

Editorial

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

keine Branche hat anspruchsvollere Kunden als die Automobilindustrie: Pkw sind Massenprodukte und High-Tech-Einzelstücke zugleich. Kein Wunder also, wenn jede Marke mit signifikant ansteigenden Garantie- und Kulanzkosten zu kämpfen hat. Kosten, die durch Preiserhöhungen oder Effizienzsteigerungen in der Herstellung verdient werden müssen.

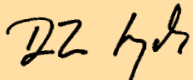
Deshalb ist der Druck zur Kostensenkung ungebrochen: Die Verlagerung von Arbeitsplätzen ins nahe Ausland soll sparen helfen. Leider ist dieser Vorteil nur befristet, denn die Standortkosten nähern sich im Zuge der Globalisierung an. Das Problem der Effizienzsteigerung wird so nur verschoben, jedoch nicht gelöst.

Auch das Thema Prozessoptimierung mag nicht mehr begeistern. Die Produktionsprozesse im Automobilbau wurden über Jahrzehnte hinweg verbessert und bieten derzeit kaum nennenswerten Optimierungspotenziale. Wie es trotzdem geht, zeigt der Fall Mercedes Car Group in dieser Solutions.

Auch Zulieferer müssen sich Gedanken über ihre Effizienz machen. Ein Projektbericht über A. Raymond zeigt, wie der Befestigungsspezialist seine Produkte immer pünktlich an die Montagebänder weltweit liefert.

Noch ein Wort in eigener Sache: Auch in diesem Jahr wird die SALT Solutions GmbH einen Geschäftsbericht veröffentlichen. Von den positiven, im Moment noch vorläufigen Zahlen können Sie sich auf Seite vier überzeugen.

Ihr



Dieter Heyde

Leitartikel Kostenfaktor Produktqualität

Annäherung an die Utopie „fehlerfreie Produktion“

Durchgängiges Qualitätsmanagement verspricht in der Automobil- und Zulieferindustrie massive Kosteneinsparungen. Die Mercedes Car Group macht es vor.

Publikumszeitschriften und Endverbraucher sind sich einig: Autos sind nicht mehr das, was sie früher einmal waren. Die Qualität sinkt, man bekommt weniger für sein Geld.

Objektiv betrachtet ist diese Aussage jedoch falsch. Der PKW ist ein Massenprodukt und ein High-Tech-Produkt zugleich. Die tatsächliche Fehlerrate, bezogen auf die Anzahl von Funktionen in heutigen Autos sinkt kontinuierlich. Hinzu kommt, dass unsere Fahrzeuge in komplett anderen Geschwindigkeits- und damit Belastungsbereichen bewegt werden, als noch vor zehn Jahren. Der Wartungsaufwand schrumpfte in diesem Zeitraum trotzdem deutlich.

Beim Kunden steigt gleichzeitig der Anspruch an Qualität und Funktionalität. Kleinste Lackfehler außerhalb des Sichtfeldes oder leiseste Knarrgeräusche beim Türschließen führen heute zu Garantiefällen mit aufwendiger Analyse und Nacharbeit.

Effizienz ohne Fehler

Jede Marke hat mit signifikant ansteigenden Garantie- und Kulanzkosten zu kämpfen. Effizienzsteigerungen durch Produktionsverlagerungen oder Prozessoptimierungen bringen da wenig.

Derzeit nur in Fachkreisen wird die Frage diskutiert, wie sich eine fehlerfreie Produktion auf die Effizienz auswirken würde. Zugegeben, dieses Ziel ist Utopie. Doch bereits eine kleine Annäherung, so die Experten, könnte einen durchschlagenden Erfolg bringen.

Wie solch ein kleiner Schritt aussehen kann, zeigt die Mercedes Car Group. Ihr Credo: Transparenz über Prüfungen, Fehler- und Ursachenforschung über den gesamten Fertigungsprozess.

