

# 国家职业技能标准

职业编码：6-02-03-03

## 罐头食品加工工

（征求意见稿）

中华人民共和国人力资源和社会保障部

（联合颁布单位名称）制定



# 罐头食品加工工 国家职业技能标准

(征求意见稿)

## 1 职业概况

### 1.1 职业名称

罐头食品加工工<sup>①</sup>

### 1.2 职业编码

6-02-03-03

### 1.3 职业定义

操作专用加工和辅助设备，将农副产品加工成罐头食品的人员。

### 1.4 职业技能等级

本职业共设五个等级，分别为五级/初级工、四级/中级工、三级/高级工、二级/技师、一级/高级技师。

### 1.5 职业环境条件

室内、常温。

### 1.6 职业能力特征

具有一定的计算能力和语言表达能力，具有较好的嗅觉、色觉、视觉、味觉、触觉和空间感，动作协调。

### 1.7 普通受教育程度

初中毕业（或相当文化程度）。

### 1.8 培训参考学时

五级/初级工 180 标准学时；四级/中级工 140 标准学时；三级/高级工 100 标准学时；二级/技师 80 标准学时；一级/高级技师 60 标准学时。

### 1.9 职业技能鉴定要求

#### 1.9.1 申报条件

具备以下条件之一者，可申报五级/初级工：

---

<sup>①</sup>本职业分为罐头原料处理工、罐头调味工、罐头装罐工、罐头封口工、罐头杀菌工、罐头包装工共 6 个工种。

(1) 累计从事本职业或相关职业<sup>①</sup>工作 1 年（含）以上。

(2) 本职业或相关职业学徒期满。

具备以下条件之一者，可申报四级/中级工：

(1) 取得本职业或相关职业五级/初级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。

(2) 累计从事本职业或相关职业工作 6 年（含）以上。

(3) 取得技工学校本专业<sup>②</sup>或相关专业<sup>③</sup>毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得经评估论证、以中级技能为培养目标的中等及以上职业学校本专业<sup>④</sup>或相关专业<sup>⑤</sup>毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

具备以下条件之一者，可申报三级/高级工：

(1) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 5 年（含）以上。

(2) 取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有高级技工学校、技师学院毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）；或取得本职业或相关职业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书），并具有经评估论证、以高级技能为培养目标的高等职业学校本专业或相关专业毕业证书（含尚未取得毕业证书的在校应届毕业生）。

(3) 具有大专及以上学历本专业或相关专业毕业证书，并取得本职业或相关职业

---

①相关职业：园艺产品加工工（果蔬分级整理工）、水产品原料处理工、畜禽屠宰加工工、肉制品加工工、水产品加工工、果蔬和坚果加工工、果脯蜜饯加工工、冷冻食品制作工、乳品加工工（乳品杀菌工、乳品浓缩工）、中式烹调师、西式烹调师、营养配餐员等。下同。

②本专业：食品加工技术。下同。

③相关专业：作物生产技术、园艺技术、农产品加工与质量检测、农产品贮藏与加工、畜禽生产技术、淡水养殖、海水养殖、机电技术应用（适用罐头封口工、罐头杀菌工）、分析检验技术、食品加工工艺、食品安全与检测技术、中餐烹饪、西餐烹饪等。下同。

④本专业：食品科学与工程。下同。

⑤相关专业：作物生产与经营管理、现代农业技术、园艺技术、食用菌生产与加工技术、农产品加工与质量检测、绿色食品生产技术、食品生物技术、包装工程技术（适用罐头封口工）、食品智能加工技术、食品质量与安全、食品营养与健康、食品检验检测技术、烹饪工艺与营养、西式烹饪工艺、食品智能加工技术、食品质量与安全、食品营养与健康等。下同。

业四级/中级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 2 年（含）以上。

具备以下条件之一者，可申报二级/技师：

（1）取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书（技能等级证书）后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。

（2）取得本职业或相关职业三级/高级工职业资格证书（技能等级证书）的高级技工学校、技师学院毕业生，累计从事本职业或相关职业工作 3 年（含）以上；或取得本职业或相关职业预备技师证书的技师学院毕业生，累计从事本职业或相关职业工作 2 年（含）以上。

具备以下条件者，可申报一级/高级技师：

取得本职业或相关职业二级/技师职业资格证书后，累计从事本职业或相关职业工作 4 年（含）以上。

### 1.9.2 鉴定方式

分为理论知识考试、技能考核以及综合评审。理论知识考试以笔试、机考等方式为主，主要考核从业人员从事本职业应掌握的基本要求和相关知识要求；技能考核主要采用现场操作、模拟操作等方式进行，主要考核从业人员从事本职业应具备的技能水平；综合评审主要针对技师和高级技师，通常采取审阅申报材料、答辩等方式进行全面评议和审查。

理论知识考试、技能考核和综合评审均实行百分制，成绩皆达 60 分（含）以上者为合格。

### 1.9.3 监考人员、考评人员与考生配比

理论知识考试中的监考人员与考生配比不低于 1:15，且每个考场不少于 2 名监考人员；技能考核中的考评人员与考生配比 1:10，且考评人员为 3 人以上单数；综合评审委员为 3 人以上单数。

### 1.9.4 鉴定时间

理论知识考试时间不少于 90min，技能考核时间不少于 90min。综合评审时间不少于 30min。

### 1.9.5 鉴定场所设备

理论知识考试在教室进行；技能考核在具备专用设备、工器具和检测设备的场所进行；综合评审在会议室进行。

## 2 基本要求

### 2.1 职业道德

#### 2.1.1 职业道德基本知识

#### 2.1.2 职业守则

- (1) 牢固树立食品安全意识。
- (2) 善于学习，掌握知识和技能。
- (3) 能够吃苦耐劳，工作认真负责。
- (4) 严格执行工艺操作规程。
- (5) 爱护生产设施设备和工器具。
- (6) 团结协作，认真做好每一罐产品。

### 2.2 基础知识

#### 2.2.1 理论知识

- (1) 食品卫生知识。
- (2) 安全生产知识。
- (3) 职业健康与环境保护知识。
- (4) 罐藏食品工艺基本知识。
- (5) 罐藏食品原料基本知识。
- (6) 罐藏食品加工主要机械设备一般知识。
- (7) 办公软件使用知识。

#### 2.2.2 法律法规

- (1) 《中华人民共和国食品安全法》。
- (2) 《中华人民共和国产品质量法》。
- (3) 《中华人民共和国计量法》。
- (4) 《中华人民共和国安全生产法》。
- (5) GB 8950《食品安全国家标准 罐头食品生产卫生规范》。

(6) 其他相关食品安全国家标准。

(7) 相关产品标准。

### 3 工作要求

本标准对五级/初级工、四级/中级工、三级 /高级工、二级/技师和一级/高级技师的技能要求和相关知识要求依次递进，高级别涵盖低级别的要求。

罐头原料处理工、罐头调味工、罐头装罐工、罐头封口工、罐头杀菌工、罐头包装工专属技能要求和相关知识要求分别用 (A)、(B)、(C)、(D)、(E)、(F) 标注，未标注的技能要求和相关知识要求为共同要求项。

#### 3.1 五级/初级工

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 原料前处理	1.1 解冻	1.1.1 (A) 能使用解冻工器具、设施或设备，独立进行解冻作业 1.1.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.1.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	1.1.1 (A) 解冻工器具、设施或设备的使用方法，解冻操作规程； 1.1.2 (A) 解冻工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容 1.1.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响，卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求
	1.2 清洗	1.2.1 (A) 能使用清洗工器具或设备，独立进行清洗作业 1.2.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.2.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	1.2.1 (A) 清洗工器具、设施或设备的使用方法，清洗操作规程 1.2.2 (A) 清洗工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容 1.2.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响，卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求
	1.3 去皮	1.3.1 (A) 能使用去皮工器具或设备，独立进行去皮作业 1.3.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.3.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	1.3.1 (A) 去皮工器具、设施或设备的使用方法，去皮操作规程 1.3.2 (A) 去皮工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容 1.3.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响，卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求
	1.4 挑选	1.4.1 (A) 能识别原料 (半成	1.4.1 (A) 挑选工器具、设施

		品)的缺陷,独立进行挑选作业 1.4.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.4.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	或设备的使用方法,挑选操作规程 1.4.2 (A) 挑选工序操作质量要求,本岗位主要技术经济指标考核内容 1.4.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响,卫生标准操作程序(SSOP)相关要求
	1.5 分级	1.5.1 (A) 能使用分级工器具或设备,独立进行分级作业 1.5.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.5.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	1.5.1 (A) 分级工器具、设施或设备的使用方法,分级操作规程 1.5.2 (A) 分级工序操作质量要求,本岗位主要技术经济指标考核内容 1.5.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响,卫生标准操作程序(SSOP)相关要求
	1.6 切块	1.6.1 (A) 能使用切块工器具或设备,独立进行切块作业 1.6.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 1.6.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	1.6.1 (A) 切块工器具、设施或设备的使用方法,切块操作规程 1.6.2 (A) 切块工序操作质量要求,本岗位主要技术经济指标考核内容 1.6.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响,卫生标准操作程序(SSOP)相关要求
2. 半成品调味及处理	2.1 预煮	2.1.1 (A) 能使用预煮工器具和设备,独立进行预煮操作 2.1.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 2.1.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	2.1.1 (A) 预煮工器具、设施或设备的使用方法,预煮操作规程 2.1.2 (A) 预煮工序操作质量要求,本岗位主要技术经济指标考核内容 2.1.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响,卫生标准操作程序(SSOP)相关要求
	2.2 油炸	2.2.1 (A) 能使用油炸工器具和设备,独立进行油炸作业 2.2.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 2.2.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作	2.2.1 (A) 油炸工器具、设施或设备的使用方法,油炸操作规程 2.2.2 (A) 油炸工序操作质量要求,本岗位主要技术经济指标考核内容 2.2.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响,卫生标准操作程序(SSOP)相关要求



	2.3 配料	<p>2.3.1 (B) 能正确使用配料的工器具、衡器, 进行配料的简单工艺操作</p> <p>2.3.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>2.3.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>2.3.1 (B) 配料工器具、衡器的使用方法, 配料操作规程</p> <p>2.3.2 (B) 配料工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>2.3.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	2.4 配汤	<p>2.4.1 (B) 能正确使用配汤的工器具、衡器、设备, 进行配汤的简单工艺操作</p> <p>2.4.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>2.4.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>2.4.1 (B) 配汤工器具、衡器、设备的使用方法, 配汤操作规程</p> <p>2.4.2 (B) 配汤工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>2.4.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	2.5 腌制	<p>2.5.1 (B) 能正确使用腌制的工器具、设施、设备, 进行腌制的简单工艺操作</p> <p>2.5.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>2.5.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>2.5.1 (B) 腌制工器具、设施、设备的使用方法, 配汤操作规程</p> <p>2.5.2 (B) 腌制库温度要求, 腌制工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>2.5.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	2.6 斩拌	<p>2.6.1 (B) 能正确使用斩拌设备, 进行斩拌的简单工艺操作</p> <p>2.6.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>2.6.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>2.6.1 (B) 斩拌工器具、设备的使用方法, 配汤操作规程</p> <p>2.6.2 (B) 斩拌工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>2.6.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	2.7 炒制	<p>2.7.1 (B) 能正确使用炒制设备, 进行炒制的简单工艺操作</p> <p>2.7.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>2.7.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>2.7.1 (B) 炒制设备的使用方法, 配汤操作规程</p> <p>2.7.2 (B) 炒制工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>2.7.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
3. 内容物装罐	3.1 洗罐	3.1.1 (C) 能识别空罐 (瓶)	3.1.1 (C) 空罐 (瓶) 规格和

		<p>外观缺陷，剔除不合格的空罐（瓶）</p> <p>3.1.2(C)能正确使用洗罐(瓶)设备，能独立进行洗罐（瓶）、消毒操作</p> <p>3.1.3 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>3.1.4 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>质量要求</p> <p>3.1.2（C）空罐（瓶）的消毒方法，洗罐（瓶）设备的使用方法，洗罐（瓶）操作规程</p> <p>3.1.3（C）洗罐（瓶）工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>3.1.4 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序（SSOP）相关要求</p>
	3.2 装罐	<p>3.2.1（C）能正确使用衡器，独立进行装罐操作</p> <p>3.2.2（C）能使用装罐设备，进行简单的工艺操作</p> <p>3.2.3（C）能进行衡器的校正和保养</p> <p>3.2.4 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>3.2.5 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>3.2.1（C）人工装罐工艺操作规程</p> <p>3.2.2（C）装罐设备操作规程</p> <p>3.2.3（C）衡器使用保养方法和保养</p> <p>3.2.4（C）不同产品的装罐方法，装罐量与产品固形物含量及杀菌安全性的关系，装罐工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>3.2.5 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序（SSOP）相关要求</p>
	3.3 加汤	<p>3.3.1（C）能使用加汤工器具或设备，进行加汤、操作</p> <p>3.3.2（C）能正确掌握汤温、准确加汤</p> <p>3.3.3 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>3.3.4 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>3.3.1（C）加汤工器具、设备的使用方法，加汤操作规程</p> <p>3.3.2（C）罐头真空度的基本知识，汤（汁）温度与杀菌安全性和产品真空度的关系，汤（汁）温度与加汤量控制要求</p> <p>3.3.3（C）加汤工序操作质量要求，本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>3.3.4 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序（SSOP）相关要求</p>
4. 半成品密封	4.1 喷码	<p>4.1.1（D）能识别罐（瓶）盖、盖膜外观缺陷，剔除不合格的罐（瓶）盖、盖膜</p> <p>4.1.2（D）能使用喷码设备，进行喷码操作</p> <p>4.1.3（D）能进行喷码设备的</p>	<p>4.1.1（D）罐（瓶）盖、盖膜质量要求</p> <p>4.1.2（D）罐头食品代号标示要求，喷码设备的使用方法，喷码操作规程</p> <p>4.1.3（D）喷码设备保养方法</p>

		<p>一般保养</p> <p>4.1.4 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>4.1.5 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作</p>	<p>4.1.4 (D) 喷码工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>4.1.5 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	4.2 排气	<p>4.2.1 (D) 能使用排气设备, 独立进行排气操作</p> <p>4.2.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>4.2.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作</p>	<p>4.2.1 (D) 排气工艺规程</p> <p>4.2.2 (D) 排气工序操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>4.2.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	4.3 封口	<p>4.3.1 (D) ★能使用封口设备, 进行封口操作</p> <p>4.3.2 (D) 能使用卷边测微计或游标卡尺, 检测、鉴别封口质量</p> <p>4.3.3 (D) 能进行封口设备的一般保养</p> <p>4.3.4 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>4.3.5 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作</p>	<p>4.3.1 (D) 封口设备操作方法, 封口工艺操作规程</p> <p>4.3.2 (D) 工卡具 (卷边测微计、游标卡尺) 使用方法</p> <p>4.3.3 (D) 封口设备保养方法</p> <p>4.3.4 (D) 封口操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>4.3.5 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
5. 半成品杀菌	5.1 装篮	<p>5.1.1 (E) 能识别罐 (瓶) 盖或标识卡标示代号, 正确进行装篮操作或使用装篮设备, 进行装篮操作</p> <p>5.1.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>5.1.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>5.1.1 (E) 罐头食品代号标示要求, 装篮设备操作规程, 装篮工艺操作规程</p> <p>5.1.2 (E) 装篮操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>5.1.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	5.2 杀菌	<p>5.2.1 (E) ★能正确使用仪表、杀菌设备, 进行杀菌工序的一般操作</p>	<p>5.2.1 (E) 温度与压力的关系, 有关摄氏与华氏、英制与公制的单位换算, 仪表使用方法, 杀菌设备的种类, 适用范围和安全操作规程, 杀菌工艺规程, 杀菌工艺操作规程</p>

		<p>5.2.2 (E) 能使用加氯器, 进行冷却水加氯操作, 能进行杀菌冷却水余氯含量检测</p> <p>5.2.3 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>5.2.4 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>5.2.2 (E) 二次污染的原因及控制方法</p> <p>5.2.3 (E) 杀菌操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>5.2.4 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	5.3 干燥处理	<p>5.3.1 (E) 能正确进行干燥处理操作或使用干燥设备, 进行干燥处理操作</p> <p>5.3.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>5.3.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生消毒工作</p>	<p>5.3.1 (E) 人工干燥处理操作规程或采用设备进行干燥处理的操作规程</p> <p>5.3.2 (E) 干燥处理操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>5.3.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
6. 成品包装入库	6.1 打检	<p>6.1.1 (F) 能识别罐头产品代号、鉴别罐头产品外观质量, 独立进行人工打检操作或采用罐头真空度检测设备进行罐头产品真空度检测</p> <p>6.1.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>6.1.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作</p>	<p>6.1.1 (F) 罐头食品代号标示要求, 罐头产品外观质量要求, 罐头真空度与产品质量、保质期的关系, 打检的方法, 罐头真空度检测设备操作规程</p> <p>6.1.2 (F) 打检或采用设备进行罐头产品真空度检测操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>6.1.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	6.2 贴标	<p>6.2.1 (F) 能识别产品标签质量是否符合规定要求, 独立进行人工或机械贴标操作</p> <p>6.2.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标</p> <p>6.2.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作</p>	<p>6.2.1 (F) 预包装食品标签通则, 标签质量要求, 贴标机使用方法, 人工或机械贴标操作规程</p> <p>6.2.2 (F) 人工或机械贴标操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容</p> <p>6.2.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求</p>
	6.3 装箱	<p>6.3.1 (F) 能识别纸箱质量是否符合规定要求, 独立喷印或盖印唛头、进行人工或机械装箱操作</p>	<p>6.3.1 (F) 纸箱质量要求, 喷印或盖印唛头的方法和要求, 人工或机械装箱操作规程</p>

		6.3.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 6.3.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作	6.3.2 (F) 人工或机械装箱操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容 6.3.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求
	6.4 入库	6.4.1 (F) 能驾驶叉车并有叉车驾驶证, 能识别唛头, 独立进行产品入库操作 6.4.2 能保质保量完成本岗位工作定额指标 6.4.3 能按要求做好本岗位范围内的清洁卫生工作	6.4.1 (F) 叉车安全驾驶规程, 唛头的含义, 产品入库操作规程 6.4.2 (F) 产品入库操作质量要求, 本岗位主要技术经济指标考核内容 6.4.3 生产卫生条件对产品安全质量的影响, 卫生标准操作程序 (SSOP) 相关要求

注: ①罐头食品加工的基本功能; ②不同罐头种类及产品加工职业功能的工作内容见附录 A;

★为关键技能。

### 3.2 四级/中级工

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 原料前处理	1.1 解冻	1.1.1 (A) 能鉴别冷冻原料的品质 1.1.2 (A) 能排除解冻设备一般故障, 并能进行保养	1.1.1 (A) 冷冻原料的质量标准 1.1.2 (A) 解冻设备的构造性能及生产能力, 一般保养知识
	1.2 清洗	1.2.1 (A) 能鉴别清洗的原料品质 1.2.2 (A) 能熟练进行原料清洗, 半成品质量消耗达到一定水平 1.2.3 (A) 能排除清洗机械设备的一般故障, 并能进行保养	1.2.1 (A) 清洗的原料质量标准 1.2.2 (A) 原料清洗的要求与产品质量的关系 1.2.3 (A) 清洗机械设备的构造性能、生产能力及一般保养知识
	1.3 去皮	1.3.1 (A) 能鉴别去皮的原料品质 1.3.2 (A) 能正确使用衡器, 进行酸碱溶液的配制 1.3.3 (A) 能熟练进行原料去皮, 半成品质量消耗达到一定水平 1.3.4 (A) 能排除去皮机械设备的一般故障, 并能进行保养	1.3.1 (A) 去皮的原料质量标准 1.3.2 衡器的使用方法, 酸碱溶液配制方法 1.3.3 (A) 原料去皮的要求与产品质量的关系 1.3.4 (A) 去皮机械设备的构造性能、生产能力及一般保养知识
	1.4 挑选	1.4.1 (A) 能鉴别挑选的原料(半成品)品质	1.4.1 (A) 挑选的原料(半成品)质量标准

