

Aanmaken en onderhouden van een moedertaaklijst met bijbehorende opties, optiecombinaties en partnummers t.b.v. het onderhouden van werkinstructies.

SAP: IA05 Create General Task List

M.b.v. transactie IA05 is de moedertaaklijst aangemaakt als basis voor de rest van de werkinstructie, welke aangemaakt en onderhouden wordt m.b.v. transactie Z550A3.

SAP: Z550A3 Display General Tasklist

M.b.v. transactie Z550A3 worden de opties, optiecombinaties en partnummers aangemaakt en onderhouden.

Ook de operatieregels van de moedertaaklijst kunnen hier in worden onderhouden.

Een optiecombinatie wordt geselecteerd in een order.

Een gedeelte van de reparatie-opties wordt in de Repair Catalog opgenomen.

<i>SAP Easy Access</i>		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Transactiecode	IA05	Dit is de unieke code van deze transactie
Enter-button		
<i>Create General Task List: Initial Screen</i>		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Group		Bv. R50020, Zie Opbouw groupnaam taaklijst
Heading: User defaults		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen

Profile	Z000001	D.m.v. deze profile wordt een aantal velden default gevuld.
---------	---------	---

[Enter-button](#)

Create General Task List: Header General View

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Group counter	0	Moedertaaklijst.
Group description	Omschrijving	Omschrijving taaklijst/onderdeel.
External ident.	ATA code.	Let op: 6 posities gebruiken. Wordt gebruikt bij opbouw service master.

Heading: Assignments to header

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Planner group		Maintenance activity type (soort route).
Status	4	
Maintenance strategy	MATRIX	
PM/PS ref. element		Selecteer uit lijst (m.b.v. pulldown button). Kies Next Higher uit motorstructuur. Kies soort activiteit. Dit veld wordt alleen gevuld bij taaklijsten die gebruikt worden in het shopvisitproces. Dit is voor het kosten verzamelen en plannen van het project. PM/PS reference element .
Inspec. points	300	Alleen invullen i.g.v. maintenance activity type : Z01 Incoming check / workscope Z21 Assembly (NB. niet bij montage motorniveau) Z22 Testing Deze waarde maakt mogelijk dat er een inspection lot gemaakt wordt door de order.

Ga naar: Extras \ Classification

Create General Task List: Classification

Heading: Assignments

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Class	Z_TAAKLIJSTBEHEER	Selecteer uit lijst (d.m.v. pulldown button).

[Enter-button](#)

Tabblad: General

Model and type		Selecteer 'Model and type' uit lijst (m.b.v. pulldown button).
----------------	--	--

Tasklist related partnumbers		Niet hier invullen, straks in maatwerk.
Sub Model Type		Alleen voor Accessoires Taaklijsten !! Selecteer de Engine types waar de Accessoires taaklijst effective voor is.
Accessoires indicator		Te selecteren wanneer een motor gerelateerde taaklijst gebruikt wordt voor een deel wat door KLM als accessoires wordt afgehandeld.
Enter-button Back-button Operation-button		

Er zijn nu 3 scenario's te onderscheiden:

Scenario I Interne (reparatie-)route; d.w.z. alle routes die 'in huis' uitgevoerd worden.

Scenario II Externe reparatie-route, met maintenance activity type Z52/ Z55/Z56.

Scenario III IC route op motor-/module-/assy-niveau, met maintenance activity type Z01.

-

-

-

-

Boven

-

-

-

-

-

Scenario I Interne (reparatie-)route; d.w.z. alle routes die 'in huis' uitgevoerd worden.

