

## 職能模式表

職能模式代碼	免填			
職能模式項目 (擇一填寫)	依職類別		職類別代碼	
	依職業別	品質管制人員	職業別代碼	3117-02
所屬行業別	食品及飼品製造業		行業別代碼	08 中類
工作描述	從事品管各階段的檢驗，如執行進料檢驗(針對原物料依據其標準並加以檢驗)、製程檢驗(確保產品製程遵循作業標準、檢驗產品、找出不良品成因、尋求改正措施)、成品檢驗(最終產品的檢驗)。			
入門水準	1.專科以上學歷且食品衛生/食品科技/檢驗/營養/畜產相關科系畢業。 2.非相關科系畢業，需曾任職食品衛生/食品科技/檢驗/營養/畜產相關產業專職工作經驗2年以上(含2年)。			
職能級別	L3(品質管制人員之部分工作任務描述屬L3，能力層級亦屬L3，故該職能模式之級別為L3。)			

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
T1 進料品質檢驗	T1.1 檢驗與確認 原料品質	O1.1.1 進貨驗收單 O1.1.2 原料品質檢驗報告	P1.1.1 能夠針對送來之原料，進行品名、規格核對與抽驗，以確保貨品各項細節符合訂單內容。	3	K01 抽樣檢驗知識 K02 原料驗收標準知識 K03 食品檢驗儀器操作知識 K04 食品添加物知識	S01 抽樣檢驗能力 S02 食品檢驗儀器操作能力 S03 原料驗收標準判斷能力
	T1.2 檢驗與確認 物料(包材) 品質	O1.2.1 進貨驗收單 O1.2.2 物料品質檢驗報告	P1.2.1 能夠針對送來之物料，進行品名、規格核對與抽驗，以確保貨品各項細節符合訂單內容。	3	K05 量測儀器操作知識 K06 物料驗收標準知識 K07 儀器校正知識	S04 量測儀器操作能力 S05 物料驗收標準判斷能力 S06 儀器校正能力
T2 製程品質檢驗 與衛生管理	T2.1 查核製程環 境衛生	O2.1.1 製程衛生查核表	P2.1.1 能夠依照法規的環境衛生管理規定，來進行廠區內製程查核，以維持製程品質之衛生。	3	K08 5S 概念 K09 食品安全衛生管理法 K10 微生物檢測知識	S07 環境衛生查核技巧 S08 微生物檢測能力
	T2.2 核對與檢驗 半成品品質	O2.2.1 檢驗紀錄表	P2.2.1 能確實將中間製程階段的半成品，進行審核與檢驗，以確保半成品能符合食品安全與衛生法規。	3	K01 抽樣檢驗知識 K11 食品加工知識	S01 抽樣檢驗能力 S09 管制點儀器操作能力

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
	T2.3 核對製程參數	O2.3.1 生產紀錄表	P2.3.1 能依據生產製程標準，針對製程參數作連續性監測與管制，以判定品質之合格。	3	K12 製程標準作業知識	S10 製程標準識別能力
T3 最終成品品質檢驗	T3.1 檢驗成品	O3.1.1 成品檢驗紀錄表	P3.1.1 能夠針對已完成之成品，再次進行抽樣檢測，以檢查成品的品質是否合格。	3	K01 抽樣檢驗知識 K03 食品檢驗儀器操作知識	S01 抽樣檢驗能力 S02 食品檢驗儀器操作能力
	T3.2 成品留樣	O3.2.1 成品留樣紀錄表	P3.2.1 能依據食品法規的要求，進行成品留樣與觀察至有效期限後六個月，以利於品質異常之追蹤。	3	K09 食品安全衛生管理法 K13 成品留樣知識	S11 成品留樣標準作業流程
T4 異常處理與回報	T4.1 異常處理	O4.1.1 異常處理紀錄表	P4.1.1 能針對異常品，找出各個可能發生問題的環節，進行異常品項記錄，以正確處理異常品。 P4.1.2 能針對處理好之異常矯正結果，經由確認後做回報，以做為未來預防措施之因應。	3	K12 製程標準作業知識 K14 異常處理標準作業知識 K15 成品品質標準知識	S12 異常處理能力 S13 標準作業執行能力 S14 成品品質判斷能力
<b>職能內涵 (A：態度)</b>						
A01 抗壓性    A04 責任感    A07 主動學習						

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：知識)	職能內涵 (S：技能)
A02 敏銳度 A03 耐心	A05 細心謹慎 A06 團隊合作	A08 品質導向				