		<p>1.4.2 (A) 能熟练进行原料(半成品)挑选, 半成品质量消耗达到一定水平</p> <p>1.4.3 (A) 能排除(半成品)挑选机械设备的一般故障, 并能进行保养</p>	<p>1.4.2 (A) 原料(半成品)挑选的要求与产品质量的关系</p> <p>1.4.3 (A) (半成品)挑选机械设备的构造性能、生产能力及一般保养知识</p>
	1.5 分级	<p>1.5.1 (A) 能鉴别分级的原料(半成品)品质</p> <p>1.5.2 (A) 能熟练进行原料(半成品)分级, 半成品质量消耗达到一定水平</p> <p>1.5.3 (A) 能排除分级机械设备的一般故障, 并能进行保养</p>	<p>1.5.1 (A) 分级的原料(半成品)质量标准</p> <p>1.5.2 (A) 原料(半成品)分级的要求与产品质量的关系</p> <p>1.5.3 (A) 分级机械设备的构造性能、生产能力及一般保养知识</p>
	1.6 切块	<p>1.6.1 (A) 能鉴别切块的原料(半成品)品质</p> <p>1.6.2 (A) 能熟练进行切块, 半成品质量消耗达到一定水平</p> <p>1.6.3 (A) 能排除切块机械设备的一般故障, 并能进行保养</p>	<p>1.6.1 (A) 切块的原料(半成品)质量标准</p> <p>1.6.2 (A) 原料(半成品)切块的要求与产品质量的关系</p> <p>1.6.3 (A) 切块机械设备的构造性能、生产能力及一般保养知识</p>
2. 半成品调味及处理	2.1 预煮	<p>2.1.1 (A) 能使用预煮的设备, 熟练进行操作</p> <p>2.1.2 (A) 能正确掌握与控制预煮的程度, 半成品质量消耗达到一定水平</p> <p>2.1.3 (A) 能进行预煮设备的保养, 排除设备的一般故障</p>	<p>2.1.1 (A) 预煮设备的操作知识</p> <p>2.1.2 (A) 预煮加工条件与产品质量的关系</p> <p>2.1.3 (A) 预煮设备的构造性能、生产能力和一般保养知识</p>
	2.2 油炸	<p>2.2.1 (A) 能鉴别食用油的感官质量</p> <p>2.2.2 (A) 能使用油炸的设备, 熟练进行操作, 半成品质量消耗达到一定水平</p> <p>2.2.3 (A) 能正确掌握与控制油炸的程度</p> <p>2.2.4 (A) 能进行油炸设备的保养, 排除设备的一般故障</p>	<p>2.2.1 (A) 食用油质量标准, 食用油质量与产品质量的关系及控制方法</p> <p>2.2.2 (A) 油炸设备的操作知识</p> <p>2.2.3 (A) 油炸加工条件与产品质量的关系</p> <p>2.2.4 (A) 油炸设备的构造性能、生产能力和一般保养知识</p>
	2.3 配料	<p>2.3.1 (B) 能鉴别所用辅料包括食品添加剂的感官质量</p> <p>2.3.2 (B) 能使用配料的工器具、衡器, 熟练进行操作, 辅料包括食品添加剂消耗达到一定水平</p>	<p>2.3.1 (B) 所用辅料包括食品添加剂质量标准</p> <p>2.3.2 (B) 配料与产品质量、消耗定额的关系</p>

		2.3.3 (B) 能进行配料作业中的各种换算	2.3.3 产品标准
	2.4 配汤	2.4.1 (B) 能使用配汤的设备, 熟练进行操作, 汤汁质量消耗达到一定水平 2.4.2 (B) 能进行一般的化验测定, 正确掌握与控制配汤的质量要求和汤汁温度 2.4.3 (B) 能进行配汤设备的保养, 排除设备的一般故障	2.4.1 (B) 配汤设备的操作知识 2.4.2 (B) 本岗位常用化验方法, 产品标准, 汤汁成分、温度与产品质量、辅料消耗定额的关系 2.4.3 (B) 配汤设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
	2.5 腌制	2.5.1 (B) 能使用腌制的设备, 熟练进行操作, 半成品质量消耗达到一定水平 2.5.2 (B) 能正确掌握与控制腌制的程度 2.5.3 (B) 能进行腌制设备的保养, 排除设备的一般故障	2.5.1 (B) 腌制设备的操作知识 2.5.2 (B) 腌制加工条件与产品质量的关系 2.5.3 (B) 腌制设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
	2.6 斩拌	2.6.1 (B) 能使用斩拌的设备, 熟练进行操作, 半成品质量消耗达到一定水平 2.6.2 (B) 能正确掌握与控制斩拌的程度 2.4.3 (B) 能进行斩拌设备的保养, 排除设备的一般故障	2.6.1 (B) 斩拌设备的操作知识 2.6.2 (B) 斩拌加工条件与产品质量的关系 2.6.3 (B) 斩拌设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
	2.7 炒制	2.7.1 (B) 能使用炒制的设备, 熟练进行操作, 半成品质量消耗达到一定水平 2.7.2 (B) 能正确掌握与控制炒制的程度 2.7.3 (B) 能进行炒制设备的保养, 排除设备的一般故障	2.7.1 (B) 炒制设备的操作知识 2.7.2 (B) 炒制加工条件与产品质量的关系 2.7.3 (B) 炒制设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
3. 内容物装罐	3.1 洗罐	3.1.1 (C) 能使用洗罐设备, 熟练进行洗罐操作, 操作质量消耗达到一定水平 3.1.2 (C) 能进行洗罐设备的保养, 排除设备的一般故障	3.1.1 (C) 空罐(瓶)清洗、消毒与产品安全性的关系 3.1.2 (C) 洗罐设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
	3.2 装罐	3.2.1 (C) 能进行装罐半成品的质量检查 3.2.2 (C) 能熟练进行装罐操作, 操作质量消耗达到一定水平 3.2.3 (C) 能根据室内温度变化及生产流程情况对产品质量的影响	3.2.1 (C) 装罐量对杀菌安全性的影响 3.2.2 (C) 罐头容器质量标准, 产品标准, 装罐半成品的理化要求与产品质量的关系 3.2.3 (C) 室内温度变化、半成品积压对产品质量的影响

		响, 采取相应措施 3.2.4 (C) 能进行装罐设备的维护与保养工作, 排除设备的一般故障	3.2.4 (C) 装罐设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
	3.3 加汤	3.3.1 (C) 能正确使用测定汤汁的温度表, 进行加汤温度的测定和控制 3.3.2 (C) 能熟练进行加汤操作, 操作质量消耗达到一定水平 3.3.3 (C) 能进行加汤设备的维护与保养工作, 排除设备的一般故障	3.3.1 (C) 测定汤汁温度的操作方法, 汤汁温度对产品真空度、初温及杀菌的影响 3.3.2 产品标准, (C) 加汤条件与产品质量的关系 3.3.3 (C) 加汤设备的构造性能、生产能力和一般保养知识
4. 半成品密封	4.1 喷码	4.1.1 (D) 能使用喷码设备, 熟练进行喷码操作, 操作质量消耗达到一定水平 4.1.2 (D) 能排除喷码设备的一般故障	4.1.1 (D) 喷码的质量要求 4.1.2 (D) 喷码设备的构造性能和生产能力和一般保养知识
	4.2 排气	4.2.1 (D) 能使用排气设备, 熟练进行排气操作 4.2.2 (D) 能排除排气设备的一般故障	4.2.1 (D) 排气的作用, 不同产品、规格排气温度、时间及中心温度要求 4.2.2 (D) 排气设备的构造性能和生产能力和一般保养知识
	4.3 封口	4.3.1 (D) 能鉴别罐头容器质量; 4.3.2 (D) 能使用封口设备, 熟练进行封口操作, 操作质量消耗达到一定水平 4.3.3 (D) 能更换一般封口设备的模具或密封部件、排除封口设备的一般故障 4.3.4 (D) 能进行封口质量的解剖检测, 并能校对封口设备, 使封口质量符合要求 4.3.5 (D) 能正确使用真空表	4.3.1 (D) 容器质量标准 4.3.2 (D) 罐头顶隙度, 内容物组织及温度与真空度的关系, 排气或抽真空的作用, 真空泵使用的一般知识 4.3.3 (D) 封口设备的构造性能和生产能力, 一般故障的原因及排除方法 4.3.4 (D) 密封结构, 密封填料的基本知识, 解剖检验方法及校机方法 4.3.5 (D) 真空表使用方法
5. 半成品杀菌	5.1 装篮	5.1.1 (E) 能使用装篮设备, 熟练进行装篮操作, 操作质量消耗达到一定水平 5.1.2 (E) 能进行装篮设备的一般维护保养	5.1.1 (E) 装篮方式对杀菌效果的影响 5.1.2 (E) 装篮设备的一般构造特性、生产能力及一般维护保养方法
	5.2 杀菌	5.2.1 (E) 能熟练进行杀菌操作, 操作质量达到一定水平	5.2.1 (E) 罐头密封后存放时间对杀菌效果的影响, 杀菌过程中的升温降温速度时间对罐头质量的影响



		5.2.2 (E) 安全正确使用杀菌设备的各种仪表,并能校正调换 5.2.3 (E) 能进行杀菌设备的一般维护保养	5.2.2 (E) 杀菌设备的各种仪表结构原理和校正调换方法 5.2.3 (E) 杀菌设备的一般构造特性、生产能力及一般维护保养方法
	5.3 干燥处理	5.3.1 (E) 能使用干燥处理设备,熟练进行干燥处理操作,操作质量达到一定水平 5.3.2 (E) 能进行干燥处理设备的一般维护保养	5.3.1 (E) 干燥处理对产品质量的影响 5.3.2 (E) 干燥处理设备的一般构造特性、生产能力及一般维护保养方法
6. 成品包装入库	6.1 打检	6.1.1 (F) 能正确地判断罐头的真空度,剔除不合格真空度不良产品 6.1.2 (F) 能采用人工或使用真空度检测设备,熟练进行真空度检测操作,操作质量达到一定水平 6.1.3 (F) 能进行真空度检测设备的一般维护保养	6.1.1 (F) 真空度与产品保质期的关系,气压和温度高低对罐头真空度的影响 6.1.2 (F) 产品外观质量要求,产生罐头真空度不良的原因 6.1.3 (F) 真空度检测设备的结构性能和一般保养知识
	6.2 贴标	6.2.1 (F) 能使用贴标设备,熟练进行贴标操作,操作质量达到一定水平 6.2.2 (F) 能进行贴标设备的一般维护保养	6.2.1 (F) 粘合剂知识 6.2.2 (F) 贴标设备的结构性能和一般保养知识
	6.3 装箱	6.3.1 (F) 能使用装箱设备,熟练进行装箱操作,操作质量达到一定水平 6.3.2 (F) 能进行装箱的质量检验工作 6.3.3 (F) 能进行装箱设备的一般维护保养	6.3.1 (F) 各种包装材料的规格,质量要求 6.3.2 (F) 产品外观质量要求 6.3.3 (F) 装箱设备的结构性能和一般保养知识
	6.4 入库	6.4.1 (F) 能熟练进行产品入库操作,操作质量达到一定水平,叉车的一般维护保养 6.4.2 (F) 能调节成品库的温度、湿度 6.4.3 (F) 能进行温湿度计、除湿设备设施的一般维护保养	6.4.1 (F) 叉车的结构性能和一般保养知识 6.4.2 (F) 成品库温度和湿度要求及罐头“出汗”的原因及预防措施 6.4.3 (F) 温湿度计、除湿设备设施的结构性能和一般保养知识

### 3.3 三级/高级工

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 原料前处	1.1 解冻	1.1.1 能根据生产要求,正确进	1.1.1 主要原料的品种、产地、

