

Customized Business Services GmbH	Archiv-Vereinbarung	Nr. 046
		Ausgabe: 2023-02

Archivierung gemäß RRD-Prozess S10.4.4-1 CA und N0058

Seite 1 von 4 Seite(n)

Archivgut-Typ	Werkstattauftragsfertigungspakete (WAP) bzw. Laufkarte (Neubau Serienfertigung)
---------------	---

(mit Ausnahme von investitionsgeförderten Unterlagen)

**Bestimmungen zur Archivierung des oben genannten Dokumententyps:**

<b>Handhabung der Originale</b>	
<input type="checkbox"/> Vernichtung	Datenschutzgerechte Vernichtung
<input checked="" type="checkbox"/> Archivierung	Aufbewahrung der Originale
<input type="checkbox"/> Rückgabe	Rücklieferung an Dokumenteneigentümer
<b>Verfilmung</b>	
<input type="checkbox"/> hybride Verfilmung	Mikrofilm und Digitales Image <input type="checkbox"/> Zusätzlicher Mikrofilm für Fachabteilung
<input type="checkbox"/> Mikrofilm	Reine Analogverfilmung (nur Mikrofilm, keine Ansicht im Digitalen Archiv)
<b>Aufbewahrungsdauer</b>	
LOP+10	Aufbewahrungsdauer der Originale / Mikrofilme
<b>Umgang mit Farbe</b>	
<input checked="" type="checkbox"/> Keine Farbe vorhanden, bzw. nicht relevante Farbinformationen	
<input type="checkbox"/> Farbscan (nur für elektronische Wiedergabe, Mikrofilm nur bitonal)	
<input type="checkbox"/> Original-Einlagerung der Dokumente, die Farbseiten enthalten	
<b>Kontrolle</b>	
<input checked="" type="checkbox"/> Stichprobenkontrolle (Standard)	<input type="checkbox"/> 1:1 Kontrolle

<b>Qualitätsdokumentation</b>			
Zugehöriger Prozess, Spezifikation etc.	s.Bestimm.u.Ergänzung.	Template Nr.	

Sonstige Bestimmungen und Ergänzungen:	QUALITÄTSDOKUMENTATION / Zugehöriger Prozess, Spezifikation etc.: WI.SP.0056, GM-WI.SP.0056-0205, GM-WI.SP.0056-0172, GM-WI.SP.0056-0221
	!!! weiteres siehe Seite 2-4 !!!

<b>Zuordnung Dokumentenfamilie</b>
WAP (Makro: Bitte nur einmal auswählen!)

**Attributierung**

Feld vorhanden	Attribut (abhängig von Zuordnung Dokumentenfamilie)	Alte Benennung/ Bsp. / Zusätzliche Attribute
<input checked="" type="checkbox"/>	Dokumenttyp	WAP
<input checked="" type="checkbox"/>	Auftragsnummer	
<input type="checkbox"/>	PMC Nummer	
<input checked="" type="checkbox"/>	Teilenummer	TKZ, Material-Nr.
<input type="checkbox"/>	Inhalt	
<input type="checkbox"/>	Fehlermeldung-Nummer	
<input type="checkbox"/>	Fehlermeldungs- Auftragsnummer	
<input checked="" type="checkbox"/>	Serialnummer	
<input type="checkbox"/>	Zusatzinformation (zusätzlich aufrufbares Feld)	

<b>Zugriffsberechtigungen</b>	
<input checked="" type="checkbox"/> Dokumente sind für RRD Mitarbeiter allgemein zugänglich	
<input type="checkbox"/> Dokumente sind nur für bestimmte Personen zugänglich ( )	

<b>RRD-Fachabteilung / Dokumenten-Eigentümer</b>				
Dr. S. Appel	0	13.03.23		5180000
Dokumenteneigentümer	Abteilung	Datum	Unterschrift	Kostenstelle

<b>Archivstelle CBS</b>			
M. Wuske, CBS		J. Becker, CBS	
Archivverantwortlicher	Unterschrift	Administration Digitales Archiv	Unterschrift

<b>Prüflauf</b> (Richtigkeit der Archivvereinbarung ist alle 2 Jahre durch Dokumenteneigentümer zu bestätigen)						
Unterschrift						
Datum						

## Archivgut-Typ

Werkstattauftragsfertigungspakete (WAP) bzw. Laufkarte (Neubau Serienfertigung)

