



WAP: 1427004500463500

Rolls-Royce

Informationen bezüglich des Fertigungsauftrags zum Bauteil/Assembly/KIT:

Teilenummer:	Projekt:	Bauteilbezeichnung:	Serialnummer:	Auftragsnummer:
KH19517	TRENT1000	DISC, ASSY, STAGE 1-3	RROBRDA10220	2009339846
	---	---	 R R O B R D A 1 0 2 2 0	 2 0 0 9 3 3 9 8 4 6

Concessions / Deviation Permits vorhanden? Ja Nein

Liste der zugehörigen Concessions und/oder Deviation Permits:

Teilenummer:	Bauteilbezeichnung:	Concession / Dev. Permit Nummer:	CAT-Entscheid:
KH19517	DISC, ASSY, STAGE 1-3	211414191	CAT3
	---	 2 1 1 4 1 4 1 9 1	 C A T 3
NQF008025	DISC,BLADED STG 3	211351015	CAT3
	---	 2 1 1 3 5 1 0 1 5	 C A T 3

Bemerkungen: Ja Nein

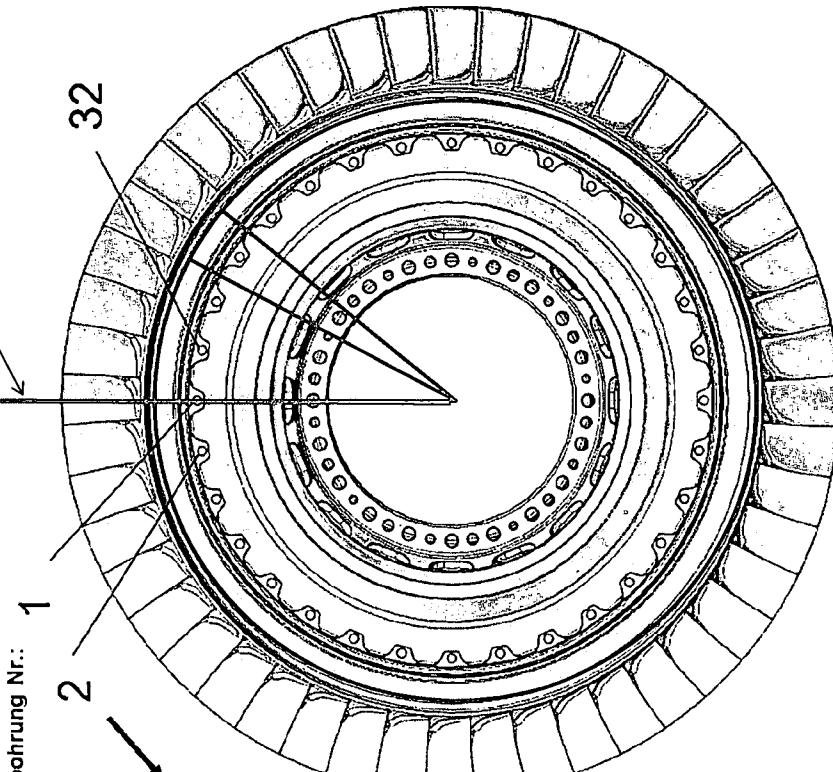
VIS AG 1970 erstellt.

Datum	Stempel	Nachname, Vorname	Unterschrift
04.06.2024		Kriftewirth , Hans-Juergen	

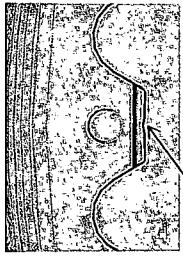
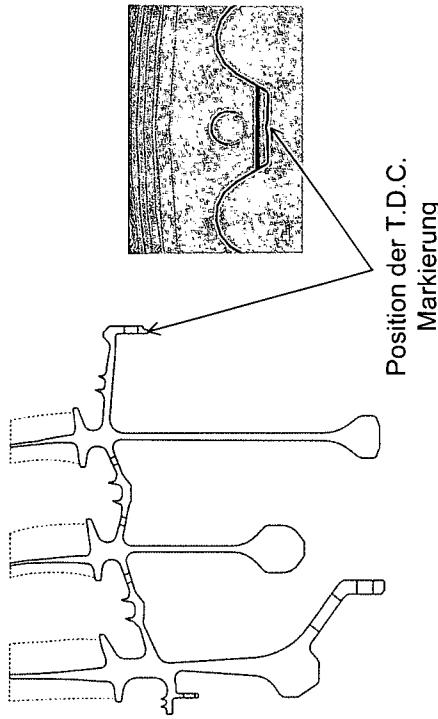
KH19517_TRENT 1000.Ten
 PROBBD44220-
 gestrichen, heft : PROBRDA 1020
 SER

TDC-Markierung ist 0° Position			
	Diagramm	Resultierend er Winkel	Anzahl der Bohrung
04.06.24 G/ RRD C 613	32/24	328	32
			30

TDC-Markierung entspricht 0°



Vorderansicht (Stufe 1)



CHN

ROTOR TKZ

DIESES BLATT IST TEIL DES WAPS
UND MUSS ZUSAMMEN MIT
DEM WAP ARCHIVIERT WERDEN

KH19517

Auftragsnummer

* 2 0 0 9 3 3 9 8 4 6 *

Serialnummer

* R R O B R D A 1 0 2 2 0 *

STUFE 1
NQF008023

STUFE 2
NQF008024

STUFE 3
NQF008025

AUFTRAGSNUMMER

* 2 0 0 9 3 0 9 9 7 1 *

SERIALNUMBER

* 2 0 0 0 1 4 R E V 0 0 1 6 3 9 *

ROHTEIL CONCESSION

* 2 0 0 0 1 7 F W F 0 0 0 2 0 1 *

CONCESSION

* 2 0 0 9 3 3 1 5 6 2 *

CONCESSION

* 2 0 0 9 3 3 8 1 6 2 *

DEVIATION PERMIT

* 2 0 0 0 1 7 F W G 0 0 0 2 0 8 *

DEVIATION PERMIT

* 2 0 0 0 1 7 F W G 0 0 0 2 0 8 *

ENDPRÜFER

Datum, Stempel
Unterschrift

RRD
C 0367

06. MAI 2024

23.02.2024

BEMERKUNG: *✓ P1M + i.O.* **RRD**
✓ M/C 0857

CAT 3

211351015



SIMATIC IT

Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
1 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DTSC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT100	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Material Information

Material Information	
PROJEKT	TRENT 1000
ZEICHNUNGSNUMMER / ISSUE / BEZEICHNUNG	KH19517 (PROD STD) ZULÄSSIG FÜR ALLE ENTWICKLUNGSVARIANTEN
EINSTUFUNG EXPORT CONTROL	KH19517 M DISC, STAGES 1-3, ASSY
HERSTELLMETHODE TEAMCENTER	RRES980012 / CRITICAL PART
ZURÜCKVERFOLGBARKEIT	RRES980009 TCH101008649215-M2
SPEZIFIKATION/EN	RRES980005-1 RRP598008
	RQS C19Q 0092 (DISC ASSY)
	RQS C19Q 0074 (ELL. LE INCO QCTP BRR00176
	BLISK)

Einzelteil Information

BEZEICHNUNG	TKZ	SPEZIFIKATION	WERKSTOFF	AUSDEHNUNG/Koeffizient
HPC DISC, STAGE 1	NQF008823	RQS C19Q-0092	MSMR7256/INCO 718	12,26 [18mm6/(mK)]/100°
HPC DISC, STAGE 2	NQF008824	RQS C19Q-0092	MSMR7256/INCO 718	12,26 [18mm6/(mK)]/100°
HPC DISC, STAGE 3	NQF008825	RQS C19Q-0092	MSMR7256/INCO 718	12,26 [18mm6/(mK)]/100°

Allgemeingültige Datenkarten		DATENKARTE	BENENNUNG	DATENKARTE
Kennzeichnung (Vibro)	Gem. PA 4201	Sichtprüfung	Gem. PA 4308, PA4377	
Temp.-Bewährung	Gem. PA 4202	Endprüfung	Gem. PA 4301	
Kennzeichnung (Dot-P)	Gem. PA 4317	Annahmeprüfung	Gem. PA 4302	
Manu. Polieren / Entgraten	Gem. PA 4131	Masch. Polieren	Gem. PA 4136, PA4520	
Manuelles Polieren	Gem. PA 4482	Sichtprüfung BSE	Gem. PA 4492	
Interpretation BSE	Gem. PA 4491	Messmaschine	Gem. PA 4483	
Zährlrichtung	Gem. PA 4384	Werkzeugdüsen	Gem. PA 4423	
Transportanweisung/en	Gem. PA 4423	Korrosionsschutz	Gem. PA 6006	

Allgemeine Anweisungen Fertigung	EDNS01000650176	ANWEISUNGEN OVIS NR.	OP0064 / OP0144
Prozesskontrolle spanende Fertigung	EDNS01000645523		OP0386 & OP1736
Nutzung von Abdruckmassen			OP1610 NC1 & NC2 / OP1410 NC1 & NC2 & NC4 / OP0586 & OP1736
Validierung von Prozessen			OP1890 NC2
TRANSPORT		ANWEISUNG OVIS NR.	
SCHWISSEN-ENW		465 (OP040-012)	518 (OP0144-197)
KUGELSTRÄHEN		518 (alternativiv 541)	519
GLEITSCHIEFEN		OP1736 erforderlich ja/nein (wenn zutreffend)	Datum / Name/Unterschrift
BESCHICHTEN			Name / Unterschrift
Transportanweisung/en			Stempel
Transport Intern			
Transport Extern / Versand			
Fertigungsunterbrechung > 24 Monate / FAI			
COC-Check durchgeführt	Ok. 06.24	Erkauft G	RRD C 613



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
07:40:00
Seite:
2 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
00001	OBRDMSHL	MARSHALLING OPERATION ARBEITSGANG BEREITSTELLEN * SKIZZENPLAN KH19517 PRUEFPLAN KH19517	COMTR				
=====							
ALLGEMEINE ANWEISUNGEN							
- REMP 10/001: FAIR REQUIREMENTS FOR MEP (REMP = ROTATIVES MANUFACTURING ENGINEERING POLICY)							
- DIE SERIAL-NR. IST WIE FOLGT ZU SCHREIBEN: SER RROBDDXXXX							
=====							
APL-FREIGABE							
Method	Für	Wer	Abtlg./Name	Datum/Unterschrift			
02	METHODE	LABOR	QQ-OU; H.OTTO	15.05.2019 / H.Otto			
02	NDT, LEV. 3	LABOR	QQ-OU; M. Möller	11.02.2015 / Möller			
02	SPEZ. PROZ	SPP	QM-3; M. SEMMLER	11.03.2015 / Semmler			
02	SPEZ. PROZ	SPP	QM-2; D.ZADRO	24.03.2015 / Zadro			
02	SPEZ. PROZ	SPP	QM-3; B.WOLF	17.03.2015 / Wolf			
02	FERTIGUNG	MCD	QM-NI-DRUM; M. FLORIAN	15.05.2019 / Florian			
02	FERTIGUNG	MCD	QM-TME-SMP; F. BLASBERG	15.05.2019 / Blasberg			
02	MEM	MCD	OU-2; J. ELSCHNER	16.02.2015 / Elschner			
02	Q-SICHER	Q	QQ-OU; D. THIEL	24.03.2015 / Thiel			
UPDATE	016 ***	LABOR	QQ-OU; H.OTTO	03.11.2021 / Otto			
UPDATE	017 op0032	LABOR	QQ-OU; H.OTTO	18.11.2021 / Otto			
*** IMPLEMENTIERUNG „EDNS010000980443“ (ABLAUF STUFTENTAUSCHER)							
00003	PP002	VORBEREITEN	PP01				
- KOMPONENTEN AUFASSEN / ZUORDNUNG DER SERIALNUMMERN DER EINZELTEILE ..							
- AUFRAGSDECKBLATT MIT DER SERIALNUMMERNZUORDNUNG NEU AUSDRUCKEN.							
=====							
<i>RRD</i> <i>C 0367</i> <i>23.02.24</i> <i>Jakob</i>							



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

		Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:									
		2024-02-15 07:40:00 3 von 58									
Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846								
Barcode:		Barcode:									
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1								
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL								
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2								
Batch-ID:	0U00056325	Serialnummer:	RROBRDA10220								
Barcode:		Barcode:									
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang									
0010	PR184	INSPECT WE-PRUEFUNG (VISUAL INSPECT) * setliste A027837 * setliste OP_CLASSIF=MEC	PP01								
<ul style="list-style-type: none"> - BESCHRIFTUNG UEBERPRUEFEN (TKZ SER "S") - ALLE BESTEHENDEN BESCHAEDIGUNGEN; KRATZER; BAM's ETC. - IM VISUAL INSPECTION SHEET FESTHALTEN UND DEM WAP ALS KOPIE BEIFÜGEN. 											
KOMPONENTE	MATERIAL-Nr.	SERIAL-Nr.									
HPC STUFE 1 (48 Bl.)	NQF088023	1000147EV0001639									
HPC STUFE 2 (68 Bl.)	NQF088024	1000177HWT000201									
HPC STUFE 3 (72 Bl.)	NQF088025	1000177HWT000208									
ASSY	KH19517	PROBADA10220									
0020	PR022	ETCH ELEKTROLYTISCHES AETZEN DER STG. 1; 2 & 3 * setliste A032392 * setliste OP_CLASSIF=EC	PP01								
<ul style="list-style-type: none"> * VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>DATACARD NQF088023 (STG.1)</td><td>PA2156 AEA6645 AEA6646</td><td>PA2156 AEA13749 AEA13750</td><td>PA2173 Batching Vorrichtung:</td></tr> <tr> <td>NQF088024 (STG.2)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				DATACARD NQF088023 (STG.1)	PA2156 AEA6645 AEA6646	PA2156 AEA13749 AEA13750	PA2173 Batching Vorrichtung:	NQF088024 (STG.2)			
DATACARD NQF088023 (STG.1)	PA2156 AEA6645 AEA6646	PA2156 AEA13749 AEA13750	PA2173 Batching Vorrichtung:								
NQF088024 (STG.2)											



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
4 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorgr.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		NQF008025 (STG. 3)	AEAG647	AEA13751	AEA14543	—	—	25.02.29 520601
		BÜHNE NR.	NR. 1	NR. 0	NR. 0	—	—	—
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	—	—	—
		VERWENDETE TROCKNUNG ANKREIZEN						RRD B1470
		TROCKNUNGSART: TROCKNEN NACH PA2156	VAKUUM.	UMLUFT				
		GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		BEI BÜHNE 0: FERTIGWARENPROTOKOLLE AUSDRUCKEN UND INS WAP EINHEFTEN.						
0030	PR047	ETCH INSPECT STRUKTURPRÜFUNG DER STG. 1, 2 & 3 * setliste A027839 * SKIZZENPLAN KH19517 ANWEISUNG ZSE 11306 SPEZIFIKATION EDNS01009980443 RQSC19Q-0092	PP01.		PN 35143 * 06. MAI 2024 =BA2-11414198 CAT.3 V. RRD C 0837	26.02.24 Ropke 525332 RRD NDT2 0213	—	—
		FALLS AUSSCHLIESSLICH AUF SCHMIERUNGEN ALS ABWEICHUNG AUFTRITEN: (ANSONSTEN BEDARFSARBEITSGÄNGE AG 32 - AG 36 STREICHEN) 1. AUF SCHMIERUNGEN PROTOKOLLIERN 2. ENTSCHEIDUNGSMATRIX (AG32) VOM LABOR AUFÜLLEN LASSEN 3. ES MUSS KEINE BAM ERSTELLT WERDEN				26.02.24 L. D. 6/6 S03/26 RRD W63	St.3	—
		WENN BEDARFSARBEITSGÄNGE NOTWENDIG PN NUMMER IN AG032 ÜBERTRAGEN.						*



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: 0000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:	2024-02-15 07:40:00 5 von 58																							
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220																								
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL																										
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2																										
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammnummer																				
		ACHTUNG: BEI BAH ENTSCHEID „BA“ oder „NA“ BAUTETTE BIS EINSCHLIEßLICH AG0050 WEITERBEARBEITEN UND STANDARD-NA TCH01000660966 (NA-CHANGE DISCS KIT) IN AG0050 AUSLÖSEN! (PROZEßKETTE „NDT“ ABSCHLIEREN)																										
		===== STUFTENAUSCH ERORDERLICH: JA (//NEIN JA: TEILENUMMER IN AG0050 ANKREUZEN & BESTÄTIGEN. NEIN: EINTRAG IN AG0050 UNTER „STUFEN 1.0.“ ANKREUZEN & BESTÄTIGEN.																										
0032	PR184	OPTIONAL BENCH BED. POLIEREN * setliste A030882 setliste OP_CLASSIF=MEC *	PP10																									
<p style="text-align: center;">*** LABORENTSCHEID ***</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">ÄTZVERFAHREN AUSWÄHLEN</th> <th>STUFE 1</th> <th>STUFE 2</th> <th>Stufe 3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AG 33 – LOKAL ÄTZEN (GROS)</td> <td>NACH PA 2050</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AG 34 – ÄTZEN (HALBE ZEIT)</td> <td>NACH PA 2156</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AG 35 – LOKAL ÄTZEN (KLEIN)</td> <td>NACH PA 2152</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>DIE NICHT BENÖTTIGTEN BEDARFSARBEITSGÄNGE SIND IM WAP ZU STREICHEN!</p> <p>Labor / OU-6; <u>Datum</u> <u>Unterschrift</u></p>									ÄTZVERFAHREN AUSWÄHLEN		STUFE 1	STUFE 2	Stufe 3	AG 33 – LOKAL ÄTZEN (GROS)	NACH PA 2050				AG 34 – ÄTZEN (HALBE ZEIT)	NACH PA 2156				AG 35 – LOKAL ÄTZEN (KLEIN)	NACH PA 2152			
ÄTZVERFAHREN AUSWÄHLEN		STUFE 1	STUFE 2	Stufe 3																								
AG 33 – LOKAL ÄTZEN (GROS)	NACH PA 2050																											
AG 34 – ÄTZEN (HALBE ZEIT)	NACH PA 2156																											
AG 35 – LOKAL ÄTZEN (KLEIN)	NACH PA 2152																											



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
6 von 58

Teilenummer:	KH19517		Auftragsnummer:	2009339846		Batch-ID:	0U00056325	
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge:	1		Werk:	OBRD	
Projekt:	TRENT100		Klassifizierung:	C CRITICAL			Serialnummer: RROBRDA10220	
AEZ-Zeichnung	M		Methode:	M2				

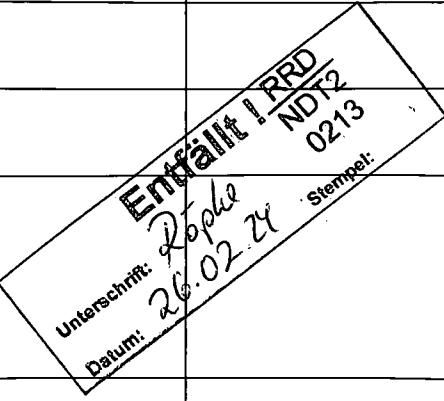
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		ANWEISUNG	PA 4131 (DISC) PA 4368 (BLADE) RQSC19Q-0092					
		SPEZIFIKATION						
		ÜBERTRAG PN NUMMER AUS AG0030						
*		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
WCT	PR042	PR184	MN116					
SETLISTE	A030276	A030882	A030882					
FREIGABE	JA	NEIN	NEIN					
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
0033	PR022	OPTIONAL ETCH BED. AETZEN	PP10					
*		setliste A032392						
*		setliste OP_CLASSIF=EC						
*		LOKALES AETZEN DER NA-BEREICHE (STEHEN AG0030)						
		ANWEISUNG PA 2050						
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
		TROCKNUNGSART	VAKUUM.	UMLUFT				
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
0034	PR022	OPTIONAL ETCH BED. AETZEN	PP10					✓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517		Auftragsnummer:	2009339846		Batch-ID:	OU00056325			
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD	Serialnummer: RROBRDA101220			
Projekt:	TRENT1000		Klassifizierung:	C CRITICAL						
AEZ-Zeichnung	M		Methode:	M2						

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
	*	setliste A032392 setliste OP_CLASSIF=EC						
	***	AETZEN NUR MIT HALBER ÄTZEIT!	*****	*****	*****	*****	*****	*****
*	ANWEISUNG	ZU ÄTZENDE SCHEIBE(N) UND BEREICHE SIEHE AG0030. ENTSPRECHENDE AEA SIEHE AG0020.	PA 2156					
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
	TROCKNUNGSART	VAKUUM.	UMLUFT					
	GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
0035	PR047	OPTIONAL ETCH BED. AETZEN	PP10					
*	setliste A032392 setliste OP_CLASSIF=EC							
*	LOKALES AETZEN DER NA-BEREICHE (SIEHE AG0030) ANWEISUNG	PA 2152						
	ZUTREFFENDES ANKREUZEN							
	TROCKNUNGSART	VAKUUM.	UMLUFT					
	GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					





SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT100	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA102220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg. Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Fehl-stück Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
0036	PR047	OPTIONAL ETCH INSPECT BED. STRUKTURPRUEFUNG * setliste OP_CLASSIF=EC * ZU PRÜFENDE SCHEIBE (N) UND BEREICHE SIEHE AG0030. * ANWEISUNG ZSE 11306 EDNS01000980443 RQSCI19Q-0092 * SPEZIFIKATION * ACHTUNG: BEI BAM ENTSCHIED „BA“ ODER „NA“ BAUTEILE BIS EINSCHLIEßLICH AG0050 WEITERBEARBEITEN UND STANDARD-NA TCH0000660966 (NA-CHANGE DISCS KIT) IN AG0050 AUSLÖSEN! (PROZEßKETTE „NDT“ ABSCHLIEREN) ===== STUFTENAUSCH ERFORDERLICH: JA / NEIN JA: TEILENUMMER IN AG0050 ANKREUZEN & BESTÄTIGEN. NEIN: EINTRAG IN AG0050 UNTER „STUFEN i.O.“ ANKREUZEN & BESTÄTIGEN.	PP10		
0040	PR189	CRACK TEST RISSPRUEFUNG * setliste A027841 setliste OP_CLASSIF=EC * RISSPRUEFUNG DER STUFEN 1, 2 & 3 VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN WCT PR167 PR189	PP01		29.2.29 54034



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
9 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OUD00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRD10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stamnummern
	ANWSETZUNG	ZPE13343	ZPE13343			-	-	RRD NDT2 0175
	SPEZIFIKATION	EDNS010009800443	EDNS010009800443			-	-	
	STUFE	RQSC19Q-0092	RQSC19Q-0092			-	-	
	GENUTZT	1, 2, 3	1, 2, 3			-	-	
*						-	-	
	ACHTUNG: BEI BAH ENTSCHEID „BA“ ODER „NA“ BAUTELLE BIS EINSCHLIEßLICH AG0050 WEITERBEARBEITEN UND STANDARD-NA TCH010006600966 (NA-CHANGE DISCS KIT) IN AG0050 AUSLÖSEN! (PROZEßKETTE „NDT“ ABSCHLIEßen)							
	STUFENTAUSSCH ERFORDERLICH: JA / NEIN JA: TEILENUMMER IN AG0050 ANKREUZEN & BESTÄTIGEN. NEIN: EINTRAG IN AG0050 UNTER „STUFEN 1.0.“ ANKREUZEN & BESTÄTIGEN.							
0050	RE010	DEGREASE REINIGEN (CLEAN) * setliste A0332393 setliste OP_CLASSIF=MEC * STG.1; STG.2 & STG.3	PP01.					
	VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN							
	ANWEISUNG	PA2063	PA2063	PA2063	PA2063	PA2077	PA2077	
	BÜHNE Nr.	Nr. 5	Nr. 6	Nr. 7	Nr. 4	Nr. 5	Nr. 5	
	GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	STUFEN: 1 + 2 + 3 IN PAPIER EINSCHLAGEN.							
	* ACHTUNG:							



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: 0U00056325																																																															
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD																																																															
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL	Serialnummer: RROBRDA10220																																																															
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2	Barcode:																																																															
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.																																																															
			Änd.-ziffer skpl.																																																															
			Prüfpl.																																																															
			Unterschrift Datum/Stempel Stammnummer																																																															
<p style="text-align: center;">* ZU TAUSCHENDE STUFE(N) ODER STUFEN 1.0. (ALLE STUFEN 1.0.) ANKREUZEN (DATUM/STEMPEL/UNTERSCHRIFT)</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th colspan="2">ÜBERTRAG AUS AG0030/AG0036 & AG0040 MUSS ERFOLGT SEIN!</th> </tr> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">EDNS</th> <th>NQF008023</th> <th>NQF008024</th> <th>NQF008025</th> <th>STUFEN 1.0.</th> <th>DATUM / STEMPEL UNTERSCHRIFT</th> </tr> <tr> <td>BAM</td> <td>(STG.1)</td> <td>(STG.2)</td> <td>(STG.3)</td> <td>%</td> <td>%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>EINTRAGEN</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>28.02.2024</td> <td></td> </tr> <tr> <td>STUFE TAUSCHEN</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>23.2.2024</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ETCH INSPECT</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>22.2.2024</td> <td></td> </tr> <tr> <td>STUFE TAUSCHEN</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>21.2.2024</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CRACK TEST</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input type="checkbox"/></td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>20.2.2024</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">KIT AN PR184 (EKO) ANTEFERN UND</td><td colspan="2">KIT WEITERARBEITEN MIT</td><td colspan="2">KIT WEITERARBEITEN MIT</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="2">NA-TCH010006669566 AUSLOSEN</td><td colspan="2">AG0060</td><td colspan="2"></td><td></td></tr> </table> <p style="text-align: center;">BEI BAM ENTSCHEID „NA“ STANDARD-NA TCH01000660956 (NA-CHANGE DISCS KIT) IN AG0050 AUSLOSEN!</p>		ÜBERTRAG AUS AG0030/AG0036 & AG0040 MUSS ERFOLGT SEIN!		EDNS		NQF008023	NQF008024	NQF008025	STUFEN 1.0.	DATUM / STEMPEL UNTERSCHRIFT	BAM	(STG.1)	(STG.2)	(STG.3)	%	%		EINTRAGEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	28.02.2024		STUFE TAUSCHEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	23.2.2024		ETCH INSPECT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	22.2.2024		STUFE TAUSCHEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	21.2.2024		CRACK TEST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20.2.2024		KIT AN PR184 (EKO) ANTEFERN UND		KIT WEITERARBEITEN MIT		KIT WEITERARBEITEN MIT			NA-TCH010006669566 AUSLOSEN		AG0060				
ÜBERTRAG AUS AG0030/AG0036 & AG0040 MUSS ERFOLGT SEIN!																																																																		
EDNS		NQF008023	NQF008024	NQF008025	STUFEN 1.0.	DATUM / STEMPEL UNTERSCHRIFT																																																												
BAM	(STG.1)	(STG.2)	(STG.3)	%	%																																																													
EINTRAGEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	28.02.2024																																																													
STUFE TAUSCHEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	23.2.2024																																																													
ETCH INSPECT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	22.2.2024																																																													
STUFE TAUSCHEN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	21.2.2024																																																													
CRACK TEST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20.2.2024																																																													
KIT AN PR184 (EKO) ANTEFERN UND		KIT WEITERARBEITEN MIT		KIT WEITERARBEITEN MIT																																																														
NA-TCH010006669566 AUSLOSEN		AG0060																																																																
0060	MN033NI	BENCH VORB. EBW SUB-1 (STG. 1-2) * setliste A030331 * setliste OP_CLASSIF=MEC * SKIZZENPLAN KH19517 ANWEISUNG PA 1027 PA 1029 (OXIDSCHICHTENTFERNUNG) PA 1028 (VORREINIGUNG) PA 1010 (ASP)	PP01																																																															
0061	MN107NI	BENCH VORB. EBW SUB-1 (STG. 1 & 2)	PP01																																																															



