

食品技術人員職能基準

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
V3	NFP7919-005v3	食品技術人員	最新版本	略	2023/12/15
V2	NFP7919-005v2	食品技術助理	歷史版本	已被《NFP7919-005v3》取代	2020/12/31
V1	NFP7919-005v1	食品技術助理	歷史版本	已被《NFP7919-005v2》取代	2017/12/31

職能基準代碼		NFP7919-005v3			
職能基準名稱 (擇一填寫)		職類			
		職業	食品技術人員		
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	C0899
工作描述		檢測確認食品生產製程之相關技術作業。			
基準級別		3			

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 遵循食品加工與組織規範	T1.1 辨識食品加工關鍵指標		<p>P1.1.1 遵循法規及程序^{【註1】}，熟知食品加工作業的工作內容與責任，判斷食品加工作業對環境的影響。</p> <p>P1.1.2 彙整消費者對食品加工作業之產品誠信、品質、安全與營養價值的相關資訊。</p> <p>P1.1.3 辨識食品加工業之規範性之關鍵指標團體與業界團體的重要性。</p>	3	<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 品質管理相關知識^{【註3】}</p> <p>K04 HACCP</p> <p>K05 食品加工相關知識</p> <p>K06 食品加工業趨勢</p>	<p>S01 依標準作業流程執行^{【註2】}</p> <p>S02 食品加工影響判斷</p> <p>S03 食品加工相關資訊彙整</p> <p>S04 食品加工團體重要性辨識</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)
	T1.2 檢核食品加工程序與規格	O1.2.1 食品加工程序規格檢核表	P1.2.1 遵循法規及程序，備製食品原物料暫存與處理。 P1.2.2 遵循法規及程序，檢核食品加工程序與規格，並確認加工作業均符合管制規範。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP	S01 依標準作業流程執行 S05 食品原物料製備/儲存/處理 S06 食品加工程序/規格檢核
T2 執行原物料測試	T2.1 準備樣本	O2.1.1 樣品紀錄	P2.1.1 遵循法規及程序，測試需求，原物料描述，比較規格，記錄差異。 P2.1.2 遵循法規及程序，進行食品檢驗分析，準備樣品，符合標準，並可追溯測試過程及結果。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K07 食品檢驗分析相關知識	S01 依標準作業流程執行 S07 食品檢驗分析技術 S08 完成文件記錄
	T2.2 檢查設備	O2.2.1 檢查紀錄表	P2.2.1 遵循法規及程序，依據測試方法設定設備與儀器，進行各項安全檢查。 P2.2.2 遵循法規及程序，檢核設備，查勘錯誤或不安全的元件與設備，並回報適當人員。 P2.2.3 遵循法規及程序，檢查校正設備，隔離校正不準確之設備與儀器。 P2.2.4 遵循法規及程序，確保測試之試劑有效，品質符合規範。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K07 食品檢驗分析相關知識 K08 設備/儀器相關知識 K09 原物料相關知識	S01 依標準作業流程執行 S08 完成文件記錄 S09 裝備/設備/儀器安全檢查 S10 檢核結果回報 S11 流程測試/比較
	T2.3 測試樣品	O2.3.1 測試報告	P2.3.1 遵循法規及程序，操作設備與儀器，進行所有樣品的測試程序，以判斷食品、原物料特性，並符合規範。 P2.3.2 遵循法規及程序，啟動與關閉設備與儀器。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K07 食品檢驗分析相關知識	S01 依標準作業流程執行 S07 食品檢驗分析技術

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)
	T2.4 完成 樣品測試	O2.4.1 測 試紀錄 O2.4.2 校 正圖表 O2.4.3 樣 品報告	P2.4.1 遵循法規及程序，標示異常的觀察結果， 完成測試紀錄。 P2.4.2 遵循法規及程序，建立校正圖表，並計算 圖表之樣品，記錄計算結果，確認計算值 符合預期。 P2.4.3 遵循法規及程序，依組織規範，記錄與回 報結果，應包含測量不準之數據資料。 P2.4.4 解說資料的趨勢、結果，並立即向適當人 員通報不符規格或異常結果。 P2.4.5 判斷程序或設備問題，確認導致異常的資 料或結果。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K08 設備/儀器相關知識 K09 原物料相關知識 K10 組織政策	S01 依標準作業流程執行 S07 食品檢驗分析技術 S08 完成文件記錄 S09 裝備/設備/儀器安全檢查 S10 檢核結果回報 S12 資料趨勢/結果解說 S13 異常狀況檢核 S14 樣品規格計算
	T2.5 維持 工作安全		P2.5.1 遵循法規及程序，檢核安全工作實務與個 人防護設備，確保個人安全及實驗室其他 人員的安全。 P2.5.2 遵循法規及程序，妥善處理廢棄物，安全 收集實驗室與有害廢棄物，進行後續處 置。 P2.5.3 遵循法規及程序，依組織規範注意並儲存 設備與試劑。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K08 設備/儀器相關知識 K09 原物料相關知識	S01 依標準作業流程執行 S09 裝備/設備/儀器安全檢查 S15 試劑或廢棄物安全處理
	T2.6 維護 實驗室紀 錄	O2.6.1 設 備使用及 維護紀錄	P2.6.1 遵循法規及程序，將正確資料輸入實驗室 管理系統。 P2.6.2 依組織規範，確保企業資訊與實驗室資料	2	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識	S01 依標準作業流程執行 S08 完成文件記錄 S16 設備維護

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)
		O2.6.2 校正紀錄	機密與安全。 P2.6.3 遵循法規及程序，依組織規範維護設備與校正紀錄。		K04 HACCP K10 組織政策	
T3 確認食品加工成果	T3.1 進行各類食品加工	O3.1.1 測試/評估紀錄	P3.1.1 遵循法規及程序，備妥食品加工需要之原料與設備，確認原料齊備與設備運作正常。 P3.1.2 遵循法規及程序，應用並監測食品加工過程；檢測與評估食品加工產品，符合組織與食品安全相關規範。	3	K01 食品安全衛生管理相關知識 K02 職業安全衛生相關知識 K03 品質管理相關知識 K04 HACCP K05 食品加工相關知識 K08 設備/儀器相關知識 K09 原物料相關知識 K10 組織政策	S01 依標準作業流程執行 S05 食品原物料製備/儲存/處理 S06 食品加工程序/規格檢核 S08 完成文件記錄 S09 裝備/設備/儀器安全檢查

職能內涵 (A=attitude 態度)

- A01 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。
- A02 正直誠實：展現高道德標準及值得信賴的行為，且能以維持組織誠信為行事原則，瞭解違反組織、自己及他人的道德標準之影響。
- A03 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。
- 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 持續學習：展現自我提升的企圖心，利用且積極參與各種機會，學習任務所需的新知識與技能，並能有效應用在特定任務。

說明與補充事項

- 建議擔任此職類/職業之學歷/經歷/或能力條件：

說明與補充事項

- 高中職以上食品相關科系畢業。
- **其他補充說明：**
 - **【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】** 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。
 - **【註 3】** 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。
 - 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。