

財團法人 食品工業發展研究所

制定日期	98.08.03	文件製作標準	文件編號	FG-30-01		
制定單位	驗證技術單元		版本	1.7	頁次	1/3

1. 目的：為使文件在製作時，能達到美觀及一致性，故建立本作業指導文件，以供文件製作時之依據。
2. 範圍：凡執行本驗證制度內部所有之手冊文件、程序文件、作業指導文件之文件製作皆適用之。
3. 權責：無
4. 定義：
 - 4.1. 手冊文件：用以說明本驗證機構之組織、權責、及驗證制度運作原則之架構者。
 - 4.2. 程序文件：為達驗證制度之各項要求，所制定之相關作業原則之文件。
 - 4.3. 作業指導文件：指各項作業之工作方法、標準...等文件。
5. 作業內容：
 - 5.1. 一份完整之手冊文件及程序文件，須具文件之封面及內文，其制定格式依據附件一「文件製作封面格式 (FG-30-01-01)」及附件二「文件製作內文格式 (FG-30-01-02)」。內文如有作業流程圖，原則上置於文末（等同本文）。如有相關表單，則以附件表示之。
 - 5.2. 文件之書寫格式規定：
 - 5.2.1. 內文限使用 A4 紙張。表單以 A4 紙張為主，如有特別需求者，則不在此限。
 - 5.2.2. 內文字體使用標楷體，大小為 14 點，行距選擇為固定行高，行高選擇為 18 點，段落間距與前段間距及與後段間距設為 3 點。
 - 5.2.3. 文件章節段落用碼以不超過 5 階層為原則，其表示方式如下：
 1.
 - 1.1.
 - 1.1.1.
 - 1.1.1.1.

財團法人 食品工業發展研究所

制定日期	98.08.03	文件製作標準	文件編號	FG-30-01		
制定單位	驗證技術單元		版本	1.7	頁次	2/3

1.1.1.1.1.

5.2.4. 文件頁碼之計數，僅以內文頁數為限，封面及附件皆不列入計數。內文格式亦不適用於附件。以分子分母方式表示，分母為內文之總頁數，分子則為內文之第幾頁。

5.3. 本公司之文件，分為手冊、程序、作業指導與表單，手冊、程序、作業指導進行編號，其編號請見 5.3.1 說明。

5.3.1. 手冊、程序、作業指導編號格式如“AB-CD-EF-□□”所示，內文的文件編號共 6 碼（前 6 碼，A 到 F），文件將涵蓋 ISO22000、SQF、TQF 與 GHP 驗證作業內容。編號各碼說明如下：

A：表本驗證機構之代碼「F」。

B：表本單元之驗證系統代碼，ISO22000 驗證作業代碼為「G」，TQF 產品驗證方案代碼為「T」，GHP 驗證作業代碼為「H」、SQF 代碼為「S」，**食品安全管制系統(HACCP)代碼為「C」**。

代碼為「G」者屬共用管理程序，「T」或「H」、「S」、「C」者則僅適用該驗證作業。各文件與各驗證作業適用情形將明列於「文件總覽表（FG-20-03-02）」。

CD：手冊、程序、作業指導之階層，如下述說明：

手冊文件：10；程序文件：20；作業指導文件：30~70；
外來文件：80~99。

EF：手冊、程序、作業指導流水號。

□□：為表單編號之流水號，由 01 開始編排。

5.4. 文件之版本版次編號：手冊、程序、作業指導以版本鑑別新舊文件，表單則以版次區別，版本以“X.Y”表示，X 為不等於 0 之正整數，Y 為 0~9。新制定完之文件由 1.0 開始。

5.4.1. 手冊、程序、作業指導修訂時，優先異動 Y 位數，例如：1.0 → 1.1 或 1.3 → 1.4，以此類推。如 Y 已達 9，則異動 X 位數，例如從 1.9 → 2.0，以此類推。

財團法人 食品工業發展研究所

制定日期	98.08.03	文件製作標準	文件編號	FG-30-01		
制定單位	驗證技術單元		版本	1.7	頁次	3/3

5.4.2. 表單版次撰寫與異動原則同 5.4.1 說明，填寫於表單右下方並以版次 1.0 開始。

5.5. 文件內容之架構：

5.5.1. 手冊文件之封面及內文格式比照此作業指導辦理，惟書寫內容可依需要自訂之。

5.5.2. 程序文件內容之書寫段落如下：

- (1)目的：
- (2)範圍：
- (3)權責：
- (4)定義：
- (5)作業內容：
- (6)參考資料：
- (7)附件：

5.5.3. 作業指導文件之內容架構，各制定人員依其需要制定之。

6. 參考資料：

無

7. 附件：

7.1. 附件一、文件製作封面格式 (FG-30-01-01)

7.2. 附件二、文件製作內文格式 (FG-30-01-02)