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:
2024-02-15
07:40:00
11 von 58

Teilenummer:	KH19517		Auftragsnummer:	2009339846		Batch-ID:	OU00056325	
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge:	1		Merk.:	OBRD	
Projekt:	TRENT1000		Klassifizierung:	C CRITICAL		Serialnummer:	RROBRDA10220	

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer-Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift-Datum/Stempel-Stammnummer
	*	setliste A0303332 setliste OP_CLASSIF=MEC						
	*	SKIZZENPLAN KH19517 ANWEISUNG PA 1027 PA 9011 (PRÜFEN DER SCHWEISSVORRICHTUNG) PA 1025 (REINIGUNG BEI AUFBAU) PA 9178 (BAUTEIL SPANNEN)						
	*	TEILE AUS DEM KIT ZUM SCHWEISSEN AUFBAUEN UND SERIAL-NR. DER EINZELTEILE HIER NOTIEREN:						
		KOMPONENTE MATERIAL-Nr. SERIAL-Nr.						
	HPC STUFE 1 (48 Bl.)	NQF008023	200014 REV001639					
	HPC STUFE 2 (68 Bl.)	NQF008024	200017 FW/F000201					
0062	SW02NI	ELECTRON BEAM WELD EB-SCHWEISSEN STG. 1 & STG. 2 (= SUB-1) * setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01.					542641 RRD FUG 0029 05.03.24
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
	WCT ANWEISUNG	SW021 EBAS69	SW039 EBA13832	SW033 EBA13898				
	FREIGABE	JA	EBE13833	EBE13899	JA			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
12 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U000056325
Bezeichnung:	DISC STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	BRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang			
		GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
0064	MN107NI	BENCH NACHB. EBW SUB-1 / MARKIEREN	PP01		
		* setliste A030333			
		setliste OP_CLASSIF=MEC			
		* SKIZZENPLAN KH19517			
		ANWEISUNG PA 4201 (KENNZEICHNEN)			
		PA 9170			
0070	PR046NI	BINOCLULAR INSPECTION BINO-PRIEUFEN SCHWEISSNAHT STG. 1/2	PP01		
		* setliste A030334			
		setliste OP_CLASSIF=MEC			
		* ANWEISUNG ZPS 12098			
		ANWEISUNG ZSE 12109			
		ANWEISUNG PA 9127			
		Wenn die Kriterien für „nicht Röntgen“ (siehe ZSE 12109) erfüllt sind, ist der Arbeitsgang 80 zu streichen.			
0080	PR030NI	OPTIONAL X-RAY INSPECTION BED. ROENTGEN SCHWEISSNAHT STG. 1/2	PP10		
		* setliste A030335			
		setliste OP_CLASSIF=MEC			
		Dokument-ID: EDNS01000029081/003			
		Template-ID: EDNS01000029081/003			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:
2024-02-15
07:40:00
13 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU000056325
Bezeichnung:	DISC STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRD10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		*						
		ANWEISUNG	ZPX 12099					
		ANWEISUNG	ZXE 12108					
		ANWEISUNG	PA 9127					
		FILM-NR.:	_____	SER: _____				
		ARBEITSGANG AN ROENTGENANLAGE	_____	DURCHGEFUEHRT.				
		Beachte ZFP-Protokoll aus Arbeitsgang 70! Die Naht wird nur geröntgt, wenn diese auf dem ZFP-Protokoll als n.i.O. bewertet wurde.						
0090	BA056	TURN NC-TOP / U'BEAD DREHEN STG. 1/2 & SUB DREHEN *	PP01					
		setliste A030268						
		setliste N11-1092						
		setliste N16-0029						
		setliste OP_CLASSIF-EC						
		*						
		BA056: NC-PROGRAMM N11-1092 ISSUE	_____		<input type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT			
		BA083: NC-PROGRAMM N16-0029 ISSUE	<u>2.0203</u>		<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT			
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
		SKIZZENPLAN	AG0090	0090NC1	0090NC3	0090NC5		
		PRÜFPLAN	AG0090WS					
		ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		SETLISTE	A030268					CLASSIFICATION=EC



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
14 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA101220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		ANWEISUNG	PA4423	Deckel 125FD				
			PA4424	KSS-Ausrichtung				
			PA4507					
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	BA056	BA083						
NC-PROGRAMM	N11-1092	N16-0029						
FREIGABE	JA	JA						
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>						
STUFENMASS (KLEINSTMASS) DER STUFE 1 NACH DER BEARBEITUNG ERMITTELN UND INS WAP EINTRAGEN								
KLEINST-MASS:	78.25	IST-MASS:	78,20					
0092	RE041	CLEAN-UP WASCHEN HAUPTZEITPARALLEL	PP01					
*		setliste A030336						
*		setliste OP_CLASSIF=MEC						
*								
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2112	PA2112	NICHT			
FREIGABE	PA4006	PA4006	PA4006	PA4006	NOTWENDIG			
GENUTZT	JA	JA	JA	JA				
SETLISTE	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	A030336				CLASSIFICATION=MEC			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

			Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:	2024-02-15 07:40:00 15 von 58
Teilenummer: KH19517			Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: 0U00056325
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY			Batch-Menge: 1	Werks: OBRD
Projekt: TRENT1000			Klassifizierung: C CRITICAL	Serialnummer: RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung M			Methode: M2	
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.
0110	PR046NI	BINOULAR INSPECTION BINO-PRIEFFEN SCHWEISSNAHT STG. 1/2 * setliste A030334 setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG ZPS 12100 ANWEISUNG ZSE 12100 ANWEISUNG PA 9127	PP01.	— — — —
		Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 70 und 150		
0120	PR082NI	X-RAY INSPECTION ROENTGEN SCHWEISSNAHT STG. 1/2 * setliste A030335 setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG ZPX 12101 ANWEISUNG ZXF 12100 ANWEISUNG PA 9127	PP01.	— — — —
		Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 70 und 150		
0140	MN033NI	FILM-NR.: <u>R4AX236</u> SER: <u>RROBRDA10110</u> ARBEITSGANG AN ROENTGENANLAGE <u>PR162</u> DURCHGEFUEHRT	PP01.	— — — —
		Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 70 und 150		

SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517		
Auftragsnummer:	2009339846		
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Nr.: 1	Werk: OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung: C CRITICAL	
Alt-Zeichnung	M	Methoden:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammdummer
		setliste OP_CLASSIF=MEC				/	/	14. MRZ. 2024 <i>S. Jant</i> 542164 B 498
*	SKIZZENPLAN ANWEISUNG	KH19517 PA 1027 PA 1029 (OXIDSCHICHTENTFERNUNG) PA 1028 (VOREINIGUNG) PA 1010 (ASP)	/	/				
0141	MN107N1	BENCH VORB. EBN SUB-1 (STG. 1-2) & STG. 3 * setliste A030341 setliste OP_CLASSIF=MEC			✓ <i>verschrieben</i> 14. MRZ. 2024 <i>S. Jant</i> 542164 B 498			
*	SKIZZENPLAN ANWEISUNG	KH19517 PA 1027 PA 9011 (PRÜFEN DER SCHWEISSVORRICHTUNG) PA 1025 (REINIGUNG BET. AUFBAU) PA 9178 (BAUTEIL SPANNEN)						
*	TEILE AUS DEM KIT ZUM SCHWEISSEN AUFBauen UND SERIAL-NR. DER EINZELTEILE HIER NOTIEREN:							
KOMPONENTE		MATERIAL-Nr.	SERIAL-Nr.					
HPC SUB-1		KH19517						
HPC STUFE 3 (72 Bl.)	NQF0808025		RROBRDA 10220 200017FW6000208					



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517		Auftragsnummer:	2009339846		Batch-ID:	0U000056325	
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge:	1		Werk:	OBRD	
Projekt:	TRENT1000		Klassifizierung:	C CRITICAL		Serialnummer:	RROBRRDA10220	
AEZ-Zeichnung	M		Methode:	M2				

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Änd.-ziffer Prüfpl.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift-Datum/Stempel-Stammmnummer
0142	SMG02NI	ELECTRON BEAM WELD EB-SCHWEISSEN SUB-1 & STG. 3 * setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01						14. MRZ. 2024 542764
		VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN							
		WCT	SW021	SW039	SW033				
		ANWEISUNG	EBA6871 EBE6872	EBA13904 EBE13905	EBA13900 EBE13901				
		FREIGABE	JA	JA	JA				
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
0144	MN107NI	BENCH NACHB. EBN ASSY * setliste A030342 setliste OP_CLASSIF=MEC * SKIZZENPLAN ANWEISUNG TRANSPORTBEHAELTER	PP01						14. MRZ. 2024 542764
		SIEHE MATERIAL INFORMATION / AG0001							
0150	PRO46NI	BINOCLULAR INSPECTION BINO-PRUEFEN SCHWEISSNAHT STG. 2/3 * setliste A030334 setliste OP_CLASSIF=MEC * ANWEISUNG	PP01						14. MRZ. 2024 542763
		ZPS 12102							



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
18 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.
	ANWEISUNG ANWEISUNG	ZSE 12109 PA 9127			
		Wenn die Kriterien für „nicht Röntgen“ (siehe ZSE 12109) erfüllt sind, ist der Arbeitsgang 160 zu streichen.			
0160	PRG01NI	OPTIONAL X-RAY INSPECTION BED. ROENTGEN SCHNEISSNAHT STG. 2/3	PP10		
	*	setliste A030335 setliste OP_CLASSIF=MEC			
	*	ANWEISUNG ANWEISUNG ANWEISUNG	ZPX 12109 ZXE 12108 PA 9127		
		FILM-NR. : _____	SER: _____		
		ARBEITSGANG AN ROENTGENANLAGE _____	DURCHGEFUEHRT		
		Beachte ZFP-Protokoll aus Arbeitsgang 150! Die Naht wird nur geröntgt, wenn diese auf dem ZFP-Protokoll als n.i.o. bewertet wurde.			
0170	BA056	TURN NC-TOP' / U'BEAD DREHEN STG. 2/3	PP01		
	*	setliste A030269 setliste N11-1172 setliste N16-0830 setliste OP_CLASSIF=EC			
	*				



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
19 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		BA056: NC-PROGRAMM N11-1172 ISSUE			□ MAN / □ INT			15.3.24 <i>M. Eul</i> S2/1591
		BA083: NC-PROGRAMM N16-0030 ISSUE			☒ MAN / □ INT			
		4.0202						
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
		SKIZZENPLAN AG0170	ERPROBUNG					
		PRÜFPLAN AG0170WS	0170NC1		0170NC3			
		ERFORDERLICH						
		SETLISTE A030259	CLASSIFICATION=EC					
		ANWEISUNG PA4423	Deckel 125FD					
			KSS-Ausrichtung					
			PA4424					
			PA4507					
		VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
		WCT BA056	BA083					
		NC-PROGRAMM N11-1172	N16-0030					
		FREIGABE JA	JA					
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
		STUFSMASS AG08090	DARF GENUTZT WERDEN SOFERN KEINE NACHSCHWEISUNG DURCHGEFÜHRT WURDE.					
0172	RE041	CLEAN-UP WASCHEN HAUPTZEITPARALLEL *	PP01					
		setliste A030336						
								✓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
20 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
ATEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		* setliste OP_CLASSIF=MEC						15.3.24 <i>M. Sch</i> <i>St 15091</i>
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
WCT	RE040 PA2112	RE041 PA2133	RE045 PA2133	RE056 PA2112	WASCHEN NICHT NOTWENDIG			
ANWEISUNG	PA4006	PA4006	PA4006	PA4006				
FREIGABE	JA	JA	JA	JA				RRD B2232
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
SETLISTE	A030336				CLASSIFICATION=MEC			
0180	PR046NI	BINOGLAR INSPECTION BINO-PRÜFEN SCHWEISSNAHT STG. 2/3	PP01					15. MRZ. 2024 <i>SG 2163</i>
		* setliste A030334						
		setliste OP_CLASSIF=EC						
		* ANWEISUNG ZPS 12104						
		ANWEISUNG ZSE 12109						
		ANWEISUNG PA 9127						
0190	PR001NI	OPTIONAL X-RAY INSPECTION BED. ROENTGEN SCHWEISSNAHT STG. 2/3	PP10					
		* setliste A030335						
		setliste OP_CLASSIF=EC						

Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG150, wenn die Kriterien für „nicht Röntgen“ (siehe ZSE 12109) erfüllt sind, ist der Arbeitsgang 190 zu streichen.



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Merk: OBRD	RROBBDAA10220
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL		
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.
	*	ANWEISUNG ANWEISUNG ANWEISUNG	ZPX 12105 ZXE 12108 PA 9127	
FILM-NR.:	SER.:	ARBEITSGANG AN ROENTGENANLAGE	DURCHGEFUEHRT	
		Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 150 und AG180 Die Naht wird nur geröntgt, wenn diese auf dem ZFP-Protokoll als n.i.o. bewertet wurde.		
0210	RE010	DEGREASE REINIGEN VOR WBH	PP01	X-Marken // A. Möller SMW AJ/3/19
		*		RRD B2086
		setliste A032394 setliste OP_CLASSIF=MEC		
		*		
		Bei Prozess auf Bühne 7 ausschließlich Drehvorrichtung RRT070846 oder RRT073620 verwenden!		
		*		
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN		
		BÜHNE NR.	Nr. 7	Nr. 4
		DATACARD	PA2063 PA9144	PA2077 PA9144
		FREIGABE	JA	JA
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		SETLISTE	A032394	CLASSIFICATION=MEC



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
22 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339845
Berechnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Änd.-ziffer Prüfpl.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
0240	WBG01NI	HEAT TREAT WAERMEBEHANDLUNG (WBH) * setliste A030347 setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG PA 9144 ANWEISUNG PA 9143	WBA14039	P081	—	—	21.3.24 SX3624 Gössen
		BAUTEIL GESÄUBERT ZUTREFFENDES ANKREUZEN			—	—	
		ANWEISUNG PA 9143 <input checked="" type="checkbox"/> JA ANWEISUNG WBA 13070 ODER WBA 14039			—	—	
		ARBEITSGANG IM OPEN <u>kippen</u> DURCHGEFUEHRT.			—	—	
		CHARGEN-NR.: <u>/</u>			—	—	
0250	PRG01NI	X-RAY INSPECTION ROENTGEN NACH WBH * setliste A030335 setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG ZPX 12106 ANWEISUNG ZXE 12108 ANWEISUNG PA 9127 ANWEISUNG PA 9142	P081		—	—	536483 RRD NDT2 0193 22. MRZ. 2024
		FILM-NR.: R3AH222 SER: RRD0RDA10220 /			—	—	5364876 RRD NDT2 0193 22. MRZ. 2024



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: 0J000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Länge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL		
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl. Prüfpl.
	ARBEITSGANG AN ROENTGENANLAGE PR126/153 DURCHGEFÜHRT			
	BEACHTE ZFP-PROTOKOLL AUS AG 0110 und 0180 Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 70 und 150			
0260	PR046NI	OPTIONAL BINOCULAR INSPECTION BEDARFS BINO NACH WBH * setliste A030334 setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG ZPS 12107 ANWEISUNG ZSE 12109 ANWEISUNG PA 9127	PP10	
	<p>Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG 70 und 150 Liegen keine Beanstandungen aus vorherigen Röntgen und Bino-AGs vor, kann dieser AG gestrichen werden.</p> <p>Entfällt! Unterschrift: Datum: 22. MRZ. 2024 Stempel: </p>			
0270	PRG01NI	X-RAY INSPECTION SICHTPRÜFEN WAP * setliste OP_CLASSIF=EC * ANWEISUNG PA 4356	PP01	
0240	BAG11	MILL DRILL NC-DREHEN / FRAESSEN STG. 3 / MARKIEREN * setliste A030270 setliste N44-0137	PP01	



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
24 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OJU00856325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*	setliste OP_CLASSIF=EC							
!!!	BAUTEIL VOR DER BEARBEITUNG KENNZEICHNEN	!!!						
NC-PROGRAMM N44-0137 ISSUE	<u>5.0602</u>	<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT						
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
SKIZZENPLAN	AG0340	ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	AG0340WS	0340NC1	0340NC2	0340NC3	0340NC4	0340NC5		
ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
SETLISTE	A030270	CLASSIFICATION=EC						
ANWEISUNG	PA4423	Deckel 125FD						
	PA4424	KSS-Ausrichtung						
	PA4201	Beschriftung						
	PA4491	Kantenbrüche						
	PA4492	Kantenbrüche						
ZUTREFFENDES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	BA071	BA058	BA069	BA070	BA073			
FREIGABE	JA	JA	JA	NEIN	NEIN			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133	PA2112	NICHT			
FREIGABE	PA40806	PA40806	PA40806	PA40806	NOTWENDIG			
GENUTZT	JA	JA	JA	JA				
SETLISTE	A030336	CLASSIFICATION=MFC						



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teillenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRODA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		STUFENMASS AG0090 DARM GENUTZT WERDEN SOFERN KEINE NACHSCHWEISUNG DURCHGEFÜHRT WURDE						
		STUFENMASS (KLEINSTMASS) DER STUFE 3 NACH DER BEARBEITUNG ERMITTEN UND INS WAP EINTRAGEN						
		KLEINST-MASS: 49.22 IST-MASS: <u>48.94</u>						
*		BEI ÜBERSCHREITUNG DER TOLERANZ VON EBENHEIT „BASIS C“ IST BEDARFSARBEITSGANG AG350 DURCHZUFÜHREN (ANSONSTEN BEDARFSARBEITSGANG AG350 STREICHEN)						
*		ACHTUNG: IST AUFNAHME-#185.02 ZU KLEIN STANDARD-NA TCH01000668749 (TURN BORE STG.3) AUSLÖSEN						
0350	SL102	OPTIONAL GRINDER OPERATOR BEDARF SCHLEIFEN BASIS [C]	PP10					
*		setliste A030270 setliste OP_CLASSIF=EC						
*		entfällt x 25.03.24 M. Gabel						
		SKIZZENPLAN AG0350 PRÜFFPLAN AG0350WS ERFORDERLICH	ERPROBUNG					
SETLISTE		A030270						
ANWEISUNG		S-0231	Datenkarte Schleifen		CLASSIFICATION=EC			
0360	BAG11	MILL DRILL NC-DREHEN / FRAESSEN STG. 1	PP01					
								✓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
26 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AFZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*	setliste A030271 setliste N44-0138 setliste OP_CLASSIF=EC *	0.0507	0.0507	339846	- 0360	2009	339846	26.03.24 Michael 532702 RRD C 1106
NC-PROGRAMM N44-0138 ISSUE 0.0507 <input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT								
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
SKIZZENPLAN	AG0360	ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	AG0360WS	0360NC1	0360NC2	0360NC3	0360NC4	0360NC5		
ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
SETLISTE	A030271	CLASSIFICATION=EC						
ANWEISUNG	PA4423 PA4424 PA4491	Deckel 125FD KSS-Ausrichtung Kantenbrüche						
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	BA071	BA058	BA069	BA070	BA073			
FREIGABE	JA	JA	JA	NEIN	NEIN			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133	PA2112	NICHT			
	PA4006	PA4006	PA4006	PA4006	NOTWENDIG			
FREIGABE	JA	JA	JA	JA				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:
2024-02-15
07:40:00
27 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		SETLISTE A030336 CLASSIFICATION=MEC						
		WENN AG0350 „BED.SCHLEIFEN“ ENTFÄLLT, DANN KANN DAS STUFENMASS DER STUFE 3 AUS AG0340 ÜBERNOMMEN WERDEN						
0440	MN110	BENCH ENTGRATEN * setliste A027844 setliste OP_CLASSIF=MEC *	PP01			200931 5792 -0440	-	27.3.24 329255 -

SKIZZENPLAN	AG0440	ERPROBUNG
PRÜFPLAN	AG0440NS	
ERFORDERLICH		
SETLISTE A027844		
ANWEISUNG PA44505 PA4491 Kantenbrüche PA4492 Kantenbrüche		CLASSIFICATION=MEC

VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN		
WCT	MN110	MN109
FREIGABE	JA	JA
GENUTZT	☒	☐



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:
2024-02-15
07:40:00
28 von 58

Teilenummer: KH19517



Auftragsnummer: 2009339846



Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY
Projekt: TREN1000
AEZ-Zeichnung M

Auftragsnummer: 2009339846
Batch-Nr.: 1
Klassifizierung: C CRITICAL
Methode: M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorgr.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut- stück	Fehl- stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
0450	RE040	CLEAN-UP WASCHEN * setliste A030336 setliste OP_CLASSIF=MEC * ZUTREFFENDES ANKREUZEN	PP01					28.3.24 <i>C</i> 329255
		WCT ANWEISUNG FREIGABE GENUTZT SETLISTE	RE040 PA2112 PA4006 JA <input checked="" type="checkbox"/> A030336	RE041 PA2133 PA4006 JA <input type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC	RE045 PA2133 PA4006 JA <input type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC	RE056 PA2112 PA4006 JA <input type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC	NICHT NOTWENDIG — — —	RAD B 1389
0500	PR091	BALANCE WUCHTTRUEUFEN / TEMP. MARKIEREN * setliste A030272 * EBENE „DE“ UNWICHT EBENE „DH“ UNWICHT	PP01					27.03.2024 <i>S.Wilh</i> 542634 RRD B1912
		SKIZZENPLAN PRÜFPLAN ERORDERLICH SETLISTE ANWEISUNG	AG0500 AG0500WS — A030272 PA4401 PA4202				2009 339 846 — 500 / /	/ /



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
29 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRODA1020
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						↑
WCT	PR091	PR170						
FREIGABE	JA	JA						
GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133	PA2112	NICHT NOTWENDIG			
FREIGABE	PA4006	PA4006	PA4006	PA4006				
GENUTZT	JA	JA	JA	JA				
SETLISTE	A030336				<input checked="" type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC			
0520	8AG11	MILL DRILL NC-WUCHTFRAESEN STG.1 & STG.3 * setliste A030273 setliste N44-0063 setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01		20093 15792 -0520	20093 15792 -0520		2803.24 6617007 RRD B2249
		NC-PROGRAMM N44-0063 ISSUE 0.0/02			<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT			
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
	SKIZZENPLAN	AG0520	ERPROBUNG					
	PRÜFPLAN	AG0520WS	0520NC1					
	ERFORDERLICH							



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
30 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT BA071 BA058 BA069 BA070 BA073 FREIGABE JA JA NETN NETN GENUTZT <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>								
CLASSIFICATION=EC								
SETLISTE A030573 PA4423 Deckel 125FD ANWEISUNG PA4424 KSS-Ausrichtung PA4491 Kantenbrüche								
WENN AG0350 „BED. SCHLEIFEN“ ENTFÄLLT, DANN KANN DAS STUFENMASS DER STUFE 3 AUS AG0340 ÜBERNOMMEN WERDEN								
0540	RE040	CLEAN-UP WASCHEN * setliste A030336 setliste OP_CLASSIF=MEC *	PP01					26.03.24 6617007 RRD B2249
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT RE040 RE041 RE045 RE056 WASCHEN ANWEISUNG PA2112 PA2133 PA2112 NICHT PA4006 PA4006 PA4006 NOTWENDIG FREIGABE JA JA JA GENUTZT <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> SETLISTE A030336 CLASSIFICATION=MEC								
0550	PR091	BALANCE	PP01					



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
31 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU00056325
Bezeichnung:	DISC,STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*		WUCHTPRUEFEN FINAL						
*		setliste A030272						
*		setliste OP_CLASSIF=EC						
EBENE „DE“ UNWICHT	<u>124</u>	/ <u>132</u> °	gmm/LAGE					
EBENE „DH“ UNWICHT	<u>30</u>	/ <u>154</u> °	gmm/LAGE					
SKIZZENPLAN	AG8550	ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	AG8550WS							
ERORDERLICH								
SETLISTE	A030272				CLASSIFICATION=EC			
ANWEISUNG	PA4401							
	PA4202							
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	PR091	PR170						
FREIGABE	JA	JA						
GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133	PA2112	NICHT			
	PA4006	PA4006	PA4006	PA4006	NOTMENDIG			
FREIGABE	JA	JA	JA	JA				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
SETLISTE	A030336				CLASSIFICATION=MEC			
0570	PR091	OPTIONAL DEBURRING POLISHING			PP10			

J. Maier
02.04.24
→
523003

RRD
C 1105



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
32 von 58

Teilenummer: KH19517



Auftragsnummer: 2009339845



Berechnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY

Projekt: TRENT1000

AEZ-Zeichnung M

Auftragsnummer: 2009339845

Batch-Menge: 1

Werk: OBRD

Klassifizierung: C CRITICAL

Methode: M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang					
		BED. FEINKORREKTUR & WUCHTPRUEFEN FINAL					