## Bemerkungen

1. Allgemeine Begriffserklärung "WAP":  
Ein WAP ist ein Werkstattauftragsfertigungspaket, welches in zwei verschiedenen Layouts vorliegen kann. Das Layout ist vom IT-Erstellsystem (SAP oder Team Center) abhängig. Um im folgenden beide WAP-Layouts unterscheiden zu können, werden diese SAP-WAP und TC-WAP genannt.  
Beispielhaft sind jeweils ein Deckblatt eines SAP-WAPs und eines TC-WAPs diesem Anhang beigelegt.
2. Bestandteile eines TC-WAPs können sein:  
Gemäß der heutigen Vorgabe zur Langzeitarchivierung von fertigungsbezogenen Dokumenten sind folgende Dokumente (vergleichbar zum WAP) in der Reihenfolge zu archivieren:
  - 1) Deckblatt Auftrag
  - 2) Laufkarte
  - 3) Datenblatt
  - 4) Attachment (falls vorhanden)
    - I. BAM's / Info's zu Montageabweichungen
    - II. kommentierte TI-Ausdrucke je Operation bei auftragsbezogenen Änderungen
    - III. Messprotokolle
    - IV. weitere notwendige Dokumente

Bei Vorliegen einer Seriennummer im Format „...OF...“, werden für das Digitale Archiv/MFDWin zwei Versionen im Datensatz erfasst, einmal mit „...OF...“ und einmal mit „...0F...“.

Hintergrund: Aufgrund der Verwechslungsgefahr zwischen den Zeichen „O“ und „0“, soll ermöglicht werden, dass beide Versionen – für den Fall einer vorliegenden Verwechslung – gefunden werden können. Dieses Vorgehen wurde im Rahmen einer 8D-Problemursachen-Untersuchung beschlossen. Das 8D-Formular kann über die RRD-OU-Qualitätsabteilung (OQ-OU-13) eingesehen werden.

## Neu:

Die Werkstattauftragsfertigungspakete (WAP) bzw. Laufkarten (Neubau Serienfertigung) werden durch CBS auf dem RRD-Werksgelände digitalisiert (Erzeugung von PDF-Dateien) und unter Angabe der erforderlichen Attribute im Digitalen Archiv abgelegt.

Sämtliche Papieroriginale werden extern eingelagert.

Eine Mikroverfilmung findet nicht mehr statt.

Die Archivvereinbarung Nr. 46 vom 05.02.2019 verliert mit Inkrafttreten dieser AV ihre Gültigkeit.

Archivierung gemäß RRD-Prozess S10.4.4-1 CA und N0058

Bemerkungen  
Beispieldokument 1:

Seite 1 von 10

Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Auftragsnummer 002005503687	Start-Endtermin 15-10-15	End-Endtermin 11-11-15	Auftrags-Menge 1.00	Klassifikation PROD	Werk OBDD	Lagerort OBDD	Kontostelle 3133120	STC Menge 1.00
Material NQF006111	Bezeichnung DISC STAGE 4	Mittelung C CRITICAL				Projekte TRENT 700	STC OU0239883	
Arbeitsplan SAP002005503687-1/05								

SIN-pflichtiges Bauteil

Serial Number  
WE20344744

LAGER-STOCK  
27. Okt. 2015

SAP-LEITUNG  
27463

RRD  
B.0770

540528 / Marco Kovacevic

Concession / Fehlermeldung  
BAM 156834

BA2005503687CAT3

10.11.15

RRD  
C 0388



Archivierung gemäß RRD-Prozess S10.4.4-1 CA und N0058



LAUFKARTE

Druckdatum  
05.09.2015 09:59:24  
Seite 1 von 3

Beispieldokument 2:

Teilenummer: FW61410		
Auftragsnummer: 2005204609		
Batch-ID: OBRO09023		
Methode: U1	Serialnummer: RROBCA000013	
Materialbezeichnung: DISC, ASSY, STAGES 1-3		
		Batch-Menge: 1
Materialklassifikation: C CRITICAL		
Fertigungsbereich: OBDD		
Auftragsart: PP01	Auftragsmenge: 1	Geplantes Fertigstellungsdatum: 27.08.2015 01:00:00
ZEICHNUNGS-ISSUE-STANDARD (WENN ERFORDERLICH)		
WE-/MAT.-FREIGABENACHRICHT (WENN ERFORDERLICH)		
Herausgegebene Materialdetails		
Teilenummer: NQF008065		Serialnummer: 2015072704
NQF008066		2015072705
NQF008067		2015072706

FÜR ALLE FERTIGUNGSMATERIALINFORMATIONEN SIEHE TECHNISCHE INSTRUKTION (TI)

<b>Deckblatt Auftrag</b>		<div>40</div> <div>Ablieferungswoche</div>	
OM-33 TRENT 700	Start 15.09.2015 Ende 01.10.2015		
Auftrags-Nr.:			
Teile-Nr.:			
Benennung: DISC, STAGE 1			
Serial-Nr.:			
Plant:			
CoC-Check durchgeführt			
<div>Datum</div> <div>Name</div> <div>Unterschrift</div> <div>Stempel</div>			
BAM / Conession / Deviation Permit			

Beispieldokument 3: