

production manager

Zeitschrift für Logistik & Produktion

Inhalt

► Titelstory

PSI^{pent}a ERP im Einsatz bei Salzmänn
Zuverlässig von Losgröße Eins
bis zur Serie S. 1

► Im Gespräch

Dr. Rudolf Felix über Qualicision®
PSI-Produkte erhalten durch
Qualicision® weiteres USP S. 5

► Anwenderbericht

PSI^{metals} bei VSB
Premium-Röhrenhersteller VSB
favorisiert PSI^{metals} S. 6

► Produkte & Lösungen

Prognosefähigkeit von Logistik-IT
Die Zukunft in Entscheidungen
einbinden S. 8

Order Dressing mit PSI^{metals}
Technische Auftragspezifikation
in der Metallproduktion S. 10

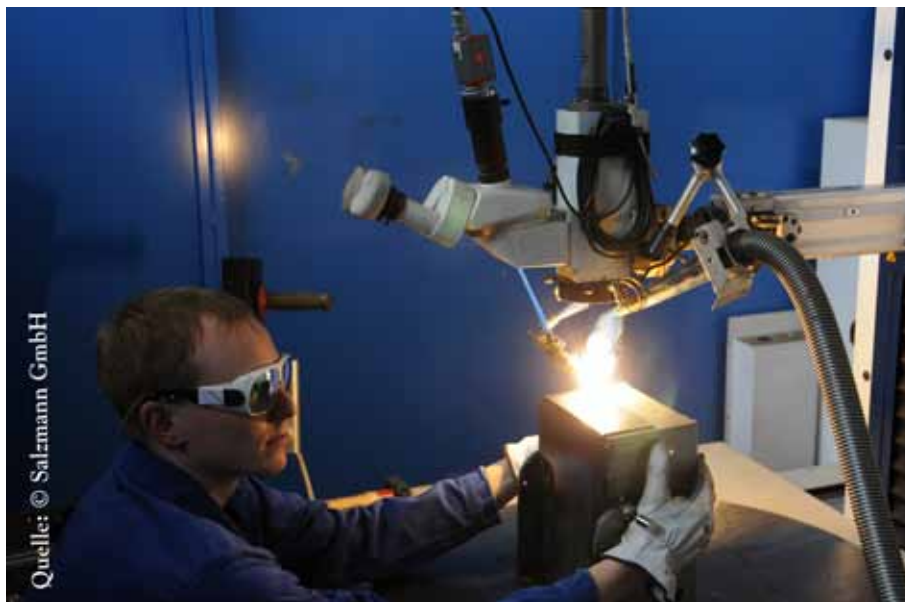
Projektarbeit zur Anbindung
von PSI^{ums} an SAP
Flexibles PSI^{ums} S. 12

► Veranstaltungen

19. Aachener ERP-Tage
Hidden Champions über IT S. 14

► Konzern-News

PSI erzielt Rekordauftragseingang
Aufträge um 28 % gesteigert S. 15



Quelle: © Salzmänn GmbH

PSI^{pent}a ERP im Einsatz bei Formblech-Spezialist Salzmänn

Zuverlässig von Losgröße Eins bis zur Serie

Tausende von Einzelaufträgen täglich abzuwickeln stellt höchste Ansprüche an die Informationstechnologie. Der österreichische Formblech-Spezialist Salzmänn bekommt mit dem ERP-Standard PSI^{pent}a die Auftragsflut in den Griff.

Die Salzmänn Formblechtechnik GmbH hat ihren Sitz in Altach, im Bodenseeraum des österreichischen Vorarlbergs. Kernkompetenz des Unternehmens ist die Blechbearbeitung vom Kleinstteil für die Elektronikindustrie bis hin zu komplizierten Komplettlösungen. Auch Dachaufbausysteme, Geräteverkleidungen in der Dentalindustrie, Bedienelemente und Konsolen, Maschinen- und Designverkleidungen sowie Rahmenkonstruktionen gehören zum Portfolio. Die 120 Mitarbeiter des Unternehmens erwirtschafteten 2011 rund 20 Mio. Euro. Besondere Anforderungen stellt die Partnerschaft mit der Doppelmayr/Garaventa-Gruppe, dem Weltmarktfüh-

rer im Seilbahnwesen. Die Gruppe baut weltweit alle denkbaren Seilbahnen für Skigebiete, Bergstationen oder auch als Beförderungsmittel für urbane Lösungen. Salzmänn fertigt die Blechverkleidungen für die Liftstationen, im Prinzip also alles, was bei einer Station von außen sichtbar ist. „Jede Station ist eine Einzelbestellung. Die Einzelelemente der Verkleidungen werden als Module konstruiert und von uns in Losgröße Eins gefertigt“, verdeutlicht Geschäftsführer Gerhard Salzmänn die Abwicklung. Nur wenige Teile lassen sich als Lagerteile vorproduzieren, um die Auftragsdurchlaufzeiten zu verkürzen und die Termintreue zu er-

► Seite 3

Newsticker

+++ PSIPENTA erhält wichtigen Auftrag von Automobilzulieferer – Integrierte Unternehmensplanung und -steuerung für Röchle +++ PSI erhält Auftrag der OAO Gazprom für den Gastransport in Ostasien – Leitsystemsoftware für Kompressorstationen der Pipeline Sachalin-Khabarovsk-Wladiwostok +++ PSI liefert Betriebshofmanagementsystem für den Busbereich der Hamburger Hochbahn AG – Automatisierte Disposition der Fahrzeuge auf fünf Busbetriebshöfen +++ PSI erhält Auftrag von Volkswagen do Brasil – Integrierte Unternehmensplanung und -steuerung des Werkzeugbaus für Hauptwerk in Sao Bernardo do Campo +++ PSI-Software besteht erfolgreich Stresstest am neuen Flughafen Berlin Brandenburg – Problemlose Steuerung der Gepäckförder- und Sortieranlage mit PSIAirport +++

Impressum

Herausgeber: PSI AG
 Dircksenstraße 42-44
 10178 Berlin (Mitte)
 Telefon: +49 30 2801-2029
 Telefax: +49 30 2801-1042
 produktionsmanagement@psi.de
 www.psi.de
 Redaktion: Ulrike Fuchs, Anja Malzer, Bozana Matejcek, Annett Pöhl, Dr. Rolf Felix
 Gestaltung: Dolores Poblentz
 Druck: Repro- & Druck-Werkstatt

Editorial

Liebe Leserinnen und Leser,

Die deutsche Industrie ist in hervorragender Verfassung und bringt die deutsche Wirtschaft trotz Euro-Krise und Ölpreis-Anstieg immer besser in Schwung. Im April stieg der ifo-Geschäftsklimaindex überraschend zum sechsten Mal in Folge. Der Export läuft gut und auch im Inland wird wieder mehr investiert. Trotz dieser erfreulichen Botschaften wissen wir, dass eine langfristige Planbarkeit eine Illusion ist. Wettbewerbsentscheidend wird in der Zukunft die Fähigkeit sein, flexibel auf Schwankungen reagieren zu können. Hierbei unterstützen wir Sie mit unseren Softwarelösungen und arbeiten ständig an der Weiterentwicklung unserer Produkte.



Lesen Sie in dieser Ausgabe, wie die Salzmann GmbH eine Auftragsflut von bis zu 900 Aufträgen täglich mit PSIPenta ERP bewältigt oder unsere Schwesterfirmen PSI Logistics, F/L/S und PSI Metals an der Weiterentwicklung ihrer branchenspezifischen Lösungen arbeiten.

Auch unser Veranstaltungskalender ist 2012 wieder gut gefüllt. In diesem Heft blicken wir noch einmal auf die CeBIT und Hannover Messe zurück, geben aber auch Ausblick auf die bevorstehenden Aachener ERP-Tage, bei denen wir – man kann schon sagen „traditionsgemäß“ – vertreten sind.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht Ihnen

Ihr

Alfred M. Keseberg

Geschäftsführer
 PSIPENTA Software Systems GmbH

► Fortsetzung von Seite 1

höhen. Zudem hat jede Station eine eigene Farbgebung, die der Kunde erst mit dem Auftrag vorgibt.

Ohne IT geht nichts

Das bedingt kritische Zeitpläne mit geringen Beschaffungszeiten von höchstens sechs bis acht Wochen und äußerst geringen Auftragsdurchlaufzeiten. Insgesamt werden pro Jahr für etwa 100 Liftstationen die benötigten Verkleidungen gebaut. Ohne eine moderne, leistungsfähige Informationstechnologie ist ein derartiges Auftragsvolumen nicht zuverlässig und in hoher Qualität zu erledigen. Bei Salzmänn setzt man dafür seit 1999 den ERP-Standard *PSIpenta* der Berliner *PSIPENTA Software Systems GmbH* ein. Dieses System wurde damals eingeführt, weil der größte Kunde *Doppelmayr* seinerzeit den *PSIpenta*-Vorgänger *Piuss-O* als ERP- und PPS-System einsetzte. Diese Entscheidung hat sich bis heute bewährt. Zurzeit ist die Version 7.1.2 mit den Modulen Warenwirtschaft, Produktion, Lagerverwaltung, Versand, BDE sowie der mobilen Lösung im Ein-

satz. „Damals zur Einführung waren wir gut 40 Mitarbeiter, heute mit 120 Kollegen wissen wir, dass ohne IT gar nichts mehr geht“, so Salzmänn.

ERP und Trupf arbeiten zusammen

Erfolgt ein Auftrag, wird der Kundenvorgang als interner Auftrag vollständig im ERP-System angelegt, mit Grunddaten, Stückliste und Arbeitsplan. Je nach Aufbau gibt es sechs bis sieben Ebenen mit bis zu 200 Stücklistenpositionen. Zuerst muss man ermitteln, ob Einzelteile oder auch ganze Baugruppen bereits im System hinterlegt sind. Wurden sie bisher noch nicht produziert, müssen sie in der Arbeitsvorbereitung technisch ausgearbeitet werden. Nach der Bedarfsermittlung geht es dann weiter zur Verschachtelung, wo nach den Angaben der Arbeitsvorbereitung die nötigen NC-Sätze erstellt werden, etwa für die Stanzmaschinen. Dazu schickt *PSI* die Daten über eine Schnittstelle direkt an die Software der *Trumpf*-Schneidanlagen. Von dort gehen die fertigen NC-Sätze direkt zu den Produktionsmaschinen. Das zieht sich von Lasern und Kanten durch bis in die Schweißerei. Rückmeldungen

der Maschinen wie Arbeitszeiten, Materialverbrauch und Fertigmeldungen gehen über die Schnittstelle wieder direkt in das ERP-System. In der Schweißerei werden die Teile bei Bedarf schon vorkommissioniert und dann entsprechend verpackt zum Beschichten transportiert. Vorproduzierte Teile werden im Außenlager vorkommissioniert. Jede Palette ist mit einer Kommissionsnummer gekennzeichnet und muss von der Beschichtung exakt im Verhältnis 1:1 zurück geliefert werden, denn der Versand geht direkt auf die Baustellen.

Bei der Kommissionierung das Wetter berücksichtigen

Die Anforderungen an die Logistik sind in den letzten Jahren erheblich gestiegen. So müssen die Liftstationen ganz speziell kommissioniert werden, etwa in unterschiedlich definierte Packstücke. „Wir müssen die Teile schon bei uns so vorkommissionieren, wie sie später auf der Baustelle oft unter extremen Bedingungen montiert werden. Ob eisige oder tropische Temperaturen, Schnee oder Regen, es muss immer weitergehen“, weiß Salzmänn. „Und bei den weltweit verstreuten Baustellen – in Algerien löst man mit Seilbahnen beispielsweise innerstädtische Verkehrsprobleme – darf in einer Lieferung auch nichts fehlen“, gibt er zu bedenken, denn jede Nachlieferung führt zu erheblichen Verzögerungen. Diese Anforderungen lassen sich mit dem ERP-Standard *PSIpenta* zuverlässig umsetzen.

Das Versandmodul und die mobile Lösung sorgen dafür, dass der aktuelle und exakte Lagerbestand jederzeit auf Knopfdruck abrufbar ist. So werden die Einzelteile für die Liftstationen anhand einer Kommissionierliste aus dem ERP-System mit einem Strichcode versehen, eingescannt, verpackt und sofort ent-



Die Salzmänn GmbH fertigt z.B. Blechverkleidungen für die *Doppelmayr/Garaventa-Gruppe*, den weltweit führenden Hersteller im Seilbahnwesen. Quelle: Salzmänn GmbH



Geschäftsführer Gerhard Salzmann schätzt vor allem die ausführliche Abbildung der Losgrößen von PSI[®]penta ERP.

Quelle: Salzmann GmbH

sprechend im Lagerbestand verbucht. „Diese Buchung direkt am Regal ist ein großer Vorteil, weil sich so im gesamten System immer ein aktueller und korrekter Lagerbestand ergibt“, bekräftigt Salzmann. Außerdem lässt sich überprüfen, wann welche Palette auf welchem LKW zu welcher Baustelle geliefert wurde oder unterwegs ist. So sieht man nicht nur, welche Teile auf einer Palette sind, sondern auch, wo sie sich gerade befinden. Vor dem Einsatz der mobilen PSI[®]penta-Lösung verwendete die Salzmann GmbH Excel-Tabellen, die nur eine zeitversetzte Buchung erlaubten und einen höheren Personaleinsatz erforderten. In Kürze wird noch ein vollautomatisches Stopa-Hochregallager einbezogen. Die Produktionsmaschinen werden dann an das Hochregallager angebunden und über eine Schnittstelle nach den Anweisungen aus PSI[®]penta automatisch be- und entladen.

Auftragsflut zuverlässig abbilden

Selbstverständlich kommt es auch zur Fremdvergabe verschiedener Arbeiten. Wenn Teile bei Fräsarbeiten wegen Übergröße nicht in das Firmenspektrum passen oder Kapazitätsengpässe vorlie-

gen, vergibt man Aufträge an externe Partner. Das ist auch bei speziellen Oberflächenbehandlungen wie Verzinken oder galvanischem Verzinken der Fall. Diese Fremdvergaben definiert bereits die Arbeitsvorbereitung und bildet sie im System ab. Beim Anlegen der Grunddaten ist dann schon die Frage nach dem geeigneten externen Partner zum günstigsten Preis involviert.

Die größte Herausforderung stellt für Salzmann aber die Abarbeitung der immens hohen Zahl von Einzelaufträgen dar: „Wir haben in Spitzenzeiten bis zu 900 Aufträge täglich zum Lasern. Über unsere verschiedenen Belegeinheiten ist das eine Summe von mehreren tausend Aufträgen, die an jedem Tag parallel in Betrieb sind.“ Als Standard starten täglich bis zu 2.000 Aufträge parallel bei geringen Durchlaufzeiten. Einige Aufträge sind vom Produktionsstart an schon nach fünf Tagen in der Pulverbeschichtung. Montag ist die Liftstation am Laser, Dienstag beim Abkanten, am Mittwoch in der Schweißerei und Donnerstag geht sie zum Pulverbeschichten, in der Saison an 100 Tagen. Bei so vielen Aufträgen einen zuverlässigen, detaillierten und exakten Überblick zu behalten, ist für

menschliche Mitarbeiter nicht möglich; und die zuverlässige Abbildung der hohen Zahl von Einzelaufträgen nicht jedem ERP-System.

Diese Fähigkeit schätzt man in Altach besonders am ERP-Standard PSI[®]penta: Die zuverlässige Abbildung von der Losgröße Eins bis zur Serienfertigung, auch bei besonders kritischen Zeitplänen, und von einstufigen Artikeln bis zu komplexen Baugruppen. Außerdem sind die Anwender, die IT-Abteilung und Firmenchef Salzmann äußerst zufrieden mit der Beratung durch die PSI-Experten: „Wir kennen unsere Prozesse in- und auswendig, wissen aber nicht immer, wie man sie optimal mit PSI[®]penta umsetzt. Da kommt es uns auf eine besonders gute Betreuung an. Und die erfahren wir.“ ☺

Autor: Volker Vorburg, freier Journalist

► Information

Ansprechpartnerin: Ulrike Fuchs,
Marketing Communications,
PSI[®]PENTA Software Systems GmbH
Telefon: +49 30 2801-2029
Telefax: +49 30 2801-1042
E-Mail: ufuchs@psipenta.de
Internet: www.psipenta.de

Im Gespräch: Dr. Rudolf Felix über Qualicision® im PSI-Konzern

PSI-Produkte erhalten durch Qualicision® ein weiteres USP

Wie ist Ihre Firma, die F/L/S Fuzzy Logik Systeme GmbH (F/L/S) zur PSI gekommen?

Dr. R. Felix: Die F/L/S Fuzzy Logik Systeme GmbH wurde 1992 gegründet. Seit 2008 gehört das Unternehmen zum PSI-Konzern. Damals suchte PSI eine Lösung für die Sequenzierung diskreter Prozesse. F/L/S hatte die passende Antwort und konnte diese „Lücke“ im PSI-Produktportfolio schnell und erfolgreich füllen.

Zu welchem Geschäftsbereich gehört F/L/S bzw. welche Branchen adressieren Sie vorrangig?

Dr. R. Felix: F/L/S ist innerhalb des PSI Konzerns dem Bereich Produktionsmanagement zugeordnet. Hier haben wir besonders große Schnittstellen. Allerdings ist unsere Lösung Qualicision® eine absolute Querschnittstechnologie ohne einen Fokus auf bestimmte Branchen. Daher akquirieren wir auch erfolgreich mit PSI-Partnern in den Bereichen Energie- und Infrastrukturmanagement.

Ehe wir konkreter zu einigen Projekten kommen, erklären Sie uns doch noch ein wenig genauer, was Ihre Software eigentlich macht.

Dr. R. Felix: Basis der Qualicision®-Lösung ist eine speziell für Entscheidungs- und Optimierungsprozesse weiterentwickelte Form der sogenannten Fuzzy-Technologie, die Entscheidungsprozesse und -vorgänge besonders effizient modelliert. Wann immer es in einer Situation mehrere Handlungsoptionen gibt, muss man diese gegen Prozessziele abwägen, um eine Entscheidung geeignet zu treffen. Die Stärke von Qualicision® liegt darin, eine Vielzahl von

Zielkonflikten und -gleichläufigkeiten in konkreten Situationen mathematisch abzubilden bzw. dann automatisch zu erkennen und nach definierbaren Kriterien per Software auszubalancieren.



zulieferindustrie. Hier kann mit Qualicision® die Reihenfolge in Bezug auf eine Just-in-Sequence-Produktion sowohl auf Seiten des OEMs als auch eines Zulieferers optimiert werden.

Dr. Rudolf Felix
Geschäftsführer, F/L/S

„Durch die Integration der Technik können die Lösungen flexibler auf variierende Anforderungen von Kundenprozessen reagieren.“

F/L/S gehört nun seit vier Jahren zum PSI Konzern. Welche Projekte wurden seitdem initiiert bzw. abgeschlossen?

Dr. R. Felix: Es gibt eine ganze Reihe an Anwendungen, die den Querschnittscharakter der Lösung auch innerhalb der PSI belegen. So wird Qualicision® bspw. im Betriebshofmanagement in verschiedenen Städten eingesetzt um Parkpositionen von Fahrzeugen innerhalb von Depots und Betriebshöfen nach verschiedensten Kriterien betriebswirtschaftlich zu optimieren. In der planbaren Instandhaltung und Entstörung von Energieversorgungsnetzen kommt unsere Software zum Einsatz, um die planerische und operative Disposition ressourceneffizient zu gestalten. Beim Abbau von Rohstoffen hilft Qualicision® den Transport unter Tage zu vergleichmäßigen. Eine Modekette wiederum setzt die Lösung ein, um den Bestand in einem vernetzten System von Warenhäusern zu managen. Und nicht zuletzt ist die Technologie Bestandteil der neuen PSIjis-Lösung für die Automobilindustrie und Automobil-

Das klingt bereits nach einer intensiven Zusammenarbeit mit verschiedenen Einheiten der PSI. Welche Pläne gibt es für die Zukunft?

Dr. R. Felix: Wir arbeiten daran, die Qualicision®-Technologie noch tiefer in PSI-Produkte zu integrieren. Gerade wenn es um Planungsprozesse bzw. deren Optimierung geht, kann Qualicision einen entscheidenden Beitrag leisten, PSI-Lösungen noch wertvoller zu machen. Durch die Integration der Technik können die Lösungen flexibler auf variierende Anforderungen von Kundenprozessen reagieren. Prozessziele und Handlungsoptionen werden konfigurierbar und damit kontinuierlich anpassbar – mit einem deutlich geringeren Anteil an Neuprogrammierung. ☺

► Information

Ansprechpartner: Dr. Rudolf Felix,
Geschäftsführer,
F/L/S Fuzzy Logik Systeme GmbH
Telefon: +49 231 9700-920
Telefax: +49 231 9700-929
rfelix@psi.de | www.fuzzy.de

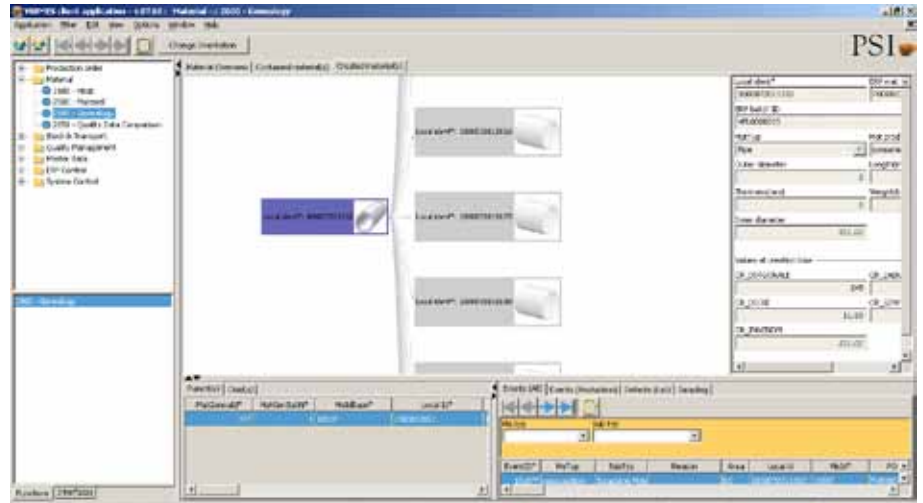
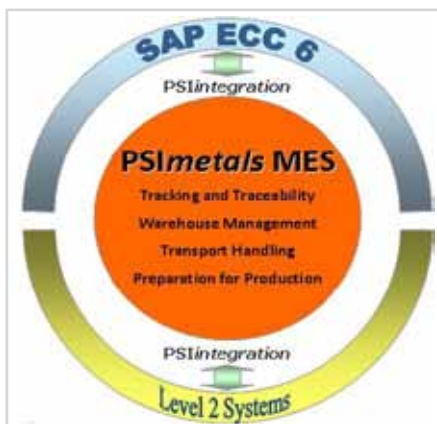
Anwenderbericht: PSI Metals bei Vallourec Sumitomo do Brazil

Premium-Röhrenhersteller VSB favorisiert PSI Metals

Vallourec Sumitomo do Brazil (VSB) ist ein Produzent nahtloser Stahlröhren höchster Güte für den Einsatz auf dem Gebiet der Erdölförderung. Zur Unterstützung des Unternehmenserfolges mit modernster Informationstechnologie führt VSB ein Produktionsmanagementsystem auf Basis PSI Metals ein.

