



Editorial



Liebe Leserinnen, liebe Leser,

am 1. Januar 2008 wurde die PSI Production - Gesellschaft für Steuerungs und Informationssysteme mbH als 100%ige Tochter der PSI AG gegründet. In dieser Gesellschaft sind nun die bewährten leittechnischen Lösungen der PSI für das Überwachen, Führen und Instandhalten automatisierter Prozesse sowie die IT-Werkzeuge der Produktionsebene (MES), in einem erweiterten Produktportfolio zusammengeführt. Vertreten wird die Gesellschaft von Herrn Lars Pischke und mir.

Mit dieser Konzentration wollen wir unseren deutlichen Wachstumskurs fortsetzen – immerhin haben wir derzeit für unsere ca. 50 Mitarbeiter an den Standorten Berlin und Aschaffenburg eine Auftragsreichweite von über 9 Monaten. Des Weiteren erhalten wir mit der Zusammenführung die notwendige Schlagkraft für die neuen Projekte in Produktion, Telematik und Bergbau.

Apropos Bergbau: Der nebenstehende Beitrag vermittelt ihnen einen kleinen Einblick in die im Rahmen eines Pilotprojektes erzielten Ergebnisse. Der dort eingeschlagene Weg erscheint allen Beteiligten als sehr vielversprechend, so dass dieser weiterbeschritten werden wird und wir Ihnen bald weitere und im wahrsten Sinne des Wortes „tiefere“ Einblicke gewähren können.

Dr. Marcus Adams,
Geschäftsführer
PSI Production GmbH

Themen

3 Basis für das heutige Marktangebot der BGH Edelstahl war die Optimierung der Geschäftsprozesse hin zu kleineren Bestellmengen und kürzeren Lieferzeiten. Am Standort Siegen wurde dafür das Produktionsplanungssystem PSImetals APS/ALS eingeführt.

4 Unter dem Motto „Intralogistik global vernetzt“ präsentiert die PSI Logistics vom 27. bis 31. Mai 2008 auf der CeMAT ein marktgerechtes Produktportfolio auf Basis modernster, zukunftsorientierter Technologie.

5 Auf der Digital Factory erklärt der Herforder Maschinen- und Anlagenbauer Wemhöner wie PSIpenta und myOpenFactory eine „firmenübergreifende Kooperation und Partnerschaft wie aus der Steckdose“ ermöglichen.

6 In Kooperation zwischen der PSIPENTA GmbH und der Fuldaer CSS GmbH, einem führenden Lösungsanbieter für das Finanz- und Personalwesen, entsteht eine neue speziell auf die ERP-Suite PSIpenta abgestimmte Applikation für das Rechnungswesen.

PSImcontrol - Leitsystem zur integrierten Abbausteuerung im Steinkohlebergbau

Die technische Weiterentwicklung hat den deutschen Steinkohlebergbau in den vergangenen Jahren immens gewandelt. Die Leistungssteigerungen konnten durch die konsequente Anwendung des optimalen Zuschnitts verbunden mit einer Weiterentwicklung und Standardisierung der Technik erreicht werden. Die Leistungssteigerungen der Betriebspunktfördermengen wurden durch Konzentration auf wenige, leistungsstarke Abbaubetriebspunkte ermöglicht.

In den letzten Jahren hat die Ruhrkohle AG (RAG) mit der flächendeckenden Einführung eines leistungsstarken Datenübertragungsnetzes mittels Lichtwellenleiter und Steuerungssystem auf Grundlage der IPC-Technologie den Grundstein für überprüfende Steuerungs- und Leittechnik gelegt. Damit können die einzelnen Prozesse eines Bergwerkes erhöht werden.

In dieses Umfeld bettet sich das Pilotprojekt „Integrative Prozesssteuerung Abbau“. Motivation für dieses Projekt ist das Ziel der RAG eine „Intelligente Warte“ als Führungsinstrument der „Intelligenten Anlagen“ unter Tage zu konzipieren. Im Fokus steht dabei u.a. die Minimierung des Bergeanteils



Abb. 1: Schneidwalze eines Walzenschrämladers

durch eine Optimierung der Schnittführung und der Prozessbetrachtung von Ausbau- und Gewinnungsarbeit.

In einer Studie konnte die PSI Production GmbH nachweisen, dass mit der Leitwartentechnik der PSI,

die gesamthafte, zusammenhängende Darstellung komplexer und räumlich ausgedehnter Prozesse sowie die durchgängige, vollständig systemunterstützte Führung von Benutzern über unterschiedliche Darstellungen des Prozesses hinweg möglich sind.

Als Einstieg in Richtung „Intelligente Warte“ sollten daher erstmals die Daten und Informationen aus drei unterschiedlichen, bisher getrennten Bereichen zu einer Sicht zusammengeführt werden. Dies sind:

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 2.

Projekte

Fortsetzung von Seite 1

Abbaumaschine (Walzenschrämlader)

Bei der Kohlegewinnung mittels Walzenschrämlader wird das Flöz mit zwei rotierenden, höhenverstellbaren Walzen gewonnen, die in Strebrichtung die Kohle über 0,7 - 1,2 Meter Breite ausschneiden und gleichzeitig auf den Kettenkratzerförderer transportieren (siehe Abb.1). Bei diesem Schneiden soll – unter den gegebenen Randbedingungen – möglichst viel Kohle und möglichst wenig Bergeanteil anfallen, wobei das Schnittbild des Schrämladers heute datentechnisch nicht erfasst wird. Die Prozeßdaten des Walzenschrämladers werden von einer OPC-Kopfstation abgerufen.

