

出國報告（出國類別：考察）

考察日本刑務所
作業與技職訓練及矯正展

服務機關：法務部矯正司

姓名職稱：副司長黃昭正、科長林碧霞、編審高千雲

派赴國家：日本

出國期間：98年8月26日至9月2日

報告日期：98年11月30日

摘 要

近幾年經濟景氣低迷，臺灣產業多數外移至大陸及東南亞等地區，導致監所委託加工作業遭逢解約或減產，以致勞務所入大幅萎縮。為彌補勞務收入之缺口，本部在政策上逐漸以自營作業取代勞務加工。本次考察重點首在實地瞭解日本大阪刑務所、京都刑務所、川越少年刑務所、府中刑務所、栃木刑務所等作業營運情形、銷售管道及技職訓練之規劃及推動方式，次為瞭解日本刑務所現階段自營及勞務加工作業狀況及辦理「全國矯正展」之籌劃、販售等模式。

本報告根據考察結果提出心得與建議（一）加強受刑人作業安全（二）適時提高視同作業之勞作金（三）強化矯正機關自營作業產品展售功能（四）運用接見室展售作業產品（五）開辦符合社會潮流技能訓練之職類（六）職業技能訓練接受外界委託業務（七）研究刑務作業財團法人化（八）加強辦理矯正展，展示作業技訓成果（九）更新建築形式，規劃寬敞運動場所與洗澡堂（十）加強中日兩國學術交流或矯正人員互訪，並積極參與國際性矯正會議。

目 次

壹、考察目的	1
貳、考察行程	2
參、矯正協會與刑務作業協力事業部之概況	4
肆、刑務作業	8
伍、職業訓練	13
陸、全國矯正聯展	17
柒、預算編列及帳務處理	19
捌、心得與建議事項	20
玖、結語	24
拾、附錄	25

壹、考察目的

我國近幾年經濟景氣低迷，產業多數外移至大陸及東南亞等地區，導致監所委託加工廠商陸續解約或減產，以致 2006 年起委託加工收入開始呈現負成長，2008 年委託加工收入較 2007 年下滑 2,136 萬餘元，減少比率達 4.96%。本部為因應此現象，在政策上逐漸以自營作業取代勞務加工，積極發展監所自營作業，因而自營作業收入逐年屢創新高。經統計 2006 年自營作業收入突破億元大關，約 1 億 1,772 萬餘元，2007 年 1 億 6,913 萬餘元，2008 年邁進 2 億元成長目標，約 2 億 1,446 萬餘元，顯示推動自營作業政策的成果。(詳圖 1)。

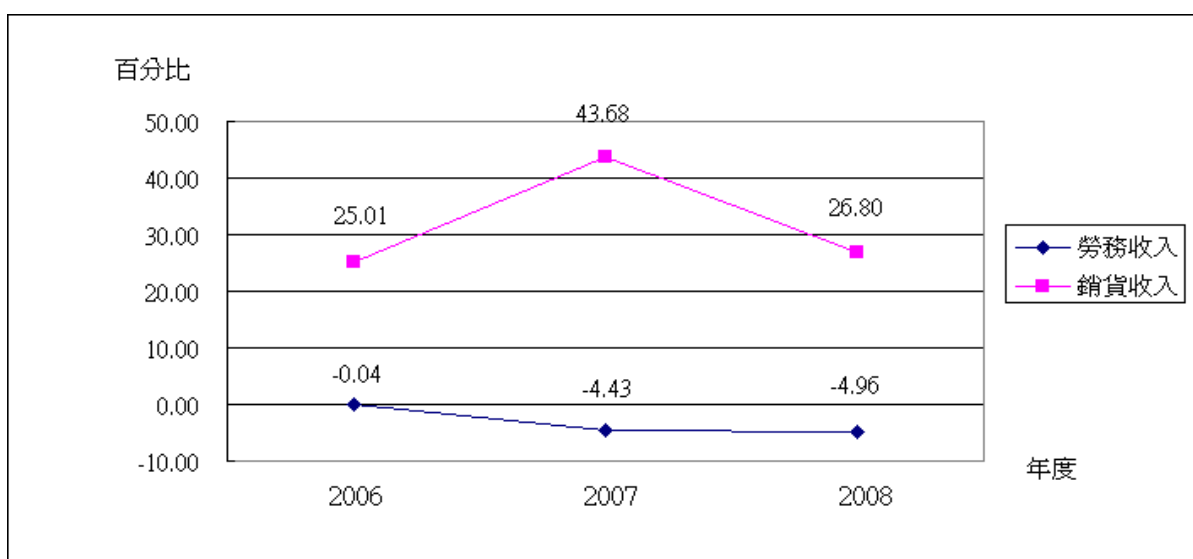


圖 1 2006-2008 年作業收入增減比率圖

另矯正機關收容人技能訓練方面，以訓練取得技術檢定職類為主，並結合自營作業與傳承文化資產之作業項目，以求增加作業收入，協助收容人習得一技之長外，亦提高收容人出監後之就業能力。如 2007 年辦理電腦軟體應用（硬體維修）、烘焙食品、中餐烹調、泥水工等 62 個班次技能檢定，檢定人數為 1,211 人，合格人數為 1,204 人，合格率 99.42%。2008 年新增生機飲食、玻璃工藝、原住民傳統陶藝（皮雕）等 52 個班次技能檢定，檢定人數為 1,111 人，合格人數為 1,106 人，合格率 99.55%。

此外，為加強宣導矯正機關收容人教化藝文、技能訓練及作業成果，藉以向社會大眾介紹收容人在監所努力之成果，並希望社會各界能接納出獄人，自 2006 年 7 月始於台中市廣三 SOGO 百貨公司舉辦全國矯正機關教化藝文技訓作

業聯合展示(售)會,2007年10於高雄市夢時代購物中心八樓時代會館辦理「創藝飛揚 希望滿懷」矯正展,2008年10月於臺北市京華城百貨公司地下三樓地心引力廣場,舉行「游藝・還愛・暖人間」矯正展,2009年8月於臺南市孔廟文化園區內忠義國小武德殿及廣場,舉行「藝氣風發 展翅飛揚」



圖 2 臺南武德殿「藝氣風發、展翅飛揚活動」

矯正展。這些矯正展示活動不僅成功行銷自營作業產品,亦逐年創造銷售金額(2009年為634萬餘元),並提供精緻作業成品為公益拍賣品,拍賣所得捐贈弱勢團體,大大提高矯正機關之形象與能見度。

為發展監所自營作業及改善勞務加工契約減少之問題,本次考察日本刑務作業目的有二,其一是觀摩日本刑務所在景氣低迷之情況下,如何發展出較具特色之自營作業。其二是我國近四年陸續辦理全國矯正機關藝文技訓作業聯合展,以期改變社會大眾對監所之刻板印象並增裕作業收入,而日本於每年6月間舉辦「全國矯正展」,展覽期間不但深獲民眾喜愛前往觀賞訂購且銷售成績亮眼,值得我國參考學習。

貳、考察行程

本次考察行程訂於2009年8月26日至9月2日,選定日本5所不同性質的刑務所,包括大阪刑務所(關西最大監獄)、京都刑務所、川越少年刑務所(少年監獄)、府中刑務所(全日本最大監獄)及栃木刑務所(女子監獄),供作我國不同特性監所作業之參考。而本次考察行程能順利成行,完成任務,有賴教育部派駐大阪辦事處林課長世英多方聯繫協助,在此深致謝忱。