Create General Task List: Operation Overview

Heading: General operation overview

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Opac		Operatieregnummer.
Sbop	0010	Suboperatieregnummer. Let op: (Hoofd)operatieregnummer blijft hetzelfde. Suboperatieregnummer voor Program Robot (ZM12) t.b.v. Barcodes
Work ctr	Workcenter	Workcenter van de afdeling die het werk uitvoert.
Ctrl	SM01	
	ZM12	ZM12, Barcode printing (ES)
Description		Beschrijving operatiereg met het uit te voeren werk.
C		System condition Leeg, bij gewone tijdregel
	I	Indien-nodig-regel
	O	Opmerkingsregel.
	L	Involveld (wordt door productie in de order gevuld).
	V	Var. Exec. Factor (Variable execution factor) Te gebruiken wanneer een regel meerdere keren per repair kan worden afgemeld
	B	B – Barcode (Printen van barcodes t.b.v. Program Robot)
Fld key	TSKLST	Field key voor taaklijstvelden 'issue' en 'qualification'.
User field 00		Issue: issuenummer bewerkingsblad. Niet hier invullen, straks in maatwerk.
User field 01		Qualification: techniekcode van de bewerking. Niet hier invullen, straks in maatwerk.
Work		Normtijd.
Un.	MIN	Minuten.
Duratn		Gelijk aan normtijd. In de order wordt de tijd verrekend met het instuuraantal.

Un.	MIN	Minuten.
LFExt		Fixed operation quantity Aanvinken bij bad/oven- en droogkoeltijden De tijd wordt dan niet verrekend met het instuuraantal in de order.
Calc	1	
Save-button Exit-button		

*** Einde Scenario I ***

[Terug](#)

Scenario II Externe reparatie-route, met maintenance activity type Z52/ Z55/Z56.

Create General Task List: Operation Overview		
Heading: General operation overview		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Opac		Operatieregelnummer.

Work ctr		Workcenter van de afdeling die het werk uitvoert.
Ctrl	SM03 SM01	SM03 bij (eerste) externe operatieregels met Service Master. SM01 bij overige operatieregels (opmerkingsregels).
Description		Beschrijving operatieregels met het uit te voeren werk.
C	< > O	System condition. Leeg, bij SM03-regel. Opmerkingsregel, SM01-regel.
Fld key	TSKLST	Field key voor taaklijstvelden 'issue' en 'qualification'.
User field 01		Qualification: techniekcode van de bewerking. Niet hier invullen, straks in maatwerk.
Cost Element	29106	Allen bij SM03-regel.
Material group	001	Allen bij SM03-regel.
Purchasing Group	120 ES Repair 80C2 122 ES Z56 Repair Mech Accessoire 123 ES Z50 Repair Accessoire 124 ES Z56 Repair Elec Accessoire 125 ES Repair CFM 126 ES Repair 80E 127 ES Repair 50 128 ES Repair 80A 129 ES Repair GE90	Allen bij SM03-regel.

Selecteer operatieregels met control key SM03.

[SPack.-button](#)

Service Specifications: Ext. specs. f. task list Maintain

Heading: Services

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Service number	MT-ATACOD-000	Dummy service master moedertaaklijst.
Quantity	1	

[Back-button](#)

[Save-button](#)

[Exit-button](#)

*** Einde Scenario II ***

[Terug](#)

Scenario III IC route op motor-/module-/assy-niveau, met maintenance activity type Z01.

Create General Task List: Operation Overview

Heading: General operation overview

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Opac		Operatieregelnnummer.
Work ctr		Workcenter van de afdeling die het werk uitvoert.
Ctrl	QM02	QM02 bij (eerste) operatieregel met beschrijving 'Record findings'.
	SM01	SM01 bij overige operatieregels..
	ZM12	ZM12, Barcode printing
Description		Beschrijving operatieregel met het uit te voeren werk.
User field indicator		Door het aanvinken van de User field indicator wordt aangegeven dat de betreffende operatie regel willekeurig mag worden afgemeld. Wordt alleen gebruikt bij dis / assembly taaklijsten Z11, Z21.

C	I O L V	System condition. Leeg, bij gewone tijdregel. Indien-nodig-regel. Opmerkingsregel. Invulveld (wordt door productie in de order gevuld). Var. Exec. Factor (Variable execution factor) Te gebruiken wanneer een regel meerdere keren per repair kan worden afgemeld
	B	B – Barcode (Printen van barcodes t.b.v. Program Robot)
Fld key	TSKLST	Field key voor taaklijstvelden 'issue' en 'qualification'.
User field with 20 characters (01)		Qualification: techniekcode van de bewerking. Niet hier invullen, straks in maatwerk.
Work		Normtijd.
Un.	MIN	Minuten.
Duratn		Gelijk aan normtijd. In de order wordt de tijd verrekend met het instuuraantal.
Un.	MIN	Minuten.
LFExt		Fixed operation quantity. Aanvinken bij bad/oven- en droogkoeltijden. De tijd wordt dan niet verrekend met het instuuraantal in de order.
Calc	1	
Selecteer operatieregel met control key QM02. Insp.c-button		