Um die IT-Anforderungen des Werks zu erfüllen, realisieren VSB und PSI gemeinsam mit VLR IT Europe eine Lösung auf der Grundlage von PSI Metals. Diese verbindet einerseits die Vorteile einer bewährten Standardlösung wie beispielsweise Konfigurierbarkeit, Skalierbarkeit und Flexibilität und stellt andererseits die erforderlichen werkspezifischen Funktionen zur Verfügung, die in Anbetracht der besonderen Anforderungen und Randbedingungen von Vallourec Sumitomo do Brasil benötigt werden. Das Produktionsmanagementsystem soll die zur Unterstützung des Produktionsprozesses erforderliche Grundfunktionalität bereitstellen und folgende Leistungen erbringen:

- Lagermanagement,
- Vorbereitung der Produktionsaufträge,
- Produktionsdurchführung und -datenerfassung,



Genealogie des hergestellten Produktes bei VSB

Quelle: VSB

- Stückbasierte Materialverfolgung und Rückverfolgbarkeit,
- Integration der einzelnen Automatisierungs- und Prozessleitsysteme sowie Steuerung der Laborsysteme, PIMs- und ERP-Systeme,
- Darstellung der Produktgenealogie mit der Möglichkeit der Analyse jedes einzelnen Stücks inklusive diverser Übersichten.

Enger Zeitplan

Obwohl der Zeitplan sowohl für die Erstellung des Pflichtenhefts als auch für die Umsetzung anfänglich sehr knapp bemessen war und für die Erstellung der nötigen anlagenspezifischen Funktionen lediglich sieben Monate vorsah, war es dank der PSI Metals möglich, diese anspruchsvollen Vorgaben zu erfüllen. *Das Projekt:* Projektbeginn war Ende März 2010. Ende Mai, nur zwei Monate später wurde das Pflichtenheft übergeben und nach zwei weiteren Wochen abgenommen. Das Testsystem für alle Schnittstellen sowie ein vorkonfiguriertes System wurden durch PSI in den

Sommermonaten geliefert. Die Tests zur Endabnahme begannen Anfang Oktober 2010, noch im gleichen Monat wurde die Werksabnahme durch VSB erteilt. *Die Inbetriebnahme:* Die erste Inbetriebnahmephase begann im Juni 2011, der zweite Durchgang zum November 2011. Gegenwärtig läuft die zweite Phase im Werk von VSB, wo Tests unter realen Produktionsbedingungen durchgeführt werden. Diese dienen der Sicherstellung, dass alle Funktionalitäten vorgabegemäß laufen und den Anforderungen des Kunden entsprechen.

Warum entschied sich VSB für PSI?

- PSI Metals (entstanden als Tochterunternehmen des Stahlinstitutes VDEh) befasst sich seit seiner Gründung mit dem Management von Produktionsprozessen in Stahlwerken.
- Die Vallourec-Gruppe blickt auf eine langjährige positive Zusammenarbeit mit PSI zurück und schätzt das Know-how des Unternehmens im Bereich von MES-Systemen für die Stahlindustrie.

Carlos Matuck
Projekt Manager, VSB

„Die maximale Anpassung an den PSImetals-Standard und damit wenig individuelle Änderungen ermöglichten das Erreichen unserer Termin- und Kostenziele bei gleichzeitig hoher verfügbarer Funktionalität.“

- PSI zeichnet sich durch große Flexibilität und die Fähigkeit zur Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen bei eventuellen Problemen aus.
- Die Lösung von PSI für VSB basiert auf Standardlösungen für Stahl- und Röhrenwerke, die anhand der Erfahrungen aus zahlreichen Projekten entwickelt wurden und bei vielen Unternehmen ihre Werthaltigkeit unter Beweis gestellt haben.
- VSB ist überzeugt, dass das Projekt mit PSI das Risiko minimiert hat.

Wertvolle Erfahrungen

Einige Erfahrungen aus dem bisherigen Verlauf des MES-Projekts werden auch für zukünftige IT-Projekte bei VSB von Nutzen sein:

Key-User & Schulung: Sehr wichtig für das Projekt war die Verfügbarkeit der Key-User und ihre Mitwirkung. Sie leisteten einen wichtigen Beitrag zur Validierung des Pflichtenhefts; ein gutes Pflichtenheft ist der Schlüssel des Erfolgs. Die Key-User verantworteten auch die Durchführung und Evaluierung des Testplans. Die Schulung der IT-Mitarbeiter von VSB nach der Erstellung des Pflichtenhefts trug darüber hinaus enorm zum Verständnis der PSI-Software bei.

Projektmanagement: Während der Entwicklungsphase wurde einerseits der Leistungsumfang, aber auch die Einhaltung des Kosten- und Zeitplans immer wieder kontrolliert. Zu den wichtigen Voraussetzungen, die ein Auftragnehmer

zu erfüllen hat, gehören ein hohes Maß an Flexibilität und Interesse am Erfolg des Projekts, gute Kenntnisse der Metallindustrie sowie schnelle Reaktion auf Abweichungen im Projektablauf. Dies alles hat PSI als Auftragnehmer gewährleistet.

Software & Technologie: Es erfolgte die maximale Anpassung an den PSImetals- und SAP-Standard. Das eigene Projektteam beherrschte die eingesetzten Technologien (hier NW PI, ABAP, Java etc.) und brachte eine umfassende Fähigkeit zur Problemlösung mit. Der Testplan für die einzuführende Software orientierte sich an Geschäftsprozessen und nicht an IT-Anwendungsfällen.

Kommende Herausforderungen

VSB will nun innerhalb kurzer Zeit die vorgegebenen Ziele erreichen und mit dem neuen Produktionsmanagementsystem die erforderliche Unterstützung für hohe Leistungen und Unternehmenserfolg liefern. ☺

Autor: Carlos Matuck, Projektmanager VSB

► Information

Ansprechpartnerin: Annett Pöhl,
Marketing,
PSI Metals GmbH, Berlin
Telefon: + 49 30 2801-1820
Telefax: + 49 30 2801-1020
E-Mail: info@psimetals.de
Internet: www.psimetals.de

Vallourec Sumitomo do Brasil

VSB ist ein Joint Venture der französischen Vallourec-Gruppe und des japanischen Unternehmens Sumitomo Metals, die seit über dreißig Jahren gemeinsam auf dem Gebiet von Qualitätsverbindungen für den OCTG-Sektor (Oil Country Tubular Goods) tätig sind.



Stranggussanlage bei VSB Quelle: VSB

Das Eisenhüttenwerk VSB in Jeceaba im brasilianischen Bundesstaat Minas Gerais wurde nach dem allerneuesten Stand der Technik errichtet. Es umfasst ein Stahlwerk mit einer Jahreskapazität von 1 Mio. Tonnen Stahl sowie ein Röhrenwerk mit einer Jahreskapazität von 600.000 Tonnen nahtloser Stahlröhren höchster Güte für den externen Markt für Erdölröhren, die international unter der Bezeichnung OCTG bekannt sind.

Die VLR IT Europe ist der innerhalb der Vallourec-Gruppe für zentrale IT-Aufgaben zuständige Geschäftsbereich mit Sitz in Frankreich.

Produkte & Lösungen: Prognosefähigkeit von Logistik-IT

Die Zukunft in Entscheidungen einbinden mit PSI Logistics

Auf dem Wege zu mehr Nachhaltigkeit und Effizienz in der Logistik ist die Prognosefähigkeit ein immer wichtigeres Thema. Der leistungsfähigen Software fällt dabei eine entscheidende Rolle zu.