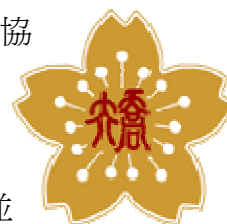
表1 考察日本刑務所行程表

日數	日期	考察機關	機關聯繫人員
一	8月26日 (三)	桃園-大阪(關西空港)	
二	8月27日 (四)	大阪刑務所 大阪府堺市堺区田出井町6-1 薪先 (きさき)	庶務課長 補佐利彦 所長 海江田司 TEL: 072-238-8261
三	8月28日 (五)	京都刑務所 京都府京都市山科区東野井ノ上町 20 城(じょう)	庶務課長 健司 所長 重松英滿 TEL: 075-581-2171
四	8月29日 (六)	休假日	
五	8月30日 (日)	休假日	
六	8月31日 (一)	川越少年刑務所 埼玉県川越市大字南大塚 1508 番地	庶務課長 藤原克則 總務部長 黒田政敏 所長 北崎一夫 TEL: 049-242-0222
		府中刑務所 東京都府中市晴見町4丁目10番地	国際対策室 緒方昭彦 所長 有光秀晴 TEL: 042-362-3101
七	9月1日 (二)	栃木刑務所 栃木県栃木市惣社町2484番地	庶務組長 後藤茂幸 所長 古市浩司 TEL: 0282-27-1885
八	9月2日 (三)	東京(成田機場)-桃園	

參、矯正協會與刑務作業協力事業部之概況

一、財團法人矯正協會

日本刑務作業營運係委託財團法人矯正協會（以下簡稱矯正協會）辦理，該會自明治 21（1888）年創立以來迄今已一百多年的歷史，設立其宗旨在協助矯正機關對於犯罪者與不當行為少年之處遇，同時追求矯正的進步與改革，增進社會瞭解矯正的思想，並籌劃辦理相關防止犯罪活動。其會員由矯正職員、曾經擔任矯正職員或擔任該會職員，以及認同協會宗旨之贊助活動者等人士所組成，迄 2009 年 4 月 1 日止會員計 26,139 人。事業收入大部分仰賴會員捐獻的會費與經營各種事業之收入。



該會辦理事業如下：（一）矯正活動相關調查研究（二）矯正活動相關刊物發行（三）提供矯正活動相關資訊（四）充實矯正活動之相關協助（五）協助刑務作業營運（六）矯正行政之協助（七）與國際團體及外國矯正相關機關互助（八）表彰對矯正活動著有功蹟者（九）增進會員的福利與援助。其事業主要組織架構（一）企畫調查室（二）事務局（三）文化事業部（四）圖書館（五）刑務作業協力事業部（六）附屬中央研究所（七）附屬少年非行相談中心。（如圖 4）

