ISSN 0131—7083

Всесоюзный Центр Переводов

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

НЕМЕЦКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО КОМПЛЕКСНО-АВТОМАТИЗИРОВАННОМУ ПРОИЗВОДСТВУ
DEUTSCHE UND RUSSISCHE FACHBEGRIFFE: VOLLAUTOMATISIERTE PRODUKTION

ВЦП

175

МОСКВА 1991

Государственный комитет СССР
по науке и технике

Академия наук
СССР

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТР ПЕРЕВОДОВ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ЛИТЕРАТУРЫ И ДОКУМЕНТАЦИИ

В помощь переводчику

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ
№ 175

НЕМЕЦКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ ПО КОМПЛЕКСНО-АВТОМАТИЗИРОВАННОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

Составитель
В.М.Нескоромный

Москва 1991

УДК 803.0-323.2=82:658.52.011.56/038/

Ответственный редактор
И.И.УБИН

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

От составителя 3
Немецкие термины и русские эквиваленты 4
Сокращения 50
Указатель русских терминов 57

© Всесоюзный центр переводов, 1991

ОТ СОСТАВИТЕЛЯ

В настоящее время огромное значение придается вопросам комплексной автоматизации машиностроительного производства. Одновременно с созданием гибких производственных систем, систем автоматизированного проектирования, автоматизированных систем управления технологическими процессами, автоматизированных систем управления предприятием, автоматизированных систем технологической подготовки производства и т.д. за рубежом появляется все большее число терминов, русские эквиваленты которых отсутствуют в отечественных словарях. В настоящем выпуске предпринята попытка в какой-то степени восполнить этот пробел. При подготовке выпуска использовались в основном периодические издания ФРГ, ГДР, Швейцарии и Австрии.

Выпуск содержит около 870 терминов.

Замечания и предложения по данному выпуску просьба направлять по адресу: 117218, Москва, В-218, ул.Кржижановского, д.14, корп.1, ВЦП.

A

1. Ablageplatz, m
накопитель

2. Abrufen (n) der Baukastenteile
вызов соответствующих нормализованных элементов /из библиотеки/

3. Abschaltbetrieb, m
промежуточный режим

4. Abtaktung, f
согласование производительности сборочных линий

5. Ablage (f) für Wirkorgane
поддон для хранения рабочих органов роботов

6. 4-Achsen-NC-Portalroboter, m
портальный робот с ЧПУ и четырьмя степенями подвижности

7. Achsvorzeichen, n
знак перед числовым значением по определенной оси /в программировании роботов/

8. adaptiebare Steuerungssoftware, f
адаптируемое программное обеспечение для управления /ГПС/

9. Ähnlichkeitsprogrammierung, f
программирование однотипных деталей

10. aktive Redundanz, f
постоянное резервирование /АСУ ТП/

11. Analyse-Einheit, f
блок анализа

12. Anbauladegerät, n
пристроенное загрузочное устройство

13. Änderungsfreundlichkeit, f
удобство внесения изменений

14. Änderungskomfort, m
удобство перепрограммирования

15. Anforderungen erfüllen, v
отвечать требованиям

16. Anforderungsprofil, n
специфические требования

17. angetriebenes Werkzeug, n
вращающийся инструмент

18. Anlagenautomation, f
автоматизация производственных установок

19. anwendergerechtes Konzept, n

"дружелюбная" концепция

20. Arbeitsaufwand für die Instandsetzung, m
трудоемкость технического обслуживания /ремонта/

21. Arbeitsfähigkeit, f
работоспособное состояние

22. Arbeitsgestaltung, f
организация работ /при внедрении интегрированных автоматизированных производственных систем/

23. Arbeitsperson, f
рабочее место оператора /в обозначениях на схеме "Структура частично автоматизированной гибкой сборочной ячейки"/

24. Arbeitsplandaten, n, pl
данные о технологических маршрутах

25. Arbeitsplanerstellung, f
проектирование технологических процессов

26. Arbeitsplanung, f
технологическая подготовка

27. Arbeitsplatzentwicklung, f
изменение числа рабочих мест

28. Arbeitsplatzgestaltung, f
структура рабочих мест

29. Arbeitsplatzlayout, n
компоновка рабочего места

30. Arbeitsumfang, m
наработка /АСУ ТП/

31. Arbeitsunfähigkeit, f
неработоспособное состояние /АСУ ТП/

32. Arbeitsvorbereitung, f
подготовка рабочих операций /в гибких сборочных системах/

33. Arbeitsvorrat, m
запас заготовок /в ГПС/

34. Arbeitszelle, f
обрабатывающий модуль

35. Aufenthalt (m) und Lagerung, f
останов и складирование деталей /в процессе прохождения/

36. Aufgabenplaner, m
постановщик задач

37. Aufgabenstellungen für CIM, f, pl
формирование заданий на разработку интегрированных производств

38. Aufgabenverfügbarkeit, f
коэффициент оперативной готовности /АСУ ТП/

39. Augtragsabwicklung, f

выполнение заказа

40. Auftragsdaten, n, pl
данные о поступающих заказах

41. Auftragsprogramm, n
производственное задание

42. Auftragstagesscheibe, f
суточный учет заказов

43. Auftragsverwaltung, f
обслуживание заказов

44. Ausbaustufe, f
ступень расширения производства

45. Ausfallfaktor, m
статистический фактор числа отказов /для АСУ ТП/

46. Ausführungsbereich, m
производственный уровень /в структуре интегрированных систем управления производством/

47. Ausführungsvariante, f
вариант исполнения

48. Ausgabeschnittstelle, f
интерфейс выдачи данных

49. ausgerüstete Maschine, f
налаженный станок

50. Auslastungslücke, f
резерв по загрузке /рабочего места/

51. Ausschleusen (n) der fertigen Teile
вывод готовых деталей

52. Auswahl (f) nach geometrischen Gesichtspunkten
выбор по геометрическим параметрам

53. Automat, m
автоматическое устройство контроля и коррекции /при автоматическом контроле деталей и коррекции размеров после обработки/

54. Automationsoptimierung, f
оптимизация средств автоматизации

55. automatische Arbeitsplanerstellung, f
автоматизированная технологическая подготовка производства

56. automatisierte Teilefertigungsprozesse, m, pl
автоматизированные процессы механообработки

57. automatisierter Werkzeugfluß, m
автоматизированный поток инструментов

58. Automatisierungsinsel, f
"островок автоматизации"

59. Automatisierungsmesse, f
выставка средств автоматизации

60. Automatisierungsprotokoll im quasiheterogenen Verbund, n
протокол системы автоматизации при открытой разнорядной связи

61. Automatisierungstechnik, f
техника для решения задач автоматизации

62. autonome Fertigungsinsel, f
автономный технологический участок

63. autonome Spannpalette, f
автономная зажимная палета

B

1. BDE-Terminal, m
терминал для сбора производственных данных

2. Beanstandungen und Gewährleistungskosten abwickeln, v
обработка рекламаций и затрат в гарантийный период

3. Bearbeitungsmaschine (f) aus dem Baukasten
многоцелевой станок из унифицированных узлов

4. Bearbeitungsschritt, m
операция обработки

5. Bearbeitungsstation, f
участок обработки; обрабатывающий модуль, место обработки детали

6. Bearbeitungszentrum, n
многоцелевой станок

7. bedienarm arbeitende Fabrik, f
автоматизированный завод

8. bedienarme Fertigung, f
малолюдное производство

9. bedienarmer, mehrschichtiger Betrieb, m
малолюдное, многосменное производство

10. bedienerseitig vorgebbar, adj
задаваемый пользователем

11. bedienfreier Betrieb, m
работа без /вмешательства/ обслуживающего персонала

12. Bedienterminal, n
терминал для обслуживания

13. Bedien- und Anzeigeeinheit (pro Werkzeug), f
блок индикации и обслуживания /для инструментов/

14. behördliche Prüfungen, f, pl
ведомственные испытания

15. Beispielwerkstück, n
пример обрабатываемой детали

16. Beladebereich, m
участок загрузки

17. Belastungsredundanz, f
нагрузочное резервирование

18. Benutzer-Netz--Schnittstelle, f
интерфейс "пользователь--сеть"

19. Benutzer-Schnittstelle, f
интерфейс пользователя

20. Beratungsstelle, f
консультационный центр

21. Bereich (m) der Werkzeug- Vorbereitung und Voreinstellung, m
участок подготовки и предварительной настройки инструментов /в ГПС/

22. Bereichsrechner, m
ЭВМ для определенной сферы деятельности предприятия

23. bereichsübergreifende Datenbanken, f, pl
банки данных, охватывающие все сферы деятельности предприятия

24. Bereitstellungsposition, f
подготовительная позиция

25. berührungslose Übertragung, f
бесконтактная передача сигнала

26. besonders geeignet für...
наиболее подходит для...

27. Bestücken (n) mit Vorrichtungen
оснащение зажимными приспособлениями

28. bestückte Palette, f
укомплектованный спутник

29. Betrachtungszeitraum, m
период наблюдения /АСУ ТП/

30. betrieblicher Einsatz (m) von CAD-Systemen
промышленное применение САПР

31. Betriebsauftrag, m
технологическое задание

32. Betriebsdatensystem, n
система сбора производственных данных

33. Betriebsgrenze, f
предел эксплуатации /АСУ ТП/

34. Betriebsmeldung, f

сообщение о ходе процесса обработки

35. betriebsspezifisches Kriterium, n
производственно-ориентированный критерий

36. Betriebs- und arbeitsgestalterische Aufgaben, f, pl
производственные и организационные задачи

37. Betriebs- und Fertigungsdaten, n, pl
производственные и технологические параметры

38. Bewegungsanweisung, f
инструкция по заданию траектории /программирование роботов/

39. Bildschirm-Informationen, f, pl
информация на экране дисплея

40. Bildschirmmenue, n
экранное меню

41. Bildverarbeitung, f
обработка видеоинформации

42. Bildverarbeitungscomputer, m
ЭВМ для обработки изображений

43. Blechbearbeitungszentrum, n
листообрабатывающий центр

44. bleibender Ausfall, m
устойчивый отказ /АСУ ТП/

45. Blindstation, f
промежуточная позиция /в гибкой автоматизированной сборке/

46. Bodenanlage, f
напольная установка /служит для направления перемещения транспортного средства в гибких транспортных системах/

47. Bodenförderer, m
напольный транспортер

48. Bordrechner, m
бортовая ЭВМ

49. Bring- und Holenstationen, f, pl
станции погрузки и разгрузки /в автоматизированных транспортных системах/

50. Bus- oder Sternkonfiguration, f
структура шины или звезды

C

1. Cad-Anlage, f
система-САПР

2. CAD-Daten, pl
см. CAD-Data

3. CAD-Data, n, pl /англ./

данные, генерируемые системой автоматизированного проектирования

4. CAD-Einführung, f
внедрение САПР

5. CAD-Einsatz, m
применение САПР

6. CAD-fähige Steuerung, f
УЧПУ с возможностью автоматизированного проектирования

7. CAD-gestützte Fabrikplanung, f
проектирование заводов с помощью САПР

8. CAD/NC-Integration, f
комплексирование САПР с системами программирования для станков с ЧПУ

9. CAD/NC-Koppelung, f
сопряжение САПР/ЧПУ /в системах компьютерно-интегрированного производства/

10. CAD/NC-Kopplungsbaustein, m
модуль сопряжения САПР и устройства разработки управляющих программ

11. CAD-Paket, n
пакет САПР

12. CAD-Praxis, f
практика использования САПР

13. CAD-Prozeß, m
процесс автоматизированного проектирования

14. chaotisch
в произвольном порядке

15. CIM-Baustein, m
составная часть интегрированного автоматизированного производства

16. CIM-Einführung, f
внедрение интегрированных автоматизированных производственных систем

17. CIM-Erfahrungen, f, pl
опыт внедрения интегрированного автоматизированного производства

18. CIM-fähige Produktionsplanungs- und steuerungssysteme, n, pl
АСТПП и АСУ в условиях интегрированного производства

19. CIM-Gesamtkonzept, n
общая /глобальная/ концепция интегрированного автоматизированного производства

20. CIM-Planungstiefe, f
масштаб внедрения компьютерно-интегрированного производства

21. CIM-Technologie, f
интегрированная автоматизированная технология

22. CNC-Bahnsteuerung, f

контурное устройство ЧПУ типа CNC

23. CNC-Einheit, f
модуль ЧПУ

24. CNC-Meßsystem, n
измерительная система, управляемая от устройства ЧПУ типа CNC

25. CNC-Steuerung, f
УЧПУ типа CNC

26. CNC-Steuerung (f) mit PC-Unterstützung
ЧПУ типа CNC с поддержкой от персональной ЭВМ; ЧПУ типа CNC с использованием персональной ЭВМ

27. Codierleiste, f
кодировочная планка /в системах кодирования информации, применяемых в современном гибком производстве/

28. computer-aided process planning system, n /англ./
автоматизированная система технологической подготовки производства

29. Computer-Auswertung, f
компьютерный анализ

30. computergestützte Dispatchersteuerung, f
диспетчерское управление на базе ЭВМ

31. Computer-Grafik, f
машинная графика

32. computerunterstützte Konstruktion, f
автоматизированное конструирование

33. C-Technologie (computergestützte Technologie)
компьютерная технология

D

1. Darstellung (f) von Toleranzangaben
простановка допусков /на технических чертежах/

2. datenbankorientierte Fabrikplanung, f
заводское планирование с использованием банка данных

3. Datenerhebung, f
сбор данных

4. Datenfluß, m
информационный поток

5. Datenübergabe, f
передача данных

6. Datenübertragungsschleife, f
"контур" передачи данных /в автоматизированных транспортных системах/

7. Daten- und Programmschnittstellen, f, pl
информационный и программный интерфейсы

8. Dauerverfügbarkeit, f
коэффициент готовности /АСУ ТП/

9. 2D-CAD-System, n
двухкоординатная САПР

10. Decompilierung, f
декомпиляция /программирование роботов/

11. detaillierte Steuerungskenntnisse, f, pl
глубокие знания о системе управления

