

附 錄

附表一、重要性程度、學習難易程度及個人熟練程度分析彙整表

問卷題項	重要性程度			學習難易程度			個人熟練程度		
	平均數	標準差	四分位差	平均數	標準差	四分位差	平均數	標準差	四分位差
A 規劃及改良加工生產流程與品質管制基準									
A1 能獨立管控加工製作流程達到有機驗證合格之標準。	4.50	0.65	0.50	3.15	1.01	1.00	3.79	0.80	0.50
A2 能夠掌握及處理生產進度。	4.40	0.64	0.50	3.08	1.16	1.00	3.67	0.66	0.50
A3 能夠改善產品異常狀況。	4.40	0.64	0.50	3.50	1.16	1.00	3.67	0.66	0.50
A4 能夠規劃與追蹤內部品質，完全掌控生產流程。	4.56	0.58	0.50	3.21	1.13	1.00	3.81	0.84	0.50
A5 能夠掌握原料的追溯性及合理性。	4.46	0.68	0.50	2.92	1.09	1.00	3.79	0.82	0.50
A6 能夠協助設計產品標示圖樣。	3.65	1.00	0.50	3.27	0.92	0.50	2.92	1.11	1.00
A7 能夠掌握產品標示品質，符合有機法規。	4.46	0.74	0.50	2.96	1.17	1.00	3.69	0.97	0.50
B 執行加工生產及品質管制程序									
B1 能夠執行與掌控生產流程。	4.23	0.69	0.50	3.00	1.05	1.00	3.77	0.75	0.50
B2 能夠掌握生產資訊，提升生產品質與產量。	4.25	0.76	0.50	2.90	0.90	1.00	3.56	0.90	0.50
B3 能夠掌握生產作業過程實踐安全性及最佳衛生狀態。	4.63	0.57	0.50	2.79	1.20	1.00	3.90	0.88	0.50
B4 能夠安排與控制製程作業進度。	4.31	0.59	0.50	2.83	0.93	0.50	3.69	0.99	0.50
B5 能夠運用現行技術進行最佳化的供需。	3.96	0.71	0.50	2.96	0.85	1.00	3.52	0.92	0.50
B6 能夠確保生產設備清潔符合有機完整性。	4.48	0.71	0.50	2.64	1.01	0.50	4.00	0.90	0.50
B7 能夠協助改善生產流程及效率。	4.23	0.69	0.50	3.00	1.05	1.00	3.77	0.75	0.50
B8 能夠確保產品符合顧客需求。	4.46	0.65	0.50	2.92	1.03	0.50	3.73	0.84	0.50
B9 能夠持續改進目標。	4.40	0.68	0.50	3.00	1.13	1.00	3.77	0.83	0.50
C 物料管理									
C1 能夠將原物料準確分類保存。	4.56	0.71	0.50	2.52	1.13	0.50	4.04	0.87	0.50
C2 能夠規劃原物料盤點機制。	4.29	0.74	0.50	2.98	1.00	1.00	3.75	0.91	1.00
C3 能夠控管原物料貨源充足。	4.29	0.74	0.50	2.98	1.00	1.00	3.75	0.91	0.50
C4 能夠獨立控管原物料進貨符合有機規範。	4.48	0.77	0.50	2.88	1.04	0.50	3.88	0.94	0.50