Bei der effizienten, kosten- und ressourcensparenden Gestaltung logistischer Netze und Prozesse gewinnen verlässliche Prognosen zunehmend an Bedeutung. Im operativen Bereich bilden sie beispielsweise die Grundlage für ressourcenoptimierte Dispositionen, im strategischen Bereich die Basis für den Auf- und Ausbau von Netzwerken, für M&A-Maßnahmen oder die Entwicklung neuer Geschäftsprozesse. Die in modellhaften Untersuchungen angenommenen Veränderungen können zum Beispiel die Anzahl und Lage der Standorte oder auch die Transportstrukturen betreffen. Über mathematische Verfahren lassen sich künftig erwartete Entwicklungen etwa bei Mengengerüsten oder Lohnkosten in die Planungen einbeziehen und so Prognosen über die benötigten Transport- und Lagerressourcen treffen. Optionale Strukturen werden so nachhaltig überprüft, mögliche Investitionen gesichert. Die Verbesserung der Prognose- und damit der Prozessqualität ist daher eines der herausragenden Nutzenpotenziale durch den Einsatz von Logistik-Software.

Produkte für jeden Planungshorizont

Auf Basis eines weit reichenden Reservoirs an Planungsinstrumenten und -informationen bieten die IT-Systeme der PSI Logistics für diese Anforderungen intelligente Lösungsansätze, die sich komfortabel in die Geschäftsprozesse integrieren lassen. Für den kurz- bis mittelfristigen Ressourcenbedarf enthalten die

Produkte *PSIwms* und *PSItrms* entsprechende Erweiterungen. Für die Prognosefähigkeit bei der strategischen Planung steht das *PSIglobal* zur Verfügung.

So verfügt das Transportation Management System *PSItrms* mit seiner Routen- sowie der Laderaumoptimierung über eine Vielzahl von Verfahren und Funktionalitäten, mit denen sich eine Ökonomie nach dem Minimalprinzip realisieren lässt: bestmögliche Frachtraumnutzung beziehungsweise geringste Kosten für den erforderlichen (Transport-) Aufwand. Das Warehouse Management System *PSIwms* hingegen bietet beispielsweise mit der Case Calculation oder einem integrierten Personalpla-

nungssystem (PEP) mehrere Optionen, um mit einer Software-basierten Prognosefähigkeit wettbewerbsrelevante Vorteile zu erzielen.

Durch die Laderaumoptimierung mit *PSItrms* werden die Versandprozesse in Verbindung mit der Versand- und Packmitteloptimierung (Case Calculation) des *PSIwms* zunächst virtualisiert. Das bedeutet, dass der gesamte Kommissionier- und Versandvorgang zunächst im virtuellen Raum durchgespielt wird. Auf diese Weise lassen sich bereits im Voraus die Transportkapazitäten definieren und präzise die optimalen Verladezeitpunkte ermitteln. Im Anschluss daran erfolgt eine Rückwärtsterminierung, mit der ein ressourcenoptimierter Kommissionierbeginn festgelegt wird. Das Ergebnis ist ein minimaler Bedarf an Transportkapazitäten und Bereitstellflächen.



Mit der Bereitstellung belastbarer Prognosedaten bilden Software-Produkte der PSI Logistics die Grundlage für hohe Flexibilität und Wettbewerbsfähigkeit. Quelle: Thinkstock



Mitarbeiter in optimaler Zahl am richtigen Arbeitsplatz – die PEP-Funktionen von PSImws steigern die Prognosefähigkeit für eine optimale Bedarfsplanung. Quelle: PSI Logistics

Mit dem Funktionsbaustein für eine dynamische Personaleinsatzplanung ermöglicht PSImws eine weit reichende Optimierung der Personalplanungsprozesse direkt aus dem integrierten Ressourcenmanagement des Warehouse Management Systems – sowohl für die kurzfristige Personaleinsatzplanung im operativen Tagesbetrieb als auch bei der längerfristigen, an der Auslastung orientierten strategischen Budget- und Kapazitätsplanung. Die Grundlage dafür bilden sehr präzise Prognosealgorithmen, die Auslastungsverläufe in die Zukunft projizieren. Damit umfasst das PEP im PSImws gleichermaßen Methoden und Funktionen für effiziente Personalbedarfs-, -einsatz-, -anpassungs- und -kostenplanung wie auch für das Personalcontrolling im Kurzfrist- und Langfristbereich. In der Summe, das belegen aktuelle Referenzprojekte, lassen sich mit den PEP-Funktionen je Mitarbeiter durchschnittliche Einsparungen von mehr als 100 Euro pro Monat erzielen.

Mit PSIGlobal setzen die Optimierungspotenziale der Softwaresysteme zudem bereits bei der Planung von logistischen Netzwerken an. Über die Simulationsfunktionen von PSIGlobal können unter anderem intermodale Logistiknetze abgebildet und unterschiedliche Strukturen und Szenarien bereits im Vorfeld kostenseitig bewertet werden. Weil dabei auch die Lagerressourcen berücksichtigt werden, lassen sich auf diese Weise auch die ansonsten konkurrierenden, schwer ausbalancierbaren Kosten für Lagerung und Transport – und damit die Ressourcen insgesamt – ganzheitlich optimieren.

Wettbewerbsfähig und flexibel

Reduzierung der Durchlaufzeiten, die Verringerung der Bestände und die Erhöhung der Liefertreue einerseits, die Einbeziehung prospektiver Kennzahlen für ein umfassendes Controlling sowie zukunftsfähige, belastbare Szenarien für strategische Netzwerkplanungen ander-

erseits – wirksame Softwaresysteme für nachhaltige Prognosen, das zeigen die genannten Beispiele, steigern die Flexibilität und Wettbewerbsfähigkeit der Anwender. Mit ihren entsprechenden Funktionalitäten bieten die Produkte der PSI Logistics dafür eine optimale IT-Basis. ☉

► Information

Ansprechpartnerin: Anja Malzer,
Leiterin Marketing,
PSI Logistics GmbH, Hamburg
Telefon: +49 40 696958-15
Telefax: +49 40 696958-90
E-Mail: a.malzer@psilogistics.com
Internet: www.psilogistics.com

Produkte & Lösungen: Aus Einem mach Viele – Order Dressing mit PSImetals

Technische Auftragspezifikation in der Metallproduktion

Die genaue Festlegung zu erreichender Qualitätsziele sowie die detaillierte technische Beschreibung des Auftragsdurchlaufes über alle Prozessstufen bilden die Grundlage für ein prozessbegleitendes Qualitätsmanagement in der Metallproduktion. Bekannte Funktionen zur Auftragspezifikation in ERP-Systemen orientieren sich üblicherweise an den Abläufen der diskreten Fertigung. Die Prozessbesonderheiten der Metallerzeugung mit den Merkmalen einer divergierenden Fertigung werden nicht ausreichend abgebildet und sind daher nur eingeschränkt zur Qualitätssicherung über den gesamten Prozessablauf geeignet. Erzeuger von Stahl oder Aluminium vertrauen daher auf die PSImetals Funktionalität „Order Dressing“ für eine prozessgenaue Auftragsbeschreibung und legen so die Basis für ein umfassendes Qualitätsmanagement.

Im Gegensatz zur Stücklistenverwaltung der diskreten Fertigung, die sämtliche Eingangsmaterialien eines Endproduktes enthält, müssen Metallproduzenten bei der divergierenden Fertigung Prozesse managen, bei denen aus einem Ausgangsmaterial über verschiedene Prozessstufen hinweg viele unterschiedliche Endprodukte entstehen. Durch Fertigungsschritte wie Walzen, Abschneiden, Besäumen, Trennen u.a. ändern sich dabei häufig an jedem Aggregat Dicke, Breite oder Länge des Eingangsmaterials.