Create General Task List: Characteristic Overview		
Heading: Inspection characteristics		
Onderstaande Characteristics kunnen worden toegevoegd aan de QM02 regel in de Z01 Taaklijst. Zodoende kan productie de findings vullen in de verschillende stages van het proces.		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Char.	10	Regelnummer
Master insp. charac.	TL000001	IC findings.
Sampling procedure	PMQM0001	
Char.	20	Regelnummer
Master insp. charac.	TL000002	IC findings na Usage Decision..

Sampling procedure	PMQM0001	
Char.	30	Regelnummer
Master insp. charac.	TL000003	Assembly Findings
Sampling procedure	PMQM0001	
Char.	40	Regelnummer
Master insp. charac.	TL000004	Testing Findings
Sampling procedure	PMQM0001	
Back-button Save-butoon Exit-button		

***** Einde Scenario III *****

[Terug](#)

OPTIES, OPTIECOMBINATIES EN PARTNUMMERS:

SAP: Z550A3 - Display Tasklist

SAP Easy Access		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Transactiecode	Z550A3	Dit is de unieke code van deze
Enter-button		
Display General Task List: Initial Screen		
<u>Taaklijstgroep selecteren</u>		
- Als het groupnummer bekend is:		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Group		Groupnummer.
Enter-button		
- Als het groupnummer niet bekend is, m.b.v. 'Selection method' group zoeken.		
Heading: Selection method		
Model and type		Selecteer 'Model and type' uit lijst (m.b.v. pulldown button).
Planner group		Maintenance activity type (soort route).
Partnumber		Partnummer (evt. m.b.v. pulldown button).
External ident.		ATA code.
Enter-button		
Display Group <group>/<model and type> <planner group><group description>		
Om van de display-mode naar de change-mode te wisselen (en andersom): Display/Change-button		
Display Group <group>/<model and type> <planner group><group description>		
<u>Operatieregels bewerken</u>		
Tabblad: Operation overview		
Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Opac		Operatieregelnummer.
Sshop		Suboperatieregelnummer. Let op: (Hoofd)operatieregel blijft het zelfde.
Work ctr		Workcenter van de afdeling die het werk uitvoert.

Description		Beschrijving operatieregel met het uit te voeren werk.
Confirm randomly		Door het aanvinken van de Confirm randomly indicator wordt aangegeven dat de betreffende operatie regel willekeurig mag worden afgemeld. Wordt alleen gebruikt bij dis / assembly taaklijsten Z11, Z21.
C	I O L V	System condition. Leeg, bij gewone tijdregel. Indien-nodig-regel. Opmerkingsregel. Invulveld (wordt door productie in de order gevuld). Var. Exec. Factor (Variable execution factor) Te gebruiken wanneer een regel meerdere keren per repair kan worden uitgevoerd / afgemeld
Fld key	TSKLST	Field key voor taaklijstvelden 'issue' en 'qualification'.
Issue (user field 00)		Issue: issuenummer beweringsblad.
Qualification (user field 01)		Qualification: techniekcode van de bewerking. Let op: 3 posities gebruiken (bv. 026).
Work		Normtijd.
Un.	MIN	Minuten.
Duratn		Gelijk aan normtijd. In de order wordt de tijd verrekend met het instuuraantal.
Un.	MIN	Minuten.
LFExt		Fixed operation quantity. Aanvinken bij bad/oven- en droogkoeltijden. De tijd wordt dan niet verrekend met het instuuraantal in de order.
Calc	1	

[Save/Update Group-button](#)

Optie aanmaken

[Create Option-button](#)