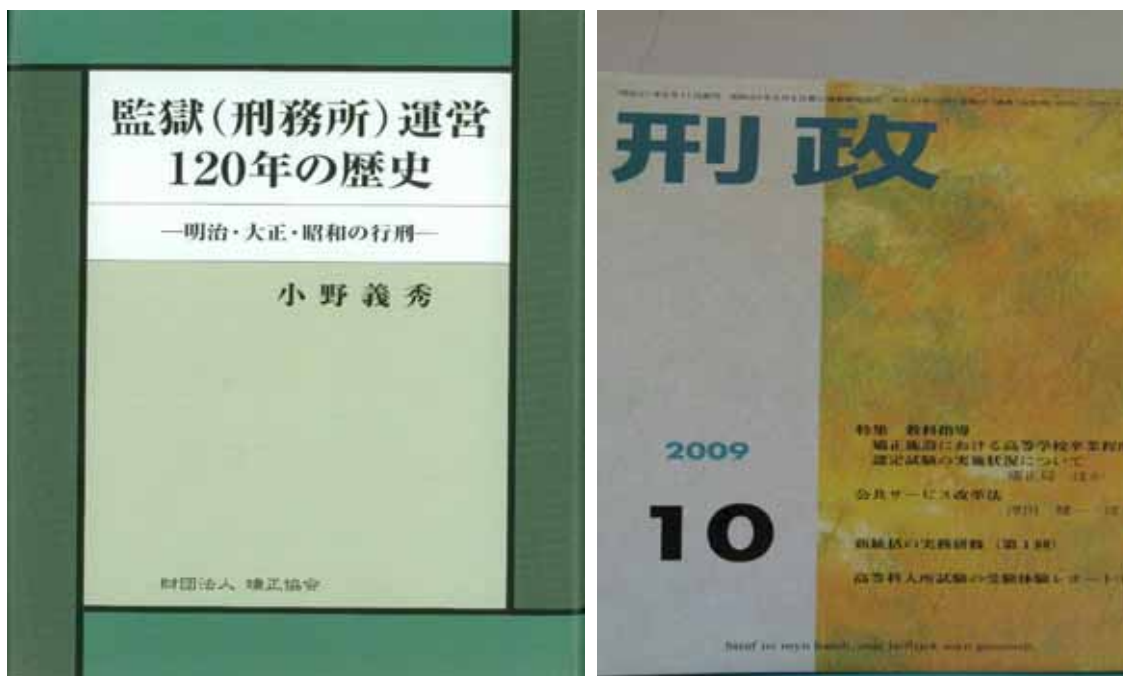


圖 3 矯正協會文化事業部出版圖書

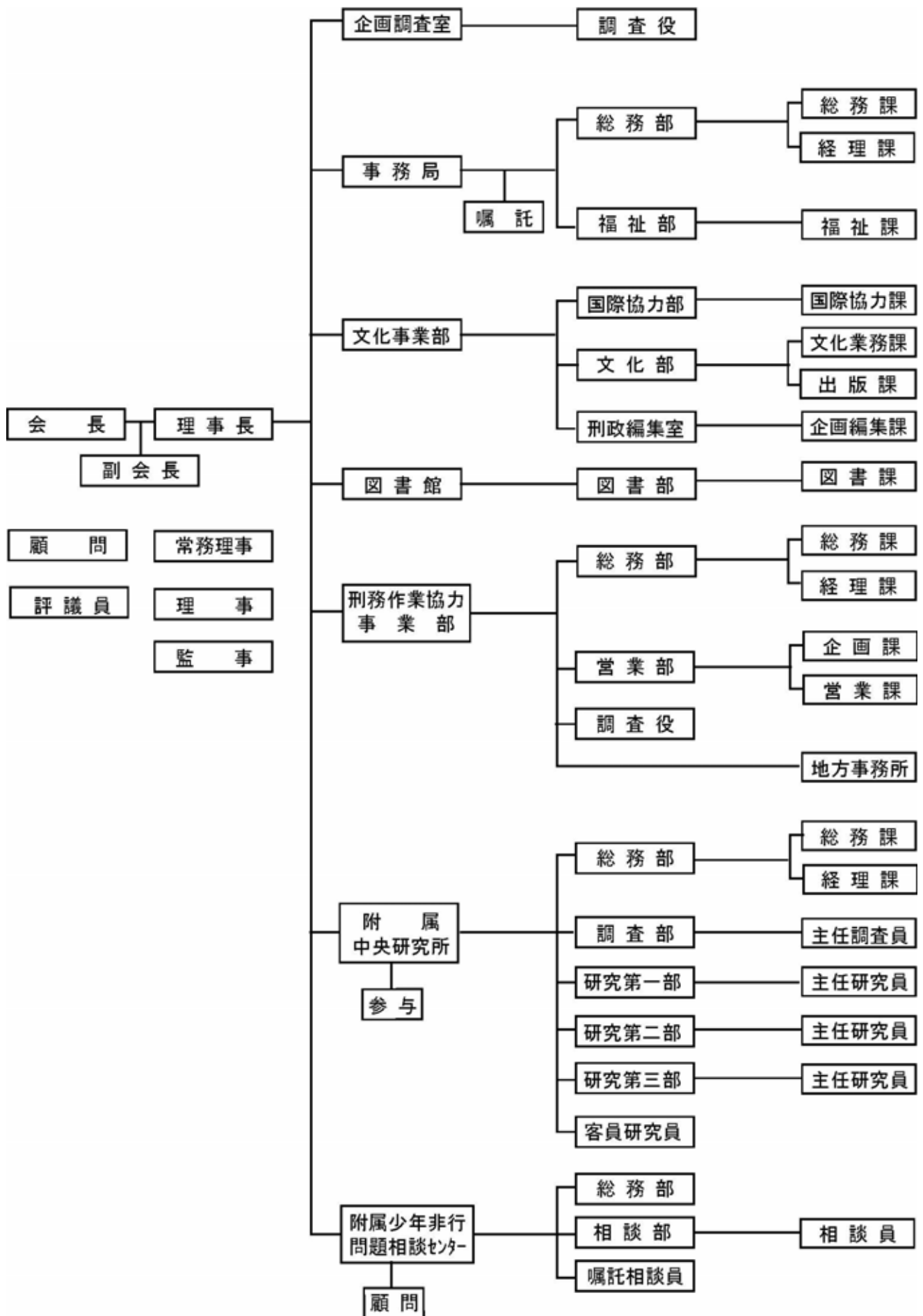


圖 4 矯正協會組織圖

二、刑務作業協力事業部

自 1983 年 7 月財團法人矯正協會內新設立「刑務作業協力事業部」（以下簡稱事業部）以來，至 2009 年 7 月止，已屆滿 26 年，事業部設置初期可謂「邊走邊想、邊想邊走」，以極其創新之思維運作，歷經反覆嘗試錯誤後，才逐漸步上軌道。本部設於東京都中野區，全國刑事機構內設有 64 所地方事務所。

事業部設立沿革、設立目的、優點、資金來源、作業型態及販賣與物流型態說明如下：

（一）設立的沿革

1983 年 6 月，法務省在翌年度的概算需求作業過程中，奉示縮減預算 5 %。經檢討對策除了刪減刑務所作業所需原物料支出約 40 億圓外，同時協調矯正協會於其內新設「事業部」以資因應，亦即由事業部取代國家提供監所作業所需原物料。換言之，以第三部門（the third sector）由官、私、民三者共構之非營利組織模式經營。

（二）設立的目的是供給刑務作業必要的原材料及販賣刑務作業製品等。

（三）刑務作業財團法人化優點

1. 事業部採購原物料較為彈性，不受國家預算之限制。
2. 確保北海道或東北等偏遠地區刑務所作業量，且使該等機關能自行計劃實施有技術性作業，對收容人作業技能水平之提升發揮相當大的貢獻。
3. 民間企業或顧客向事業部訂貨，事業部交付刑務所施作，並支付相當加工費用（政府加工費）納入國庫，對於挹注政府財政扮演重要的角色。
4. 外界對於矯正機構向來存有封閉印象，透過事業部積極舉辦矯正展與展示拍賣會等宣傳報導，希望一般民眾對受刑人更生復歸，能夠有所瞭解與援助。

（四）資金來源

政府為協助事業部成立，於 1983 年至 1987 年，分五年交付 20 億圓國庫補助金，並加上其他管理營運所需費用 11 億圓，共計 31 億圓，由事業部購買作業用原物料並給予免稅優惠。

（五）作業型態

1. 預製作業：專為矯正展與展示拍賣會販售之用產品，由事業部購買

- 原物料，提供刑務所製作，製成品再交由事業部於矯正展販售。
2. 接單作業：由事業部與民間企業訂定契約，將訂單交付刑務所製作。
 3. 原材料有償支給方式作業：由事業部直接向契約業者購入原材料，提供刑務所加工，製成品回售給該業者。

(六) 販賣與物流型態

1. 預製作業商品的販賣形態主要以矯正展或展示拍賣會方式，直接對顧客販賣，另結合大宗的量販店或超級市場共同舉辦展示拍賣會。1984年6月，於東京池袋「陽光大樓〈Sunshine Building〉」首開設置「矯正作業製品服務商店」；同年9月刑務所作業製品以 Correctional Association Prison Industry Cooperation 的第一個字母組成商標名稱 C A P I C 申請登錄。隨後各地刑務所於服務商店常設展示場，藉此擴展銷售網，並隨時更新製品目錄。



圖 5 C A P I C 刑務所作業產品目錄

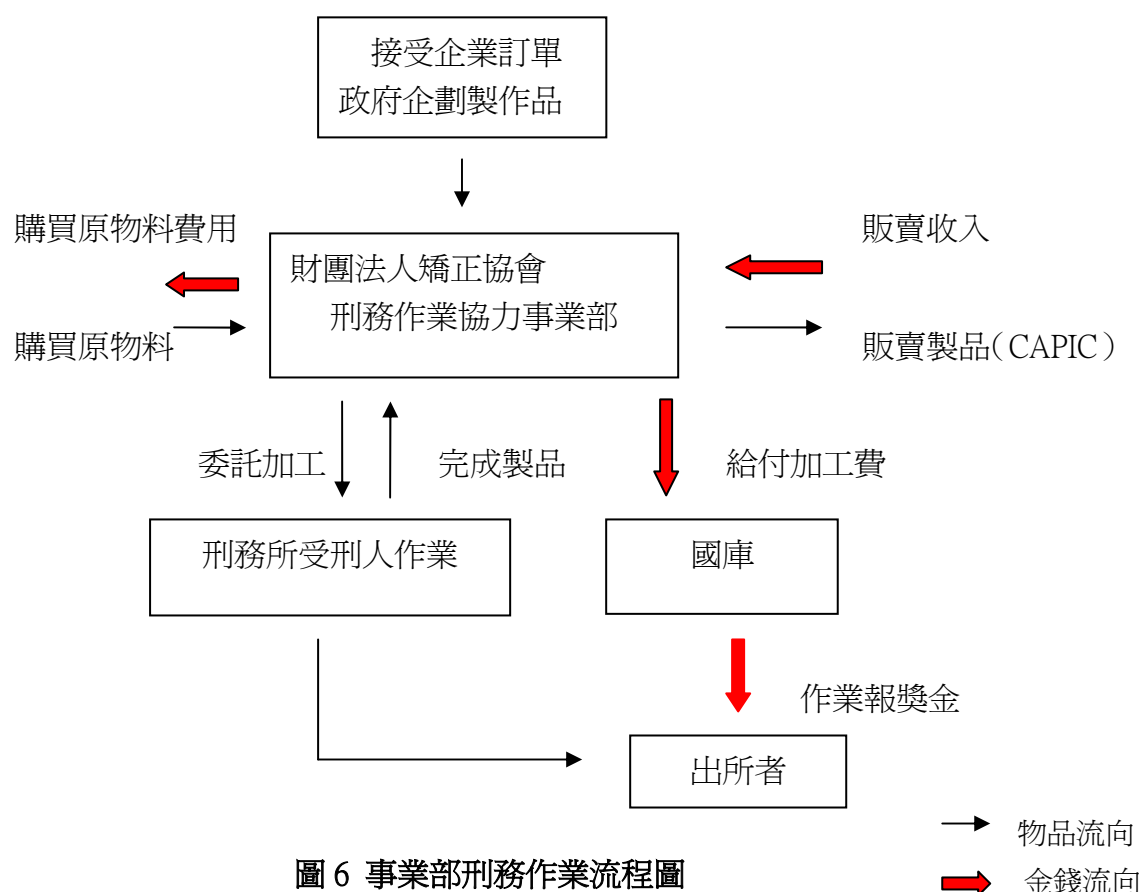
2. 此外，事業部為促進銷售，仿效一般商業習慣，設定大盤價與零售價等不同價格，擴增業者的利益。近年來隨著網際網路的普及運用，該協會已架設網頁〈<http://www.e-capic.com>〉，進行網路販賣，這種與時俱進的販賣方式有可能成為未來發展之趨勢。
3. 物流系統始於 1984 年 11 月，運送業務委由擁有全國網絡的全國通運〈株〉負責，倉儲業務則委託東京飯田橋的〈株〉飯田町紙流通中心負責，刑務所作業製品的流通規模有了劃時代的發展。目前東京矯正管區內各機關矯正展、展示拍賣會的販賣製品，先集中至川越少年刑務所的倉庫後再供給，發揮著物流倉庫的功能。

另依據 2008 年財團法人矯正協會事業成績書顯示，刑務作業之事業收入 67 億 8,388 萬円，刑務作業之事業營運費 6 億 5,252 萬円（不包括受刑人報獎金

(工作報酬)及刑務所之生產設備、水電消耗等支出)。是以，事業部不僅確保刑務所作業量有所貢獻外，也為刑務作業注入一股民間活力，提升刑務所作業生產及銷售，協助受刑人習得職業能力，對其回歸社會幫助甚大。

肆、刑務作業

日本近年面臨受刑人人數超收的壓力，據法務省統計 2006 年至 2008 年，受刑人人數為 70,496 人、70,053 人、67,672 人，2009 年 7 月受刑人人數 66,776 人。因為受刑人超收，致作業工場空間之不足，大部分受刑人從事加工紙工藝與金屬組裝等輕便作業。事業部接受顧客製作物品的訂單，或是依國家企劃製造物品，購買原物料委託刑務所加工，販賣所得費用部分給付加工費予政府，部分充當原物料資金。事業部與刑務所作業關係流程圖（如圖 6）。



由上圖得知日本事業部刑務作業類似我國自營作業¹，惟二者最大不同之

¹ 我國自營作業係由監獄自行經營的作業制度，亦即從作業的原料、生產的機具設備、作業導師之任用以及作業產品之銷售，完全由監獄自行負責辦理，自負作業盈虧。(黃徵男 21 世紀監獄-

處，在於前者生產產品所需原物料與產品銷售由事業部負責辦理，後者由監獄自行採購與行銷。而日本刑務所自營作業係指經理作業與營繕作業，類似我國視同作業²。本次考察 5 所刑務所作業介紹如下：

一、大阪刑務所

2007 年 4 月該所兼管堺拘置分所、岸和田拘置分所、丸の内拘置分所、田邊拘置分所及新宮拘置分所等 5 所，場地面積 186,433 平方公尺，核定收容額人數 2,704 人，實際平均收容 3,000 人左右，收容人對象以重罪（B 級）與約 300 名外籍之受刑人（F 級）為主。作業部門設有：

- （一）計畫股負責作業計畫與預算的執行。
- （二）技訓股指導受刑人作業與安全、職業訓練及生產管理。
- （三）倉庫股負責作業出納與物品管理。
- （四）統計股負責受刑人作業報獎金的計算、國庫收入業務等。

生產工場有 29 間，事業部生產作業種類以木工、印刷、裁縫、金屬、皮革³等五大類為主。截至 2009 年 7 月，事業部銷售金額 4 億 2,067 萬円，扣除事業部開銷後，繳入國庫 3 億 1,956 萬円。此外，刑務所除了少數行政人員（包括會計員）外，職員皆穿著制服上班，如同我國戒護人員，用以維護組織秩序與紀律，彰顯團隊精神，（圖 7）穿制服者皆為科室主管。



圖 7 考察團一行與大阪刑務所所長海江田司暨科室主管合影

學理論、實務與對策，民國 93 年 5 月，首席文化出版社）

² 我國視同作業：係從事炊事、打掃、看護及其他由監獄經理之事務。

³ 日本受刑者作業種類，於相關訓令第三條第二項明訂有（1）木工（2）印刷（3）洋裁（4 金屬）（5）皮革工藝（六）農業（七）其他等生產作業。

二、京都刑務所

該所於 2002 年改建完成，場地面積 107,035 平方公尺，核定收容額人數 1,543 人，受刑人平均收容在 1,600 人左右，收容對象以重罪（B 級）與外籍（F 級）之受刑人為主，並兼管舞鶴拘置分所。作業部門設有第一部門及第二部門，其負責業務如同大阪刑務所，生產工場 19 間，2009 年 7 月底作業人數計 1,497 人，作業種類以木工、印刷、裁縫、金屬等四類為主，其中以金屬加工作業收入所佔比例 56.81% 為最多，另日本係以腳踏車為通勤交通接駁工具，該所承接民間業者提供維修二手腳踏車作業，達到回收資源再利用的功效。考察團發現該所作業工場之受刑人數平均約 60 人，作業工場寬敞明亮、工具擺設井然有序，作業設備新穎，重視作業安全教育宣導，俯拾所見均張貼有醒目警語，提醒受刑人注意作業安全，並且每月舉辦無災害工場評比運動。



圖 8 作業工場安全宣導

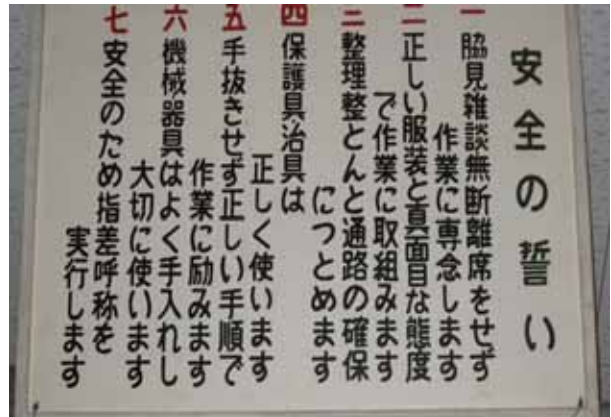


圖 9 作業安全規



圖 10 裁縫工場



圖 11 二手腳踏車工場



圖 12 印刷工場



圖 13 金屬加工場

三、川越少年刑務所

該所於 1969 年成立，場地面積 170,196 平方公尺，核定收容額人數 1,551 人，收容對象為未滿二十六歲（少年JA級）犯罪傾向較低之青少年。昭和 57（1982）年被指定為東京矯正管區管轄內之調查中心⁴，調查對象為未滿二十六歲初犯且刑期一年六個月以上之受刑人，及未滿三十歲（YA級）且刑期八年以下之受刑人。

2006 年並被指定為防止性犯罪再犯指導示範實施機構，由於該所兼具有多種矯正功能，據所長表示少年處遇著重於職業訓練與特別改善指導，生產作業者約佔總收容人數約 75%。



圖 14 川越少年刑務所

四、府中刑務所

該所於 2009 年改建完成(耗時 20 年分期改建完成)，場地面積 226,239 平方公尺，核定收容額人數 2,842 人，實際收容約 3,000 人左右，收容對象為重罪（B 級）與外籍（F 級）之受刑人。為因應日趨嚴重之外籍犯罪收容人，於 1995 年設立國際對策室，目前收容外籍受刑人 457 人，外國籍 44 種，外國語言 39 種。

⁴ 類似我國接收調查監獄，如台灣雲林第二監獄及高雄第二監獄。

在所長有光秀晴陪同下參觀各作業工場，行經木工場時，聞到酒香四溢，所長停住腳步介紹民間業者提供回收大型木製酒桶，由受刑人拆卸木材後，重新加以刨平，就可再度供作其他木器品材料使用。另外設立 2 間挑高、寬敞、明亮的現代化倉庫，分別存放材料與成品（全國矯正聯展競賽之成品），並且在機關門首附近設有作業成品展售部，由事業部雇員負責展售事宜，展售內容以木製家具、皮鞋、皮包、陶器器皿、生活用（飾）品，販售予接見民眾與一般外賓，因製作水準可媲美民間且售價低廉，營運績效良好。



