

食品工廠管理組織

1

CHAPTER

第二節 食品工廠組織規劃原則

第三節 食品工廠組織架構

第四節 食品工廠組織部門的工作職掌



重點提示

本章出題率不高，但十分基礎。考試之重點內容如下：

1. 食品工廠組織規劃原則。
2. 食品工廠組織架構與各部門的工作職掌等。

第一節

食品工廠組織規劃原則

食品工廠組織係指二人以上具有共同目標之集合體。意即一群執行不同工作內容的人，彼此互相協調合作，為達共同目標的集合體。

一、管理幅度與授權：

組織規劃中管理幅度可依照管理者的專業知識、時間與管理能力，決定其管理幅度。一般而言，高階管理者管理人數應相對較少，適當人數為 6~7 人；中低階管理者之適當人數可增加至 10~12 人。

當管理幅度超過管理者的所能掌控的能力時，事情處理愈趨困難，分層授權則可以使組織發揮應有的功能。

二、專業化的分工：

組織規劃的分工可依照適人、適事、適時、適地等原則進行，並融入專業化的觀念，使工作者依照自己的專長，發揮自己的工作技能，達到專業化分工的效能。

三、協調化的平衡：

組織是由不同的層級與部門所構成，並以人為中心，因專業化分工容易衍生的本位主義問題，應協調部門的權責以維持組織架構的平衡，使層級與部門間配合良好，組織得以永續經營。

四、組織化的效率與彈性：

當組織的層級與部門的職務、責任與權限有適當的授權、分工與平衡後，將人與組織有效的組合，組織將達到其所訂定的目標效率。此外，組織因內外因素影響整體效率時，組織應具有適時調整的彈性，以維持組織效率。



小叮嚀

成功的食品工廠應掌握：

1. 認證：透過 HACCP、GMP 和 CAS 等認證，提升企業形象及邁向國際化。
2. 產品：積極佈署跨世紀核心產品以提升競爭力，及整合行銷策略。
3. 分工：透過專業分工垂直整合，以追求最佳經濟產能。
4. 品牌：發展市場優勢價格與創造品牌價值及生產力。
5. 人才：培訓國際級專業研發人才，吸收國際經驗，尋求策略聯盟，開拓國際市場。
6. 商機：掌握老年人口增長及年輕世代消費族群之龐大商機。
7. 通路：重視網路交易及便利性之通路力量。



第二節

食品工廠組織架構

一、直線式組織：

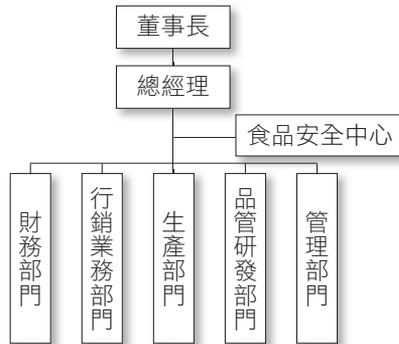
1. 優點：架構簡單明確且權力責任清楚，組織效率佳且易於管理，適用於一般家庭式或小型規模的工廠。
2. 缺點：組織架構簡單，易缺乏彈性及應變能力，主管權力集中及缺乏分工合作，導致誤判決策，若主管離職，將對組織造成不利的影響。

二、職能式組織：

1. 優點：依照專業化分工與協調化分配原則，可提高工作效率，職能領域依功能性劃分，專業人員培育養成容易，適用於中小規模的工廠。
2. 缺點：職權交錯導致權責不明確，部門間協調與磨合時間長，人事成本高，且有勞逸分配不均等問題。

三、直線職能式組織：

為改善直線式與職能式組織的缺點，使層級與部門架構完整，且專才專人負責，使組織能發揮最大的效能與效率，直線職能式組織適用於規模較大的工廠，其組織圖如下：



註：此圖僅供參考，部門名稱可能不同，但職能相似。

第三節

食品工廠組織部門的工作職掌

如上圖所示的直線職能式組織包含管理部門、品管研發部門、生產部門、行銷業務部門、財務部門與食安委員會，各別主要工作職掌內容如下。

一、管理部門：

1. 採購：負責工廠內部各項原物料與設備需求的詢價、議價與採購。
2. 工務：負責工廠內部各項設備與電力的保養與維修。
3. 庶務：負責工廠的原物料的管理、儲位規劃與數量管控。
4. 人事：負責員工各項事務的管理與人力資源的規劃。



二、品管研發部門：

1. 品管單位：職掌工廠內部的原物料檢驗、產品品質異常處理與品質不良分析與追蹤。
2. 研發單位：職掌新產品的開發、舊產品的改良、專案研究、原料的替代與新產品現場試做。

三、生產部門：

1. 製造單位：職掌產品的生產與包裝、生產線的製程標準化與投入產出指標的達成。
2. 生管單位：職掌產品的生產時間排定、訂單的生產計畫與備料相關之聯繫。

四、行銷業務部門：

1. 行銷單位：職掌產品的廣告與包裝計畫之訂定、產品品牌的建立，與研發討論新產品的開發方向。
2. 業務單位：職掌產品的訂單整理、市場產品的趨勢與產品的鋪貨。

五、財務部門：

1. 負責食品工廠的財務報表彙整分析。
2. 職掌銀行資金的調度、各項貨款的支付與員工薪資的核撥。