

食品加工製程管理人員職能基準

| 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     |
|----|---------------|------------|------|---------------------|------------|
| V4 | NFP7919-002v4 | 食品加工製程管理人員 | 最新版本 | 略                   | 2023/12/15 |
| V3 | NFP7919-002v3 | 食品加工製程管理人員 | 歷史版本 | 已被《NFP7919-002v4》取代 | 2020/12/18 |
| V2 | NFP7919-002v2 | 食品加工製程管理人員 | 歷史版本 | 已被《NFP7919-002v3》取代 | 2018/12/21 |
| V1 | NFP7919-002v1 | 食品加工製程管理人員 | 歷史版本 | 已被《NFP7919-002v2》取代 | 2015/12/31 |

|                  |     |                          |            |       |      |
|------------------|-----|--------------------------|------------|-------|------|
| 職能基準代碼           |     | NFP7919-002v4            |            |       |      |
| 職能基準名稱<br>(擇一填寫) |     | 職類                       |            |       |      |
|                  |     | 職業                       | 食品加工製程管理人員 |       |      |
| 所屬<br>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             |     | 規劃、維護及管理食品加工製程所需之相關生產資源。 |            |       |      |
| 基準級別             |     | 4                        |            |       |      |

| 主要職責                         | 工作任務                    | 工作產出                  | 行為指標  | 職能<br>級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)  | 職能內涵<br>(S=skills 技能)   |
|------------------------------|-------------------------|-----------------------|---|----------|---|---|
| T1 規劃與<br>協調製程<br>管理維護<br>作業 | T1.1 檢核<br>製程管理<br>維護規範 | O1.1.1 維<br>護規範計<br>畫 | P1.1.1 遵循法規及程序 <sup>【註1】</sup> ，檢核維護生產、製<br>程、設備、製程管理之方法與執行維護所<br>需資源，評估設備及製程維護規範計畫，<br>優先處理特殊維護規範，並提出建議。 | 4        | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識 <sup>【註2】</sup><br>K05 ISO22000 相關知識<br>K06 組織政策 | S01 依標準作業流程執行 <sup>【註3】</sup><br>S02 維護方法與資源檢核<br>S03 維護規範評估/建議 |

| 主要職責    | 工作任務               | 工作產出           | 行為指標   | 職能級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)  | 職能內涵<br>(S=skills 技能)  |
|---------|--------------------|----------------|--|------|---|--|
|         | T1.2 規劃製程管理維護作業    | O1.2.1 維護作業計畫表 | <p>P1.2.1 遵循法規及程序，依據生產時間、設備功能、製程管理、特殊維護規範、及使用資源和工作環境守則，規劃維護作業計畫表，制定設備績效，降低生產阻礙。</p> <p>P1.2.2 依據組織規範紀錄維護時程表。</p> <p>P1.2.3 諮詢受維護區域工作人員之建議，溝通並確定維護工作的時程及內容。</p> | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K06 組織政策 | S01 依標準作業流程執行<br>S02 維護方法與資源檢核<br>S03 維護規範評估/建議<br>S04 維護計畫制定<br>S05 完成文件記錄<br>S06 工作人員諮詢/溝通 |
|         | T1.3 監控製程管理維護作業與控制 | O1.3.1 維護改善計畫  | <p>P1.3.1 遵循法規及程序，監控維護工作，檢核現況與維護時程之差異，評估影響維護作業計畫之非預期事件。</p> <p>P1.3.2 即時與相關人士檢核、溝通維護作業計畫之缺失，研討改善措施。</p>  | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K06 組織政策 | S01 依標準作業流程執行<br>S02 維護方法與資源檢核<br>S03 維護規範評估/建議<br>S06 工作人員諮詢/溝通<br>S07 改善計畫制定               |
|         | T1.4 定期校正儀器設備      | O1.4.1 儀器校正表   | <p>P1.4.1 遵循法規及程序，檢核設備績效資訊、模式、趨勢、影響設備信度之因素，諮詢生產及維護人員改善設備信度之建議。</p> <p>P1.4.2 依諮詢後之決議，進行改善設備信度作業。</p> <p>P1.4.3 檢核維護作業計畫及相關方案、程序、紀錄，確認改善完成。</p>                 | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K06 組織政策 | S01 依標準作業流程執行<br>S02 維護方法與資源檢核<br>S03 維護規範評估/建議<br>S05 完成文件記錄<br>S06 工作人員諮詢/溝通<br>S07 改善計畫制定 |
| T2 建立製程 | T2.1 進行製程研究        | O2.1.1 QC 工程   | P2.1.1 遵循法規及程序，檢核製程的範圍及目的，確認代表性數據，蒐集數據以符合樣   | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識  | S01 依標準作業流程執行<br>S08 數據蒐集運用  |

