

# GLIEDERUNG

	Seite
1 COMPUTER INTEGRATED MANUFACTURING UND BESTEHENDE INTEGRATIONSANSÄTZE	1
1.1 Zur Notwendigkeit eines Integrationsmodells	1
1.2 Der CIM-Begriff	3
1.3 Das Kölner Integrationsmodell	9
1.4 CIM-Schnittstellen	13
1.5 DIN-Normung	14
1.6 CIM-OSA	16
1.7 Unternehmensdatenmodell	20
2 BEREICHSORIENTIERTE INTERDEPENDENZEN	23
+ 2.1 Vertrieb	26
- 2.2 Kalkulation	45
2.3 Primärbedarfsplanung	54
+ 2.4 Materialwirtschaft	61
2.5 Kapazitätsterminierung	80
2.6 Kapazitätsabgleich	88
2.7 Auftragsfreigabe	93
- 2.8 Fertigungssteuerung	96
- 2.9 Betriebsdatenerfassung	107
2.10 Kontrolle der Mengen, Zeiten, Kosten	111
- 2.11 Versandsteuerung	117
2.12 Produktentwurf	121
+ 2.13 Konstruktion	125
2.14 Arbeitsplanung	135
2.15 NC-, Roboter-Programmierung	142
2.16 NC-, Roboter-Steuerung	146
- 2.17 Transportsteuerung	150
- 2.18 Lagersteuerung	153
2.19 Montagesteuerung	155
2.20 Instandhaltung	158
+ 2.21 Qualitätssicherung	163
3 CHARAKTERISIERUNG VON INTEGRATIONSKOMPONENTEN	166
3.1 Datenintegration	166
3.2 Datenstrukturintegration	169
3.3 Modulintegration	173
3.4 Funktionsintegration	180
4 UMSETZUNG DER INTERDEPENDENZEN	192
4.1 Direkte Kopplung von Systemen	192
4.2 Unternehmensweites Datenmodell	195
4.3 CIM-Interface-System	203
4.4 Kopplung von bereichsübergreifender Datenbank und CIM-Interface-System	215
Abbildungsverzeichnis	218
Literaturverzeichnis	220