

食品加工生產經理職能基準

版本	職能基準代碼	職能基準名稱	狀態	更新說明	發展更新日期
V3	NFP7919-001v3	食品加工生產經理	最新版本	略	2020/12/21
V2	NFP7919-001v2	食品加工生產經理	歷史版本	已被《NFP7919-001v3》取代	2018/12/20
V1	NFP7919-001v2	食品加工生產經理	歷史版本	已被《NFP7919-001v2》取代	2015/12/31

職能基準代碼		NFP7919-001v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	食品加工生產經理		
所屬類別	職類別	天然資源、食品與農業 / 食品生產與加工		職類別代碼	NFP
	職業別	其他食品製造及有關工作人員		職業別代碼	7919
	行業別	製造業 / 食品及飼品製造業		行業別代碼	C08
工作描述		評估審核並實施食品安全計畫，且管控食品加工過程符合品質與食品安全要求。			
基準級別		5			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T1 食品安全方案之評估	T1.1 審核計畫	O1.1.1 食品安全計畫書	<p>P1.1.1 評估審核計畫以符合審核範圍，包括：定義食品及其加工製程、確認顧客需求、描述程序且將處理建檔紀錄、確認食品事業相關文件之正確性及完整性。</p> <p>P1.1.2 審核依循在符合現有資源及時間以達結果</p> <p>P1.1.3 審核包括計畫目的、範圍和相關範本或核准許的食品安全方案</p> <p>P1.1.4 確認審核之執行內容及責任</p> <p>P1.1.5 根據法律和規範/或客戶所需，確認審核時間點，包括每一階段審核規劃之時間表</p> <p>P1.1.6 確認資源、人事及呈報內容</p>	3	<p>K1 確認國家食品安全標準，或其他相關標準之食品安全方案所需內容及範圍</p> <p>K2 以風險基礎為目的及最低管制要求，以管理食品安全危害，驗證規定之範本任務或已批准之食品安全方案，所執行風險基礎方法及程序</p> <p>K3 施行產業範本或已批准之食品安全方案守則</p>	<p>S1 規劃組織審核活動</p> <p>S2 確認工作程序與流程</p> <p>S3 說明食品安全方案，包括流程圖、標準操作程序及其他相關文件</p> <p>S4 描述每一個步驟並確認食品安全危害</p> <p>S5 具備確認、收集及分析遵守食品安全方案證據之執行能力</p> <p>S6 利用溝通技巧以呈報收集證</p>

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
			P1.1.7 確認下一階段需遵循的程序 P1.1.8 確認及建立適用於業務執行人員所處環境之溝通管道以協助資訊之傳遞。		K4 食品經營生意之法律規範 K5 法律義務及保護，關於訴訟、專業實務議題(包括審核員被起訴或保險的情況)	據之成果 S7 確認並分類不符之處 S8 準備審核報告及證照以達成法規及客戶要求
	T1.2 確認食品安全方案具有有效性	O1.2.1 食品安全方案審閱規範文件	P1.2.1 評估食品安全方案、相關程序與前提方案，以確認其具有規定的技巧或具技術專家認可的效力 P1.2.2 參考食品業者相關產業方法及食品安全危害之分析 P1.2.3 選擇正確範本或批准的食品安全方案以符合審核範圍 P1.2.4 適當調整範本及准許的食品安全方案以適用於商業食品相關產業經營之需求，排除不利於食品安全之影響 P1.2.5 檢閱有效的紀錄檔案，確認符合食品安全方案之規範 P1.2.6 當未符合目標或重要管制點時，需採取矯正措施，以確保其達到範本或食品安全方案之程度 P1.2.7 評估食品安全方案，確認適用於食品行銷/生產部門，以維持食品之安全性及環境 P1.2.8 審閱食品安全方案之文件，以確認其流通性、正確性及適當性，以維持足夠的食品安全方案		K6 審核計畫及原則，包含於 ISO 19011:2002 所列之審核階段及程序之守則 K7 執行職責及角色定位，包含呈報責任、法律義務及委派授權內容，於部份國家和地區具可申請法律救助之責任 K8 資訊處理及管理系統管道，例如資訊取得之權力、審核資訊之保密與呈報及資訊傳播規範 K9 管理審核程序所收集之證據，可作為佐證目標及記錄證據間差異之參考依據 K10 食品安全方案之相關字彙及術語。例如：技術過程、產業標準及常見生物及化學之專有名詞及術語	S9 檢閱正確程序執行計畫 S10 監控正確程序之執行 S11 留存審核紀錄
	T1.3 檢核、評估食品安全方案之施行		P1.3.1 收集證據反映實務狀況，以確認計畫及程序具有有效性且持續應用 P1.3.2 收集證據以確認食品安全風險監控矯正措施依照程序執行 P1.3.3 收集證據以確認在安全前提下方案具有有效性且持續遵行 P1.3.4 收集證據以確認完成食品安全紀錄之完整性與正確性 P1.3.5 收集證據以確認紀錄被正確評估及分析，確認持續執行有效方案程序，並與範本或食品安全方案		K11 可能發生於食品行業之常見生物性、物理性及化學性危害因子，將其防治措施及管制界限，列於已批准的食品安全方案或範本中 K12 設備挑選、應用與狀態對食品安全之影響(於食品安全標準之規範)	