*各項平均數滿分為 5 分，四分位差 ≤ 0.6 表具高度共識。

資料來源：本研究彙整

附表二、有機農產加工品技術人員職能基準彙整表

有機農產加工品技術人員						
職類名稱	有機農產加工品技術人員					
工作描述	執行農產加工品之生產、製程與品質控管應用等工作，確保產品符合有機規範					
入門水準	大專以上學校食品相關類科畢業或從事相關工作 2 年以上					
基準級別	4					
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)
規劃及改良加工生產流程與品質管制基準	評估與選擇加工方式	加工方式計畫表	能獨立管控加工製作流程達到有機驗證合格之標準。	4	食品加工、有機法規、食品化學分析、食品微生物、生產設備需求與分析、投資效益分析	邏輯思考能力、規劃執行力
	進行(試)生產	生產狀況分析表	能夠掌握及處理生產進度；能夠改善產品異常狀況。	4	食品加工、食品化學和分析、食品微生物	評估能力、分析能力
	規劃品質管制基準	品質管制檢核表	能夠規劃與追蹤內部品質，完全掌控生產流程；能夠掌握原料的追溯性及合理性。	4	食品加工、生產管理、品質管理、有機法規	評估能力、分析能力
	標示包裝	產品標示圖樣；產品內容物標示檢核表	能夠協助設計產品標示圖樣；能夠掌握產品標示品質，符合有機法規。	4	商標法規、有機法規	邏輯思考能力、規劃執行能力、美感設計概念
執行加工生產及品質管制程序	掌控產品生產品質	各項品質管制報表	能夠執行與掌控生產流程；能夠掌握生產資訊，提升生產品質與產量；能夠掌握生產作業過程實踐安全性及最佳衛生狀態。	4	食品加工、生產管理、品質管理、食品衛生安全與檢驗	農產加工技術、統計分析軟體操作
	排定生產計畫	生產排程計畫書	能夠安排與控制製程作業進度；能夠運用現行技術進行最佳化的供需；能夠確保生產設備清潔符合有機完整性。	4	生產管理、資源規劃	顧客導向、規劃生產排程、制定生產優化能力
	確實執行生產流程與穩定產品品質	產品生產流程報表；產品品質報告。	能夠協助改善生產流程及效率；能夠確保產品符合顧客需求；能夠持續改進目標。	4	製造程序與工程、生產管理、品質管理。	合作協調、流程改善；製程技術創新、品質導向、產品品質穩定性和良率。
	原物料需求與採購	制定原物料進貨紀錄；原物料訂購單；建立供應商名冊。	能夠建構供應商選擇評估準則；能夠獨立進行原物料採購。	3	供應商管理、物料需求規劃、採購管理。	溝通能力、選購能力、有機農產品標章識別。
物料管理	原物料驗收	製作驗收紀錄	能夠將原物料準確分類保存；能夠規劃原物料盤點機制；能夠控管原物料貨源充足；能夠獨立控管原物料進貨符合有機規範。	3	物料管理、存貨管理、品質管理、有機法規。	控管能力、統計能力、檢驗能力。
職能內涵(A=attitude 態度)						
細心、耐心、觀察力、判斷力、執行力、專業實踐、溝通合作、責任關懷、主動積極、自我管理。						

資料來源：本研究彙整

附表三、學習難易程度與個人熟練程度平均分數排序表

問卷項目	難易程度	學習難易度平均數排序
A6 能夠協助設計產品標示圖樣。	容易	2.92
B5 能夠運用現行技術進行最佳化的供需。		3.52
B2 能夠掌握生產資訊，提升生產品質與產量。		3.56
A2 能夠掌握及處理生產進度。		3.67
A3 能夠改善產品異常狀況。		3.67
A7 能夠掌握產品標示品質，符合有機法規。		3.69
B4 能夠安排與控制製程作業進度。		3.69
B8 能夠確保產品符合顧客需求。	適中	3.73
C2 能夠規劃原物料盤點機制。		3.75
C3 能夠控管原物料貨源充足。		3.75
B1 能夠執行與掌控生產流程。		3.77
B7 能夠協助改善生產流程及效率。		3.77
B9 能夠持續改進目標。		3.77
A1 能獨立管控加工製作流程達到有機驗證合格之標準。		3.79
A5 能夠掌握原料的追溯性及合理性。		3.79
A4 能夠規劃與追蹤內部品質，完全掌控生產流程。	困難	3.81
C4 能夠獨立控管原物料進貨符合有機規範。		3.88
B3 能夠掌握生產作業過程實踐安全性及最佳衛生狀態。		3.90
B6 能夠確保生產設備清潔符合有機完整性。		4.00
C1 能夠將原物料準確分類保存。		4.04
問卷項目	熟練程度	個人熟練程度平均數排序
C1 能夠將原物料準確分類保存。	不熟練	2.52
B6 能夠確保生產設備清潔符合有機完整性。		2.64
B3 能夠掌握生產作業過程實踐安全性及最佳衛生狀態。		2.79
B4 能夠安排與控制製程作業進度。		2.83
C4 能夠獨立控管原物料進貨符合有機規範。		2.88
B2 能夠掌握生產資訊，提升生產品質與產量。	適中	2.90
A5 能夠掌握原料的追溯性及合理性。		2.92
B8 能夠確保產品符合顧客需求。		2.92
A7 能夠掌握產品標示品質，符合有機法規。		2.96
B5 能夠運用現行技術進行最佳化的供需。		2.96
C2 能夠規劃原物料盤點機制。		2.98
C3 能夠控管原物料貨源充足。		2.98
B1 能夠執行與掌控生產流程。	熟練	3.00
B7 能夠協助改善生產流程及效率。		3.00
B9 能夠持續改進目標。		3.00
A2 能夠掌握及處理生產進度。		3.08
A1 能獨立管控加工製作流程達到有機驗證合格之標準。		3.15
A4 能夠規劃與追蹤內部品質，完全掌控生產流程。		3.21
A6 能夠協助設計產品標示圖樣。		3.27
A3 能夠改善產品異常狀況。		3.50

*各項平均數滿分為 5 分

資料來源：本研究彙整