| 主要職責           | 工作任務              | 工作產出           | 行為指標  | 職能級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)  | 職能內涵<br>(S=skills 技能)  |
|----------------|-------------------|----------------|---|------|---|--|
|                | 分析                | 圖              | <p>本需求。</p> <p>P2.1.2 檢核製程穩定性及變異範圍，確認製程的目標平均數，計算製程控制參數，彙整相關數據樣本需求。</p> <p>P2.1.3 依據研究分析結果，產出 QC 工程圖。</p>    |      | <p>K04 品質管理相關知識</p> <p>K05 ISO22000 相關知識</p> <p>K07 食品製程相關知識</p>  | S09 統計分析應用   |
| T3 應用與檢核食品加工技術 | T3.1 監督各類食品加工作業   | O3.1.1 測試/評估紀錄 | <p>P3.1.1 遵循法規及程序，檢核各類食品加工製程之原物料、設備。</p> <p>P3.1.2 應用、測試與評估並監督各類食品加工製程及生產作業過程。</p>                          | 45   | <p>K01 食品安全衛生管理相關知識</p> <p>K02 職業安全衛生相關知識</p> <p>K04 品質管理相關知識</p> <p>K05 ISO22000 相關知識</p> <p>K08 各類食品原料與加工知識</p>                       | <p>S01 依標準作業流程執行</p> <p>S10 原物料/設備檢核</p> <p>S11 食品加工監督</p>                                   |
|                | T3.2 檢核食品、加工過程與成本 |                | <p>P3.2.1 遵循法規及程序，檢核產品安全重要管制點(CCP)、管制界限，依據職安與食安程序進行食品加工製造過程。</p> <p>P3.2.2 檢核食品加工生產計畫與食品加工造成的環境影響與成本計算。</p> | 4    | <p>K01 食品安全衛生管理相關知識</p> <p>K02 職業安全衛生相關知識</p> <p>K04 品質管理相關知識</p> <p>K05 ISO22000 相關知識</p> <p>K08 各類食品原料與加工知識</p> <p>K09 成本概論</p>       | <p>S01 依標準作業流程執行</p> <p>S10 原物料/設備檢核</p> <p>S11 食品加工監督</p> <p>S12 環境影響評估</p> <p>S13 計算成本</p> |
| T4 管理食品加工作業    | T4.1 確認生產流程       |                | <p>P4.1.1 遵循法規及程序，確認食品生產流程設備、特性與操作原則。</p> <p>P4.1.2 制定特定生產流程設備與配件之操作標準和維修條件，檢核產品特性和常見變化，進行調整。</p>           | 4    | <p>K01 食品安全衛生管理相關知識</p> <p>K02 職業安全衛生相關知識</p> <p>K03 製程設備維護相關知識</p> <p>K05 ISO22000 相關知識</p> <p>K07 食品製程相關知識</p> <p>K08 各類食品原料與加工知識</p> | <p>S01 依標準作業流程執行</p> <p>S10 原物料/設備檢核</p> <p>S11 食品加工監督</p> <p>S14 生產/維修作業調整與改善</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<br>(K=knowledge 知識)   | 職能內涵<br>(S=skills 技能)   |
|-------------|-----------------|------------------|---|------|--|---|
|             | T4.2 監控食品生產     |                  | <p>P4.2.1 遵循法規及程序，執行製程危害分析與重要管制計劃，監管各類型管控機制之操作方式與管控模式。</p> <p>P4.2.2 遵循法規及程序，確認生產資料、需求和蒐集相關資料。</p> <p>P4.2.3 遵循法規及程序，改善不合格成品與處理程序。</p>  | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識<br>K08 各類食品原料與加工知識                 | S01 依標準作業流程執行<br>S10 原物料/設備檢核<br>S11 食品加工監督<br>S14 生產/維修作業調整與改善                       |
|             | T4.3 實施食品安全管控系統 | O4.3.1HA CCP 計畫  | <p>P4.3.1 遵循法規及程序，向相關作業人員解說流程管控規定。</p> <p>P4.3.2 遵循法規及程序，檢核作業程序，進行試運轉並確認符合規定，完成紀錄表單。</p> <p>P4.3.3 統計分析應用，持續蒐集、分析必要數據檢核流程並提供系統改善建議。</p> | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識<br>K08 各類食品原料與加工知識 | S01 依標準作業流程執行<br>S08 數據蒐集運用<br>S09 統計分析應用<br>S10 原物料/設備檢核<br>S11 食品加工監督<br>S15 相關規定解說 |
| T5 運用食品包裝技術 | T5.1 選用食品包裝     | O5.1.1 產品包裝規格檢核表 | <p>P5.1.1 遵循法規及程序，選用合格的食品包裝材料；確認食品與包裝材料的接觸合乎規範。</p> <p>P5.1.2 遵循法規及程序，處理包裝材料，確認對環境並無造成影響。</p>   | 3    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識<br>K10 食品包裝相關知識                    | S01 依標準作業流程執行<br>S12 環境影響評估<br>S16 合格包裝材料應用處理   |
|             | T5.2 管控包裝製程     | O5.2.1 包材耗用紀錄表   | <p>P5.2.1 遵循法規及程序，估算包裝材料的成本，檢核包裝過程符合規範。</p> <p>P5.2.2 分析包裝材質與結果，檢核未能達成規範的原因。</p>  | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識                                    | S01 依標準作業流程執行<br>S12 環境影響評估<br>S13 計算成本<br>S14 生產/維修作業調整與改善                           |