Stammdaten als technologische Wissensbasis

Voraussetzung für das automatische Erzeugen von Produktionsaufträgen aus

Kundenaufträgen ist die detaillierte technische Beschreibung der Herstellung jedes einzelnen Produktes über alle Prozessstufen der Metallproduktion hinweg. Die bereits umfassende technologische Prozessbeschreibung in den Stammdaten ist ein Kernstück der Order Dressing Funktionalität in PSImetals Quality. Der Datensatz ‚Produkte‘ beschreibt alle zu produzierenden Materialtypen wie Schmelzen, Brammen, Bleche, Coils u.a. Für jedes Produkt sind die spezifischen Ablaufpläne für ihre Herstellung in Form von Prozessplänen hinterlegt. ‚Prozesspläne‘ beschreiben den Weg der Herstellung durch Hinterlegung von Art, Anzahl und Reihenfolge der nötigen Fertigungsaufträge bzw. Teilprozesspläne einer bestimmten Prozessstufe. Jeder

Fertigungsauftrag enthält die dazugehörigen Arbeitsgänge sowie die Zuweisung zu Ressourcen in Form von Produktionsanlagen/Aggregaten, auf denen er produziert werden kann. Als ‚Stammdaten‘ werden außerdem Vorgaben zu Probenahmen und Qualitätsprüfungen verwaltet. Alle Parameter können frei konfiguriert werden. Erfassen, Ändern, Gruppieren und Löschen sind ohne Programmierkenntnisse einfach möglich.

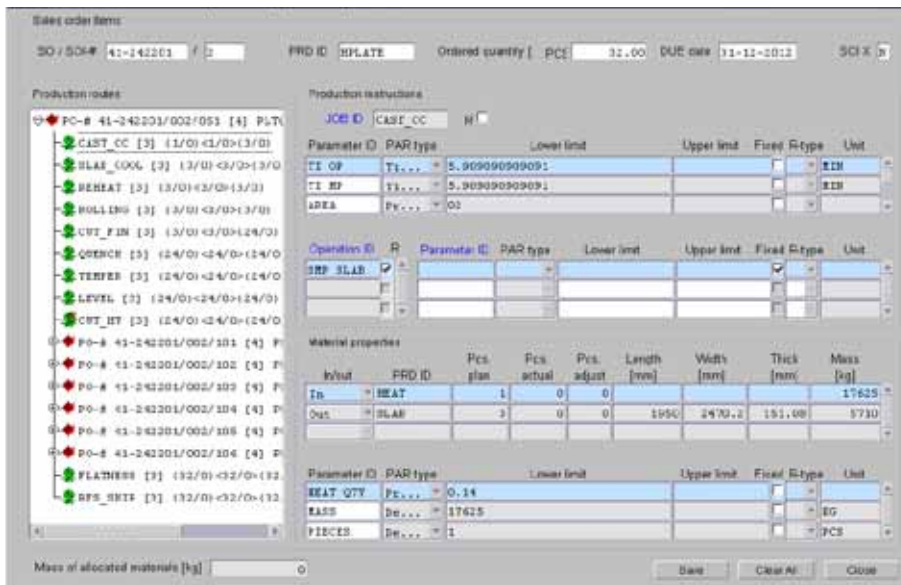
Besonderheit Materialumformung: Aus Einem werden Viele

Ein wichtiger Aspekt für die spätere Auftragspezifikation und eine Besonderheit in der Stammdatenpflege einer divergierenden Fertigung ist die Materialumformung und die damit einhergehende Änderung der Abmessungen.

Um diese Dimensionsänderungen des Materials verfolgen und Materialverluste auf jeder Prozessstufe genau kalkulieren zu können, werden alle Materialumformungen in PSImetals detailliert in der Wissensbasis hinterlegt. Für jedes Produkt werden die Eingangsdimensionen des Materials vor einer Behandlung/Umformung und die daraus resultierenden Ausgangsdimensionen oder auch die Anzahl der entstehenden Ausgangsprodukte aus einem Eingangsmaterial regelbasiert beschrieben. Das oben beschriebene kann auch für Plausibilitäts-



Workflow der technischen Auftragspezifikation mit PSImetals Order Dressing Quelle: PSI Metals



Ausgearbeiteter Produktionsauftrag mit einzelnen PO-Steps und den dazugehörigen Parametern, Operationen und In/Out-Materialien
Quelle: PSI Metals

prüfungen von eingekauften Zwischenprodukten gegen geltende produkt-/ressourcenspezifische Vorgaben genutzt werden. Werden Dimensionsgrenzen nicht erfüllt, gilt das Material für diesen Auftrag als nicht verwendbar und wird in der Auftragsausarbeitung nicht weiter berücksichtigt.

Vollautomatisch: Vom Kundenauftrag zum Fertigungsauftrag

Die Verwaltung des Kundenauftrags erfolgt üblicherweise im ERP-System. Nach Übernahme in PSI Metals wird ein Kundenauftrag oder Positionen daraus für die technische Ausarbeitung freigegeben. Unter Berücksichtigung der relevanten Regeln werden automatisch alle möglichen Produktionsrouten festgelegt und je Route alle Materialbedarfe an Zwischenprodukten inklusive deren Abmessungen und Tonnagen für alle Prozessstufen ermittelt. Innerhalb

der qualitativen Ausarbeitung bestimmt PSI Metals sowohl externe Qualitätsvorgaben (internationaler Stahlstandard und Stahlmarke) bzw. eigene Stahlqualitäten als auch die dazugehörige detaillierte chemische Analyse entsprechend den Auftragsdaten.


Erweiterungen für spezielle Behandlungen (Schmelzenbehandlung) und eigene Analysen sind verfügbar. Ergänzend werden Prüfvorgaben und Probenahmen ausgearbeitet und anlagenspezifische Prozessvorgaben als Input für Level2-Systeme ermittelt. Außerdem werden Prozessdauern und geplante Prozesskosten kalkuliert. Das Ergebnis der technischen Auftragsbeschreibung ist ein detailliert ausgearbeiteter Produktionsauftrag, der zur Produktionsplanung und Fertigung freigegeben werden kann.

Die Auftragspezifikation von PSI Metals wurde speziell für die Prozesse der Metallproduktion entwickelt. Das kundenspezifische Prozess-Know-How

und das individuelle Wissen um eigene Metallqualitäten werden in einem System redundanzfrei verwaltet.

Reproduzierbare Qualität von Anfang an

Die Definition von Prozess- und Qualitätsvorgaben für jedes zu produzierende Produkt erfolgt dynamisch, durch merkmalsbasierte Regeln und vermeidet dadurch Redundanz in den Stammdaten. Die hohe Konfigurierbarkeit des Systems sichert dabei eine hohe Anpassbarkeit an Kundenspezifika und Markterfordernisse. Auch die für die Metallindustrie nötigen komplexen Ausarbeitungen zur Prozessbeschreibung können einfach und ohne Programmierkenntnisse erzeugt werden.

Über die standardisierte Datenpflege innerhalb der Auftragspezifikation hinsichtlich Qualitätszielen, Produktarten, Fertigungswegen u.a. schafft PSI Metals die Basis für transparente und konsistente Informationen für die komplette Auftragssteuerung von der Produktionsplanung bis zum Versand. Standardschnittstellen zu ERP-Systemen wie SAP ermöglichen die einfache Integration in die Prozesse der kommerziellen Auftragseingangsbearbeitung. 

► Information

Ansprechpartnerin: Annett Pöhl,
Marketing,
PSI Metals GmbH, Berlin
Telefon: + 49 30 2801-1820
Telefax: + 49 30 2801-1020
E-Mail: info@psimetals.de
Internet: www.psimetals.de




Besuchen Sie
PSI Metals

SAP Mining & Metals Forum
Mannheim

September 11-12, 2012
m:icon Congress Center Rosengarten Mannheim



Produkte & Lösungen: Projektarbeit zur Anbindung von PSiWms an SAP

Flexibles PSiWms

In einer Projektarbeit haben sich die Master-Studenten der Hochschule Augsburg mit den Herausforderungen eines optimalen Zusammenspiels von ERP-System und PSiWms auseinander gesetzt. In Kooperation mit der Hilti Befestigungstechnik AG wurde die Steuerung von Warehousing-Prozessen untersucht.

Für welche Lagerprozesse sind Abbildung und Steuerung über ein ERP-System, für welche ist eher der Einsatz eines Warehouse Management Systems sinnvoll? Wie sähe ein effizientes Schnittstellenmanagement aus?

Mit diesen Fragen hat sich im vergangenen Wintersemester eine Studentengruppe des Master-Studiengangs Wirtschaftsinformatik an der Hochschule Augsburg auseinander gesetzt. Im Rahmen einer Projektarbeit befassten sich die sieben Studenten mit dem Thema ‚Anbindung eines externen WMS an SAP‘. Ziel des Projektes war die Erstellung und Präsentation eines tragfähigen Konzeptes, mit dem sich einem potenziellen Anwender die Dimensionen und Alternativen der Systemintegration in Bezug auf die Prozesse und die daraus resultierenden, logisch sinnvollen Datenübergabepunkte aufzeigen lassen. Besonderheit: „Wir wollten das Projekt von Beginn an mit einem hohen Praxisbezug und anhand eines konkreten Beispiels durchführen“, erklären Prof. Dr. Nikolaus Müssigmann und Dozentin Claudia Stöhler, die gemeinsam die Projektarbeit betreuten. „Daher war uns sehr an der Zusammenarbeit mit einem Warehouse-Betreiber gelegen, der ein modernes Warehouse Management System einsetzt.“

Hilti als Kooperationspartner

Als Kooperationspartner konnte die Hochschule Augsburg die Hilti Befes-

tigungstechnik AG gewinnen, die ihr regionales Distributionszentrum (RDC) in Nürnberg vom Bremer Logistikdienstleister Stute Logistics GmbH bewirtschaften lässt. Ein Idealfall für das Projekt. Denn während die IT-Infrastruktur von Hilti SAP-basiert ist, arbeitet Stute in Nürnberg mit dem Warehouse Management System PSiWms der PSI Logistics GmbH, Berlin – inklusive der erforderlichen SAP-Schnittstelle in kundenspezifischer Ausprägung. Auf einer Lagerfläche von rund 10.000 Quadratmetern verwaltet und steuert

PSiWms in Nürnberg ein Palettenlager mit 7.250 Stellplätzen, ein Fachbodenregal mit 4.800 Lagerplätzen, ein Kragarmregal sowie je ein Gefahrstoff- und ein Blocklager nebst allen Warehousing-Prozessen für mehr als 5.000 unterschiedliche Artikel.

PSiWms mit optimalen Funktionalitäten

Dass das IT-System die klare logistische Funktionalität und die Qualität der Prozesse bei Stute sichert, davon konnten sich die Studenten vor Ort überzeugen. „PSiWms unterstützt den laufenden Betrieb bei Stute mit optimalen Funktionalitäten“, so das Urteil von Benjamin Assbeck und Florian Kipf. Mit ihrer Pro-



Dozentin Claudia Stöhler von der Hochschule Augsburg mit ihren Studenten

Quelle: Hochschule Augsburg

jektarbeit übernahmen die Studenten gleichwohl die Prozessanalyse, entwickelten unter Berücksichtigung künftiger Veränderungen der Geschäftsprozesse Alternativen, gestalteten die Kopplung der Datenströme inklusive Definition der Schnittstellen und zeigten einen Zeitplan für optimales Change-Management zur Änderung vorhandener Strukturen auf. „Wir waren erstaunt darüber, mit welcher stringenter Organisation und gutem Zeitmanagement die Studenten das Projekt umsetzen konnten“, lobt Müssigmann. „Die Ergebnisse spiegeln die Individualität der Prozesse in der Intralogistik wider“, ergänzt Stöhler.

PSIwms bietet die erforderliche Prozesstiefe und Flexibilität

Im März 2012 legten die Studenten die Ergebnisse ihrer Untersuchung vor. Danach gibt es für die optimale IT-Struktur

zur Einbindung der Warehousing-Prozesse in die Informations- und Warenflüsse zwischen Einkauf und Zahlungseingang der Kunden drei grundlegende Alternativen. Dabei übernimmt mit direktem Datenaustausch jeweils erstens das ERP-System, zweitens PSIwms die Rolle des führenden Systems für die Lagerprozesse. Dritte Option ist eine prozessorientierte Aufgabenteilung mit Informationsaustausch über eine einheitliche Datenplattform (ESB-Protokoll).

In den Untersuchungen zeigte sich, dass PSIwms bei einer direkten Gegenüberstellung der angebotenen Standardfunktionalitäten zum einen die notwendige Prozesstiefe, zum anderen die erforderliche Flexibilität für alle drei Varianten abdeckt. „Es ging bei diesem Projekt nicht darum, eine pauschale Aussage darüber treffen zu können, welche Lösung die bessere ist“, resümiert Müssigmann das Ergebnis der Projektarbeit. „Welche

Struktur für den jeweiligen Anwender das Optimum darstellt, ist vielmehr abhängig vom Einzelfall. Die Benennung von Entscheidungsfaktoren, die eher für die eine oder die andere Lösung sprechen, könnte allerdings Aufgabenstellung für ein künftiges Projekt sein.“ ☉

► **Information**

*Ansprechpartnerin: Anja Malzer,
Leiterin Marketing,
PSI Logistics GmbH, Hamburg
Telefon: +49 40 696958-15
Telefax: +49 40 696958-90
E-Mail: a.malzer@psilogistics.com
Internet: www.psilogistics.com*



2. DEUTSCH-RUSSISCHE LOGISTIKKONFERENZ

18.-19. Juni 2012

Die 2. Deutsch-Russische Logistikkonferenz widmet sich den aktuellen wirtschaftlichen Entwicklungen in der Russischen Föderation und zeigt unter anderem die Rolle Russlands in den globalen logistischen Netzwerken auf.

PSI 
Logistics

**Besuchen Sie unseren PSI Logistics-Stand in der
konferenzbegleitenden Ausstellung.**

Veranstaltung: PSIPENTA auf den 19. Aachener ERP-Tagen vom 12. - 14. Juni 2012

Hidden Champions sprechen über ihre IT

Die PSIPENTA Software Systems GmbH wird gemeinsam mit zwei Kunden aktiv auf den Aachener ERP-Tagen vom 12. bis 14. Juni 2012 vertreten sein. Unter dem Motto „Logistik, Produktion und IT“ treffen sich Entscheider aus Industrie und Forschung sowie namhafte IT-Anbieter bereits zum 19. Mal in Aachen, um sich über Trends im Bereich der Unternehmenssoftware auszutauschen. Bereits in der Vergangenheit liegen die CeBIT und Hannover Messe, auf die PSIPENTA zufrieden zurück blickt.

PSIPENTA stellt auf den Aachener ERP-Tagen auch in diesem Jahr sein Lösungsportfolio (Standnr. 21) vor und beantwortet Fragen rund um ERP- und MES-Lösungen.

Höhepunkt der ERP-Tage wird ein Showcase des Campus-Clusters Logistik der RWTH Aachen sein, in dem PSIPENTA ERP den Produktionsprozess steuert. Der Showcase zeigt, wie logistische Prozesse durch die richtige IT-Unterstützung verbessert werden können und fertigt live Produkte, die anschließend an die Messebesucher verschenkt werden. Marco Jasniger, IT-Leiter des PSIPENTA-Kunden WILHELM

BAHMÜLLER Maschinenbau Präzisionswerkzeuge GmbH wurde von den Veranstaltern eingeladen im Rahmen der Fachtagung über das weltweite Ersatzteilemanagement mit der PSIPENTA-Multisite und eBusiness-Lösung zu referieren.