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
			一致 P1.3.6 收集證據以確認食品相關人員之食品安全技能及相關知識以符合其職務 P1.3.7 收集證據以確認食品安全方案受內部技術專家監控及評估、更新及改善		K13 了解前提方案對於危害控制之角色，意指前提方案與風險基礎方法之相關性，例如「危害分析與重要管制點」對於食品安全危害之控制	
	T1.4 確認審核結果		P1.4.1 審核程序須受審核計畫監控，在有限的時間與資源下執行審核範圍並達成品質與專業標準 P1.4.2 分析並提出佐證任何非依循法律或食品安全方案不相符之部分 P1.4.3 根據協議的審核計畫，確認並分類不符之部份 P1.4.4 根據協議的客戶或立法規範，呈報不符之處 P1.4.5 編寫、提交審核報告或證照以符合法規及客戶要求 P1.4.6 審核員檢閱正確審核執行計畫（定義目的及時間架構）以確認符合範本或食品安全方案須要求 P1.4.7 檢閱審核結果以確認具有範本或批准的食品安全方案定義之充足證據		K14 要求審核終止之事件情況、施行與責任 K15 終止審核之情況與相關權力單位 K16 評估規範的方法，確認食品業者須具備相關食品衛生及安全知識之人員	
	T1.5 確認並落實執行	O1.7.1 食品安全方案審閱結果文件	P1.5.1 根據範本或已批准的食品安全方案進行監控，並落實矯正措施之執行及執行率 P1.5.2 正確留存審核紀錄			
T2 原物料、產品不合格品與製程的	T2.1 評估不合格的原料/物料並作出應對		P2.1.1 評估按照規定呈報的不合格品原物料，並做出對應措施原物料 P2.1.2 調查不合格的原因，並按照規定進行呈報 P2.1.3 決定矯正措施，並在符合職責層級和工作程序內執行修正 P2.1.4 採取行動以防止不合格的事件再次發生 P2.1.5 按照規定報告所採取的行動	4	K1 使用的各項主要原物料的基本組成和功能，例如了解等級和類型 K2 發生原物料汙染或品質不及格的常見原因 K3 用於確認品質標準的方法，例如評估資訊(例如分析結果證書和/或實驗室檢驗資料)	S1 迅速辨識、去除/隔離並呈報不合格的產品和/或製程 S2 取得且運用關於排除製程障礙的工作場所資訊 S3 調查不合格事件以判定可能原因，並向有關人員報告調查結果 S4 確認矯正不合格事件所需的
	T2.2 評	O2.2.1	P2.2.1 評估加工過程中的加工參數、設備狀態和製程變			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
應對	估不合格產品和製程並作出應對	矯正措施	<p>化紀錄。</p> <p>P2.2.2 辨識不合格的加工、處理和/或儲藏作業，並按照規定採取矯正措施</p> <p>P2.2.3 調查不合格的加工、處理和/或儲藏作業的原因，並按照規定進行呈報</p> <p>P2.2.4 決定矯正措施，並在職責範圍和工作程序內執行修正</p> <p>P2.2.5 採取行動以防止不合格的事件再次發生</p> <p>P2.2.6 按照規定報告所採取的行動</p> <p>P2.2.7 按照環境安全衛生指引進行工作</p>		<p>K4 物料/原料的差異對加工階段和最終產品結果的影響，包括可能導致差異的因素，和在加工階段可執行之調整或修正範圍</p> <p>K5 原物料和最終產品的相關處理與儲藏規定，以及未達到所需儲藏條件時的影響</p> <p>K6 在不同加工階段所產生的變化和反應，包括顯示不良/不合格的加工或設備運作的徵兆和狀況</p> <p>K7 影響產品有效日期的因素</p> <p>K8 加工參數差異所帶來的變化與加工階段之間的交互關係對於加工結果和最終產品的影響，包括可能導致差異的因素及後續加工階段可執行之調整或修正範圍</p> <p>K9 辨識和隔離不合格產品的程序</p> <p>K10 故障檢修的資訊和技術</p> <p>K11 修正或提出新方法或程序所需的步驟和相關文件，例如用來修正或更新規格與加工參數的短期使用流程</p> <p>K12 依規定呈報和職責</p> <p>K13 用來確認原物料和/或最終產品品質特性的檢測方法</p>	<p>行動，並依照職責等級進行修正</p> <p>S5 確認預防、減少與控制不合格事件再次發生所需的措施，並依照職責等級執行矯正</p> <p>S6 完成職場記錄，包括呈報不合格事件和按照職場記錄程序撰寫矯正措施</p> <p>S7 根據企業程序進行測試，以確認原物料和/或最終產品品質的特性</p> <p>S8 使用口頭溝通技巧/語言職能來達成組織指定的工作職責，包括向主管提問、積極聆聽、要求說明和尋求建議</p> <p>S9 與多元文化的工作團隊合作共事</p>
T3 確認、評估	T3.1 確認食品安全危		P3.1.1 確認物理性、化學性及生物內外性因子(含生化毒素)食品安全危害之風險，其類型、來源及關聯性以評估、決定風險程度及控制要求	4	K1 了解生物性食品安全危害的存活和生長需求	<p>S1 熟稔及應用相關法規、作業守則及技術標準</p> <p>S2 辨認出生物性、化學性及物</p>