| 主要職責      | 工作任務          | 工作產出                          | 行為指標  | 職能級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)  | 職能內涵<br>(S=skills 技能)   |
|-----------|---------------|-------------------------------|---|------|---|---|
|           |               |                               | P5.2.3 遵循法規及程序，調查提升材料、程序或環境影響的因素及機會，依組織規範，研擬改善方案。   |      | K10 食品包裝相關知識  | S16 合格包裝材料應用處理  |
| T6 協同設備維修 | T6.1 訂定預防維修計畫 | O6.1.1 預防維修計畫書                | P6.1.1 遵循法規及程序，蒐集保養供應內外部資源，制定例行性維修，並將非例行性之保養納入保養計畫。<br>P6.1.2 遵循法規及程序，計算維修工作之成本。<br>P6.1.3 遵循法規及程序，以量測控制執行中的危害，紀錄生產解析、過程和程序。<br>P6.1.4 監督維修工作之整潔。 | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識 | S01 依標準作業流程執行<br>S19 維修方法與資源檢核<br>S03 維護規範評估/建議<br>S04 維護計畫制定<br>S05 完成文件記錄<br>S13 計算成本<br>S17 維修作業監督 |
|           | T6.2 製定維修作業排程 | O6.2.1 維修作業表<br>O6.2.2 教育訓練記錄 | P6.2.1 遵循法規及程序，規劃維修工作，並運用資源，以符合生產要求。<br>P6.2.2 遵循法規及程序，選用維修專業人員並安排適當的訓練及必要的評量。<br>P6.2.3 遵循法規及程序，配合生產要求，安排維修時程與工作。                                | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識 | S01 依標準作業流程執行<br>S04 維護計畫制定<br>S05 完成文件記錄<br>S18 執行教育訓練   |
|           | T6.3 執行維修計畫   | O6.3.1 需求表<br>O6.3.2 排班表      | P6.3.1 遵循法規及程序，確定需要的資源（包含裝備、人員和耗材）以完成保養計畫。<br>P6.3.2 遵循法規及程序，確定並協調耗材的供給與設備，必要時購買裝備、耗材，指派專業人員負責維修，以符合計畫的需求。  | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識 | S01 依標準作業流程執行<br>S05 完成文件記錄<br>S17 維修作業監督<br>S19 維修方法與資源檢核  |

