

8 Sachwortverzeichnis

| | | | |
|--------------------------------------|-------------|----------------------------------|----------|
| Ableitung von Maßnahmen | 58 | Auswahl der | |
| Abstimmung mit Erprobung/ Try-Out | 103 | Fertigungsverfahren | 246 |
| Abstimmung zwischen | | Auswahlgrößen | 65 |
| Artikelkonstruktion und | | Autor-Kritiker-Zyklus | 53 |
| Arbeitsvorbereitung | 102 | | |
| Abstimmung zwischen | | Ballistic Particle Manufacturing | 158 |
| Artikelkonstruktion und | | Bandschleifen | 239 |
| Werkzeugkonstruktion | 102 | Baugruppen | 112; 119 |
| Abstimmung zwischen | | BDE-System | 343 |
| Methodenplanung und | | Bearbeitungszeit | 327 |
| Artikelkonstruktion | 101 | belastungsorientierte | |
| Abteilung | 4; 75 | Auftragsfreigabe | 323; 335 |
| Ähnlich- oder | | Benchmarking | 41 |
| Wiederholaufträge | 20 | Benchmarktest | 298 |
| Ähnlichsuche | 140 | Benennung | 118 |
| Aktivelemente | 225; 242 | Benummerung | 118 |
| Änderungsaufträge | 20 | Beschichten | 205 |
| Änderungsflexibilität | 8 | Beschichtungsverfahren | 243 |
| Anforderungsliste | 297 | Betriebsabrechnungsbogen | 256 |
| Anfragehäufigkeit | 9 | Betriebsdatenerfassung | 347 |
| Angebotserstellung | 344 | Betriebsmittelstruktur | 111 |
| Angebotsumwandlung | 9 | Betriebsvereinbarung | 352 |
| Arbeitsplanerstellung | 248 | Bewertung | 60 |
| Arbeitsplanung | 247 | Bewertungskriterien | 66 |
| Arbeitsschutz | 212 | | |
| Arbeitssteuerung | 247 | CAD-Systeme | 274 |
| Arbeitsvorbereitung | 247 | CAM-Systeme | 275 |
| Arbeitsvorgangsfolge | 247 | CAPP-Systeme | 275 |
| Artikelgeometrie | 100 | Cost-Center | 4; 75 |
| Artikelstruktur | 112 | Customizing | 309 |
| Assoziativität | 288 | | |
| Aufbauorganisation | 64 | Delphi-Methode | 83 |
| Auftragsarten | 19; 97; 329 | Detaillierungsgrad | 54; 249 |
| auftragsbegleitende | | dezentrale Feinststeuerung | 336 |
| Kalkulation | 340 | dezentrale Planung | 321 |
| Auftragsbestand | 9 | dezentrale Programmierung | 304 |
| Auftragsfortschritts- | | dezentrale Steuerung | 321 |
| überwachung | 326; 340 | Dielektrikum | 177; 229 |
| Auftragspektrum | 99 | Direct Shell Production | |
| Auftragssteuerung | 349 | Casting | 158 |
| Auslastung | 347 | | |