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
及控制食品安全危害	害因子					
	T3.2 控制食品安全危害	O3.2.1 食品安全管控之文件	<p>P3.2.1 建立食品安全危害管控措施及管制界線、監控與記錄要求，以預防、排除或降低食品危害至可接受程度</p> <p>P3.2.2 確認必要的食品貯存及處理規範以預防、排除或降低食品安全危害</p> <p>P3.2.3 建立個人衛生習慣規範以排除或降低食品安全危害</p> <p>P3.2.4 建立必需的清潔與公共衛生、廠務整潔及病媒防治計畫，以預防、排除或降低食品安全危害</p> <p>P3.2.5 建立其他前提方案以預防、排除或降低食品安全危害可接受程度</p>		<p>K2 食品相關規定中所描述的一般性過敏物質</p> <p>K3 監測及降低疾病帶原者污染食品風險的方法</p> <p>K4 微生物檢驗方法以塗抹取樣及分析評估是否有生物性污染源</p> <p>K5 急性和慢性的化學性之食源疾病的類型與成因</p> <p>K6 化學性污染物對食品安全及法律上之影響</p> <p>K7 造成食品安全風險的物理性危害</p> <p>K8 使用防治措施以預防、排除或降低化學性或物理性食品傳染疾病風險至可承受層級</p>	<p>S3 理性食品安全危害</p> <p>S3 決定重要管制點及管制界限以確認危害分析</p> <p>S4 建立所需程序、系統及記錄加以監控重要管制點，使其符合管控標準</p> <p>S5 當關鍵限值管制界限未達標準時，具體說明所需採取之矯正措施</p>
T4 實施食品安全計畫與程序	T4.1 實施食品安全計畫	O4.1.1 食品安全計畫管控文件	<p>P4.1.1 確認食品加工條件</p> <p>P4.1.2 依照食品安全計畫進行食品加工</p> <p>P4.1.3 依照食品安全計畫之要求管控食品安全危害</p> <p>P4.1.4 若無法符合食品安全管控要求，立即通報該事件並採取矯正措施</p> <p>P4.1.5 食品安全資訊應加以記錄，以符合食品安全計畫之要求</p> <p>P4.1.6 工作場所應維持乾淨與整齊的秩序，以符合工作場所標準</p> <p>P4.1.7 應根據工作場所環境安全衛生指引進行作業</p>	5	<p>K1 了解工作場所中與食品加工有關的常見生物性、物理性與化學性危害因子，包括可能發生的危害種類、條件、可能造成之後果，以及防治措施</p> <p>K2 具備對原料、物料與產品特性、處理及儲存要求的基本知識</p> <p>K3 對工作場所使用的原物料、量測儀器、設備與器皿訂定規格標準</p> <p>K4 具有與食品安全相關職責之人員須符合以下要求，包括個人衛生、疾病通報，以及自身工</p>	<p>S1 找到並遵守工作場所與食品安全責任相關資訊</p> <p>S2 遵守工作場所規範，依照食品安全計畫中與自身工作相關的要求維持食品安全</p> <p>S3 依照食品安全計畫監控食品安全危害，方法包括目測、採樣及檢測項目與方法</p> <p>S4 依照食品安全計畫要求記錄監測結果，並維護相關紀錄</p> <p>S5 辨識與通報不符合食品安全計畫和/或可能導致不安全食品的情況</p> <p>S6 根據食品安全計畫的要求，在責任層級內採取矯正措施</p>
	T4.2 持續並改善食品安全計畫	T4.2.1 食品安全計畫管控之文件	<p>P4.2.1 工作場所、原物料、設備與產品需定期監測，確保符合食品安全要求</p> <p>P4.2.2 依照工作場所辨識出可能造成食品安全缺失之的加工過程、製造方法或條件，並完成通報</p> <p>P4.2.3 持續檢視食品安全計畫採取矯正措施</p>			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	T4.3 管理個人衛生標準	T4.3.1 食品安全計畫管控之文件	<p>P4.2.4. 食品安全議題由特定人員提出</p> <p>P4.3.1. 個人衛生符合食品安全計畫要求</p> <p>P4.3.2. 健康狀況和/或疾病需依照食品安全計畫要求通報</p> <p>P4.3.3. 穿戴之服裝與鞋襪應適合食品處理工作，並符合食品安全計畫要求</p> <p>P4.3.4. 在工作場所作業措施應遵守食品安全計畫</p>		<p>作的安全食品處理方法</p> <p>K5 監測食品安全確實執行管制之方法，包括採樣目的、測量溫度、pH 值等數值，以及進行檢查與驗效</p> <p>K6 在發生不符合規範時必須採取矯正措施（矯正措施常見於食品安全計畫和/或相關工作場所資訊）</p> <p>K7 保管紀錄之目的以及確認食品安全計畫紀錄要求</p> <p>K8 建立在工作場所隔離或檢疫不符合食品安全之措施</p> <p>K9 產品與原物料的追蹤程序，例如建立需回收產品的程序</p> <p>K10 在食品加工區域工作和/或在移動至不同區域時穿戴的服裝與鞋襪要求</p> <p>K11 個人服裝維護、清洗與儲放之規定</p> <p>K12 於食品加工生產中適當的使用繃帶及敷料</p> <p>K13 與自身工作相關的內務管理要求與責任，以及需要時的內務管理/清潔設備的使用與儲存</p> <p>K14 看見害蟲或發現害蟲出沒時應遵守的程序</p> <p>K15 清潔與消毒程序的目的與重要性</p> <p>K16 與職責相關的廢棄物收集、回</p>	<p>S7 根據工作角色的要求，依按照食品安全計畫要求進行處理、清潔與儲存設備、器皿、包裝材料與類似物品</p> <p>S8 根據食品安全計畫維持個人衛生</p> <p>S9 在工作場所行動和/或變換工作項目時，採取必要的防範措施以維持食品安全</p> <p>S10 根據作業內容需求與符合食品安全計畫要求穿戴適當服裝/鞋襪</p> <p>S11 根據食品安全計畫照實通報健康狀況與疾病</p> <p>S12 根據食品安全計畫中與自身工作責任有關之要求，處理與處置不符規格或受污染的食品、廢棄物與可回收原料</p> <p>S13 維持工作區域的整潔</p> <p>S14 辨識並通報害蟲出沒的跡象</p> <p>S15 以適當的格式記錄食品安全資訊</p> <p>S16 根據企業程序清潔並消毒設備</p> <p>S17 依照企業程序訂定的食品安全計畫採集樣本並進行檢測</p> <p>S18 參與並確認企業食品安全程序</p> <p>S19 利用口語溝通技巧/語言能力明確描述執行組織所的工作</p>