		*	setliste A030272				
		*	setliste OP_CLASSIF=EC				
		*	EBENE „DE“ UNWUCHT	/	mm/LAGE		
			EBENE „DH“ UNWUCHT	/	mm/LAGE		
			SKIZZENPLAN	AG0550	ERPROBUNG		
			PRÜFPLAN	AG6570WS			
			ERFORDERLICH				
			SETLISTE	A030272			
			ANWEISUNG	PAA130	CLASSIFICATION=EC		
				PAA401			
				PAA491			
			VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN				
			WCT	PR091	PR170		
			FREIGABE	JA	JA		
			GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
8380	PP187	OPTIONAL INSPECTION MACHINE BED. PRÜFFEN MESSMASCHINE				PP10	
		*					
		*	setliste A030274				
		*	setliste OP_CLASSIF=MEC				
		*	BEDARFS-AG: MESSMASCHINENMESSUNG				



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
33 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
* DER ARBEITSGANG ZU STRETCHEN, FALLS KEINE MESSUNG ERFORDERLICH IST								
NACH ENTSCHEIDUNG AUS AG0360 IST AG0580 DURCHZUFÜHREN <input type="checkbox"/> JA / <input checked="" type="checkbox"/> NEIN								
* VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
ZEICHNUNG	KH19517	SPEZIFIKATION	R0SC19Q-0074	ERFORDERLICH				
SKIZZENPLAN	AG0580	PRÜFLAN	AG0580MM					
ERFORDERLICH		SETLISTE	A030274	CLASSIFICATION=MEC				
ANWEISUNG	PA4003							
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	PR151	PR183	PR187	PR194	PR205			
FREIGABE	JA	NEIN	JA	JA	JA			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
0600	GA013	ANODISE ENTZUNDERN NACH WBH						
		* setliste A032395						
		* setliste OP_CLASSIF=MEC						
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
DATACARD	PA2211	PA2211	PA2211	PA2211	PA2211			
BÜHNE Nr.	Nr. 7							
GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>							
V								
J								
RRD C 1106								
entfallt 26.03.24 -M. Geissel								
PP01								



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teillenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:			
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220			
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL					
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2					
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück
		TROCKNUNGSART	VAKUUM.	UMLUFT			
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
ÜBERGABE: JA <input type="checkbox"/> NEIN <input checked="" type="checkbox"/> BEARBEITET BIS H							
* SAUBERE BAUMWOLL-HANDSCHUHE TRAGEN ROTOR MUß INNEN & AUREN SAUBER UND TROCKEN SEIN							
0630	PR167	CRACK TEST F.P.I. * setliste A027846 * setliste OP_CLASSIF=EC * SKIZZENPLAN SPEZIFIKATION KH19517 RQSC19Q-0092 VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN WCT PR084 PR167 DATACARD ZPE11340 ZPE11340 ZEE13648 ZEE13648 PA10189 PA10189 FREIGABE NEIN JA GENUTZT <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	PP01		4. 4. 24 δ14054	-	
0640	REF010	DEGREASE REINIGEN NACH F.P.I.	PP01				

Teillenummer: KH19517	Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220
Projekt: TRENT1000	Klassifizierung: C CRITICAL		
AEZ-Zeichnung M	Methode: M2		

Teillenummer: KH19517	Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU000056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220
Projekt: TRENT1000	Klassifizierung: C CRITICAL		
AEZ-Zeichnung M	Methode: M2		



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
2024-02-15
07:40:00
Seite:
35 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2	Unterschrift	B2086

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammnummer
*	*	setliste A032397					
*	*	setliste OP_CLASSIF=MEC					
*	*	Bei Prozess auf Bühne 7 ausschließlich Drehvorrichtung RRT070846 oder RRT073620 verwenden!					
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN							
DATACARD	PA2063	PA2077	PA2077				
BÜHNE Nr.	Nr. 7	Nr. 4	Nr. 5				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
0690	PR042	INSPECT SICHTPRUEFEN WAP & BAUTEIL	→ Zeile DAM 203428 Dreh 28.02.24				15. APR. 2024
*	*	setliste A030276					
*	*	setliste OP_CLASSIF=EC					
*	*	ZUTREFENDES ANKREUZEN	→ BA 211414 191 C 473				
ZEICHNUNG	Kh19517						
SPEZIFIKATION	RQSC19Q-0092						
SETLISTE	A030276						
ANWEISUNG	PA4300	CLASSTIFICATION=EC					
	PA4377						
	PA4492						
	PA4510						
	PA4512						
	PA9142						
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN							
WCT	PR042	PR116	PR184				



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
36 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRODA1020
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang				Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
0705	MN101	MASK OR MASK OFF ANNAHMEPRÜFUNG UND ABDECKEN ZUM KUGELSTRAHLEN DER TROMMEL (S110R)	PP01								
		*									
		setliste A027848									
		setliste OP_CLASSIF=MEC									
		*									
		ANWEISUNG PA 4302 (Annahmeprüfung)									
		ANWEISUNG KSA 6865									
		ANWEISUNG PA 4445 (zugelassene Klebebänder)									
		BAUTEILSTATUS PRÜFEN GEMÄSS PA 4527									
0710	08837	SHOT PEEN SHOT-PEENING UNDER RIM MIT S110R	PP01								
		*									
		setliste A027849									
		setliste OP_CLASSIF=EC									
		*									
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN									
		WCT	OB026	OB037							
		ANWEISUNGEN	KSA 6865 KSE 6895	KSA 6865 KSE 6895							
			KSE 6896	KSE 6896							
			KSE 6897	KSE 6897							
			KSE 6898	KSE 6898							
			KSE 6899	KSE 6899							



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU00056325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:	2024-02-15 07:40:00 37 von 58
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRDA10220	
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL			
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2			
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.
		FREIGABE GENUTZT PRÜFPLAN	JA □ KSTR_007	JA	
0715	MN101	MASK OR MASK OFF SICHTPRÜFUNG UND ABDECKEN ZUM KUGELSTRÄHLEN S070R * setliste A027848 * setliste OP_CLASSIF=MEC * NACHBEREITEN SHOT-PEEN S110R TROMMEL ANWEISUNG KSA 6865 AUS AG710 ANWEISUNG PA 4300 (Sichtprüfung) SPEZIFIKATION RQSCI9Q-0055, RQSP033 VORBEREITEN SHOT-PEEN S070R STRÖMUNGSKANAL ANWEISUNG KSA 13529 AUS AG720	PP01	-	-
0720	08038	KUGELSTRÄHLEN SHOT-PEENING STRÖMUNGSKANAL MIT S070R * setliste A027850 * setliste OP_CLASSIF=EC * VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN	PP01	-	-
		WCT ANWEISUNGEN	OB038 KSA13529 KSE13530 KSE13531 KSE13532 KSE13533	OB039 KSA13529 KSE13530 KSE13531 KSE13532 KSE13533	RND 80720



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Werk:	OBRD
AEZ-Zeichnung	M	Klassifizierung:	C CRITICAL

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
			KSE13533	KSE13533				
		FREIGABE	JA	NEIN				
		GENUTZT	[x]	<input type="checkbox"/>				
		PRÜFPLAN	720WS 720SPC	720WS 720SPC				
0725	MN101	MASK OR MASK OFF NACHBEREITEN SHOT-PEEN S870R STRÖMUNGSKANAL	PP01					24.4.24 56-1143 <i>gj</i>
		*						
		setliste A027848						
		setliste OP_CLASSIF=MEC						
		*						
		ANWEISUNG KSA 13529	AUS AG720					
		ANWEISUNG PA 4300 (Sichtprüfung)						
		SPEZIFIKATION RQSC19Q-0055, RQSP033						
		PRÜFPLAN AG0720						
0875	GA012	ANODISE BEIZEN	PP01					26.04.24 55-11923 <i>kk</i>
		*						
		setliste A032396						
		setliste OP_CLASSIF=MEC						
		*						
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
		DATA CARD	PA2028	PA2081				
		BÜHNE Nr.	Nr. 1	Nr. 6				
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
39 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J08056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
0959	PR091	OPTIONAL BALANCE BED. WUCHTPRUEFEN NACH DEM KUGELSTRAHLEN FINAL * setliste A030272 setliste OP_CLASSIF=EC * EBENE „DE“ UNMUCHT <u>163</u> , <u>1732</u> ° mm/LAGE EBENE „DH“ UNMUCHT <u>56</u> , <u>1789</u> ° mm/LAGE	PP10					
		SKIZZENPLAN AG0550	ERPROBUNG					
		PRÜFLAN AG0950WS						
		ERFORDERLICH						
		SETLISTE A030272						
		ANWEISUNG PA4401			CLASSIFICATION=EC			
		VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
		WCT PR091	PR170					
		FREIGABE JA	JA					
		GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
		WCT RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN		
		ANWEISUNG PA2112	PA2133	PA2112	PA2112	NICHT		
		PA4006	PA4006	PA4006	PA4006	NOTWENDIG		
		FREIGABE JA	JA	JA	JA			
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
		SETLISTE A030336			CLASSIFICATION=MEC			
		1010 SP0821	VIBRATE		PP01			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:		2024-02-15 07:40:00 40 von 58	
Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Werk:	OBRD
AEZ-Zeichnung	M	Klassifizierung:	C CRITICAL
Methode:	M2	Serialnummer:	RROBRDA10220
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.
		GLEITSCHLEIFEN VOR DEM TIP-M/C (DRUM BLADE POLISHING)	Änd.-ziffer Skpl.
		*	2009
		setliste A027852	338847
		setliste OP_CLASSIFI=EC	- 1010
		*	
ZUTREFFENDES ANKREUZEN		ERPROBUNG	
SKIZZENPLAN	AG1010	1010NC1	1010NC2
PRÜFPLAN	AG1010WS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ERFORDERLICH			
SETLISTE	A027852	CLASSIFICATION=EC	
ANWEISUNG	GSA14162 PA4300 PA4491 PA13629	Gleitschleifanweisung Kantenbrüche	
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN			
WCT	SP017	SP021	SP023
FREIGABE	NEIN	JA	NEIN
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
ZUTREFFENDES ANKREUZEN			
ALTERNATIV: STEHE AG1410 (NUR BEI ENTFALL AG1010)		JA NEIN	
ENTFALL AG1010		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1030	RF056	CLEAN-UP WASCHEN	
		PP01	



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
41 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*	*	*	*	*	*	*	*	30.04.24, Rabholz
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WÄSCHEN			
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2112	PA2112	NICHT			
	PA4086	PA4086	PA4086	PA4086	NOTwendIG			
FREIGABE	JA	JA	JA	JA				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				
SETLISTE	A030336				CLASSIFICATION=MEC			
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
ALTERNATIV: STEHE AG1410 (NUR BEI ENTFALL AG1010)								
ENTFALL AG1030		JA	NEIN					
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
1210	BAG11	MILL DRILL TIP FRAESEN FINAL	PP01					
		*						
		setliste A030271						
		setliste N44-1220						
		setliste N44-1221						
		setliste N44-1222						
		setliste N44-1223						
		setliste OP_CLASSIF=EC						
		*						
		NC-PROGRAMM N44-1220 ISSUE	3.0201		<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT			
								↓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
42 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Werk:	OBRD
AEZ-Zeichnung	M	Klassifizierung:	C CRITICAL

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
	NC-PROGRAMM N44-1221 ISSUE	<u>3.0201</u>	<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT					
	NC-PROGRAMM N44-1222 ISSUE	<u>3.0201</u>	<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT					
	NC-PROGRAMM N44-1223 ISSUE	<u>3.0201</u>	<input checked="" type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT					
ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
SKIZZENPLAN	AG1210	ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	AG1210NS	1210NC1	1210NC2	1210NC3	1210NC5			
ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
SETLISTE	A030271	CLASSIFICATION=EC						
ANWEISUNG	PA4423 Deckel 125FD PA4424 KSS-Ausrichtung PA4491 Kantenschürze							
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	BA071	BA058	BA069	BA070	BA073			
FREIGABE	JA	JA	JA	NEIN	NEIN			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
WENN AG0350 „BED. SCHLEIFEN“ ENTFÄLLT, DANN KANN DAS STUFENMASS DER STUFE 3 AUS AG0340 ÜBERNOMMEN WERDEN								
1212	RE040	CLEAN-UP WASCHEN	PP01					✓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
43 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OJ00056325	
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	0BRD	Serialnummern: RROB0DA10220
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL			
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2			
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang		Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut- stück	Fehl- stück
		*	setliste A030336 setliste OP_CLASSIF=MEC *	And.- ziffer Prüfpl.		
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN				
WCT	RE040	RE041	RE045	RE056	WASCHEN	
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133	PA2112	NICHT	
	PA4806	PA4806	PA4806	PA4806	NOTwendIG	
FREIGABE	JA	JA	JA	JA		
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
SETLISTE	A030336			CLASSIFICATION=MEC		
1410	SP021	VIBRATE GLEITSCHLEIFEN NACH DEM TIP-M/C (DRUM BLADE POLISHING)	*	PP01		
		setliste A027852 setliste OP_CLASSIF=EC *				
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN				
SKIZZENPLAN	AG1410	AG1410WS	1410NC1	1410NC2	ERPROBUNG	
PRÜFPLAN			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
ERFORDERLICH						
SETLISTE	A027852					
ANWEISUNG	GSA14162 PA4300 PA4491 PA13629				CLASSIFICATION=EC	
	Gleitschleifanweisung Kantenbrüche					



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
44 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						62.05.24 Rohbau
WCT	SP017	SP021	SP023	SP026				
FREIGABE	NEIN	JA	NEIN	JA				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	X				
ZUTREFFENDES ANKREUZEN (ALTERNATIVE METHODE)								
ALTERNATIV: NUR BEI ENTFALL AG1010								
ENTFALL AG1030		JA	NEIN					
SKIZZENPLAN	AG1010	AG1010	AG1410	ERPROBUNG				
PRÜFPLAN	AG1010WS	AG1410WS	1410NC1	1410NC2				
ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN (ALTERNATIVE METHODE)								
WCT	SP017	SP021	SP023	SP026				
ANWEISUNG		GSA6912	GSA13956	GSA6912				
		PA4300	PA4300	PA4300				
		PA4491	PA4491	PA4491				
SETLISTE		A027852	A027852	A027852				
FREIGABE	NEIN	JA	JA	JA				
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
1430	RE056	CLEAN-UP WASCHEN	*	PP01				
		setliste A030336						✓



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
45 von 58

Teilenummer: KH19517	Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OJ000056325	Batch-ID: OJ000056325
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBRRDA10220
Projekt: TRENT1000	Klassifizierung: C CRITICAL		
AEZ-Zeichnung M	Methode: M2		
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchten-Vorg. Änd.-ziffer Skpl.
	*	setliste OP_CLASSIF=MEC	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
WCT	RE040	RE041	RE045
ANWEISUNG	PA2112	PA2133	PA2133
FREIGABE	JA	PA4006	PA4006
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
SETLISTE	A030336	CLASIFICATION=MEC	02.05.24 Rabbioui
1450	RE010	DEGREASE RETINGEN	RRD B2240
	*	setliste A032397	6624674
		setliste OP_CLASSIF=MEC	
	*	ZUTREFFENDES ANKREUZEN	
BÜHNE NR.	Nr. 1	Nr. 4	PP01
DATACARD	PA2025	PA2025	
FREIGABE	JA	JA	
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
VAKUUMTROCKNEN / TROCKNUNG	UMLUFTTROCKNEN VAKUUM.	UMLUFT	
GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
SETLISTE	A032397	CLASIFICATION=MEC	RRD B1467



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
46 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U08056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	R00B0DA1020
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		SAUBERE BAUMVOLL-HANDSCHUHE TRAGEN ROTOR MUß INNEN & AUßEN SAUBER UND TROCKEN SEIN						 
1730	PR187	INSPECTION MACHINE MASSPRÜFUNG „DISCS“ GEGEN ZEICHNUNG UND PRÜFPLAN * setliste A030274 setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01					05. MAI 2024 326 924

ZEICHNUNG	KH19517	
SPEZIFIKATION	RQSC19Q-0074	
SKIZZENPLAN	AG1730	ERPROBUNG
PRÜFPLAN	AG1730MM	
ERFORDERLICH		
SETLISTE	A030274	CLASSIFICATION=EC
ANNEFTUNG	PA4003	

VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN

WCT	PR151	PR183	PR187	PR194	PR205
FREIGABE	JA	NEIN	JA	JA	JA
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

D. Permit	CAT	Beschreibung	DPM+ Merkmal
211352045	Cat 3	3.48 ± 0.40	± 0.60 Mat. on [\triangle] 0.60 ve + = 0.30 Mat. off [\triangle] 0.40 ve - = 0.20
211352045	Cat 3	[\triangle] 0.30	

Abfrage der \triangle im DPM+ nicht möglich, daher Abfrage (Eingabe) der Vektoren = ve



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-uhrzeit:
Seite:
2024-02-15
07:40:00
47 von 58

Teillenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OU00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang				Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		211352045	Cat 3	Ø	±3	no Limit	siehe AG1734			↗
211358251	offen	Ø 9.5075	±0.0075	±0.0165		11370				
BAW erstellen (siehe OP1730)	und NA	TCH01000085433-OBRD	PAIRING	BUSHES	starten					
211364708	Cat 3	Ø 8.011	±0.011	+0.050 / -0.015		11400				
				kein Ø Zuschlag						
				erlaubt						
211377600	Cat 3	2.225	±0.035	±0.055		10380				

1732	PR187	INSPECTION MACHINE MASSPRUEFUNG SWASH UND RUN-OUT GEGEN ZEICHNUNG UND PRUEFPPLAN * setliste A030274 setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01	326 924	30. MAI 2024
				—	—
		ZEICHNUNG KH19517 SKIZZENPLAN PRÜFPPLAN AG1732MM ERFORDERLICH SETLISTE A030274 ANWEISUNG PA4003	ERPROBUNG	—	—
		VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN			
WCT	PR151	PR183	PR187	PR194	PR205
FREIGABE	JA	NEIN	JA	JA	JA
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
1734	PR187	INSPECTION MACHINE MASSPRUEFUNG BLADE FEATURES GEGEN ZEICHNUNG UND PRUEFPPLAN	PP01	J	



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
- Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
48 von 58

Teilenummer: KH19517



Auftragsnummer: 2009339846



Batch-ID: CU00056325



Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY



Auftragsnummer: 2009339846

Batch-ID: CU00056325

Projekt: TREN1000

Batch-Nr.: 1

Serialnummer: RROBRDA10220

AEZ-Zeichnung M

Werk: OBRD

Barcode for Werk: OBRD

Klassifizierung: C CRITICAL

Barcode for Klassifizierung: C CRITICAL

Methode: M2

Barcode for Methode: M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder Prüfpl.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*	*	setliste A0302274 setliste OP_CLASSIF=EC						
ZEICHNUNG	KH19517							
SPZIFIKATION	RQSC19Q_0874							
SKIZZENPLAN		ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	AG1734WS AG1734MM							
ERORDERLICH								
SETLISTE	A0302274							
ANWEISUNG	PA4003	CLASSIFICATION=EC						
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	PR151	PR183	PR187	PR194	PR205			
FRIEGABE	JA	NEIN	JA	JA	JA			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
STATUS "PRODUCTION PERMIT" (DEVIATION PERMIT)								
DEVIATION PERMIT	BAM	ZETICHN. -Maß	ABMAß	STÜCK				
DP 211031349	BAM1708864	0 ±0.35	+0.35 / -0.385	260/STG 2				
			GILT NUR FÜR STUFE 2					
FALLS ABWEICHUNG GRÖSER IST ALS DP 211031349(0.35/-0.385) ERLAUBT UND/ODER AUCH ANDERE STUFEN BETROFFEN SIND IST BED. MASSPRÜFUNG AG1744 DURCHFÜREN. (ANSONSTEN BEDARFSARBEITSGÄNGE AG 1744 STREICHEN)								
D. Permit	CAT	Beschreibung			DPM+ Merkmal			
211352045	Cat 3	0	±3	no Limit	12020, 12020			

DEVIATION PERMIT	BAM	ZETICHN. -Maß	ABMAß	STÜCK
DP 211031349	BAM1708864	0 ±0.35	+0.35 / -0.385	260/STG 2

FALLS ABWEICHUNG GRÖSER IST ALS DP 211031349(0.35/-0.385) ERLAUBT UND/ODER AUCH ANDERE STUFEN BETROFFEN SIND IST BED. MASSPRÜFUNG AG1744 DURCHFÜREN.
(ANSONSTEN BEDARFSARBEITSGÄNGE AG 1744 STREICHEN)

D. Permit	CAT	Beschreibung	DPM+ Merkmal
211352045	Cat 3	0	12020, 12020

RRD
C 1103

H



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
49 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Nr.:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
1744	PR187	OPTIONAL INSPECTION MACHINE BED. MASSPRÜFUNG 100% BLADE STAGGER ERGÄNZUNG ZU AG1734 * setliste A030274 * setliste OP_CLASSIF=EC * FALLS KEINE 100% MESSUNG ERFORDERLICH IST; IST DER ARBEITSGANG ZU STREICHEN	PR10					
		ZEICHNUNG KH9517	ERPROBUNG					
		SKIZZENPLAN	AG1744MM					
		PRÜFPLAN						
		ERFORDERLICH						
		SETLISTE A030274						
		ANWEISUNG PA4003			CLASSIFICATION=EC			
		VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN						
		WCT PR151	PR183	PR187	PR194	PR205		
		FREIGABE JA	NEIN	JA	Ja	Ja		
		GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		STATUS "PRODUCTION PERMIT" (DEVIATION PERMIT)						
		DEVIATION PERMIT	BAM	ZEICHN.-Maß	ABMAß	STÜCK		
		DP 211089624	BAM175795	0	±0.35	+0.35 / -0.50	60/STG ALL	
					GILT FÜR ALLE STUFEN			
1752	PR187	INSPECTION MACHINE CMM STRAIGHT-BUILD-MESSUNG * setliste A030274 * setliste OP_CLASSIF=MEC	PP01					✓
		06. MAI 2024						



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J00856325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
*								06. MAI 2024
ZEICHNUNG	KH19517 EDNS01008842218	ERPROBUNG						
COMMSHEET								
SKIZZENPLAN								
PRÜFPLAN	AG1734WS AG1752MM							
ERFORDERLICH								
SETLISTE	A030274	CLASSIFICATION=MEC						
ANWEISUNG	PA4003							
VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	PR151	PR183	PR187	PR194	PR205			
FREIGABE	NEIN	NEIN	JA	JA	JA			
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
1830	PR042	INSPECT SICHTPRUEFEN WARENAUSGANGSPRUEFUNG * setliste A030276 * setliste OP_CLASSIF=EC * VISUAL INSPECTION SHEET IST IMMER ZU ERSTELLEN & KOPIE ZU PRAXAIR	PP01					06. MAI 2024
OVIS	518							
SETLISTE	A030276	CLASSIFICATION=EC						
ANWEISUNG	PA4300 PA4377 PA4498 PA4512							
VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
51 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0U0056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder Prüfpl.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		WCT	PR042	PR116	PR184			
		FREIGABE	JA	JA	JA			
		GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
		FALLS ERFORDERLICH; CONCESSION EINLEITEN						
1850	OBRDSEND	SEND OFFSITE	COMT					
		*						
		setliste A032374						
		setliste OP_CLASSIF=MEC						
		*						
		VERLAGERUNGSANTRAG OME-3046 (USA)						
		*						
		PRAXAIR SURFACE TECHNOLOGIES INC						
		1580 POLCO STREET, BLDG 1415						
		INDIANAPOLIS, IN 46224-6594 USA						
		ANSPRECHPARTNER: ANN KING						
		TEL.: +1.317.240.2500						
		FAX.: +1.317.240.2552						
		E-MAIL: ann_king@Praxair.com						
		*						
		ALTERNATIV:						
		VERLAGERUNGSANTRAG OME/2821 (UK)						
		PRAXAIR SURFACE TECHNOLOGIES LTD.						
		OLDMIXON CRESCENT						
		BS249AX WESTON SUPER MARE (UK)						
		ANSPRECHPARTNER: JAMIE WHITE						
		TEL.: 0044 1934 411320						
		FAX.: 0044 1934 411315						
		*						
		07. MAI 2024						
		↑						
		328024						
		landho						
		RRD						
		B 1444						



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRODA1020
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
1870	OBRDSCON	SUBCONTRACT SEAL FIN COATING PRAXAIR * setliste OP_CLASSIF=EC * VERLAGERUNGSANTRAG OME-3046 (USA) * ALTERNATIV: VERLAGERUNGSANTRAG OME/2821 (UK)	PP02					* 19/12/21 RRD C 689
1910	RE010	DEGREASE REINIGEN * setliste A032397 setliste OP_CLASSIF=MEC	PP01					3.6.24 518730 B 1364 91. MAI 2024
		ZUTREFFENDES ANKREUZEN						
		BÜHNE NR. DATA CARD FREIGABE GENUTZT SETLISTE	Nr. 1 PA2025 JA <input type="checkbox"/> A032397	Nr. 4 PA2025 JA <input type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC	NR. 5 PA2025 JA <input checked="" type="checkbox"/> CLASSIFICATION=MEC			
		VAKUUMTROCKNEN / UMLUFTTROCKNEN						
		TROCKNUNG	VAKUUM.	UMLUFT				
		GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
		SETLISTE	A032397					



