以冷鏈傳送中華美食的原味
－野村食品企業股份有限公司

文/編輯部

野村食品廠房外觀

美食是台灣讓人驚豔的魅力之一，也是台灣最鮮明的創意生活產業。台灣的美食已由單純的供食場所，進步到具備多元休閒功能的服務業，結合創意與文化，台灣餐飲服務業的發展，帶動台灣經濟發展一股新的動力。本期物流技術與戰略雜誌在邰利冷凍工程事業部的共同合作下，將介紹供應全台調理包市佔率90%以上的野村食品企業股份有限公司，如何藉由冷凍冷藏技術不斷地精進與研發，傳承近四十年台灣美食原味的關鍵。

野村小檔案

公司名稱：野村食品企業股份有限公司
成立日期：西元1975年9月
資 本 額：新台幣64,000,000元
總 公 司：台北縣淡水鎮下圭柔山76-8號
負 責 人：張哲榮總經理
營業項目：各種冷凍、冷藏食品、罐頭食品、(牛、羊、魚、豬、雞)調理包製造、加工、批發、買賣等業務
員 工 數：80人
廠房地坪：建坪800坪
營業範圍：台灣、香港、中國大陸
冷 凍 室：急速凍結室 、冷藏庫 、冷凍倉庫
車 輛 數：冷凍物流車20台
平均趟次：大台北地區一天二配，外縣市一天一配
冷凍設備集成商：邰利公司，提供冷凍冷藏設備的建置、車輛的租賃與顧問服務

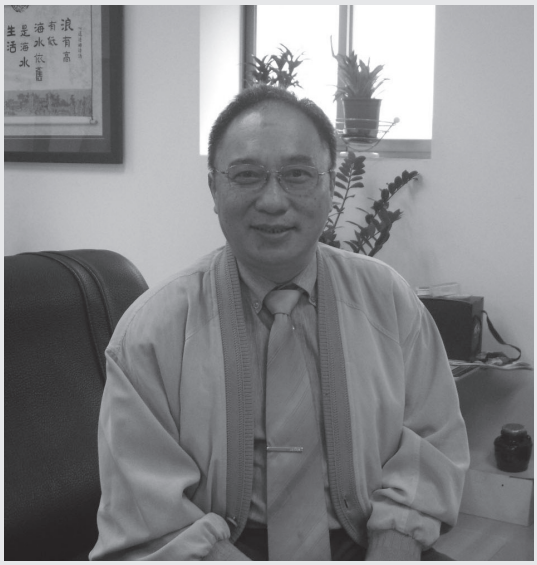
48-物流技术与战略 -繁 - 蒙纳.indd 69 2010/11/22 17:27:40

野村大事紀

1975 年	由中日合資，在台北市石牌成立野村食品公司。
1995 年	成立關渡廠，為全台第一品牌的調理包製造廠。
1996 年	建置客製化進銷存系統，大幅縮短接單流程及提高出貨正確性。
1997 年	陳思明先生出任董事長，張哲榮先生出任總經理。 增設台中/高雄分公司。
1999 年	取得台灣首家調理包業者通過 ISO 9001 國際品保認證。
2000 年	成功開拓外銷市場，令產自台灣之中華美食飄香千里。
2001 年	導入 MRP 生產管理系統。
2002 年	張哲榮先生出任董事長兼總經理。
2004 年	推動部門公司化，透過產銷分離、利潤中心的架構，開啟野村幹部主導經營的新紀元。
2005 年	成為台灣首家調理包業者取得國際 SGS 之 HACCP 認証。
2006 年	導入 ERP 系統開啟全公司作業電腦化、效率化的新頁。 發展急速冷凍食材為第二類產品項目，含多國風味醬料、冷凍保鮮蔬菜、冷凍保鮮百菇。
2007 年	開始規劃消費者一般市場，朝向網路銷售及消費者團購、超市。
2008 年	開始一般消費者團購與大包裝年菜市場。 在淡水下圭柔山購地自建，興建中央廚房專業代工廠之新廠。
2009 年	遷入淡水新廠。產能與服務規模持續擴大。
2010 年	建置購物網站。

專業中央廚房的成功策略

來淡水以遊山玩水嚐小吃的輕鬆心情四處走訪已不止一次，只不過這一次不是舊地重遊，卻是帶有特別任務的嚴瑾態度，在冷凍達人邰利陳昭良總監的帶領下，來到了野村食品企業股份有限公司，在這位於台北市後花園的淡水新市鎮中，除了好山好水好意境外，也隱身了一家供應全台好口味、好品質的五星級食品廠，在和張哲榮總經理的一番談話中，我們見識到一位成功的冷鏈實業家對於本業所投入的熱忱與專注。



