



Editorial



PSI-BT gehört zu 100% der PSI AG

Zum 1. Januar 2005 hat das Stahlinstitut VDEh seinen PSI-BT-Anteil an die PSI AG verkauft. Die PSI AG ist so alleiniger Eigentümer der PSI-BT. Damit fokussiert sich das Stahlinstitut VDEh noch stärker auf seine Kernaufgaben. Die PSI AG vereinfacht Struktur und Führung des Unternehmens.

Durch diese Konsolidierung werden Geschäftsfelder übergreifend innovative Lösungen entstehen. PSI-BT nutzt z.B. für ihr „Business Management Cockpit“ Software der Geschäftseinheit Energie. Die Geschäftsfelder der PSI ihrerseits profitieren von „PSIintegration“ – einer Entwicklung der PSI-BT. PSI-BT hat sich eine hervorragende Position am deutschen Stahlmarkt erarbeitet. Um Wachstum und Stabilität zu sichern, stellen wir uns mit einem Tochterunternehmen in Shanghai den Herausforderungen des weltweit größten Stahlmarktes. Die vorhandene Infrastruktur wird die PSI für alle Geschäftsfelder nutzen.

Damit beschleunigen wir Innovationen in der PSI und erleichtern die internationale Vermarktung unseres Produktportfolios im Produktionsmanagement.

Detlef Schmitz

Detlef Schmitz
PSI-BT GmbH

Themen

2 Entsprechend einer Studie von Prof. Peter Klaus der Universität Erlangen ist ein theoretisches Kontraktlogistik-Umsatzpotenzial in der deutschen Wirtschaft von ca. 60 Mrd. Euro möglich. Erstklassige IT-Kompetenz wird damit mehr und mehr zum entscheidenden Wettbewerbsfaktor.

3 Kosten eines IT-Projektes sind verhältnismäßig einfach abzuschätzen. Die Nutzen-Messung ist jedoch wesentlich schwieriger. Gemeinsam haben die *Humboldt-Universität* und die *PSI AG* ein Ablaufmodell entwickelt, das zur Produktivitätsmessung von ERP-Lösungen eingesetzt werden kann.

3 Dank einer Referenzveranstaltung bei der *Linde AG* in Schalchen, entschied man sich in der Sparte Werkzeugbau der *AUDI AG* zur Installation des *PSI* Leitstandes in Ingolstadt und Neckarsulm. Alles begann mit einer Testinstallation der *PSI*-Module Leitstand und Betriebsdatenerfassung.

4 Kooperation der *PSI AG* mit der *Psion Teklogix*, einem Anbieter von Lösungen für Mobile Computing und drahtlose Datenerfassung, etabliert.

4 Die hohe Nachfrage nach Produkten der *PSI* ließ den Auftragseingang im Q4/2004 um 17% gegenüber 2003 steigen.

Gesunder Koks mit PSI

Neues Betriebsleitsystem für Kokerei Schwelgern

Die Kokereibetriebsgesellschaft Schwelgern (KBS) liefert als modernste Kokerei der Welt mit einer Jahreskapazität von ca. 2,5 Mio. Tonnen rund 70% des Koksbedarfes der ThyssenKrupp Stahl AG am Standort Duisburg. Koks ist wichtiger Einsatzstoff bei der Stahlherstellung. Die Koks-Herstellung galt lange Zeit wegen krebserregender Emissionen als schädlich für Mensch und Natur. Heute ist die Kokerei Schwelgern ein Musterbeispiel für eine ressourcenschonende Koksherstellung.

Neben modernsten Verfahren und Anlagen sichert dabei das von der *PSI-BT* gelieferte Produktionsmanagementsystem durch die Erfassung und Bilanzierung sämtlicher Prozessdaten während der Koksherstellung die jederzeitige Bereitschaft der *KBS*, behördliche Auflagen und umweltrelevante Nachweispflichten erfüllen zu können.