Bei Mercedes hat man erkannt, dass Maßnahmen zur Fehlerreduzierung nur wirkungsvoll sein können, wo der Qualitätssicherungsprozess auf der gesamten Wertschöpfungskette transparent ist. Aufgesetzt

Dimension Qualität

Die Transparenz des Fertigungsprozesses wird um die Dimension „Qualität“ erweitert. Wichtig ist jedoch die einheitliche Nutzung der Fehlerkategorien über



„Die Geschwindigkeit der Reaktion auf Fehlerursachen bestimmt das Ausmass des entstehenden Schadens und damit des Effizienzverlustes.“

wird bereits in der Entwicklung und dem Engineering. In der Vorbereitung der Serienproduktion erfolgt die Prüfplanung. Im Zuge dieser Planung werden, und das ist neu, bereits mögliche Fehlerarten (Fehlerorte, Fehlerarten usw.) kategorisiert.

Im Fertigungsprozess selbst wird dann IT-gestützt geprüft. So entsteht ein Qualitätsbild über die Prozesse, das Produkt und teils sogar über die Qualität des Produktentstehungsprozesses im Engineering.

Fragestellungen wie: „Welche Fehlerarten treten am häufigsten auf und was sind deren Ursachen? Wie hoch sind die Kosten der Beseitigung? Bestehen Korrelationen von Fehlerhäufungen zu Produktmerkmalen?“ können zeitnah beantwortet werden.

den gesamten Fertigungsprozess.

Elegant auswertbares Datenmaterial ist schön, ausschlaggebend für die Kosten ist jedoch die Geschwindigkeit, mit der auf Ursachen von Serienfehlern reagiert wird und die Zielorientierung der eingeleiteten Maßnahmen. Die Reaktionsgeschwindigkeit auf signifikante Fehlerbilder kann nur durch den Einsatz intelligenter IT-Systeme zur Entscheidungsunterstützung gesteigert werden. Die Intelligenz liegt dabei in der Erkennung von Fehleranstiegen und der Alarmierung der Prozesseigner.

Ein Beispiel soll das Vorgehen erläutern: Eine Charge von Navigationssystemen, die in der Vormontage montiert und anschließend verbaut wird,

CeBIT 2005 in Hannover

Auftragsmanagement für die Kontraktlogistik

SALT Solutions bietet zur CeBIT eine tragfähige Architektur für die komplette Auftragsabwicklung in der Kontraktlogistik.

Eine neuentwickelte zentrale Steuerungsschicht dient zur Kopplung aller Komponenten, die zur Bearbeitung eines Kundenauftrages notwendig sind. Die Lösung integriert Systeme wie zum Beispiel Speditionsabwicklung, Touren disposition, Tracking & Tracing-System und eine Lagerverwaltung.

Lagerlogistiklösungen für die SAP-Welt

SALT Solutions bietet das Leistungsspektrum dedizierter WMS-Systeme vollintegriert auf der SAP-Plattform: SAP-Anwender unterstützen mit [s]-warehouse ihre Lagerprozesse, ohne die SAP-Welt zu verlassen. [s]-warehouse steuert automatische Lager und liefert ein Staplerleitsystem für SAP LES.

Zudem bietet sich allen Interessenten die Möglichkeit, das Modul TRM der SAP zu testen. An einer Demoinstallation kann ein typischer Materialfluss im Lager simuliert werden. TRM ist ein lo-



Besuchen Sie die SALT Solutions in Halle 4, Stand A 58

gistisches Modul der SAP zur direkten Anbindung automatischer Materialflusskomponenten (Förder technik, RBG, Sorter) an das Lagerverwaltungssystem SAP R/3 WM.