理		<p>行原料的运算，合理组织解冻工序生产</p> <p>1.1.2 (A) 能对解冻设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.1.3 (A) 解决解冻工序生产中出现的-般问题</p> <p>1.1.4 (A) 能按要求实施解冻工序的纠正和纠正措施</p>	<p>品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.1.2 (A) 解冻设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.1.3 (A) 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.1.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
	1.2 清洗	<p>1.2.1 能根据生产要求，正确进行原料的运算，合理组织清洗工序生产</p> <p>1.2.2 (A) 能对清洗设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.2.3 (A) 解决清洗工序生产中出现的-般问题</p> <p>1.2.4 (A) 能按要求实施清洗工序的纠正和纠正措施</p>	<p>1.2.1 主要原料的品种、产地、品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.2.2 (A) 清洗机械设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.2.3 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.2.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
	1.3 去皮	<p>1.3.1 能根据生产要求，正确进行原料的运算，合理组织去皮工序生产</p> <p>1.3.2 (A) 能对去皮设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.3.3 (A) 解决去皮工序生产中出现的-般问题</p> <p>1.3.4 (A) 能按要求实施去皮工序的纠正和纠正措施</p>	<p>1.3.1 主要原料的品种、产地、品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.3.2 (A) 去皮机械设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.3.3 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.3.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
	1.4 挑选	<p>1.4.1 能根据生产要求，正确进行原料的运算，合理组织挑选工序生产</p> <p>1.4.2 (A) 能对挑选设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.4.3 (A) 解决挑选工序生产中出现的-般问题</p> <p>1.4.4 (A) 能按要求实施挑选工序的纠正和纠正措施</p>	<p>1.4.1 主要原料的品种、产地、品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.4.2 (A) 挑选机械设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.4.3 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.4.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
	1.5 分级	<p>1.5.1 能根据生产要求，正确进</p>	<p>1.5.1 主要原料的品种、产地、</p>

		<p>行原料的运算，合理组织分级工序生产</p> <p>1.5.2 (A) 能对分级设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.5.3 (A) 解决分级工序生产中出现的是一般问题</p> <p>1.5.4 (A) 能按要求实施分级工序的纠正和纠正措施</p>	<p>品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.5.2 (A) 分级机械设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.5.3 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.5.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
	1.6 切块	<p>1.6.1 能根据生产要求，正确进行原料的运算，合理组织切块工序生产</p> <p>1.6.2 (A) 能对切块设备能进行维修、及时排除故障</p> <p>1.6.3 (A) 解决切块工序生产中出现的是一般问题</p> <p>1.6.4 (A) 能按要求实施切块工序的纠正和纠正措施</p>	<p>1.6.1 主要原料的品种、产地、品质与产品质量的关系，原料的成熟、冻结、冷藏、解冻等加工处理的一般食品生化知识</p> <p>1.6.2 (A) 切块机械设备的原理、特性、常见的故障原因及预防措施</p> <p>1.6.3 常见原料变质原因及预防措施</p> <p>1.6.4 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>
2. 半成品调味及处理	2.1 预煮	<p>2.1.1 (A) 能判断半成品在预煮过程中的程度</p> <p>2.1.2 (A) 能全面掌握调制工作，能按要求，实施预煮工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.1.3 (A) 能根据工艺要求，进行新产品中型试制工作</p> <p>2.1.4 (A) 能进行预煮设备的一般维修</p>	<p>2.1.1 (A) 预煮工艺对产品质量的影响</p> <p>2.1.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.1.3 新产品中型试制规程</p> <p>2.1.4 (A) 预煮设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.2 油炸	<p>2.2.1 (A) 能判断半成品在油炸中的程度</p> <p>2.2.2 (A) 能全面掌握调制工作，能按要求，实施油炸工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.2.3 (A) 能根据工艺要求，进行新产品中型试制工作</p> <p>2.2.4 (A) 能进行油炸设备的一般维修</p>	<p>2.2.1 (A) 油炸工艺对产品质量的影响</p> <p>2.2.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.2.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求，新产品中型试制规程</p> <p>2.2.4 (A) 油炸设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.3 配料	<p>2.3.1 (B) 能判断配料操作中的程度</p> <p>2.3.2 (B) 能全面掌握配料操作，能按要求实施配料工序的</p>	<p>2.3.1 (B) 配料的特性及对产品质量的影响</p> <p>2.3.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p>

		<p>纠正和纠正措施</p> <p>2.3.3 (B) 能根据工艺要求, 进行新产品中型试制工作</p> <p>2.3.4 (B) 能进行配料设备的一般维修</p>	<p>2.3.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求, 新产品中型试制规程</p> <p>2.3.4 (B) 配料设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.4 配汤	<p>2.4.1 (B) 能判断配汤操作中的程度</p> <p>2.4.2 (B) 能全面掌握配汤操作, 能按要求实施配汤工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.4.3 (B) 能根据工艺要求, 进行新产品中型试制工作</p> <p>2.4.4 (B) 能进行配汤设备的一般维修</p>	<p>2.4.1 (B) 配料的特性及对产品质量的影响</p> <p>2.4.1 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.4.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求, 新产品中型试制规程</p> <p>2.4.4 (B) 配汤设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.5 腌制	<p>2.5.1 (B) 能判断腌制中的程度</p> <p>2.5.2 (B) 能全面掌握腌制操作, 能按要求实施腌制工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.5.3 (B) 能根据工艺要求, 进行新产品中型试制工作</p> <p>2.5.4 (B) 能进行腌制设备的一般维修</p>	<p>2.5.1 (B) 配料的特性及对产品质量的影响</p> <p>2.5.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.5.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求, 新产品中型试制规程</p> <p>2.5.4 (B) 腌制设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.6 斩拌	<p>2.6.1 (B) 能判断半成品在斩拌中的程度</p> <p>2.6.2 (B) 能全面掌握斩拌操作, 能按要求实施斩拌工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.6.3 (B) 能根据工艺要求, 进行新产品中型试制工作</p> <p>2.6.4 (B) 能进行斩拌设备的一般维修</p>	<p>2.6.1 (B) 配料的特性及对产品质量的影响</p> <p>2.6.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.6.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求, 新产品中型试制规程</p> <p>2.6.4 (B) 斩拌设备的一般故障原因及预防措施</p>
	2.7 炒制	<p>2.7.1 能判断半成品在炒制中的程度</p> <p>2.7.2 能全面掌握炒制操作, 能按要求实施炒制工序的纠正和纠正措施</p> <p>2.7.3 能根据工艺要求, 进行新产品中型试制工作</p> <p>2.7.4 能进行炒制设备的一般维修</p>	<p>2.7.1 配料的特性及对产品质量的影响</p> <p>2.7.2 食品安全管理体系 (FSMS) 相关内容</p> <p>2.7.3 罐头食品常用添加剂的种类、性质和使用要求, 新产品中型试制规程</p> <p>2.7.4 炒制设备的一般故障原因及预防措施</p>
3. 内容物装	3.1 洗罐	3.1.1 (C) 能进行洗罐设备的	3.1.1 (C) 洗罐设备的结构性