12. dezentrale Aufstellung (f) der Arbeitsplätze
децентрализованное размещение рабочих мест, рассредоточение рабочих мест

13. Digitalisiertablett, n
графический планшет

14. Dimensionen (f, pl) der Produktqualität
категории качества продукции

15. Dimensionsdaten, n, pl
размерные данные

16. DIN-Palette, f
палета, разработанная по нормам ДИН

17. direkt angebundene Bearbeitungszentren, n, pl
непосредственно связанные между собой многоцелевые станки

18. direkte technisch bedingte Stillstandszeit, f
время простоя, вызываемое прямыми техническими ошибками

19. dispositive Ebene, f
диспозиционный уровень

20. 3D-Koordinatenmessmaschine, f
трехкоординатная измерительная машина

21. DNC-Betrieb, m
режим прямого ЧПУ от ЭВМ; режим DNC

22. Doppelarbeit, f
повторение работ

23. Drahtbiegeautomat, m
проволочно-гибочный автомат

24. Drahtmodell, n
"проволочная" модель /моделирование перемещений робота на графическом дисплее/

25. Dreheinheit, f
поворотный блок /в накопителе инструмента/

26. Drehfertigungssystem, n
токарная производственная система

27. Drehzelle, f
токарный гибкий производственный модуль; токарная ячейка

28. dreidimensionaler Steuerknüppel, m
трехкоординатная рукоятка управления

29. dreidimensionale Werkstückgraphik, f
объемное изображение заготовки

30. Driftausfall, m
постепенный отказ /АСУ ТП/

31. durchgängig, adj
сквозной

32. durchgängiger Materialfluß, m
сквозной материальный поток

33. durchgängiges CIM-Konzept, n
концепция сквозного интегрированного производства

34. Durchlaufplanung, f
планирование производственного цикла

35. 2D-Zeichnungsmodul, m
двухкоординатный графический модуль

E

1. EDM-Datenbank, f
банк данных электроискровой обработки

2. EDM-Zentrum, n
электроискровой обрабатывающий центр

3. EDV-gestützte Werkstattsteuerung, f
автоматизированное цеховое управление

4. effektive Lebensdauer, f
технический ресурс

5. Effizienzverbesserung, f
повышение эффективности

6. Einbinden (n) in das Ablaufprogramm
ввод /позиции/ в исходную цикловую программу /программирование роботов/

7. eine FFZ planen, v
планировать внедрение гибкого производственного модуля

8. einfache Zuverlässigkeitskenngröße, f
единичный показатель надежности /АСУ ТП/

9. Einführung (f) der flexiblen Fertigung
внедрение гибкого производства

10. Einführung (f) rechnerunterstützter Produktionssysteme
внедрение автоматизированных производственных систем

11. Einführungsstrategie, f
стратегия внедрения

12. Einführung (f) von NC-Programmiersystemen
внедрение систем автоматической подготовки управляющих программ для станков с ЧПУ

13. eingebautes Diagnose-Programm, n
встроенная программа диагностики

14. eingesetzter Industrieroboter, m
действующий промышленный робот

15. einheitliche Schnittstelle, f
унифицированный интерфейс

16. Einkaufs-controlling, n /англ/
регулирование закупок

17. Einlaufbetrieb, m
приработка /АСУ ТП/

18. Einschleusen (n) der Rohteile
ввод заготовок

19. Einschlitten--Maschine, f
односуппортный станок

20. Ein- sowie Auslagerung, f
ввод и вывод /заготовок и приспособлений в транспортно-складской системе/

21. Einzelfertigung, f
единичное производство

22. Einzelteilzeichnung, f
деталировочный чертеж

23. elektromagnetisch betriebene Zuführschienen, f, pl
направляющие для подачи деталей /с электромагнитным управлением/

24. Elevator, m
накопитель элеваторного типа

25. Endhalt, m
конечная станция /в автоматизированной транспортной системе/

26. Entscheidungsfindung (f) bezüglich Ausschuß
принятие решения о наличии брака

27. Entscheidungsprozeß, m
процесс принятия решения

28. Entwicklung (f) von CAD-Software, f
разработка программного обеспечения САПР

29. Entwurfsprozeß, m
процесс проектирования

30. Entwurf von Baukasten-Vorrichtungen, m

проектирование приспособлений из нормализованных узлов

31. Entwurfszuverlässigkeit von ASU TP, f
проектная оценка надежности АСУ ТП

32. Erfahrungen (f, pl) aus der Praxis
практический опыт

33. erhöhter Investitionsaufwand, m
повышение капитальных затрат

34. Erneuerung (f) der Werkzeuge
замена износившихся или сломанных инструментов

35. erprobtes Programm, n
апробированная программа

36. erste Ausbaustufe, f
первая очередь /ГПС/

37. Erstellen (n) des Ablaufprogramms, n
составление цикловой программы /программирование роботов/

38. erweiterter Funktionsumfang, m
расширение состава выполняемых функций

39. Euro-Palette, f
европалета /800x1200 мм/

F

1. Fachdatenbank, f
банк специальных данных

2. Factory Management System, n /англ./
система управления предприятием

3. Fahrauftrag, m
маршрутное задание /в автоматической транспортной системе/

4. fahrbarer vertikal aufgestellter Tisch, m
подвижный вертикальный стол

5. fahrerloses Transportsystem, n
автоматическая транспортная система

6. Fahrkurs, m
маршрут /робокара/; путь перемещения /в гибкой транспортной системе/

7. Fahrstrategie, f
последовательность перемещений

8. Fahrzeug, n
робокар /в автоматической транспортной системе/

9. Fahrzeug (n) mit Möglichkeit der Bodenaufnahme
робокар, имеющий возможность захвата грузов с пола

10. Farbgraphic-Bildschirm, m
цветной графический дисплей

11. Fehlerdiagnose, f
диагностика неисправностей

12. Feldbus-Ebene, f
уровень магистрали ввода-вывода

13. Feldbus-Standard, m
стандарт на магистраль ввода-вывода

14. FEM-System, n
система расчета методом конечных элементов

15. ferngesteuert (adj) über eine Konsole
дистанционно управляемый с пульта управления

16. Fertigmaß, n
окончательный размер

17. Fertigstellung, f
место окончания процесса сборки /в гибкой сборочной системе/

18. Fertigung mit Voraussicht steuern, v
управлять производством с предвидением

19. Fertigungsanlagen, f, pl
производственное оборудование

20. Fertigungsauftrag, m
производственный заказ

21. fertigungsbedingter Ausfall, m
производственный отказ /АСУ ТП/

22. Fertigungsbereich, m
производственный комплекс

23. Fertigungsdiagramm, n
производственная диаграмма /при обработке деталей на станках с ЧПУ/

24. Fertigungseinheit, f
модуль

25. Fertigungsfolge, f
последовательность технологического процесса

26. Fertigungsform- und -art, f
вид и форма процесса изготовления

27. Fertigungsfortschritt, m
производственный процесс

28. Fertigungsinsel, f
1. см. Automatisierungsinsel; 2. "производственный остров"

29. fertigungsnahes Lager, n
склад в составе производственного участка

30. fertigungsorientiertes Konstruieren, n
технологически ориентированное конструирование

31. Fertigungsplan, m
технологический процесс

32. Fertigungsplanung, f
подготовка производства

33. Fertigungssegmentierung, f
сегментирование производства

34. Fertigungssimulation, f
моделирование технологических операций

35. Fertigungssteuerer, m
диспетчер

36. fertigungstechnische Aufbereitung, f
технологическая проработка

37. Fertigungs- und Produktionsdaten, n, pl
технологические и производственные параметры

38. Fertigungszelle, f
производственно-технологическая ячейка /в ГПС/

39. fest installierte Einrichtung, f
стационарное устройство /терминал/

40. Feuerschutztür, f
запасной выход /в гибкой транспортной системе/

41. FFS-Simulationskonzept, n
концепция моделирования ГПС

42. flächendeckende Portal-Ladeeinheit, f
робот мостового типа

43. Flächenportal, n
см. flächendeckende Portal-Ladeeinheit

44. flachkubisches Werkstück, n
поверхностно-объемная деталь

45. flexibel automatisierte Blechbearbeitung, f
гибкая автоматизированная листовая штамповка; гибкая автоматизированная листовая обработка

46. flexibel gesteuerte Stanzstraße, f
гибкая штамповочная линия

47. flexible automatisierte Prozeß- und Betriebsstrukturen, f, pl
гибкие автоматизированные производственные и технологические структуры

48. flexible Fertigungslinie, f
гибкая технологическая линия

49. flexible Fertigungszelle, f
гибкий производственный модуль; гибкая производственная ячейка

50. flexible Meßzelle, f
гибкий измерительный модуль

51. flexible Montageautomation, f
гибкая автоматизированная сборка

52. flexibler Vorrichtungsbaukasten, m
гибкое универсально--сборное приспособление

53. flexibler Werkstückspeicher, m
гибкий накопитель деталей

54. flexibles Blechbearbeitungszentrum, n
гибкий центр по обработке листового материала

55. flexibles Fließliniensystem, n
гибкая поточная система

56. flexibles Inspektionssystem, n
гибкая диагностическая система

57. flexibles Konstruktions- und NC-Programmiersystem, n
гибкая система конструирования и подготовки управляющих программ

58. Flex-Modul, m
гибкий модуль

59. focus team, n /англ./
"проблемная группа" /состоит из сотрудников предприятия всех служб и уровней. Занимается разработкой предложений по дальнейшему сокращению производственного цикла, увеличению производительности труда и повышению качества продукции/

60. Folgeausfall, m
зависимый отказ элемента /АСУ ТП/

61. formschwieriges Teil, n
деталь сложной формы

62. Formteil, n
1. профильная деталь;
2. см. formschwieriges Teil

63. frei programmierbare elektrische Handhabungsmodule, m, pl
гибко программируемые электрические манипуляционные модули

64. Frühausfall, m
приработочный отказ /АСУ ТП/

65. Frühausfallphase, f

период приработки /АСУ ТП/

66. Führungsgrößenkorrektur, f
коррекция управляющих параметров /в контурных системах ЧПУ/

67. Führungsorganisation, f
организация управления

68. Funktionsangebot, n
функциональные возможности /например, печатающего устройства/

69. Funktionsunfähigkeit, f
неисправное состояние /АСУ ТП/

G

1. gammaprozentuale Lager- und Transporteignungsdauer, f
гамма-процентный срок сохраняемости

2. gammaprozentuale Lager- und Transportfähigkeitsdauer, f
см. gammaprozentuale Lager- und Transporteignungsdauer

3. gammaprozentuale Lebensdauer, f
гамма-процентный срок службы

4. gebrauchtes Werkzeug, n
использованный инструмент

5. Gehäuseteil, n
корпусная деталь

6. gehobene Methode, f
усовершенствованный метод

7. gemischtes flexibles Fertigungssystem, n
смешанная гибкая производственная система

8. genormte Palette, f
стандартизованная палета

9. Geometrie, f
геометрические данные

10. gesamtbetriebliche Planung, f
общепроизводственное планирование

11. gesamtbetriebliches Informationssystem, n
общезаводская информационная система

12. Gesamtdurchlaufzeit, f
общее время прохождения деталей в процессе обработки

13. Gesamtkonzept CIM, n
общая концепция компьютерно-интегрированного производства

14. gesonderter Palettensatz, m

отдельный набор палет

15. Gestaltungsprinzip für CIM, n
принцип построения интегрированного автоматизированного производства

16. Gestaltung von CAD/CAM-Systemen, f
разработка систем автоматизированного проектирования и производства

17. Gestaltung von CIM, f
формирование интегрированных автоматизированных производств

18. getakteter Rundtisch, m
тактовый круглый стол

19. Gleitzeitabrechnung, f
расчет переменных интервалов времени

20. Großteilbearbeitung, f
обработка крупногабаритных деталей

21. großvolumiges Werkstück, n
крупногабаритное изделие

22. Grundinstandsetzung, f
капитальный ремонт

23. Grundüberholung, f
см. Grundinstandsetzung

24. Gruppentechnik, f
групповая технология

H

1. hardware/software environment, n /англ./
аппаратно-программная среда

2. Hauptmontagefluß, m
основная монтажная линия; основная сборочная линия

3. Hardware--Erweiterung, f
расширение аппаратного обеспечения

4. Hauptzeit, f
основное время обработки

5. hauptzeitparalleles Rüsten, n
совмещение времени наладки со временем обработки

6. "Health check", n /англ./
перечень вопросов для проверки деятельности предприятия

7. heiße Reserve, f
нагруженный резерв /АСУ ТП/

8. herkömmliche Fertigung, f
традиционное производство

9. High-Tech /англ./
новейшая технология

10. hochauflösender Farbgrafikbildschirm, m

цветной графический дисплей с высокой разрешающей способностью

11. hochentwickeltes System, n
современная система

12. Hochleistungszerspanen, n
высокопроизводительная обработка резанием

13. Hochregallager, n
высотный склад; многоярусный склад; высокостеллажный склад

14. Hochregallagerplanung, f
проектирование высотных складов; проектирование многоярусных складов; проектирование высокостеллажных складов

15. Hochtechnologie, f
передовая технология; новейшая технология

16. horizontales Integrationskonzept, n
концепция горизонтальной интеграции

17. H-Palette, f
вспомогательная палета

18. hybrides Arbeitssystem, n
гибридная производственная система

I

1. Identifikationsnummer, f
кодовый номер /в ГПС/

2. indirekte technisch bedingte Stillstandszeit, f
время простоя, вызываемое косвенными техническими причинами

3. induktiv geführtes Flurförder-Fahrzeug, n
напольный робокар с индуктивным управлением

4. induktiv gesteuertes Fahrzeug, n
индуктивно управляемый робокар

5. industrielle Automation, f
промышленная автоматизация

6. Informatik-Projektentwicklung, f
разработка проектов в области информатики

7. Informationssystementwurf, m
проектирование информационной системы

8. Informationsversorgung der Leitung, f
информационное обеспечение управления

9. Infrarot-Zelle, f
инфракрасный элемент

10. Ingenieurdatenbank, f
банк инженерных данных

11. Inkrement-Fortschaltung der NC--Achse, f
инкрементальное последовательное переключение по координатной оси ЧПУ

12. Insellösung, f
частное решение

13. Inspektion der Werkstücke, f
контроль заготовок /в ГПС/

14. Inspektor, m
контролер /в гибкой сборочной системе/

15. Instandhaltungsintervall, n
цикл технического обслуживания

16. Instandhaltungsorganisation von Gießereien, f
организация технического обслуживания оборудования в литейных цехах

17. Instandsetzungsaufwand, m
трудоемкость ремонта

18. Instandsetzung (f) durch Wiederherstellung
необезличенный метод ремонта

19. Instandsetzung durch Austausch, f
обезличенный метод ремонта

20. Integrationsfähigkeit, f
интегрируемость

21. Integrationsfähigkeit von CAQ-Systemen, f
возможность интеграции /интегрируемость/ систем автоматизированного управления качеством

22. Integrationsschritt, m
ступень интеграции

23. Integrierte Ladeeinrichtung, f
встроенное загрузочное устройство

24. integriertes CAE-System, n
интегрированная система инженерной поддержки

25. integriertes grafisches Konstruktions- und Verwaltungssystem, n
интегрированная графическая система конструирования и административного управления

26. Integrierte Softwarelösung, f
интегрированное программное решение

27. Intelligenter rechnerunterstützter Technologenarbeitsplatz, m

интеллектуальное автоматизированное рабочее место технолога

28. interaktiv-grafische Teileprogrammerstellung, f
разработка управляющих программ интерактивным графическим способом

29. in X-Richtung
вдоль оси X /перемещение робота/

30. in zwei Achsen gesteuerter Portallader, m
двухкоординатный портальный робот

31. I-Punkt, m
пункт идентификации /в транспортно-складской системе/

J

1. Jahresstückzahl, f
годовой объем производства

2. JIT-Ansatz, m
ДЖИТ-концепция; концепция синхронизованного производства; метод "точно во время"; концепция "точно в срок"; метод "точно в срок"

3. JIT-Steuerung, f
управление по методу "точно в срок"; ДЖИТ--управление

4. Just-in-Time-Informationsgestaltung, f
организация информационных потоков в условиях использования системы производства и снабжения на принципах "точно в срок"

5. Just-in-time Manufacturing, n /англ./
синхронизированное производство; производство "точно в срок"

6. Just-in-Time--Produktion, f
производство по методу "точно в срок"; синхронизированное производство

K

1. kalte Reserve, f
ненагруженный резерв /АСУ ТП/

2. Kameraportal, n
портальное устройство с телекамерами /в системах визуального наблюдения для роботов/

3. Kapazitätsengpaß, m
"узкое место" по загрузке /рабочего места/

4. kapitalintensiver Arbeitsplatz, m
капиталоемкое рабочее место

5. Kapitalnachgiebigkeit, f
гибкость капиталовложений

6. Katastrophenausfall, m
катастрофический отказ

7. Kollisionsprüfung, f
проверка на столкновения

8. Kollisionsüberwachung, f
контроль столкновений

9. kommerzielle EDV-Anlage, f
1. коммерческая ЭВМ /предназначенная для продажи/; 2. ЭВМ для решения экономических или коммерческих задач

10. kommerzieller Rechner, m
см. kommerzielle EDV--Anlage

11. Kommissionier-system, n
комплектовочная система

12. Kommissionierung, f
комплектование заказов

13. kompakter AT, m
компактный персональный компьютер класса AT

14. Komplettbearbeitung, f
комплексная обработка

15. komplexe Arbeiten, f, pl
сложные операции

16. komplexe Produktionsanlagen, f, pl
сложное производственное оборудование

17. komplexer Streckentransport, m
комплексное транспортирование

18. komplizierte Werkstückformen, f, pl
детали сложной конфигурации

19. Konfigurierung, f
выбор конфигурации /в системах машинной графики/

20. Konflikt-Controlling, n /англ./
управление конфликтами

21. Konstruktionsarbeitsplatz, m
рабочее место конструктора

22. Konstruktionsauftrag, m
конструкторское задание

23. Konstruktionsoptimierung, f
оптимизация параметров конструкций

24. Konstruktionssystematik und -methodik, f
систематика и методика конструирования

25. konstruktive

Änderung, f
внесение конструктивных изменений

26. Konturkurzbeschreibung, f
укороченное описание контура

27. Konzeptfestlegung, f
определение концепции

28. Korrekturdaten, n, pl
данные коррекции /в ГПС/

29. Korrektur (f) der Bearbeitungsmaße
коррекция размеров после обработки

30. Kosten/Nutzen, n
затраты/полезный эффект; "эффективность/затраты"

31. kostengüstig, adj
приемлемый по стоимости

32. kostengünstiges Konstruieren, n
оптимальное /рациональное/ по стоимости конструирование

33. kostenintensives Fertigungssystem, n
дорогостоящая производственная система

34. Kühlmittel, n
СОЖ /смазочно-охлаждающая жидкость/

35. Kühlwasserzufuhr, f
подвод охлаждающей жидкости

36. Kundennähe, f
"близость к клиенту"

37. kundenspezifisch, adj
специализированный

38. kundenspezifische Variante, f
вариант, определяемый заказчиком

39. Kurzband, n
короткий транспортер--накопитель /в ГПС/

40. kurzfristige Fertigungssteuerung, f
краткосрочное управление производством

L

1. Lackierung, f
участок лакировки

2. ladefähiges Roboterprogramm, n
приемлемая для загрузки программа робота

3. Lager- und Transporteignung, f
сохраняемость

4. Lager- und Transporteignungsdauer, f
срок сохраняемости

5. Lager- und Transportfähigkeit, f
см. Lager- und Transporteignung

6. Lager- und Transportfähigkeitsdauer, f
см. Lager- und Transporteignungsdauer

7. Lagerzelle, f
складская ячейка /в ГПС/

8. Lebensdauerprüfung, f
ресурсные испытания

9. Lebensfähigkeit von Netzwerksystemen, f
живучесть сетевых систем

10. leeres Transportmittel, n
незагруженное транспортное средство

11. Leistungserstellung, f
проектирование средств реализации производственного процесса /одно из направлений стратегии создания компьютерно-интегрированного производства/

12. Leistungsplanung, f
проектирование средств организационно-технологической подготовки /одно из направлений стратегии создания компьютерно-интегрированного производства/

13. leitliniengeführtes Flurförderzeug, n
напольное транспортное средство, перемещающееся по проводящим линиям

14. Leitstandsdatenbank, f
банк данных пункта управления

15. Leitstandsystem, n
пультовая система

16. Leitstation, f
станция управления /в ГПС/

17. Lese-Sensor, m
считывающий датчик

18. Linear-Palettenmagazin, n
линейный накопитель спутников

19. Linearspeicher--System, n
система с линейным накопителем

20. Linien-Portal, n
портальный робот

21. Lochraster, m
координатная сетка базовых отверстий

22. Logistik, f
логистика

23. Low-cost-CAD--System, n
комплекс САПР малой стоимости

24. "Low-cost"--Steuerung, f
удешевленное УЧПУ; УЧПУ уменьшенной стоимости

25. Low-cost-System, n
система уменьшенной стоимости; удешевленная система

M

1. Magazinpalette, f
многоместная палета

2. Make-or-Buy Entscheidungen, f, pl
принятие решений о приобретении продукции или ее производстве

3. Managementinformationen, f, pl
управленческая информация

4. Managementinformationssystem, n
управленческая информационная система

5. MAP-Anwendung, f
применение стандарта MAP

6. MAP User's Group, f, /англ./
Ассоциация пользователей сетей MAP

7. Marketinglogistik, f
логистика маркетинга /последовательная ориентация всех решений, связанных с движением и реализацией товаров, на удовлетворение требований и потребностей рынка сбыта/

8. Maschinenabfrage, f
опрос станков

9. Maschinenbelegungsplan, m
план загрузки станков

10. Maschinenbediener, m
оператор станка

11. maschinelles Offline-Programmiersystem, n
машинно-независимая система программирования

12. Maschinenpark, m
парк станков

13. Maschinensteuertafel, f
станочный пульт управления

14. Masterhead, n /англ./
шпиндельная головка типа Masterhead

15. Materialdurchsatz, m
расход материалов

16. Materialflußrechner, m
ЭВМ, управляющая материальным потоком

17. Materialfluß-Steuerung, f
управление материальным потоком

18. Materialtransport, m
доставка материалов /в автоматической транспортной системе/

19. Material- und Informationsfluß, m
материальный и информационный потоки

20. Materialvorrat, m
запас заготовок

21. mechanische Fertigung, f
механическая обработка

22. mechanische Teilefertigung, f
механическая обработка деталей

23. Megamarketing, n /англ./
"мегамаркетинг" /стратегически скоординированное использование власти рыночными партнерами в отношении фирм с равноценной или лучшей продукцией, в результате чего этим фирмам запрещается реализовывать свои товары /или услуги/ на данном рынке

24. Mehrachsenpositionierung, f
многокоординатное позиционирование

25. Mehrebenen--Rechnersystem, n
многоуровневая вычислительная система

26. Mehrprozessorkonzept, n
концепция многопроцессорного управления

27. Mehrprozessor--Steuerungen, f, pl
многопроцессорные УЧПУ

28. Mehrstahlbearbeitung, f
многорезцовая обработка

29. mehrteiliges Erzeugnis, n
изделие с большим количеством деталей

30. Mehrwerkzeug- und Mehrwerkstückbearbeitung, f
многоинструментальная и групповая обработка

31. Menuepunkt, m
пункт меню

32. meßgesteuertes Einstechen, n
врезание с активным контролем

33. Meßmaschine, f
измерительная станция; координатно-измерительная машина

34. Meßtasterwechsel, m
смена измерительных щупов

35. Methodenbank, f
банк методов

36. mittelständische Spezialmaschinenfabrik, f
среднесерийный завод специального машиностроения

37. mittelständisches Unternehmen, n
средняя фирма; среднее предприятие

38. Mittelständler, m
см. mittelständisches Unternehmen

39. mittlere Ausfalldauer, f
среднее время простоя, вызванное отказом /АСУ ТП/

40. mittlerer Ausfallabstand, m
среднее время безотказной работы /АСУ ТП/

41. mit Werkstücken versorgen, v
обеспечивать заготовками /в ГПС/

42. Modellbildung, f
разработка модели

43. Modellfabrik, f
модель предприятия

44. modellgleiche Arbeitsvorgänge, m, pl
рабочие операции для одной модели

45. modulare Konzeption, f
модульное исполнение

46. Montageinsel, f
монтажный участок; сборочный участок

47. Montagestation, f
сборочная станция /в гибкой производственной системе/

48. montagetechnische Flexibilität, f
гибкость сборочной технологии

49. Montagezelle, f
сборочный участок

50. Multicodier-Kippleiste, f
мультикодировочная опрокидывающаяся планка

51. multifunktionale Fabrik, f
многофункциональное производство

52. Multi-Spannvorrichtung, f
многоместное зажимное приспособление

N

1. Nacharbeit, f
доработка /заготовок в ГПС/

2. Nachgiebigkeit (f) der nutzbaren Zeit
гибкость по полезному рабочему времени

3. nachrüsten, v
переоснащать

4. "nach Sicht" steuern
управлять по принципу "воздействие после свершившегося факта"

5. Nachweis (m) der Wirtschaftlichkeit
доказательство экономичности

6. Nahtstellen-Diagnose, f
диагностика мест сопряжения

7. NC-Bearbeitungsgänge, m, pl

технологические операции на станках с ЧПУ

8. NC-Bearbeitungszentrum, n
обрабатывающий центр с ЧПУ; многоцелевой станок с ЧПУ

9. NC-Daten, n, pl
данные ЧПУ

10. NC-Entwicklung, f
разработка систем ЧПУ

11. NC-Entwicklungsrechner, m
ЭВМ для разработки программ обработки деталей на станках с ЧПУ

12. NC-Fertigung, f
производство на станках с ЧПУ

13. NC-Formdrehkopf, m
расточная головка с ЧПУ

14. NC-Programm, n
программа ЧПУ; программа обработки деталей на станках с ЧПУ

15. NC-Programmierung, f
программирование обработки деталей на станках с ЧПУ; подготовка управляющих программ для станков с ЧПУ; программирование станков с УЧПУ

16. NC-Programm-Übertragung, f
передача программ обработки деталей на станках с ЧПУ

17. "Need-to-Know", n /англ./
принцип "нужно - знай" /в АСУП/

18. nichtrotationssymmetrische Teile, n, pl
листовые и профильные детали

19. New data telegrams, pl /англ./
сообщения о новых данных

20. nichtgraphische Datenbank, f
банк неграфических данных

21. nicht stapelbare Einzelpalette, f
единичная палета, не подлежащая штабелированию

22. Normalien-Katalog, m
каталог нормализованных деталей

23. Null-Fehler-Produktion, f
бездефектное производство

24. numerische Einstellung, f
настройка в цифровом виде /специальных устройств для позиционирования деталей/

25. Nutzenpotential, n
потенциал доходности /новых технологий/

26. nutzungsbedingter Ausfall, m

эксплуатационный отказ /АСУ ТП/

27. Nutzungsgrad, m
коэффициент загрузки оборудования; коэффициент использования оборудования

O

1. ohne Bedienereingriff, m
без вмешательства оператора

2. On-line-Diagnosesystem, n
система диагностики в оперативном режиме

3. Online-Expertensystem, n
экспертная система, работающая в реальном масштабе времени

4. Operationscharakteristik, f
оперативная характеристика плана статистического приемочного контроля

5. operationsnahe Ebene, f
цеховой уровень

6. operationsnahe Steuerebene, f
уровень цехового управления /в гибких транспортных системах/

7. operative Ebene, f
уровень оперативного управления

8. Optimierung strukturvariabler Produktionssysteme, f
оптимизация производственных систем с переменной структурой

9. optoelektronisches Sichtsystem, n
оптоэлектронная система технического зрения

10. organisatorisch bedingte Stillstandszeit, f
время простоя по организационным причинам

11. Orgware, f
организационное обеспечение

P

1. Palettenbahnhof, m
накопитель палет

2. Palettenförderer, m
транспортное средство для перемещения палет

3. Palettenkodiersystem, n
система кодирования спутников; система кодирования палет

4. Paletten-Kodier- und -Übernahmesystem, n
система кодирования и устройств передачи палет

5. Palettenplatz, m

место для палет

6. Palettenrahmen, m, pl
рамные палеты

7. Paletten-Rüstbereich, m
участок подготовки спутников /в ГПС/

8. Paletten-Rüstplatz, m
участок установки на спутники /в ГПС/

9. Palettenspeicher, m
накопитель палет

10. Palettensystem, n
система спутников; система палет

11. Paletten-Transporter, m
тележка, предназначенная для перевозки спутников /в ГПС/

12. Paletten-Transportsystem, n
палетная транспортная система

13. Paletten-Übergabestation, f
станция передачи спутников

14. Palettenwechsel, m
смена палет

15. Paletten-Wechselstation, f
устройство смены спутников

16. Paletten-Werkstückspeicher-System, n
система накопления палет и деталей

17. Paletten (f, pl) Magazinieren von Werkstücken
палеты-накопители деталей

18. Paletten-Zwischenpuffer, m
промежуточный накопитель спутников

19. Parameter-Programmierung, f
параметрическое программирование

20. passive Redundanz, f
резервирование замещением /АСУ ТП/

21. PC-Einsatz, m
применение персональных ЭВМ

22. PC-Lagerverwaltung, f
управление складом на базе ПЭВМ

23. PC-Station, f
автоматизированное рабочее место программиста

24. Personalisierung, f
адаптация к требованиям заказчика

25. Phase der konstanten Ausfallrate, f
период постоянной интенсивности отказов

26. Pilotanwendungen, f, pl
первоначальные испытания

27. Pilotsystem, n
опытная система

28. Plan-Beschäftigung, f
плановая загрузка /по часам/

29. Planer, m
планировщик; сотрудник, занятый планированием; работник планового отдела

30. Planungsauftragsverfolgung, f
контроль за прохождением планируемого заказа

31. Planungsdaten, n, pl
планируемые данные

32. Planungsdetaillierung, f
деталировка планирования

33. Planungsentscheidungen, f, pl
принятие решений по планированию

34. Planungshilfsmittel, n, pl
вспомогательные средства для технологической подготовки производства

35. 90-Plätze-Werkzeugmagazin, n
90-позиционный инструментальный магазин

36. Plotterzeichnung, f
чертеж, полученный на графопостроителе

37. Polar-Koordinaten-Programmierung, f
программирование в полярных координатах

38. Portal-Fräsmaschine (f) mit fahrbarem Querbalken
портальный фрезерный станок с подвижной поперечиной

39. Portallader, m
портальный загрузчик

40. Positionsdaten, n, pl
параметры позиций /программирование роботов/

41. PPS-Einführung, f
внедрение АСТПП; внедрение системы планирования и управления производством

42. PPS-Marktübersicht, f
обзор рынка систем планирования и управления производством

43. PPS-System, n
система планирования и управления производством

44. Praxis der FFS, f
практика внедрения гибких производственных систем

45. Präzisionsmaschinenbau, m
точное машиностроение

46. primäres Ziel, n

приоритетный показатель

47. Produktbereich, m
сфера производства

48. Produktionsanlage, f
промышленная установка

49. Produktionsdaten, n, pl
характеристики выпускаемой продукции

50. Produktionsmanagement, n
управление производством

51. Produktionsmanagementsystem, n
система управления производством

52. Produktionsplanung und -steuerung, f
планирование и управление производственным процессом

53. Produktionssachmittel, n, pl
основные средства производства

54. Produktionsstufen, f, pl
стадия производственного процесса

55. Produktionsmodelldaten, pl
данные о модели изделия

56. Produktneuanlauf, m
освоение новых изделий; запуск в производство новых изделий

57. Produkt- und Fertigungsdaten, n, pl
данные об изделиях и производстве

58. prognostiziertes Werkstückspektrum, n
прогнозируемая номенклатура выпускаемых деталей

59. programm development support system, n /англ./
система поддержки разработки программ

60. programmierbare Prozeßankopplungseinheit, f
программируемое устройство связи с технологическим процессом

61. Programmierplatz- Rechner, m
ЭВМ рабочего места программиста

62. Programmierstation, f
рабочее место программиста

63. Programmiertechnik, f
методы программирования

64. Programmierung (f) mit dem "Bezugskantenkonzept"
программирование по методу "базовых кромок"

65. Programmierungsauftrag, m
задание для программирования

66. Projektierplatz, m
автоматизированное рабочее место для проектирования

67. Projektingenieur, m
проектировщик

68. Projekt-Management, n
управление разработкой проектов

69. Prozeßebene, f
уровень технологического процесса

70. prozeßentkoppelt, adj
без связи с происходящим процессом

71. Prozeßführung, f
управление технологическим процессом

72. Prozeßkette (f) für alle Planungsaktivitäten
цепочка планирования для всех видов работ

73. Prozessorkarte, f
процессорная плата

74. Prozeßträger, m, pl
исполнители, участвующие в осуществлении производственного процесса /люди, организация/

75. Prozeßüberwachung, f
контроль процесса обработки

76. Prüffolge, f
последовательность операций контроля

77. Prüf- und Meßstation, f
место контроля и измерений

78. 100%-Prüfung, f
сплошной контроль

79. Prüfung der Lager- und Transporteignung, f
испытания на сохраняемость

80. Prüfung der Lager- und Transportfähigkeit
см. Prüfung der Lager- und Transporteignung

81. Prüfung mit Erneuerung, f
испытания с восстановлением

82. Pufferbildung, f
формирование резервов /при планировании производства/

83. Pufferspeicher, m
буферный накопитель

Q

1. 7-QC-TOOLs (Seven Management Tools for QC)

"7 рычагов управления" /система управления качеством продукции, разработанная в Японии/

2. qualitative Personalplanung, f
планирование "качества" персонала

3. Qualitätsbeherrschung, f
владение способами управления качеством

4. Qualitätsdaten, n, pl
данные по качеству

5. Qualitätseinbruch, m
ухудшение качества /изделий/

6. qualitätsgerechter Prozeß, m
процесс, соответствующий установленному качеству

7. Qualitätssicherungsmodul, m
модуль обеспечения качества

8. Qualitätszirkel, m
кружок качества

R

1. Rechner (m) der Mittleren Datentechnik
средняя ЭВМ

2. rechnergesteuerter, über Induktivschleifen geführter Wagen, m
напольная тележка с индуктивным приводом и управлением от ЭВМ

3. rechnergestützte Erarbeitung (f) von technologischen Unterlagen
автоматизированная разработка технологической документации

4. rechnergestützte gleitende Materialplanung, f
скользящее автоматизированное планирование снабжения

5. rechnergestützte Lagerorganisation, f
автоматизированная организация складирования

6. rechnergestützte Lagerplanung, f
автоматизированное проектирование складов

7. rechnergestützte Materialdisposition, f
размещение сырья и материалов с помощью ЭВМ

8. rechnerintegrierte Auftragsabwicklung, f
компьютеризованное прохождение заказа; автоматизированное выполнение заказа

9, rechnerintegrierte Produktion, f

интегрированное автоматизированное производство

10. rechnerunterstützte Arbeitsplanung, f
автоматизированная технологическая подготовка производства

11. rechnerunterstützte Blechteilekonstruktion, f
автоматизированное конструирование деталей из листовых материалов

12. rechnerunterstützte Fabrikflächenplanung, f
автоматизированное проектирование производственных планировок

13. rechnerunterstützte Lösung, f
автоматизированная разработка решений

14. rechnergestützte technologische Fertigungsvorbereitung, f
автоматизированная технологическая подготовка производства

15. Rechnerverbund, m
вычислительная сеть

16. Redundanzgrad, m
кратность резервирования

17. Referenzmaß, n
базовый размер

18. Referenzmodell (n) der rechnerintegrierten Fertigung
базовая модель интегрированного автоматизированного производства

19. Regalförderzeug, n
штабелер

20. Regallager, n
стеллажный склад

21. registrierbare Fehlfunktion, f
индикатируемый сбой /АСУ ТП/

22. relationales Datenbanksystem, n
реляционная СУБД

23. Reinraum, m
стерильное помещение /для сборочных производств/

24. Responder, m /англ./
респондер /в автоматической транспортной системе электрический компонент, расположенный в полу цеха, для маркировки отрезков пути/

25. Reststandzeit, f
неиспользованный период стойкости

26. Risikoanalyse, f
анализ надежности /машин/

27. Risikomanagement, n
управление риском

28. Roboterarbeitszelle, f
роботизированная ячейка

29. Roboterfamilie, f
семейство роботов

30. Rohbau, m
заготовительный цех; заготовительный участок /в сборочных системах/

31. Rückholposition, f
позиция отвода

32. rückseitiges Beladen (n) der Maschine
загрузка станка сзади

33. Rückweisezahl, f
приемочное число /АСУ ТП/

34. Rüstplatz, m
вспомогательный участок /в ГПС/; подготовительный участок

35. Rüststation, f
см. Rüstplatz

36. Rüstzeitanteil, m
доля подготовительно-заключительного времени

S

1. Sachanlagen, f, pl
основное оборудование /используется для осуществления производственных процессов/

2. Sägezentrum, n
отрезной гибкий производственный модуль

3. satzweise Teileprogrammierung, f
покадровое составление управляющих программ

4. Schadenverhütung, f
предотвращение отказов

5. schattiertes Volumenmodell, n
затененная объемная модель

6. scheibenförmige Werkstücke, n, pl
детали типа дисков

7. scheinbare Workstation, f
мнимая рабочая станция

8. Schleifzentrum, n
шлифовальный комплекс

9. schneller Montage-Portal-Roboter, m
быстродействующий сборочный портальный робот

10. Schnellschüsse, m, pl
небольшие срочные задания

11. schnellstmögliche Reaktion, f
максимально быстрая реакция

12. Schnittdatenwahl, f
выбор режимов резания

13. Schritteingabe 3, f
ввод данных с шагом 3

14. schrittweise Automatisierung, f

поэтапная автоматизация

15. Schubladen-
palette, f
выдвижная палета

16. Schwachstellen-
analyse, f
анализ "узких мест"

17. Schwesterwerk-
zeug, n
инструмент-дублер

18. Senkung (f) der
Fehlerkosten
снижение затрат на устранение брака

19. sensorintensives
System, n
система контроля и диагностики с интенсивным применением датчиков

20. separater Zyklen-
speicher, m
обособленная память циклов

21. sich ergänzende
Bearbeitungsein-
heit, f
взаимозаменяемый гибкий производственный модуль

22. sich ergänzende
Einheiten, f, pl
взаимодополняемое оборудование

23. Signal (n) Werk-
zeugwechsel
сигнал на смену инструмента

24. Simulations-
dialogsystem, n
имитационная диалоговая система

25. Simulations-
technik, f
методы моделирования

26. sofortige Ein-
griffsmöglich-
keit, f
возможность немедленного вмешательства

27. Software-Ergo-
nomie, f
эргономика матобеспечения

28. Software-Quali-
tätssicherungs-
system, n
система управления качеством программного обеспечения

29. Solo-Betrieb, m
автономный режим /работы станков/

30. Sonderbereich, m
особая зона /после отжима отмеченные заготовки транспортируются в особую зону, находящуюся внутри ГПС/

31. Sondereinrich-
tungen, f, pl
специальная оснастка

32. spanabhebende
Maschine, f
металлорежущий станок

33. Spanbeseitigung,
f
удаление стружки

34. Späneentsorgung,
f
см. Spanbeseitigung

35. spanlose Fertigung, f
обработка металлов давлением

36. Spannwürfelvorrichtung, f
зажимное приспособление в виде куба

37. Spätausfall, m
износовый отказ /отказ позднего периода эксплуатации/

38. Spätausfallphase, f
период окончания ресурса /АСУ ТП/

39. Special Manufacturing System, n /англ./
специализированная производственная система

40. Speicherleisten, f, pl
многоярусные магазины /для инструментов/

41. Speicherplatz, m
ячейка накопителя

42. Spektrumanalyse, f
спектральный анализ /один из методов диагностирования неисправностей с помощью моделей/

43. Spektrum (n) der Produkte
номенклатура изделий

44. SP-Fahrzeug, n
робокар для транспортирования стандартных палет /в транспортно-складской системе/

45. Sprungausfall, m
внезапный отказ

46. Stammbetrieb, m
головное предприятие

47. standardisierte IV-Struktur, f
стандартизованная структура обработки информационного потока

48. Stapelpalette, f
штабелируемая палета

49. Stapler, m
штабелер

50. stärkere Ausrichtung, f
усиление направленности /ступеней интеграции на обеспечение стратегических целей предприятия/

51. starr eingespanntes Werkzeug, n
жестко закрепленный инструмент

52. Start- und Zielpunkte, m, pl
точки страта и цели /в гибкой транспортной системе/

53. Station, f
модуль; станция

54. Stationen (f,pl) für Laden-Entladen-Reinigen
позиции для загрузки, выгрузки, очистки /обрабатываемых заготовок в ГПС/