Leitartikel Fortsetzung von Seite 1

Annäherung an die Utopie „fehlerfreie Produktion“

wechselt. Die nachfolgende Charge weist jedoch einen bis dahin nicht erkannten Funktionsfehler auf, der im Rahmen eines Prüfablaufes in der Montage festgestellt wird. Da derselbe Fehler bei allen Fahrzeugen mit diesem Ausstattungsmerkmal auftritt, steigt die Fehlerrate bezüglich dieses Funktionsfehlers signifikant an – das Frühwarnsystem schlägt Alarm.

Schnell kann über geeignete Analysefunktionen des Qualitätsmanagementsystems ermittelt werden, dass sämtliche Fahrzeuge, die mit der gewechselten Charge von Navigationssystemen ausgestattet sind, den Fehler aufweisen – ein zügiger Tausch der fehlerhaften Charge in der Vormontage kann veranlasst werden.

Leicht lässt sich ausrechnen, welche kostspielige Zeit ab dem Zeitpunkt des ersten Auftretens dieses Fehlers bis zum Wirksamwerden eingeleiteter Gegen-

maßnahmen vergeht. Der Schaden wächst praktisch im ‚Fahrzeugtakt‘.

Das Beispiel schildert einen sehr einfachen Fall mit einer klar definierten Gegenmaßnahme. In der Realität treten jedoch auch Fälle auf, bei denen nicht von vornherein klar ist, welche Maßnahmen zur Vermeidung eines Fehlers eingeleitet werden müssen.

Maßnahmen-Controlling

Das Qualitätsmanagement in der Produktion erhält eine weitere Komponente: Das Maßnahmen-Controlling. Zur Vermeidung von Fehlern werden eine oder mehrere Kurz- und Langfristmaßnahmen umgesetzt. Doch welche ist wirksam?

Vergleichendes Monitoring von Fehlerraten vor dem Ergreifen und nach dem Abschluss einer Maßnahme macht die Wirksamkeit von Korrekturen noch über Jahre nachvollziehbar.

Nachhaltige Produktqualität

Die systematische Verfolgung der Qualität hört nicht mit der Auslieferung des Produktes auf. Vielmehr beginnt zu diesem Zeitpunkt die Messung und Verfolgung der nachhaltig erzielten Produktqualität.

Mit Systemen, die Qualitätsdaten aus Meinungsumfragen, Garantie- und Kulanzfällen in Werkstätten sammeln, wird ein nachhaltiger Qualitätsmonitor implementiert.

„Die nachhaltig ausgelieferte Qualität, die Kundenzufriedenheit sowie Garantie- und Kulanzkosten werden nach Auslieferung der Fahrzeuge verfolgt“

Analog zu den Verfahren der Produktion werden Überwachungsmechanismen implementiert, die signifikante Qualitätsverschlechterungen oder Schwellenwerte kontinuierlich überwachen und den Prozess-

eigner aktiv informieren. Dem Management werden analytische Funktionen zur Verfügung gestellt, um Fehlerquellen identifizieren zu können.

Aufgrund des Alters der Daten – häufig liegt der Fertigungsprozess länger als sechs Wochen zurück – ergeben sich keine schnelle Reaktionsmöglichkeiten zur Fehlerbeseitigung. Für die Erkennung von ‚schleichenden‘ Effekten, deren Beseitigung meist ebenso langwierig ist wie deren Erkennung, ist das System jedoch überaus nützlich.

Beispiel: der kontinuierliche Anstieg von Garantie- und Kulanzkosten pro Woche für eine bestimmte Modellreihe, der bei einem Beobachtungszeitraum von 4 Wochen gar nicht wahrgenommen wird, bei einer Jahres-

nicht ausreichend ausgeprägt ist oder erst nach einiger Zeit der Nutzung auftritt.

Effizienzsteigerungen ergeben sich in den betrachteten Fallbeispielen in zweierlei Hinsicht: Während des Produktionsprozesses geht es darum, Fehler frühzeitig zu erkennen und deren Auswirkungen einzudämmen – konkret: Nacharbeiten zu vermeiden.