Markscheiderische Daten (DUDE)

Die geologischen („markscheiderischen“) Informationen werden aus einer Datenbank importiert (Digital Underground Deposit „DUDE“). Dort werden Lagerstätten-Informationen, tektonische Störungen und Kohlemächtigkeiten („Höhe des Kohleflöz“) verwaltet. Ein Zugriff auf diese Daten war in den Bereichswarten bisher nicht möglich.

Die „Draufsicht“ auf ein Flöz mittels in PSImcontrol importierten Daten ist aus Abbildung 2 ersichtlich. Die unterschiedlich grau eingefärbten Bereiche deuten auf den verschiedenen hohen Kohleanteil hin. Die grüne Linie markiert den aktuellen Verlauf der Abbaufont.

Schildpositionen

Über den Kettenkratzerförderer zwischen der Abbaumaschine und den stützenden Schilden wird die gewonnene Kohle abtransportiert. Die Schilde dienen gleichzeitig als Widerlager für das Rücken des Ausbaus. Der Schildschreitweg wird über Reed-Sensoren erfasst und ermöglicht die kontinuierliche Überwachung der Abbaufont in der horizontalen Lage. Der tatsächliche

Schreitweg und die Schildposition kann durch ergänzende Informationen des Schrämladers (z.B. Neigungswinkel) berechnet werden.

Die RAG hat für dieses Projekt erstmals Neigungssensoren an Ausbauschilden integriert. Durch gleichzeitige Messung von drei Neigungswinkeln (Kufe, Kappe, Bruchschild) kann die jeweilige Schildhöhe berechnet werden.

PSImcontrol visualisiert den Schildzustand maßstabsgerecht (Winkel, Längen, Betriebszustand als Seitenansicht und Rückansicht) und ermöglicht damit eine schnelle, eindeutige und einfache Beurteilung der Betriebssituation (siehe Abb. 3).

Die erstmalige, räumlich und zeitlich synchronisierte Zusammenführung von Daten des Walzenschrämladers und der Schilde mit den geologischen Daten aus dem Markscheider-Informationssystem (DUDE) erlaubt eine kontinuierliche Überwachung der Abbaufont im Betrieb. Die realzeitlich erfassten Daten und die daraus gewonnenen Informationen erlauben ein zeitnahes Eingreifen in kritische Betriebssituationen. Diese zeitnahe „Führung“ des Betriebes soll helfen, den Bergeanteil deutlich zu senken.

Folgende Kernziele wurden für das Pilotprojekt festgeschrieben:

- alle erfassten Daten schnell und einfach verfügbar zu machen.
- die Daten zu aussagefähigen, anwenderfreundlichen Informationen aufzubereiten, sodass auch große Datenmengen leicht überblickt und schnell interpretiert werden können.
- die Zusammenhänge zwischen Informationen unterschiedlicher Herkunft herzustellen bzw.erkennbar werden zu lassen, damit der Bediener die Abhängigkeiten verschiedener Prozessschritte erkennen, interpretieren und steuern kann.

- durch Bedienerführung und Datenvorverarbeitung den Bediener zu entlasten und schnelle Entscheidungen zu unterstützen.

Die nachstehenden Darstellungen des Flözes in PSImcontrol (Abb. 4 und 5) zeigen die erstmals in diesem Pilotprojekt realisierten, gemeinsamen Darstellungen dieser Daten. Neben der Ankopplung an verschiedene Datenquellen musste zusätzlich sichergestellt werden, dass die Daten zeitlich und räumlich richtig korreliert werden. Dazu sind neben statischen Daten (Maschinengeometrien) auch dynamische Daten zu berücksichtigen (Neigung in Bewegungsrichtung, etc.).

Weiterhin war eine besondere Herausforderung geeignete Projektionen für die Visualisierung zu finden. Beispiel: die Schildhöhe und die Schnittspur der davor laufenden Walze sind räumlich ca. 50 cm voneinander entfernt, aber der Bediener möchte beide Werte in einer Darstellung der aktuellen Situation sehen können. Dagegen möchte man in einem Rückblick („Historie“) die Schnittspur und die Schildhöhe an der gleichen räumlichen Position sehen. Diese beiden Sichtweisen sind als räumliche bzw. zeitliche Synchronisation im Projekt realisiert worden – der Bediener erhält vom System jeweils die erwartete Darstellung ohne damit belastet zu werden welche Datensynchronisation dazu nötig ist.

Das Pilotprojekt wurde im Zeitraum 11/2006 bis 07/2007 realisiert, der Probetrieb wurde im September abgeschlossen und die RAG hat den weiteren Einsatz geplant.

Autoren:
Dr. Marcus Adams
Dr. Ralf Nagel
Tobias H. Steinmann

Dr. Ralf Nagel
rnagel@psi.de

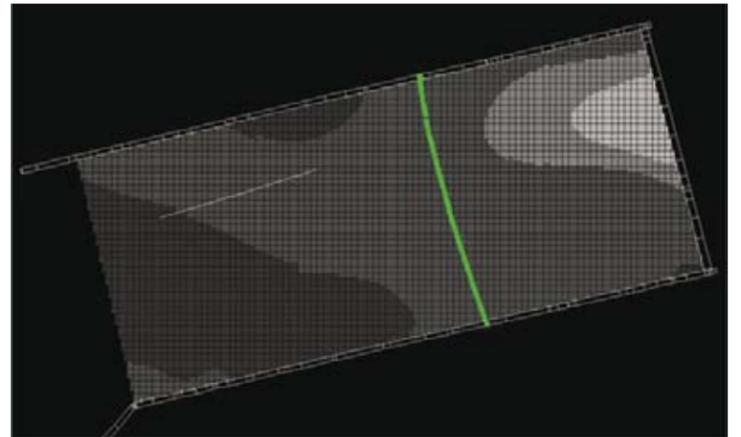


Abb. 2: Flözdraufsicht in PSImcontrol mit Verlauf der aktuellen Abbaufont (grüne Linie)