野村食品張哲榮總經理

布根地紅酒牛肉

邰利冷凍工程事業部總監-陳昭良

48-物流技术与战略 -繁 - 蒙纳.indd 70 2010/11/22 17:27:43

野村食品企業股份有限公司是台灣最大、具HACCP認證的冷凍調理食品—中華料理類之生產事業，產製百餘種的產品，對餐飲業進行銷售及服務。

1976年由魏榮村先生創立，累積了包括食材的處理、料理的調製及冷凍等相關的製造技術，透過專業經理人的傳承，維繫了野村在業界龍頭的地位。野村不斷引進新的管理理念及生產流程觀念，全力改善中華料理食品的生產技術，發展自動化、合理化及科學化的製造流程與管理，提昇品質、降低成本，1999年及2005年，更成為台灣首家獲得ISO 9001及HACCP國際標準認證之冷凍調理食品工廠。

在全球資源短缺，農畜產品材料、能源成本持續上漲，超微利時代成為製造業必須嚴肅面對的課題。食品製造業賴以生存的要件是高品質、低成本，野村公司自2004年起投入巨資，由維懇公司、安佑會計師事務所、SGS及台北市職訓中心輔導，進行企業現代化、專業化改造，2006年三月順利導入ERP管理資訊系統。

2003年銷售量超過七百萬人份，為業界之冠，產品除供銷簡速餐飲業之外，更推展到大餐廳、大飯店及家庭的市場領域，而且持續的大幅成長。

野村食品的發展是台灣中小企業的小縮影，早期引進日本技術與配方，成功地調配出牛丼與義大利麵的冷凍調理食品，因為口味得宜，深獲客戶的喜愛，除了供應自家的門店外，同時也開始少量的提供給部分熟識的咖啡廳，作為商業簡餐之用。無心插柳的結果，反而引領野村進入另一個全新的藍海市場，開始專注地進行冷凍調理食品的製造及批發，投資建立台灣最大的中華料理冷凍食品製造工廠。以『對亞洲地區商業簡餐廳，提供操作簡便的美味中華料理，以促進客戶獲利』為使命，一步一腳印地建立員工、客戶、供應商間長期的親密合作關係。

野村食品在張總經理的領導下，首創中華料理中央廚房的製造技術，不斷地引進日本的生產技術並加以改良，進行冷凍中華料理的製造，也正由於張總堅持發展高端的冷凍技術，不只是保存了台灣美食最好的風味，行銷全台，還能藉由台灣冷鏈技術的協助，外銷到香港，中國沿海等主要城市，以個人份單包裝的方式提供牛肉、雞肉、豬肉、海鮮、健康素食及湯類等多種不同的中華料理。野村食品所生產之冷凍餐包早已悄悄的佔據了無數美食主義者的胃，滿足了對口味最挑剔的眾多老饕，冷凍餐包也協助了許多餐飲同業，突破了在廚房空間不足，產能有限下，卻又能提供顧客多樣化口味的優質服務。冷凍餐包除了讓消費者的選擇增多之外，更同時兼具了還原現煮美味、食品安全衛生的特性。張總自豪的表示，顧客在家中買菜現炒現煮，其衛生係數可能都還比不上由公司專業無菌生產環境下所生產出來的餐包。

公司的持續的茁壯與大幅度的成長，使得原來的工廠已不敷使用，張總毅然決然在2008年購地自建，以全新的中央廚房專業代工廠之姿，在淡水下圭柔山興建新廠，擴大營業。

客製化的通路開發

社會形態的演化，女性就業的人口增加，飲食習慣產生改變，外食市場規模擴大，加上生產技術提升，包裝技術改良，野

48-物流技术与战略 -繁 - 蒙纳.indd 71 2010/11/22 17:27:43

村食品在其迅速、安全、多元性的優勢，除了原來穩固的咖啡廳簡餐市場，更成功地攻佔大餐廳、大飯店、宴會廳、有機通路、網路代工及家庭市場領域等新興市場，在其食品安全的堅持下，更積極以取得CAS認證為目標。

張總表示，野村食品早期以量化為主，配置有螺旋式冷凍機(Spiral Freezer)，為因應市場少量多樣的需求，新廠則添購了適合小批量生產的層架式冷凍機設備，以彈性製造系統(Flexible Manufacture System)的設計來提升訂單排程、機組設備與人員配置的效能。