Nach dem Produktionsprozess geht es darum, die nachhaltig erzielte Qualität anhand geeigneter Sensoren kontinuierlich zu beobachten und selbst geringe Tendenzen zu erkennen – konkret also Garantie- und Kulanzaufwendungen in einem vertretbaren Korridor zu halten und gleichzeitig die Kundenzufriedenheit nicht aus den Augen zu verlieren.

Ein Einsparungspotenzial ist jedoch in beiden Fällen in signifikantem Umfang darstellbar – auch ohne Verlagerung von Arbeitsplätzen - bei optimaler Integration von IT-Systemen in den Fertigungsprozess und konsequenter Umsetzung der durchgängigen Fehlererfassung und -verfolgung.

Autor: Markus Hajdukiewicz, Geschäftsführer der SALT Solutions

Im Fokus MRS im Einsatz bei der Mercedes Car Group

Neue M-Klasse sofort in Toppqualität

Das inzwischen seit sieben Jahren erfolgreiche Modell M-Klasse der Mercedes Car Group geht in eine neue Runde. Im Werk Tuscaloosa in den USA wird die neue Modellreihe, die intern nur W 164 heißt, vorbereitet. Weltpremiere feiert das Fahrzeug auf der Detroit Auto Show, bevor es im Sommer 2005 nach Europa kommt.

Bevor dies jedoch möglich wird, steht die Mercedes Car Group noch vor einer Herausforderung: Der Anlauf der neuen Baureihe im Werk Tuscaloosa. Neben neuer Fertigungstechnologie sollen für die nächste M-Generation neue Informationssysteme zum Einsatz kommen. Sie sollen die sensible Anlaufphase

unterstützen und in der späteren Serienfertigung die Qualität überwachen.

Aufgrund der Komplexität der Fertigung reicht es Mercedes nicht mehr aus, Ergebnisse aus manuell gezogenen Stichproben und auf Basis heterogener Einzelsysteme zu gewinnen. Deshalb wurde ein flächendeckend verfügbares Produktionsinformationsportal eingeführt. Die SALT Solutions hat in Zusammenarbeit mit der Mercedes Car Group das System entwickelt. Tuscaloosa ist mittlerweile das vierte Werk des Konzerns, welches mit dem Produktionsinforma-

tionsportal ausgestattet ist.

Basierend auf einem zentralen Datenbestand der das Abbild der Produktion praktisch in Echt-

zeit wiedergibt, werden so fertigungstechnische Entscheidungen getroffen, die eine Feinjustierung des Fertigungsprozesses zur

Folge haben und damit weitreichenden Einfluss auf Effizienz und damit Kosten ausüben. Das System liefert zuverlässig Werte zum Qualitätsstandard und den Fehlerschwerpunkten, sowie zu den Durchlaufzeiten und der resultierenden Produktionserfüllung.



Zum Thema Integrierte Produktionslogistik

Leere Lager und immer lieferbereit

Die Ausrichtung der Produktion am Kunden ist nur über die Integration der Logistik möglich. Nebeneffekt: Bessere Auslastung und kürzere Durchlaufzeiten.

Wer kennt das nicht: Das Lager ist voll, die Produktion brummt und trotzdem sind Aufträge in Verzug. Stress mit der Geschäftsleitung und den wartenden Kunden ist vorprogrammiert.

In einem globalisierten Markt entscheidet sich der Erfolg an der Ausrichtung der Wertschöpfungsprozesse am Kunden. Wie wird es aber möglich, flexibel auf Kundenwünsche zu reagieren und dabei kurze Lieferzeiten und Termintreue garantieren zu können?