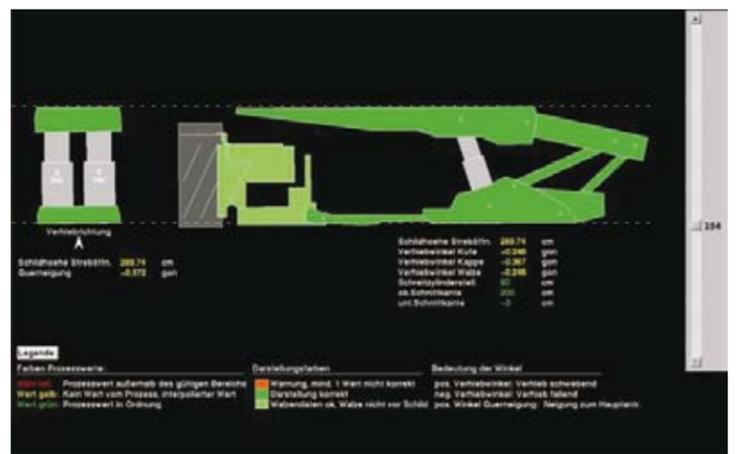


Abb. 3: Dynamische Darstellung eines Schildes mit allen wichtigen Daten

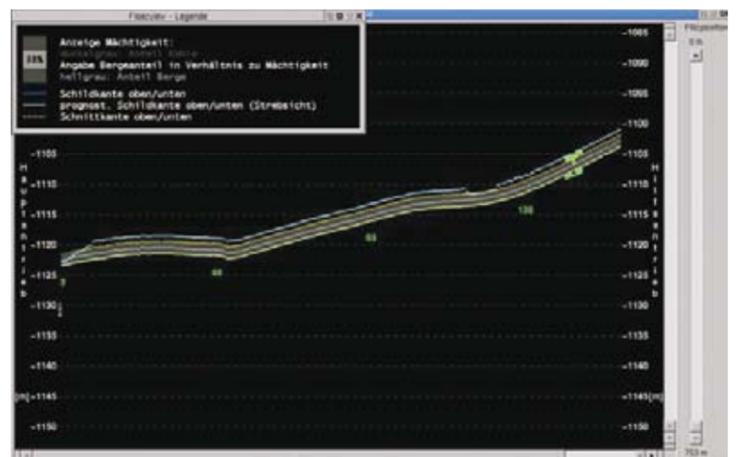


Abb. 4: (Draufsicht) Aktueller Strebverlauf mit grafischer Darstellung der Schnitt- und Schildkanten sowie Angaben zu Flözmächtigkeit und Bergeanteil.

Grünes Symbol: Aktuelle Position der Abbaumaschine

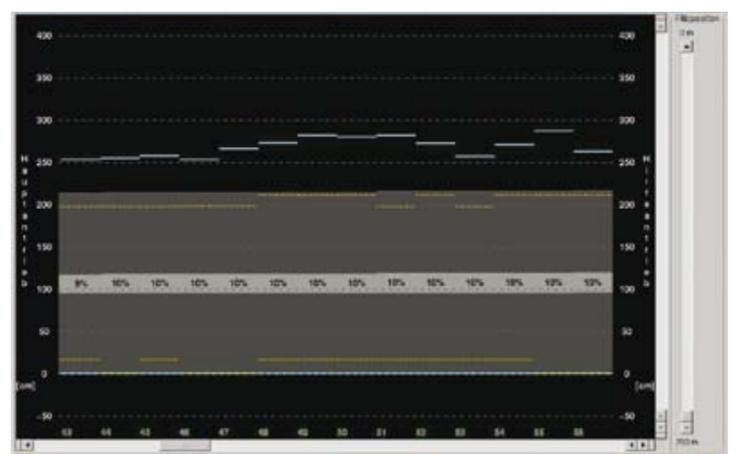


Abb. 5: (Frontansicht) Daten wie in Abb. 4, diesmal als Frontansicht.

Horizontale blaue Linien: obere und untere Schildkanten

Projekte

Vielfältige Produkte in Edelstahl: Planen, produzieren und termingerecht liefern mit PSImetals

Die BGH Edelstahl (Boschgotthardshütte) mit Sitz in Siegen und weiteren Produktionsstandorten in Deutschland und Europa produziert Edelstahl und Sonderlegierungen für höchste Beanspruchungen. Ein Wettbewerbsvorteil ist das große Spektrum an Edelstahlprodukten in kleinen Losgrößen, schnell verfügbar durch ein breites Lagerortiment.



Das BGH-Werk Weidenau in Siegen.

Optimierte Geschäftsprozesse als Basis

Basis für das heutige Marktangebot war die Optimierung der Geschäftsprozesse hin zu kleineren Bestellmengen und kürzeren Lieferzeiten als Ergebnis einer Studie durch eine Unternehmensberatung.