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
					收與處理程序 K17 清潔與消毒程序 K18 重工處理/額外處理對食品安全的影響 K19 採樣與檢測的方法	角色，包括提出問題、主動傾聽、要求說明以及向主管尋求建議 S20 與具有文化多元性的工作人員合作融洽
T5 監督品質與食品安全計畫的實施	T5.1 確保在工作區域的相關人員符合品質與食品安全要求	O5.1.1 食品安全計畫管控之文件	P5.1.1 危害控管以及符合工作要求的服裝與設備都可取得、可發揮功能且正確穿戴合身 P5.1.2 食品安全/品質責任與程序為最新版本、且無受阻礙可輕易取得並傳達給在工作區域的相關人員 P5.1.3 取得已辨識的危險相關資訊、風險評估及風險控管程序的結果；並已傳達給在工作區域的相關人員 P5.1.4 在工作區域的相關人員可辨識工作區域所使用之食品安全/品質危險與控管方法 P5.1.5 實施品質與安全食品處理程序的個人/團體均可獲得諮詢與指導的支援 P5.1.6 辨識責任不同層級內的訓練需求，並採取相應對策	5	K1 與工作場所相關之食品安全程序與責任的資訊與專業知識來源 K2 以危害分析重要管制點(HACCP)為基礎的食品安全管理原則，包括辨識可能發生的危害，建立適當的管制措施，以及落實執行 K3 品質保證的基本概念，包括危害、風險評估與管制措施 K4 管理並落實工作場所的品質與食品安全的公司計畫與系統，內容可能涉及個別或整合的計畫，包括維護與更新作業程序與規格書等文件的系統 K5 在食品處理區域工作和/或在移動至不同區域時穿戴的服裝與鞋襪要求，包括個人服裝維護、清洗與儲存要求 K6 於食品加工生產中適當使用繃帶及敷料 K7 與自身工作有關的內務管理要求與責任，以及相關的內務管理/清潔設備的使用與儲存	S1 可取得並理解食品安全計畫、品質要求及相關程序的資訊，並傳達給工作區域內的相關人員 S2 表現雙向溝通，包括主動傾聽以及回饋意見提出建設性的回應 S3 提供取得目前食品安全/品質文件的管道，並維護相關文件 S4 建立安全食品處理及品質實務與程序模型，以達到所需的成果，包括示範: S5 符合品質與食品安全要求的工作程序 S6 設備清潔與消毒 S7 根據品質與食品安全要求的適當取樣與並進行檢測 S8 維持個人衛生 S9 遵守工作任務的要求，穿戴適當的服裝與鞋襪 S10 在工作場所內及工作區域間移動時需遵守程序 S11 依照工作場所的程序通報健康狀況與疾病
	T5.2 監督工作區域是否遵守品質標準與食品安全計畫	O5.2.1 食品安全計畫管控之文件	P5.2.1 工作場所的工作程序需清楚定義、以書面記錄並確實遵守 P5.2.2 若發現行為偏離已辨識之程序，即加以通報並依在責任層級內採取相應對策 P5.2.3 個人行為須與食品安全與品質的工作場所施行政策與程序一致 P5.2.4 根據工作場所程序辨識並通報食品安全和/或品質危害 P5.2.5 記錄食品安全與品質資訊以符合工作場所通報要求 P5.2.6 依照場內作業規範維護工作區域 P5.2.7 依照工作場所環境安全衛生指引進行作業			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	T5.3 不符合品質與食品安全時需採取矯正措施		<p>P5.3.1 不符合品質與食品安全時，迅速實施相對應之工作場所程序</p> <p>P5.3.2 調查分析危害事件以辨識成因</p> <p>P5.3.3 實施管制措施避免危險事件再度發生，並使風險降到最低</p>		<p>K8 目擊害蟲或發現害蟲出沒時應遵守的程序</p> <p>K9 清潔與消毒程序的目的與重要性</p> <p>K10 對於食品安全與品質的法律義務，包括認識政府法規與顧客要求</p>	<p>S12 適當地處理、清潔與儲存設備、器皿與包裝材料</p> <p>S13 辨識工作場所的管制點，展示所使用的監測技巧（管制點包括重要管制點、品質管制點與規範管制點）</p> <p>S14 確保工作場所的所有人員都接收到必要的資訊，擁有履行其責任所需的技巧與設備，藉此支援其他人達到品質標準，遵守食品安全程序</p>
	T5.4 維護並改善工作場所的品質與食品安全	O5.4.1 食品安全改善計畫	<p>P5.4.1 在責任層級內，依照工作場所程序辨識可能造成食品安全程序或品質規格漏洞的流程或條件，加以評估、移除或/和通報</p> <p>P5.4.2 工作場所內需進行風險評估，辨識與實施適當的管制措施</p> <p>P5.4.3 風險評估後提出的建議需於責任層級內實施</p> <p>P5.4.4 辨識管制措施的不足，並根據公司通報要求加以通報</p> <p>P5.4.5 與品質/食品安全有關之事務，經提出後需要迅速解決和/或轉介給適當的人員處理</p> <p>P5.4.6 與工作角色相關之品質/食品安全事務需諮詢專家並提供建議</p> <p>P5.4.7 辨識改善食品安全與品質的機會，並向相關人員提出</p> <p>P5.4.8 建立或修訂程序，確認對品質與食品安全危害的有效控管</p> <p>P5.4.9 審查品質/食品安全紀錄，確保紀錄完整並符合品質系統、食品安全計畫與法律上的要求</p>		<p>K11 與工作場所有關的食品安全與品質責任</p> <p>K12 了解與工作場所處理的食品有關的常見生物性、物理性與化學性危害因子，包括可能發生的危險種類、發生的條件、可能造成之後果，以及防治措施</p> <p>K13 在工作場所使用的原物料、量測儀器、設備與器皿的規格標準</p> <p>K14 了解影響食品安全的食品與食材特性，包括相關的儲存、加工與處理條件</p> <p>K15 在責任層級參與調查食品安全/品質危害、風險與事件所需的當前技術性與流程知識，包括了解常見生物性、物理性與化學性危害因子，相關的防治措施，以及設備和/或加工方法改變，能對食品安全與品質結果所造成的影響</p> <p>K16 辨識不安全和/或不合格產品的程序，包括管制點與不合規格</p>	<p>S15 在責任層級內以適當且及時的態度辨識、通報和/或處理不符合食品安全/品質的事件</p> <p>S16 在責任層級內判斷做出調整以維持產出的時機與方法</p> <p>S17 辨識、通報和/或處理表達工作場所內的其他人對於食品安全/品質訓練與發展的需求</p> <p>S18 確保在不符合事件出現時，採取適當且及時的對策</p> <p>S19 依照食品安全計畫處理不符合規格或受污染的食品、廢棄物與可回收物質，因這項要求與自身工作責任有關</p> <p>S20 參與不符合事項的調查與風險評估過程</p> <p>S21 參與諮詢過程以改善工作場所的品質與食品安全結果</p> <p>S22 在責任層級內審查實務做法</p>