Der Fachverband Software des VDMA und die EU-Initiative Produktion NRW veranstalten zudem einen Erfahrungsaustausch für Führungskräfte. Hier geht es u.a. um die ERP-Auswahl, die Unterstützung von Produktionsprozessen durch ERP-Lösungen sowie Praxisbeispielen aus Anwenderbetrieben. Ein weiterer PSIPENTA-Kunde aus dem Kreis der „Hidden Champions“, die MAHR GmbH, wird hier über ihren Weg zur Pull-Produktion, der damit verbundenen Arbeitssystemumgestaltung und der Abbildung im ERP-System PSIPENTA sprechen.

Hier gilt der Dank noch einmal unserem langjährigen Kunden VW Motorsport. PSIPENTA-Mitarbeiter erklärten den Interessierten den Zusammenhang zwischen VW Motorsport, der Rallye Dakar und unserer mobilen Lösung, die während der Rennen eingesetzt wird.

Als ‚Leuchtturmprojekt‘ konzipiert, sendete die Hannover Messe aus dem Studio der Deutschen Messe live ins Internet. Wir schickten unseren MES-Experten, Lars Pischke, ins Studio, der die Vorteile einer integrierten ERP-/MES-Lösung erläuterte.

Die Aufzeichnung des Gesprächs können Sie sich durch Scannen des QR-Codes direkt ansehen!



Ein besonderer Dank gilt auch hier einem unserer Kunden, der Kröger Werft GmbH. Das Unternehmen, das zur Lürssen Gruppe gehört, stellte uns drei Modellschiffe als Ausstellungsstücke zur Verfügung, um auch visuell auf die Ergebnisse unserer Entwicklungspartnerschaft aufmerksam zu machen. ☺



Die Vorträge der PSIPENTA-Kunden im Überblick:

13.06. ab 16:00 Uhr

„Weltweites Ersatzteilemanagement mit Multisite & eBusiness“

Marco Jasniger,

WILHELM BAHMÜLLER GmbH

13.06. VDMA-ERFA

„Vom Push zum Pull in Wertschöpfung und Materialwirtschaft“

Dr. Thomas Ardel, MAHR GmbH

CeBIT und Hannover Messe – Mehr Besucher, mehr Gespräche

Schon die gestiegenen Ausstellerzahlen auf beiden Messen deuteten an, was sich bereits an den ersten Tagen der IT-Messen bestätigte: Die Zeiten der Fachmessen sind keineswegs vorbei. Ganz im Gegenteil. Die Zahl interessierter Fachbesucher ist wieder spürbar gestiegen, Foren und Vorträge sind durchweg gut besucht.

Auf dem PSIPENTA CeBIT-Messestand avancierte der Race-Touareg der Rallye Dakar schnell zum beliebten Fotomotiv.

► Information

Ansprechpartnerin: Ulrike Fuchs,

Marketing Communications,

PSIPENTA Software Systems GmbH

Telefon: +49 30 2801-2029

Telefax: +49 30 2801-1042

E-Mail: ufuchs@psipenta.de

Internet: www.psipenta.de

PSI erzielt im ersten Quartal Rekordauftragseingang

Auftragseingang um 28 % gesteigert

Der PSI-Konzern hat im ersten Quartal 2012 einen Rekordauftragseingang von 69 Millionen Euro erzielt. Der Konzernumsatz erhöhte sich um 5 % auf 40,8 Millionen Euro, der Auftragsbestand stieg zum 31.03.2012 um 21 % auf 140 Millionen Euro. Das Betriebsergebnis (EBIT) war im ersten Quartal 2012 mit 2,04 Millionen Euro stabil, das Konzernergebnis lag mit 1,3 Millionen Euro leicht unter dem Vorjahreswert.

Der Umsatz im Segment Produktionsmanagement (Rohstoffe, Industrie, Logistik) lag in den ersten drei Monaten mit 20,8 Millionen Euro 12 % über dem Vorjahreswert. Das Betriebsergebnis stieg um 50 % auf 1,2 Millionen Euro. Der Bereich Metallindustrie verzeichnete große internationale Aufträge und lieferte erneut den größten Ergebnisbeitrag. Das Segment Energiemanagement (Elektrizität, Gas, Öl, Wärme) erzielte im ersten Quartal einen stabilen Umsatz von 15,8 Millionen Euro. Das Betriebsergebnis des Segments lag mit 0,8 Millionen Euro deutlich unter dem Vorjahresergebnis. Der Bereich Gas und Öl setzte die sehr gute Entwicklung weiter fort und erhielt erneut wichtige Aufträge in Russland. Der Bereich Elektrische Energie war weiter durch Entwicklungsarbeiten

für die Energiewende belastet und erwartet zum Jahreswechsel größere Aufträge. Im Infrastrukturmanagement (Verkehr und Sicherheit) war der Umsatz mit 4,2 Millionen Euro etwa konstant. Das Betriebsergebnis des Segments wurde auf 0,4 Millionen Euro gesteigert. Besonders positiv entwickelte sich hier die PSI Polen, während der Bereich Öffentlicher Personennahverkehr (ÖPNV) wichtige Folgeaufträge deutscher Kunden gewann. Die Mitarbeiterzahl des Konzerns erhöhte sich zum 31.03.2012 vor allem durch das Wachstum im Export auf 1.517. Der Cashflow aus laufender Geschäftstätigkeit war mit 1,8 Millionen Euro erneut positiv, die liquiden Mittel erhöhten sich auf 35,3 Millionen Euro.

Mit der Übernahme der Schweizer Time-steps AG hat PSI im ersten Quartal einen

weiteren starken Impuls im Bereich der Smart Grid- und Smart Energy Market-Aktivitäten gesetzt. Die Optimierungsmodelle der Time-steps AG ermöglichen den optimalen Einsatz von Energiespeichern, die künftig eine immer wichtigere Rolle für die Integration erneuerbarer Energien spielen werden. Das Management prüft weitere Übernahmeziele, insbesondere im Bereich Energie.

Aufgrund des sehr hohen Auftragseingangs seit Jahresanfang geht das Management weiterhin vom Erreichen der Jahresziele von 190 Millionen Euro Auftragseingang, 180 Millionen Euro Umsatz und 13-16 Millionen Euro Betriebsergebnis (EBIT) aus. Für die nächsten Quartale erwartet PSI Ergebnisverbesserungen durch die Realisierung der Lizenzanteile des derzeitigen Auftragsbestands und weitere Aufträge mit hohem Lizenzanteil. ☉

► Information

Ansprechpartner: Karsten Pierschke,
Leiter IR und Konzernkommunikation, PSI AG
Telefon: +49 30 2801-2727
Telefax: +49 30 2801-1000
E-Mail: KPierschke@psi.de
Internet: www.psi.de

VERANSTALTUNGEN 2012

22.05. - 23.05.	Automobilforum	Ludwigsburg	www.automobil-produktion.de/automobil-forum-stuttgart/	PSIPENTA
12.06. - 13.06.	Airline & Aerospace Operations IT Conferences	Frankfurt/Main	www.aircraft-commerce.com	PSIPENTA Stand E12
12.06. - 14.06.	19. Aachener ERP-Tage	Aachen	www.erp-tage.de	PSIPENTA Stand 19
18.06. - 19.06.	2. Deutsch-Russische Logistikkonferenz	Moskau, Russland	www.bvl.de/veranstaltungen/2-deutsch-russische-logistikkonferenz/	PSI Logistics
18.06. - 19.06.	Order Process Management Masters	Stuttgart	www.econique.com/opm	PSIPENTA
20.06. - 21.06.	CONTACT Usermeeting	Bremen	www.contact.de/events	PSIPENTA
11.09. - 12.09.	SAP Mining and Metals Forum	Mannheim	http://www.sap.com/campaigns/2012_02_mining-metals/index.epx	PSI Metals

**PSI Aktiengesellschaft für
Produkte und Systeme der
Informationstechnologie**

Dircksenstraße 42-44
10178 Berlin (Mitte)
Deutschland
Telefon: +49 30 2801-0
Telefax: +49 30 2801-1000
www.psi.de
info@psi.de

PSI 