

# Codification des documents

## 1. Préface :

Chaque document doit avoir un numéro unique.  
Ce numéro de document sert à :

- identifier chaque document
- montrer (créer) des liens vers d'autres documents
- maintenir une information des indices de ce document

## 2. Codification :

- **Procédures** : PP où :

- PP est le numéro séquentiel des procédures de 01 à 99

Par exemple procédure PR 01 = procédure 01 "Maîtrise des documents"

- **Instructions** (liste, fiche, modèle...) PPVV où :

- PP est le numéro de la procédure
- VV est le numéro séquentiel des instructions de 01 à 99

Par exemple instruction IN 0101 = procédure 01, instruction 01 "Liste principale des documents"

- **Recommandation pour modèle vierge** (formulaire) d'une instruction PPVV00 où :

- PP est le numéro de la procédure
- VV est le numéro de l'instruction
- 00 est pour montrer que c'est un modèle (formulaire) papier

Par exemple instruction IN 010300 = procédure 01 "Maîtrise des modifications", modèle vierge de l'instruction 03 "Modèle pour écrire une procédure"

- **Enregistrement** (fiche spécifique à un projet): enregistrement PPVBBACCCPPP où :

- PP est le numéro de la procédure
- VV est le numéro de l'instruction
- BBA est le numéro séquentiel de 01 à 99, d'habitude par 5 ou 10 pour les différentes opérations. A est facultatif (sauf pour les sous-ensembles particuliers = par exemple un sous-ensemble commun à plusieurs produits) = de 0 à 9 où :
  - 0 = produit fini
  - 1 = opération automatique
  - 2 = opération manuelle
  - 3 = sous-traitance
  - 4 = préparation
  - 5 = programmation d'une machine
- CCC est le code client
- PPP est le code produit

Par exemple E 160730015005 = procédure 16 (Fabrication), instruction 07 (diagramme de flux), opération 30 (refroidissement), client 015 (Dupond), produit 005 (mousse de poisson)

- **Rapport spécifique** à un événement: PPVVZZZ où :
  - PP est le numéro de la procédure
  - VV est le numéro de l'instruction
  - ZZZ est le numéro séquentiel de 001 à 999

Par exemple R 2401009 = procédure 24 (Amélioration continue), instruction 01 (démarche d'amélioration), numéro séquentiel 009

- **Fiche spécifique** à une machine: PPVVCTTNNNUU où :
  - PP est le numéro de la procédure
  - VV est le numéro de l'instruction
  - C est le premier chiffre du centre de charge
  - TT est le type de machine
  - NNN est le numéro d'identification de la machine
  - UU est le numéro du document

Par exemple F 220220300210 = procédure 22 (Maintenance), instruction 02 (manuel de maintenance préventive niveau 1), type de machine 03 (machine à couper), numéro séquentiel de la machine 002, document 10

### 3. Conséquences :

- la longueur des codes peut varier entre 1 et 14 éléments
- on peut codifier jusqu'à 99 différentes procédures
- pour chaque procédure on peut codifier jusqu'à 99 différentes instructions (modèles)
- chaque instruction est reliée à une procédure
- chaque enregistrement est relié à une procédure par le biais d'une instruction

Cela est aussi valable pour les enregistrements.