55. statistische Sicherheit, f
доверительная вероятность /АСУ ТП/

56. statistischer Zuverlässigkeitsnachweis, m
статистический расчет надежности

57. sterile Umgebung, f
чистая рабочая среда /для сборочных производств/

58. steuerungseigene Sprache, f
язык системы управления

59. Steuerungs- und Überwachungssystem, n
подсистема управления и контроля /в ГПС/

60. störanfällig sein, v
быть подверженным сбоям

61. Störreserve, f
аварийный запас

62. strategische Entscheidungen, f, pl
принятие стратегических решений

63. strategische Stimmigkeit, f
стратегическое соответствие

64. strategischer Wettbewerbsvorteil, m
стратегическое преимущество в конкуренции

65. Strichcode-System, n
система считывания штрихового кода

66. stromdurchflossener Leitdraht, m
токоведущий провод /в индуктивных системах/

67. Stücklistenerstellung, f
составление спецификаций

68. stufenweise Automatisierbarkeit, f
возможность ступенчатой автоматизации

69. systematische Einführungskonzeption, f
системная концепция внедрения /САПР/

70. System Portallader-Palettenstapel, m
система "портальный робот-штабель палет"

71. Systemrechner (m) des FFS
ЭВМ, управляющая гибкой производственной системой

72. systemtechnisch bedingte Stillstandszeit, f
время простоя, вызываемое техническими причинами системы

T

1. Teach-in-Programmieren, n

программирование в режиме обучения

2. technischer Nutzungsfaktor, m
коэффициент технического использования

3. technische und organisatorische Stillstände, m, pl
простои по техническим и организационным причинам

4. Technologie--Datenbank, f
банк технологических параметров; банк технологических данных

5. Teileprogramm, n
управляющая программа; программа обработки деталей на станках с ЧПУ

6. Teileprogrammspeicher, m
память для управляющих программ

7. Teilespektrum, n
номенклатура заготовок

8. Teilevielfalt, f
разнообразие деталей /заготовок/

9. Terminalbetreuer, m
оператор, работающий за терминалом

10. Textdatei, f
текстовой файл

11. toleranzgerechtes Konstruieren, n
конструирование с учетом допусков

12. Totalausfall, m
полный отказ /АСУ ТП/

13. Transferstraßen--Fertigung, f
обработка в автоматических линиях

14. transportable Magazinpalette, f
транспортируемая многоместная палета

15. Transporter, m
тележка /в ГПС/

16. Transportgut, n
транспортируемые изделия; транспортируемые материалы

17. Transportpalette im Euro-Format, f
транспортировочная палета европейского формата

18. Transportpalettenlager, n
склад для транспортировочных палет

19. Transport-, Umschlag- und Lagerungsprozesse, m, pl
процессы ПРТС

20. Transport- und Lagerkomplex, m
транспортно-складской комплекс

21. Transport- und Zuteilungssystem, n
транспортно-распределительная система

22. Transportzelle, f
транспортная ячейка /в ГПС/

23. Trommel-Werkzeugspeicher, m
инструментальный магазин барабанного типа

24. Türdurchfahrt, f
дверной проход /в гибкой транспортной системе/

25. Typen- und Variantenvielfalt, f
многообразие номенклатуры

26. Typenwechsel (m) der Werkstücke
система смены типов деталей

U

1. Übergabebock, m
устройство передачи /в гибкой транспортной системе/

2. Übergabeplätze, m, pl
передаточные позиции /в гибкой транспортной системе/

3. Übergabestation, f
участок передачи материала /в гибкой транспортной системе/

4. Übergabestelle, f
передаточный участок /в автоматической транспортной системе/

5. übergeordneter Fertigungsleitrechner, m
ЭВМ высшего уровня, управляющая производством

6. übergroßes Werkstück, n
крупногабаритная деталь

7. übersichtlich gegliederte Bedientafel, f
хорошо обозримая панель управления

8. überspielen
переписывать /программу/

9. Übertragbarkeit, f
переносимость, мобильность /возможность использования программных изделий на различных ЭВМ/

10. überwachungsarmer Betrieb, m
малолюдное производство

11. umfangreiche Palette (f) von Funktionen
обширный набор функций

12. umfassendere Fertigungssysteme, n, pl
все шире применяемые производственные системы; все шире применяемые автоматизированные производства

13. Umfeld-Arbeitsplatz, m
вспомогательное рабочее место

14. Umfeldbetrachtung, f
комплексное рассмотрение

15. Umgebung, f
окружение /программирование роботов/; среда

16. Umsetzung (f) der CIM-Strategie, f
воплощение стратегии комплексно-автоматизированного производства

17. Umstieg auf Manualbetrieb, m
переход на ручное управление

18. unmittelbare Eingriffsmöglichkeit, f
возможность быстрого вмешательства

19. universell einsetzbares Stördatenerfassungs- und Diagnosesystem (n) für FFS
универсальная система диагностирования и сбора данных об отказах для ГПС

20. unprogrammgemäßer Werkzeugbruch, m
незапрограммированная поломка инструмента

21. Unrunddrehen, n
токарная обработка некруглых форм

22. unscharfe Methoden, f, pl
приближенные методы

23. Unternehmens-Datenmodell, n
информационная модель предприятия

24. Unternehmensgesamtplanung, f
сводное планирование на предприятии

25. Unternehmensgewinn, m
прибыль предприятия

26. Unternehmensplanung, f
внутрифирменное планирование

V

1. variantenreiche Auftragsfertigung, f
многовариантный процесс изготовления по заказам

2. variantenreiche Produktkonfiguration, f
многовариантное конфигурирование продукции

3. Variantentechnologie, f
вариантная технология

4. Variantionsmöglichkeiten, f, pl
возможности в подборе вариантов

5. verfügbare Komplettwerkzeuge, n, pl
имеющиеся комплектные инструменты

6. verkettete Fertigungszellen, f, pl
связанные производственные модули; производственные модули, встроенные в автоматическую линию

7. Verkettung, f
объединение /нескольких модулей в одну гибкую производственную систему/

8. Verkettungsanlagen-Hersteller, m
изготовитель оборудования для ГПС

9. Verkettungsstrategien, f, pl
организация технологических цепочек /в ГАП/

10. Versuchsaufträge, m, pl
заказы опытного производства

11. Vertrauensgrenze, f
доверительная граница

12. Vertrauensintervall, n
доверительный интервал

13. Vertriebspolitik, f
политика в области сбыта

14. Ver- und Entsorgung, f
подача и удаление /деталей/

15. Verzweigung, f
разветвление /в автоматической транспортной системе/

16. vielseitige NC-Maschine, f
универсальный станок с ЧПУ

17. Vier-Achsen-Bahnsteurung, f
управление по четырем координатам; система контурного управления по четырем осям

18. Vier-Achsen-Steuerung, f
четырехкоординатное управление

19. Vier-Ebenen-CIM-Steuerungsmodell, n
модель управления комплексно-автоматизированным производством на четырех уровнях

20. vollautomatisches Lagersystem, n
автоматическая складская система

21. vom Rechner vorgegebene Anweisungsliste, f
спецификация, выдаваемая ЭВМ

22. von Nicht-Profis programmierbar, adj
программируемый неподготовленными пользователями

23. Vorgabe der Achsgeschwindigkeit, f

установка осевой скорости /программирование роботов/

24. vorgegebene Betriebsdauer, f
назначенный ресурс /АСУ ТП/

25. vorgeplanter Werkstück-Rohling, m
планируемая для обработки заготовка

26. Vorrichtungslager, n
накопитель зажимных приспособлений

W

1. Wahlfreiheit (f) der Komponenten
свобода выбора компонентов

2. Wanne (f) für Werkstücke
поддон для хранения заготовок

3. Waschstation, f
моечная станция

4. werksinterne EDVA-Anlage, f
ЭВМ предприятия

5. werkstattnahe Programmierung, f
программирование непосредственно около станка

6. werkstattorientierte Programmierverfahren, n pl
методы программирования, ориентированные на применение в цехе

7. Werkstattprogrammierung, f
цеховое программирование; подготовка управляющих программ на рабочем месте

8. Werkstattsteuerung, f
цеховое управление; управление цеховым производством

9. Werkstattsteuerungssystem, n
система цехового управления

10. Werkstückabfrage, f
распознавание заготовок

11. Werkstückablage, f
склад для заготовок

12. Werkstückfluß, m
поток деталей

13. Werkstückflußsystem, n
подсистема потока деталей /в ГПС/

14. Werkstückhandhabung, f
манипулирование заготовками; манипулирование деталями

15. Werkstück-Meßprogramm, n
программа измерений заготовок

16. Werkstückpalet-

tenabstellplatz, m
накопитель палет для деталей

17. Werkstückpuffer, m
промежуточный накопитель заготовок

18. Werkstücksortiment, n
номенклатура деталей

19. Werkstückspeicher, m
накопитель заготовок

20. Werkstückspektrum, n
см. Werkstücksortiment

21. Werkstückträger, m
держатель детали; спутник

22. Werkstückträger (m) in Fügeposition
держатель детали в позиции соединения

23. Werkstückträger--Umlaufsystem, n
система циркуляции держателей детали

24. Werkstück- und Palettenspeicher im Maschinennahbereich
пристаночные накопители для деталей и спутников

25. Werkstück- und Werkzeugträgerpaletten, f, pl
спутники с заготовками и инструментом

26. Werkstückvermessung, f
измерение полученных размеров заготовок

27. Werkzeugbestandsminderung, f
уменьшение необходимого запаса инструментов

28. Werkzeugbruch, m
поломка инструмента

29. Werkzeugdatei, f
массив данных об инструменте

30. Werkzeugdaten, n, pl
данные об инструментах

31. Werkzeugdatenbank, f
банк данных об инструментах

32. Werkzeugdatentransfer, m
передача данных об инструментах

33. Werkzeugein- und -ausgabestation, f
позиция загрузки и выгрузки инструментов

34. Werkzeugeinzelteile, m, pl
отдельные детали инструментов

35. Werkzeugfluß, m
инструментальный поток

36. Werkzeug-Flußsimulation, f
моделирование потоков инструментов /в ГПС/

37. Werkzeugfluß-system, n
система потока инструментов; подсистема потока инструментов /в ГПС/

38. Werkzeughalter, m
инструментодержатель

39. Werkzeugidentifikationssystem, n
система идентификации инструмента

40. Werkzeug-Kassette, f
инструментальная кассета

41. Werkzeugkopf, m
инструментальная головка

42. Werkzeugkosten, pl
расходы на инструментальное обеспечение /в ГПС/

43. Werkzeuglagerregal, n
стеллаж для хранения инструментов

44. Werkzeugmanagement, n
обеспечение инструментами

45. Werkzeugmaschinen-Datenbank, f
банк данных по металлорежущим станкам

46. Werkzeugorganisation, f
организация снабжения станков инструментами; организация инструментального хозяйства

47. Werkzeugspitze, f
вершина инструмента /программирование роботов/

48. Werkzeug- und Formenbau, m
производство штампов и прессформ

49. Werkzeug- und Werkstückmanagement, n
управление инструментальным обеспечением и обеспечением заготовками

50. Werkzeugverwendungsliste, f
спецификация использования инструментов

51. Wichtefaktor, m
фактор важности критериев

52. Wirkorgan, n
рабочий орган /робота/

53. wirtschaftliche Bewertung, f
оценка экономической эффективности /применения новой техники/

54. wissenbasiertes Technologieplanungssystem, n
система технологического планирования, использующая базу знаний

Z

1. Zeithorizont, m
глубина проработки по

времени /в системе принятия решения в управлении производством/

2. Zeitverhalten (n) der Auftragsentstehung
время выдачи заказа /в гибкой транспортной системе/

3. zeitweiliger Ausfall, m
перемежающийся отказ /АСУ ТП/

4. Zellenrechner, m
ЭВМ гибкого производственного модуля

5. Zellenrechnersoftware, f
программно-математическое обеспечение ЭВМ гибкого производственного модуля

6. zentraler Leitstand, m
центральный пульт управления

7. zentrales Informations- und Arbeitsverteilsystem (n) der Werkstatt
центральная система информационного обеспечения и распределения работ в цехе

8. zentrale Werkstattsteuerung, f
централизованное цеховое управление

9. Zielpunkt, m
пункт назначения /в транспортно-складской системе/

10. Zielstation, f
заданная станция /в автоматической транспортной системе/

11. Z%-Störung, f
Зет-процентная помеха (Z%-ная помеха)

12. zukunftsorientiertes Konzept, n
перспективная концепция

13. zunehmende Typenvielfalt, f
рост номенклатуры выпускаемых изделий

14. Zusammenspiel, n
диалог /между ЭВМ и оператором/

15. Zusatz-Werkzeugspeicher, m
дополнительный инструментальный склад

16. Zwischenlagerung, f
промежуточное складирование

AMSE (Advanced Manufacturing Systems' Exposition)
выставка современных производственных систем

APEX (Alarm Processing Expert System)
экспертная система для сигнализации о ходе производства

APICS (American Production and Inventory Control Society)
американская Ассоциация управления производством и инвентарными запасами

APP (Automatic Process Planning)
автоматическая система технологической подготовки производства

APS (Advanced Production System)
перспективная автоматизированная система производства

ASU TP (automatisiertes System zur Steuerung technologischer Prozesse)
АСУ ТП /автоматизированная система управления технологическими процессами/

BAZ (Bearbeitungszentrum)
обрабатывающий центр; многоцелевой станок

BDE (Betriebsdatenerfassung)
сбор производственных данных

BEDIS (bedarforientiertes Dispositions- und Informations-System)
система гибкого оперативного управления потоками материалов с учетом конкретных потребностей в них и складывающейся ситуации на производстве

BMFT (Bundesministerium für Forschung und Technologie)
Федеральное министерство исследований и технологии

BMWi (Bundesministerium für Wirtschaft)
Федеральное министерство экономики

CAD-FMS (CAD-System zur Projektierung von flexiblen automatisierten Fertigungssystemen)
САПР для проектирования гибких автоматизированных производственных систем

CAGTIS (computer-aided group technology integrated system)

интегрированная система автоматизированной групповой технологии

CAH (Computer Aided Handling)
автоматизация погрузочно-разгрузочных работ

CAM-I (Computer Aided Manufacturing International)
Международная организация по управлению производством с помощью средств вычислительной техники