圖 15 府中刑務所作業成品展售一隅

五、枋木刑務所

該所為全日本 8 所女子刑務所中規模最大之機關，場地面積 64,190 平方公尺，核定收容額 648 人，實際收容約 800 人。工場有 10 間，工場面積約 3,000 平方公尺，生產作業以洋服裁縫、金屬加工為主，並與 20 家民間業者訂有契約，2008 年作業人數約 745 名。



圖 16 枋木刑務所作業成品展售櫥窗

生產作業特色為洋服裁縫，占總販售金額約 97%，洋服裁縫包括體育服、體操帽，百衲布、百衲布刺繡。金屬作業有組裝軸承、組裝電器；其他作業有組裝原子筆、便當盒加工、吉祥物製作。2008 年販售目標金額為 1 億 500 萬円，銷售 8,601 萬 7 千円，達成率 81.9%。2009 年販賣目標金額為 9,400 萬円，4 至 7 月銷售 2,666 萬 6 千円，達成率僅 28%，似乎有下滑傾向。此外，在機關門首附近設有作業成品展售部，並標示成品價格，供民眾選購。

伍、職業訓練

2006 年 5 月實施「刑事設施及被收容者處遇法」⁵，將作業、改善指導與教科（科目）指導，列為矯正處遇重要項目，強調作業應著重訓練受刑人有用謀生技能，以利日後回歸社會。職業訓練⁶區分為專門職業訓練（訓練受刑人學習高度的職業知識以及技能的職業訓練，並取得職業相關證照或資格）與標準職業訓練（受刑人學習職業知識及技能）兩種。訓練方法⁷則分為總合訓練（針對全國各監獄適格之受刑人指定 7 所設有特別訓練種類之監獄實施之）、集合訓練（針對各矯正管區內或自己管區內之受刑人指定 28 所設有特別訓練種類之監獄實施之）、自所訓練（針對各自監獄內之受刑人挑選合適者實施訓練，合計 32 所）等三種。

目前 67 所矯正機關設有 28 種職業訓練科目，並為使職業訓練種類更符合社會需求，2006 年新開設大樓設備管理、販賣服務、農業園藝、堆高機操作、居家照護服務員等職類，2007 年新開設配置管線、測量及大樓房屋清潔等職類。根據統計 2003 年至 2007 年，受刑人參加職業訓練與取得職業證照人數有逐年增加趨勢，詳表 2。有關本次考察之刑務所辦理職業訓練之特色分述如下：

表 2 2003 年至 2007 年全國受刑人參訓結業與檢定及取得證照人數表⁸

年度	2003	2004	2005	2006	2007
(1) 參訓結業人數	1,876	2,097	2,141	2,181	2,635
(2) 參加檢定人數	2,682	2,839	3,058	3,396	3,625
(3) 取得證照人數	2,214	2,271	2,530	2,913	3,190
合格率% (3) / (2)	82.6	79.9	82.7	85.8	88

一、大阪刑務所

大阪刑務所職業訓練以訓練受刑人維護傳統工藝為主，由政府預算購買技訓材料，訓練受刑人生產製造成品。職業訓練種類包括：

⁵ 刑事設施及被收容者處遇法第八十四條：「受刑人之矯正處遇，使其參加第九十二條或第九十三條規定之作業，並施以第一〇三條及一〇四條規定之指導。」

⁶ 參照受刑者等作業相關訓令第六條。

⁷ 參照受刑者等作業相關訓令第七條。

⁸ 參照日本 2008 年矯正處遇實施績效之評鑑計畫。

- (一) 木材工藝類之唐木細工，運用產自東南亞的紫檀、花梨〈木瓜海棠〉、黑檀木等堅硬木材進行雕刻等加工，再以「拭漆塗」的漆器工法修飾，常見產品有擺飾棚架、平花台、香爐台、硯台盒等，訓練期間 2 年。
- (二) 織布機調整類之堺式手織緞通，2006 年指定為大阪府的無形民族文化財產，該技法係依照名為紋圖的原圖，再將合線〈將數條線捻成一條〉編入縱向兩條線所織成，宛如在畫布上的油畫，訓練期間 1 年。
- (三) 堆高機操作類，訓練期間 2 個月，每年開辦三梯次。其中唐木細工之訓練，需較長的時間，因該所收容對象以 1 年 6 個月以上刑期之受刑人為主，為了延續此項傳統技藝，需向收容長刑期受刑人之矯正機關遴選訓練，結訓後收容於該所，使其從事唐木細工之生產製作。

反觀我國為保存瀕臨失傳之傳統工藝，由監所與文化建設委員會、原住民族委員會及客家委員會合作，規劃訓練收容人技能並與生產作業結合，此點與日本頗有異曲同工之處。例如台南監獄、台北監獄、宜蘭監獄、澎湖監獄、泰源技能訓練所等之木工家具，東成技能訓所之原住民圖騰手工十字繡等皆為代表作品。從圖 17、圖 18 兩組作品之態樣，可對照兩國受刑人傳統工藝作品相互輝映之趣。



圖 17 「大阪刑務所堺式手織緞通」與「東成技能訓所原住民圖騰十字繡」對照圖



圖 18 「大阪刑務所唐木細工盆架」與「泰源技能訓練所楠木風鼓車」對照圖

二、川越少年刑務所

1970 年 3 月川越少年刑務所被指定為總合職業訓練機構，訓練內容包括理容、電器工事等 10 種職類與自所訓練居家照護等 7 種職類，合計 17 種職類（詳表 3）。各職類是由不同養成機關指定設立，如理容類為厚生勞動省，電氣工事類為經濟產業省，自動車整備類為國土交通省。職業訓練期間依照職類難易度的不同，自 3 個月至 2 年不等，每年參加職業訓練受刑人約 250 名。



圖 19 實習理容所

表 3 職業訓練職類、人數、訓練期間、取得資格表

種類	方法	職類	人數	期間	取得資格
專門職業訓練	總合訓練	理容	15	2年	理容師證照
		電氣工事	10	1年	第二種電氣工事士證照
		木工	6	1年	技能士檢定合格證書
		資訊處理	12	1年	基本資訊處理技術人員
		金屬造型	12	1年	氣焊技能講習結業證 手動氣體壓焊技能資格檢 定合格證
		綜合泥瓦	12	1年	技能士檢定合格證書
		清掃	12	1年	埼玉縣清掃師證照
		榻榻米製作	8	6個月	榻榻米技士

		汽車整備	20	1年	三級汽油引擎整備士 三級底盤整備士
		建築塗裝	10	6個月	技能檢定合格證書
標準職業訓練	自所訓練	堆高機操作	10	3個月	堆高機操作技能講習結業證
		小型車輛建設機械	10	6個月	小型車輛建設機械特別教育結業證
		照顧服務員	6	6個月	2級訪問照顧員
		數值控制	5	6個月	
		園藝	10	1年	
		陶藝	10	1年	
		大樓設備管理	20	1年	二級鍋爐技士（危險物處理證明）

另有CAD繪製職類，訓練期間6個月，取得建築CAD檢定3級資格；建築模型職類，訓練期間6個月。再者養成機關指定設立職類，依法須配置相當資格人員，勢必尋求民間機構之專門講師支援。最後，為符合社會實用性需求，不斷要求檢討增刪職業種類，同時協助增強受刑人復歸社會職場的基本知識，教授職場的基本禮儀、態度、訂定復歸社會計畫。