Nur Unternehmen mit einer integrierten Produktionslogistik

tale Integration verbindet über einem gemeinsamen Datenbestand alle an der Fertigung beteiligten Prozesse. Der einheitliche Datenbestand garantiert einen durchgängigen Informationsfluss und Echtzeitdaten für die übergreifende Steuerung der wertschöpfenden Prozesse. Zusätzlich ist eine lückenlose und umfassende Rückverfolgung über alle Prozessschritte hinweg möglich. Die vertikale Integration verbindet die verschiedenen Ebenen eines Logistiksystems über Schnittstellen miteinander. Im

Die Anforderungen aus der Netto-Bedarfsrechnung werden in die Produktion eingeplant. Dabei werden die aktuellen logistischen Kapazitäten, die wirtschaftliche Losgröße und der Zustand der Produktionseinrichtungen berücksichtigt.

Ergebnis sind terminierte Produktionslose, die auf Wirtschaftlichkeit überprüft worden sind. Die Aufträge werden in Fertigungslinien sortiert und je nach Priorität und Endtermin in die entsprechende Fertigungslinie eingelastet.

Ein Materialflussmodul versorgt die Arbeitsplätze mit dem notwendigen Material und den Betriebsmitteln und organisiert die Entsorgung von Abfall.

Der Weitertransport zum nächsten Arbeitsplatz erfolgt wie in der Fließfertigung ohne Zwischenlagerung. Ein Leitstand überwacht ständig den Produktionsprozess und schlägt bei Abweichungen Alarm.

Die Bestellmengenrechnung wird bei jeder Änderung in den Kundenaufträgen neu durchgeführt und mit dem aktuellen Stand der Fertigung verglichen.

Schlagkräftige Argumente

Durch den Ansatz der integrierten Produktionslogistik wird es möglich, auch mit geringen Lagerbeständen ständig lieferbereit zu sein. Zudem sinken die Logistikkosten, da Ein- und Auslagerungen durch Abstimmung mit der Produktion massiv reduziert werden. Wie in der Fließfertigung erhöht sich die Durchlaufgeschwindigkeit. In Einzelfällen kann eine Erhöhung des Durchsatzes auf der gleichen Anlage teure Investitionen in Neubauten ersparen. Unternehmen, die an mehreren Standorten vertreten sind, können arbeitsteilig produzieren und dabei über die Datenvernetzung ihre Prozesse von der Vorfertigung bis zum Versand zentral steuern.

Autor: John Boyle, Projektleiter der SALT Solutions

Im Fokus Lagerlogistik in der Automobilindustrie

SAP als durchgängige Plattform

Hochleistungssystem für A. Raymonds Lager

Wer an Autos denkt, denkt an Karossen, Motoren oder Klimaanlagen. Ohne A. Raymond würde jedes Fahrzeug jedoch bereits vor seiner Jungfernfahrt auseinanderfallen. Die A. Raymond Gruppe ist weltweit eines der bedeutendsten Unternehmen im Befestigungsbereich. Neben Clips aus Metall und Kunststoff, Schnellkupplungen und Klebeverbindungen für die automobilen Produktion liefert das Familienunternehmen Befestigungen für die Industrie und Ausrüstung für Handwerksprofis.

An 12 Fertigungsstätten werden jährlich 6.000.000.000 Teile gefertigt und viele als Erstausrüstung an die Produktionsbänder geliefert. Ohne „just-in-time“-Taktung stehen bei den meisten Automarken die Bänder still.

Damit neben der Produktion auch die Anlieferung stimmt, optimierte das Unternehmen im Zuge der SAP-Einführung für die betrieblichen Abläufe auch die Logistik. Eine Ablösung des bis dahin aktiven Systems wurde notwendig, weil die Betriebsunterstützung durch die Lieferanten der Hard- und Software nicht mehr gewährleistet war.

Raymond hatte den Anspruch, seine Lagersoftware in eine einheitliche IT-Landschaft einzupassen. Die Herausforderung bestand in der Ablösung einer alten Lagerverwaltung und in der Einbindung von mehr als 20 Kommissionierplätzen und einer komplexen unterlagerten Steuerung.