在軟實力的投資上，野村食品多年來已累積多種的配方，多年的市場經驗與生產技術，能協助規劃客製化的商品；在員工的訓練上，以食品專業擔任技術研發、以製造專業從事調理生產，同時還首創要求營業人員一律都得取得丙級廚師的資格，一方面是建立全體員工在食品衛生與安全的堅持，另一方面也可以協助客戶在調理技術的提升。

張總說明野村食品優先在人才培訓的投資，公司深信員工為最大的資產，聘任食品與管理的專家到廠指導與演講，完整的教育訓練計劃，與員工分享願景、尊重個別意見，促成內部的學習文化，確保了公司的持續成長，在張總的帶領下，已使野村食品成為在亞洲最具競爭優勢的商業簡餐服務領導廠商。

堅持冷鏈確保品質

學的是化工，以金屬、建材等國際貿易起家的張哲榮總經理，談起和野村食品15年來共同成長的過程，眼睛散發出令人動容的熱情與執著。張總侃侃而談新產品的研發與生產過程，講究每一個環節的數據化管理，堅持每一個作業的安全與衛生。張總堅定的表示，冷凍食品是野村食品不變的選擇與堅持，因為只有冷凍的技術，才能保留最美味的中華料理，將風味封存如現煮一般。

台灣有著絕佳的冷凍冷藏技術，張總肯定邰利公司所提供的相關技術支援與顧問輔導，淡水新廠相關冷鏈技術的冷凍冷藏庫房與冷凍車都是邰利公司的產品，張總對於邰利在冷凍車租賃與融資的服務上更是讚譽有佳，張總表示，邰利擁有商用車議價的優勢，提供給中小企業在資金運用與風險分攤上的便利，有利於冷凍物流配送的規劃。

為取得在距離與時間最佳化的配置，同時滿足客戶「縮小廚房、放大賣場」的經營趨勢，目前野村食品的總公司與總倉設在淡水，全台分為三大配銷區域，台灣北部從宜蘭到新竹，由淡水總倉負責出貨，大台北地區則可一天二配；中部從苗栗到嘉義則由台中出貨；南部配銷站設在高雄，負責台南到屏東地區；花東地區則委外配送，全程冷凍運輸，提供客戶最簡便的操作，最低的庫存與成本的降低。

生產製程堅持高品質

野村食品在冷凍調理業擁有許多的第一，產量第一、市佔率第一、認證第一、配方數第一，其在管理上也有許多值得學習的地方。讓我們隨著實際的作業流程，深入其廠區內一窺堂奧。

換裝清潔

野村食品的廠房建築是二層樓的RC結

48-物流技术与战略 -繁 - 蒙纳.indd 72 2010/11/22 17:27:43

構，二樓為辦公區與前處理區，一樓為調理區與包裝區。廠房在設計的初期即已利用動線將人流、原物料流、成品流確實區分開來，以落實公安與衛生所需，避免交互污染。

首先進入廠房必要的換裝與清潔是絕對要貫徹的，訪客也不能例外。從著裝、洗手清潔、烘乾、75%酒精噴灑、泡鞋池都有完整的SOP要執行。

工作人員著裝並清潔雙手

隨時教育

從一進入清潔區開始，即可看到一幅幅的彩色圖表懸掛在牆上，隨時教育與提醒員工安全衛生的重要性。牆上也多處裝設有紫外線殺菌機，確保環境品質。

兩段式配料

調理食品首重配方，野村食品將配料的生產分為二段，一段是乾式，即是香料粉末的調配，另一部分是濕式，即是醃漬調味的醬料。此設計一方面乾濕分離，另一方面也可保護配方，防止流失。配好的乾式配料則利用電梯送往一樓的調理區，此緩衝區特地設計為暗區，以防蟲害。

以圖表教育員工，隨時注意安全衛生

處理區

調理一貫化生產

調理區與包裝區設在一樓，調理區內首先將肉品與蔬果的處理分開，處理好的半成品放置在設定0.9℃冷藏庫內待用。

烹煮自動化

在烹煮區裡，可以看到各式各樣蒸、煮、烤、炸、煎、燉等大型器具，其中特別介紹一台業界罕見的高速均質機，此百萬的設備，可在一小時內處理1.5噸的原料，是製作濃湯、魚漿等的好幫手。另有水量控制器、真空包裝機等設備。

產品有分為熱充填與冷充填二種。部分調理包在封口後，則以輸送帶送入熱水機裡作高溫殺菌，再經冰水冷卻後，送入-34℃的

48-物流技术与战略 -繁 - 蒙纳.indd 73 2010/11/22 17:27:44