| | | | |
|----------------------------------|-------------------|-------------------------------|------------|
| Dispergieren | 205 | Integration von | |
| Drahtelektrode | 227 | Frässtrategien | 198 |
| Drahterosion | 227 | Integration von | |
| Drei-Achs-Fräsen | 215 | Produktentwicklung und | |
| Durchführung von | | Werkzeugbau | 104 |
| Abstimmungen | 102 | Integration von Werkzeugbau | |
| Durchlaufzeit | 12; 317; 326; 335 | und Serienproduktion | 105 |
| Ecktermine | 323 | Interner Werkzeugbau | 3 |
| EDV-Hilfsmittel | 317 | Iterative Planung | 249 |
| Eingesetztes Kapital | 12 | Kalkulation | 248 |
| Einzelkosten | 256 | Kalkulationssysteme | 254 |
| Elektrolytlösung | 202 | KANBAN | 323 |
| Erzeugnisspektrum | 19 | Kapazitätsabgleich | 345 |
| Erzeugnistypen | 331 | Kapazitätsangebot | 337 |
| Externer Werkzeugbau | 4 | Kapazitätsbedarf | 92 |
| | | Kapazitätsdimensionierung | 90 |
| Facharbeiter | 283 | Kapazitätseinheiten | 335; 336 |
| Feed-back von | | Kapitalbindungskosten | 254 |
| Fertigungswissen | 103 | Kapitalgeber | 4 |
| Feingießen | 162 | Kaskadenkonzept | 322 |
| Feuerwehr-Aufträge | 330 | Kernerzeugnisse | 18 |
| Feuerwehr-Reparaturen | 20 | Kern-Know-how | 18 |
| fiktiver Auftrag | 345 | Kernprozesse | 18; 32; 40 |
| Formschleifen | 237 | Kernprozessidentifikation | 42 |
| Fortschrittszahlen System | 323 | Kistenfertigung | 326 |
| Fünf-Achs-Fräsen | 215 | Klassifizierung | 129 |
| Funktion | 47 | Klassifizierungsnummer | 130 |
| funktionsorientierten | | Komplettbearbeitung | 192 |
| Sichtweise | 117 | Konzeptmodelle | 145 |
| Fused Deposition Modeling | 156 | Kopierfräsen | 171 |
| Fuzzy-Logik | 181 | Kopplung | 15 |
| | | Kosten | 246 |
| Gemeinkosten | 256 | Kostenarten | 14 |
| Geometrierverarbeitung | 289 | Kostenartenrechnung | 255 |
| Gestaltungsparameter | 65 | Kostenfunktion | 261 |
| Gewichtete Subziele | 10 | Kostenstellenrechnung | 255 |
| Gewichtung der Einzelziele | 10 | Kostenstruktur | 251 |
| Gewinn | 12 | Kostenträgerrechnung | 256 |
| Grenzkosten | 252 | Kostentreiber | 257 |
| Gruppenbildung | 142 | Kugelkopffräser | 172; 195 |
| | | Kunden | 5 |
| Hardware | 350 | Kunden-Lieferanten-Verhältnis | 4 |
| Hochgeschwindigkeitsfräsen | 174 | Kundennutzen | 6; 39 |
| Hohlformwerkzeuge | 26 | Kunststoff-Vakuumgießen | 160 |
| HSC-Technologie | 215 | | |
| Identifikation von Kernprozessen | | Laminated Object | |
| | 33 | Manufacturing | 157 |
| Indirekte Prozesse | 250 | Läppmittel | 190 |
| Informationsflüsse | 100 | Lasergenerieren | 165 |
| Informationsstruktur | 113 | Laseroberflächenbehandlung | 204 |
| Integration des Werkzeugbaus in | | Lasersintern | 165 |
| die Gesamtprozeßkette | 106 | Legieren | 205 |
| | | Leistungsvergleich | 40 |
| | | Lieferfähigkeit | 8 |

| | | | |
|------------------------------|---------------|------------------------------|----------|
| Liegezeit | 327; 335 | Outsourcingpotential | 41 |
| Losgröße | 323 | | |
| Makrobibliothek | 311 | Parallelnummernsystem | 125 |
| manuelle | | parametrische Modellierung | 287 |
| NC-Programmierung | 278 | Periodenkosten | 14 |
| Marginalitätsprinzip | 252 | Planetärerrosion | 185 |
| Maschinenlaufzeit | 337 | Planzeiten | 323 |
| Maschinenstundensatzrechnung | | Postprozessorlauf | 307 |
| | 250 | Preisgünstigkeit | 8 |
| Maßnahmenableitung | 49 | Problemkreis der Planung und | |
| Materialflüsse | 100 | Steuerung | 318 |
| Matrixorganisation | 65 | Produktivitätssteigerung | 300 |
| Mehrkanaltechnik | 183 | Produktivitätsunterschied | 41 |
| Mehrmaschinen | | Produktorientierte | |
| bedienung | 340; 343 | Organisationsform | 71 |
| Mehrschnitttechnologie | 233 | Produktstrukturierung | 111 |
| Messung der Zielerreichung | 9 | Profilschleifen | 237 |
| Metallspritzverfahren | 161 | Profit-Center | 4; 75 |
| Mikrobearbeitung | 188 | Prognosemethoden | 81 |
| Mitarbeiterproduktivität | 13 | Prognosesicherheit | 84 |
| Model Maker 3D Plotting | 158 | Programmierkosten | 276 |
| Modelle | 27 | Projektabwicklung | 323 |
| modulare | | Projektplan | 331; 335 |
| Standardnetzpläne | 333 | Projektplanung | 296 |
| montageorientierte | | Prototypen | 145; 150 |
| Sichtweise | 117 | Prototypenbedarf | 150 |
| Multi-Criteria-Problemlösung | 10 | Prozeß | 47 |
| Muster | 150 | Prozeßanalyse | 48; 50 |
| | | Prozeßelemente | 50 |
| Nachbearbeitungsverfahren | 245 | Prozeßinhaber | 53 |
| NC-Programmiersysteme | 275 | Prozeß-Know-how | 37 |
| NC-Programmierung | 273 | Prozeßkosten | 14 |
| NC-Verfahrenskette | 271 | Prozeßkostenrechnung | 256 |
| Netzplan | 115; 323; 331 | Prozeßmodell | 53 |
| Netzplanelement | 333 | Prozeßorientierung | 46 |
| Neuaufträge | 20 | Prozeßplan | 53 |
| Neustrukturierung von | | Prozeßplanung | 272 |
| Abläufen | 58 | Prozeßregelung | 180 |
| Nicht-Kernprozesse | 40 | Prozeßreorganisation | 297 |
| Nummernsysteme | 123 | Prüfmittel | 27 |
| NURBS | 224 | | |
| Nutzwertanalyse | 299 | Qualifikationsprofil | 91 |
| | | Quantifizierung | 55 |
| Operationsplanung | 273 | Quellprogramm | 307 |
| Opportunitätskosten | 253 | | |
| Optimale Planungstiefe | 249 | Rapid Prototyping | 151 |
| Optimierung der | | Rapid Tooling | 164 |
| Auftragsplanung und - | | Reihenfolgeoptimierung | 339 |
| steuerung | 317 | Rentabilität | 6; 11 |
| Optimierung existierender | | Reorganisationssegmente | 56 |
| Abläufe | 46 | Reparatur | 211 |
| Optimized Production | | Reparatur- und | |
| Technology | 323 | Wartungsaufträge | 20 |
| Organisationsform | 65 | Ressourcenbasierte Bewertung | |
| | | von Maßnahmen | 61 |