Heute kommt das Warehouse Management System [s]-warehouse zum Einsatz. Raymond ergänzt mit [s]-warehouse sein SAP-System zu einem Hochleistungssystem für sein Lager. Das besondere bei Raymond: Im Lager werden die Produkte als Schüttgut verwaltet. Pro Lagerplatz liegen mehrere tausend Befestigungsteile zusammen in einem mehrgassigen, vollautomatischen Hochregallager. Von



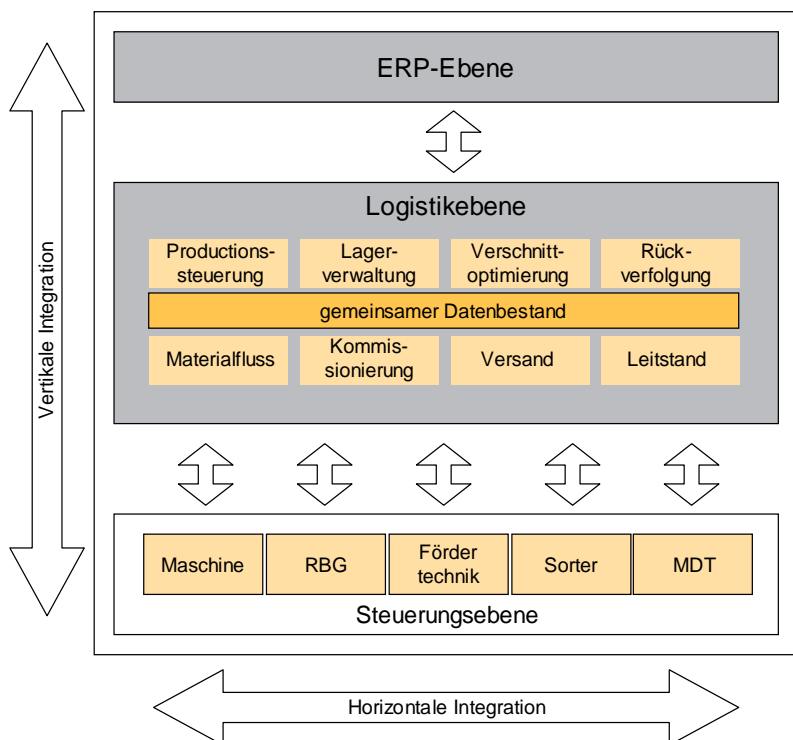
Die A. Raymond Gruppe - einer der wichtigsten Zulieferer für Befestigungsmaterial weltweit

dort werden sie an Kommissionierplätze gefördert, in kundeneigene Behälter gepackt und an die Montagebänder der Autokonzerne geliefert.

Als Schaltzentrale kommuniziert [s]-warehouse mit den unterlagerten Steuerungen und den Regalbediengeräten, liefert Statusinformationen der Fördererplätze und generiert Transportaufträge für Paletten und Behälter. Mit dem SAP-System werden Stamm-, Bestands- und Auftragsdaten ausgetauscht.

Durch die Integration der Logistikmodule am bestandsführenden System, werden selbst komplexe Prozesse und hoher Durchsatz in der SAP-Welt möglich. „Durchgängige Prozesse von der Bestandsebene bis zur unterlagerten Steuerung - [s]-warehouse ist für uns das passende Lagerverwaltungssystem“, sagt Markus Müller, federführender Projektleiter bei A. Raymond. „SAP als Plattform und als offene Entwicklungsarchitektur, permanente Erreichbarkeit der Servicekräfte und die ständige Weiterentwicklung der Software sichern unsere Investition in die Logistik. Der Schulungsaufwand der Systeme konnte, bedingt durch die einheitliche Plattform „SAP-Basic-Components“ enorm reduziert werden.“

Integration der Produktionslogistik



sind in der Lage, ihre Prozesse flexibel und damit kundenorientiert zu gestalten. Allerdings bedarf dies eines Umdenkens in der Disposition. „Produziere nur, was der Kunde fordert“, sagte einmal Taiichi Ohno, Vater des Toyota-Produktionssystems. Grundgedanke ist der Wechsel vom Push- zum Pull-Prinzip. Waren werden vom Kunden angefordert (Pull) und nicht von der vorgelagerten Produktion erstellt, gelagert und geliefert (Push).

