

## 【あ行】

RPT (Rapid Prototype Tooling) 243  
 アウトソーシング混合タイプ 14, 84,  
 273, 275  
 アジア金型工業会協議会 (FADMA)  
 187, 232  
 FTL 32  
 LCA 対応モジュラー構成 145

## 【か行】

海外生産比率 155, 186  
 外注優先、組立主導（生産）方式〔工作  
 機械〕 11, 131-2  
 改革開放 111, 114  
 加工ノウハウ 209, 212  
 完全歩合制（フルコミッション） 250  
 韓国金型工業協同組合 191, 194  
 韓国機械研究院 12, 191  
 機械工業振興臨時措置法 269  
 技術主導（生産）方式〔工作機械〕 11,  
 131-2, 135, 139, 142, 276  
 CAD/CAM  
 —/CAE 24, 27, 194  
 —化 171-2, 176-7, 185  
 —の導入 202  
 金属工業研究発展中心 193, 205  
 空洞化 146-7, 159, 216-7, 259, 261  
 組立産業化〔工作機械〕 3, 10, 58, 64,  
 86, 103  
 組立生産 7, 78  
 コアコンピタンス 253  
 工業技術研究院機械工業研究所 10, 12,  
 63, 86, 191  
 工程間分業 14, 61, 75, 78, 82, 233, 273

国際金型協会 (ISTMA) 253  
 ココム規制 37, 113  
 コンカレント・エンジニアリング 241

## 【さ行】

再構築可能システム 32  
 裁量労働制 250  
 差別化製品 218  
 シナジー効果 13, 237, 246  
 社内研修制度 247  
 18羅漢廠 109, 121  
 職場内訓練 (OJT) 202, 204  
 人材ニーズ 175-6, 178, 180-1, 185  
 水平分業 36, 62, 145-6, 211, 213  
 寸法公差 20  
 生産プロセスの階層構造 6-7, 17  
 製品間分業 14, 61-2, 75, 79-80, 82, 273  
 -4  
 製品コスト戦略 165  
 装置産業〔金型〕 3, 12, 18, 200, 207, 216  
 -7, 272  
 損益分岐点比率 52, 62

## 【た行】

台湾金型工業会 191, 193, 206  
 多機能集積部品 146-8, 217  
 多品種少量生産〔工作機械〕 10, 64, 93,  
 134, 148, 218  
 多品種多量生産〔工作機械〕 134, 148  
 デザインイン 225, 229-30  
 転写加工 19, 37  
 統合金型技術サービス・センター 194  
 トータルシステム〔金型〕 208  
 ドラフター 199, 256

## 【な行】

日本金型工業会 5, 187-8, 259

## 【は行】

パーソンズ 113

汎用のNC旋盤 3, 11, 129-31, 134-5,  
144, 148

汎用のマシニングセンタ 3, 11, 129-31,  
134-5, 144, 148

光造形機 214, 228, 249

ビジネス・デザイン 62, 129, 148

新しい—— 272-3

工作機械メーカーの—— 144

世界最適な—— 9, 41

日本に好適な—— 131

フルライン体制 236, 244

## 【ま行】

Machining Complex 147-8

マシニングセンタ (MC) 3, 10-1, 32,  
44-5, 55, 61, 70-1, 73-4, 89, 93, 98,  
101-5, 107-8, 111, 114, 116, 123-7,  
129, 150, 209, 272

町工場の集積体 213

見かけ消費額 95

目標品質 165-6, 183

モジュラー化 32

もの作り 29, 123, 129, 134, 157, 187,  
218-9, 232, 276

## 【や行】

約束手形 266

横請け 213

## 【ら行】

リコンフィギュラブル 32

レーダ図 131-2, 135, 139, 142