主要 職責	工作 任務	工作 產出	行為指標	職能 級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
					產品或原物料的證據 K17 採樣程序、測試方法與檢查 K18 對不符合事項的回應選項，包括各種回應方式的法律責任，風險管理與成本/涵義，以及判定決策的責任層級 K19 建立工作場所實施隔離或檢疫具有安全疑慮食品的方法 K20 廢棄物收集、回收、處理與棄置，包括不同種類型廢棄物的處理/棄置要求，例如若出現有害廢棄物，即屬於不同種類 K21 在責任層級內追蹤與回收產品的程序 K22 包括紀錄保管在內的文件紀錄系統與程序，以符合公司與法規要求、發展和/或審查工作場所程序，以及工作場域使用的文件控管系統 K23 與自身工作責任相關的稽核安排、角色與責任，例如內部與外部稽核流程 K24 向工作場所其他人傳達品質與食品安全要求資訊的適當溝通技巧與技術 K25 了解工作場所的清潔與消毒程序 K26 需了解必要的重工處理/額外處理對食品安全的相關衝擊 K27 需了解必要的採樣與檢測方法	與程序，實施風險評估和/或改善方案提出的建議，例如收集與分析食品安全/品質紀錄、審查作業程序，以及在工作場所內向其他人傳達變更 S23 確保維持內部標準及設備的運作秩序，例如參與設備校準管理 S24 監督品質與食品安全資訊的紀錄，確認紀錄正確性並符合食品安全與品質計畫要求 S25 在責任層級內依照要求參與食品回收程序 S26 依照企業程序協助諮詢過程 S27 依照企業程序帶領品質與食品安全事件調查 S28 與具有文化多元性的工作人員合作融洽