Integrierte Produktionslogistik

Es muss klar zwischen horizontaler und vertikaler Integration unterschieden werden. Horizon-

wichtigsten Falle sind dies Kopplungen zum ERP-System wie SAP R/3 oder zu Materialfluss- und Fertigungseinrichtungen.

Ausrichtung am Kunden

Grundvoraussetzung ist der Zugriff auf prozessübergreifende Daten. Dazu zählen die Auftrags- und Bestandsdaten. Aus den Kundenauftragsdaten, einem Sicherheitsbedarf und dem prognostizierten Bedarf wird die Bedarfsrechnung durchgeführt. Sie ermittelt die Differenz zwischen Abgängen für Kundenaufträge und Zugängen aus der Produktion. Das Defizit wird als Anforderung an die Produktion gemeldet.

www.alexasalt-solutions.de

Warenwirtschaft im Netz

Zentrale Warensteuerung und Vertikalisierung sind die aktuellen Themen im Modeeinzelhandel. Während die zentrale Warensteuerung für optimale Warenverteilung und flexibles Pricing in den Filialen sorgt, beschleunigt die Vertikalisierung Design- und Beschaffungsprozesse.

Für beide Trends braucht man allerdings eine leistungsfähige Warenwirtschaft auf IT-Basis. Mit alexa hat SALT Solutions eine Lösung für den Fashion-, Schuh- und Sporteinzelhandel entwickelt.

Jedes Unternehmen, welches mehrere Filialen steuern muss, international aktiv werden will oder

schnell expandiert, findet mit alexa das geeignete System. alexa bietet die operative Warensteuerung und das Retail-Controlling in einer Lösung, ist mehrsprachig, mehrwährungsfähig und uneingeschränkt skalierbar.

Wer sich für alexa interessiert, findet im Netz ein umfassendes Angebot rund um die Warenwirtschaft für den Fashionhandel. Neben der Beschreibung des Produktes und dem dazugehörigen Leistungsangebot wird die Seite zukünftig Berichte über Referenzkunden und Fachartikel zur Warensteuerung und zum Bestandsmanagement liefern.

Messen und Veranstaltungen

10. - 16. März 2005
CeBIT, Hannover

31. Mai - 3. Juni 2005
Transport Logistic, München

15. - 16. Juni 2005
Erfurter Logistiktage, Erfurt

6. Oktober 2005
2. Münchener Logistik Dialog, München

Mobilfunktechnik direkt an SAP gekoppelt

SAP LES-Tuning im Siegwerk-Lager

Die SALT Solutions GmbH hat für die Siegwerk Druckfarben AG einen Auftrag zur Optimierung der Lagerlogistik abgeschlossen. Dazu wurde modernste Mobilfunktechnik und Staplerterminals unter SAP LES (Logistics Execution System) eingeführt.

Ziel von Siegwerk war eine Qualitätsverbesserung durch sichere Chargenzuordnung und -verfolgung der Produkte im Lager und in der Distribution.

Erreicht wurde dies durch die Steuerung aller Lagerprozesse per Mobilfunkterminals und die Einführung eines Barcode-systems. Alle Warenbewegungen werden jetzt per Scanner erfasst und zeitgleich ins SAP LES übernommen. Die von der SALT Solutions entwickelte Lösung setzt auf der SAP-Console auf, ist



Die Siegwerk-Gruppe ist mit fast 400 Millionen Euro Umsatz der drittgrößte europäische Druckfarbenhersteller.

als SAP-Standard release-unabhängig einsetzbar und ermöglicht Siegwerk die lückenlose Verfolgung über Produkte anhand von NVE's (Nummer der Versandeinheit) von der Produk-

tion bis zur Auslieferung an den Kunden.