Tabblad: Maintain option

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Reference		Referentie naar approved data (bv. OEM manual).
Description [Het 1e Text Blok]		Omschrijving optie: Eerste drie regels van de optie omschrijving worden gevuld met de General Electric Engine Manual beschrijving (zonodig verkorten en altijd in het engels - EOR/REPCAT).
Description [Het 2e Text Blok]		Dit Tekstblok is om de extra informatie voor de productiemedewerker op de vloer toe te voegen. Deze tekst wordt niet op de shoptraveller geprint en wordt nergens op reports naar de klant getoond.
Single out		Optie mag niet gecombineerd worden met andere opties. Let op: Bij externe reparatie (met service master) is single out verplicht.
Execute once		Optie mag maar eenmalig uitgevoerd worden. Als order is aangevraagd, dan wordt de tekst 'order created' getoond.
SB IND		Aankruisen wanneer een SB effectieve is voor de Optie Vooral van belang bij Accessoires taaklijsten omdat SB's vaak apart gefactureerd mogen worden.
AD IND		Indicator of een AD van toepassing is op een Optie
RD IND		Indicator of de Optie een Repair Development (RD) is
DOA		Indicator of het in de Optie om een DOA repair gaat.

Routine		Indicator of de werkzaamheden in de optie als routine mogen worden aangemerkt.
Mat.Incl.		Material Included indicator, om aan te geven of de gebruikte materialen voor deze repair in de repair prijs zijn inbegrepen.
Repair Ind.		Indicator of het om een Repair Activety gaat in de Optie Grijs gestuurd wanneer de Activety type al repair betreft.
Block		Optie is geblokkeerd. Daarna ook Block Code invullen.
Block Code	Selecteer uit de lijst.	Selecteer uit de lijst. NB: De waardes uit de lijst komen uit de characteristic Z_TL_BLOCK_CODE en worden beheerd door de Key-User CG
PRIMARY_REPCAT	Material: ZWET material voor de primary repcat. Description: Omschrijving van de Primary repcat repair. Vendor: De Repair Vendor voor de primary Repcat	De PRIMARY_REPCAT is een ZWET materiaal dat de repair vertegenwoordigd van een andere repair vendor met de prijs volgens de repcat van deze vendor. Afhankelijk van contract afspraken zal bij uitvoering van de optie gerekend worden met de prijs van de PRIMARY_REPCAT bij facturatie.
External repair		Alleen bij externe reparatie (Z52/ Z55/Z56). Deze tekst komt op de purchase order voor de vendor.
Service master		Aanvinken (i.c.m. single out) bij externe reparatie.
Insp. after external repair		Aanvinken i.g.v. externe reparatie, waarna in huis nog een inspectie vereist is.
Execute-button		

Operatie regels hernummeren

Selecteer de te hernummeren operatie regels. (Select All indien allemaal hernummerd moet worden). [Renumber Operations-button](#)

Pop Up scherm; Hier kan nu de nieuwe interval tussen de regels worden opgevoerd [Continue](#).
[Save/Update Group-button](#)

Optie wijzigen

Selecteer optie.

Wijzigingen aanbrengen.

[Execute-button](#)

Optie verwijderen

Selecteer optie.

[Delete-button](#)

[Save/Update Group-button](#)

Heading: Option overview**Operatieregels selecteren in optie**

Benodigde operatieregels aanvinken per optie.

Let op: Bij externe reparatie altijd eerste operatieregel (met service master) aanvinken.

[Save/Update Group-button](#)

Tabblad: Related partnumbers**Partnummer toevoegen**

[Insert-line-button](#)

Veld	Veldwaarden	Opmerkingen
Partnummer	partnummer	Selecteer partnummer uit lijst (Material Master).
Optionnummer		Aanvinken voor welke optie partnummer van toepassing is.

[Execute-button](#)

Partnummer verwijderen

Selecteer partnummer.

[Delete-button](#)

Partnummer uitsluiten voor een optie

Betreffende vinkje uitzetten

[Execute-button](#)

Tabblad: Maintain option combination**Optiecombinatie aanmaken**

Selecteer optie(s).

Let op: Bij externe reparatie geen combinatie van opties mogelijk.

[Execute-button](#)

Optiecombinatie verwijderen

Selecteer optie(s).

[Delete-button](#)

Tabblad: Sub model type /accessoire Ind

Alleen voor Accessoires Taaklijsten en delen die als accessoire worden beschouwd !!

[Change-button](#)

Selecteer de Engine types waar de Accessoires taaklijst effectieve voor is.