Die Produktionsplanung und -steuerung bei BGH in Siegen sollte so optimiert werden, dass die Termintreue erheblich verbessert, der Gesamtoutput gesteigert, sowie eine engpassorientierte Fertigungsplanung unter Berücksichtigung von

Deckungsbeiträgen ermöglicht wird. Das am Standort Siegen daraufhin eingeführte Produktionsplanungssystem PSImetals APS/ALS übernimmt in Verbindung mit dem haus-eigenen PPS die Grobplanung, die Feinplanung und die Steuerung der Produktion.

korrekt abgebildet. Dies ermöglicht eine höhere Standardisierung auf Fertigmaterialebene und Vormaterialebene und dadurch eine hohe Flexibilität bei Änderungen z. B. durch kurzfristige Kundenanfragen oder Verschiebungen in der Produktionssituation. Aufträge werden bereits in der Angebotsphase in ihren Auswirkungen auf die Produktion sichtbar. Unwirtschaftliche Produktionswege können von vornherein vermieden werden. Die Auftragsbearbeitung insgesamt konnte beschleunigt werden.

20% Leistungssteigerung für den Engpass

Für die Feinplanung steht der Engpass Wärmebehandlung im Mittelpunkt. Eine detaillierte Kapazitätsplanung mit Zeiten pro Auftrag ermöglicht eine Optimierung hinsichtlich der besseren Einlastung/Kombination von kleinlosigen Aufträgen, um kürzere Durchlaufzeiten zu erreichen. Durch diese Verbesserung kann in Summe eine größere Menge an Aufträgen durchgesetzt werden. Der Durchsatz in der Wärmebehandlung wird außerdem von der bestmöglichen Raumausnutzung der Herdwagenöfen bestimmt. Durch die in PSImetals integrierte automatische Ofenlosbildung, wird der manuelle Planungsaufwand reduziert und ein realistisches Bild der Mengenströme durch die Schmiede prognostiziert.

Durch die Leistungssteigerung für den Engpass Wärmebehandlung

Veranstaltung

Die PSImetals UserGroup findet in 2008 bei unserem Kunden der Rasselstein GmbH in Andernach statt, geplant ist ein Termin im September. Neben Werksbesichtigung und Anwenderbericht durch Rasselstein steht wieder der gegenseitige Erfahrungsaustausch zu PSImetals im Mittelpunkt.

Die Rasselstein GmbH ist einer der international führenden Hersteller von Weißblech und gehört zum Segment Steel des ThyssenKrupp Konzerns. Auf Basis PSImetals APS/ALS plant Rasselstein den gesamten Fertigungsprozess beginnend vom Beizen des Warmbandes, über das Kaltwalzen bis zum Veredeln mit Zinn oder Chrom.

von 20% konnten die Investitionen in den Ausbau neuer Kapazitäten der Schmiede genutzt werden.

Ziel erreicht

Hinter dem vielfältigen Marktangebot der BGH steht eine konsequente Qualitätspolitik über alle Unternehmensbereiche unterstützt durch ein effektives Prozessmanagement.

PSImetals als Teil dieses Prozessmanagements versetzt BGH in die Lage verbindliche Aussagen zu Lieferfähigkeit und Terminen treffen und eine termingerechte Auslieferung der Produkte an die Kunden sicherstellen zu können. Außerdem wird die Herstellung der Produkte zu niedrigstmöglichen Kosten erreicht, in dem die Durchlaufzeiten beschleunigt und den Nutzungsgrad der Ressourcen erhöht wurden.

Annett Pöhl
a.poehl@psi-bt.de

Durchsatzoptimiert planen mit PSImetals APS

Lösungen zur stufenübergreifenden Materialbedarfs- und Terminplanung berücksichtigen neben den verfügbaren Anlagenbetriebszeiten üblicherweise auch grobe Regeln zur Beschreibung von Anlagenrestriktionen (z.B. anzustrebende Bestandsstruktur oder Kampagnen). Je komplexer diese Anlagenrestriktionen tatsächlich sind, umso weniger entsprechen die Planungsergebnisse dem späteren Materialfluss (bzw. dem Materialdurchsatz). Die Einsatzplanung des Vormaterials, die einen wesentlichen Einflussfaktor für den zu erzielenden Durchsatz darstellt, wird dadurch ungenau und kann häufig nur durch Pufferbestände ausgeglichen werden. Wir empfehlen unseren Kunden daher, detaillierte und der Realität entsprechende Anlagenbelegungsregeln bereits innerhalb der prozessübergreifenden Materialflussoptimierung mit PSImetals APS zu nutzen.

Im genannten Beispiel der BGH Edelstahl Siegen besteht die Anforderung, für den Wärmebehandlungsbetrieb (mehr als 30 Öfen) eine optimale Belegung der Anlagen zu erreichen. Eine Termin- und Kapazitätsplanung ohne eine Belegungsoptimierung führt zu nicht nutzbaren operativen Terminvorgaben. Unter Beachtung von Glüh-temperaturen, Geometrie und Behandlungsarten werden die Aufträge durch PSImetals APS so kombiniert, dass die Ofenkapazitäten bestmöglich genutzt werden. Durch die Berücksichtigung aller Restriktionen der Wärmebehandlung schon während der Kapazitäts- und Terminplanung können die so erstellten Ofenbelegungspläne zu über 90% als realistische Produktionsvorgabe genutzt werden. Die Termine für die Vormaterialproduktion in Stahlwerk und Schmiede werden aus der optimierten Ofenbelegungsplanung abgeleitet und innerhalb der lokalen Planungsentscheidungen des PSImetals ALS operativ genutzt.

Kleinste Mengen wirtschaftlich produzieren

PSImetals wird von Verkäufern und Disponenten gleichermaßen genutzt und dient der Ermittlung des Liefertermins sowie der Aktualisierung des Absatzplanes. Bei einer Anzahl von ca. 65 Anfragen pro Tag steht die wirtschaftlich sinnvolle Einordnung von kleinlosigen Aufträgen in die Produktion und die Bildung von Kombinationsaufträgen im Mittelpunkt der Planung.