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OJU00056325	Druckdatum u. -Uhrzeit: Seite:	2024-02-15 07:40:00 53 von 58
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBDA10220	
Projekt: TREN1000		Klassifizierung: C CRITICAL			
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2			
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.
		SAUBERE BAUMWOLL-HANDSCHUHE TRAGEN ROTOR MUSS INNEN & AUSSEN SAUBER UND TROCKEN SEIN			
1970	PR042	INSPECT ENDPRUEFUNG * setliste A030276 setliste OP_CLASSIF=EC *	PP01		
.ZUTREFFENDES ANKREUZEN					
ZEICHNUNG	KH19517				
SPEZIFIKATION	R0SC190-0092				
SKIZZENPLAN		ERPROBUNG			
PRÜFPLAN		1890NC2			
ERFORDERLICH		<input type="checkbox"/>			
SETLISTE	A030276	CLASSIFICATION=EC			
ANWENDUNG	PA4300 PA4301 PA4377				
VERMENDETES WORKCENTER ANKREUZEN					
WCT	PR042	PR116	PR184		
FREIGABE	JA	JA	JA		
GENUTZT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
* LIEFERANTEN ZERTIFIKAT LIEFERANTEN VISUAL INSPECTION SHEET - INHALT VON VIS PRÜFEN * ROTOR SICHTGEPRÜFT KEINE WEITEREN AKTIONEN OFFEN (NA/SM)					
Lönn Nach Abschluss dieses Arbeitsgangs Merktal: X 09 20 aus BAM: 103876 entscheiden, bevor Bauteil weiterbearbeitet werden darf. 25. MRZ. 2024 RRD C 0848					



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
54 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorng.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		X JA	/	/		1	1	722809 RRD C 613
SIMATIC IT GEMELDET								
04.06.24 Gi (DATUM; STEMPEL; UNTERSCHREIFT)								
* DP FÜR KUGELSTRAHLEN / SIEHE OP0710 & OP0720 *								
STATUS "PRODUCTION PERMIT" (DEVIATION PERMIT)								
DEVIATION PERMIT	BAM	ZEICHN.-MAß	ABMAß		STÜCK			
DP 211033349	BAM170864	0 ±0.35	+0.35 / -0.385		268/STG 2			
DP 211089624	BAM175795	0 ±0.35	+0.35 / -0.50		60/STG ALL			
D. Permit	CAT	Beschreibung			DPM+ Merkmal			
211352045	Cat 3	3.48	±0.40	±0.60	18200			
211352045	Cat 3	[□ 0.30]		[□ 0.50]	18390			
				Mat. on [□ 0.60] ve + = 0.30				
				Mat. off [□ 0.40] ve - = 0.20				
				Abfrage der □ im DPM+ nicht möglich, daher Frage (Eingabe) der Vektoren = ve				
211352045	Cat 3	4.35	±0.10	+0.10 / -0.15	18370			
211352045	Cat 3	0	±3	no Limit	siehe AG1734			
211358251	offen	Ø 9.5075	±0.0075	±0.0165	11370			
211364708	Cat 3	Ø 8.011	±0.011	+0.050 / -0.015	11400			
211377600	Cat 3	2.225	±0.035	Kein Ø Zuschlag erlaubt ±0.055	10380			



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
55 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	0J000056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Länge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBRODA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/Erstst. oder PD-Nr.
1975		ACHTUNG: IST STAINING VORHANDEN STANDARD-NA TCH010000860731 (STAINING PRAXAIR) AUSLÖSEN	PP01	/	/
1975	PR042	INSPECT BUILD MONTAGE DER BUCHSEN / WIEGEN * setliste A030276 setliste OP_CLASSIF=EC	PP01	/	/
		ALTERNATIVES WORKCENTER PR184			
		.ZUTREFFENDES ANKREUZEN			
		SKIZZENPLAN AG3975	ERRPROBUNG		
		PRÜFPLAN 1975NC1			
		ERFORDERLICH <input type="checkbox"/>			
		SETLISTE A030276	CLASSIFICATION=EC		
		ANWEISUNG PA4461 Montage			
		4-AUGEN-PRINZIP UNABHÄNGIGE KONTROLLE DER KORREKten MONTAGE DER BUCHSEN („PUSH FULLY HOME“) DURCHGEFÜHRT VON:			
		05.06.24	RRD C0798	✓	(DATUM; STEMPEL; UNTERSCHRIFT)
		* BAUTEILGEWICHT: <u>58,90</u>	kg(z.B.: 58.06 kg)		
1980	PR042	INSPECT BUILD KENNZEICHNEN	PP01		



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
56 von 58

Teilenummer:	KH19517	Auftragsnummer:	2009339846	Batch-ID:	OJ00056325
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY	Batch-Menge:	1	Werk:	OBRD
Projekt:	TRENT1000	Klassifizierung:	C CRITICAL	Serialnummer:	RROBDA10220
AEZ-Zeichnung	M	Methode:	M2		

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stamnummern
*	*	setliste A030276 setliste L02-0004 setliste OP_CLASSIF=EC *	/	/	/	/	/	RRD C 613 05.06.24
		BEI VERMENDUNG MN119 / MN120 NC-PROGRAMM ERFORDERLICH						
MN120: NC-PROGRAMM L02-0004 ISSUE					<input type="checkbox"/> MAN / <input type="checkbox"/> INT			
MN120: NC-PROGRAMM L02-0086 ISSUE		1.0404			<input type="checkbox"/> MAN / <input checked="" type="checkbox"/> INT			
.ZUTREFFENDES ANKREUZEN								
SKIZZENPLAN	A61980	ERPROBUNG						
PRÜFPLAN	1980NC1							
ERFORDERLICH	<input type="checkbox"/>							
SETLISTE	A030276				CLASSIFICATION=EC			
ANWEISUNG	PA4317	Partmarking						
VERWENDETES WORKCENTER ANKREUZEN								
WCT	PR042	MN119	MN120					
NC-PROGRAMM	N/A	L02-0004						
FREIGABE	JA	NEIN	Ja					
GENUTZT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	X					

4-AUGEN-PRINZIP
UNABHÄNGIGE KONTROLLE DER KENNZEICHNUNG DURCHGEFÜHRT VON:
05.06.24 RRD C 0798
(DATUM; STEMPEL; UNTERSCHRIFT)



SIMATIC IT
Werkstattauftrag - Fertigungsplan

Teilenummer: KH19517		Auftragsnummer: 2009339846	Batch-ID: OU08656325	Druckdatum u. -uhrzeit: Seite:	2024-02-15 07:40:00 57 von 58		
Bezeichnung: DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge: 1	Werk: OBRD	Serialnummer: RROBDA10220			
Projekt: TRENT1000		Klassifizierung: C CRITICAL					
AEZ-Zeichnung M		Methode: M2					
Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.		
	*				Unterschrift Datum/Stempel Stamnummern		
1990	PP002	REMARK * setliste OP_CLASSIF=MEC * BEMERKUNG ZU PR042 KENNZEICHNUNG DER „E-MARKIERUNG“ PROGRAMM UNTER: P:\Scancic\E-Markierung\Kalkulationsprogramm.xlsm	PP01				
		* Eine Kopie des Liefersperren-Formblatts für KH19517 siehe EDNS01000842570 (PAUSE 4) ins WAP heften. Es gelten die Liefersperren des Formblatts „EDNS01000842570“. Weitere Liefersperren können bei Bedarf hier eingetragen werden:					
INIT-NR.	BESCHREIBUNG	DATUM	LIEFERSPERRE JA / NEIN				
FPA-2014-89-0116	Status "FIXED PROCESS APPROVAL" (MVA)	29.10.2015	NEIN				
	Siehe EDNS01000842570						
MVA-ROT_-							
FPD-2014-89-0116	STATUS "FIXED PROCESS DOCUMENT" (FPD) ASSY	29.10.2015	NEIN				
FAIR-1432-001	STATUS "FIRST ARTICLE INSPECTION REPORT" (FAIR) Siehe EDNS01000842570	03.11.2015	NEIN				
FAIR# _____							
DP _____	STATUS "PRODUCTION PERMIT" (DEVIATION PERMIT) BAM _____	MAß _____	STK _____				



SIMATIC IT
Werkstattauftrag – Fertigungsplan

Druckdatum u.
-Uhrzeit:
Seite:

2024-02-15
07:40:00
58 von 58

Teilenummer:	KH19517		Auftragsnummer:	2009339846	
Bezeichnung:	DISC, STAGES 1-3, ASSY		Batch-Menge:	1	
Projekt:	TRENT1000		Klassifizierung:	C CRITICAL	
AEZ-Zeichnung	M		Methode:	M2	

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Buchen-Vorg.	Änd.-ziffer Skpl.	Bemerkung/ Erstst. oder PD-Nr.	Gut-stück	Fehl-stück	Unterschrift Datum/Stempel Stammmnummer
		STATUS "DRAWING ALTERATION REQUEST" (DAR)		/-	/-	/-	/-	722809 g/ <i>RRD C 613</i>
		STANDARD SALVAGE SCHEMES (STANDARD-NACHARBEITEN)		/-	/-	/-	/-	04.06.24
		RWK-TCH NR.	BESCHREIBUNG					
			ANWEISUNG / TYP					
		Siehe EDNS01000842570						
9830	OBRDABL	FINAL VIEW KONSERVIEREN UND VERPACKEN * setliste A0302276 setliste OP_CLASSIF=MEC *	PP01	/-	/-	/-	/-	722809 g/ <i>RRD C 613</i>
		OVIS	519					
		SETLISTE	A030276					
		ANWEISUNG	PA6006					
		CLASSIFICATION=MEC						
		ANLIEFERUNG AN SFL						

Bearbeitungsprotokoll Kugelstrahlen

TKZ: KH19517

Benennung: SHAFT, A/O, ROTOR DISCS

Auftragsnummer:	2009339846 -	
Serialnummer:	2RQ3RD A10220 -	
AG: 710, KSA: 6865		
Bearbeitungsschritt:	Datum, Stempel, Unterschrift	
KSE 6895	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
KSE 6896	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
KSE 6897	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
KSE 6898	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
KSE 6899	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
Nachbereiten gem. KSA 6865	22.4.24	RRD B 1062 <i>Wehr</i>
AG: 720, KSA: 13529		
Bearbeitungsschritt:	Datum, Stempel, Unterschrift	
KSE 13530	24.4.24	RRD C1079 <i>Mauvo</i>
KSE 13531	24.4.24	RRD B 0720 <i>E. J. F. Schubert</i>
KSE 13532	24.4.24	RRD B 0720 <i>E. J. F. Schubert</i>
Sichtprüfung der Abdeckung RRT094240 auf Verschleiß	24.4.24	RRD B 0720 <i>E. J. F. Schubert</i>
KSE 13533	24.4.24	RRD B 0720 <i>E. J. F. Schubert</i>
Sichtprüfung der Abdeckung RRT094240 auf Verschleiß	24.4.24	RRD B 0720 <i>E. J. F. Schubert</i>

✓



Rolls-Royce

Liefersperren/Statusinformationen

Pause 4

22.04.2024

BAUTEILINFORMATION / COMPONENT INFORMATION

Material Information				
PROJEKT	TRENT 1000			
TKZ	KH19517 (PROD STD) ZULÄSSIG FÜR ALLE ENTWICKLUNGSVARIANTEN			
ZEICHNUNGSNUMMER	KH19517	M	DISC, STAGES 1-3, ASSY	
EINSTUFUNG EXPORT CONTROL	RRES90002 / CRITICAL PART		Civil / not Export Controlled by Dual-Use	
HERSTELLMETHODE TEAMCENTER	RRES90000		TCH01000649215-M2	
VERFAHREN ALLE SPANEND SPEZIAL	RRP59007	RRP59000		RRP50000
ZURÜCKVERFOLGBARKEIT	RRES90005-1			
SPEZIFIKATION/EN	RQS C190 0092 (DISC ASSY) RQS C19Q 0074 (ELL. LE INCO BLISK) QCTP BR0176			
Einzelteil Information				
BEZEICHNUNG	TKZ	SPEZIFIKATION	WERKSTOFF	AUSDEHNUNGSKoeffizient
HPC DISC, STAGE 1	NQF008023	RQS C190-0092	MSR7256/INCO 718	12,26 [10mE6/(mK)]/100°
HPC DISC, STAGE 2	NQF008024	RQS C190-0092	MSR7256/INCO 718	12,26 [10mE6/(mK)]/100°
HPC DISC, STAGE 3	NQF008025	RQS C190-0092	MSR7256/INCO 718	12,26 [10mE6/(mK)]/100°
Allgemeingültige Datenkarten				
BENENNUNG	DATENKARTE	BENENNUNG	DATENKARTE	
Kennzeichnung (Vibro)	gem. PA 4201	Sichtprüfung	gem. PA 4300	
Temp. Beschriftung	gem. PA 4202	Endprüfung	gem. PA 4301	
Kennzeichnung (Dot-P)	gem. PA 4317	Annahmeprüfung	gem. PA 4302	
Manu. Polieren / Entgraten	gem. PA 4131	Masch. Polieren	gem. PA 4130	
Manuelles Polieren	gem. PA 4482			
Interpretation BSE	gem. PA 4491	Sichtprüfung BSE	gem. PA 4492	
Zählrichtung	gem. PA 4384	Messmaschine	gem. PA 4003	
	gem. PA 4423	Werkzeugdüsen	gem. PA 4424	
		Korrosionsschutz	gem. PA 6006	
Allgemeingültige Anweisungen Fertigung				
Prozesskontrolle spanende Fertigung		EDNS01000650176		
Nutzung von Abdruckmassen		EDNS01000645523		
Validierung von Prozessen				
PROZESS	ANZUWEISENDE ARBEITSFOLGEN			
SCHWEISSEN-EBW	OP0064 / OP0144			
KUGELSTRÄHLEN	OP0586 & OP1736			
GLEITSCHLEIFEN	OP1010 NC1 & NC2 / OP1410 NC1 & NC2 & NC4 / OP0586 & OP1736			
BESCHICHTEN	OP1890 NC2			
Transportanweisung/en				
TRANSPORT	ANWEISUNG OVIS NR.			
Transport Intern	465 (OP0010-0142)	518 (OP0144-1970)	520 (OP0340-0570)	
Transport Extern / Versand	518 (alternativ S41) / 519			

STATUSINFORMATION / STATUS OF CONFORMITY

Material Information				
PROJEKT	TRENT 1000			
TKZ	KH19517 (PROD STD) ZULÄSSIG FÜR ALLE ENTWICKLUNGSVARIANTEN			
ZEICHNUNGSNUMMER	KH19517 - DISC, STAGES 1-3, ASSY			
Status Information				
AFO-NR	LIEFERSPERRE Ja / Nein	FPD	METHODE-NR.	EDNS-NR.
ALL	Nein	FPD-2014-89-0116	TCH01000649215-M2	EDNS01000840592

STANDARD NACHARBEITEN / STANDARD REWORK

Material Information				
PROJEKT	TRENT 1000			
TKZ	KH19517 (PROD STD) ZULÄSSIG FÜR ALLE ENTWICKLUNGSVARIANTEN			
ZEICHNUNGSNUMMER	KH19517 - DISC, STAGES 1-3, ASSY			
Nacharbeit Information				
RWK-TCH NR.	RWK-EDNS NR.	RWK BENENNUNG	AFO-NR	FPA-NR./SAP-NR.
TCH01000659438 / A	EDNS01000852896 / 002	NA-schleifen stg.3		50021002_KH19517
TCH01000659581 / A	EDNS01000853127 / 001	NA-cropp blade assy prior peen		50021066_KH19517
TCH01000660282 / A	EDNS01000853774 / 002	NA-cropp blade assy post peen		50022084_KH19517
TCH01000659953 / A	EDNS01000853336 / 002	NA-change discs scrap KIT		50021697_KH19517
TCH01000660966 / A	EDNS01000856149 / 002	NA-change discs KIT		50022372_KH19517
TCH01000660999 / A	EDNS01000856176 / 001	NA-make bushes FW88744		50022386_KH19517
TCH01000668749 / A	EDNS01000862909 / 001	NA-turn bore stg.3 / 0185.02	0340 / TYP3	50022906_KH19517
TCH	EDNS	NA-ebw		



Rolls-Royce

Liefersperren/Statusinformationen

Pause 4
22.04.2024

TCH01000673807 / A	EDNS01000867814 / 002	NA-ebw, turn underbead 1-2	%
TCH01000674595 / A	EDNS01000868555 / 002	NA-ebw, turn underbead 2-3	%
TCH01000660465 / A	EDNS01000853929 / 001	NA-polieren rotor KIT / PA4519	50022238_KH19517
TCH01000660479 / A	EDNS01000853982 / 001	NA-polieren rotor / PA4519	50022271_KH19517
TCH01000892193 / A	EDNS01001159543 / 002	NA-change disc(s) STG.1 & STG.2 SUB (T=7,4)	%
TCH01000899117 / A	EDNS01001165160 / 001	NA-change disc STG.2 (T=5,2)	%
TCH01000866838 / A	EDNS01001112728 / 004	NA-change disc STG.3 (T=5,2)	%
TCH01000866885 / A	EDNS01001112730 / open in work	NA-change disc(s) STG.2 (T=5,2) & STG.3	%
TCH01000866931 / A	EDNS01001112733 / open in work	NA-change disc(s) SPP (T=5,2)	%
TCH01000866977 / A	EDNS01001112735 / 002	NA-strip & re-coating PRAXAIR	%
TCH01000855433 / A	EDNS01001075931 / 001	NA-pairing bushes	%
TCH01000860731 / A	EDNS01001090037 / 003	NA-staining praxair	TYP3 %

x = Trifft nicht zu. 03.06.24 GJ C 613

AENDERUNGSDIENST / CHANGE REQUEST

Material Information					
PROJEKT	TRENT 1000				
TKZ	KH19517 (PROD STD) ZULÄSSIG FÜR ALLE ENTWICKLUNGSVARIANTEN				
ZEICHNUNGSNUMMER	KH19517 - DISC, STAGES 1-3, ASSY				
Aenderungsdienst Information					
AFO-NR	LIEFERSPERRE Ja / Nein	AENDERUNG BENENNUNG	NC-PRG. / DATACARD	FPA-NR.	FAIR-NR.
1980	Nein	Partmarking WCT MN120	L02-0004	FPA_2017-75-0247	FAIR#2968
1010 / 1410	Nein	neue OP1010 splitting OP1410		FPA_ROT_18_001854	FAIR#3309
X 0340	SER1700	neue WZG Bohren/Fräsen	N44-0137	FPA_ROT_19_003064	FAIR#1284
X 0360	SER1700	neue WZG Bohren/Fräsen	N44-0062	FPA_ROT_19_003065	FAIR#1285
1975 / 1980	Nein	neue OP1975 splitting_OP1980		FPA_ROT_19_003479	
0340	Nein	neue WZG Bohren/Fräsen	N44-0137	FPA_ROT_19_003641	FAIR#3562
0360	Nein	neue WZG Bohren/Fräsen	N44-0062	FPA_ROT_19_003642	FAIR#3562
all	Nein	CAPP-MES		PMV_ROT_19_003614	
0250/ 0260	Nein	Change OPs250/260		PMV_ROT_19_003708	
0340	Nein	konisch Drehen / issue 05	N44-0137	PMV_ROT_19_003721	FE_2007798491 FE_2007798497
0340	Nein	neue WZG Drehen	N44-0137	MVA_ROT_20_000511	FAIR#4636
0360	Nein	neue WZG Drehen	N44-0138	MVA_ROT_20_000514	FAIR#4636
1752	Nein	neue OP1752/straight build		MVA_ROT_20_000777	
0875	Nein	OP875 / Beizen		MVA_ROT_20_000788	
0360	Nein	OP360 neues WZG Fräsen	N44-0062	MVA_ROT_20_000966	FE_2008003189
0340	Nein	Erprobung WCT BA069	N44-0137	MVA not required	FE_2008022488
0360	Nein	Erprobung WCT BA069	N44-0062	MVA not required	FE_2008022488
1744	Nein	Freigabe WCT PR187		MVA-ROT_21_001648	
1744	Nein	Freigabe WCT PR194, PR205		MVA-ROT_22_002685	
0340 / 0360	Nein	Validierung Nachschliff-Reibahle	SU4947	MVA-ROT_22_002656	
all	Nein	Einführung ZCHNG. Rev „M“	N/A	N/A	FAIR#4952
0032	Nein	altern. WCT PR184	N/A	MVA-ROT_23_003980	
1870	Nein	New Source PST Indy	N/A	MVA-ROT_23_003966	FAIR#7037
1870	Nein	NA-staining praxair	N/A	MVA-ROT_23_004117	
1870	Nein	Praxair method update	N/A	MVA-ROT_23_004468	FAIR#7321
0340 / 0360	Nein	Neues WZG RRT128001 Drehen (altes WZG RRT108849)	SU5252	MVA-ROT_23_004533	FAIR#7611
1980	Nein	12-stellige Serialnummer Format SER „RROBRDxxxxxx“	N/A	MVA_ROT_23_004564	Checkliste
1980	Nein	Checkliste für FAIR muss ausgefüllt werden	N/A	MVA_ROT_23_004564	Checkliste SER RROBRDA10080
0340 / 0360	Nein	Einführung WCT-Prüfplan		MVA-ROT_24_004915	(1)
0090 / 0170	Nein	Einführung TI (Rüsten)		MVA-ROT_24_004989	(2)
0340 / 0360	Nein	Neues WZG RRT108423 Drehen Schruppen (altes WZG RRT111564)		MVA-ROT_24_005023	(3)

Liefer sperre
NCIA
06.06.2024
KRD
AV 043



Rolls-Royce

Liefersperren/Statusinformationen

Pause 4
22.04.2024

Deviation Permit					
AFO-NR	LIEFERSPERRE	BENENNUNG / GRUND / MERKMAL	STUECKZAHL	DP-NR.	BAM-NR.
OP1734	Nein (CAT3)	0 ±0.35 (+0.35/-0.385)	260	211031349	BAM170864
OP0710	Nein (CAT3)		353	211018636	BAM169778
OP1744	Nein (CAT3)	0 ±0.35 (+0.35/-0.50)	60	211089624	BAM175795
OP1730	Nein (CAT3)	3,48 ±0.40 (+0.4/-0.6)	120	211157829	BAM181895
OP1730	Nein (CAT3)	0 ±3 (ISTMAß)	10	211126771	BAM178839
OP1730	Nein (CAT3)	4.35 ±0.10 (+0.10 / -0.15)	120	211190653	BAM184708
OP1970	Nein (CAT3)	0.03 max.	25	211201038	BAM185698
OP1730	Nein (CAT3)	09.5075±0.0075 (+0.0095)	30	211201913	BAM185783
OP1730	Nein (CAT3)	3.48 ±0.40 (+0.6/-0.4)	70	211138236	BAM179718
OP1734	Nein (CAT3)	0 ±0.35 (+0.35/-0.385)	260	211204929	BAM186009
OP1730	Nein (CAT3)	0 ±3 (ISTMAß)	10	211257246	BAM189022

D. Permit	CAT	Beschreibung			AFO	DPM+ Merkmal
211352045	Cat 3	3.48	±0.40	±0.60	1730	10200
211352045	Cat 3	[△ 0.30]		[△ 0.50] Mat. on [△ 0.60] Ve + = 0.30 Mat. off [△ 0.40] Ve - = 0.20	1730	10390
Abfrage der △ im DPM+ nicht möglich, daher Abfrage (Eingabe) der Vektoren = ve						
211352045	Cat 3	4.35	±0.10	+0.10 / -0.15	1730	10370
211352045	Cat 3	0	±3	no Limit	1734	12020, 12030
211358251	offen	0 9.5075	±0.0075	±0.0165	1730	11370
BAM erstellen (siehe OP1730) und NA TCH01000855433-OBRD PAIRING BUSHES starten						
211364708	Cat 3	0 8.011	±0.011	+0.050 / -0.015 kein Ø Zuschlag erlaubt	1730	11400
211377600	Cat 3	2.225	±0.035	±0.055	1730	10380
					1730, 1734	10200, 10370, 10380, 10390, 11400, 12020, 12030, 17520, 17550,
211410627	Cat 2	Unify DP			1744	17580,

FAIR AUFLAGEN / FAIR REQUEST (ZUSÄTZLICHE AUFWÄNDE)

Vorg.-Nr.	Arbeitsplatz	Vorgang	Unterschrift Datum/Stempel Stammnummer															
1980	PR042	<p>INSPECT BUILD KENNZEICHNEN / PARTMARKING *</p> <p>ZUTREFFENDES ANKREUZEN</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">KENNZEICHNUNG GEMÄß RRES 90005</th> </tr> <tr> <th>DP erforderlich, wenn S/N nach alter Schreibweise</th> <th>Alte Schreibweise</th> <th>Neue Schreibweise</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>10 STELLEN, davon 4 ZIFFERN</td> <td>12 STELLEN, davon 5 ZIFFERN</td> </tr> <tr> <td></td> <td>z.B: RR0BDD1234</td> <td>z.B: RROBRDA12345</td> </tr> <tr> <td>DP211401301 ERFORDERLICH:</td> <td>JA <input type="checkbox"/> DP211401301 CAT3 auf Deckblatt und Übersichtsblatt eintragen. Kein DPM+ Eintrag notwendig! DP gültig bis 06.11.2024</td> <td>NEIN <input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> </tbody> </table>	KENNZEICHNUNG GEMÄß RRES 90005			DP erforderlich, wenn S/N nach alter Schreibweise	Alte Schreibweise	Neue Schreibweise		10 STELLEN, davon 4 ZIFFERN	12 STELLEN, davon 5 ZIFFERN		z.B: RR0BDD1234	z.B: RROBRDA12345	DP211401301 ERFORDERLICH:	JA <input type="checkbox"/> DP211401301 CAT3 auf Deckblatt und Übersichtsblatt eintragen. Kein DPM+ Eintrag notwendig! DP gültig bis 06.11.2024	NEIN <input checked="" type="checkbox"/>	03.06.24 Gj RRD C 613 722809
KENNZEICHNUNG GEMÄß RRES 90005																		
DP erforderlich, wenn S/N nach alter Schreibweise	Alte Schreibweise	Neue Schreibweise																
	10 STELLEN, davon 4 ZIFFERN	12 STELLEN, davon 5 ZIFFERN																
	z.B: RR0BDD1234	z.B: RROBRDA12345																
DP211401301 ERFORDERLICH:	JA <input type="checkbox"/> DP211401301 CAT3 auf Deckblatt und Übersichtsblatt eintragen. Kein DPM+ Eintrag notwendig! DP gültig bis 06.11.2024	NEIN <input checked="" type="checkbox"/>																

Beanstandungsmeldung (BAM-OU)