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
T6 報告工廠績效	T6.1 確認記錄和報告規定		P6.1.1 確認記錄績效相關資訊的目的 P6.1.2 確認記錄和報告的權責歸屬 P6.1.3 確認記錄和報告系統與格式	3	K28 需了解必要的協調與諮詢技巧 K1 需寫出及維護的資料紀錄和報告的目的與職責。包括準確度及紀錄和報告的時限 K2 整理和評量資料的技術，包括辨識異常或錯誤紀錄資訊 K3 異常的可能原因和相關的報告責任 K4 資料系統存取級別和密碼，如軟體中設定的級別 K5 與報告職責相關的溝通技巧	S1 確認並使用記錄/報告格式和系統 S2 確認資訊安全規定與應對/呈報安全缺失的程序 S3 依照規定蒐集和整理紀錄資料 S4 評估資料以確認資料的完整度和準確度，並向相關人員追蹤不準確的紀錄 S5 辨識顯著的成效差異，進行調查並報告原因 S6 在報告時限內使用規定格式來準備報告 S7 及時回應資料索取的請求 S8 使用口頭溝通技巧/語言職能來達成組織指定的工作職責，包括向主管提問、積極聆聽、要求說明和尋求建議 S9 與多元文化的工作團隊合作共事
	T6.2 維護職場資料	O6.2.1 績效資料文件	P6.2.1 記錄是完整、即時和準確的 P6.2.2 使用規定的報告格式來記錄資料 P6.2.3 辨識紀錄的錯誤或差異，並進行修正或通知相關人員 P6.2.4 根據規定程序來辨識、調查和報告紀錄變化 P6.2.5 在要求時限內評估、優先排序和處理索取資料的請求			
	T6.3 維持資料安全		P6.3.1 辨認存取級別和權限 P6.3.2 維持紀錄和報告的安全 P6.3.3 辨識安全缺失並向相關人員報告			
T7 管理職業衛生與安全流程	T7.1 管理職業安全衛生與資料和紀錄	O7.1.1 職業衛生與安全紀錄文件	P7.1.1 判定和取得相關的職業安全衛生立法、標準、作業規範/合規規範、指引資料和職業衛生與安全的其它資訊來源，並評估這些資訊跟特定工作環境及作業情形的相關性 P7.1.2. 收集、整理並提供給他人職業安全衛生與要求、趨勢和風險控管的資料 P7.1.3 檢閱紀錄和紀錄保存程序，以確保符合和判定職業衛生與安全紀錄保存的法律規定要求 P7.1.4. 按照法律規定和職場程序來執行及監督作業程	3	K1 危害和風險的差異性 K2 職業衛生與安全的資料來源，包括職場內部或外部 K3 理解特定產業/工作場所相關的職業衛生與安全的法規知識 K4 理解員工、主管和經理在職場的角色和職責 K5 諮詢法律要求相關資訊	S1 利用專業技能來獲取職業衛生與安全的資訊 S2 使用語言、讀寫和概念技能來分析及評估職業衛生與安全的資訊 S3 在各種情境下利用各種管道和形式與主管、其他經理、員工、職業衛生與安全審查員及專家顧問進行