Die Auftragsvielfalt mit allen Prozessvorgaben und Arbeitsplänen (im Einzelfall bis zu 50 Arbeitsschritten je Arbeitsplan) wird innerhalb PSImetals technisch vollständig und

PSI erhält Auftrag vom kanadischen Stahlproduzenten Dofasco

Die PSI wurde von der kanadischen Dofasco Inc. mit der Lieferung eines Managementsystems für die Brammenlogistik am Standort Hamilton in Ontario beauftragt. Das System wird auf Basis der Branchenlösung PSImetals WTM (Warehouse and Transport Management) entwi-

ckelt. Es wird Dofasco beim Management der fünf Brammenlager am Stammsitz Hamilton und beim zeitgerechten und reihenfolge-optimierten Transport der Brammen zur Weiterverarbeitung unterstützen. Die Inbetriebnahme der Lösung ist für das zweite Halbjahr 2008 geplant.

Zukünftig wird die Position jeder einzelnen Bramme durch PSImetals WTM verwaltet, wodurch die Brammen nicht mehr wie bisher manuell beschriftet werden müssen. Hierzu wird Dofasco gleichzeitig mit der PSI-Lösung ein GPS-basiertes System für die Verfolgung der Position der Kräne und Brammen-

transporter installieren, wodurch sich auch die Sicherheit in den Lagerbereichen erhöht. Dofasco legte bei der Auswahl der neuen Logistiklösung besonderen Wert auf die Entscheidung für einen leistungsfähigen Anbieter und einen international anerkannten Industriestandard. PSI gewinnt mit Dofasco

erneut ein international renommiertes Unternehmen der Stahlindustrie als Neukunden und macht einen weiteren wichtigen Schritt zur Internationalisierung des Kerngeschäfts.

Annett Pöhl
a.poehl@psi-bt.de

Veranstaltungen

CeMAT 2008: Integration und Vernetzung

Unter dem Motto „Intralogistik global vernetzt“ präsentiert die PSI Logistics auf der CeMAT 2008 ein marktgerechtes Produktportfolio auf Basis modernster, zukunftsorientierter Technologie.

Auf rund 90 Quadratmetern Fläche wird die PSI Logistics während der diesjährigen CeMAT vom 27. bis 31. Mai in Hannover in Halle 27, Stand E18, einen repräsentativen Überblick über die jüngsten Entwicklungen im Bereich der Logistik-Software und ihre Vorteile präsentieren. Unter dem Motto „Intralogistik global vernetzt“ stehen dabei insbesondere die Möglichkeiten zur Optimierung und zur durchgängigen, medienbruchfreien Abbildung und Steuerung logistischer Prozesse im Fokus.

Technologisches Fundament für die Flexibilität und Integrationsfähigkeit der Logistik-IT sind die von PSI Logistics entwickelte Service Orientierte Java Architektur (SOJA) sowie die Einbindung moderner Technologien wie der Java Plattform Enterprise Edition (Java EE) und Open Enterprise Service Bus (ESB).

So wird in Hannover erstmals eine integrierte, standort- und systemübergreifende IT-Plattform zur

Darstellung komplexer Geschäftsprozesse der Distributions-, Produktions- und Transportlogistik zu sehen sein. Basis bilden das bewährte Warehouse Management System PSLwms und das Transportation Management System PSItms. Beide Systeme werden in den jüngsten Versionen mit neuesten Features wie etwa dem integrierten Ressourcen Management zur bedarfsgerechten Planung und Steuerung von Personal und Betriebsmitteln vorgestellt. Überdies bietet PSLwms beispielsweise eine Rückwärtsterminierung von Aufträgen mit vorbestimmten Verladezeitpunkten. Die CaseCalculation des PSLwms sorgt für eine Optimierung der Versandeinheiten. PSItms verfügt unter anderem über integrierte Verfahren zur Laderaum-, automatische wie manuelle Tourenoptimierung sowie einen grafischen Dispositionsleitstand. Die enge funktionale und informatorische Verzahnung der beiden multisitefähigen Softwaresysteme erschließt eine Vielzahl von Synergieeffekten zur Effizienzsteigerung etablierter Prozessketten – und zwar über System- und Unternehmensgrenzen hinweg. Damit eröffnen die Software-Systeme von PSI Logistics zugleich zahlreiche Optionen für weitere, individuell gewünschte Optimierungsschritte.



Wolfgang Albrecht im Gespräch mit Hartmut Möllring, Finanzminister des Landes Niedersachsen.

Zur Visualisierung, Verfolgung und Steuerung von Prozessen in komplexen Netzwerken über mehrere Standorte hinweg hat PSI Logistics außerdem die Logistik-Leitwarte PSIconrol konzipiert. Mit der IT-Leitwarte steht eine zentrale Kontrollinstanz zur Verfügung, die den konzertierten Datenaustausch der Systeme untereinander abbildet und sicherstellt, dass strategische Ziele, Architektur und Projektfortschritte im Einklang miteinander stehen. Sie ist vergleichbar mit einem Verzeichnis, das – auch standortübergreifend – alle verfügbaren Informationen

und Services listet und weitgehend in Echtzeit direkte Zugriffe auf alle relevanten Daten ermöglicht. Besonderheit: Die Leitwarte bietet eine kombinierte Darstellung von Anlagen- und Prozesszuständen – und damit alle Logistik-Prozesse auf einen Blick. Auf diese Weise können die Bediener beispielsweise bei Störung der automatischen Fördertechnik sofort erkennen, welche Kommissionieraufträge von welchem Zeitpunkt an durch diese Störung in zeitlichen Verzug geraten werden.