Das System realisiert automatisch die übergreifende Datenerfassung und -zusammenführung der in den fünf Kokerei-Betriebsbereichen (Kohlevorbehandlung, Koksofenbetrieb, Kokskühlung, Koksbehandlung und Kohlenwertstoffanlage) anfallenden Daten und übernimmt dabei nachfolgende Funktionen.

Sammlung aller Prozesswerte

Im unterbrechungsfreien 24-Stunden-Betrieb werden kontinuierlich folgende Meßwerte und Datenströme erfasst und verwaltet:

- ca. 6.000 Analogwerte wie Temperaturen, Durchflüsse, Drücke
- ca. 20.000 Binär-Werte wie Schalterstellungen, Ventilstellungen
- ca. 500.000 Meldungen pro Tag von unterlagerten Systemen.



Durch das Farbkonzept des Designers Friedrich Ernst von Garnier fügt sich die Kokerei Schwelgern als Industrielandschaft harmonisch in ihre Umgebung ein.

Alle relevanten betrieblichen Daten (Mess-, Qualitäts-, Anlagen-, Personaldaten u.a.) werden dabei in einer relationalen Datenbank (*Oracle*) verwaltet. Die Nutzung der Standarddatenbankfunktionalität konnte durch die *PSI-BT* auch für den Echtzeitbetrieb realisiert werden.

Für die *KBS* bedeutete diese Entscheidung bares Geld, da keine Investition in eine wesentlich kostenintensivere *PIMS*- oder *SCADA*-Software nötig war.

Online-Analyse und Auswertung

Im System liegt das vollständige aktuelle und historische Gesamtbild der Anlage vor. Dies ermöglicht den gleichzeitigen Zugriff auf alle Anlagendaten der Kokerei. Das im System enthaltene *Technical Data*

Warehouse ermöglicht die Visualisierung und Auswertung aller im System vorhandenen Prozessdaten, Störmeldungen und Alarmer. Die Mitarbeiter der Kokerei können damit alle relevanten Kennzahlen, Berichte und Grafiken nach eigenen Bedürfnissen auf Basis der erfassten

Daten erstellen. Die intuitive und dialoggesteuerte Benutzerführung des Systems minimierte dabei den sonst üblichen Schulungsaufwand.

Materialverfolgung und Bilanzierung

Alle zwischen Rohstoffeingang und Abtransport (Schiff, Bahn, LKW) durchgesetzten Materialien (Kohle, Koks, Teer usw.) werden mit Mengen, Zeiten und Qualitätsangaben erfasst. Über die verschiedenen Transportwege werden Bilanzen gebildet und an übergeordnete Systeme zur Abrechnung weitergemeldet.

Mit dem System steht der Kokereibetriebsgesellschaft eine hochintegrierte Lösung zur Verfügung, deren flexible Anbindung an Fremdsysteme durch die Verwendung von *PSIintegration* (*EAI*-Framework) gewährleistet ist. So fasst denn auch Peter Liszio, Geschäftsführer der *KBS* Kokereibetriebsgesellschaft Schwelgern, zusammen: „Mit unserem Produktionsmanagementsystem überwachen und führen wir die modernste und neueste Kokerei der Welt. Wir haben uns als Lieferant für dieses System der *PSI-BT* entschieden, weil wir schon über 15 Jahre mit der *PSI-BT* erfolgreich zusammenarbeiten, und weil sie uns die überzeugendste Lösung angeboten hat.“

Annett Pöhl
apoehl@psi.de

Projekte

Best practice IT für Logistikdienstleister

Prof. Peter Klaus von der Universität Erlangen-Nürnberg kommt im Jahr 2003 zu höchst interessanten Zahlen: Die Logistikwirtschaft in Deutschland erwirtschaftete mit 2,06 Mio. Beschäftigten einen Umsatzwert von 150 Mrd. Euro. Dabei ist unter den 15 analysierten Logistik-Marktsegmenten die Kontraktlogistik von ganz besonderem Interesse: Die Studie prognostiziert ein theoretisch mögliches Kontraktlogistik-Umsatzpotenzial in der deutschen Wirtschaft von ca. 60 Mrd. Euro. Heute werden durch die Kontraktlogistik-Dienstleister erst ca. 11 Mrd. Euro abgewickelt.