CAO (Computer Aided Office)
автоматизация конторских работ; автоматизация вспомогательных отделов управления

CAPS (Computer Assisted Picking System)
система подборки заказов с помощью ЭВМ; автоматизированная система комплектования заказов

CAS (Computer Aided Selling)
автоматизированная система сбыта

CBEMA (Computer and Business Equipment Manufacturers Association)
Ассоциация изготовителей вычислительного и конторского оборудования

CFM (Continuous Flow Manufacturing)
"непрерывные производственные процессы"

CIM (Computer Integrated Manufacturing)
1. комплексно-автоматизированное производство;
2. компьютерная интеграция производства;
3. интегрированная система автоматизированного производства;
4. компьютерно-интегрированное производство на базе ЭВМ;
5. интегрированное автоматизированное производство

CIMAP (Computer Integrated Manufacturing Automation Protocol)
компьютерно-интегрированное производство на базе протокола автоматизации производства

CNMA (Communication Network for Manufacturing Applications)
коммуникационная сеть для производственных условий

DBMS (Datenbank-Managementsystem)
СУБД /система управления базами данных/

DBVS (Datenbankverwaltungssystem)
система управления базами данных

DGQ (Deutsche Gesellschaft für Qualitätsforschung)
Немецкое общество по качеству

DPV (Deutscher Präzisionswerkzeugverband)
Союз производителей прецизионного инструмента

Drekal (dialoggesteuerte rechnerunterstützte Kalkulation und Arbeitsplanung)
управляемый в режиме диалога автоматизированный расчет и технологическая подготовка производства

ESPRIT (European Strategic Programm for Research and Development in Information Technology)
Европейская стратегическая программа НИОКР в области информационной технологии

EWOS (European Workshop for Open Systems)
Европейская рабочая группа по открытым системам

FAFS (flexibles automatisiertes Fertigungssystem)
гибкая автоматизированная производственная система

FAMS (flexibles automatisiertes Montagesystem)
гибкая автоматизированная сборочная система

FAST (Flexible Automation System of Takaoka)
гибкая производственная система фирмы "Такаока"

FCFS (First Come-First Served)
первый пришел - первый обслужен /один из методов присвоения наивысших приоритетов/

FFMS (free flow manufacturing system)
система со свободной последовательностью обработки

FFS (Fertigungszelle und flexibles Fertigungssystem)
гибкий производственный модуль и гибкая производственная система

FFZ (Flexible Fertigungszelle)
ГПМ /гибкий производственный модуль/

FICS (Factory Information Control System)
система информационного управления производством

FLS (Fertigungsleitsystem)
система управления производством

FST/MW (Fertigungssteuerung/Materialwirtschaft)
управление производством /материально-техническое снабжение

f.t.o. (fertigungstechnisch-orientiert)
технологическая ориентация

FTS (flexibles Transportsystem)
гибкая транспортная система

GF+M (Gesellschaft für Fertigungssteuerung und Materialwirtschaft)
Общество проблем управления производством и материально-технического обеспечения

HHS (Handhabungssystem)
система манипулирования; загрузочно-перемести-тельная система

HIM (Human Integrated Manufacturing)
"дружелюбное" интегрированное производство; "дружественное" интегрированное производство

IAO (Fraunhofer-Institut für Arbeitswirtschaft und Organisation)
Фраунгофский институт организации труда

ICEM (Integrated Computer Aided Engineering and Manufacturing)
интегрированное автоматизированное конструирование и производство

IDS (Industrieverband deutscher Schmieden)
Промышленный союз немецких кузнечных цехов

IFW (Institut für Fertigungstechnik und Spanende Werkzeugmaschinen)
институт производственной техники и металлорежущих станков

IFMS (Integriertes Fertigungs- und Montagesystem)
интегрированная производственная и сборочная система

IFPS (Intelligente Fertigungsplanung und Steuerung)
интеллектуальное планирование и управление производством

IKM (Internationaler Kongreß Metallbearbeitung)
Международный конгресс по металлообработке

IMD (Integrierte Maschinendiagnose)
встроенная система диагностики станка

IMS (Integriertes Materialflußsystem)
интегрированная система материального потока

IPT (Fraunhofer-Institut für Productionstechnologie)
Фраунгофский институт производственной технологии

IRM (Informations-ressourcen-Management)
управление информационными ресурсами; менеджмент информационными ресурсами; концепция менеджмента информационными ресурсами

ITT (Industrial Technology Institute)
институт промышленной технологии

IWB (Institut für Werkzeugmaschinen und Betriebswissenschaften)
институт станков и организации экономики производства

JIRA (Japan Industrial Robot Association)
Японская ассоциация производителей промышленных роботов

JIS (Japanischer Industrial Standard)
Японский промышленный стандарт

KFZ (komplexe Fertigungszelle)
комплексная производственная ячейка

KOSMOS (konfigurierbare operative Software für die Material- und Informationsfluß organisation in Systemen der flexiblen Fertigung)
конфигурируемое операционное программное обеспечение для материального и информационного потоков в системах гибкого производства

KTL (Kleinteilelager)
склад мелких деталей

LIM ("Lasers in manufacturing")
Международная конференция "Лазеры на производстве"

LMS (Logistik Management System)
система управления логистикой

LOCAN (Low Cost Local Area Network)
удешевленная локальная вычислительная сеть

LWKR (Least Work Remaining)
наименьшее остаточное время обработки /один из методов присвоения наивысших приоритетов. Учитывается сумма длительностей всех технологических операций, которые осталось выполнить/

MATSIM (Materialfluß-Simulationssystem)
система моделирования для потока материалов

MFFS (multifunktionales flexibles Fertigungssystem)
многофункциональная гибкая производственная система

MLS (Modular-Linear-speicher-System)
модульная система с линейным накопителем

MMS (Manufacturing Message Services)
служба производственных сообщений

MPS (Modular Program System)
модульная программная система

MXQL (Next Queue Length)
наименьшая очередь на обрабатывающем центре для выполнения последующей операции /наивысший приоритет дается детали, которая попадает при выполнении последующей операции в более короткую очередь/

PCS (Production Control System)
система управления производством

PERA (Production Engineering Research Association)
Ассоциация по исследованию промышленных технологий

PFA (Production Flow Analysis)
анализ производственных потоков

PIS (Production-Information-System)
производственно-информационная система

PIS (Personalinformationssystem)
АСУ кадрами

QBS (Qualitätsberichtssystem)
система информации по качеству

RFZ (Regalförderzeug)
штабелер

SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition)
системы супервизорного управления и сбора данных

SIEMLA (Siemag-Lagerplanung)
система автоматизированного проектирования складов фирмы "Зимаг"

SPT (Shortest Processing Time)
наименьшее время обработки /один из методов присвоения наивысших приоритетов/

TEG (Technologie-Entwicklungsgruppe)
группа, занимающаяся вопросами разработки технологии

TOES (Teaching and Operating Expert System)
обучающая и оперативная экспертная система

TQC (Total Quality Control)
общий контроль качества

TWK (Total Work)
суммарное время обработки /один из методов присвоения наивысших приоритетов. Учитывается сумма длительностей всех технологических операций обработки детали/

VDW (Verein Deutscher Werkzeugmaschinenfabriken)
Союз станкостроителей ФРГ

WOP (werkstattorientiertes Programmieren)
программирование, ориентированное на применении в цехе

WZL (Laboratorium für Werkzeugmaschinen und Betriebslehre)
лаборатория металлорежущих станков и производственного обучения; лаборатория станков и теории производства

УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

А

аварийный запас S 61
автоматизация производственных установок A 18
автоматизированная разработка решений R 13
автоматизированная организация складирования R 5
автоматизированная разработка технологической документации R 3
автоматизированная система технологической подготовки производства C 28
автоматизированная технологическая подготовка производства A 55, R 10, R 14
автоматизированное конструирование C 32
автоматизированное конструирование деталей из листовых материалов R 11
автоматизированное проектирование производственных планировок R 12
автоматизированное проектирование складов R 6
автоматизированное рабочее место для проектирования P 66
автоматизированное рабочее место программиста P 23
автоматизированное цеховое управление E 3
автоматизированные процессы механообработки A 56
автоматизированный завод B 7
автоматизированный поток инструментов A 57
автоматическая складская система V 20
автоматическая транспортная система F 5
автоматическое устройство контроля и коррекции A 53
автономная зажимная палета A 63
автономный режим S 29
автономный технологический участок A 62
адаптация к требованиям заказчика P 24
адаптируемое программное обеспечение для управления /ГПС/ A 8
анализ надежности /машин/ R 26
анализ "узких мест" S 16
аппаратно-программная среда H 1
апробированная программа E 35
ассоциация пользователей сетей МАР M 6
АСТПП и АСУ в условиях интегрированного производства C 18

Б

базовая модель интегрированного автоматизированного производства R 18
базовый размер R 17
банк данных об инструментах W 31
банк данных по металлорежущим станкам W 45
банк данных пункта управления L 14
банк данных электроискровой обработки E 1
банки данных, охватывающие все сферы деятельности предприятия B 23
банк инженерных данных I 10
банк методов M 35
банк неграфических данных N 20
банк специальных данных F 1
банк технологических параметров; банк технологических данных T 4
без вмешательства оператора O 1
бездефектное производство N 23
без связи с происходящим процессом P 70
бесконтактная передача сигнала B 25
"близость к клиенту" K 36
блок анализа A 11
блок индикации и обслуживания /для инструмента/ B 13
бортовая ЭВМ B 48
буферный накопитель P 83
быстродействующий сборочный портальный робот S 9
быть подверженным сбоям S 60

В

вариант исполнения A 47
вариантная технология V 3
вариант, определяемый заказчиком K 38
ввод данных с шагом 3 S 13
ввод заготовок E 18
ввод и вывод E 20
ввод /позиции/ в исходную цикловую программу E 6
вдоль оси X /перемещение робота/ I 29
ведомственные испытания B 14
вершина инструмента W 47
взаимодополняемое оборудование S 22
взаимозаменяемый гибкий производственный модуль S 21
вид и форма процесса изготовления F 26
владение способом управления качеством Q 3
внедрение автоматизированных производственных систем E 10
внедрение АСТПП P 41
внедрение гибкого производства E 9
внедрение интегрирован-

ных автоматизированных производственных систем C 16
внедрение САПР C 4
внедрение систем автоматической подготовки управляющих программ для станков с ЧПУ E 12
внезапный отказ S 45
внесение конструктивных изменений K 25
внутрифирменное планирование U 26
возможности в подборе вариантов V 4
возможность быстрого вмешательства U 18
возможность интеграции /интегрируемость/ систем автоматизированного управления качеством I 21
возможность немедленного вмешательства S 26
возможность ступенчатой автоматизации S 68
воплощение стратегии комплексно-автоматизированного производства U 16
в произвольном порядке C 14
вращающийся инструмент A 17
врезание с активным контролем M 32
время выдачи заказа Z 2
время простоя, вызываемое косвенными техническими причинами I 2
время простоя, вызываемое прямыми техническими ошибками D 18
время простоя, вызываемое техническими причинами системы S 72
время простоя по организационным причинам O 10
все шире применяемые производственные системы; все шире применяемые автоматизированные производства U 12
вспомогательная палета H 17
вспомогательное рабочее место U 13
вспомогательные средства для технологической подготовки производства P 34
вспомогательный участок /в ГПС/; подготовительный участок R 34, R 35
встроенная программа диагностики E 13
встроенное загрузочное устройство I 23
выбор конфигурации K 19
выбор по геометрическим параметрам A 52
выбор режимов резания S 12
вывод готовых деталей A 51
выдвижная палета S 15
вызов соответствующих нормализованных элементов из библиотеки A 2
выполнение заказа A 39
высокопроизводительная обработка резанием H 12

высотный склад; многоярусный склад; высокостеллажный склад H 13
выставка средств автоматизации A 59
вычислительная сеть R 15

Г

гамма-процентный срок службы G 3
гамма-процентный срок сохраняемости G 1, G 2
геометрические данные G 9
гибкая автоматизированная листовая штамповка; гибкая автоматизированная листовая обработка F 45
гибкая автоматизированная сборка F 51
гибкая диагностическая система F 56
гибкая поточная система F 55
гибкая система конструирования и подготовки управляющих программ F 57
гибкая технологическая линия F 48
гибкая штамповочная линия F 46
гибкие автоматизированные производственные и технологические структуры F 47
гибкий измерительный модуль F 50
гибкий модуль F 58
гибкий накопитель деталей F 53
гибкий производственный модуль; гибкая производственная ячейка F 49
гибкий центр по обработке листового материала F 54
гибкое универсально-сборное приспособление F 52
гибко программируемые электрические манипуляционные модули F 63
гибкость капиталовложений K 5
гибкость по полезному рабочему времени N 2
гибкость сборочной технологии M 48
гибридная производственная система H 18
глубина проработки по времени Z 1
глубокие знания о системе управления D 11
годовой объем производства J 1
головное предприятие S 46
графический планшет D 13
групповая технология G 24

Д

данные, генерируемые системой автоматизированного проектирования C 2, C 3
данные коррекции /в ГПС/ K 28

данные об изделиях и производстве P 57
данные об инструментах W 30
данные о модели изделия P 55
данные о поступающих заказах A 40
данные о технологических маршрутах A 24
данные по качеству Q 4
данные ЧПУ N 9
дверной проход T 24
двухкоординатная САПР D 9
двухкоординатный графический модуль D 35
двухкоординатный портальный робот I 30
действующий промышленный робот E 14
декомпиляция D 10
держатель детали в позиции соединения W 22
держатель детали; спутник W 21
деталировочный чертеж E 22
деталировка планирования P 32
детали сложной конфигурации K 18
детали типа дисков S 6
деталь сложной формы F 61
децентрализованное размещение рабочих мест, рассредоточение рабочих мест D 12
ДЖИТ-концепция; концепция синхронизированного производства J 2
диагностика мест сопряжения N 6
диагностика неисправностей F 11
диалог Z 14
диспетчер F 35
диспетчерское управление на базе ЭВМ C 30
диспозиционный уровень D 19
дистанционно управляемый с пульта управления F 15
доверительная вероятность S 55
доверительная граница V 11
доверительный интервал V 12
доказательство экономичности N 6
доля подготовительно-заключительного времени R 36
дополнительный инструментальный склад Z 15
доработка /заготовок в ГПС/ N 1
дорогостоящая производственная система K 33
доставка материалов M 18
"дружелюбная" концепция A 19