Über die Erfassung und Steuerung logistischer Prozesse hinaus ist exakte Planung eines der Erfolgskonzepte effizienter Logistik. Für die entsprechenden Anforderungen, von der Standortplanung bis zur Festlegung der benötigten Ressourcen für Transport- und Lagerabwicklung in unternehmensübergreifenden Logistiknetzwerken, hat PSI Logistics das PSIGlobal entwickelt. Über Simulationsfunktionen lassen sich mit PSIGlobal ganze Distributions- und Beschaffungsnetzwerke planen und verifizieren. Mit einer Vielzahl von Steuerungsfunktionen ermöglicht PSIGlobal darüber hinaus eine dynamische Optimierung der Auftrags-

bearbeitung und Bestände im gesamten Netzwerk. Ergebnis ist eine nachhaltige Kostenreduzierung in der Distributions-, Beschaffungs- und Transportlogistik.

Diese Beispiele zeigen: Wenn es darum geht, die Geschäftsprozesse zu optimieren und Wettbewerbsvorteile zu generieren, kann die Flexibilität und Integrationsfähigkeit moderner Software-Systeme den markanten Unterschied bilden. Nur das reibungslose Zusammenspiel von Lager, Materialfluss und Informationssystemen garantiert wirtschaftliche Arbeitsabläufe und damit auch eine entsprechend hohe Produktivität. Mit einem marktgerechten Produktportfolio auf Basis modernster, zukunftsorientierter Technologie, das kaum ein anderer Wettbewerber aus einer Hand anbieten kann, stellt PSI Logistics Industrie und Dienstleistern die erforderlichen IT-Werkzeuge für eine erfolgreiche Bewältigung der Herausforderungen einer globalen Vernetzung bereit. Eine zukunftsichere Investition, die bereits zahlreiche der künftigen Integrationsanforderungen abdeckt.

Anja Malzer
a.malzer@psilogistics.com

Termine

CeBIT 2008 Halle 5 Stand A 08	Hannover	04.-09.03.2008
topSoft08 Stand 12c	Bern (CH)	12.-13.03.2008
17. Deutscher Materialfluss-Kongress	München	03.-04.04.2008
Passenger Terminal Expo 2008 Stand 1094	Amsterdam (NL)	15.-17.04.2008
Digital Factory Halle 17 Stand B 50	Hannover	21.-25.04.2008
TransRussia Pavilion 1	Moskau (RUS)	22.-25.04.2008
CeMAT 2008 Halle 27 Stand E 18	Hannover	27.-31.05.2008

Weitere Informationen und Veranstaltungen finden Sie im Internet unter <http://www.psi.de>.

Projekte

Kooperation wie aus der Steckdose

Der Herforder Maschinen- und Anlagenbauer Wemhöner integriert seine Lieferanten über myOpenFactory in seine Bestellprozesse.

Die Wemhöner Surface Technologies GmbH und Co. KG ist ein weltweit tätiger Spezialist für die Herstellung von Maschinen und Anlagen zur Veredelung von Holzwerkstoffen. Mit einem Exportanteil von über 85% setzte das Unternehmen schon früh zur Optimierung der betrieblichen Abläufe und der Arbeitsorganisation die Informationstechnologie ein. Im Sinne der Zukunftssicherheit war der Einsatz von EDV-Systemen für die Geschäftsleitung stets eine strategische Entscheidung.

Aus einem intensiven Auswahlverfahren resultierte daher schon vor Jahren die Einführung des ERP-Standards PSIPenta. Norbert Wagner, Leiter DV/Organisation, fasst die Anfangserfolge zusammen: „Die Verfügbarkeit entscheidungsrelevanter Informationen, die Integration der Kernprozesse und eine umfassende Ressourcenplanung ermöglichten es uns, flexibel und global auf den Punkt zu reagieren. So konnten wir unter anderem bereits vor Produktionsbeginn Make-or-buy-Entscheidungen fällen.“

Erfolg verpflichtet

Die Erfahrung eines raschen Anfangserfolgs mit einer branchenorientierten Software spornte das Unternehmen weiter an. Wagner weiß: „Wir wollten keine ERP-Billigversionen, sondern eine Basis, um ganz vorne mitzuspielen. Und bis heute haben wir uns immer auf dem neuesten Stand gehalten.“ Jeden sinnvollen Releasewechsel machte man mit und erreichte so geradezu Vorbildcharakter. Die Anerkennung ließ auch nicht auf sich warten. So wurde Wemhöner, nach der Wahl zur „Besten Fabrik 2006“ in Ostwestfalen-Lippe, im September 2007 schließlich als „Die Beste Fabrik“ von der WHU Otto Beisheim School of Management, Vallendar, INSEAD Fontainebleau und Wirtschaftswoche, ausgezeichnet.

Aber bekanntlich lässt sich immer noch etwas verbessern, und die Ergebnisse müssen nicht nur stabilisiert, sondern weiter optimiert werden. Daher beschloss man bei Wemhöner die Einführung neuer Standards zur deutlichen Durchlaufzeitreduzierung in der Beschaffung, etwa Electronic Data Interchange (EDI). Bei etwa 50 Lieferanten, 100 Bestellungen mit 250 Bestellpositionen pro Tag, davon 40 mit Zeichnungen, und einem täglichen Volumen von 250.000 Euro ein lohnenswertes Vorhaben.

Ein Adapter bringt's

Da das bisher so erfolgreich eingesetzte ERP-System auch weiterhin als führendes System eingesetzt werden sollte, fand sich rasch die Lösung: Die webbasierte Integrationsplattform myOpenFactory (OF), ein Koordinationsinstrument zur überbetrieblichen Auftragsabwicklung im Maschinen- und Anlagenbau. Firmenübergreifende Projekte werden mit OF ohne redundante Datenpflege, händische Eingabe und teure EDI-Schnittstellen abgewickelt. Statt vieler unterschiedlicher und proprietärer Schnittstellen wird nur noch die Verbindung vom eingesetzten ERP-System zu OF benötigt. Die ist als OF-Adapter mit umfangreicher Funktionalität bereits im PSIPenta-Standard enthalten.