[Execute-Save-button](#)

Groupnaam taaklijst

OPBOUW GROUP KEY : R 5 75 001 0

R	5	75	001	0
1e Positie	2e Positie	3e Positie	4e Positie	5e Positie

1e positie		Hoofdproces = Verplicht
	S R A E W	Shopvisit (niet-reparatie)/Voorroute) Reparatie Accessoires Epcor Routes Z50 Routes
2e positie		Motortype e/o andere unit
	1 2 3 4 45A 45B 45C 43X 5 6 7 8 9 0 A B C D E F G	LM1600 LM2500+ LM2500 CFM56-7B CFM56-5A CFM56-5B CFM56-5C CFM56-3 CF6-50 LM6000 CF6-80C2 CF6-80A CF6-80E GE-90 AANMAAK/BUSSEN/METALEN PLAATJES BUSHING & BOMBARDIER CF6-6 SPL/VR CS LANDING GEAR PARTS LEEG SPL/VI FIRE EXTINGUISHERS Genx-1B

	H <u>GENx-2B</u> I <u>SPL/VI A&A IERA PARTS</u> J <u>LEEG</u> K <u>LEEG</u> L <u>ROYAL DUTCH AIRFORCE KLU</u> M <u>MARTINAIR</u> N <u>LEEG</u> O <u>LEEG</u> P <u>PRATT AND WHITNEY</u> Q <u>EPCOR PARTS</u> R <u>SPL/VR CS COMPONENT SERVICES REPA</u> S <u>LEEG</u> T <u>TRANSAVIA</u> U <u>SPL/VR CS LANDING GEAR PARTS</u> V <u>VLIEGTUIGONDERHOUD VO ALL HANGARS H10/H11/H12/H14</u> W <u>LEEG</u> X <u>LEEG</u> Y <u>LEEG</u> Z <u>LEEG</u>
3 ^e positie	XX <u>ATA Code van het onderdeel behalve voor:</u> EPCOR: <u>(gebruikt 3^{de} en 4^{de} positie)</u> 13 <u>HONEYWELL 131 SERIE</u> 33 <u>HONEYWELL 331 SERIE</u> 23 <u>APS2300</u> 32 <u>APS3200</u> PRATT AND WHITNEY: 1 PW44XX-094-inch MD11 2 PW40XX-094-inch Boeing 3 PW41XX-094- 4 inch Airbus 5 PW41XX-100-inch Airbus PW40XX-112-inch Boeing GENx: (1 ^{ste} positie): R = Repair S = Voorroute (2 ^{de} positie): G = GENx-1B H = GENx-2B (gereserveerd) (3 ^{de} tot 6 ^{de} positie): Hier vul je de laatste vier cijfers van de ATA code in. Bijvoorbeeld 3401 (7 ^{de} positie): op de 7 ^{de} positie vullen we in 0 t/m Z in dezelfde ATA (8 ^{ste} positie): 0 = Intern 1 = Extern 5 = Voorroute

4e positie	XXX <u>Vrij te gebruiken *</u> 5A <u>CFM56-5A</u> 5B <u>CFM56-5B</u> 5C <u>CFM56-5C</u> 3X <u>CFM56-3</u> * UITZONDERING CFM56-5A / -5B / -5C & -3 <u>PRATT AND WHITNEY:</u> (4 ^{de} positie) <u>ATA CODE INVULLEN DIT KAN VERSCHILLEN</u>
5e positie	<u>Soort route. (komt overeen met maintenance activity type)</u>
	0 interne repair 1 externe repair 2 tweedehands route 3 conditie controle 4 inspectie na externe repair 5 zware voorroute 8 lichte voorroute 9 Dimension measurement New Parts Dit is de bestaande opzet. Als bestaande opzet niet voldoende is, dan maintenance activity type gebruiken.
	Z01 Incoming check / workscope Z11 Disassembly Z21 Assembly etc.

Boven

Maintenance activity type

De maintenance activity type (MAT) bepaalt de soort route en heeft een technische en een financiële functie.

De technische functie is het groeperen van werkzaamheden/activiteiten.

De financiële functie is het onderscheid vastleggen tussen routine en non-routine werkzaamheden.

Dit laatste geldt alleen voor motor, niet voor accessoire.