Wettbewerbsvorteil IT

IT-Kompetenz wird mehr und mehr zu einem entscheidenden Wettbewerbsfaktor für Logistik-Dienstleister (LDL), sowohl was die Marktchancen betrifft als auch was die Effizienz der internen Prozesse ausmacht. Die Miebach-Studie „IT-Kompetenz für Logistik-Dienstleister“ benennt als Erfolgsfaktoren der IT-Kompetenz:

- Online connectivity für alle relevanten Märkte (*where ever*)
- Real time Information (*when ever*)
- Sofortiger Zugriff auf alle relevanten Informationen (*what ever*)
- Integrationsgeschwindigkeit (time to market) und
- Verbesserung der Prozessqualität und -zuverlässigkeit

Durch „where ever“, „when ever“ und „what ever“ wird dabei die Informationsbereitschaft und -fähigkeit eines LDL gegenüber seinen Kunden ausgedrückt.

Anforderungen an Logistiksysteme und praxisgerechte Lösungen

Die wesentlichen Anforderungen an IT-Systeme für Logistikdienstleister sind: Flexibilität, Integrationsfähigkeit und schnelle Ver-

fügbare. Diese Anforderungen sind keineswegs neu, sie sind traditionell Merkmale guter Logistik-IT. Im folgenden werden die aufgeführten Merkmale mit erfolgreichen Installationsbeispielen von PSIwms, dem Warehouse Management System-Standard der PSI Logistics belegt.

PSIwms besteht aus Komponenten, die durch ihren modularen Aufbau und den konsequent objektorientierten Ansatz kundenindividuell konfektioniert werden können, so dass damit einerseits sehr komplexe Lager gesteuert werden können, aber auch für einfachere Lager eine geeignete Systemkonfiguration gewählt werden kann.



Prozesse in der Kontraktlogistik

PSIwms wird bei mehreren LDL erfolgreich eingesetzt und hat sich auch gerade dort bewährt, wo sich Anforderungen laufend ändern und Anpassungen an neue Geschäftsabläufe an der Tagesordnung sind. Da die wesentlichen Geschäftsabläufe und Anpassungen an lokale Gegebenheiten per Datenbank und nicht über Programmänderungen konfiguriert werden, sind die Lösungen von Anfang an stabil und zuverlässig. Vollautomatische Regressionstests sorgen für gleichbleibende Stabilität und Qualität auch bei größte-

ren Änderungen. Die Fähigkeit des PSIwms sich heterogenen IT-Landschaften der Kunden anzupassen, stellt ein weiteres Alleinstellungsmerkmal dar. „Last but not least“ müssen aber natürlich auch verschiedene technologische Komponenten (Datenfunk, RFID, AKL, etc.) eingebunden werden. Einige Anwendungsbeispiele sollen diese Aspekte verdeutlichen:

Anwendungsbeispiel „Time to market“

Bei der Übernahme der Ersatzteillogistik für die Firma GKN Walterscheid waren die zeitlichen Rahmenbedingungen für den neuen LDL eng gesteckt.

Praxisbeispiel „Connectivity“

PSIwms integriert die verschiedenen umgebenden IT-Systeme des LDL und seiner Mandanten über eine Zwischenschicht mit standardisierten Konvertern und Schnittstellen, die entsprechend den kontrakt-/mandantenspezifischen Anforderungen parametrierbar werden. Für einen namhaften LDL wurden IT-Systeme für die folgenden Funktionsbereiche an das zentrale WMS gekoppelt:

- ERP/WWS-Systeme des Mandanten,
- Versandsysteme,
- Zoll-/Exportpapierschreibung,
- Systeme der KEP-Dienstleister und Transporteure,
- Materialflussrechner und Anlagensteuerungen,
- Datenfunksysteme zur manuellen Transportsteuerung und beleglosen Kommissionierung,
- RFID für die elektronische Identifikation,
- Pick-by-light, Pick-by-Voice-Systeme für Kommissionierung und Transport,
- Kaufmännische Abrechnungssysteme des LDL.

Eine Auswahl an Zusatzfunktionen

Über dem klassischen Funktionsumfang eines WMS für die Verwaltung und Steuerung eines Lagers verlangt die spezielle Ausprägung der Aktivitäten des LDL Komponenten mit zusätzlichen Funktionen. Als Beispiele sind hier u.a. Module bzw. Funktionalitäten zu nennen, die spezifische Arbeitsprozesse unterstützen, man spricht in diesem Zusammenhang von Value Added Processing (VAP). Beispiele dafür sind:

- Set-/Kit-/Display-Bildung,
- Kunden-/empfängerspezifisches Konfektionieren und Umpacken,
- Lagerfähig machen, speziell im Ersatzteillager häufig aufwändig,

- Retourenbearbeitung einschließlich Wiederaufarbeiten retournierter Waren.

Komponenten zum aktiven Supply Chain Event Management unterstützen proaktives Monitoring. Regelbasierte Agentensysteme überwachen das zeitliche oder qualitative Verhalten definierter Geschäftsprozesse und schlagen bei Abweichungen Alarm, sei es per SMS, Email oder Voicemail. Frühzeitiges und kontrolliertes Gegensteuern wird damit möglich und sichert die Einhaltung der vertraglichen Leistungen und damit die Kundenzufriedenheit.

Strategische Kooperation von Logistik- und IT-Dienstleister

Die herausragende Bedeutung der IT für den Logistikdienstleister verlangt die Grundsatzentscheidung *strategische Partnerschaft* oder *Eigenentwicklung*. Die Frage wurde und wird unterschiedlich beantwortet. Gerade die strategische, langfristige Bedeutung dieser Entscheidung liefert gute Gründe für die Partnerschaft mit einem erfahrenen IT-Dienstleister. Hauptaspekte sind hier:

- Verfügbarkeit modernster IT-Technologie,
- In der Praxis bewährte Software-Basis mit hoher Qualität,
- Weiterentwicklung der Software an Marktbedürfnissen,
- Bereitstellung von Know-how und Ressourcen, die den Anforderungen des Logistikdienstleisters gerecht werden.

Einige Logistikdienstleister, die sich in der Vergangenheit für den Aufbau einer eigenen IT-Realisierung entschieden haben, prüfen aktuell wieder die Strategie, eine Kooperation mit einem IT-Lieferanten einzugehen.

Markus Conrad
m.conrad@psilogistics.com

News

Nutzenmessung von ERP-Software

Die Nutzenanalyse von ERP-Investitionen wird angesichts zunehmender Automatisierungs- und Informationsanforderungen immer erfolgskritischer. IT-Ausgaben werden heute nicht mehr als umsatzabhängiges Budget betrachtet, sondern als Investition, die einen positiven Ertrag erwirtschaften sollte. Während die Kosten eines IT-Projektes verhältnismäßig einfach abgeschätzt werden können, gestaltet sich die Messung des Nutzens wesentlich schwieriger.

Gemeinsam haben die Humboldt-Universität zu Berlin und die Berliner PSI AG ein mehrstufiges Ablaufmodell entwickelt, das für die Produktivitätsmessung von ERP-Lösungen eingesetzt werden kann.

Das Modell stützt sich auf das anerkannte SCOR (Supply Chain Operations Reference)-Schema, das mehr als 200 standardisierte, prozessbezogene Kennzahlen definiert. Für diese Kenngrößen gibt es zuverlässige, branchenspezifische Vergleichswerte, mit denen die Effizienz der eigenen Wertschöpfungskette abgeschätzt werden kann. Qualitative Nutzenaspekte werden mithilfe geeigneter Verfahren in das Grundmodell integriert. Das Modell kann jedoch nicht als Blaupause genutzt werden, sondern

- setzt ein intensives Grundverständnis der Kennzahlen voraus,
- bedarf einer Anpassung an projektspezifische Merkmale,
- erfordert eine Anpassung an die individuellen Prozesse eines Unternehmens.