Е

европалета /800x1200 мм/ E 39
единичная палета, не подлежащая штабелированию N 21
единичное производство E 21
единичный показатель надежности /АСУ ТП/ E 8

Ж

жестко закрепленный инструмент S 51
живучесть сетевых систем L 9

З

зависимый отказ элемента /АСУ ТП/ F 60
заводское планирование с использованием банка данных D 2
заготовительный цех; заготовительный участок R 30
загрузка станка сзади R 32
задаваемый пользователем B 10
задание для программирования P 65
заданная станция Z 10
зажимное приспособление в виде куба S 36
заказы опытного производства V 10
замена износившихся или сломанных инструментов E 34
запас заготовок /в ГПС/ A 33, M 20
запасной выход F 40
затененная объемная модель S 5
затраты/полезный эффект; "эффективность"/затраты K 30
зет-процентная помеха Z 11
знак перед числовым значением по определенной оси A 7

И

изготовитель оборудования для ГПС V 8
изделие с большим количеством деталей M 29
изменение числа рабочих мест A 27
измерение полученных размеров заготовок W 26
измерительная система, управляемая от устройства ЧПУ типа CNC C 24
измерительная станция; координатно-измерительная машина M 33
износовый отказ S 37
имеющиеся комплектные инструменты V 5
имитационная диалоговая система S 24
индикатируемый сбой /АСУ ТП/ R 21
индуктивно управляемый робокар I 4
инкрементальное последовательное переключение по координатной оси ЧПУ I 11
инструкция по заданию траектории B 38
инструментальный магазин барабанного типа T 23
инструментальная головка W 41
инструментальная кассета W 40
инструментальный поток W 35
инструмент-дублер S 17
инструментодержатель W 38

интегрированная автоматизированная технология C 21
интегрированная система инженерной поддержки I 24
интегрированная система конструирования и административного управления I 25
интегрированное автоматизированное производство R 9
интегрированное программное решение I 26
интегрируемость I 20
интеллектуальное автоматизированное рабочее место технолога I 27
интерфейс выдачи данных A 48
интерфейс "пользователь--сеть" B 18
интерфейс пользователя B 19
информационная модель предприятия U 23
информационное обеспечение управления I 8
информационный и программный интерфейсы D 7
информационный поток D 4
информация на экране дисплея B 39
инфракрасный элемент I 9
исполнители, участвующие в осуществлении производственного процесса P 74
использованный инструмент G 4
испытания на сохраняемость P 79, P 80
испытания с осстановлением P 81

К

капитальное рабочее место K 4
капитальный ремонт G 22, G 23
каталог нормализованных деталей N 22
катастрофический отказ K 6
категории качества продукции D 14
кодировочная планка C 27
кодовый номер /в ГПС/ I 1
коммерческая ЭВМ K 9, K 10
компактный персональный компьютер класса AT K 13
комплексирование САПР с системами программирования для станков с ЧПУ C 8
комплексная обработка K 14
комплексное рассмотрени U 14
комплексное транспортирование K 17
комплекс САПР малой стоимости L 23
комплектование заказов K 12
комплектовочная система K 11
компоновка рабочего места A 29
компьютеризованное прохождение заказа; ав-

томатизированное выполнение заказа R 8
компьютерная технология C 33
компьютерный анализ C 29
конечная станция E 25
конструирование с учетом допусков T 11
конструкторское задание K 22
консультационный центр B 20
контролер I 14
контроль заготовок /в ГПС/ I 13
контроль за прохождением планируемого заказа P 30
контроль процесса обработки P 75
контроль столкновений K 8
контурное устройство ЧПУ типа CNC C 22
"контур" передачи данных D 6
концепция горизонтальной интеграции H 16
концепция многопроцессорного управления M 26
концепция моделирования ГПС F 41
концепция сквозного интегрированного производства D 33
координатная сетка базовых отверстий L 21
короткий транспортер-накопитель K 39
корпусная деталь G 5
коррекция размеров после обработки K 29
коррекция управляющих параметров F 66
коэффициент готовности /АСУ ТП/ D 8
коэффициент загрузки оборудования; коэффициент использования оборудования N 27
коэффициент технического использования T 2
коэффициент оперативной готовности /АСУ ТП/ A 38
краткосрочное управление производством K 40
кратность резервирования R 16
кружок качества Q 8
крупногабаритная деталь U 6
крупногабаритное изделие G 21

Л

линейный накопитель спутников L 18
листовые и профильные детали N 18
листообрабатывающий центр B 43
логистика L 22
логистика маркетинга M 7

М

магазинная палета M 1
максимально быстрая реакция S 11
малолюдное производство B 8, U 10
малолюдное, многосмен-

ное производство B 9
манипулирование заготовками; манипулирование деталями W 14
маршрутное задание F 3
маршрут /робокара/; путь перемещения F 6
массив данных об инструменте W 29
масштаб внедрения компьютерно-интегрированного производства C 20
материальный и информационный потоки M 19
машинная графика C 31
машинно-независимая система программирования M 11
"мегамаркетинг" M 23
место для палет P 5
место контроля и измерений P 77
место окончания процесса сборки F 17
металлорежущий станок S 32
методы моделирования S 25
методы программирования P 63
методы программирования, ориентированные на применение в цехе W 6
механическая обработка M 21
механическая обработка деталей M 22
мнимая рабочая станция S 7
многовариантное конфигурирование продукции V 2
многовариантный процесс изготовления по заказам V 1
многоинструментальная и групповая обработка M 30
многокоординатное позиционирование M 24
многоместное зажимное приспособление M 52
многообразие номенклатуры T 25
многопроцессорные УЧПУ M 27
многорезцовая обработка M 28
многоуровневая вычислительная система M 25
многофункциональное производство M 51
многоцелевой станок B 6
многоцелевой станок из унифицированных узлов B 3
многоярусные магазины /для инструментов/ S 40
моделирование потоков инструментов /в ГПС/ W 36
моделирование технологических операций F 34
модель предприятия M 43
модель управления комплексно-автоматизированным производством на четырех уровнях V 19
модуль F 24
модульное исполнение M 45
модуль обеспечения качества Q 7
модуль сопряжения САПР и устройства разработки управляющих

программ C 10
модуль; станция S 53
модуль ЧПУ C 23
моечная станция W 3
монтажный участок; сборочный участок M 46
мультикодировочная опрокидывающаяся планка M 50

Н

нагруженный резерв /АСУ ТП/ H 7
нагрузочное резервирование B 17
назначенный ресурс /АСУ ТП/ V 24
наиболее подходит для... B 26
накопитель A 1
накопитель заготовок W 19
накопитель зажимных приспособлений V 26
накопитель палет P 1, P 9
накопитель палет для деталей W 16
накопитель элеваторного типа E 24
налаженный станок A 49
напольная тележка с индуктивным приводом и управлением от ЭВМ R 2
напольная установка B 46
напольное транспортное средство, перемещающееся по проводным линиям L 13
напольный робокар с индуктивным управлением I 3
напольный транспортер B 47
направляющие для подачи деталей E 23
наработка /АСУ ТП/ A 30
настройка в цифровом виде N 24
небольшие срочные задания S 10
незагруженное транспортное средство L 10
незапрограммированная поломка инструмента U 20
неиспользованный период стойкости R 25
неисправное состояние /АСУ ТП/ F 69
ненагруженный резерв /АСУ ТП/ K 1
необезличенный метод ремонта I 18
непосредственно связанные между собой многоцелевые станки D 17
неработоспособное состояние /АСУ ТП/ A 31
новейшая технология H 9
номенклатура деталей W 18, W 20
номенклатура заготовок T 7
номенклатура изделий S 43

О

обезличенный метод ремонта I 19
обеспечение инструментами W 44
обеспечивать заготовками /в ГПС/ M 41

обзор рынка систем планирования и управления производством P 42
обособленная память циклов S 20
обрабатывающий модуль A 34
обрабатывающий центр с ЧПУ; многоцелевой станок с ЧПУ N 8
обработка в автоматических линиях T 13
обработка видеоинформации B 41
обработка крупногабаритных деталей G 20
обработка металлов давлением S 35
обработка рекламаций и затрат в гарантийный период B 2
обслуживание заказов A 43
обширный набор функций U 11
общая /глобальная/ концепция интегрированного автоматизированного производства C 19
общая концепция компьютерно-интегрированного производства G 13
общее время прохождения деталей в процессе обработки G 12
общезаводская информационная система G 11
общепроизводственное планирование G 10
объединение V 7
объемное изображение заготовки D 29
односуппортный станок E19
окончательный размер F 16
окружение; среда U 15
оперативная характеристика плана статистического приемочного контроля O 4
оператор, работающий за терминалом T 9
оператор станка M 10
операция обработки B 4
определение концепции K 27
опрос станков M 8
оптимальное /рациональное/ по стоимости конструирование K 32
оптимизация параметров конструкций K 23
оптимизация производственных систем с переменной структурой O 8
оптимизация средств автоматизации A 54
оптоэлектронная система технического зрения O 9
опыт внедрения интегрированного автоматизированного производства C 17
опытная система P 27
организационное обеспечение O 11
организация информационных потоков в условиях использования системы производства и снабжения на принципах "точно в срок" J 4
организация работ A 22
организация снабжения станков инструмента-

ми; организация инструментального хозяйства W 46
организация технического обслуживания оборудования в литейных цехах I 16
организация технологических цепочек /в ГАП/ V 9
организация управления F 67
освоение новых изделий; запуск в производство новых изделий P 56
оснащение зажимными приспособлениями B 27
основная монтажная линия; основная сборочная линия H 2
основное время обработки H 4
основное оборудование S 1
основные средства производства P 53
особая зона S 30
останов и складирование деталей A 35
"островок автоматизации" A 58
отвечать требованиям A 15
отдельные детали инструментов W 34
отдельный набор палет G 14
отрезной гибкий производственный модуль S 2
оценка экономической эффективности W 53

П

пакет САПР C 11
палета, разработанная по нормам ДИН D 16
палетная транспортная система P 12
палеты-накопители деталей P 17
память для управляющих программ T 6
параметрическое программирование P 19
параметры позиций P 40
парк станков M 12
первая очередь /ГПС/ E 36
первоначальные испытания P 26
передаточные позиции U 2
передаточный участок U 4
передача данных D 5
передача данных об инструментах W 32
передача программ обработки деталей на станках с ЧПУ N 16
передовая технология; новейшая технология H 15
перемежающийся отказ /АСУ ТП/ Z 3
переносимость, мобильность U 9
переоснащать N 3
переписывать /программу/ U 8
переход на ручное управление U 17
перечень вопросов для проверки деятельности предприятия H 6

период наблюдения /АСУ ТП/ B 29
период окончания ресурса /АСУ ТП/ S 38
период постоянной интенсивности отказов P 25
период приработки /АСУ ТП/ F 65
перспективная концепция Z 12
план загрузки станков M 9
планирование и управление производственным процессом P 52
планирование "качества" персонала Q 2
планирование производственного цикла D 34
планировать внедрение гибкого производственного модуля E 7
планировщик; сотрудник, занятый планированием P 29
планируемая для обработки заготовка V 25
планируемые данные P 31
плановая загрузка /по часам/ P 28
поверхностно-объемная деталь F 44
поворотный блок D 26
повторение работ D 22
повышение капитальных затрат E 33
повышение эффективности E 5
подача и удаление /деталей/ V 14
подвижный вертикальный стол F 4
подвод охлаждающей жидкости K 35
подготовка производства F 32
подготовка рабочих операций /в гибких сборочных системах/ A 32
подготовительная позиция B 24
поддон для хранения заготовок W 2
поддон для хранения рабочих органов роботов A 5
подсистема потока деталей /в ГПС/ W 13
подсистема управления и контроля /в ГПС/ S 59
позиции для загрузки, выгрузки, очистки S 54
90-позиционный инструментальный магазин P 35
позиция загрузки и выгрузки инструментов W 33
позиция отвода R 31
покадровое составление управляющих программ S 3
политика в области сбыта V 13
поломка инструмента W 28
полный отказ /АСУ ТП/ T 12
портальное устройство с телекамерами K 2
портальный загрузчик P 39
портальный робот L 20
портальный робот с ЧПУ и четырьмя степенями подвижности A 6

портальный фрезерный станок с подвижной поперечиной P 38
последовательность операций контроля P 76
последовательность перемещений F 7
последовательность технологического процесса F 25
постановщик задач A 36
постепенный отказ /АСУ ТП/ D 30
постоянное резервирование A 10
потенциал доходности N 25
поток деталей W 12
поэтапная автоматизация S 14
практика внедрения гибких производственных систем P 44
практика использования САПР C 12
практический опыт E 32
предел эксплуатации /АСУ ТП/ B 33
предотвращение отказов S 4
приближенные методы U 22
прибыль предприятия U 25
приемлемая для загрузки программа робота L 2
приемлемый по стоимости K 31
приемочное число /АСУ ТП/ R 33
применение персональных ЭВМ P 21
применение САПР C 5
применение стандарта МАР M 5
пример обрабатываемой детали B 15
принцип "нужно-знай" /в АСУП/ N 17
принцип построения интегрированного автоматизированного производства G 15
принятие решений о приобретении продукции или ее производстве M 2
принятие решений по планированию P 33
принятие решений о наличии брака E 26
принятие стратегических решений S 62
приоритетный показатель P 46
приработка /АСУ ТП/ E 17
приработочный отказ /АСУ ТП/ F 64
пристаночные накопители для деталей и спутников W 24
пристроенное загрузочное устройство A 12
"проблемная группа" F 59
проверка на столкновения K 7
"проволочная" модель D 24
проволочно-гибочный автомат D 23
прогнозируемая номенклатура выпускаемых деталей P 58
программа измерений заготовок W 15
программа ЧПУ; программа обработки деталей на станках с ЧПУ N 14