In de taaklijst wordt het veld planner group gebruikt om de MAT te vullen. In order is dit het veld maintenance activity type.

MAT	Omschrijving	Gebruik
Motor/Module/Assy		
Z01(routine)	Incoming check / workscope	Incoming check en workscope motor-/module-/assy-niveau

Z11(routine)	Disassembly	Demontage motor-/module-/assy-niveau
Z17(routine)	Fit Match inspection	Fit en match controle
Z18(routine)	Dimension Measurement New Part	Dimensionele meting nieuw delen bij inslag (Magazijn).
Z21(routine)	Assembly	Montage motor-/module-/assy-niveau
Z22(routine)	Testing	Testing motor
Z50	Ship Smart	Voor Ship Smart Taaklijsten
Z60	Outsourcing	Uitbesteding Engine/Module/Assy
Accessoires specifiek		
Z43	Transportkaart	Transportkaart
Z02	Vervallen	Vervallen (Na invoer project SAP voor Accessoires)
Z54	Repair parts (accessoires)	Interne reparatie 'Accessoires'
Z56	Repair accessoire extern	Externe reparatie 'Accessoires'
Z58	Insp. after ext. repair (access.)	Inspectie na externe reparatie van 'Accessoires'
Inspectie		
Z42(routine)	Cleaning / inspection (heavy)	Zware voorroute
Z31(non- routine)	Condition inspection	Conditie controle
Z32(non- routine)	Inspection second hand parts	Inspectie tweedehands onderdelen
Z41(routine)	Cleaning / inspection (light)	Lichte voorroute
Z44	Cleaning Heavy Maintenance	
Repair		
Z51(non- routine)	Internal repair	Interne reparatie
Z52(non- routine)	External repair	Externe reparatie
Z03(non- routine)	Insp. after external repair	Inspectie na externe reparatie
Z53(non- routine)	Repair development intern	Interne reparatie 'Repair Development'
Z55(non- routine)	Repair development extern	Externe reparatie 'Repair Development'

Z57(non-routine)	Repair evaluation	Repair evaluation na 'Repair Development'
Z59	Repair Heavy Maintenance	
Overig		
1	NETWORK	Niet gebruiken, standaard SAP planner group
FS	Field Service	Niet gebruiken, standaard SAP planner group
PR	Parts Repair	Niet gebruiken, standaard SAP planner group
PRT	PRT Maintenance	Niet gebruiken, planner group voor 'Equipment Engineering'

Boven

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
-

PM/PS reference element

Het PM/PS reference element is een object, dat vanuit de taaklijst meegegeven wordt aan de order.

Het legt de relatie tussen de order en het WBS-element in het netwerk.

Elk niveau in de motor, motorniveau, alle modules en alle assies hebben een eigen WBS-element, waaraan de kosten van het project toegewezen worden.

Dit wordt bepaald door het eerste deel van het PM/PS reference element, het IIN-nummer van motor, module of assy.

Het tweede deel van het PM/PS reference element wordt gebruikt voor de motorplanning.

Het PM/PS reference element wordt alleen gevuld bij taaklijsten voor het shopvisitproces.

Accessoires heeft een eigen netwerk, hiervoor geldt dat na het IIN nr van motor, module of assy de toevoeging –ACC volgt.

PM/PS reference element	Omschrijving
04X - IC / DISASSEMBLY	IC / Disassembly 04X Low Pressure Turb
04X - CLEANING / INSPECTION / P&D	Cleaning / Insp. / P&D 04X Low Pres Turb
04X - REPAIR / APREP	Repair / Aprep 04X Low Pressure Turb
04X - ACC REPAIR / APREP	ACC Repair / Aprep 04X Low Pressure Turb
04X - ASSEMBLY	Assembly 04X Low Pressure Turbine
56X - IC / DISASSEMBLY	IC / Disassembly 56X LPT Stator Ass
56X - CLEANING / INSPECTION / P&D	Cleaning / Insp. / P&D 56X Stator Ass
56X - REPAIR / APREP	Repair / Aprep 56X LPT Stator Ass
56X - ACC REPAIR / APREP	ACC Repair / Aprep 56X LPT Stator Ass
56X - ASSEMBLY	Assembly 56X LPT Stator Ass
Etc.	Etc.

[Boven](#)