Seite 1 von 1

BAM-Nummer	Datum	Ausstellername	Ausstellerinsel	Auftrags-Nr. / WE-Nr.					
203876	22.03.2024	Davoodi-Masih, Andre	SPP	2009339846					
Bauteilname	Teilenummer (TKZ)	Projekt	Änd.-Zeichen	Zeichnungsnummer					
ASSY, HPC STG. 1-3	KH19517	Trent1000	M	KH19517					
Merk.-Nr.	Entd.-AG	Merkbez.	Prävention	Z-Feld	Merk.Art	Anzahl	Nennmaß	OT	UT
X0920	250			NB	1				
X0920	1970			NB	1				

Merk.-Nr.	Serialnr.	BA-/NA-Nr. // Beanstandungsbeschreibung	Istmaß	Verurs. Kost.	Verurs. AG	Weiter bis AG	Entscheid	Stempel/ Unterschrift/Datum
X0920	RROBRDA10 220	Strahlzeitabweichung St.2/3: Soll 68 sec. - Ist 49 sec.			EKO	WB	Moeller, Mirko	 04.06.2024
X0920	RROBRDA10 220	Entscheid AG 1970				ZG	Bousbia, Abdelmonem	 04.06.2024

Merk.-Nr.	Beschreibung der Präventivmaßnahme	Zu erledigen bis	Verantwortlich
Zusatzinformation		CoC-Check (Stempel / Unterschrift / Datum)	
		 04.06.24	

WB - Belichtungszeiten in Datenkarte anpassen NDT3/102 Möller, Mirko 25.03.2024
zu Merk. Nr. X0920. Entscheid ZG, da Folme gemäss Spez. RRP58006 akzeptabel sind. A. Bousbia, 04.06.2024

Beanstandungsmeldung (BAM-OU)

Seite 1 von 1

BAM-Nummer			Datum	Ausstellername	Ausstellerinsel	Auftrags-Nr. / WE-Nr.
203876			22.03.2024	Davoodi-Masih, Andre	SPP	2009339846
Bauteilname			Teilenummer (TKZ)	Projekt	Änd.-Zeichen	Zeichnungsnr.
ASSY, HPC STG. 1-3			KH19517	Trent1000	M	KH19517
Merk.-Nr.	Entd.-AG	Merkbez.	Prävention	Z-Feld	Merk.Art	Anzahl
X0920	250				NB	1
Merk.-Nr.	Serialnr.	BA-/NA-Nr. // Beanstandungsbeschreibung	Istmaß	Verurs. Kost.	Weiter bis AG	Stempel/ Unterschrift/Datum
X0920	RROBRDA10 220	Strahlzeitabweichung St.2/3: Soll 68 sec. - Ist 49 sec.			EKO	W&S

Merk.-Nr.	Beschreibung der Präventivmaßnahme	Zu erledigen bis	Verantwortlich

Zusatzinformation	CoC-Check (Stempel / Unterschrift / Datum)
W&S → BEUCHTUNG 26.03.2024 IN DAXENKAEN ANPASSEN <i>W&S</i>	<i>W&S</i> R&D 25. MRZ. 2024 NDT3 102

Schaßberger, Kristof

Von: Schaßberger, Kristof
Gesendet: Dienstag, 19. März 2024 12:36
An: Geisel, Mirko (Mirko.Geisel@Rolls-Royce.com)
Betreff: WG: Belichtungszeiten beim Röntgen der EBWs in Oberursel

dummymailid: 00000000347F2E1BCA4B7C4AAC4541A7D3DD9FB0700E5145EABB9E2D21
18FAE0008C71E8E5F000005C9845A00008BEA0802FE909441A7A2BCC91C5
4BB3F017BC7D355F10000

Hallo Guido,

wie gestern vereinbart, möchte ich die Situation zu Abweichung der validierten Belichtungszeiten technisch bewerten:

- Beim Röntgen der EBWs zeigt sich über längere Zeit, dass wir die validierten Belichtungszeiten nach RRP58006 nicht mehr einhalten. Siehe RRP58006 Paragraph 7.3
-
- Dazu werden aktuell BAMs erstellt, um diese Abweichung zu regeln.
- Technische Bewertung:
 - Technisch gesehen ist die Änderung der Belichtungszeiten außerhalb der Vorgaben der RRP58006 kein Problem, weil:
 - Qualitätsanforderungen der entwickelten Filme eingehalten wurden und werden (Schwärzung, Bildgüte, Filmklasse)

Gründe für die Schwankung der Belichtungszeiten sind:

1. Wartungen der Stabananoden
2. Heizfaden (Katode) Wechsel
3. Targetwechsel (Anode)
4. Entwicklertemperatur
5. Ausrichtung der Stabananoden zur Schweißnaht (Strahlaustrittsfenster zum Bauteil)

Bei weiteren Fragen etc. melde dich bitte.

Mit freundlichen Grüßen / Best regards

Mirko Möller
Responsible NDT Level 3, OME-LAB

Mirko.Moeller@rolls-royce.com
T +49 (0)6171 90 6171
Rolls-Royce Deutschland Ltd & Co KG
Hohemarkstraße 60-70, D-61440 Oberursel



**Rolls-Royce Deutschland
Ltd & Co KG**

Beanstandungsmeldung (BAM-OU)

Seite 1 von 1

BAM-Nr.	Datum	Ausstellermann	Ausstellerinsel	Auftrags-Nr. / WE-Nr.
203428	26.02.2024	Dietsch, Regina	LAB	2009339846
Bauteilname ASSY, HPC STG. 1-3	Teilenummer (TKZ) KH19517	Projekt Trent1000	Änd.-Zeichen M	Zeichnungsnummer KH19517

Merk.-Nr.	Entd.-AG	Merkbez.	Prävention	Z-Feld	Merk.Art	Anzahl	Nennmaß	OT	UT
S0842	30	Mixed Grain Structure	ja		NB	1			

Merk.-Nr.	Serialnr.	BA-/NA-Nr. // Beanstandungsbeschreibung	Istmaß	Verurs. Kost.	Verurs. AG	Weiter bis AG	Entscheid	Stempel/ Unterschrift/Datum
S0842	RROBRDA10 220	St.3. NQF008025 SER 200017FWG000208, mixed grain ASTM4 ALA2	000001	ext	690	BA	<i>28.02.24 RRD Q0116</i>	<i>Frederking, Lars</i>

Merk.-Nr.	Beschreibung der Präventivmaßnahme	Zu erledigen bis	Verantwortlich
S0842	Schmied informieren	29.02.24	Lars.Frederking@rolls-royce.com

Zusatzinformation	CoC-Check (Stempel / Unterschrift / Datum)
zu Merknr. S0842, PN35149, 28.02.24, L. Frederking: Die Wahrscheinlichkeit eines Rejects wird als niedrig eingeschätzt. Concession Feld 3: "Similar mixed grain features for this part number have been approved on concessions 211332094, 211393509, 211342174, 211342085, 211343184." Feld 4: "Material defect with RR Liability acc. to agreements with suppliers. In case of technical reject supplier will be charged with raw material cost. RR internal costs and corrective actions are agreed with suppliers." WB bis vor AG 690	<i>03.06.24</i> <i>G RRD C 613</i> <i>03.06.24 G</i>

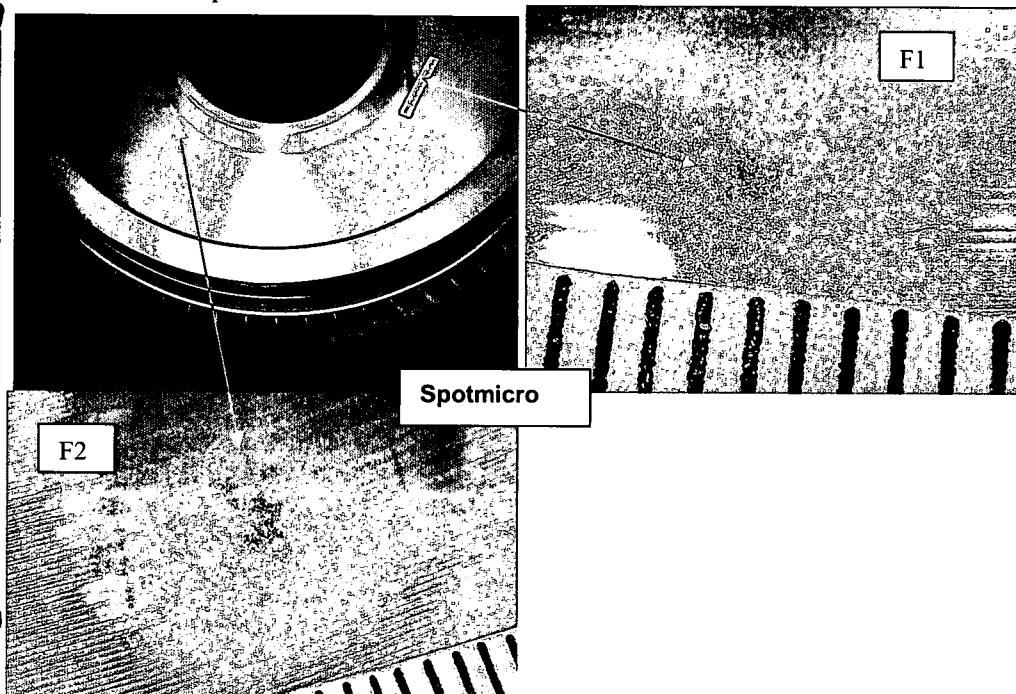
**Rolls-Royce****Prüfprotokoll Werkstofftechnik
Inspection report Materials Laboratory**Seite 1 von 3
Page of

Referenznummer (Number): PN 35149

Bauteil/Part description
Disc Assy Stg.1-3 Trent 1000Zeichnungsnummer/Drawing number
KH19517Auftragsnummer/Order
2009339846**Prüfergebnis/Inspection result:** n. RQS C19Q-0055, CME 5013 Sec.2, Br.2c, LA233**KIT SER RROBRDA10220****Disc, Bladed Stg.3, SER 200017FWG000208**

- Mixed grain structure Front side Zone HS, see sketch page 2,
- assessed per spot micro/replica worst cases F1 + F2 (=>documented page 3)
- => mixed grain structure, worst case comp. to B2.6/2.7 of CME, average grain size ASTM 4, ALA 2; Matrix ASTM 10
- not acceptable to RQS C4.2.3 d for HS

Fotos taken after spotmicro



Labor:

Datum/Date:

26.02.24

BAM 203428

Unterschrift/Signature:

Stempel/Stamp:

Rolls-Royce
Deutschland
Ltd & Co. KG

Prüfprotokoll Strukturprüfung
Inspection report Etch Inspection

Seite 2 von 3

Protokollnummer(Number): PN35149

Bauteil/Part description NQF008025 DISC BLADED STG 3 | Zeichnungsnummer/Drawing number KH19517 | Auftragsnummer/Order 2009339846

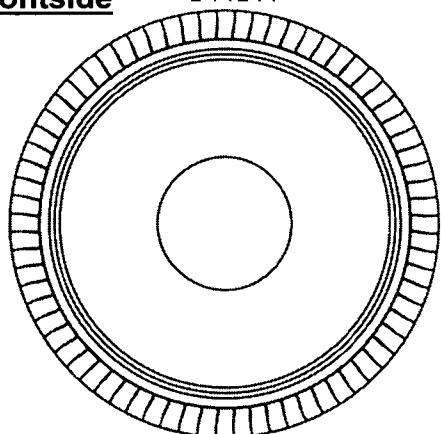
Prüfergebnis/Inspection result: Ref. RQS C19Q 0055

Defect Characteristic

No	Dimension	Type
----	-----------	------

X = Werkstoffanzeigen = mixed grain - Ankerlöcher -> spaltmisch + replica worst case ⊗

Frontside 2 1 72 71



Rearside

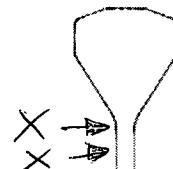
⇒ BAA

26.02.24

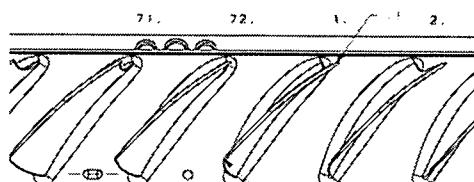
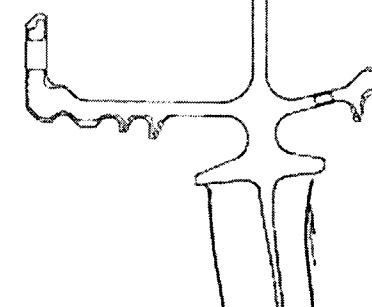
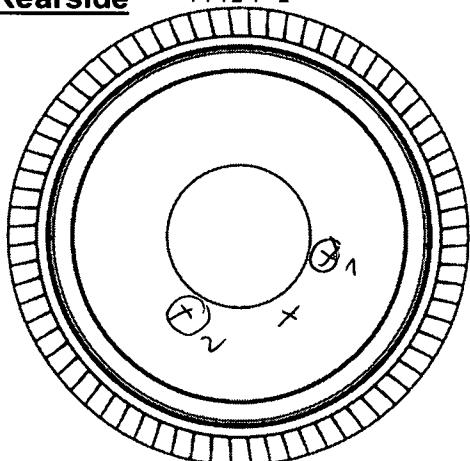
R. Nieke



Frontside



Rearside 71 72 1 2

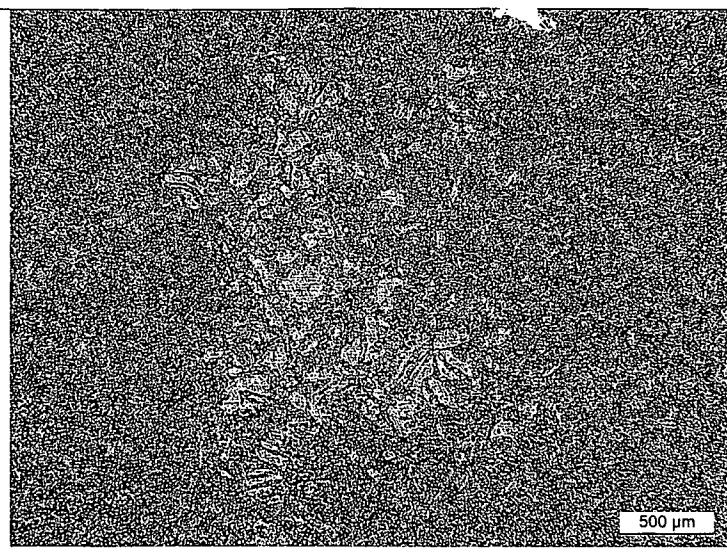


Gefüge nicht auswertbar bei Fehlerart: _____

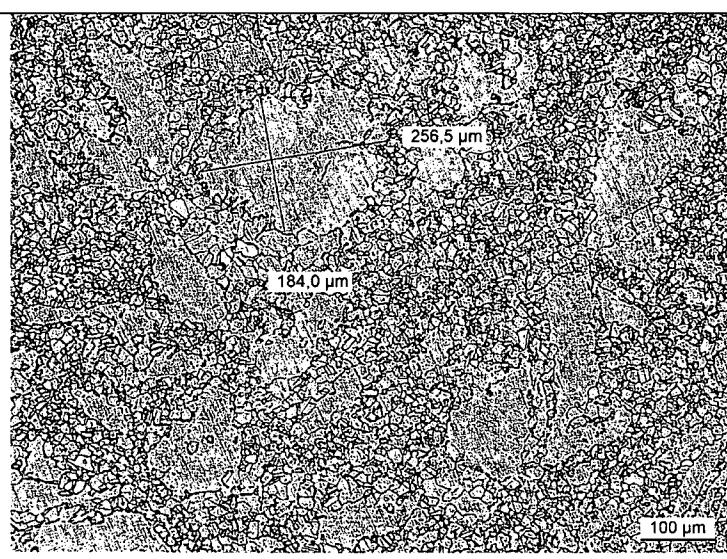
Restliches Bauteil i.O.

KIT SER RROBRDA10220	Scheibe SER 200017FWG000208	BAM	203428
Inspector Unterschrift/Signature:	Datum/Date: 26.02.2024 Stempel/Stamp:	Ofentrocknung notwendig: ja / nein Durchgeführt am: 26.02.24	
 Ropke NDT2 0213		Unterschrift/Signature M. Stauder	Stempel/Stamp: RRD NDT2 0241

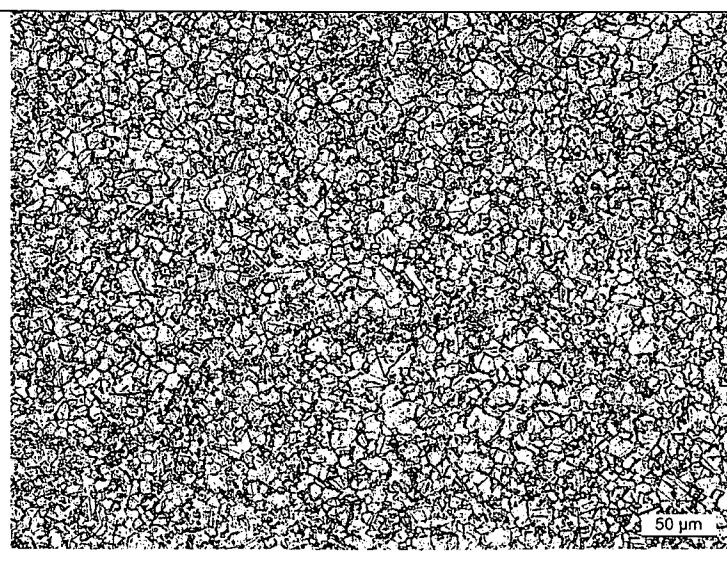
Photo Documentation Stg. 3

Seite 3 von 3
Page of**Overview F2**

Mixed grain

Mag. X25**Detail**

Mixed grain comparable to B2.6/2.7 of CME, duplexed structure with 30% coarse unrecrystallized grains average ASTM4 ALA2, necklaced by 70% fine equi-axed recrystallized grains

Mag. X 100**Spotmicro
Matrix**

Grain size ASTM 10

Mag. X200
Etchant: HLC + Fe3CL



CONCESSION



Apply Category
Label Here

1.1. Identification of customer:
Rolls-Royce plc

1.2. Identification of supplier/subcontractor:
200017 AUBERT & DUVAL
OBRD

1.4. Document Issue: **1**

1.6. Number of sheets: **Sheet 1 of 2**

1.3. Document reference number
21141491
Supplier #: **BAM 203428**

2. IDENTIFICATION OF PRODUCT AFFECTED

2.1. Model of product/program: Contract Number: Product Models(s): TRENT1000	2.2. Part number: KH19517	Drawing Issue: M	2.4. Part Serial Number/Batch/Effectivity Number/Lot Number: KH19517	2.5. Quantity: 1	2.8. Assembly Serial Number: N/A
	2.3. Part Description: SHAFT,A/O, ROTOR DISCS		2.6. Product Number: KH19517	2.7. Work/Purchase Order Number: N/A	2.9. Assembly Drawing Number: KH19517

3. DESCRIPTION OF NONCONFORMITY

3.1. Detailed Description of the nonconformity

Item no : 0001

Non Conformance code : FITTING P156 Insert

MATERIAL2 D178 Mixed Grain Structure S0842

Sheet : 01 Zone : M20 Feature : RQS C19Q-0055 § 4.2.3 (D)

Extent of variation : SEE LONG TEXT

Serial numbers :

5.1. MRB/Design Decision:

Accept

Accept Cat 3, non delegated, non visual

03/06/2024 16:00:14 UK (U8056398) Phone REGULAR CONTRACTOR

Materials grain structure non-compliance - requires Materials and CPL&I assessments.

03/27/2024 11:44:53 UK (U8056398) Phone REGULAR CONTRACTOR

Accept Cat 3, non delegated, non visual.

Accepted by Materials and CPL&I.

Quality Decision:

Accept

Accept

27.03.2024 12:37:28 UK (U566500) Phone 491722363174

Mark Part Decision:

RROBRDA10220

01.03.2024 09:16:23 UK (U8070275) Phone REGULAR CONTRACTOR
> Disc, Bladed Stg. 3, SER 200017FWG000208 has a material defect

> Mixed grain structure on Front side in Zone "HS", see sketch on page 2
of Inspection report materials laboratory (PN 35149).

> Assessment done as per spot micro/replica, worst cases on "F1" & "F2",
documented on page 3 of inspection report materials laboratory
(PN 35149).

> Mixed grain structure, worst case comp. to B2.6/2.7 of CME, average
grain size ASTM 4, ALA 2; Matrix ASTM 10.

> Material defect is not acceptable to RQS C19Q-0055 § 4.2.3 (d) .

OU-Lab Statement [Lars Frederking]:
- Similar mixed grain features for this part number have been approved
on concessions 211332094, 211393509, 211342174, 211342085, 211343184.

1.1 Identification of customer: Rolls-Royce plc		1.2. Identification of supplier/subcontractor: 200017 AUBERT & DUVAL OBRD		1.4. Document Issue: 1	1.6. Number of sheets: Sheet 2 of 2	1.3. Document reference number 21141491 Supplier # : BAM 203428	1.5. Category : CAT3
<p>In ForumPass Attachments:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Engineering drawing and RQSC Reference - Inspection report materials laboratory (PN 35149) <p>*** PART CLASSIFIED CRITICAL ***</p>							
Previous Submissions of a similar nature:		Previous Submissions to actual item:		5.2. Limitations imposed on the part:			
<p>4. DESCRIPTION OF CAUSE</p> <p>MATERIAL C042</p> <p>01.03.2024 09:38:29 UK (U8070275) Phone REGULAR CONTRACTOR Material defect with RR Liability acc. to agreements with suppliers. In case of technical reject, supplier will be charged with raw material cost, RR internal costs and corrective actions are agreed with suppliers.</p>							
6.	ORIGINATOR	DESIGN	QUALITY	CUSTOMER 1	CUSTOMER 2	CUSTOMER 2	
Name:	U8070275 Manish Vegdani	U8056398 James Crew	U566500 Amin Kabbani	Customer approval not applicable			
Signature:	U8070275 Manish Vegdani	U8056398 James Crew	U566500 Amin Kabbani				
Date:	29 FEB 2024	27 MAR 2024	27 MAR 2024				
8. DISTRIBUTION LIST :							

Document Electronically Approved
Additional information held in master electronic record

Fertigwaren-Einzelprotokoll ab 25.2.2024 23:00:00

Seite 1

Druckdatum: Sonntag: 25.2.2024 23:29

WT#	AEA	Artikel	EinZeit	AusZeit	WT#	AEA	Artikel	EinZeit	AusZeit	WT#	AEA	Artikel	EinZeit	AusZeit	
AE454301	AEA	AE454301	25.02.2024 22:09:24	25.02.2024 22:09:24	1	Aschenbrenner	1			1	Aschenbrenner	1			
Bauteil #	AG														
Serial #	REV														
Stückzahl															
US25 % Zt. P.112															
US25 % Zt. P.121															
US25 % Zt. P.213															
Uso ImIn mx El.Rein.															
Uso ImIn nx El.Aetz.															
Bauteil #	AG														
Serial #	REV														
Stückzahl															
US25 % Zt. P.112															
US25 % Zt. P.121															
US25 % Zt. P.213															
Uso ImIn mx El.Rein.															
Uso ImIn nx El.Aetz.															
Bauteil #	AG														
Serial #	REV														
Stückzahl															
US25 % Zt. P.112															
US25 % Zt. P.121															
US25 % Zt. P.213															
Uso ImIn mx El.Rein.															
Uso ImIn nx El.Aetz.															
Daten Wf (Gesamt)															
Amin El.Rein.															
TmIsolinx 112															
TmIsolinx 119															
TmIsolinx 215															
LWmIsolinx 114															
LWmIsolinx 117															
DmIsolinx 119															
LWmIsolinx 121															
LWmIsolinx 212															
LWmIsolinx 214															
DfMisolinx 112															
DfMisolinx 116															
DfMisolinx 119															
DfVemisolinx 122															
DfMisolinx 213															
DfMisolinx 215															
Badhistoie															
WT#	VOD	Test Nimx	Abweich	Min	Max	Prüfung	Test Nimx	Spülung	Test Nimx	WT#	VOD	Test Nimx	Abweich	Min	Max
1	112	112 Reinigen		10:00	10:10	0	0	10	50	9 °C	1	113 Spülen	0:30	1:00	0:30
2	113	113 Spülen		0:30	1:00	0	0	5							6 6ms

**Fertigwaren-Einzelprotokoll
ab 25.2.2024 23:00:00**

Seite 2

Druckdatum: Sonntag, 25.2.2024 23:29

Bearbeitung	Von	Bis	Ablaufsch.	t min	t max	t last	Durchl.	Teilst.	St. Ist MinX	St. Ist MaxX	St. Ist MinX	St. Ist MaxX
D 4 114 114 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				0.2 0.2ms
4 115 115 Spülen	0:01/h			0:30	1:00	0:30	0	5				6 6ms
5 116 116 El. Reinigen	2800 2562 /h			2:00	2:05	2:00	0	10	20 20°C	7.0 3.8v	537 199A	
6 117 117 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				155 155ms
7 118 118 Spülen	0:01/h			0:30	1:00	0:30	0	5				0.9 0.9ms
8 120 120 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				51 51ms
9 119 119 El. Ätzen	618 6182 /h			4:00	4:05	4:00	0	10	15 15°C	6.5 3.5v	907 298A	1.501 1.501g/cm³
10 120 120 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				51 51ms
11 121 121 Spülen	1171 12386 /h			3:00	3:30	3:00	0	5				1.5 1.4ms
12 119 119 El. Ätzen	622 6222 /h			4:00	4:05	4:00	0	10	15 15°C	6.5 3.5v	915 311A	1.501 1.501g/cm³
13 120 120 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				58 58ms
14 121 121 Spülen	1136 1181 /h			3:00	3:30	3:00	0	5				1.5 1.5ms
15 122 122 Spülen	232 2321 /h			0:30	1:00	0:30	0	5				81 81μs
16 210 210 Quertransport 1.2				0:01	1:00	1:20	1:05	0				
17 211 211 Dekapieren	4124 4124 /h			1:00	1:05	1:00	0	5	17 17°C			
18 212 212 Spülen				0:30	1:00	0:30	0	5				108 107ms
19 213 213 Spülen	3666 3666 /h			3:00	3:30	3:00	0	5				0.5 0.5ms
20 214 214 Spülen	0:01/h			0:30	1:00	0:30	0	5				19 19μs
21 215 215 Heissspülen				4:30	5:00	4:30	0	1	85 84°C			2 2μs

ZfP-Protokoll Röntgen & Bino von EB-Schweißnähten



Rolls-Royce

TKZ: KH19517 ✓	Trent 1000ten	S/N:	RROBRDA10220 ✓
Datum: 06. MRZ. 2024	Auftrags-Nr.:	2009339846 ✓	AG's: 70
Filmanlegepunkt Kalotte der Stufe 1 (zwischen den Schaufeln)		Film Nr.:	

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen ** nicht zutreffendes streichen

St. 2	Slope-Bereich		
Bino		i.O.	n.i.O.
St. 1			
St. 2		vor dem Polieren	
X-Ray		Bild Ja <input type="checkbox"/>	Bild Nein <input checked="" type="checkbox"/>
St. 1	Achtung, beachten ob Bild (Whirlpool) beim Binoprüfen erstellt wurde!		
St. 2			
Bino		i.O.	n.i.O.
St. 1		nach dem Polieren	
St. 2			
X-Ray		i.O.	n.i.O.
St. 1			

Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum		06. MRZ. 2024	
Unterschrift			
Stempel		RRD NDT2 0209	
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **

TKZ: KH19517 ✓

Trent 1000ten

S/N:

RROBRDA10220 ✓

Datum: 12. MRZ. 2024

Auftrags-Nr.:

2009339846 ✓

AG's: MO - RO

Filmanlegepunkt Kalotte der Stufe 1 (zwischen den Schaufeln)

Film Nr.: R4AX236 ✓

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen

** nicht zutreffendes streichen

 R1 R2 R3 1. EBW	<p>St. 2 Slope-Bereich</p> <p>Bino _____</p> <p>St. 1</p> <p style="text-align: center;">vor dem Polieren</p> <p>St. 2</p> <p>X-Ray _____</p> <p>St. 1</p> <p>St. 2</p> <p>Bino _____</p> <p>St. 1</p> <p style="text-align: center;">nach dem Polieren</p> <p>St. 2</p> <p>X-Ray _____</p> <p>St. 1</p>	<input checked="" type="checkbox"/> i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O.
		<input type="checkbox"/> i.O. <input checked="" type="checkbox"/> n.i.O.
		<input type="checkbox"/> i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O.

Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

	X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum	13. MRZ. 2024	R.R.D.	12. MRZ. 2024	
Unterschrift		NDT2		
Stempel	0176		NDT2	0209
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **			

TKZ: KH19517

Trent1000ten

S/N:

RROBRDA10220

Datum: 14. MRZ. 2024

Auftrags-Nr.:

2009339846

AG's: 150

Filmanlegepunkt Kalotte der Stufe 1 (zwischen den Schaufeln)

Film Nr.: ✓

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen

** nicht zutreffendes streichen

 1. EBW
 R 2
 R 1
 R 3

St. 3	Slope-Bereich		
Bino			i.O. <input checked="" type="checkbox"/> n.i.O. <input type="checkbox"/>
St. 2			vor dem Polieren
St. 3			Bild Ja <input type="checkbox"/> Bild Nein <input checked="" type="checkbox"/>
X-Ray			i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
St. 2	Achtung, beachten ob Bild (Whirlpool) beim Binoprüfen erstellt wurde!		
St. 3			
Bino			i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
St. 2	nach dem Polieren		
St. 3			
X-Ray			i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
St. 2			

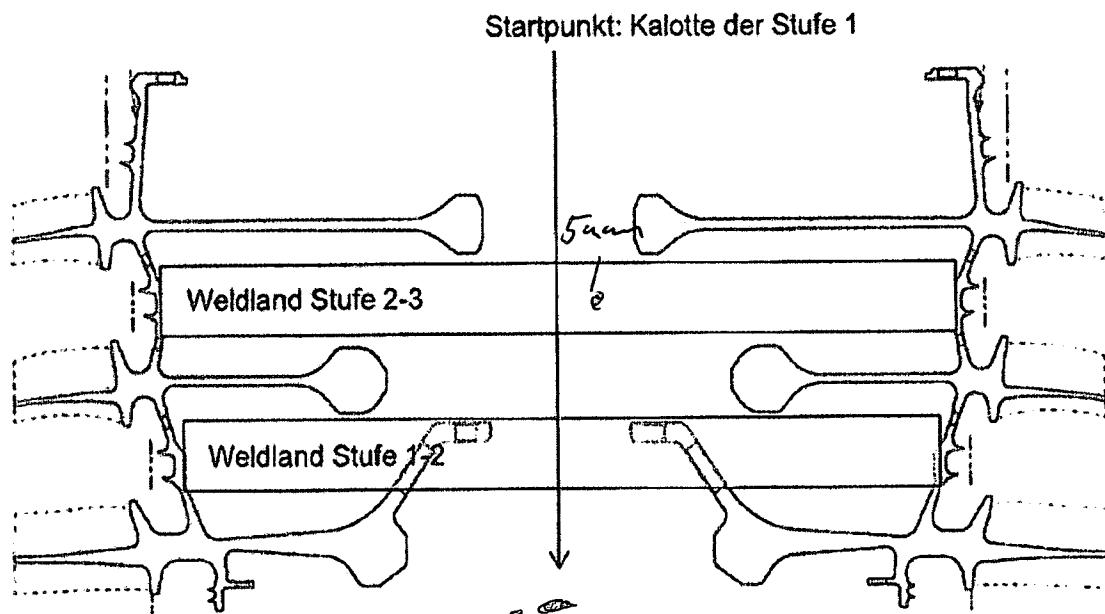
Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

	X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum			14. MRZ. 2024	
Unterschrift				
Stempel			BRD NDT2 0209	
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **			

Auftragsnr: 2009339846 · SN: PROBZDA 10220 ·



In AG 120, 190 und/oder 250 Röntgen ist zu beachten:
Im Bereich der Maßangabe $\pm 10\text{mm}$ ist keine deckungsgleiche Whirlpoolanzeige zulässig!

Datum / Unterschrift / Stempel: _____

14. MRZ. 2024

BRD
NDT2
0209

TKZ: KH19517	Trent1000ten	S/N:	RROBRDA10220
Datum: 15. MRZ. 2024	Auftrags-Nr.: 2009339846	AG's:	<i>180</i>
Filmanlegepunkt Kalotte der Stufe 1 (zwischen den Schaufeln)		Film Nr.:	<i>/</i>

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen ** nicht zutreffendes streichen

R 3 R 2 R 1 1. EBW	St. 3	Slope-Bereich		
	Bino		i.O.	n.i.O.
	St. 2			
vor dem Polieren				
X-Ray	St. 3			
	Bino		i.O.	n.i.O.
	St. 2			
nach dem Polieren				
X-Ray	St. 3			
	St. 2		i.O.	n.i.O.

Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

	X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum			15. MRZ. 2024	
Unterschrift			<i>RRD/NDT/0209</i>	
Stempel				
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **			

TKZ: KH19517	Trent1000ten	S/N:	RROBRDA10220
Datum: 22. MRZ. 2024	Auftrags-Nr.: 2009339846	AG's:	250

Filmanlegepunkt Kalotte der Stufe 1 (zwischen den Schaufeln)

Film Nr.: R3AH282 -

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen ** nicht zutreffendes streichen

1. EBW	St. 2	Slope-Bereich	
	X-Ray		i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 1	Beachte ZFP-Protokoll aus AG 110 und 180. Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG70 und 150 vor dem Polieren	
	St. 2		
	Bino		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 1		
	St. 2		
	Bino		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 1		
	St. 2	nach dem Polieren	
	X-Ray		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 1		

Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

	X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum	22. MRZ. 2024			
Unterschrift				
Stempel	0193 NDT2 RRD			
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **

JFK (12.02.2019)

- alle Merkmale (unzulässig und zulässig) sind lagerichtig und mit Beschreibung (Art, Größe ..) einzutragen ** nicht zutreffendes streichen

1. EBW	St. 3	Slope-Bereich	
	X-Ray		i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 2	Beachte ZFP-Protokoll aus AG 110 und 180. Beachte Dokumentation Whirlpools aus AG70 und 150 vor dem Polieren	
	St. 3		
	Bino		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 2		
	St. 3		
	Bino		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 2		
	St. 3	nach dem Polieren	
	X-Ray		i.O. <input type="checkbox"/> n.i.O. <input checked="" type="checkbox"/>
	St. 2		

Bemerkungen:

BPK/IQI: 13FE ISO

!! Alle Ergebnisse aus den Pflichtarbeitsgängen sind in die Messstation einzutragen !!

	X-Ray Prüfer 1	X-Ray Prüfer 2	Bino Prüfer 1	Bino Prüfer 2
Datum	22. MRZ. 2024			
Unterschrift				
Stempel	0193 NDT2 RRD			
Entscheid Bauteil	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **	i.O. nicht i.O. **

JFK (12.02.2019)

Rolls Royce Deutschland

Abteilung: OM-Ni Drum

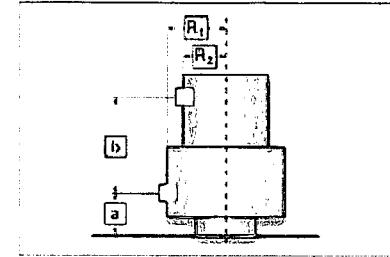
Wuchtbank: PR091

Auswuchtprotokoll SCHENCKBenutzer
Auftrags-NrWick
AG 500**Typdaten**Rotortyp
Letzte Änderung
SolldrehzahlT1000_KH19517_RRT068955 ✓
25.05.2018 12:26
600 1/min (Drehrichtung: Entgegengesetzt)**ABC-Geometrie**

Position der Ausgleichsebenen



Abstand a	18,3 mm
Abstand b	206,9 mm
Radius 1	197,9 mm
Radius 2	240,9 mm

**Toleranz**

Toleranzberechnung

Benutzerdefiniert

Bewertung in

Ausgleichsebenen

Dynamische Unwuchttoleranz

Ebene 1 (DE)

200 g·mm

Ebene 2 (DH)

125 g·mm

Individuelle Umschlagkomp. 1**Kompensationswerte (Hilfsteil)**

Ebene 1 (DE)

1090 g·mm

127 °

Ebene 2 (DH)

17 g·mm

23 °

Messergebnisse, Lauf: 2

27.03.2024 / 23:01:24 Uhr

Rotorident

RROBRDA10220 ✓

Aktive Kompensationen

Umschlag

Messdrehzahl

600 1/min

Unwucht

Ebene 1 (DE)

124 g·mm

351 °

in Tol

Ebene 2 (DH)

1203 g·mm

20 °

9,6 * Tol

27.03.2024

S.Wick

RRD
B1912

Datum

Unterschrift

Stempel

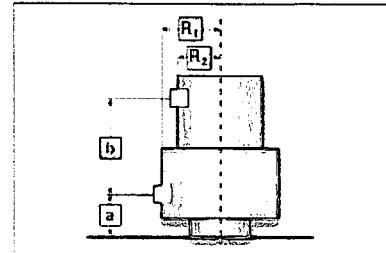
Rolls Royce Deutschland

Abteilung: OM-Ni Drum

Wuchtbank: PR091

Auswuchtprotokoll SCHENCKBenutzer
Auftrags-NrMAURER
AG 550**Typdaten**Rotortyp
Letzte Änderung
SolldrehzahlT1000_KH19517_RRT068955 ✓
25.05.2018 12:26
600 1/min (Drehrichtung: Entgegengesetzt)**ABC-Geometrie**

Position der Ausgleichsebenen

Abstand a 18,3 mm
Abstand b 206,9 mm
Radius 1 197,9 mm
Radius 2 240,9 mm**Toleranz**Toleranzberechnung
Bewertung in
Dynamische UnwuchttoleranzBenutzerdefiniert
AusgleichsebenenEbene 1 (DE) 200 g·mm
Ebene 2 (DH) 125 g·mm**Individuelle Umschlagkomp. 1****Kompensationswerte (Hilfsteil)**Ebene 1 (DE) 1107 g·mm 118 °
Ebene 2 (DH) 118 g·mm 26 °**Messergebnisse, Lauf: 2**

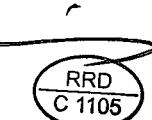
02.04.2024 / 11:03:50 Uhr

Rotorident RROBRDA10220 ✓
Aktive Kompensationen
Messdrehzahl 600 1/min**Unwucht**Ebene 1 (DE) 124 g·mm 132 ° in Tol
Ebene 2 (DH) 30 g·mm 154 ° in Tol

Datum 02.04.24

Unterschrift *S. Meier*

Stempel



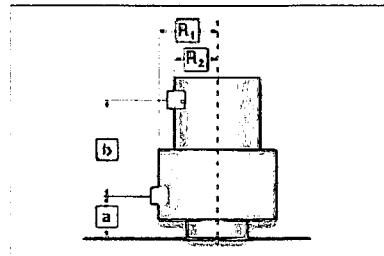
Rolls Royce Deutschland

Abteilung: OM-Ni Drum

Wuchtbank: PR091

Auswuchtprotokoll SCHENCKBenutzer
Auftrags-NrSOL
AG 950**Typdaten**Rotortyp
Letzte Änderung
SolldrehzahlT1000_KH19517_RRT068955 / AG950* ✓
26.04.2024 11:09
600 1/min (Drehrichtung: Entgegengesetzt)**ABC-Geometrie**

Position der Ausgleichsebenen

Abstand a 18,3 mm
Abstand b 206,9 mm
Radius 1 197,9 mm
Radius 2 240,9 mm**Toleranz**

Toleranzberechnung

Benutzerdefiniert

Bewertung in

Ausgleichsebenen

Dynamische UnwuchttoleranzEbene 1 (DE) 325 g·mm
Ebene 2 (DH) 250 g·mm**Individuelle Umschlagkomp. 1****Kompensationswerte (Hilfsteil)**Ebene 1 (DE) 1091 g·mm 125 °
Ebene 2 (DH) 47 g·mm 27 °**Messergebnisse, Lauf: 2**

26.04.2024 / 11:14:55 Uhr

Rotorident RROBRDA 10220 ✓
Aktive Kompensationen Umschlag
Messdrehzahl 600 1/min**Unwucht**Ebene 1 (DE) 163 g·mm 132 ° in Tol
Ebene 2 (DH) 56 g·mm 188 ° in Tol

Datum

Unterschrift

Stempel

26.04.26

RRD
B1879

Seite: 1 von 1	Maschine: OB038	PRÜFAUFLZEICHNUNG							Auftrags-Nr: 2009339846		
Prüffolge: 0720WS	Prüffolgen-Index: 05	TKZ: KH19517			Bez: ASSY, HPC STG. 1-3				Serial-Nr: RR03R0A 10220		
Merk-Nr	Zeich-Feld	Bezeichnung (Bemerkung)	Soll	OTol	UTol	Bezug	Art	Prüfmittel	Prüf-sch%	Messbed./Prüfwert-erf./Kritikali-tät	Prüfwert
8540		Almenint. Pos. R1 (Referenzintensität , Vorbiegung ist zu dokumentieren)	0.150	0.100	0.000	mmN Vorbiegung <i>0,00</i>	F	Almenuhr abgelesener Wert <i>0,202</i>	100	n/a I n/a	errechneter Wert <i>0,20</i>
8550		Almenint. Pos. R2 (Referenzintensität , Vorbiegung ist zu dokumentieren)	0.150	0.100	0.000	mmN Vorbiegung <i>0,00</i>	F	Almenuhr abgelesener Wert <i>0,200</i>	100	n/a I n/a	errechneter Wert <i>0,20</i>
14955		Almenint. Pos. R3 (Referenzintensität , Vorbiegung ist zu dokumentieren)	0.150	0.100	0.000	mmN Vorbiegung <i>0,00</i>	F	Almenuhr abgelesener Wert <i>0,203</i>	100	n/a I n/a	errechneter Wert <i>0,20</i>
14960		Almenint. Pos. R4 (Referenzintensität , Vorbiegung ist zu dokumentieren)	0.150	0.100	0.000	mmN Vorbiegung <i>0,00</i>	F	Almenuhr abgelesener Wert <i>0,201</i>	100	n/a I n/a	errechneter Wert <i>0,20</i>
8560		Almenint. Pos. S1	0.180	0.070	0.000	mmN	T	Almenuhr	100	n/a I n/a	<i>0,22</i>
14965		Almenint. Pos. S2	0.180	0.070	0.000	mmN	T	Almenuhr	100	n/a I n/a	<i>0,20</i>
8570		Almenint. Pos. T1	0.130	0.100	0.000	mmN	T	Almenuhr	100	n/a I n/a	<i>0,18</i>
14970		Almenint. Pos. T2	0.130	0.100	0.000	mmN	T	Almenuhr	100	n/a I n/a	<i>0,18</i>
25045		Almenint. Pos. Z (Referenzintensität , Vorbiegung ist zu dokumentieren)	0.190	0.060	0.000	mmN Vorbiegung	F	Almenuhr abgelesener Wert	100	n/a I n/a	errechneter Wert <i>0,23</i>

Pause-4

27/Oct/2022

Bemerkungen (von Hand):

Dokumentation der Vorbiegung von Position R1 bis R4 und Z

Datum
Unterschrift
Stempel

24.4.24

RRD
B 0720

Druckdatum/ Uhrzeit: 26.10.2022 12:37

PRÜFAUFEICHNUNG			PD-Nr:			Maschine: 073 038			Seite: 1 von 2	
Prüf- folge: 0720SPC	Prüffolgen- Index: 02	TKZ: KH19517	Bez: ASSY, HPC STG. 1-3			Auftrags-Nr: 200933 9846				
Merk Nr.	Zeich Feld	Bezeichnung (Bemerkung)	Soll	OTol	UTol	Bezug	Art	Prüfmittel	Prüf- sch%	Messbed./ Prüfwert- erf./ Kritikalität
8580		Strahlen gemäß KSA (Drücke im NC- Programm geprüft und Bauteil gemäß ESt gestrahlt!)				f	Sichtprüfung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	/O.
8590		Sichtpr. der Laby spitzen (Sichtprüfung an den 6 Laby spitzen, es ist kein Grat erlaubt!!!)				F	opt. 10x Vergrößerung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	/O.
8600		Strahl und Abdeck- bereiche (Strahl- und Abdeck- bereiche gemäß KSE überprüft)				F	Sichtprüfung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	/O.
Bemerkungen (von Hand):			Pause-4 18/Aug/2022			Datum Unterschrift Stempel	24.24 9/23	1	2	3
							RRD 8 0720		4	5

Prüf- folge: 0720SPC		PRÜFAUZEICHNUNG							PD-Nr:		Maschine: Ø13 Ø38		Seite: 2 von 2	
Prüffolgen- Index: 02		TKZ: KH19517 Bez: ASSY, HPC STG. 1-3							Auftrags-Nr: 200933 9846					
Merk Nr.	Zeich Feld	Bezeichnung (Bemerkung)	Soll	OTol	UTol	Bezug	Art	Prüfmittel	Prüf- sch%	Messbed./ Prüfwert- erf./ Kritikalität	BAM-Nr:	Serial-Nr: RRÖRD		
8610		Überdeckungskontroll e (gemäß KSA)				F	opt. 10x Vergrößerung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	'o.	A 10220			
8620		Klebebandreste und Kugeln (Bauteil nach Klebe- bandresten und Kugeln kontrolliert!)				f	Sichtprüfung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	'o.				
25050		Überdeckungskontroll e (Drainhole Stufe 2, Überdeckung >100%)				F	opt. 10x Vergrößerung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	'o.				
25055		Prüfung auf "Swelling" (Kantenbruch Drain- hole Stufe 2)				F	opt. 10x Vergrößerung	100	n/a i.O./n.i.O. n/a	'o.				
Bemerkungen (von Hand):														
Pause-4 18/Aug/2022														
Datum Unterschrift Stempel														
24.4.24 S. J. 2022 RRD B 0720														
5														
4														
3														
2														

Quindos Messprotokoll



Rolls-Royce

Rolls Royce Deutschland

Oberursel

Bezeichnung	ASSY HPC Stg.1-3		
Hersteller	RRD		
Zeichnungsnummer	KH19517		
Serialnummer	RROBRDA10220		
Auftragsnummer	2009339846		
Arbeitsgang	1730		
TKZ	KH19517		
CAD-File	TCG02000265795 Rev.:E Status:Released		
Prüfplan Index	05	Verfahren	INSPMC
Process	CMM	TC Version	
Engine	TRENT1000	Inspection	Produktion
Prüfer	J.Smukavic	 	Unterschrift Stempel C0879
Messgerät	PMC 16 12 10 #663		
Work-Centre	PR205		
Prüfdatum	03-MAY-2024, 14:26:25		
Werkstücktemperaturkompensation	Ausdehnungskoeffizient 12.26		
Werkstücktemperatur	21.28		
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			
Bemerkung			

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Ebenheit [A]							

POS_10040	PLA						
Ebenheit	0.007	0.000	0.030	0.000	0.007		

Parallelität Basis [C] (Fläche auf Gauge Ø435.5 , Ø471 und Ø458)

POS_10050	PLA						
PARALL	0.024	0.000	0.050	0.000	0.024		

Schiefstellung Basis [C] (auf Gauge Ø471 und Ø435.5)

POS_10058	PLA						
Schiefstellung	0.005	0.000	0.050	0.000	0.005		

Schiefstellung Basis [C] (auf Gauge Ø471 und Ø435.5)

POS_10059	PLA						
Schiefstellung	-0.018	0.000	0.000	-0.050	-0.018		

Parallelität Basis [C] (Fläche auf Gauge Ø435.5 und Ø458)

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846	RROBRDA10220			Seite: 1 von 13	

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10051 PLA
PARALL 0.024 0.000 0.080 0.000 0.024 

Parallelität Basis [c] (Fläche auf Gauge Ø458 und Ø471)

POS_10052 PLA
PARALL 0.009 0.000 0.050 0.000 0.009 

Ebenheit [c] (Fläche auf Gauge Ø435.5 und Ø458)

POS_10055 PLA
Ebenheit 0.021 0.000 0.040 0.000 0.021 

Ebenheit [c] (Fläche auf Gauge Ø 458 und Ø471)

POS_10056 PLA
FLATNS 0.007 0.000 0.025 0.000 0.007 

Ebenheit [c] (Fläche auf Gauge Ø435.5, Ø471 und Ø458)

POS_10057 PLA
Ebenheit 0.021 0.000 0.050 0.000 0.021 

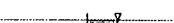
Rundheit Basis [B]

POS_10060 CIR
RNDNES 0.006 0.000 0.015 0.000 0.006 

Rechtwinkligkeit Basis [B] zu [A]

POS_10070 AXI
SQRNES 0.001 0.000 0.025 0.000 0.001 

Durchmesser Basis [B]

POS_10080 CIR
DM 185.508 185.489 0.057 -0.057 0.019 

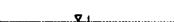
Rundheit Basis [D]

POS_10090 CIR
RNDNES 0.010 0.000 0.025 0.000 0.010 

Position [D] zu [A|B]

POS_10100 POI
POSITN 0.006 0.000 0.050 0.000 0.006 

Länge [C] zu [A]

POS_10120 AXI
Abstand 147.077 147.090 0.110 -0.110 -0.013 

Länge [A] zu [J]

POS_10130 PLA
Laenge 101.452 101.350 0.300 -0.300 0.102 

Länge [A] zu [G]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846		RROBRDA10220			Seite: 2 von 13

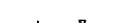
Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10140 PLA
Laenge 35.278 35.080 0.300 -0.300 0.198 

Länge [A] zu [E]

POS_10150 PLA
Laenge 31.466 31.520 0.300 -0.300 -0.054 

Deflection [w]

POS_10165 AXI
Abstand 34.295 34.050 0.500 -0.500 0.245 

Basis [F]

POS_10175 CIR
DM 252.996 253.000 0.200 -0.200 -0.004 

Rundlauf [F] zu [A|B]

POS_10180 AXI
RADRUN 0.033 0.000 0.200 0.000 0.033 

Planlauf [E] zu [A|B]

POS_10190 PLA
AXIRUN 0.130 0.000 0.300 0.000 0.130 

Länge zu [G]

POS_10170 AXI
Abstand 1.135 1.110 0.350 -0.350 0.025 

Basis [H]

POS_10220 CIR
DM 290.332 290.400 0.200 -0.200 -0.068 

Rundlauf [H] zu [A|B]

POS_10230 AXI
RADRUN 0.054 0.000 0.200 0.000 0.054 

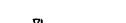
Planlauf [G] zu [A|B]

POS_10210 PLA
AXIRUN 0.144 0.000 0.300 0.000 0.144 

Laenge zu [J]

POS_10200 AXI
Abstand 3.447 3.480 0.400 -0.400 -0.034 

Basis [K]

POS_10240 CIR
DM 185.008 185.020 0.200 -0.200 -0.012 

Rundlauf [K] zu [A|B]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846		RROBRDA10220			Seite: 3 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
	O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB		

POS_10250	AXI					
RADRUN	0.011	0.000	0.200	0.000	0.011	H

[Planlauf [J] zu [A|B]]

POS_10260	PLA					
AXIRUN	0.130	0.000	0.300	0.000	0.130	V

[Laenge zu [A]]

POS_10280	PLA					
X	8.025	8.000	0.150	-0.150	0.025	J

[Innen Durchmesser]

POS_10300	CIR					
DM	371.808	371.900	0.250	-0.250	-0.092	V

[Länge zu [A]]

POS_10310	PLA					
Laenge	78.463	78.450	0.300	-0.300	0.013	J

[Basis [D]]

POS_10330	CIR					
DM	481.367	481.380	0.085	-0.085	-0.013	H

[Innen Durchmesser]

POS_10335	CIR					
DM	432.213	432.140	0.300	-0.300	0.073	J

[Innen Durchmesser]

POS_10340	CIR					
DM	426.461	426.340	0.350	-0.350	0.121	J

[Innen Durchmesser]

POS_10350	CIR					
DM	464.436	464.342	0.300	-0.200	0.094	J

[Flanschdicke Stufe 3]

POS_10370						
X	4.351	4.350	0.100	-0.100	0.001	J

[Absatz Flansch Stufe 3]

