為鄉親帶來便利，本鄉的日常生活文化，與交通船有著密不可分的關係。

自 2019 年行政院核定構建新臺馬輪計畫，連江縣政府積極辦理作業，並於 2022 年 1 月造船工程正式施作，同年 8 月舉辦下水典禮，正式宣告馬祖邁向了交通的新紀元，而這艘未來將航行東引的新臺馬輪，重量達 5000 噸，能夠解決部分東引交通的困境，也被期待成為能夠為東引鄉帶來更進步的新形態客貨輪，並預計在本年加入東引交通行列。

因此，為了提升本鄉鄉親對於新臺馬輪的連結，特舉辦新臺馬輪三浦造船廠暨日本九州考察暨參訪活動，帶領地方人士及鄉親共同前往三浦造船廠進行考察，了解船上設施、空間、動線規劃，以及儀航、主機運轉設計等多項措施，考察同時也希冀藉此機會能夠了解新臺馬輪的各項結構，以確保新臺馬輪之性能符合規範之於，亦能兼顧地方需求，同時也透過周邊景點的規劃，探訪日本九州的特色地景，

並以此為借鏡，共同為東引鄉未來發展努力。



貳、過程

本次考察活動期間自 112 年 2 月 22 日至 112 年 2 月 26 日(共五天四夜)，考察活動行程表如下表。

日期	主要行程
2 月 22 日	由桃園國際機場出發前往日本福岡 上午：IICHIKO 日田蒸餾所工場見學 下午：日田豆田町散策、別府港參觀
2 月 23 日	上午：鶴見岳、別府湯布院藝術小鎮考察 下午：金鱗湖、九重夢大吊橋、熊本參訪
2 月 24 日	上午：熊本城城彩苑、櫻之小路 下午：熊本地鐵、阿蘇
2 月 25 日	上午：三浦造船廠新臺馬輪登船考察 下午：別府港、柳川遊船
2 月 26 日	由福岡機場返回桃園國際機場。

參、內容

本次考察活動自 112 年 2 月 22 日起參訪附近各項相關景點，並於 112 年 2 月 24 日抵達三浦造船廠並登上新臺馬輪進行船內空間規劃、樓層規劃進行相關考察。當日考察程序如下：

- (一) 至三浦造船廠內部進行參訪
- (二) 登輪（新臺馬輪）進行船內考察
- (三) 底層汽車甲板汽車路線規劃及冷凍冷藏設備簡介
- (四) 一樓經濟艙床位及動線規劃、販賣部規劃簡介
- (五) 二樓貴賓艙及頭等艙空間規劃及座艙簡介
- (六) 一、二樓連通甲板動線及設施簡介
- (七) 三樓駕駛室各項設備簡介
- (八) 致贈三浦造船廠董事長感謝禮品
- (九) 考察結束

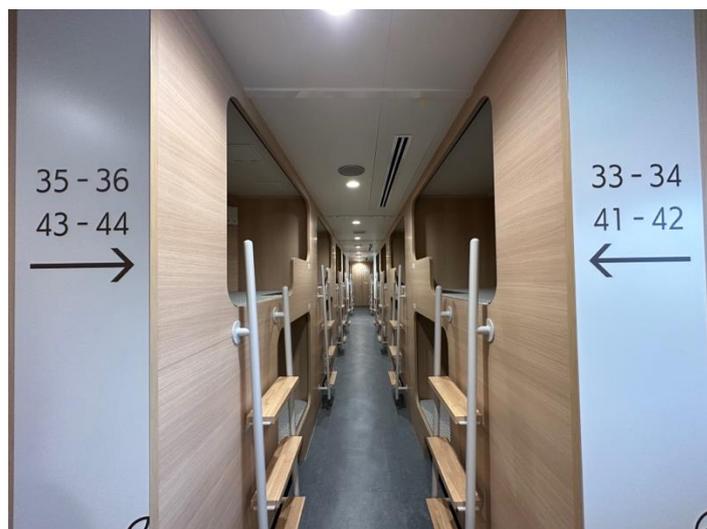
三浦造船所三浦造船廠位於日本九州佐伯市，公司 1960 年成立，迄今已有 62 年造船歷史，2014 至 2019 年平均每年建造 11.3 艘船，也是本次新臺馬輪建造之場域，內部乾淨明亮，且器具擺放整齊，工作人員操作井然有序，各項工作分工得當，整體造船流程可說是非常順暢。

新臺馬輪內部共分為四個樓層，自底層汽車甲板至頂層駕駛室，

客艙共分尊榮貴賓艙、頭等艙、貴賓艙及一般艙（A-E 五區臥鋪）4個艙等，一般臥鋪分為單人床、雙人床及親子床等三種選項，整體空間設計以日系的淺木色作為基底，燈光多半使用間接照明，讓整體客艙具有溫暖且溫馨的氛圍，一般艙等增加保險櫃，提升安全及隱私。



▲各樓層分佈圖



▲客艙空間



▲服務台



▲緊急醫護用設備

肆、心得與建議

一、新臺馬輪暨三浦造船廠考察活動

(一) 井然有序的空間設計及結構規劃

新臺馬輪總共分為四層樓，四種艙等(尊榮貴賓、頭等、貴賓及一般艙)，其中臥鋪共5區，且分為單人、雙人、親子床。並設有無障礙專用區及吸菸區，整體設計風格以簡潔有力且落落大方的日系木色為主，燈光部分大多選用柔和燈光，讓整體船艙空間有著柔色調的溫馨氛圍感，標準字選用簡單舒適的正黑體，無論在區域標示上、注意事項上，都能夠讓使用者一目了然，是非常符合使用者設計的設計風格。



▲一般艙臥鋪設計



▲頭等艙空間及商務艙沙發區

在設備的選用上，也能看出別有用心的搭配，包括臥鋪內的個人保險箱，大大提升了私人空間的安全性，也能讓搭乘的旅客離開位置時，更加安心，其座位空間座椅以符合人體工學的方式進行設計，未來如有座位區旅客，也能享有較為舒適的休息空間。販賣區的桌子採用收納摺疊的方式，有效利用空間，使得整個區域明亮整潔。