罐		使用调整和一般维修； 3.1.2 (C) 能按要求实施洗罐工序纠正和纠正措施	能和生产能力 3.1.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	3.2 装罐	3.2.1 (C) 能根据产品净含量和固形物要求, 提出正确装罐量, 保证产品质量, 降低消耗 3.2.2 (C) 能全面掌握装罐操作技术, 根据不同的产品要求, 提出合理的操作方法, 解决装罐一般技术问题 3.2.3 (C) 能进行装罐设备的使用调整和一般维修 3.2.4 (C) 能按要求实施装罐工序纠正和纠正措施	3.2.1 (C) 不同原料的特性、脱水率 3.2.2 (C) 各种罐头容器的性能和应用范围, 各种半成品变质的原因及预防方法 3.2.3 (C) 装罐机械设备的结构性能和生产能力 3.2.4 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	3.3 加汤	3.3.1 (C) 能进行加汤设备的使用调整和一般维修; 3.3.2 (C) 能按要求实施加汤工序纠正和纠正措施。	3.3.1 (C) 加汤机械设备的结构性能和生产能力 3.3.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容。
4. 半成品密封	4.1 喷码	4.1.1 (D) 能及时排除喷码设备故障, 解决喷码中出现的一般质量问题 4.1.2 (D) 能进行喷码设备的一般维修 4.1.3 (D) 能按要求实施喷码工序的纠正和纠正措施	4.1.1 (D) 喷码质量出现问题的原因及解决方法 4.1.2 (D) 喷码设备的结构原理 4.1.3 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	4.2 排气	4.2.1 (D) 能及时排除排气设备故障, 解决排气中出现的一般质量问题 4.2.2 (D) 能进行排气设备的一般维修 4.2.3 (D) 能按要求实施排气工序的纠正和纠正措施	4.2.1 (D) 排气工序出现问题的原因及解决方法 4.2.2 (D) 排气设备的结构原理 4.2.3 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	4.3 封口	4.3.1 (D) 能鉴别滚轮、压头及各种模具的质量规格要求, 更换各种罐型模具, 能进行封口设备的装配及一般维修 4.3.2 (D) 能鉴别封口设备运转是否正常, 及时排除故障, 解决封口中出现的一般质量问题 4.3.3 (D) 能分析封口质量缺陷而产生废次品的原因, 并提出解决办法 4.3.4 (D) 能按要求实施封口	4.3.1 (D) 封口机滚轮、压头及密封设备各种模具的质量规格要求, 热处理知识, 封口设备的结构原理 4.3.2 (D) 一般机械加工知识 4.3.3 (D) 封口质量出现问题的原因及解决方法 4.3.4 食品安全管理体系

		工序的纠正和纠正措施	(FSMS) 的相关内容
5. 半成品杀菌	5.1 装篮	5.1.1 (E) 能排除装篮设备的一般故障 5.1.2 (E) 能按要求实施装篮工序的纠正和纠正措施	5.1.1 (E) 装篮设备的故障原因及解决办法 5.1.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	5.2 杀菌	5.2.1 (E) 能熟练进行各类产品的杀菌操作 5.2.2 (E) 能解决杀菌操作中出现的是一般问题 5.2.3 (E) 能进行杀菌设备的安装、检查维修和故障排除 5.2.4 (E) 能按要求实施杀菌工序的纠正和纠正措施	5.2.1 (E) 内容物与杀菌方式、工艺卫生条件与杀菌安全性的关系, 各种产品的杀菌方法 5.2.2 (E) 杀菌过程中造成凸角、爆裂、瘪罐、跳盖、玻璃瓶的爆破等问题的原因及防治措施 5.2.3 (E) 杀菌设备结构规范、安装要求、故障原因及解决办法 5.2.4 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	5.3 干燥处理	5.3.1 (E) 能排除干燥处理的一般故障 5.3.2 (E) 能按要求实施杀菌工序的纠正和纠正措施	5.3.1 (E) 干燥处理设备的故障原因及解决办法 5.3.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
6. 成品包装入库	6.1 打检	6.1.1 (F) 能分析罐头废次品的原因, 并提出改进意见 6.1.2 (F) 能排除装箱设备的一般故障 6.1.3 (F) 能按要求实施打检工序纠正和纠正措施	6.1.1 (F) 各种罐头废次品产生原因 6.1.2 (F) 真空检测设备故障原因及解决方法 6.1.3 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	6.2 贴标	6.2.1 (F) 能排除贴标设备的一般故障 6.2.2 (F) 能按要求实施贴标工序纠正和纠正措施	6.2.1 (F) 粘合剂基本知识, 贴标设备故障原因及解决方法 6.2.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	6.3 装箱	6.3.1 (F) 能排除装箱设备的一般故障 6.3.2 (F) 能按要求实施装箱工序纠正和纠正措施	6.3.1 (F) 装箱设备故障原因及解决方法 6.3.2 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容
	6.4 入库	6.4.1 (F) 能正确计算罐头仓库存放容量, 提出合理堆放方法 6.4.2 (F) 能排除入库设备设施的一般故障 6.4.3 (F) 能按要求实施入库工序纠正和纠正措施	6.4.1 (F) 不同包装规格产品每吨的罐数、箱数、托盘数等参数; 6.4.2 (F) 入库设备设施故障原因及解决方法 6.4.3 食品安全管理体系 (FSMS) 的相关内容

### 3.4 二级/技师

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 半成品密封	1.1 喷码	1.1.1 (D) 能解决喷码疑难技术问题	1.1.1 一般机械原理, 电工一般常识, 防止设备发生故障的措施
	1.2 排气	1.2.1 (D) 能解决排气工序疑难技术问题	1.2.1 一般机械原理, 电工一般常识, 防止设备发生故障的措施
	1.3 封口	1.3.1 (D) 能安全使用和维修高速封口机  1.3.2 (D) 能根据各种空罐罐型、镀锡博钢板厚度, 提出滚轮要求  1.3.3 (D) 能解决封口疑难技术问题	1.3.1 (D) 高速封口机的结构性能、操作、维修、保养方法、生产能力, 国内先进封口设备技术情况  1.3.2 (D) 不同空罐罐型用铁要求, 封口滚轮规格质量要求  1.3.3 一般机械原理, 电工一般常识, 防止设备发生故障的措施
2. 半成品杀菌	2.1 装篮	2.1.1 (E) 能解决装篮码疑难技术问题	2.1.1 一般机械原理, 电工一般常识, 防止设备发生故障的措施
	2.2 杀菌	2.2.1 (E) 能操作调节高压连续杀菌设备  2.2.2 (E) 能根据罐型和内容的要求, 提出合理的杀菌式建议, 能解决杀菌疑难技术问题  2.2.3 (E) 能进行杀菌设备热分布测试和罐头产品热穿透测试  2.2.4 能进行杀菌设备的维护保养	2.2.1 (E) 高压连续杀菌机的结构、原理、性能、操作方法  2.2.2 (A) 几种主要细菌的性状, 致死条件及对产品质量的影响; 杀菌温度、时间、压力的相互关系及对杀菌效果的影响; 杀菌过程中罐头内压的变化与反压操作原理  2.2.3 (E) 杀菌设备热分布测试和罐头产品热穿透测试原理与方法  2.2.4 一般机械原理, 电工一般常识, 热工的一般知识, 杀菌设备的维护与保养方法
	2.3 干燥处理	2.3.1 (E) 能解决干燥处理的疑难技术问题	2.3.1 一般机械原理, 电工一般常识, 防止设备发生故障的措施
3. 技术管理与培训	3.1 技术管理	3.1.1 (D) (E) 能全面负责封口或杀菌工段生产, 进行技术指导, 提出完成相应工段技术经济指标的措施	3.1.1 食品罐藏技术原理, 食品安全管理体系 (FSMS), 产品生产工艺流程与质量要求
	3.2 培训	3.2.1 (D) (E) 能进行封口或	3.2.1 电脑 WORD、PPT 软件应用