POS_10380						
X	2.252	2.225	0.035	-0.035	0.027	J

[Linienform CV-CW zu [C|D]]

POS_10390						
FORM	0.140	0.000	0.300	0.000	0.140	V

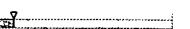
[Linienform B1-B2]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	04-Mai-24, 15:31:15	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 4 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10400 FORM 0.030 0.000 0.100 0.000 0.030 

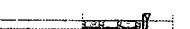
[Rundlauf TB 1-2 zu [A|B]]

POS_10420 AXI RADRUN 0.036 0.000 0.300 0.000 0.036 

[Rundlauf TC 1-2 zu [A|B]]

POS_10430 AXI RADRUN 0.028 0.000 0.300 0.000 0.028 

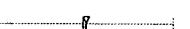
[1-2 aussen TB]

POS_10440 CIR DM 448.322 448.310 0.100 -0.500 0.012 

[1-2 innen TC]

POS_10450 CIR DM 437.924 437.910 0.300 -0.500 0.014 

[Wandstaerke 1-2 TD]

POS_10460 Wanddicke 5.207 5.200 0.200 -0.200 0.007 

[Rundlauf TF 2-3 zu [A|B]]

POS_10480 AXI RADRUN 0.023 0.000 0.300 0.000 0.023 

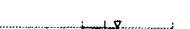
[Rundlauf TG 2-3 zu [A|B]]

POS_10490 AXI RADRUN 0.020 0.000 0.300 0.000 0.020 

[2-3 aussen TF]

POS_10500 CIR DM 464.600 464.600 0.100 -0.500 0.000 

[2-3 innen TG]

POS_10510 CIR DM 454.254 454.200 0.300 -0.500 0.054 

[Wandstaerke 2-3 TH]

POS_10520 Wanddicke 5.174 5.200 0.200 -0.200 -0.026 

[Linienform 1FF (A-B) zu [B]]

POS_10540 X 0.130 0.000 0.250 0.000 0.130 

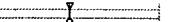
[Linienform 1FF (B-C) zu [B]]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 5 von 13

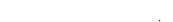
Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10550
X 0.074 0.000 0.200 0.000 0.074 | 

Durchmesser 1FF

POS_10560 CIR
DM 412.190 412.190 0.090 -0.090 0.000 | 

Rundlauf 1FF (C-D) zu [B-D]

POS_10570 AXI
RADRUN 0.005 0.000 0.080 0.000 0.005 | 

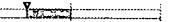
Linienform 1FF (D-E) zu [B]

POS_10580
X 0.071 0.000 0.200 0.000 0.071 | 

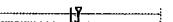
Linienform 1FF (E-F) zu [B]

POS_10590
X 0.114 0.000 0.250 0.000 0.114 | 

Linienform 1FF (F-F) zu [B]

POS_10600
X 0.063 0.000 0.250 0.000 0.063 | 

Laenge 1FF zu [A]

POS_10610
X 74.761 74.740 0.250 -0.250 0.021 | 

Linienform 1FR (A-B) zu [B]

POS_10630
X 0.182 0.000 0.250 0.000 0.182 | 

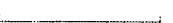
Linienform 1FR (B-C) zu [B]

POS_10640
X 0.065 0.000 0.200 0.000 0.065 | 

Durchmesser 1FR

POS_10650 CIR
DM 416.175 416.190 0.090 -0.090 -0.015 | 

Rundlauf 1FR (C-D) zu [B-D]

POS_10660 AXI
RADRUN 0.007 0.000 0.080 0.000 0.007 | 

Linienform 1FR (D-E) zu [B]

POS_10670
X 0.096 0.000 0.200 0.000 0.096 | 

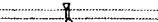
Linienform 1FR (E-F) zu [B]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	04-Mai-24, 15:31:15	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 6 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10680
X 0.093 0.000 0.250 0.000 0.093 | 

[Laenge 1FF zu 1FR]

POS_10690
X 4.916 4.920 0.150 -0.150 -0.004 | 

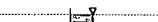
[Linienform 1R (A-B) zu [B]]

POS_10710
X 0.032 0.000 0.350 0.000 0.032 | 

[Linienform 1R (B-C) zu [B]]

POS_10720
X 0.091 0.000 0.200 0.000 0.091 | 

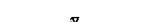
[Durchmesser 1R (C-D)]

POS_10730
DM CIR 457.832 457.810 0.090 -0.090 0.022 | 

[Rundlauf 1R (C-D) zu [B-D]]

POS_10740
RADRUN AXI 0.004 0.000 0.080 0.000 0.004 | 

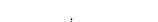
[Linienform 1R (D-E) zu [B]]

POS_10750
X 0.105 0.000 0.200 0.000 0.105 | 

[Linienform 1R (E-F) zu [B]]

POS_10760
X 0.045 0.000 0.350 0.000 0.045 | 

[Linienform 1R (GC)]

POS_10770
X 0.049 0.000 1.000 0.000 0.049 | 

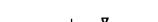
[Linienform 1R (GB)]

POS_10780
X 0.043 0.000 0.800 0.000 0.043 | 

[Linienform 1R (GA)]

POS_10790
X 0.018 0.000 0.400 0.000 0.018 | 

[Länge 1R]

POS_10800
Abstand AXI 22.762 22.670 0.250 -0.250 0.092 | 

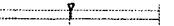
[Linienform 2F (A-B) zu [B]]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 7 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10820
X 0.031 0.000 0.350 0.000 0.031 | 

[Linienform 2F (B-C) zu [B]]

POS_10830
X 0.102 0.000 0.200 0.000 0.102 | 

[Durchmesser 2F (C-D)]

POS_10840
DM CIR
462.231 462.210 0.090 -0.090 0.021 | 

[Rundlauf 2F (C-D) zu [B-D]]

POS_10850
RADRUN AXI
0.003 0.000 0.080 0.000 0.003 | 

[Linienform 2F (D-E) zu [B]]

POS_10860
X 0.091 0.000 0.200 0.000 0.091 | 

[Linienform 2F (E-F) zu [B]]

POS_10870
X 0.028 0.000 0.350 0.000 0.028 | 

[Linienform 2F (GC)]

POS_10880
X 0.168 0.000 1.000 0.000 0.168 | 

[Linienform 2F (GB)]

POS_10890
X 0.042 0.000 0.800 0.000 0.042 | 

[Linienform 2F (GA)]

POS_10900
X 0.060 0.000 0.400 0.000 0.060 | 

[Länge 2F (G)]

POS_10910
X 10.051 10.000 0.250 -0.250 0.051 | 

[Linienform 2R (A-B) zu [B]]

POS_10930
X 0.029 0.000 0.350 0.000 0.029 | 

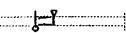
[Linienform 2R (B-C) zu [B]]

POS_10940
X 0.093 0.000 0.200 0.000 0.093 | 

[Durchmesser 2R (C-D)]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	04-Mai-24, 15:31:15	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 8 von 13

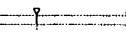
Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_10950 **CIR**
 DM 475.618 475.600 0.090 -0.090 0.018 

[Rundlauf 2R (C-D) zu [B-D]]

POS_10960 **AXI**
 RADRUN 0.004 0.000 0.080 0.000 0.004 

[Linienform 2R (D-E) zu [B]]

POS_10970
 X 0.100 0.000 0.200 0.000 0.100 

[Linienform 2R (E-F) zu [B]]

POS_10980
 X 0.062 0.000 0.350 0.000 0.062 

[Linienform 2R (A-G) zu [B-D]]

POS_10990
 X 0.076 0.000 0.200 0.000 0.076 

[Linienform 2R (GC)]

POS_11000
 X 0.082 0.000 1.000 0.000 0.082 

[Linienform 2R (GB)]

POS_11010
 X 0.040 0.000 0.800 0.000 0.040 

[Linienform 2R (GA)]

POS_11020
 X 0.081 0.000 0.400 0.000 0.081 

[Länge 2R]

POS_11030 **AXI**
 Abstand 46.613 46.690 0.250 -0.250 -0.077 

[Linienform 3F (A-B) zu [B]]

POS_11050
 X 0.080 0.000 0.350 0.000 0.080 

[Linienform 3F (B-C) zu [B]]

POS_11060
 X 0.043 0.000 0.200 0.000 0.043 

[Durchmesser 3F (C-D)]

POS_11070 **CIR**
 DM 480.518 480.500 0.090 -0.090 0.018 

[Rundlauf 3F (C-D) zu [B-D]]

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\... \KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11080 AXI
RADRUN 0.004 0.000 0.080 0.000 0.004

[Linienform 3F (D-E) zu [B]]

POS_11090
X 0.053 0.000 0.200 0.000 0.053

[Linienform 3F (E-F) zu [B]]

POS_11100
X 0.058 0.000 0.350 0.000 0.058

[Linienform 3F (GC)]

POS_11110
X 0.025 0.000 1.000 0.000 0.025

[Linienform 3F (GB)]

POS_11120
X 0.045 0.000 0.800 0.000 0.045

[Linienform 3F (GA)]

POS_11130
X 0.019 0.000 0.400 0.000 0.019

[Länge 3F]

POS_11140
X 10.779 10.750 0.300 -0.300 0.029

[Linienform 3R (A-B) zu [B]]

POS_11160
X 0.164 0.000 0.350 0.000 0.164

[Linienform 3R (B-C) zu [B]]

POS_11170
X 0.099 0.000 0.200 0.000 0.099

[Durchmesser 3R (C-D)]

POS_11180 CIR
DM 490.459 490.470 0.090 -0.090 -0.011

[Rundlauf 3R (C-D) zu [B-D]]

POS_11190 AXI
RADRUN 0.006 0.000 0.080 0.000 0.006

[Linienform 3R (D-E) zu [B]]

POS_11200
X 0.098 0.000 0.200 0.000 0.098

[Linienform 3R (E-F) zu [B]]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 10 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\... \KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11210
X 0.161 0.000 0.350 0.000 0.161

[Linienform 3R (F-F) zu [B]]

POS_11220
X 0.062 0.000 0.350 0.000 0.062

[Länge 3R]

POS_11230
Abstand AXI
113.274 113.290 0.250 -0.250 -0.016

[Linienform 3RR (A-B) zu [B]]

POS_11250
X 0.197 0.000 0.350 0.000 0.197

[Linienform 3RR (B-C) zu [B]]

POS_11260
X 0.142 0.000 0.200 0.000 0.142

[Durchmesser 3RR (C-D)]

POS_11270
DM CIR
487.118 487.130 0.090 -0.090 -0.012

[Rundlauf 3RR (C-D) zu [B-D]]

POS_11280
RADRUN AXI
0.008 0.000 0.080 0.000 0.008

[Linienform 3RR (D-E) zu [B]]

POS_11290
X 0.125 0.000 0.200 0.000 0.125

[Linienform 3RR (E-F) zu [B]]

POS_11300
X 0.201 0.000 0.350 0.000 0.201

[Länge 3RR]

POS_11310
X 8.070 8.060 0.150 -0.150 0.010

[20 x Ø9.507 (Nach Zeichnung Ø9.5075±0.0075)]

POS_11340
DM 9.507 9.507 0.008 -0.007 0.000

[20 x Bohrungen DA zu [A|B|L]]

POS_11350
POSMMC 2DE
0.029 0.000 0.406 0.000 0.029

[5 Bohrungen DB]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846				RROBRDA10220	Seite: 11 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
o:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11370

DM	6.566	6.575	0.075	-0.075	-0.009	
----	-------	-------	-------	--------	--------	--

5 Bohrungen DB zu [A|B|L]
POS_11380

2DE POSMMC	0.037	0.000	0.266	0.000	0.037	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

10 Bohrungen DC
POS_11400

DM	8.015	8.011	0.011	-0.011	0.004	
----	-------	-------	-------	--------	-------	--

10 Bohrungen DC zu [A|B]
POS_11410

2DE POSMMC	0.034	0.000	0.094	0.000	0.034	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

5 Bohrungen DD
POS_11430

DM	5.780	5.750	0.150	-0.150	0.030	
----	-------	-------	-------	--------	-------	--

5 Bohrungen DD zu [A|B|L]
POS_11440

2DE POSMMC	0.033	0.000	0.580	0.000	0.033	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

32 Bohrungen DL
POS_11460

DM	6.422	6.390	0.040	-0.040	0.032	
----	-------	-------	-------	--------	-------	--

32 Bohrungen DL zu [A|B]
POS_11470

2DE POSMMC	0.056	0.000	0.470	0.000	0.056	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

32 Scallops zu [A|B|N]
POS_11490

Linienform	0.164	0.000	0.500	0.000	0.164	
------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

30 Bohrungen
POS_11510

DM	8.014	7.991	0.040	-0.040	0.023	
----	-------	-------	-------	--------	-------	--

30 Bohrungen zu [C|D]
POS_11520

2DE POSMMC	0.018	0.000	0.259	0.000	0.018	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

30 Bohrungen zu [L]
POS_11530

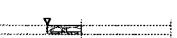
2DE POSMMC	0.018	0.000	0.659	0.000	0.018	
---------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

30 Scallops zu [C|D|M]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 12 von 13

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1730_A05_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11550

Linienform	0.154	0.000	0.500	0.000	0.154	
------------	-------	-------	-------	-------	-------	---

TDC zu [A|M]**POS_11555**

FORM	0.080	0.000	0.300	0.000	0.080	
------	-------	-------	-------	-------	-------	---

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 04-Mai-24, 15:31:15		2009339846				RROBRDA10220	Seite: 13 von 13

Quindos Messprotokoll



Rolls-Royce

Rolls Royce Deutschland

Oberursel

Bezeichnung	ASSY HPC Stg.1-3		
Hersteller	RRD		
Zeichnungsnummer	KH19517		
Serialnummer	RROBRDA10220		
Auftragsnummer	2009339846		
Arbeitsgang	1732		
TKZ	KH19517		
CAD-File	TCG02000265795 Rev.:C Status:Released		
Prüfplan Index	01	Verfahren	INSPMC
Process	CMM	TC Version	
Engine	TRENT1000	Inspection	Produktion
Prüfer	U.Hemberger		
Messgerät	PMC 16 12 10 #663		
Work-Centre	PR205		
Prüfdatum	05-MAY-2024, 23:11:58	Unterschrift	Stempel C1103
Werkstücktemperaturkompensation		Ausdehnungskoeffizient	12.26
Werkstücktemperatur	21.23		
O:\...\KH19517_1732_A01_PMC2_ASSY13.WDB			
Bemerkung			

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
------	-------	--------	---------	--------	--------	----------	--------

Nullpunkt Durchmesser [D] bei 0°

POS_11570

Abweichung 0.000

Abweichung Durchmesser [D] bei 45°

POS_11580

Abweichung -0.003

Abweichung Durchmesser [D] bei 90°

POS_11590

Abweichung 0.001

Abweichung Durchmesser [D] bei 135°

POS_11600

Abweichung 0.002

Abweichung Durchmesser [D] bei 180°

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	05-Mai-24, 23:28:42	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 1 von 3

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
	O:\...\KH19517_1732_A01_PMC2_ASSY13.WDB		

POS_11610

Abweichung -0.006

[Abweichung Durchmesser [D] bei 225°]

POS_11620

Abweichung -0.001

[Abweichung Durchmesser [D] bei 270°]

POS_11630

Abweichung 0.003

[Abweichung Durchmesser [D] bei 315°]

POS_11640

Abweichung 0.000

[Abweichung Durchmesser [D] bei 360°]

POS_11650

Abweichung 0.000

[Nullpunkt Fläche [C] bei 0°]

POS_11660

Abweichung 0.000

[Abweichung Fläche [C] bei 45°]

POS_11670

Abweichung -0.002

[Abweichung Fläche [C] bei 90°]

POS_11680

Abweichung -0.006

[Abweichung Fläche [C] bei 135°]

POS_11690

Abweichung -0.003

[Abweichung Fläche [C] bei 180°]

POS_11700

Abweichung -0.001

[Abweichung Fläche [C] bei 225°]

POS_11710

Abweichung -0.001

[Abweichung Fläche [C] bei 270°]

POS_11720

Abweichung -0.002

[Abweichung Fläche [C] bei 315°]

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 05-Mai-24, 23:28:42		2009339846				RROBRDA10220	Seite: 2 von 3

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1732_A01_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11730

Abweichung -0.001

Abweichung Fläche [C] bei 360°

POS_11740

Abweichung 0.000

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 05-Mai-24, 23:28:42		2009339846				RROBRDA10220	Seite: 3 von 3

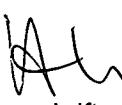
Quindos Messprotokoll



Rolls-Royce

Rolls Royce Deutschland

Oberursel

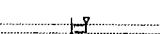
Bezeichnung	ASSY HPC Stg.1-3										
Hersteller	RRD										
Zeichnungsnummer	KH19517										
Serialnummer	RROBRDA10220										
Auftragsnummer	2009339846										
Arbeitsgang	1734										
TKZ	KH19517										
CAD-File	TCG02000265795 Rev.:C Status:Released										
Prüfplan Index	04	Verfahren	INSPMC								
Process	CMM	TC Version									
Engine	TRENT1000	Inspection	Produktion								
Prüfer	U.Hemberger	 <div style="text-align: right; border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">RRD C 1103</div>	Unterschrift	Stempel	C1103						
Messgerät	PMC 16 12 10 #663										
Work-Centre	PR205										
Prüfdatum	05-MAY-2024, 23:58:06										
Werkstücktemperaturkompensation	Ausdehnungskoeffizient 12.26										
Werkstücktemperatur	21.19										
O:\..\KH19517_1734_A04_PMC2_ASSY13.WDB											
Bemerkung											

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
------	-------	--------	---------	--------	--------	----------	--------

GJ Lage Ebene AG-AG Stg.1

POS_11770

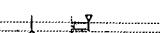
Lage Y(GJ) Größte Relative Abweichung zwischen Schaufel 30 und 42

LageY	-0.056	0.000	0.350	-0.350	0.056	
-------	--------	-------	-------	--------	-------	---

GK (ve)Lage Ebene AG-AG Stg.1

POS_11780

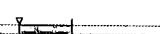
Max. Abweichung Axiale Lage X(GK) bei Schaufel 24 / Schnitt 5

LageX	0.284	0.000	0.650	-0.250	0.284	
-------	-------	-------	-------	--------	-------	---

GL Staggerwinkel Ebene AG-AG Stg.1 (größte Abweichung)

POS_11790

Max. Abweichung Staggerwinkel(GL) bei Schaufel 30 / Schnitt 5

Stw	-0.206	0.000	0.350	-0.350	-0.206	
-----	--------	-------	-------	--------	--------	---

GL Staggerwinkel Ebene AG-AG Stg.1 (Mittelwert)

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	06-Mai-24, 03:07:43	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 1 von 4

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1734_A04_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11795

StwAvr	-0.115	0.000	0.350	-0.350	-0.115	
--------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Dicke LM 0.30 Stg.1
POS_12085
Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 30 / Schnitt 5

Dicke	-0.013	0.000	0.150	-0.150	-0.013	
-------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Dicke LM 1.50 Stg.1
POS_12090
Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 24 / Schnitt 5

Dicke	0.008	0.000	0.200	-0.200	0.008	
-------	-------	-------	-------	--------	-------	--

GJ Lage Ebene AQ-AQ Stg.2
POS_11810
Lage Y(GJ) Größte Relative Abweichung zwischen Schaufel 26 und 43

LageY	-0.100	0.000	0.350	-0.350	0.100	
-------	--------	-------	-------	--------	-------	--

GK (ve)Lage Ebene AQ-AQ Stg.2
POS_11820
Max. Abweichung Axiale Lage x(GK) bei Schaufel 34 / Schnitt 5

LageX	0.173	0.000	0.450	-0.450	0.173	
-------	-------	-------	-------	--------	-------	--

GL Staggerwinkel Ebene AQ-AQ Stg.2 (größte Abweichung)
POS_11830
Max. Abweichung Staggerwinkel(GL) bei Schaufel 68 / Schnitt 5

Stw	0.045	0.000	0.350	-0.350	0.045	
-----	-------	-------	-------	--------	-------	--

GL Staggerwinkel Ebene AQ-AQ Stg.2 (Mittelwert)
POS_11835

StwAvr	0.014	0.000	0.350	-0.350	0.014	
--------	-------	-------	-------	--------	-------	--

Dicke LM 0.30 Stg.2
POS_12335
Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 01 / Schnitt 5

Dicke	-0.039	0.000	0.150	-0.150	-0.039	
-------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Dicke LM 1.50 Stg.2
POS_12340
Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 01 / Schnitt 5

Dicke	-0.063	0.000	0.200	-0.200	-0.063	
-------	--------	-------	-------	--------	--------	--

GJ Lage Ebene AW-AW Stg.3
POS_11850
Lage Y(GJ) Größte Relative Abweichung zwischen Schaufel 01 und 54

LageY	-0.063	0.000	0.350	-0.350	0.063	
-------	--------	-------	-------	--------	-------	--

GK (ve)Lage Ebene AW-AW Stg.3

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 06-Mai-24, 03:07:43		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 2 von 4

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1734_A04_PMC2_ASSY13.WDB			

POS_11860

Max. Abweichung Axiale Lage X(GK) bei Schaufel 01 / Schnitt 5

LageX	0.103	0.000	0.250	-0.450	0.103	
-------	-------	-------	-------	--------	-------	--

GL Staggerwinkel Ebene AW-AW Stg.3 (größte Abweichung)

POS_11870

Max. Abweichung Staggerwinkel(GL) bei Schaufel 63 / Schnitt 5

Stw	-0.040	0.000	0.350	-0.350	-0.040	
-----	--------	-------	-------	--------	--------	--

GL Staggerwinkel Ebene AW-AW Stg.3 (Mittelwert)

POS_11875

StwAvr	-0.022	0.000	0.350	-0.350	-0.022	
--------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Dicke LM 0.30 Stg.3

POS_12585

Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 63 / Schnitt 5

Dicke	-0.031	0.000	0.150	-0.150	-0.031	
-------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Dicke LM 1.50 Stg.3

POS_12590

Max. Abweichung Dicke bei Schaufel 01 / Schnitt 5

Dicke	-0.033	0.000	0.200	-0.200	-0.033	
-------	--------	-------	-------	--------	--------	--

Flaechenform Annulus LE Stg.1

POS_11890

Max. Abweichung bei Kanal 12

AnnuFormLE	0.074	0.000	0.200	0.000	0.074	
------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

Flaechenform Annulus zu [E|F] Stg.1

POS_11900

Max. Abweichung bei Kanal 01

AnnuForm	0.339	0.000	0.450	0.000	0.339	
----------	-------	-------	-------	-------	-------	--

Flaechenform Annulus LE Stg.2

POS_11920

Max. Abweichung bei Kanal 51

AnnuFormLE	0.070	0.000	0.200	0.000	0.070	
------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

Flaechenform Annulus zu [G|H] Stg.2

POS_11930

Max. Abweichung bei Kanal 01

AnnuForm	0.171	0.000	0.400	0.000	0.171	
----------	-------	-------	-------	-------	-------	--

Flaechenform Annulus LE Stg.3

POS_11950

Max. Abweichung bei Kanal 18

AnnuFormLE	0.040	0.000	0.200	0.000	0.040	
------------	-------	-------	-------	-------	-------	--

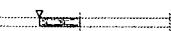
Flaechenform Annulus zu [J|K] Stg.3

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 06-Mai-24, 03:07:43		2009339846		RROBRDA10220			Seite: 3 von 4

Serialnummer	RROBRDA10220	Auftragsnummer	2009339846
O:\...\KH19517_1734_A04_PMC2_ASSY13.WDB			

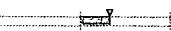
POS_11960

Max. Abweichung bei Kanal 27

AnnuForm	0.109	0.000	0.400	0.000	0.109	
----------	-------	-------	-------	-------	-------	---

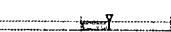
[Tip Flaechenform Stg.1 zu [A|B]]

POS_11980

X	0.053	0.000	0.080	0.000	0.053	
---	-------	-------	-------	-------	-------	---

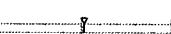
[Tip Flaechenform Stg.2 zu [A|B]]

POS_11990

X	0.052	0.000	0.080	0.000	0.052	
---	-------	-------	-------	-------	-------	---

[Tip Flaechenform Stg.3 zu [A|B]]

POS_12000

X	0.041	0.000	0.080	0.000	0.041	
---	-------	-------	-------	-------	-------	---

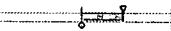
[Stg.1 - Stg.2 Abstand]

POS_12020

DY	AXI 2.141	0.000	3.000	-3.000	2.141	
----	--------------	-------	-------	--------	-------	---

[Stg.1 - Stg.3 Abstand]

POS_12030

DY	AXI 1.372	0.000	3.000	-3.000	1.372	
----	--------------	-------	-------	--------	-------	---

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum:	06-Mai-24, 03:07:43	2009339846	RROBRDA10220				Seite: 4 von 4

Quindos Messprotokoll



Rolls-Royce

Rolls Royce Deutschland

Oberursel

Bezeichnung	ASSY HPC Stg.1-3		
Hersteller	RRD		
Zeichnungsnummer	KH19517		
Serialnummer	RROBRDA10220 ✓		
Auftragsnummer	2009339846 ✓		
Arbeitsgang	1752		
TKZ	KH19517		
CAD-File	KH19517 Rev.:K Status:Released		
Prüfplan Index	01	Verfahren	INSPMC
Process	CMM	TC Version	
Engine	TRENT1000	Inspection	Produktion
Prüfer	U.Hemberger/SMULFK	 RRD C 0879	C1103
Messgerät	PMC 16 12 10 #663		
Work-Centre	PR205		
Prüfdatum	06-MAY-2024, 03:13:36		
Werkstücktemperaturkompensation		Ausdehnungskoeffizient	12.26
Werkstücktemperatur	21.16		
O:\...\KH19517_1752_A01_PMC2_ASSY13.WDB			
Bemerkung			

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik

Messung AG 1752 wurde durchgeführt, Messdaten wurden gespeichert

Text	Ausw.	Istmaß	Nennmaß	O.Tol.	U.Tol.	Ist-Soll	Grafik
Datum: 06-Mai-24, 05:19:05		2009339846	RROBRDA10220				Seite: 1 von 1

To PRAXAIR SURFACE TECHNOLOGIES INC (0000206493)
1500 Polco St.
Bldg 1415
INDIANAPOLIS IN 46224-6594
USA



From Oberursel Spec Process & Module Assy (OBRD)
RR Deutschland Ltd & Co KG
Hohemarktstraße 60-70
61440 Oberursel
Germany

Rolls-Royce

External Operation Offload Release Note

Date raised: 07 MAY 2024

Sheet 1

Document No: 00001222043

Consigned to (if not as above)		Method of Transport		Movement Category	
Originator	Christopher Kleiner	Payment for Carriage	Ceva	RR Issue to Subcontract for Operation Offload	
Telephone	REGULAR EMPLOYEE	Packed In	Frei		
Fax		Dimensions	1x Bund		
		Gross Weight	95x95x125cm		
			268 Kg		
Item	Material	Qty.	UOM	SFC/Serial No.	Cast No.
1	KH19517	1.000	NPT	0U00056325	1850
					5005606103
					00001
					4600282475
					2009339846
					SHAFT,A/O, ROTOR DISCS

Remarks	Inspection Stamp	Inspection Certification
S/N: RROBRDA10220 Attention! Goods under IPR suspension! Authorisation holder: Rolls-Royce Deutschland Ltd & Co KG! IPR authorisation no.: DE/3700/AV/0027		Certified that unless otherwise stated above, the whole of the above mentioned parts have been manufactured, tested and have been inspected in accordance with the terms of the contract of order applicable thereto and conform fully to the standards/specifications quoted hereon and the requirements of Rolls-Royce plc / Rolls-Royce Deutschland Ltd & Co KG (* delete as applicable*).