So hat Wemhöner inzwischen über OF eine Reihe von Lieferanten wie Bosch Rexroth, Siemens und Festo, unabhängig von deren ERP-System, in seine Bestellprozesse eingebunden. Übertragen lassen sich auf diesem Weg Bestellungen, Auftragsbestätigungen und Eingangsrechnungen, aber auch technische Unterlagen wie Zeichnungen. Dabei übersetzt der PSIPenta-Adapter die Bestellinformationen aus dem ERP-System in den OF-Standard und stellt sie auf den OF-Server, von wo sie der Empfänger abrufen kann.



Wemhöner Surface Technologies nutzt den ERP-Standard PSIPenta.

Im Gegenzug werden Auftragsbestätigungen oder Eingangsrechnungen direkt über den Adapter in das ERP-System eingepflegt.

KMU-tauglich und leicht zu bedienen

„Darüber hinaus können wir kleinere Lieferanten, die kein eigenes ERP-System haben, integrieren“ ergänzt Wagner und erläutert: „Das funktioniert mit dem so genannten myOpenFactory-Cockpit, einer gesicherten Website, über die der Lieferant auf die für ihn bestimmten Bestellungen zugreifen kann. Zeichnungen in digitaler Form kann er dabei direkt in seiner NC-Programmierung nutzen.“ So stellt das Cockpit für den kleinen Lieferanten gleichsam ein Mini-ERP-System und Auftragszentrum dar.

Über den Adapter ist die Implementierung der Integrationsplattform einfach und auch die Aufwände für die Stammdatenpflege halten sich in Grenzen. Die Standard-schnittstelle ermöglicht das flexible Einbinden neuer Lieferanten,

es gibt keine proprietären Schnittstellen, so dass Medienbrüche nicht auftreten. Und sogar Zulieferer ohne eigenes ERP-System, in der Regel die kleinen und mittleren Unternehmen, können via Cockpit teilnehmen und schneller und einfacher eine verlängerte Werkbank bilden.

Da etwa Automotive-Standards wie EDIFACT oder Odette eher als komplex und schwerfällig gelten, stellt myOpenFactory und das PSIPenta-Adapter-Programm für Wemhöner die richtige Alternative dar. Es erledigt und überwacht vollständig den Belegversand und übernimmt eingehende Nachrichten automatisch in das ERP-System. Abweichungen meldet die Software sofort dem zuständigen Mitarbeiter. Kein Wunder, dass Wagner zu dem Schluss kommt: „PSIPenta und myOpenFactory ermöglichen uns eine firmenübergreifende Kooperation und Partnerschaft wie aus der Steckdose.“

Peter Dbbern
pdibbern@psipenta.de



**HANNOVER
MESSE**

Digital Factory
21. - 24. April 2008
Halle 17 Stand B 50



**DIE
BESTE
FABRIK**
Wirtschafts
Woche
INSEAD WHU

Im Rahmen der Digital Factory steht die Wettbewerbsfähigkeit des Maschinen- und Anlagenbaus ganz klar im Fokus. Kooperationsproduktivität ist hier das Stichwort, denn nur wer schnell und effizient Bündnisse mit Lieferanten und Kunden eingehen kann, wird künftig Erfolg haben.

Sowohl auf dem Messestand der PSI, als auch in der **myOpenFactory Sondershow** (Halle 17, Stand B67) wird der Gewinner der Besten Fabrik 2007, die Firma Wemhöner Surface Technologies, Pate für erfolgreiche und innovative IT-Strategien stehen. Entlang eines Modells einer Pressstraße erläutert die PSIPENTA den Einsatz verschiedener Softwaremodule aus dem Hause PSI im Sinne von „**Perfection in Production**“.



Modell einer Produktionsstraße von Wemhöner

Konzern

PSI steigert 2007 Ergebnis und Auftragseingang

Der PSI-Konzern hat nach vorläufigen Berechnungen im Geschäftsjahr 2007 das Betriebsergebnis auf über 3,5 Mio. € gesteigert.

Der Konzernumsatz erreichte etwa 120 Mio. €, der Auftragseingang wurde wie erwartet auf über 130 Mio. € gesteigert. Durch den

positiven operativen Cashflow erhöhte sich die Liquidität zum 31.12.2007 auf über 19 Mio. €. Für 2008 erwartet das Management eine weitere Steigerung des Betriebsergebnisses auf über 5 Mio. €.

Karsten Pierschke
kpierschke@psi.de



TransRussia 2008: Transportation Management im Fokus

Mit über 400 Ausstellern aus 23 Ländern und 15.200 Besuchern in 2007 ist die TransRussia zu einer der wichtigsten Logistikmessen in Russland, CIS und den Baltischen Staaten avanciert. Fand die Messe im letzten Jahr noch in der Moskauer Olympiahalle statt, so musste die ITE-Group als Veranstalter für 2008 mit einem größeren Messeplatz aufwarten. Vom 22. bis 25. April 2008 findet sie auf dem neuen Messegelände, dem Expocentr, Moskau statt.

Neben Softwarelösungen aus dem Bereich Warehouse Management legt die PSI Logistics in diesem Jahr

den Schwerpunkt auf das Transportation Management.

