

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:****Handhabung der Originale**

<input type="checkbox"/> Vernichtung	Datenschutzgerechte Vernichtung
<input checked="" type="checkbox"/> Archivierung	Aufbewahrung der Originale
<input type="checkbox"/> Rückgabe	Rücklieferung an Dokumenteneigentümer

**Verfilmung**

<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)	

**Aufbewahrungsdauer**

LOP+10	Aufbewahrungsdauer der Originale / Mikrofilme
--------	---

**Umgang mit Farbe**

<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

**Kontrolle**

<input checked="" type="checkbox"/> Stichprobenkontrolle (Standard)	<input type="checkbox"/> 1:1 Kontrolle
---	--

**Qualitätsdokumentation**

Zugehöriger Prozess, Spezifikation etc.	s.Bestimm.u.Ergänzung.	Template Nr.
---	------------------------	--------------

<b>Sonstige Bestimmungen und Ergänzungen:</b>	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 !!!
---	--

**Zuordnung Dokumentenfamilie**

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)	

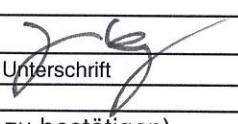
**Zugriffsberechtigungen**

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

**RRD-Fachabteilung / Dokumenten-Eigentümer**

Dr. S. Appel	0	13.03.23		3130000
Dokumenteneigentümer	Abteilung	Datum	Unterschrift	Kostenstelle

**Archivstelle CBS**

M. Wuske, CBS		J. Becker, CBS	
Archivverantwortlicher	Unterschrift	Administration Digitales Archiv	Unterschrift

**Prüflauf** (Richtigkeit der Archivvereinbarung ist alle 2 Jahre durch Dokumenteneigentümer zu bestätigen)

Unterschrift						
Datum						

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

<b>Archivgut-Typ</b>	<b>Werkstattauftragsfertigungspakete (WAP) bzw. Laufkarte (Neubau Serienfertigung)</b>
----------------------	--

**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 beigefügt.

**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 Serialnummer 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:

Werkstattauftrag - Fertigungsplan					
Auftragsnummer	Start Fertigstellung	End Fertigstellung	Auftrags-Nr.	Klassifizierung	
002005503687	15-10-15	11-11-15	1.00	PROD	
<b>NQF006111</b>				<b>DISC STAGE 4</b>	
<b>SAP0032005503687-1/05</b>				<b>C CRITICAL</b>	
Material Information					
Zeichnungs-Nr. : FW71779 H.P.C. ROTOR	Rohteil-Nr. : FR1002347 H.P.C. FORGING				
Baugruppen-Nr. : NQF006111 H.P.C. DISC	Werkstoff : THW MSRR8679				
Ausdehnungskoeffizient: 9.06exp(-6) mm/(m K)					
Kennzeichnung (Vibro) gem. PA4201	Sichtprüfung	gem. PA4300			
Temp. Beschriftung gem. PA4202	Endprüfung	gem. PA4301			
Kennzeichnung (Dot-P) gem. PA4317	Annahmeprüfung	gem. PA4302			
Oberflächenbewertung gem. PA4419					
Fertigungsunterbrechung > 24 Monate / FAI erforderlich ja/nein (wenn zutreffend) Datum/Name/Unterschrift					
<u>BAI 136 834 BA200554 CAT3</u>					
10.11.15 A RRD C0388					
1 CoC-Check durchgeführt   <b>10.11.15</b>   <b>A</b> RRD C0388					

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



CAPP Manufacturing Intelligence

## LAUFKARTE

Druckdatum  
05.09.2015 09:59:24

Seite 1 von 3

Teilenummer:	FW81410	
Auftragsnummer:	2005204609	
Batch-ID:	OBRD09023	
Methode:	U1	Serialnummer: RROBCA000013 
Materialbezeichnung:	DISC, ASSY, STAGES 1-3	Batch-Menge: 1
Materialklassifikation:	CRITICAL	
Fertigungsbereich:	OBDD	
Auftragsart:	Auftragsmenge:	Geplantes Fertigstellungsdatum:
PP01	1	27.08.2015 01:00:00
ZEICHNUNGS-ISSUE-STANDARD (WENN ERFORDERLICH)		
WE-/IMAT-/FREIGABENACHRICHT (WENN ERFORDERLICH)		
Herausgegebene Materialdetails		
Teilenummer:	Serialnummer:	
NQF008065	2015072704	
NQF008066	2015072705	
NQF008067	2015072706	

FÜR ALLE FERTIGUNGSDATEN SIEHE TECHNISCHE INSTRUKTION (TI)

Beispieldokument 2:

Deckblatt Auftrag		40	Ablieferungswoche
OM-33	Start 15.09.2015		
TRENT 700	Ende 01.10.2015		
Auftrags-Nr.:		2006123456	
Telle-Nr.:		N Q F 0 0 6 1 0 8	
Benennung:	DISC, STAGE 1		
Serial-Nr.:		R R D 1 2 3 4	
Plant:		0 8 D D	
CoC-Check durchgeführt			
Datum Name Unterschrift Stempel			
BAM / Concession / Deviation Permit			

Beispieldokument 3: