

農產加工暨管理人員職能基準

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
V2	NFP7919-007v2	農產加工暨管理人員	最新版本	略	2025/12/11
V1	NFP7919-007v1	農產加工暨管理人員	歷史版本	已被《NFP7919-007v2》取代	2022/12/29

職能基準代碼		NFP7919-007v2			
職能基準名稱 (擇一填寫)	職類				
	職業	農產加工暨管理人員			
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	C08
工作描述		評估審核並實施食品安全計畫，協助申請農產初級加工場認證，進行農產加工品生產製程之相關技術作業，並能控管農產加工過程符合品質，進一步提升改良技術與產品開發。			
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 農產品加工原物料管理與維護	T1.1 認識原物料特性與辨識原物料新鮮度	O1.1.1 建立農產品原料 QC 檢核表	P1.1.1 確認農產品之物理性、化學性及內外性因子，並判斷其新鮮狀況，保持原料新鮮安全。	3	K01 瞭解農產品採收後的生理變化，包含呼吸作用、蒸散作用、乙烯的生成與作用、因時間而產生的成份變化與採收後持續生長的狀態	S01 安排原物料進貨時間
	T1.2 原物	O1.2.1 農	P1.2.1 針對農產品不同區分儲放位置，減少相互		K02 瞭解影響農產品加工前品質	S02 能依農產品特性分區儲放，

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 規劃申請農產加工室與加工製程與儲存管理維護作業	料延長存放時間	產品儲放位置表	影響，並延長原物料新鮮狀態。		劣變的原因，如溫度、濕度、大氣組成成分、光線與其他可能之因素	減少相互影響，並能延長農產品儲放時間
	T1.3 原物料驗收管理作業	O1.3.1 不合格原料處理與操作處置表	P1.3.1 確認不合格品的原因，並將不合格品予以區隔並進行銷毀。	3	K03 瞭解採收時間點、預冷、低溫貯藏、癒傷處理、照射處理與化學處理對於農產品貯放時間長短之變化 K04 驗收作業與管理的運作方式	S03 確認不合格品原料並予以剔除與置換
	T1.4 原物料分級作業	O1.4.1 分級數量檢核表	P1.4.1 進行農產品原物料分級，針對品種、大小、顏色進行區分與篩選，確認是否為加工所需之原物料。	3	K05 可分級加工用之原料，瞭解最終成品與原物料間的相互關係	S04 辨識原料分級能力
T2.1 農產加工工作業場所、設備及設施之規畫	O2.1.1 初級農產加工場規劃書		P2.1.1 審視農產品初級加工場管理辦法與食品衛生安源法規規範。 P2.1.2 完成初級農產加工場規劃書並提出申請。	5	K06 農產品初級加工場管理辦法 K07 申請農業用地作農業設施容許使用審查辦法（農糧加工室） K08 食品安全衛生管理法 K09 衛生設計相關法規 K10 5S 管理與應用 K13 風險管制點制度應用	S05 了解相關法規並能予以解釋 S06 企劃及提案能力 S07 溝通管理能力 S08 定義加工後品質與品質安全系統的範圍 S09 場房配置與與產品製作規劃 S12 應用風險管制點原則與流程，發展品質保證或食品安全計畫
			P2.2.1 確認設備器具清洗消毒之要求。 P2.2.2 能夠定義加工之儲存與處理要求。		K11 食品安全常見微生物性、物理性與化學性危害與相關管控方	S10 衛生標準操作程序 S11 異常矯正措施

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)
	流程與儲存之維護管理	洗消毒作業紀錄 O2.2.2 加工流程作業與管制標準表 O2.2.3 食品加工作業流程圖 O2.2.4 加工製品危害分析管制表 O2.2.5 產品標示管理作業 O2.2.6 食品添加物管理作業 O2.2.7 產品追蹤追溯管理紀錄表	P2.2.3 能夠建立農產加工作業的流程圖。 P2.2.4 能夠描述加工產品規格，並確認使用方法符合管制界線，並能夠以風險管制點為基礎來進行生產系統與產品要求。 P2.2.5 能夠辨識適用於食品生產、包裝與標示的相關法律與規範。 P2.2.6 能辨識並了解食品添加物於農產加工上的需求與規範。 P2.2.7 確保農產加工品從原料進貨到成品產出的過程可追溯性。 P2.2.8 確保農產加工成品儲存環境與批次先進先出之要求。 P2.2.9 確認殘料可否進行再次利用或進行循環處理部分。	法 K12 設備或加工方式改變會如何影響食品安全 K13 風險管制點制度應用 K14 食品微生物及食品中毒概論 K15 產品規格標準與檢驗 K16 異常矯正知識 K17 食品儲放標準與出貨辦法 K18 食品添加物使用範圍及限量暨規格標準	S12 應用風險管制點原則與流程，發展品質保證或食品安全計畫 S13 辨識加工過程中相關之風險	

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)
		O2.2.8 產品儲存與出貨批次紀錄表 O2.2.9 加工剩餘殘料紀錄表				
T3 初階農產加工製作	T3.1 進行初階農產加工作業 (暫以乾燥、粉碎、碾製、炒焙為優先)	O3.1.1 測試 / 評估紀錄表	P3.1.1 準備初階加工過程所需原料與設備。 P3.1.2 應用並監督初級加工過程。 P3.1.3 審視初級加工過程的食品安全與品質作業程序。 P3.1.4 審視初級加工過程的食品安全與生產計畫。 P3.1.5 測試與品評完成後初級加工產品。	3	K18 食品添加物使用範圍及限量暨規格標準 K19 農產品加工原理與方法 K20 乾燥相關知識 K21 粉粹相關知識 K22 碾製相關知識 K23 炒焙相關知識 K24 包裝所需注意事項與會導致發生病原體與腐敗的危害 K25 成品之保存方式與保存期限 K26 包裝食品營養標示應遵行事項	S14 乾燥相關技能 S15 粉粹相關技能 S16 碾製相關技能 S17 炒焙相關技能
T4 進階農產加工製作	T4.1 進行進階農產加工作業 (暫以燻	O4.1.1 測試 / 評估紀錄表	P4.1.1 準備進階加工過程所需原料與設備。 P4.1.2 應用並監督進階加工過程。 P4.1.3 審視進階加工過程的食品安全與品質作業程序。	4	K18 食品添加物使用範圍及限量暨規格標準 K19 農產品加工原理與方法 K24 包裝所需注意事項與會導致	S18 燻製相關技能 S19 蒸餾相關技能 S20 醃漬相關技能 S21 冷凍相關技能

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)
	製、蒸 餾、發 酵、醃 漬、冷 凍、醬類 製作、調 理即食為 主)		P4.1.4 審視進階加工過程的食品安全與生產計 劃。 P4.1.5 測試與品評完成後進階加工產品。		發生病原體與腐敗的危害 K25 成品之保存方式與保存期限 K26 包裝食品營養標示應遵行事 項 K27 煙製相關知識 K28 蒸餾相關知識 K29 醃漬相關知識 K30 冷凍相關知識 K31 醬類製作相關知識 K32 調理即食相關知識	S22 醬類製作相關技能 S23 調理即食相關技能
T5 農產加 工品開發 與品質精 進	T5.1 評估 加工品開 發與品質 精進之可 行性	O5.1.1 消 費者喜好 報告書 O5.1.2 加 工開發與 精進之可 行性評估 表	P5.1.1 研究潛在加工品新市場與評估舊有產品業 務發展機會。 P5.1.2 找尋各種新創或改良現有農產加工品，發 展為具潛力之產品。	5	K33 消費者需求洞察與分析實務 K34 商品開發、設計概念	S06 企劃及提案能力 S24 資料蒐集與分析能力 S25 辨識變化與不合格事項之原 因，並能進行改進
	T5.2 開發 加工方式 流程	O5.2.1 農 產加工方 式標準製 程 O5.2.2 測	P5.2.1 擬定新加工方式，設立其風險管制點使其 能穩定生產，並建立新加工作業的流程 圖。 P5.2.2 新加工方式成品測試。	5	K12 設備或加工方式改變會如何 影響食品安全 K18 食品添加物使用範圍及限量 暨規格標準 K19 農產品加工原理與方法	S26 可擬定開發或調整品質加工 流程，並完成成品測試 S27 可進行官能品評測試

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)
		試 / 評估 紀錄表			K24 包裝所需注意事項與會導致 發生病原體與腐敗的危害	
	T5.3 調整 品質精進 流程	O5.3.1 品 質精進標 準製程 O5.3.2 測 試 / 評估 紀錄表	P5.3.1 擬定新配方內容，設立其風險管制點使其 能穩定生產，並建立新配方作業的流程 圖。	5	K25 成品之保存方式與保存期限 K35 現代加工技術 K36 加工品官能品評	
T6 協同保 養清潔、 加工設備 維修與即 時故障排 除	T6.1 訂定 保養清潔 程序與維 修計畫 T6.2 保養 與維修前 置排程 T6.3 完成 保養或維 修	O6.1.1 預 防保養維 修計畫表 O6.2.1 停 工保養 / 維修時間 表 O6.2.2 教 育訓練表 O6.3.1 保 養結果相 關文件 O6.3.2 結 果建議表	P6.1.1 針對例行性保養或維修內容建置工作計 畫。 P6.1.2 確認加工生產解析、過程和程序文件與紀 錄。 P6.2.1 安排保養維修活動，符合加工生產要求與 時間排程。 P6.2.2 安排合適訓練時間內容以及必要之測驗。 P6.3.1 完成保養計畫。 P6.3.2 針對保養計畫做出合適之建議內容以提供 下次改進。	3 3 3	K37 機械衛生設計準則 K38 瞭解設備、原料與加工特性 K42 與加工原料、裝備運作和清 理相關的安全過程 K37 機械衛生設計準則 K39 瞭解設備保養程序 K42 與加工原料、裝備運作和清 理相關的安全過程 K39 瞭解設備保養程序	S28 安排保養、維修之時間並確 認產生行事曆 S28 安排保養、維修之時間並確 認產生行事曆 S29 以最佳時間與成本效益下安 排保養運作 S30 確保工作場所對保養活動是 安全的

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)
	T6.4 即時 故障排除	O6.4.1 故 障紀錄表 O6.4.2 保 養維修申 請表	P6.4.1 完成即時故障排除。 P6.4.2 針對即時故障問題進行維修保養排程，避 免故障問題再次發生。	4	K40 即時故障排除之程序 K41 緊急狀態下的執行程序	S30 確保工作場所對保養活動是 安全的
T7 協同包 裝設計與 通路行銷	T7.1 分析 產品定位 與市場競 爭性	T7.1.1 加 工產品定 位與市場 競爭力評 估表	P7.1.1 針對市場定位、競爭優勢、競爭分析、產 品生命週期與衍生周邊產品進行評估	5	K34 商品開發、設計概念 K43 行銷傳播概念 K44 CIS 品牌知識	S24 資料蒐集與分析能力 S31 設計邏輯能力 S32 品牌概念
	T7.2 協助 完成產品 包裝設計	T7.2.1 提 案企劃 T7.2.2 進 行溝通與 設計修正 T7.2.3 包 裝打樣成 果	P7.2.1 針對加工產品特色、品質並結合自身文化 進行包裝設計企劃。 P7.2.2 與外部設計團隊進行溝通，再針對所需樣 式進行調整。 P7.2.3 針對打樣產品進行修正調整。	4	K45 包裝材料種類與法規 K46 印刷基礎概念 K47 包裝加工與製程相關知識	S06 企劃及提案能力 S33 包裝設計發想能力 S34 傳達溝通能力 S35 專案進度跟催

職能內涵 (A=attitude 態度)

A01 主動積極

A02 正直誠實

A03 壓力容忍

職能內涵 (A=attitude 態度)

A04 謹慎細心

A05 自我管理

A06 團隊協作

A07 創意與創新思維

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：
 - 農園藝或食品相關科系畢業，具基礎植物生理、採收後處理、農產加工知識與食品物理與化學觀念。
 - 參與加工技術及食品安全衛生教育訓練四十小時以上，並取得合格證書。
- 其他補充說明：
 - 此職能基準乃參考國內農產加工現況並經國內專家檢視完成。