		杀菌工种的工艺技术培训	
--	--	-------------	--

### 3.5 一级/高级技师

职业功能	工作内容	技能要求	相关知识要求
1. 半成品密封	1.1 喷码	1.1.1 (D) 提出改进喷码工艺、设备的措施方案, 并取得成效	1.1.1 机械原理和制图知识, (D) 国内外先进的喷码技术设备动态
	1.2 排气	1.2.1 (D) 提出改进排气工艺、设备的措施方案, 并取得成效	1.2.1 机械原理和制图知识, (D) 国内外先进的排气技术设备动态
	1.3 封口	1.3.1 (D) 能测绘封口设备零部件, 提出改进封口工艺、设备的措施方案, 并取得成效	1.3.1 机械原理和制图知识, (D) 国内外先进的封口技术设备动态
2. 半成品杀菌	2.1 装篮	2.1.1 (E) 提出改进装篮工艺、设备的方案措施, 并在实践中取得成效	2.1.1 机械原理和制图知识, (E) 国内外先进的装篮技术设备动态
	2.2 杀菌	2.2.1 (E) 能够科学制定杀菌规程 2.2.2 (E) 提出改进杀菌工艺、设备的方案措施, 并在实践中取得成效	2.2.1 微生物学知识 2.2.2 机械原理和制图知识, (E) 国内外先进杀菌技术设备动态
	2.3 干燥处理	2.3.1 (E) 提出改进杀菌工艺、设备的方案措施, 并在实践中取得成效	2.3.1 机械原理和制图知识, (E) 国内外先进干燥处理技术设备动态
3. 技术管理与培训	3.1 技术管理	3.1.1 (D) (E) 能组织制定并实施企业相关技术标准; 能对开发新产品提出指导意见, 能制定企业技术进步发展规划	3.1.1 食品微生物学、食品生物化学、食品机械与设备、食品生产企业管理
	3.2 培训	3.1.2 (D) (E) 能进行产品生产工艺技术培训	3.1.2 质量管理体系 (QMS)、危害分析与关键控制点体系 (HACCP)

## 4 权重表

### 4.1 理论知识权重表

项目		技能等级				
		五级 /初级工 (%)	四级 /中级工 (%)	三级 /高级工 (%)	二级 /技师 (%)	一级 /高级技师 (%)
基本要求	职业道德	5	5	5	-	-
	基本知识	5	5	5	-	-
相关知识要求	原料前处理	20.5	20.5	20.5	-	-
	半成品调味及处理	18	18	18	-	-
	内容物装罐	10.5	10.5	10.5	-	-



	半成品密封	13.5	13.5	13.5	13.5	13.5
	半成品杀菌	15	15	15	15	15
	成品包装入库	12.5	12.5	12.5	-	-
合计		100	100	100	-	-

#### 4.2 技能要求权重表

项目 \ 技能等级		五级	四级	三级	二级	一级
		/初级工 (%)	/中级工 (%)	/高级工 (%)	/技师 (%)	/高级技师 (%)
技能要求	原料前处理	27	27	27	-	-
	半成品调味及处理	19.5	19.5	19.5	-	-
	内容物装罐	10	10	10	-	-
	半成品密封	16.5	16.5	16.5	16.5	16.5
	半成品杀菌	13	13	13	13	13
	成品包装入库	14	14	14	-	-
合计		100	100	100	-	-

#### 5 职业标准附录

##### 附录 A 罐头食品加工职业功能与各类罐头食品加工工作内容对应表

.....分页符.....

附录 A 罐头食品加工职业功能与各类罐头食品加工工作内容对应表

(规范性附录)

职业功能	工作内容 <sup>②</sup>								
	畜肉类罐头 <sup>①</sup> 禽类罐头	水产类罐头	水果类罐头	蔬菜类罐头	食用菌罐头	坚果及籽类 罐头	谷物和杂粮 罐头	蛋类罐头	婴幼儿辅食 罐头 其他类罐头
原料前 处理	解冻、清洗、切块(片、条、丁)	解冻、清洗、去鳞(头、内脏、鳍)、切段	解冻、清洗(漂洗)、去皮(壳、核、囊衣、)、捅心、挑选、修整、分级、分瓣、切半(块、条、片、丁)	清洗(漂洗)、脱盐、去皮(壳)、挑选、修整、分级、切片(丁)	清洗、脱盐、挑选、修整、分级、切片	浸泡、清洗、去壳、通芯、去衣、挑选	浸泡、淘洗、筛选、挑选、去杂	清洗、去壳、分级	
半成品 调味及 处理	预煮、上色、油炸、配料、配汤(汁)、腌制、注射、滚揉、烟熏、斩拌、炒制、拌和	预煮、蒸煮(脱水)、油炸、配料、配汤(汁)、腌制、烟熏、斩拌、拌料	预煮、脱气、榨汁、均质、配汤(汁)	预煮、热烫、配汤(汁)、打浆、去籽、浓缩、腌制	预煮、配汤(汁)、腌制	预煮、拌盐(料)、油炸、烘焙、配汤(汁)	预煮、配汤(汁)	预煮、卤制	参照加工工艺相同或相似产品的工作内容归类职业功能
内容物 装罐	洗罐(瓶)								
	装罐(瓶、软包装容器)		装罐(灌装)(瓶、软包装容器)			装罐(瓶、软包装容器)			
半成品 密封	加汤(汁)								
	喷(印)码								
	排气	—	—	排气		—	—	—	

	(真空)封口(旋盖、热合)	
半成品 杀菌	装篮(笼)	
	杀菌、冷却	
	干燥处理	
成品包 装入库	打检(检测真空度)、贴标	
	装箱、码垛	
	入库	

注：①参考 GB/T10784 《罐头食品分类》。

②参考 QB/T5218 《罐藏食品工业术语》，但不限于本标准所列工作内容。