Insbesondere Verladern und Spediteuren bietet PSI Logistics mit dem Transportation Management System PSITms eine Vielzahl von Funktionen und Tools zur Zeit- und Kostenoptimierung ihrer Prozesse. Als eines von wenigen auf dem Markt verfügbaren Systemen liefert PSITms einen umfassenden Dispositionsleitstand, der auch als standortübergreifende Multisite-Lösung eingesetzt werden kann. Damit sind Steuerungs- und Optimierungspotenziale über die gesamte Transportkette und über alle Standorte hinweg zu realisieren.

Anja Malzer
a.malzer@psilogistics.com

ERP-Standard PSIPenta erhält eigenes Finanzpaket

Die PSIPENTA Software Systems GmbH baut ihr Produktportfolio gezielt aus: In Kooperation mit der Fuldaer CSS GmbH, einem führenden Anbieter von Lösungen für das Finanz- und Personalwesen, entsteht eine neue speziell auf die ERP-Suite PSIPenta abgestimmte Applikation für das Rechnungswesen.

Das neue Modul mit dem Namen PSIPenta finance nutzt als Basis die leistungsfähige eGECKO-Plattform der weit verbreiteten CSS-Produkte. Die neue Anwendung entspricht vom Look & Feel dem ERP-Standard PSIPenta. Die funktionale und auch technische Integration der einzelnen Anwendungsbau- steine wurde für erste Kundenprojekte bereits umgesetzt. Die Anwender profitieren so von einem nahtlosen Datenaustausch zwischen den Systemen und erhalten gleichzeitig eine durchgängige Integration.

Basis dieser gemeinsamen Produktentwicklung ist die vertraglich geschlossene Entwicklungs- und Vertriebspartnerschaft zwischen der PSIPENTA und CSS. Dem auf Langfristigkeit ausgelegten Bündnis folgt die Gründung einer eigenen Gesellschaft, die sich ausschließlich der Programmierung von PSIPenta finance widmet. Die bewährte Partnerschaft mit der Varial Software AG bleibt davon unberührt.

„Die CSS ist ein etablierter Softwarehersteller für das Finanzwesen, solide, eigenständig und innovativ“, erklärt Alfred M. Keseberg, Geschäftsführer der PSIPENTA, „alles Voraussetzungen, die uns und unseren Kunden nicht nur in der technischen Integration, sondern auch in der internationalen Vermarktung der ERP-Lösung weiterhelfen“. So decken sich die lokalisierten Versionen beider Firmen nahezu zu 100%.

Peter Dibbern
pdibbern@psipenta.de

PSI Logistics erstmalig auf der Passenger Terminal Expo

Vom 15.-17.04.2008 findet in Amsterdam die europaweit größte internationale Konferenz und Ausstellung rund um Flughafen-Terminals, die Passenger Terminal Expo, statt.

Erstmals präsentiert PSI Logistics ihre Airport-Solutions auf einer ausländischen Messe mit einem eigenen Messestand. So gibt es auf dem Stand 1094 intelligente Softwarelösungen zu sehen – angefangen vom Passagier- über das Gepäck- bis zum Cargo Handling. Einen besonderen Stellenwert auf der Messe wird das Thema Flight

Information Display einnehmen. Das PSIAirport/FIDS wurde speziell für Flughäfen entwickelt und ergänzt das bisherige Leistungsspektrum in idealer Weise. Das FIDS ist an die relevanten Daten von beispielsweise Flugplanmanagementsystemen angebunden und umfasst Tools zur Layout-Gestaltung der Anzeige. Über Schnittstellen können jedoch auch zusätzliche Informationen oder Werbebotschaften angezeigt werden.

Anja Malzer
a.malzer@psilogistics.com

Newsticker

+++ PSI erhält im Bereich Energie bedeutenden Auftrag aus der Schweiz – Leitsystem für das Hochspannungsnetz der BKW FMB Energie AG +++ PSI und russische Red Tree vereinbaren strategische Partnerschaft – Internationale Vermarktung von Logistiklösungen und Beratungsdienstleistungen +++ Der niederländische Verkehrsbetrieb RET Rotterdamse Elektrische Tram vergibt Auftrag zur Einführung des rechnergestützten Betriebsleitsystems PSITraffic/City an das PSI-Tochterunternehmen PSI Transcom GmbH +++ PSI erhält den ersten Leitsystemauftrag von russischem Stromversorger - PSIcontrol für das Verteilnetz der Kaukasus-Region +++ PSI erhält Großauftrag von RWE Westfalen-Weser-Ems – Ablösung der zentralen Leittechnik der Sparten Gas und Strom +++ PSIPenta ist „ERP-System des Jahres 2007“ – Seriefunktionalität der ERP-Lösung überzeugt Expertenjury +++ PSI erhält im Verkehrsbereich Auftrag von der EW Bus GmbH Leinefelde – Leitsystem steigert Attraktivität des ÖPNV im Landkreis Eichsfeld in Thüringen +++

Impressum

Herausgeber:
PSI AG
Produktionsmanagement
Dircksenstr. 42-44
10178 Berlin
Telefon: +49 30 2801-2130
Telefax: +49 30 2801-1042
produktionsmanagement@psi.de
www.psi.de

Redaktion:
Dr. Marcus Adams; Peter Dibbern;
Anja Malzer; Bozana Matejcek;
Karsten Pierschke; Annett Pöhl;
Beate Wesenigk

Konzeption/Gestaltung:
Beate Wesenigk

Bilder:
RAG (Seite 1),
PSI Production GmbH (Seite 2),
BGH Edelstahl (Seite 3),
PSI Logistics GmbH (Seite 4),
Wemhöner Surface Technologies
GmbH & Co. KG (Seite 5),
stockxchg (Seite 6).