программирование в полярных координатах P 37
программирование в режиме обучения T 1
программирование непосредственно около станка W 5
программирование обработки деталей на станках с ЧПУ; подготовка управляющих программ для станков с ЧПУ N 15
программирование однотипных деталей A 9
программирование по методу "базовых кромок" P 64
программируемое устройство связи с технологическим процессом P 60
программируемый неподготовленными пользователями V 22
программно-математическое обеспечение ЭВМ гибкого производственного модуля Z 5
проектирование высотных складов; проектирование многоярусных складов; проектирование высокостеллажных складов H 14
проектирование заводов с помощью САПР C 7
проектирование информационной системы I 7
проектирование приспособлений из нормализованных узлов E 30
проектирование средств организационно-технологической подготовки L 12
проектирование средств реализации производственного процесса L 11
проектирование технологических процессов A 25
проектировщик P 67
проектная оценка надежности АСУ ТП E 31
производственная диаграмма F 23
производственное задание A 41
производственное оборудование F 19
производственно-ориентированный критерий B 35
производственно-технологическая ячейка /в ГПС/ F 38
производственные и организационные задачи B 36
производственные и технологические параметры B 37
производственный заказ F 20
производственный комплекс F 22
"производственный остров" F 28
производственный отказ /АСУ ТП/ F 21
производственный процесс F 27
производственный уровень A 46
производство на станках с ЧПУ N 12
производство штампов и

прессформ W 48
промежуточная позиция B 45
промежуточное складирование Z 16
промежуточный накопитель заготовок W 17
промежуточный накопитель спутников P 18
промежуточный режим A 3
промышленная автоматизация I 5
промышленная установка P 48
промышленное применение САПР B 30
простановка допусков D 1
простои по техническим и организационным причинам T 3
протокол системы автоматизации при открытой разнорядной связи A 60
профильная деталь F 62
процесс автоматизированного проектирования C 13
процессорная плата P 73
процесс принятия решения E 27
процесс проектирования E 29
процесс, соответствующий установленному качеству Q 6
процессы ПРТС T 19
пультовая система L 15
пункт идентификации I 31
пункт меню M 31
пункт назначения Z 9

Р

работа без /вмешательства/ обслуживающего персонала B 11
работоспособное состояние A 21
рабочее место конструктора K 21
рабочее место оператора A 23
рабочее место программиста P 62
рабочие операции для одной модели M 44
рабочий орган /робота/ W 52
разветвление V 15
размерные данные D 15
размещение сырья и материалов с помощью ЭВМ R 7
разнообразие деталей /заготовок/ T 8
разработка модели M 42
разработка программного обеспечения САПР E 28
разработка проектов в области информатики I 6
разработка систем автоматизированного проектирования и производства G 16
разработка систем ЧПУ N 10
разработка управляющих программ интерактивным графическим способом I 28
рамные палеты P 6
распознавание заготовок W 10

расточная головка с ЧПУ N 13
расходы на инструментальное обеспечение /в ГПС/ W 42
расчет переменных интервалов времени G 19
расход материалов M 15
расширение аппаратного обеспечения H 3
расширение состава выполняемых функций E 38
регулирование закупок E 16
режим прямого ЧПУ от ЭВМ; режим DNC D 21
резервирование замещением /АСУ ТП/ P 20
резерв по загрузке /рабочего места/ A 50
реляционная СУБД R 22
респондер R 24
ресурсные испытания L 8
робокар F 8
робокар, имеющий возможность захвата грузов с пола F 9
робот для транспортирования стандартных палет S 44
роботизированная ячейка R 28
робот мостового типа F 42, F 43
рост номенклатуры выпускаемых изделий Z 13
"7 рычагов управления" Q 1

С

сбор данных D 3
сборочная станция M 47
сборочный участок M 49
свобода выбора компонентов W 1
свободное планирование на предприятии U 24
связанные производственные модули; производственные модули, встроенные в автоматическую линию V 6
сегментирование производства F 33
семейство роботов R 29
сигнал на смену инструмента S 23
синхронизированное производство; производство "точно в срок" J 5, J 6
система диагностики в оперативном режиме O 2
система идентификации инструмента W 39
система кодирования спутников; система кодирования палет P 3
система кодирования и устройств передачи палет P 4
система контроля и диагностики с интенсивным применением датчиков S 19
система накопления палет и деталей P 16
система планирования и управления производством P 43
система поддержки разработки программ P 59
система "портальный робот-штабель палет" S 70
система потока инструментов; подсистема пото-

ка инструментов /в ГПС/ W 37
система расчета методом конечных элементов F 14
система САПР C 1
система сбора производственных данных B 32
система с линейным накопителем L 19
система смены типов деталей T 26
система считывания штрихового кода S 65
система технологического планирования, использующая базу знаний W 54
систематика и методика конструирования K 24
система спутников; система палет P 10
система уменьшенной стоимости; удешевленная система L 25
система управления качеством программного обеспечения S 28
система управления предприятием F 2
система управления производством P 51
система циркуляции держателей деталей W 23
системная концепция внедрения /САПР/ S 69
система цехового управления W 9
сквозной D 31
сквозной материальный поток D 32
склад в составе производственного участка F 29
склад для заготовок W 11
склад для транспортировочных палет T 18
складская ячейка /в ГПС/ L 7
скользящее автоматизированное планирование снабжения R 4
сложное производственное оборудование K 16
сложные операции K 15
смена измерительных щупов M 34
смена палет P 14
смешанная гибкая производственная система G 7
снижение затрат на устранение брака S 18
совмещение времени наладки со временем обработки H 5
современная система H 11
согласование производительности сборочных линий A 4
СОЖ /смазочно-охлаждающая жидкость/ K 34
сообщение о ходе процесса обработки B 34
сообщение о новых данных N 19
сопряжение САПР/ЧПУ C 9
составление спецификаций S 67
составление цикловой программы E 37
составная часть интегрированного автоматизированного производства C 15
сохраняемость L 3
спектральный анализ S 42
специализированный K 37

специальная оснастка S 31
специализированная производственная система S 39
спецификация, выдаваемая ЭВМ V 21
спецификация использования инструментов W 50
специфические требования A 16
сплошной контроль P 78
спутники с заготовками и инструментом W 25
среднее время безотказной работы /АСУ ТП/ M 40
среднее время простоя, вызванное отказом /АСУ ТП/ M 39
среднесерийный завод специального машиностроения M 36
средняя фирма; среднее предприятие M 37, M 38
средняя ЭВМ R 1
срок сохраняемости L 4, L 5, L 6
стадии производственного процесса P 54
стандартизованная палета G 8
стандартизованная структура обработки информационного потока S 47
стандарт на магистраль ввода-вывода F 13
станочный пульт управления M 13
станции погрузки и разгрузки B 49
станция передачи спутников P 13
станция управления /в ГПС/ L 16
статистический фактор числа отказов A 45
статистический расчет надежности S 56
стеллаж для хранения инструментов W 43
стеллажный склад R 20
стерильное помещение R 23
стратегия внедрения E 11
стационарное устройство /терминал/ F 39
стратегическое преимущество в конкуренции S 64
стратегическое соответствие S 63
структура рабочих мест A 28
структура шины или звезды B 50
ступень интеграции I 22
ступень расширения производства A 44
суточный учет заказов A 42
сфера производства P 47
считывающий датчик L 17

Т

тактовый круглый стол G 18
текстовой файл T 10
тележка /в ГПС/ T 15
тележка, предназначенная для перевозки спутников /в ГПС/ P 11

терминал для обслуживания B 12
терминал для сбора производственных данных B 1
техника для решения задач автоматизации A 61
технический ресурс E 4
технологическая подготовка A 26
технологическая проработка F 36
технологические и производственные параметры F 37
технологические операции на станках с ЧПУ N 7
технологический процесс F 31
технологически ориентированное конструирование F 30
технологическое задание B 31
токарная обработка некруглых форм U 21
токарная производственная система D 26
токарный гибкий производственный модуль, токарная ячейка D 27
токоведущий провод S 66
точки старта и цели S 52
точное машиностроение P 45
традиционное производство H 8
транспортировочная палета европейского формата T 17
транспортируемая многоместная палета T 14
транспортируемые изделия; транспортируемые материалы T 16
транспортная ячейка /в ГПС/ T 22
транспортное средство для перемещения палет P 2
транспортно-распределительная система T 21
транспортно-складской комплекс T 20
трехкоординатная измерительная машина D 20
трехкоординатная рукоятка управления D 28
трудоемкость ремонта I 17
трудоемкость технического обслуживания /ремонта/ A 20

У

удаление стружки S 33, S 34
удешевление УЧПУ; УЧПУ уменьшенной стоимости L 24
удобство перепрограммирования A 14
удобство внесения изменений A 13
"узкое место" по загрузке K 3
укомплектованный спутник B 28
укороченное описание контура K 26
уменьшение необходимого запаса инструментов W 27
универсальная система диагностирования и сбора данных об отка-

зах для ГПС U 19
универсальный станок с ЧПУ V 16
унифицированный интерфейс E 15
управление инструментальным обеспечением и обеспечением заготовками W 49
управление конфликтами K 20
управление материальным потоком M 17
управление по методу "точно в срок"; ДЖИТ--управление J 3
управление по четырем координатам; система контурного управления по четырем осям V 17
управление производством P 50
управление разработкой проектов P 68
управление риском R 27
управление складом на базе ПЭВМ P 22
управление технологическим процессом P 71
управленческая информационная система M 4
управленческая информация M 3
управлять по принципу "воздействие после свершившегося факта" N 4
управлять производством с предвидением F 18
управляющая программа; программа обработки деталей на станках с ЧПУ T 5
уровень магистрали ввода--вывода F 12
уровень оперативного управления O 7
уровень технологического процесса P 69
уровень цехового управления O 6
усиление направленности S 50
усовершенствованный метод G 6
установка осевой скорости V 23
устойчивый отказ /АСУ ТП/ B 44
устройство передачи U 1
устройство смены спутников P 15
ухудшение качества /изделий/ Q 5
участок загрузки B 16
участок лакировки L 1
участок обработки; обрабатывающий модуль; место обработки детали B 5
участок передачи материала U 3
участок подготовки и предварительной настройки инструментов /в ГПС/ B 21
участок подготовки спутников /в ГПС/ P 7
участок установки на спутники /в ГПС/ P 8
УЧПУ с возможностью автоматизированного проектирования C 6
УЧПУ типа CNC C 25

Ф

фактор важности критериев W 51

формирование заданий на разработку интегрированных производств A 37
формирование интегрированных автоматизированных производств G 17
формирование резервов P 82
функциональные возможности F 68

Х

характеристики выпускаемой продукции P 49
хорошо обозримая панель управления U 7

Ц

цветной графический дисплей F 10
цветной графический дисплей с высокой разрешающей способностью H 10
централизованное цеховое управление Z 8
центральная система информационного обеспечения и распределения работ в цехе Z 7
центральный пункт управления Z 6
цепочка планирования для всех видов работ P 72
цеховое программирование; подготовка управляющих программ на рабочем месте W 7
цеховое управление; управление цеховым производством W 8
цеховой уровень O 5
цикл технического обслуживания I 15

Ч

частное решение I 12
чертеж, полученный на графопостроителе P 36
четырехкоординатное управление V 18
чистая рабочая среда S 57
ЧПУ типа CNC с поддержкой от персональной ЭВМ; ЧПУ типа CNC с использованием персональной ЭВМ C 26

Ш

шлифовальный комплекс S 8
шпиндельная головка типа Masterhead M 14
штабелер R 19, S 49
штабелируемая палета S 48

Э

ЭВМ высшего уровня, управляющая производством U 5
ЭВМ гибкого производственного модуля Z 4
ЭВМ для обработки изображений B 42

ЭВМ для определенной сферы деятельности предприятия B 22
ЭВМ для разработки программ обработки деталей на станках с ЧПУ N 11
ЭВМ для решения экономических или коммерческих задач K 9, K 10
ЭВМ предприятия W 4
ЭВМ рабочего места программиста P 61
ЭВМ, управляющая гибкой производственной системой S 71
ЭВМ, управляемая материальным потоком M 16
экранное меню B 40
экспертная система, работающая в реальном масштабе времени O 3
эксплуатационный отказ /АСУ ТП/ N 26
электроискровой обрабатывающий центр E 2
эргономика матобеспечения S 27

Я

язык системы управления S 58
ячейка накопителя S 41

Владимир Михайлович НЕСКОРОМНЫЙ

ТЕТРАДИ НОВЫХ ТЕРМИНОВ

№ 175

НЕМЕЦКО-РУССКИЕ ТЕРМИНЫ
ПО КОМПЛЕКСНО-АВТОМАТИЗИРОВАННОМУ ПРОИЗВОДСТВУ

Редактор Б.М.Скуратов

Технический редактор
Н.К.Дудова

Корректор В.М. Полозова

Подп. в печ. 22.1.91. Формат 60x84/16 Бум.офс.№ 2
Печать офсетная. Усл.печ.л. 4,65.
Усл.кр.-отт. 4,84. Уч.-изд.л. 3,04. Заказ № 872
Тираж 1000 экз. Цена 1р.80 коп.

Всесоюзный центр переводов научно-технической
литературы и документации
117218, Москва В-218, ул.Кржижановского, д.14,корп.1

ПИК ВИНИТИ, 140010, Люберцы-10, Моск. обл.,
Октябрьский просп., 403

1 р. 80 к.

Тетр. новых терминов, № 175. Нем.-рус. термины
по комплекс.-автоматизир. пр.-ву, 1991, 1—80