

		<b>Seite</b>
<b>2</b>	<b>Empirische Basis</b>	<b>39</b>
2.1	Einleitende Bemerkung	39
2.2	Beispielhafte Fallberichte	39
2.2.1	Flexibilisierung einer Kurbelgehäuse- Transferstraße	39
2.2.2	Fertigungssegmentierung zwischen Fertigungs- ebenen	41
2.2.3	Kundenauftragsorientierung in einer Omnibus- fabrik	42
2.2.4	Erreichung eines frühen und steilen Produkt- anlaufes	44
2.3	Bewertung der Fallberichte	45
<b>3</b>	<b>"Evolution" der Fabrikorganisation</b>	<b>48</b>
3.1	Der situative Ansatz	48
3.1.1	Der traditionelle Ansatz	48
3.1.2	Die Erweiterung des Ansatzes	49
3.2	Die Einordnung von CIM als Situations- variable	52
3.2.1	Zuordnung der Variablen	52
3.2.2	Technologische Zuordnung	53
3.2.3	Mehr-Ebenen-Modell	56
3.2.4	CIM als Strategie-Element	58
3.2.5	Einordnung von CIM in die Wirkungskette	60
3.3	Versuch einer Operationalisierung	62
3.3.1	Anwendung	62
3.3.2	Bewertung	66

	<b>Seite</b>	
3.4	Ein CIM-Szenario	69
3.4.1	Begriff. Ausgewählte Beziehungen	69
3.4.2	Handlungselemente	72
<b>4</b>	<b>"Konstruktion" der Fabrikorganisation</b>	<b>77</b>
4.1	Prozessorganisation versus Struktur- und Ablauforganisation	77
4.1.1	Die klassische Organisation	77
4.1.2	Notwendigkeit einer integrativen Organisation	78
4.1.3	Die Prozessorganisation als Überwindung der klassischen Organisation	80
4.2	Organisatorisches Handwerkszeug zur Koordination	82
4.2.1	Arbeitssysteme	82
4.2.2	Koordinationsbedarf zwischen Arbeitssystemen	83
4.2.3	Koordinationsbedarf in Arbeitssystemen	86
4.3	Standardisierung	90
4.3.1	Standardisierung durch Vorgaben	90
4.3.2	Eignung der Standardisierung	90
4.3.3	Problem der Einheitlichkeit organisa- torischer Behandlung	96
4.4	"Weiche" Formen der Strukturorganisation	97
4.4.1	Formen der Strukturorganisation	97
4.4.2	Matrix-Strukturorganisation	99
4.4.3	Projektmanagement	103
4.4.4	Produktmanagement	104
4.4.5	Controllingorganisation	105
4.4.6	Process-Owning-Organisation	106
4.4.7	Vergleichende Zusammenstellung	111

<b>5</b>	<b>Prozessorganisatorische Gestaltung der CIM-Fabrik</b>	<b>112</b>
5.1	Die wesentlichen Prozeßketten und ihre Schnittstellen	112
5.2	Prozessregelung für PPS	117
5.2.1	Arbeitssystembildung	117
5.2.2	Schnittstelle Markt - Fabrik	118
5.2.3	Material- und Informationsflüsse in der Fabrik	119
5.2.4	Der Beauftragungs-Informationsfluß	123
5.2.5	Einschränkungen zur Prozessorientierung	130
5.2.6	Schnittstelle Fabrik - Beschaffungsmarkt	133
5.3	Strukturgestaltung für PPS	137
5.3.1	Cost- und Profitcenter	137
5.3.2	Struktur entsprechend Hol-/Bringsteuerung	139
5.3.3	Struktur entsprechend Partizipation	140
5.4	Prozessregelung und Strukturgestaltung an der Schnittstelle Fabrik - Entwicklungsbereich	141
5.4.1	Besonderheiten dieser Schnittstelle	141
5.4.2	Prozessinnovation und Produktlebenszyklus	143
5.4.3	Prozessinnovation und Produktgestaltung	146
5.4.4	Prozessregelung und die Informationsflüsse der Erzeugnisabklärung und der Produktdokumentation	147
5.4.5	Strukturgestaltung	151
5.4.6	Prozessorganisatorische Gestaltung der Kundenauftragsabwicklung	153
5.5	Zusammenfassung der prozessorganisatorischen Empfehlungen für die wesentlichen Informationsflüsse	157

# Prozeßorganisatorische Grundlagen einer CIM-Fabrik

Q 34, 230

Q 40, 20

Q 40, 31

	Zusammenfassung	Seite
1	<b>Darstellung in der Literatur und behandelte Problemstellung</b>	10
1.1	Zielsetzung und Aufbau der Abhandlung	10
1.2	Die Prozessorganisation in der Organisations- theorie	10
1.2.1	Organisationstheoretische Entwicklungs- linien	10
1.2.2	Evolution	14
1.2.3	Rationale Konstruktion	17
1.2.4	Soziale Lernfähigkeit	22
1.3	Gestaltungsfeld CIM-Fabrik	24
1.3.1	Begriff	24
1.3.2	Organisatorische Handlungsempfehlung	24
1.3.3	Organisationsbedarf bei innovativen Prozessen	28
1.3.4	Organisationsbedarf bei risikobehafteten Prozessen	29
1.3.5	CIM als Ausgleichsmöglichkeit	29
1.3.6	Produktivitäts- versus Flexibilitätsziel	30
1.4	Prozessorganisation und CIM-Fabrik	34
1.4.1	Parallelfall Büro	34
1.4.2	Forderungen nach organisatorischer Neuge- staltung der Fabrik	35