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
			序，以確保職業衛生與安全紀錄確實完成、收集和保存		K6 職業衛生與安全訓練的法律和實務規定	溝通
	T7.2 管理職業安全衛生過程		<p>P7.2.1. 監控參與程序以確保遵守法律規定要求和組織程序</p> <p>P7.2.2. 評估並提供員工資訊，確保資訊為易懂且容易取得</p> <p>P7.2.3 執行和監控流程，以確保工作團隊成員有直接或間接的機會參與可能影響他們健康與安全的決策</p> <p>P7.2.4. 評估解決職業衛生與安全問題的流程，以確保在諮詢時所提到的問題都有迅速地按照組織程序和法律規定解決</p> <p>P7.2.5. 迅速提供有關諮詢結果的資訊，讓員工方便取得</p>		<p>K7 職業衛生與安全的紀錄保存和呈報的法律規定</p> <p>K8 指引資料的知識和理解，包括與特定產業/工作場所相關的作業規範與合規規範</p> <p>K9 風險評估流程</p> <p>K10 紀錄保存和呈報的法律要求</p> <p>K11 判定技能需求的系統</p>	<p>S4 執行有效的會議</p> <p>S5 善用不同管道的資訊來發展解決方案以處理複雜的職業衛生與安全問題</p> <p>S6 應用行動計畫流程</p> <p>S7 收集不同管道的資訊以評估流程的有效性</p>
	T7.3 管理職業衛生與安全的風險管理過程		<p>P7.3.1 制定危害、意外和傷害的通報與調查流程，以符合法律規定與做為未來制定預防策略時的參考</p> <p>P7.3.2 按照組織程序以制定危害辨識和風險評估的流程</p> <p>P7.3.3. 風險控制與危害特殊程序與控管等級保持一致，並整規定要求以符合法規及規範</p> <p>P7.3.4 制定流程以判定和處理任何職場、工作過程或工作組織變動(不論是提出的變動或是已進行的變動)的職業衛生與安全事務</p> <p>P7.3.5. 辨識自身專業的限制，必要時諮詢專家</p>			
	T7.4 管理職業衛生與安全的培訓計畫	O7.4.1 管理職業衛生與安全培訓計畫文件	<p>P7.4.1. 考量立法和規定要求，內部政策與程序，成員的現有專業技能和風險控管規定來評估工作團隊成員的職業衛生與安全的訓練需求</p> <p>P7.4.2 執行和監督培訓計畫，以確保有符合職業衛生與安全培訓要求</p> <p>P7.4.3 執行和監督培訓流程，以確保所有新進員工有接受職業衛生與安全訓練</p> <p>P7.4.4 在制定和執行職業衛生與安全培訓計畫時，根據需求來接洽和諮詢相關的職業衛生與安全和培訓</p>			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
			專家			
	T7.5 管理職業衛生與安全的持續改善過程		<p>P7.5.1 在確認和執行職業衛生與安全的改善時，考慮個人和團隊的意見</p> <p>P7.5.2 諮詢合適的利害關係人以決定職業衛生與安全的優先性</p> <p>P7.5.3 考量優先性和培訓需求來發展職業衛生與安全的行動計畫</p> <p>P7.5.4 監督職業衛生與安全計畫的進度並隨時更新</p>			
T8 生產系統的運作與持續改善	T8.1 整備生產系統以利操作		<p>P8.1.1 確認可利用的設備、材料及服務以達生產要求</p> <p>P8.1.2 辨識、確認清潔規範和設備狀態</p> <p>P8.1.3 依需求選擇、調整機具設定以達安全及生產規範</p> <p>P8.1.4 依需求輸入操作過程參數以達生產規範</p> <p>P8.1.5 依需求裝載、放置材料、原物料和/或在製以達生產規範</p> <p>P8.1.6 依工作規範完成啟動前確認</p> <p>P8.1.7 確認設備效能並依需求進行調整</p> <p>P8.1.8 確認設備已準備完成並可安全操作</p>	4	<p>K1 生產系統目的與基本概念，包括系統流程、每個步驟之關聯性，以確認製程中所產生相關的變異影響，系統優化的選擇性</p> <p>K2 系統使用之設備及相關的基本操作原則</p> <p>K3 系統設備操作功能</p> <p>K4 互動之相關系統與責任</p> <p>K5 確認產品特性與一般使用物料和/或原料的類型差異</p> <p>K6 典型的生產相關問題</p> <p>K7 系統及個別處理過程的相關程序、指示說明及操作參數</p> <p>K8 隔離、關閉及標示程序及責任</p> <p>K9 監控系統過程的危害、風險、控制及方法，包括職業健康安全、食品安全、品質及環境危害與風險</p> <p>K10 工作場所系統及設備維護的方法</p>	<p>S1 確認生產排程及相關資訊符合系統產出及操作規範</p> <p>S2 辨識工作場所之關聯性以確認和/或保障所需原物料、服務、設備及勞工以達符合生產規範</p> <p>S3 確認所需設備的供應及相關附件、原物料和服務</p> <p>S4 挑選、配置及使用個人防護衣物和/或設備</p> <p>S5 設定與/或調整設備以達製程產出需求</p> <p>S6 依照需求裝載和/或放置原物料、組成分和/或產品</p> <p>S7 操作和監控生產系統監控材料用量和系統工作過程</p> <p>S8 確認監控系統，根據指定的參數及監察/控制點運作</p> <p>S9 監控系統效率</p> <p>S10 調查、解決和或呈報問題及故障</p> <p>S11 設計生產流程，將生產不</p>
	T8.2 操作並監控生產系統		<p>P8.2.1 根據公司程序啟動及執行系統</p> <p>P8.2.2 監控系統元件以確認操作狀態的變異</p> <p>P8.2.3 辨識設備操作中的變異，根據工作報告規範呈報並提出維護要求</p> <p>P8.2.4 監控生產系統以確認達成指示說明</p> <p>P8.2.5 辨識、校正或呈報未在規格內的產品/過程結果以維持工作程序</p> <p>P8.2.6 根據場內作業規範維護工作區域</p> <p>P8.2.7 依照場內作業規範進行作業</p>			
	T8.3 生產系統操作之交接		<p>P8.3.1 根據規範保存工作紀錄</p> <p>P8.3.2 根據工作程序進行交接</p> <p>P8.3.3 交接過程中操作者必須對系統及相關設備狀態有所瞭解</p>			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	T8.4 關閉生產系統		P8.4.1 辨識適當的關閉程序 P8.4.2 根據工作程序關閉系統 P8.4.3 辨識及呈報維護要求		K11 流程改善程序及相關諮詢安排 K12 疑難排解程序與問題解決技巧 K13 溝通責任，知會相關工作區域/支援功能與其他操作、生產之輪班人員	及的風險降至最低 S12 執行/協調產品或批次轉換 S13 執行/協調輪班交接 S14 檢閱及維護程序以支持系統改善
	T8.5 持續改進生產系統	O8.5.1 生產系統執行改善計畫書	P8.5.1 根據生產出計畫/目標審查系統績效 P8.5.2 辨識、調查系統改善的機會 P8.5.3 根據公司計畫安排、職權層級及公司程序，發展及執行改善計畫書		K14 呈報生產與績效資訊之程序與責任	S15 維護工作區域以達場內作業規範
T9 包裝系統的運作與持續改善	T9.1 準備包裝系統以利操作		P9.1.1 確認可利用的設備、物料及維修以達包裝要求 P9.1.2 定義、確認清潔規範和設備狀態 P9.1.3 依需求選擇、調整機具設定以達安全及生產規範 P9.1.4 依需求輸入過程/操作參數以達生產規範 P9.1.5 依需求裝載、放置產品和/或包裝元件及耗材以達包裝規範 P9.1.6 依工作規範完成啟動前確認 P9.1.7 確認設備績效並依需求進行調整 P9.1.8 確認設備已準備完成並可安全操作	3	K1 包裝系統的目的與基本概念，包括流程、每個步驟之關聯性，以確認製程中所產生相關的變異影響，系統優化的選擇性 K2 系統使用之設備及相關基本操作原則 K3 系統設備操作功能 K4 相關系統與責任 K5 產品/包裝性的專業知識為涉及保存期限之主要因素 K6 典型的生產相關問題 K7 系統及個人處理過程的相關程序、指示說明及操作參數 K8 隔離、關閉及標示程序及責任 K9 監控系統過程的危害、風險、控制及方法，包括職場健康安全、食品安全、品質及環境危害與風險 K10 工作場所系統及設備維護的方法	S1 依生產排程及相關資訊以確認系統產出及操作規範 S2 確認所需設備的供應及相關附件、材料和服務 S3 挑選適合使用之個人防護衣物和/或設備 S4 設定和/或調整設備以達過程產出需求依照需求裝載和/或放置物料、原料和/或產品 S5 操作監控生產系統，如過程控制系統的使用，和/或觀察/支持他人遵循正確操作程序的系統 S6 監控原物料流程和作業系統過程 S7 確認監控系統，根據指定的參數及監察/控制點運作 S8 監控系統運轉效率 S9 解決和或呈報問題及缺陷 S10 規劃生產排程 S11 執行/協調產品或批次轉換
	T9.2 監控包裝系統		P9.2.1 根據操作程序啟動及執行系統 P9.2.2 監控系統元件以確認操作狀態的變異 P9.2.3 確認設備操作中的變異，根據工作報告規範呈報維護要求 P9.2.4 監控包裝系統以確認達成指示說明 P9.2.5 確認、校正或呈報未在指示說明內的產品/過程結果，以維持工作程序 P9.2.6 根據內部標準維護工作區域 P9.2.7 工作執行與場內作業規範一致			
	T9.3 交接包裝系統操作		P9.3.1 根據規範維持工作紀錄 P9.3.2 根據工作程序交接工作 P9.3.3 交接過程中操作者需對系統及相關設備狀態有所瞭解			

