

Teil II
Ausgewählte Teilgebiete und Systeme

Nutzungshinweise

Die methodische Komplexität und Durchgängigkeit der Fabrikprojektierung wurde in geschlossener Form im [Teil I](#) dargestellt. Eine umfassende praktische Projektierung von Fabriken erfordert darüber hinaus noch viel Spezialwissen, um die komplexen Aufgabenstellungen zur Entwicklung, Projektierung, Rationalisierung und Veränderung von Fabriken lösen zu können. Zur Unterstützung wurde der [Teil II](#) als Wissensspeicher für nachfolgend ausgewählte Teilgebiete und Systeme erarbeitet. Er soll den Teil I ergänzen, vertiefen und die praktische Projektierungsarbeit durch die lexikalische Ordnung weitgehend unterstützen.

A

Abführungsmaterial
Absaugsystem
Arbeitsdichte
Arbeitsgestaltung
Arbeitsplatzflächendimensionierung
Arbeitsraum
Arbeitssystem

B

Bedarfsermittlung
Betriebsmitteldimensionierung
Betriebsmittelfluss
Betriebsstoffe
Bewegungsbedarfsmengen
Bewertung
Brandschutzsystem

D

Druckluftversorgungssystem
Durchsatz

E

Energiefluss

F

Fabrikgebäude
Fabriklagersystem
Fabrikorganisation
Fabrikstandortbebauung
Fabrikverkehrssystem
Fertigungsform
Feststoffentsorgung
Flexibilität

G

Gefahrstoffe
Genehmigungsverfahren
Gesamtbetriebliche Fabrikbereiche
Gleichzeitigkeit

I

Instandhaltung
Integration

K

Kapitalbedarf
Kennzahl
Kombinatorik

Kooperation

Kühlschmierstoffsystem

L

Layoutprojektierung

Lichtversorgung

Luftversorgung

M

Maschinenaufstellung

Material

Materialflusstechnik

O

Optimierung

P

Personalbedarfsermittlung

Personenfluss

Produktflusssystemflächen

Produktflusssystemraum

Projektierungsgrundsätze

Projektierungsprogramm

Projektierungssinnbild

R

Relationen

Rohrleitungssystem

S

Schutzgüte

Speicherbedarfsmengen

Speicherdimensionierung

System

T

Technologische Vereinheitlichung

Technologische Zeiten

Typenvertreter

V

Variabilität

W

Wärmeenergieversorgung

Z

Zeitfonds

Die praktische Fabrikprojektierung benötigt in ihrer Gesamtheit weitere Teilgebiete und Systeme, als die hier dargestellten. Die aus Gründen der Bedeutung, Anwendungshäufigkeit und Übertragbarkeit der Projektierung getroffene Auswahl muss durch weitere Teilgebiete und Systeme individuell von Fabrik- und Spezialprojektanten ergänzt werden. Dadurch entsteht ein praktisch nutzbarer Projektierungskatalog.

Jeder Begriff vertritt ein Teilgebiet und enthält eine Definition, die notwendigen Erläuterungen sowie die zutreffenden Projektierungsvorschriften (Grundsätze, Prinzipien, Berechnungsgleichungen, ...). Jedes Teilgebiet enthält durch den Inhalt, die Gliederung, Abbildungen, Tabellen und Gleichungen eine geschlossene Darstellung. Aus Gründen der Wiederholungsvermeidung wurden die vereinheitlichten Abkürzungen und Kurzzeichen zentral und die restlichen beim Teilgebiet aufgeführt. Die eingeordneten Abbildungen, Tabellen und P + P – (Projektierungs- und Praxis-) Hinweise dienen der konzentrierten Darstellung sowie der schnellen Einarbeitung und Anwendung. Mit einem Pfeil (↑) gekennzeichnete Begriffe weisen auf ein Vorhandensein im Teil II hin.

Obwohl die Teilgebietsinhalte sorgfältig erarbeitet und gewissenhaft geprüft wurden, sind Übertragungsfehler nicht auszuschließen. Deshalb können keine Haftungsansprüche abgeleitet werden.

Die Teile I und II bilden eine Einheit als Handbuch der Fabrikprojektierung. Das schließt eine Nutzung für die Lösungserarbeitung von Planungs-, Rationalisie-

rungs- und Gestaltungsaufgaben zur Fabrik ein. Probleme des Fabrikbetriebes (Betreibung, Lenkung, Erhaltung) sind wegen der Projektierungsrelevanz einbezogen, aber nicht umfassend behandelt.

Erweiterungen durch umfangreiche Normvorschriften (DIN, EN, ISO, VDI, VDE), gesetzliche Verordnungen und durch die Vorschriften von Fachorganen (Berufsgenossenschaft, ...) sind notwendig.

Der Verlag und die Autoren wünschen dem Anwender viel Freude bei der Nutzung des [Teils II](#) als Projektierungswissensspeicher. Ergänzende, kritische und praktische Hinweise werden zur weiteren Qualifizierung des Handbuches gerne entgegengenommen.