In dem mehrstufigen Ablaufmodell werden zunächst der Ist-Zu-

stand eines Unternehmens und dessen Prozesse erfasst und bewertet. So kann beispielsweise bereits die Erfassung der genauen Anzahl von Bestellungen innerhalb der Wiederbeschaffungszeit tiefer liegende Probleme in der Lieferkette zu Tage fördern. Wenn es beispielsweise nicht gelingt, termingerecht beim Vorlieferanten zu bestellen, darf man sich nicht darüber wundern, wenn das Material zu spät kommt und ganze Produktionsketten in Verzug geraten.

Anhand der Metriken und Kennzahlen zur Performance-Bestimmung eines Unternehmens lassen sich jetzt Verbesserungspotentiale aufzeigen und die Implementierung eines neuen IT-Systems an diesen Schwachstellen ausrichten. Es kommt daher entscheidend darauf an, wie die Einführung eines neuen IT-Systems auf die konkreten Anforderungen des Zielunternehmens zugeschnitten ist. Nur auf diese Weise lassen sich zusätzliche Nutzenpotentiale realisieren.

Max Teltzrow
teltzrow@wiwi.hu-berlin.de

PSI Leitstand beim AUDI Werkzeugbau im Echtbetrieb

Über eine Referenzveranstaltung bei der Linde AG in Schalchen kam es zur Installation des PSI Leitstandes in der Sparte Werkzeugbau der AUDI AG. Am Echtsystem präsentieren damals Anwender bei Linde wie man mit einer MES-Lösung den Überblick in der Fertigung behält und gleichzeitig Prozesse effizient und flexibel steuert.

Man braucht nur ein wenig Abstraktionsvermögen, um festzustellen, dass beim Werkzeugbau eines Automobilherstellers die Prozesse ähnlich wie im Anlagenbau ablaufen. Bei Audi sind dies die Abläufe im Werkzeugbau, deshalb entschieden sich die Experten für den Einsatz der PSI Software in Ingolstadt und Neckarsulm.

Es begann im Sommer 2004 mit einer „Testinstallation“ der PSI-Module Leitstand und Betriebsdatenerfassung, die im Echtbetrieb erprobt werden sollten. Die Anwendung wurde exakt auf die Prozesse von AUDI zugeschnitten. Im Anschluss wurden die Mitarbeiter und Meister durch PSI-Spezialisten geschult. Bereits nach kurzer Einführungszeit begann der Rollout in die Fertigungsbereiche - Großmaschinen, Mittelmaschinen und Kleinmaschinen, die mittlerwei-

le mit dem System die komplette Fertigungssteuerung durchführen. Der PSI Leitstand ist damit aus der täglichen Arbeit der Meister und Gruppensprecher nicht mehr weg zu denken.

Inzwischen sind die Gruppensprecher glücklich, dass sie einen umfassenden Überblick über Status und Abarbeitungsgrad der gesamten Auftragsstrukturen

im AUDI Werkzeugbau erhalten. Schließlich ist es in der Autoproduktion entscheidend, dass vor dem Produktionsstart neuer Serien, die Werkzeuge termingerecht geliefert werden. Dies kann nur durch hohe Transparenz in der Planung und Terminierung erreicht werden. Der Informationsfluss wird durch Rückmeldungen aus der Betriebsdatenerfassung geschlossen, so dass eine Überprüfung des Fertigungsfortschritts immer gewährleistet ist. Selbst geringe Abweichungen werden umgehend aufgezeigt, so können notwendige Korrekturen sofort eingeleitet werden.