© 2024 Rolls-Royce plc.

Important: Prompt written notification of loss, damage, or non-delivery should be given to the despatching factory of Rolls-Royce plc within 30 days, otherwise the claim is unacceptable. This notice is in addition to your formal claim on the carrier as required by the conditions of carriage.

07. Mai 2024
Date.....
Approved Signature



LINDE ADVANCED MATERIAL TECHNOLOGIES INC.
1500 POLCO STREET - BLDG 1245
INDIANAPOLIS, IN 46222
Phone: 317-240-2500

PACKING SLIP

PACK SLIP NUMBER: **6493545**
DATE SHIPPED: **24-MAY-24**
PO NUMBER: **5005606103(00001222043)**
PAGE: **1 of 1**

Invoice To:

ROLLS-ROYCE DEUTSCHLAND LTD
EMAIL INVOICES
EFSC.AP.INVOICES@ROLLS-ROYCE.COM
DAHLEWITZ, ESCHENWEG 11
BLANKENFELDE-MAHLOW 15827
GERMANY

Ship To:

ROLLS-ROYCE DEUTSCHLAND LTD
C/O OBERURSEL SPEC PROCESS & MODULE ASSY
HOHEMARKSTRÄBE 60-70
OBERURSEL 61440
GERMANY

WORK ORDER NO: 29892 CUSTOMER NO: 530465 SALES ORDER NO: 294049787		SALES CONTACT: MR. NORMAN SMALLWOOD SALES ORDER DATE: 14-MAY-24			
LINE	SCHEDULED SHIP DATE	DESCRIPTION	UOM	QUANTITY SHIPPED	COMMENTS
1.1	29-MAY-24	KH19517 KH19517 - TRENT 1000 TEN BLISK PSTFOACE139817 KH19517, BLISK - COMPRESSOR, TRENT 1000 - TEN, STAGE 1 - 3.00, TRIBOMET.0 SB# _____ ECCN: _____ EXPL: _____ C/O: _____ EXPUSE: _____ Customer PO Line Number: 00001 RROBRDA10220	EACH	1	
PAYMENT TERMS: 60 NET INCOTERMS: FCA PLANT INDIANAPOLIS, IN		SHIPPING INSTRUCTIONS: CEVA			

SHIPMENT AT BUYER'S RISK. WE TAKE RECEIPT FOR ALL SHIPMENT IN GOOD ORDER AND ARE NOT RESPONSIBLE FOR GOODS BROKEN OR LOST IN TRANSIT. GOODS MUST NOT BE RETURNED WITHOUT PERMISSION.

ALL SALES OR SERVICES ARE SUBJECT TO THE ATTACHED OR REVERSE SIDE TERMS AND CONDITIONS.

PSTOEXPSAUS_EN 07-AUG-2023 REV 5



JI010176

LINDE ADVANCED MATERIAL
TECHNOLOGIES INC.
1500 POLCO STREET - BLDG 1415
INDIANAPOLIS, IN 46222
Phone: 317-240-2500

PRODUCT CERTIFICATION

ROLLS-ROYCE DEUTSCHLAND LTD
C/O Oberursel Spec Process & Module
Assy
Hohemarkstraße 60-70
OBERURSEL, 61440

Customer PO: 5005606103(00001222043)
Customer Item Number: KH19517
Drawing/Rev: KH19517 Rev M
Quantity: 1
Customer Item Description: KH19517 - TRENT 1000 TEN BLISK

Order/Batch: 294-294049787-01-01/A01
Plant ID: 29892
PST Item: PSTFOACE139817
Cell: Generic WIP Class

We hereby certify that in processing the part name and number noted above, we have complied with
your Purchase Order.

Coating Type:

Praxair Tribomet TBT406 per RPS771, Issue 4*****CRITICAL PART*****

P/N KH19517 Rev M (Trent 1000 Stg 1-3 Disc Assy) plated with Praxair Tribomet TBT406 per RPS771,
Issue 4 and B/P KH19517 Rev M, Note 28.

Processed per Approved FPN: 819-010176-FPN-D.

SERIAL NUMBERS

RROBRDA10220

Authorized Signature

5-14-24

Date

DATA SHEET

819-010176-FPN-E

JI Number:

010176

Revision:

EDate: **11/16/2023**

Sheet:

1

of

7
 Prepared By:
N. Caliendo

 Revised By:
C. Sommer
ECO #: 294-3199**Implementation Date:** 11/16/23Customer: **Rolls-Royce**Part Identification:
TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy**KH19517**Quantity: **1**

Plant ID No: 29892

Work Order No: 294-294

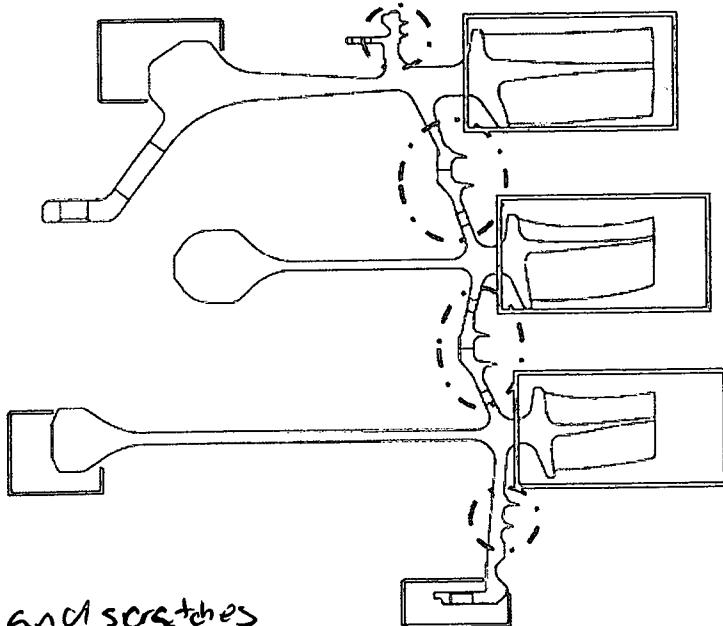
CRITICAL PART – FIXED PROCESS

Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes

INCOMING INSPECTION DAMAGE RECORD
OP 020

All areas are to be visually inspected for damage and cleanliness prior to processing.

Particular attention is to be given to the critical areas highlighted in blue on the below diagram: areas of contact (bores and drainholes) and areas to be coated.


Light staining and scratches

Applicable Area	Type of Visual Appearance	Stage/Blade
1	Dressed area	
2	Machining mark	
3	Staining	
4	Damage	

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220
Signature:	<i>Demetris B. Yeliot</i>	Date:	5-20-24

DATA SHEET

819-010176-FPN-E

JI Number:	010176
Revision:	E
Sheet:	2 of 7

Prepared By: N. Caliendo	Revised By: C. Sommer	ECO #: 294-3199	Implementation Date: 11/16/23
Customer: Rolls-Royce	Part Identification: TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy	Part Number: KH19517	
Quantity: 1	Plant ID No: 29892	Work Order No: 294-294	
CRITICAL PART – FIXED PROCESS			
Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes			

EQUIPMENT CHECK TABLE

Op 050

On completion a copy must be returned with component to the customer.

Equipment List	Check Out		Check In	
	Qty	Initials	Qty	Initials
O Ring Ø 6 mm (OP 100 & 500)	1	R	1	DR
O Ring Ø 5.33 mm (OP 90 & 500)	2	R	2	DR
O Ring Ø 2.62 mm (OP 90 & 500)	1	R	1	DR
M12 Cap Head Bolt (OP 100 & 500)	12	R	12	DR
M12 Bonded Washer (OP 100 & 500)	4	R	4	DR
Bung – GT1092-02 (OP 50 & 500)	1	R	1	DR
Bung – SPPGT214 (VCL- 194) (OP 50 & 500)	8	R	8	DR

ALERT THE QUALITY DEPARTMENT THROUGH THE NCR SYSTEM IF ANY EQUIPMENT DISCREPANCIES ARE FOUND.

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220
Signature:		Date:	5-20-24



MAIN STREET PLANT • INDIANAPOLIS, IN 46222 • USA

DATA SHEET

819-010176-FPN-E

JI Number:

010176Revision: **E**Date: **11/16/2023**

Sheet:

3

of

7Prepared By:
N. CaliendoRevised By:
C. Sommer**ECO #:** 294-3199**Implementation Date:** 11/16/23Customer: **Rolls-Royce**Part Identification:
TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk AssyPart Number: **KH19517**Quantity: **1**

Plant ID No: 29892

Work Order No: 294-294

CRITICAL PART – FIXED PROCESS

Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes

**FINAL INSPECTION COATING RECORD
OP 520****QUALITY STANDARD DOCUMENT:
RRQ752021****HANDLE/MOVE WITH EXTREME CARE TO AVOID MATERIAL DAMAGE****NOTE AND RECORD ALL FINDINGS - INCLUDING N.C.R. NUMBERS**

	GENERAL CONDITION OF COMPONENT:	ACCEPT	REJECT
1	Cleanliness – free of Wax and/or staining	/	
2	Damage to component and/or plating (Must be noted on damage map)	/	
3	Grit blast overspray	/	
CBN DISTRIBUTION -			
GENERAL APPEARANCE / COLOUR OF PLATING			
ADHESION OF PLATING			
1	Cracking	/	
2	Flaking/Peeling	/	
3	Blistering	/	
4	Rubbing off	/	
PLATING DEPOSIT			
1	Misplate or Patchy deposit	/	
2	Depth of plating	/	
3	Overplate onto areas not to be plated	/	
4	Corrosion/Chemical attack on base material	/	
5	Pitting	/	
6	Gas Bubbles	/	
7	Pin Holes	/	
BURNT SURFACES – IF FOUND MUST BE CRITICALLY INSPECTED REF RRQ752021			
1	Dark or Dull patches of plating	/	

COMMENTS OF ANY FINDINGS:

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220
Signature:		Date:	S-13-24

DATA SHEET

819-010176-FPN-E

JJ Number:

010176

Revision: **E**

Date: **11/16/2023**

Sheet: **4**

of **7**

Prepared By:
N. Caliendo

Revised By:
C. Sommer

ECO #: 294-3199

Implementation Date: 11/16/23

Customer: **Rolls-Royce**

Part Identification:
TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy

Part Number: **KH19517**

Quantity: **1**

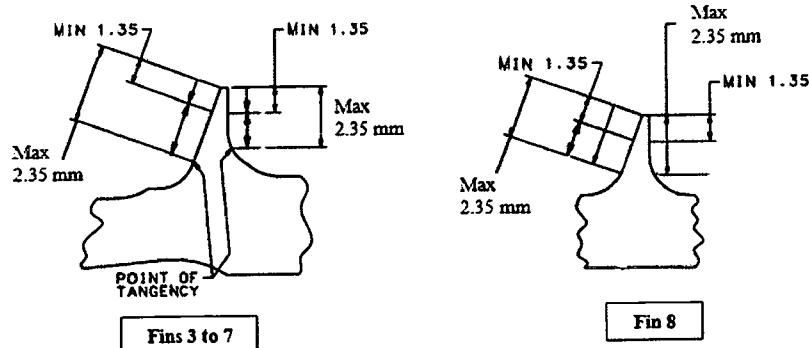
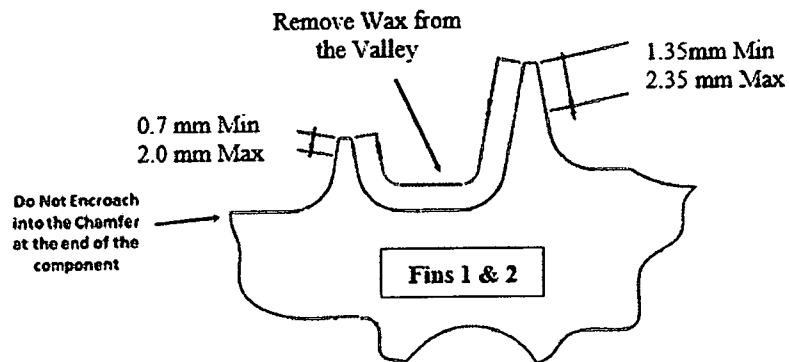
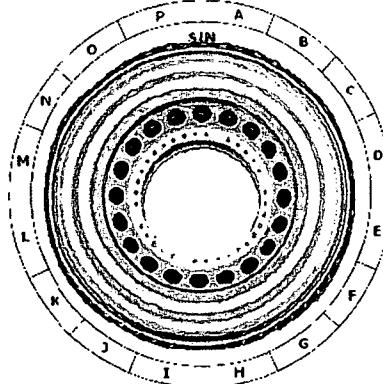
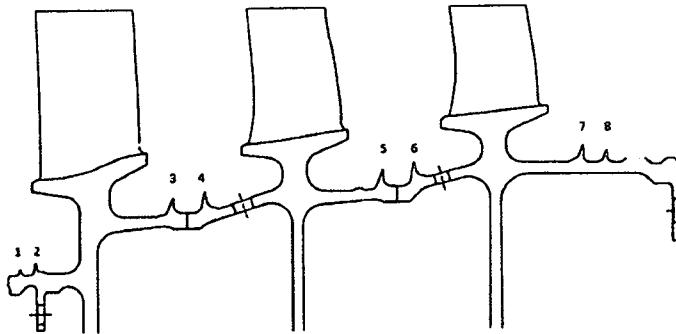
Plant ID No: **29892**

Work Order No: **294-294**

CRITICAL PART – FIXED PROCESS

Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes

FINAL INSPECTION FIN RECORD SHEET 1 OF 2 OP 520



RECORD ANY FINDINGS ON SHEET 5

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220	
Signature:			Date:	5-23-24

DATA SHEET

819-010176-FPN-E

JI Number:

010176

Revision:

E

Date: 11/16/2023

Sheet:

5

of

7

Prepared By:
N. CaliendoRevised By:
C. Sommer

ECO #: 294-3199

Implementation Date: 11/16/23

Customer: Rolls-Royce

Part Identification:

TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy

Part Number:

KH19517

Quantity: 1

Plant ID No: 29892

Work Order No: 294-294

CRITICAL PART – FIXED PROCESS

Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes

FINAL INSPECTION FIN RECORD SHEET 2 OF 2
OP 520

Fin Number	Section	Comment (all defects that do not conform to customer requirements must be recorded through an NCR)
1		uneven cbn; conforms to Fig A7.1
2		
3		uneven cbn; conforms to Fig A7.1
4		
5		
6		
7		uneven cbn; conforms to Fig A7.1
8		

Part No.

KH19517

Serial No.

RROBRDA10220

Signature:

Date:

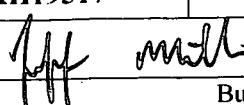
5-23-24

PRAXAIR SURFACE TECHNOLOGIES MAIN STREET PLANT • INDIANAPOLIS, IN 46222 • USA		DATA SHEET 819-010176-FPN-E	JI Number: 010176
Prepared By: N. Caliendo	Revised By: C. Sommer	Revision: E	Date: 11/16/2023
Customer: Rolls-Royce	Part Identification: TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy	Sheet: 6 of 7	
Quantity: 1	Plant ID No: 29892	Implementation Date: 11/16/23	
CRITICAL PART – FIXED PROCESS			
Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes			

FINAL INSPECTION COATING LENGTH RECORD
OP 520

Fin Number	Gauge #	Measurement Position	FRONT	BACK
1 Valley between back of fin 1 and front of fin 2 must be coated	WTR92552	1 (0°)	/	Coated
		2 (90°)	/	
		3 (180°)	/	
		4 (270°)	/	
2	WTR91890	1 (0°)	Coated	/
		2 (90°)		/
		3 (180°)		/
		4 (270°)		/
3	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/
4	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/
5	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/
6	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/
7	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/
8	WTR91890	1 (0°)	/	/
		2 (90°)	/	/
		3 (180°)	/	/
		4 (270°)	/	/

Gauge No.:	Calibration Date:
WTR92252	5-13-24
WTR91890	5-13-24

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220	
Signature:			Date:	5-13-24

DATA SHEET
819-010176-FPN-E

JI Number:

010176

Revision:

E

 Date: **11/16/2023**

Sheet:

7

of

7

 Prepared By:
N. Caliendo

 Revised By:
C. Sommer
ECO #: 294-3199
Implementation Date: 11/16/23

 Customer: **Rolls-Royce**

 Part Identification:
TRENT 1000 – TEN Stg 1-3 Blisk Assy

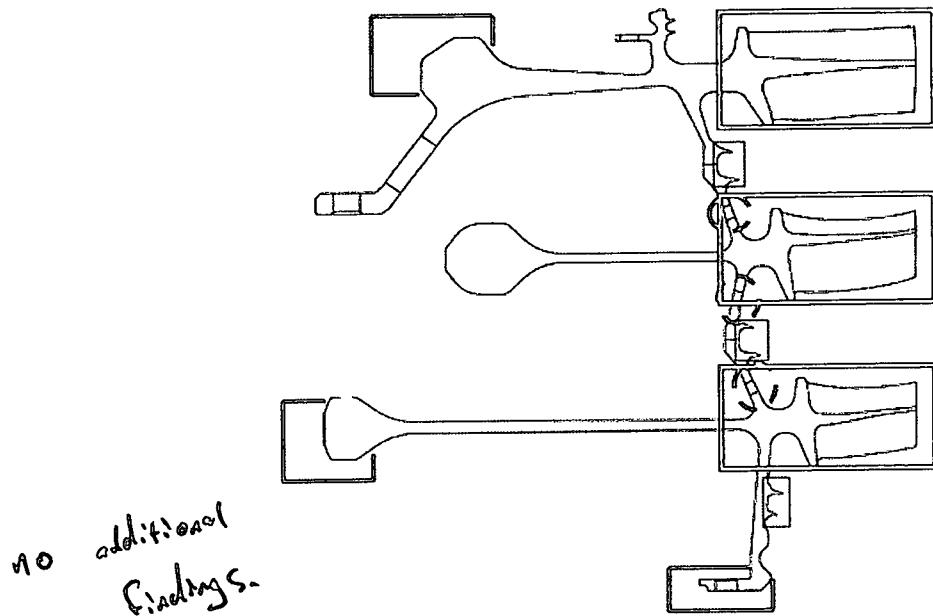
 Part Number:
KH19517

 Quantity: **1**

 Plant ID No: **29892**

 Work Order No: **294-294**
CRITICAL PART – FIXED PROCESS

Copy of fin record (Sheets 4+5) and Damage inspection (sheet 7) must be returned with component to the customer. Other pages are only for internal purposes

FINAL INSPECTION DAMAGE CHECK RECORD
OP 550
All areas are to be visually inspected for damage and cleanliness
Particular attention is to be given to the critical areas highlighted in blue on diagram below (contact areas, bores and drainholes) and coated areas highlighted in green.


Applicable Area	Type of Visual Appearance	Stage/Blade
1	Dressed area	
2	Machining mark	
3	Staining	
4	Damage	

Part No.	KH19517	Serial No.	RROBRDA10220	
Signature:			Date:	5-13-24

Rolls-Royce Deutschland Ltd & Co KG
Part description <i>Benennung</i>
ASSY, HPC STG 1-3

Visual Inspection Report

AG 1970

Page 1 of 1

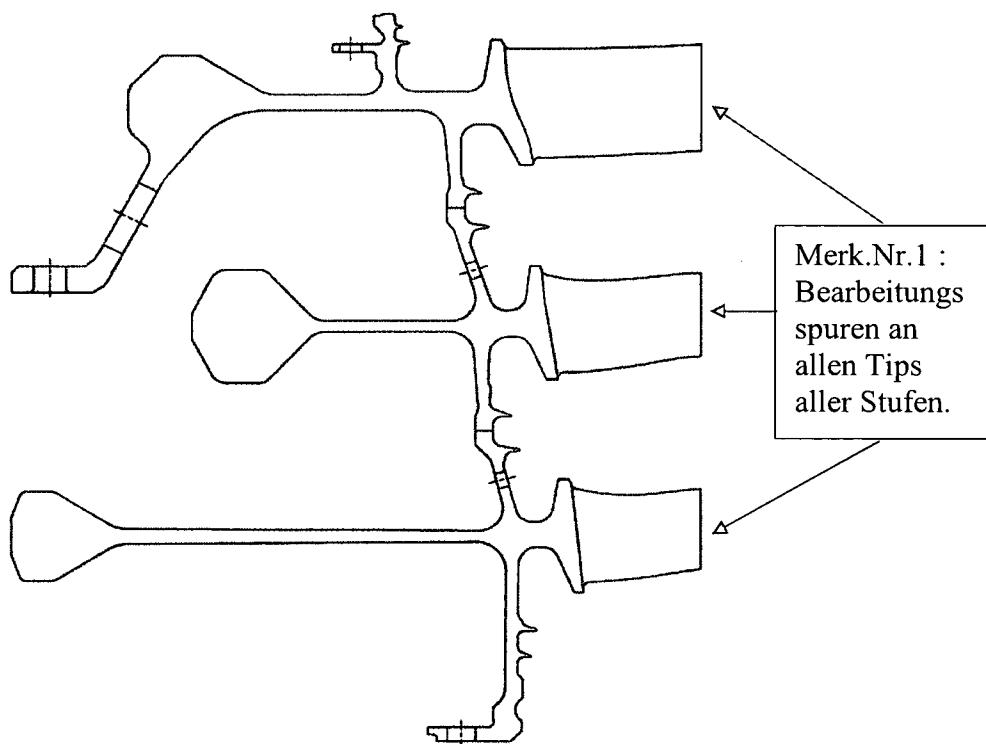
Part No. <i>Material</i>
KH19517

Serial-No
RROBRDA10220

Order-No. <i>Auftrags-Nr.</i>
2009339846

All visual appearances marked on these drawings are in accordance to drawing.

Applicable / Vorhanden	Type of visual appearance / Art der visuellen Erscheinung	Features no. / Merkmalsnummer
<input checked="" type="checkbox"/>	Machining trace, mark / Bearbeitungsspur	1
	Mismatch / Übergang	
	Flash rust / Flugrost	
	Discoloration / Verfärbung	
	Dressed Area / Polierter Bereich	
	AOB / Sonstiges	



Name	Date	Stamp	Signature
Kriftewirth	04.06.2024		

**Rolls-Royce Deutschland
Ltd & Co KG**

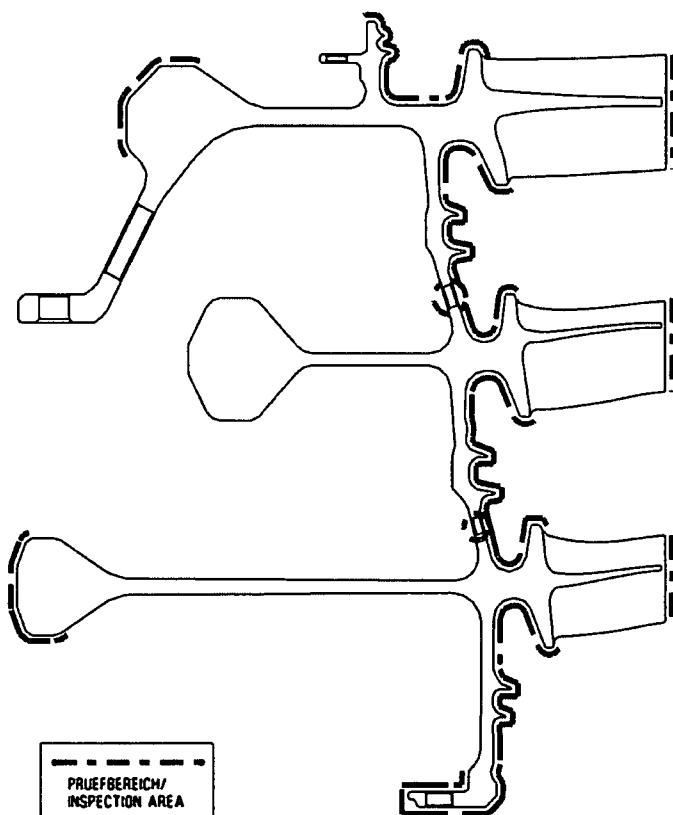
VISUAL INSPECTION SHEET OPERATION 1830

in accordance with PA4498

Project	Part no.	Serial no.	Order no. (Auftragsnr.)
TRENT 1000-TEN	KH19517	RROBRDA10220	2009339846

Applicable Vorhanden	Type of visual appearance Art der visuellen Erscheinung	Stage / Blade Stufe / Schaufel
0 <input checked="" type="checkbox"/>	No abnormalities keine Beanstandungen	

TRENT 1000-TEN KH19517



Name	Date	Stamp	Signature
Kuhn, Artur	06.05.2024		

E-Mail ME: Sven.Schemenz@Rolls-Royce.com