圖 20 電腦建築繪圖作品



圖 21 建築模型作品



圖 22 汽車整備工場

- 三、 京都刑務所：職業訓練以汽車維修、電腦操作為主，受刑人經檢定合格，可取得證書。
- 四、 府中刑務所：職業訓練種類有木工、燒窯、小型建築機械操作、汽車維修、汽車鈹金塗漆、辦公自動化實際業務等。據所長告知每年接受外界維修車輛約 120 輛。
- 五、 栃木刑務所：職業訓練種類以適合女性特質為考量，如美容、堆高機操作、居家照護、綜合美容、鍋爐等。

陸、全國矯正聯展

日本全國矯正聯展於 1959 年起每年舉行兩天，藉由「全國刑務所作業製品展示會」向社會大眾推廣矯正行刑的理念與措施，並在展示會辦理「法務大臣賞」得獎製品的審查會，以競賽方式提高受刑人職業技能。迄至 2009 年已邁入第 51 週年，由法務省、「照亮社會運動」的中央實施委員會及財團法人矯正協會所共同辦理，在東京都千代田區北丸公園的科學技術館舉行。

2008 年 50 週年紀念活動，於府中刑務所舉行全國刑務所作業製品審查會，參賽作品計 471 件，聘請 6 位專業人士擔任審查委員，並選出法務大臣賞 5 件，法務事務次官賞 6 件，矯正局長賞 7 件。在展示會中特以「走過昭和歲月的矯正刑務所--圍牆內的衣、食、住」為主題，將昭和年間至現今的收容人生活狀況加以對照比較，並以電子看板展示照片與實際的生活日用品，亦展示新舊的模擬舍房及金澤監獄模型。此外，展出刑務所傳統工藝產品，如笠松刑務所的七寶燒製品、德島刑務所的藍染製作體驗、高松刑務所的漆器、尾道刑務支所的木屐、熊本刑務所的劍道防具製作實地表演，展示會作品總計 84,711 件，參觀展覽人數眾多，約 18,000 人入場，不僅達到宣傳矯正正面形象的效果，且充實刑務所作業製品的數量與品質。茲就矯正展 50 週年演進之重要記事及活動簡介如下：

一、 昭和 34（1959）年至昭和 43（1968）年

1959 年 6 月 12 日至 13 日，於東京都產業會館舉辦第一次全國刑務所作業製品展示會，同時舉行表揚優秀製品審查會。

二、 昭和 44（1969）年至昭和 53（1978）年

1973 年起開始於北丸公園內的科學技術館舉辦，展示製品超過一萬件，擴大了矯正展規模。而在 1980 年做為法務省推動「照亮社會運動」

的一環，並進一步展示模擬收容人舍房等，以強化其宣傳廣告。此種作法深獲到場賓客的好評，聚集了近二萬人到場參加。1981 年府中刑務所開始販賣至今仍然超人氣之商品--麵包。

三、昭和 54 (1979) 年至昭和 63 (1988) 年

1981 年更名爲「全國矯正展」，1983 年指定府中刑務所爲負責全國矯正展之機關，1985 年財團法人矯正協會刑務作業協力事業部第一次參與舉辦，事業部爲使刑務作業製作商標「キャピック (CAPIC)」深植人心，而讓女大學生身穿著 CAPIC 標記，以工讀販賣員的身分進入會場，令人耳目一新。

四、平成元 (1989) 年至平成 9 (1997) 年

1989 年矯正展進入嶄新的時代，持續擴大辦理的規模，如邀請人氣歌手或演員擔任剪綵嘉賓扮演一日典獄長，造成排隊人潮洶湧盛況空前。1991 年，到場人數就有 48,800 人，販賣金額 3 億 9,300 萬円，寫下矯正展舉辦以來最高的記錄。惟此時期正逢泡沫經濟的嚴峻時期過渡到泡沫經濟崩潰的階段。

五、平成 10 (1998) 年至平成 19 (2007) 年

刑務作業受到泡沫經濟崩潰後的影響，使得矯正展的到場人數逐漸減少。2002 年舉辦時，針對經營效率進行檢討並提計畫改善政策方針，大幅減少展示製品數量。另因超額收容的影響，增加業務量負擔，及刪減各機關參加全國矯正展的業務人力等因素，致舉辦矯正展的事前準備工作面臨諸多困境。惟 2006 年因新處遇法實施與行政改革的推動，全國矯正展作爲民眾瞭解矯正革新進步的場所，其所扮演宣傳廣告的功能，愈形重要。

除了上述全國矯正展外，各地方刑務所亦自行每年擇期二天舉辦，如大板刑務所（關西矯正展）於每年 11 月份週六、週日，假該所體育館與所外場地辦理，主要活動內容（一）刑務所所內參觀（二）矯正設施相關業務的圖示展覽（三）電腦性格測驗的體驗（四）職業輔導製品的展售（五）刑務作業製品的展售及製作品的現場實作表演與體驗展（六）更生保護會女性聯盟之義賣。京都刑務所於每年 9 月份週六、週日，假該所外圍場地辦理，主要活動內容（一）刑務所內參觀（二）電子看板展示刑務所、少年教養院中的教育活動及少年鑑別所扮演的角色。（三）電腦性格測驗體驗展〔京都少年鑑別所〕（四）更生保護女性會義賣

(五) 刑務所作業製品展售 (六) 協力贊助業者的展售 (七) 陸上自衛隊三施太鼓、東稜高校管樂部、橘大學和太鼓部等團體表演 (八) 模擬店展售 (熱狗、炒麵、章魚燒等)。栃木刑務所於每年 10 月第 1 個禮拜日舉辦，主要活動內容 (一) 全國刑務所作業展售 (二) 刑務所內參觀 (三) 電子看板介紹職業訓練及所內收容人的生活 (四) 收容人文藝作品展示 (五) 百衲布腰包製作體驗展 (六) 性格診斷展覽。



圖 23 京都矯正展戶外現場

柒、預算的編製與帳務處理

一、日本刑務作業預算的編列情形

- (一) 刑務作業 (含職業訓練) 收入全部歸屬國庫所有。
- (二) 作業原物料除職業訓練所需的材料由政府預算採購外，其餘生產作業所需的原物料均由矯正協會事業部提供。
- (三) 作業及訓練所需的設備、消耗用品、水電費等均由政府預算支應。
- (四) 政府人力精簡，刑務作業無須辦理成本會計事宜。
- (五) 受刑人作業，定義為政府給予恩惠及獎勵，由政府編列預算於受刑人出所時支付予受刑人報獎金 (津貼)，性質是獎勵不是工資，2008 年平均每人每月 4,200 円。

二、我國監所作業預算的編列情形

- (一) 我國監所作業係以特種基金預算辦理，帳務處理繁雜，不只計算作業收入、作業成本及費用，進而運用作業贖餘改善收容人醫療、生活、技能訓練及相關政事支出等等。
- (二) 依監獄行刑法第 33 條規定保障收容人作業工資及福利，亦即作業收入取之於收容人，亦用於收容人，包括：
 - 1、收容人勞作金：按作業贖餘*50%，有收入即有工資。
 - 2、收容人作業獎勵金：按作業贖餘*5%，獎勵作業優異之收容人。
 - 3、收容人飲食補助費：按作業贖餘*30%，獎勵參予作業之收容人。

4、收容人生活設施改善提撥金：按年度賸餘*30%。

三、為因應政府組織及人力精簡，日本刑務作業，除委由財團法人處理購料及銷售事宜外，政府部門係循公務預算方式編列歲入、歲出，作業收入繳庫，作業支出編列歲出預算支應，是以，帳務處理簡單易執行。而我國將來面臨機關組織及人力精簡之情形，亦可能須考量簡化監所作業預算的編列方式與帳務管理，如政府部門無須投入人力辦理複雜的成本會計事務，收入與支出回歸以編列公務預算方式辦理，若以此為方向，首先須研討修改矯正法令以為依據，然如此大的變革，對政府財政負擔及監所財務管理是否有助益，仍須就現行我國財政及監所文化深入探討。

捌、心得與建議事項

我國諸多矯正制度大多沿襲自日據時代，從今（2009）年全國矯正聯展之獄政文物特展，我們可以發現日據時代刑務官配刀、制服、舊式手銬、腳鐐、佛龕、電影放映機器等典章文物，顯見兩國矯正制度有許多類似之處。

我國刻正進行研修羈押法、監獄行刑法，而日本於 2006 年 5 月實施新「刑事收容設施及被收容者處遇法」，有許多矯正新措施，適可供吾人修法之參考，茲就考察所見所聞臚列如下：

一、加強受刑人作業安全

「安全活動之致命處～人為失誤」，刑務作業工場著重受刑人作業安全，開工前由自治幹部帶頭誦讀作業安全須知，全員跟隨複誦後，戴便帽手套穿著工作服，低頭安靜專注地開始一天的作業，機器旁貼著安全標語或操作方式，提醒受刑人注意作業安全，每月舉辦零災害工場競賽，每年分析災害發生時間與災害作業種類。作業處遇部門則教育受刑人何種情況下容易發生人為失誤，如 1.掌握工作現場狀況的優劣 2.作業想法的優劣 3.作業動作的優劣。

二、適時提高視同作業之勞作金

日本刑務所自營作業係指從事炊事、清潔、修繕等其他經理作業，如同我國視同作業，受刑人從事刑務所炊事等工作，其工作時間長且辛苦，所獲得勞作金較生產作業高，如京都刑務所 7 月份炊場受刑人平均月勞

作金 7,644 円，營繕作業平均月勞作金 4,192 円，均高於生產作業平均月勞作金 2 至 3 千円。而我國視同作業平均勞作金偏低，約 400 元。建議我國收容人勞作金的分配方式應適時檢討修正，以利監所管理。

三、 強化矯正機關自營作業產品展售功能

運用網際網路無遠弗屆之力量，架設網站積極對外推廣行銷，為物品重要通路方式。觀諸我國建置「矯正機關自營作業產品展售商城」網站，其功能不亞於刑務所協力事業部設置 CAPIC 網路商店，惟刑務作業協力事業部統籌刑務作業商品行銷與販售，結合網路線上購物，可提供信用卡刷卡付費、便利商店付費、郵局劃撥及銀行轉帳等付款方式，此乃我國亟待突破克服之處。

四、 運用接見室展售作業產品

刑務所大門附近設置作業產品展售部，其大小規模不一，於民眾接見或外界參訪時推廣行銷作業產品，亦可增加作業收益。矯正機關可運用接見室擺設自營作業產品，如販售限量烘焙麵包、手工皂、鑰匙圈等小飾品，有助於民眾瞭解其親人在監服刑習藝之成效。

五、 開辦符合社會潮流之技能訓練職類

日本新實施「刑事設施及被收容者處遇法」，將職業訓練列為矯正處遇重要項目之一，職業訓練應著重受刑人有用謀生技能，儘量勿以低格作業（零碎無技術性）權充，以利日後回歸社會。考察栃木刑務所，所長特別帶領我們觀看身穿粉紅色制服之女受刑人駕駛堆高機訓練情形，令吾人驚嘆堆高機操作，已超越性別的限制。而川越少年刑務所居家照護訓練，戒護人員依規定必須戒護少年至民間安養機構實習，此種注重職業訓練的實務性值得我國參考。

六、 職業技能訓練接受外界委託業務

刑務所專門職業訓練之職類，養成機關在所設立代辦委託業務，提供收容人實際工場工作情境，以達考訓用合一。如川越少年刑務所之汽車修護工場由關東陸運局指定為民間車檢場，可接受外界車輛入所檢驗；府中刑務所亦設有汽車維修工場，據所長表示每年維修 120 輛車。栃木刑務所美容科，由厚生勞動省指定可對外營業。而我國少年矯正機關開辦汽車（機車）修護與美髮（美容）等職類，如能與外界企業建教合作，

則有助學員實習與未來就業的機會。

七、 研究刑務作業財團法人化

日本刑務作業委由財團法人矯正協會經營，該協會下設刑務作業協力事業部，並分別設立總務部、營業部（企畫）、調查役、地方事務所 64 所，專責行銷與接受企業訂單、承製矯正展或政府企畫之作業產品。刑務作業由政府組織外之財團法人經營自然較政府部門更具彈性，前提是財團法人之組織及運作須得到政府的理解及更多協助。而近年政府大力推動業務委外辦理，目前監所作業基金之資金約 36 億元，可否轉由財團法人企業化經營，統籌規劃矯正機關生產作業與行銷及財務投資等業務，值得評估研究。

八、 加強辦理矯正展，展示作業技訓成果

日本每年於 5 月至 6 月間，由法務省、「照亮社會運動」的中央實施委員會及財團法人矯正協會共同辦理全國矯正展，此外，各地刑務所亦自行擇期二天辦理。而我國全國矯正聯展已邁入第四年，依北部、中部、南部輪序分年辦理，展示作業與技藝之成品與數量，一年比一年進步、豐富，贏得社會各界激賞與肯定。而各矯正機關藉由辦理擴大外界民眾參觀，展示收容人教化、作業及技訓成果，活動內容規劃模擬監所生活體驗營，增加活動趣味性，吸引人潮或配合部會辦理活動行銷自營作業產品，如本年配合行政院農委會舉辦「臺灣製造·尙讚」，配合經濟部舉辦「幸福巴士 GO」。今後，矯正機關應多參與地方各項活動，如創意文化園區，展現收容人的手工藝品；或臺灣工藝研究所舉辦之傳統工藝競賽，以提高矯正機關之能見度，皆為矯正展具體作為。

九、 更新建築形式時，配合規劃寬敞運動場所與洗澡堂

為疏解收容人擁擠狀況，改善人犯住居生活環境，近年來本部積極進行矯正機構設施及設備的更新，使得總核定容額由 1992 年之 3,4318 名擴增到 2009 年 10 月底之 5,4924 名。除可強化管教品質，有助作業訓練的運作並可提升我國犯罪矯



圖 24 東京拘置所

正機構的形象，惟目前超額收容問題依然存在，遷、新、擴、改建老舊之矯正機關仍有其必要性。監所機構性質特殊，一旦建設計畫曝光，總會引來社區住民的抗爭反對，導致工程舉步惟艱、無法順利進行。所謂「鄰避反應（Never in My Back yard）」，一般社會大眾共同的心理是監所蓋在什麼地方都可以，就是不要蓋在我家後院，在土地取得困難的情況下，未來不論是建築型態、空間設計、動線規劃



圖 25 名古屋拘置所

似可重新思考，朝空中發展。以日本東京拘置所（看守所）為例，因機關已歷經 130 年的歲月，不但老朽化嚴重，機能已無法滿足現代化矯正思維的需求。

因此該所先後費時約 10 年，自平成 9 年（1997）原地改建，至平成 18 年（2006）竣工啓用，面積約 21 公頃、收容額約 3,000 人（為日本最大看守所，樓高 12 層、地下 2 層）。舍房全部以特殊強化玻璃取代傳統鐵窗，內部設施亦採用最新科技產品設置，外觀新穎明亮，毫無陰森晦暗之感，最上層更規劃有直昇機停機坪。而名古屋拘置所亦屬都會型高層建築，外觀就像一棟商業大樓，沒有圍牆、崗哨之設計，原地改建時，收容舍房配置有空調設計，惟竣工 20 餘年來，據說未曾使用過，目前空調配管已老舊不堪使用。



圖 26 京都刑務所運動場

另我國有關收容人運動時間普遍不足（除少年矯正機關外），且缺乏運動場所，而洗澡場所大都設於工場末端或偏處一隅。反觀日本刑務所普遍均設有運動場或室內體育館辦理運動會或集會，每日安排 30 分鐘運動時間，運動場旁設有淋浴室，



圖 27 京都刑務所洗澡堂

甚至違規收容人亦有戶外扇形運動場（每人使用坪數約 5 至 6 坪）。另洗澡堂有蓮蓬頭設備，夏天入浴次數與時間，每週 3 次，每次 15 分鐘；冬天入浴次數每週 2 次。日後國內新建的矯正機關，宜考量規劃適當運動場與浴室，以符人權潮流。

十、加強中日兩國學術交流或矯正人員互訪，並積極參與國際性矯正會議

本考察團能順利完成任務，因本司黃副司長在 23 年前，曾公費奉派日本法務省矯正人員研修所進修，在考察刑務所時，巧遇多年前一起受訓的同期學員（矯正處遇官），故舊久別重逢，分外感到親切，也使我們得到更多的禮遇。況且日本財團法人矯正協會已成立一百多年，具有相當的經營規模，有許多值得我國犯罪矯正協會參考與學習之處。兩國矯正協會如能建立學術交流或互訪，並共同舉辦矯正研討會或研習會，彼此交換經驗心得，將有助於我國未來矯正制度的革新與發展。

另外每年一次集結亞洲太平洋地區，由擔當矯正行政最高責任者進行各國矯正現況意見交換及相關問題報告之亞太地區矯正局長會議（APCCA）到今年（2009）為止已歷經 28 屆，參加國除台灣等少數國家以外，均有派員與會，就矯正相關議題廣泛交流協議，並藉由會議之召開，參加由主辦國安排之矯正機構訪視活動，透過該會議可相互了解當前各國所面臨的矯正問題、處遇措施等等，具有正面的意義和價值。

玖、結語

我國與日本在矯正歷史背景有相當的淵源與共通之處，日本刑務所已有 120 年的歷史。日本在歷經 1990 年代經濟泡沫化，又遭逢當前全球性金融海嘯，其經濟長期蕭條不振，部分產業紛紛外移設廠，也相對衝擊著刑務所生產作業與矯正展的成效。另刑務所面臨日漸超額收容，高齡化之收容人、外國籍之收容人、占多數比率藥物濫用之收容人，以及新處遇法實施減縮作業時間等，此均是影響作業品質產量的課題。因此，如何確保收容人的作業產量及增加國庫收入，實為目前一大挑戰與難題。

惟考察團發現刑務所尚有許多先進矯正措施，諸如進入戒護區以指形辨識身分，夜間值勤人員睡覺會打鼾者，可單獨住太空艙的房間（類似膠囊旅館）；設

有吸煙區與無吸煙區之文康室，中央台設專人負責監看監視器，自動化設備控管保護室，出所前之收容人安排於舍房外配置獨立居室與共用集會室，以 2 週期間學習適應一般居家生活，為出所預作準備；第一類型最高自由度的收容人，舍房配有電視（少年刑務所提供液晶螢幕）與小桌子，夜間房舍不上鎖；另大型刑務所設置營養師，依收容人宗教信仰、身體狀況調配伙食，分 A 餐、B 餐、特餐、宗教餐；廢除累進處遇制度，改採限制區分與優遇措施；女子刑務所舍房門漆成粉紅色及收容人著粉紅色的工作服，象徵溫馨柔和的女性特質；提高舍房飯菜送入口的高度（約離地 90 公分），以維護收容人尊嚴等等，均值得我國參考借鏡。

拾、附錄



日本—第 50 回国矯正展
刑務所作業製品審査會入賞作品



第五〇回全国矯正展開催

第50回全国矯正展

平成20年6月6日(金)・7日(土)

左から、千葉矯正協会会長代行、嶋山法務大臣、水川きよしさん、小津「社会を明るくする運動」中央実行委員会委員長

会場を盛り上げてくれたPaix®(ペペ)、ビリケン
のミニコンサート

木工家具コーナーに設けられたモデルレイアウト。職員が相談に応じます

大忙しの少年院コーナー

会場を回られる水川さん。各コーナーを熱心にご覧になっていました

昭和三四年の初開催以来、全国矯正展は今年で五〇年目を迎えました。いまや毎年恒例のビッグイベントですが、そもそもどんな経緯で始まったのか？ 気になる矯正展の全ぼうは、本誌八〇頁からの記事で明らかに。

きんま製品の製作実演(高松刑務所)

藍染ハンカチ製作体験(徳島刑務所)

矯正広報コーナー。来場者の関心は「良」に

日本—第50回国矯正展

全国刑務所作業製品展示会・全国刑務所作業製品即売会(第51回全国矯正展)の開催



刑務作業協力企業コーナーでは、日産自動車の技能五輪出場選手による板金作業の実演が行われた



平成21年6月5日(金)・6日(土)

左から、但木矯正協会会長、佐藤法務副大臣、鏡月ありさん、早川法務大臣政務官



会場を視察される森法務大臣



作業製品を見た感想を述べられる鏡月さん



刑務作業・萩焼製作の実演



会場に出没したサイバンインコ

[関連記事89ページ]



矯正広報コーナー「暮らしの中の刑務作業」



日本—第51回国矯正展



表彰式（矯正協会会長賞）



受賞製品に見入る（全国矯正展にて）



審査会風景



審査員特別賞

テレビボード
（前中）（前中刑）

布製ブックカバー
（鳥取）1型（鳥取刑）



紳士靴 600 型
（長野刑）

サークル付き犬小屋
（岐阜）（岐阜刑）



帯留（笠松）2 型（笠松刑）



（部分）



箸置きコースター（佐賀少刑）

鉢置台ブランコ（奈良）
（奈良少刑）



作業衣（長崎）（長崎刑）

CD ラック（尾道）（尾道刑支）

玄関台（福井）B 型（福井刑）

矯正協会会長賞

矯正協会理事長賞

第 49 回全国矯正展 刑務所作業製品審査会入賞作品

第 49 回全国矯正展に先立ち、刑務所作業製品審査会が 5 月 10 日（木）府中刑務所において開催されました。456 点の出品製品の中から、各分野の専門家の審査員による厳正な審査の結果、下記の製品が各賞を受賞しました。伝統工芸、技術的難易度の高い製品、消費者のニーズに合った製品が多数出品されました。



ダイニングテーブル（鹿児島）（鹿児島刑）

ハンガー（福岡）
O 型（福岡刑）

矯正協会理事長賞
同時受賞

ミニ絵（笠松刑）
紳士靴 550 型
（千葉刑）

チェスターフィールドコート
（函館）2 型（函館少刑）

ワードローブ
（旭川）1 型（旭川刑）

法務大臣賞



キャビネット（山形）
3 型（山形刑）

バーベキューコンロ
立食用（大分刑）

書櫃（福岡）B 型
（福岡少刑）

乾燥（新潟）G 型
（新潟）（新潟刑）

矯正局長賞

刑務所の前掛け
（新潟）
（新潟少刑）

矯正協会理事長賞
同時受賞

ブロック型クッション
（広島）O 型（広島刑）

点字読本（千葉）2 型
（千葉刑）

カシメり器
（奈良）（奈良少刑）

傘立て

しおり（熊本）
O 型 3-1「鶴」
（熊本刑）

さんま箸たね（高松）（高松刑）

官員特別賞
B 型（千葉刑）
（台は別売）

法務事務次官賞

日本—第 49 回国矯正展
刑務所作業製品審査会入賞作品



東京拘置所鳥瞰圖