Die Lösung der SALT Solutions verschlankt zudem die komplexe Dialogführung im SAP für die operativen Prozesse.

Rückblick zur LogiMAT 2005, vom 1. bis 3. Februar in Stuttgart

Fachpublikum pur

Mit einem Aussteller- und Besucherrekord endete die LogiMAT am 3. Februar in Stuttgart. Im Mittelpunkt standen die Themen Distribution, Material- und Informationsfluss im Bereich der innerbetrieblichen Logistik.



Die heißesten Themen der LogiMAT waren in diesem Jahr RFID, Warehouse-Management-Systeme für SAP und der Dauerbrenner EU-178/2002.

RFID, so die einhellige Expertenmeinung, befindet sich zwar noch in der Experimentierphase, wird sich jedoch als Nach-

folgetechnologie für den Barcode durchsetzen. So war es auch nicht verwunderlich, dass sich viele Unternehmen zunächst eingehend zum Thema Barcode beraten ließen.

Der Vortrag „Lagerlogistik unter SAP“ von Geschäftsbereichsleiter Wolfgang Rüth musste

gleich zweimal gehalten werden. Der Andrang im großen Forum war so stark, dass ein zweiter Termin am Folgetag notwendig wurde. Ein klarer Fingerzeig für einen Trend: SAP übernimmt auch in der Logistik eine Führungsrolle (Wir berichteten bereits in der vorherigen Ausgabe der „Solutions“).

Stark frequentiert wurde auf dem SALT Solutions-Stand zudem die TRM-Demoinstallation. Interessenten konnten sich über die Stärken und Schwächen von TRM (Task & Resource Management) informieren. Das Modul soll die direkte Anbindung automatischer Materialflusskomponenten an das Lagerverwaltungssystem SAP R/3WM gewährleisten.

Die nächste LogiMAT findet vom 28. bis 30. März 2006 wieder in Stuttgart statt.

Jahresabschluss 2004

Kern-gesunde Zahlen

Das Geschäftsjahr 2004 konnte die SALT Solutions mit einem guten Ergebnis abschließen. Der vorläufige Umsatz betrug 11,5 Millionen Euro und wuchs gegenüber dem Vorjahr um 74 Prozent. Als EBT (Earnings before taxes) wurden ca. 1,3 Millionen Euro erwirtschaftet, was einer Steigerung um 700.000 Euro oder 120 Prozent entspricht.

Wesentliche Umsatzträger waren das Tracking & Tracing-Projekt bei der Coca-Cola Erfrischungsgetränke AG, die erfolgreiche Weiterführung der IT-Partnerschaft mit DaimlerChrysler und die Einführung der alexa-Warenwirtschaft bei Sport Scheck und Eddie Bauer (beide Otto-Konzern).

Die Integration des Geschäftsbereiches Warehouse Management Systeme der ehemaligen SALT AG kann als abgeschlossen angesehen werden. Das Würzburger Team bietet in den Bereichen Lagerlogistik, Produktionslogistik und Warenverfolgung Lösungen für SAP-Anwender an.

Auch in diesem Jahr wird die SALT Solutions wieder einen Geschäftsbericht veröffentlichen. Bei Interesse senden wir Ihnen ab April gerne ein Exemplar zu.

Impressum

[SOLit][®]

Herausgeber:
SALT Solutions GmbH

Verantwortlich für Redaktion und Inhalt:
J. Ballhaus,
Abteilung Marketing und Presse

Kontakt:
SALT Solutions GmbH
Jörn Ballhaus
Wörthstrasse 15
97082 Würzburg
Telefon +49.0351.806.040
Telefax +49.0351.806.0420
info@salt-solutions.de
www.salt-solutions.de