| | | | |
|-------------------------------|---------------|---------------------------------|---------------|
| Ressourcenverzehr | 47 | Transport von | |
| Rückmeldung | 340 | Serienwerkzeugen | 103 |
| Rüstzeitminimierung | 339 | Trendextrapolation | 83 |
| | | Trichtermodell der Fertigung | 325 |
| Sachmerkmal-Leisten | 137 | Umsetzung | 49; 62 |
| Sandgießen | 163 | Umsetzungshemmnisse | 63 |
| Scherschneiden | 225 | unternehmensspezifische | |
| Schlichtfräsen | 172 | Systemanpassung | 309 |
| Schneidstoffe | 238 | Variantenkonstruktion | 288 |
| Schnittstellen | 295; 350 | Verbesserungs-/ | |
| Schnittstellen der | | Outsourcingpotential | 32 |
| Hauptprozesse | 95 | Verbesserungspotential | 41 |
| Schruppfräsen | 167 | Verbundnummernsystem | 125 |
| Schwachstellen | 56 | Verfahrensauswahl | 166 |
| Schwachstellenanalyse | 49 | Verfahrensplanung | 246; 254; 262 |
| Schwerpunkt | | vollsprechendes | |
| Produktionsunterstützung | 98 | Nummernsystem | 125 |
| Schwerpunkt | | Voreilwinkel | 218 |
| Werkzeugentwicklung | 97 | Vorrichtungen | 26 |
| Selektives Lasersintern | 154 | Warmarbeitswerkzeuge | 204 |
| Service | 9 | werkstatorientierte | |
| Simulation | 282; 292 | Programmierung | 282 |
| Solid Ground Curing | 154 | Werkzeugauswahl | 291 |
| Sondermaschinen | 27 | Werkzeugbaudatenbank | 41 |
| Sonderwerkzeuge | 315 | Werkzeugwegoptimierung | 292 |
| Speicherfähigkeit | 127 | Wertschöpfung | 47 |
| Spritz- und Druckgießformen | 167 | Wertschöpfungskette | 1 |
| Spülung | 185 | Wiederverwendung | 111; 112 |
| Standardarbeitsvorgangs | | Zeitbedarf | 47 |
| folgen | 115 | Zeitspanfläche | 216 |
| Standardauftrag | 322 | zentrale Grobplanung | 323 |
| Standardisierung | 111 | zentrale NC-Programmierung | |
| Standwegvorteile | 194 | | 304 |
| Steigerung der | | zentrale Planung | 321 |
| Schnittgeschwindigkeit | 193 | Ziele der Auftragsplanung und - | |
| Stereolithographie | 153 | steuerung | 317 |
| Steuerung | 283 | Zielgrößen | 1 |
| Stücklistenerstellung | 114 | Zielkonflikt | 3 |
| Systemauswahl | 348 | Zielsystem | 7 |
| Systemeinführung | 300 | Zulieferpotential | 31; 38 |
| Systemkonzept | 293; 298 | Zuordnung von Kostenarten zu | |
| Technologiedatenbank | 313 | Prozessen | 264 |
| Technologieorientierte | | Zylinderstirnfräser | 169 |
| Organisationsform | 68 | | |
| Termin- und Kapazitätsplanung | | | |
| | 248 | | |
| Terminreue | 8 | | |
| Tool-Management | 314 | | |
| Torusfräser | 168; 196; 219 | | |
| Traditionelle Muster- und | | | |
| Prototypenfertigung | 151 | | |
| Transport von Mustern und | | | |
| Prototypen | 103 | | |

Springer und Umwelt

Als internationaler wissenschaftlicher Verlag sind wir uns unserer besonderen Verpflichtung der Umwelt gegenüber bewußt und beziehen umweltorientierte

Grundsätze in Unternehmensentscheidungen mit ein. Von unseren Geschäftspartnern (Druckereien, Papierfabriken, Verpackungsherstellern usw.) verlangen wir, daß sie sowohl beim Herstellungsprozess selbst als auch beim Einsatz der zur Verwendung kommenden Materialien ökologische Gesichtspunkte berücksichtigen.

Das für dieses Buch verwendete Papier ist aus chlorfrei bzw. chlorarm hergestelltem Zellstoff gefertigt und im pH-Wert neutral.



Springer