| 主要職責          | 工作任務            | 工作產出                                      | 行為指標   | 職能級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)  | 職能內涵<br>(S=skills 技能)   |
|---------------|-----------------|---|--|------|---|---|
|               | T6.4 完成<br>保修   | O6.4.1 空<br>機運轉紀<br>錄表<br>O6.4.2 保<br>修紀錄 | P6.4.1 進行量測與裝備、產品和其他相關規格做<br>比較，並紀錄結果。<br>P6.4.2 檢核需進一步測試的區域，並向監督人員<br>提出適合的程序建議。<br>P6.4.3 進行空機運轉測試，確認設備運轉正常。<br>P6.4.4 遵循法規及程序，調整保修計劃，記錄設<br>備操作或例行維護事項之改變。<br>P6.4.5 遵循法規及程序，依組織規定完成保養維<br>修，並完成紀錄。 | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識                                 | S01 依標準作業流程執行<br>S05 完成文件記錄<br>S17 保修作業監督<br>S19 保修方法與資源檢核  |
| T7 提高生<br>產效能 | T7.1 優化<br>生產製程 | O7.1.1 生<br>產製程改<br>善提案                   | P7.1.1 遵循法規及程序，應用優化之生產作業，<br>讓產品品質與團隊績效達到最佳程度。<br>P7.1.2 遵循法規及程序，應用優化之生產作業，<br>提高顧客效益，縮短交貨時間。<br>P7.1.3 遵循法規及程序，與利害關係人協調並解<br>決突發狀況與其他衝突。<br>P7.1.4 遵循法規及程序，檢核改善方案，優化生<br>產系統與流程，達成生產作業之最大效<br>益。      | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識<br>K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識<br>K10 食品包裝相關知識 | S01 依標準作業流程執行<br>S05 完成文件記錄<br>S07 改善計畫制定<br>S08 數據蒐集運用<br>S09 統計分析應用<br>S10 原物料/設備檢核<br>S11 食品加工監督<br>S20 溝通協調<br>S21 生產作業優化 |
|               | T7.2 實施<br>改善   | O7.2.1 改<br>善檢核表                          | P7.2.1 遵循法規及程序，執行改善方案，檢核整<br>體系統之改善成效，避免造成非預期結<br>果。<br>P7.2.2 遵循法規及程序，監督改善作業，並依據  | 4    | K01 食品安全衛生管理相關知識<br>K02 職業安全衛生相關知識<br>K03 製程設備維護相關知識<br>K04 品質管理相關知識  | S01 依標準作業流程執行<br>S05 完成文件記錄<br>S08 數據蒐集運用<br>S09 統計分析應用   |

| 主要職責 | 工作任務 | 工作產出 | 行為指標   | 職能級別 | 職能內涵<br>(K=knowledge 知識)                          | 職能內涵<br>(S=skills 技能)                    |
|------|------|------|--------|------|---|--|
|      |      |      | 需求做調整。 |      | K05 ISO22000 相關知識<br>K07 食品製程相關知識<br>K10 食品包裝相關知識 | S10 原物料/設備檢核<br>S11 食品加工監督<br>S21 生產作業優化 |

#### 職能內涵 ( A=attitude 態度 )

A01 主動積極：設定明確目標，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。

A02 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。

A03 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。

A04 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。

A05 壓力容忍：冷靜且有效地應對及處理高度緊張的情況或壓力，如緊迫的時間、不友善的人、各類突發事件及危急狀況，並能以適當的方式紓解自身壓力。

#### 說明與補充事項

- **建議擔任此職類/職業之學歷/經驗/或能力條件：**

大專以上食品相關科系畢業，且具 1 年以上食品加工生產相關經歷或高中 ( 職 ) 以上相關科系畢業，且具 3 年以上食品加工生產相關經歷。

- **其他補充說明：**

- 本職能基準所指「工具」：乃指有競爭力生產所使用的工具，例如 5S、六標準差、持續改善、魚骨圖等。

- **【註 1】** 遵循法規及程序：在從業人員管理、作業場所管理、生產設備管理、製程衛生管理方面等規範，自原物料入場、驗收、儲存、至生產成品、檢驗等標準作業流程之相關安全衛生法規及程序，並依據組織規範，進行日常工作標準生產作業程序、定期檢查、報告異常情況，執行緊急應變程序等

- **【註 2】** 品質管理相關知識：

1.品質計畫 QP ( Quality Planning ) 意指訂定及規畫整個生產流程中，需要遵守哪些品質標準的行為，也可以用來表示負責品質計畫的部門及職務。企業/組織可以此為依據制定年度品質管理計畫，建立該年度品質管理的目標。

### 說明與補充事項

2.品質管制 QC ( Quality Control ) : 在 ISO 中定義為「品質管理的一部分，致力於滿足品質要求。」通過專業技術和管理技術，配合生產流程檢驗（包括進料檢驗、製成檢驗、出貨檢驗），確保在生產流程中各個作業階段生產品質，滿足客戶、法律、法規等要求（如適用性、安全性等）。

3.品質保證 QA ( Quality Assurance ) : 意指整合製造、設計與品質管理等，在企業/組織中為負責品質保證的部門或職務。質保證的目的，在於確保產品在一定時程及成本下，能達成預期的品質水準與可靠度，也是建立品質管制方案的墊腳石，以維持產品從生產到使用間的品質。

4.品質改善 QI ( Quality Improvement ) : 意指滿足品質要求為重點，通過各種改善活動防止不良品的產生。

- 【註 3】依標準作業流程執行：依據標準作業流程，使用符合職業安全衛生規範及食品安全衛生管理的個人防護設備；並採取預防措施與必要行動，減少、控制或排除作業期間可能存在的危害。