主要職責	工作任務	工作產出	行為指標	職能級別	職能內涵 (K=knowledge 知識)	職能內涵 (S=skills 技能)
	T9.4 關閉包裝系統		P9.4.1 確認合適的關閉程序 P9.4.2 根據工作程序關閉系統 P9.4.3 確認及呈報維護要求		K11 過程改善程序及相關諮詢安排 K12 疑難排解程序與問題解決技巧 K13 溝通責任，通知相關工作區域/支援功能與其他操作、生產之輪班人員	S12 執行/協調輪班交接 S13 複查及維護程序以支持系統改善 S14 維護工作區域以達內部標準
	T9.5 持續改進生產系統	O9.5.1 生產系統執行改善計畫書	P9.5.1 針對生產計畫及目標審查系統性能 P9.5.2 確認及調查系統改善的機會 P9.5.3 根據公司計畫安排、職權層級及公司程序，發展及執行改善計畫書		K14 呈報生產與績效資訊之程序與責任	

職能內涵 (A=attitude 態度)

- A01 親和力：對他人表現理解、友善、同理心、關心和禮貌，並能與不同背景的人發展及維持良好關係。
- A02 主動積極：不需他人指示或要求能自動自發做事，面臨問題立即採取行動加以解決，且為達目標願意主動承擔額外責任。
- A03 自我管理：設立定義明確且實際可行的個人目標；對於及時完成任務展現高度進取、努力、承諾及負責任的行為。
- A04 謹慎細心：對於任務的執行過程，能謹慎考量及處理所有細節，精確地檢視每個程序，並持續對其保持高度關注。
- A05 團隊意識：積極參與並支持團隊，能彼此鼓勵共同達成團隊目標。
- A06 追求卓越：會為自己設定具挑戰性的工作目標並全力以赴，願意主動投注心力達成或超越既定目標，不斷尋求突破。

說明與補充事項

- 此項職能基準乃參考國外職能資料發展並經國內專家本土化及檢視完成。
- 建議擔任此職類/職業之學歷/經驗/或能力條件：
 - 大專以上畢業食品相關科系，且具5年以上食品加工產業相關經驗。