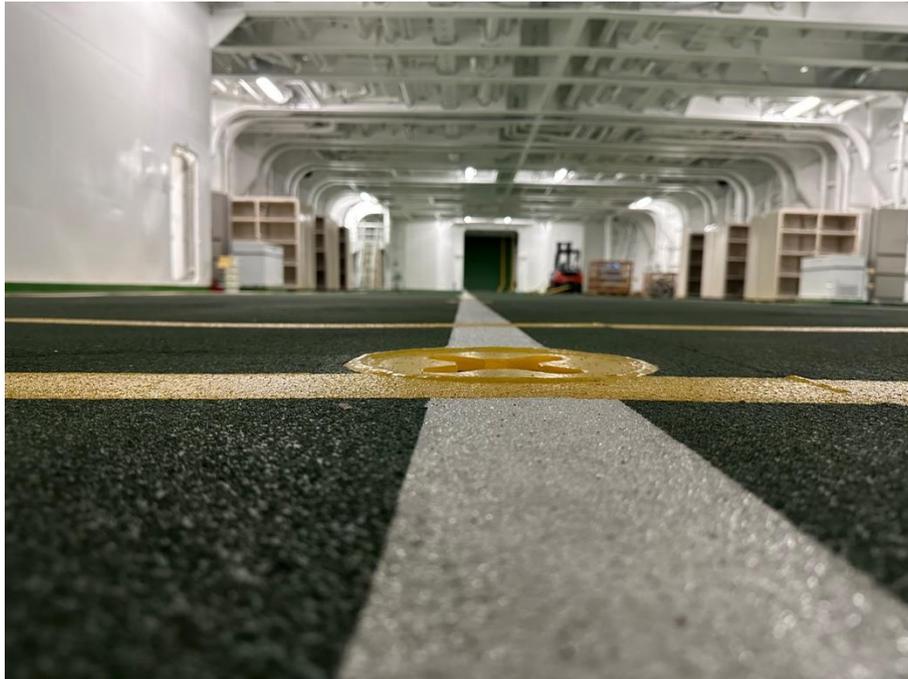
▲座位區設計

最後是標示的擺放位置及設計，除標示擺放明確外，也使用了色塊進行區分，近年來許多品牌設計皆會以顏色作為

差異性，因人眼對於顏色的記憶是比字體、圖片更能夠加深印象，在新臺馬輪上也運用了這個特點進行指標的設計與規劃，其必要的出口標示、避難及滅火器裝置、救生衣的擺放，皆有明確標示。



新臺馬輪在整體的空間及動線規劃上，解決了過去交通船所遇到的問題，除客艙空間外，汽車甲板也調升高度，讓車輛及貨物運送上更加的便利，也藉由符合使用者經驗的設計方式，將空間及動線完美安排，期待能夠成為一艘兼具美觀及實用性的客貨輪，而我們也看到實力堅強的三浦造船廠，相信未來新臺馬輪，可以為馬祖帶來更多精采。



(二)新臺馬輪的期待未來展望

東引鄉因沒有機場，至今貨物及人員進出皆以「船」作為交通工具，每日一航次的船班，受限於天氣因素影響，且因為東引海域洋流多變，浪高水深，時常於冬季出現關島情況，且因為東引海域洋流多變，浪高水深，新臺馬輪全長 101.5 米，總噸位約 5400 噸，且破浪能力皆達到高標準，對於東引鄉來說，不僅僅能夠帶來滿滿的人潮，也能更加完善本鄉鄉親的民生需求。

新臺馬輪的誕生宣告著整個馬祖交通進入新紀元，這艘乘載著四鄉五島的期待的船，也將於今年的 4 月舉辦首航典禮，新臺馬輪就像是一個對於馬祖共識的載體，無論是對產業、民生都能夠有相當大程度的提升，不僅對旅客、對鄉親皆

能夠帶來更加舒適且便利的航程，期待新臺馬輪能夠為東引鄉，也為整個馬祖四鄉五島，拉開交通的新紀元，讓我們的島嶼能夠蓬勃發展。





(三) 日本「品牌化」的成功方程式

除了造船廠及新臺馬輪的考察外，另也因應東引鄉的觀光產業發展，安排了許多觀光設施及景點的考察行程，而在這次的行程中，非常值得台灣甚至是馬祖學習的，是日本的「品牌」經營。

在全球化的脈絡下，品牌化不僅只是企業強調獨特性的手段，更是地方確立自明性的方法，而在 ICHIKO 日田爭所工廠當中，我們可以看到日本的清酒、燒酒的觀光工廠，從生產過程到產品的陳列與擺放，以乾淨整潔作為整體品牌形象的塑造，酒標採用較為素雅但不失品質的設計，成功形塑了訪客日本酒品的形象，簡單、乾淨卻不失格調。ㄐ



▲日本清酒博物館



▲觀光酒廠內部設施

再來可以看到日本在觀光景點的規劃，清楚的標示，多國語言的解說牌，讓遊客可以一目了然，比起華麗的入口意象，日本的觀光地意象融入了在地特色，以簡單的景點牌搭配周邊環境的景觀規劃，可以看出日本的觀光產業一直保有自己的風格與特色，這也是本鄉值得借鏡學習的地方。



(四)結語

本次的三浦造船廠與新臺馬輪的考察活動獲益良多，看到了日本造船廠的井然有序，以及新臺馬輪的完備的各項設施及規劃，著實令我們對於本鄉未來的發展能夠更加期待，另外，也藉由觀光區的考察，對於東引鄉的觀光景點發展上也能看到更多的建議，近年來東引鄉積極推動城鎮品牌及慢城意識，而品牌與慢城所強調的都是地方的共識，更代表地方各個產業是環環相

扣，從交通的船隻，到景點的規劃，最終到產業的提升，皆是未來東引鄉能夠共同努力的目標，東引的未來沒有最好，只有更好。