Die Schichtmeister können jetzt jederzeit über Fertigungstermine, Auslastung und Belegung der Ma-

schinen Auskunft geben. Die höhere Zuverlässigkeit in den Aussagen und vor allem die besseren Entscheidungen auf Shop Floor Ebene unterstreichen den gelungenen Start der PSI-Software.



Aktuell nutzen 20 Planer die Anwendung. Das Feinplanungssystem bezieht dabei die Eckdaten der Grobplanung aus dem SAP R/3 Modul. In der Schnittstelle werden die Daten zur Feinplanung vorbereitet und um wichtige Zusatzinformationen ergänzt. Diese Daten ermöglichen nun die effiziente Nutzung des Leitstandes. Die Einführung der Arbeitsvorratsliste sieht man bei AUDI ebenfalls als Vorteil. Die Mitarbeiter können sich heute zeitnah an touch-screenfähigen Industrie-PCs und Softwareterminals mit permanent aktualisierten Arbeitsreihenfolgen informieren und ihre Rückmeldungen vornehmen.

Lars Pischke
pischke@gsi-berlin.de

Neues Release überzeugt:

Kunden und Interessenten scharf auf Migrationsprojekte

Dass die neue Version 7 des ERP-Standards PSI[®]penta.com sich einer großen Nachfrage erfreuen wird, zeichnete sich schon kurz nach der Freigabe durch den IPA-Vorstand (Interessengemeinschaft PSI[®]penta-Anwender) im August 2004 ab. Die ersten Migrationsprojekte sind heute bereits erfolgreich abgeschlossen, so gingen der langjährige Großkunde Grenzebach wie auch Neukunden aus 2004 zum Jahreswechsel mit dem neuen Release 7 „online“.

Das starke Interesse an den neuen Funktionen liegt offensichtlich in der Herkunft der Anforderungen begründet. Pragmatisch setzten sich Kunden und Produktentwickler zusammen und erarbeiteten neue Kernfunktionen. Basis hierfür waren die Ergebnisse der PSI[®]penta Kundenzufriedenheitsanalysen der Jahre 2001 bis 2004. „Usability und Funktionalität“ lautete die Priorisierung seitens der Kundenklientel. Die Eta-

blierung optimierter Prozesse für bestimmte Branchen, sogenannte „Best Practices“, standen im Vordergrund. Insbesondere integrierte Workflow-Anwendungen und Funktionen in der Steuerung übergreifender Profit-Center- und Werks-Beziehungen waren Inhalt der Diskussion und wurden über Entwicklungsprojekte gemeinsam mit dem FIR Aachen, der Universität zu Münster und unseren aktiven PSI[®]penta-Anwendern rea-

lisiert. Die PSI kümmerte sich verstärkt um die Abläufe, die im produzierenden Mittelstand die Wertschöpfung darstellen, ohne dabei Kosten- und Wertefluss-Aspekte außer Acht zu lassen. Forschung und Entwicklung am Kunden ausrichten und im Abgleich mit führenden Instituten und Hochschulen umsetzen, dass ist das Credo der PSI-Entwicklungs-Crew.



Konzern

Erfolgreiche Kooperation zwischen PSI und Psion Teklogix:

Mehr Effizienz durch Mobilität

Mobile Datenerfassung, Funksteuerung und WLAN sind heutzutage etablierte Bestandteile moderner Lösungen in der Produktionslogistik. Auf diesem Gebiet arbeitet die PSI seit vielen Jahren mit Psion Teklogix, Anbieter von Lösungen für das Mobile Computing und die drahtlose Datenerfassung zusammen.

PSI integriert dazu Hardwarekomponenten von Psion Teklogix wie



Handheld- und Fahrzeug Computer, Scanner und mobile Modems sowie die dazugehörigen Softwarekomponenten für die Funksteuerung in ihre Lösungen für das Produktionsmanagement. Die

drahtlosen Netzwerke (WLAN) des Partners bilden dabei die Basis für einen sicheren Datenaustausch via Funk innerhalb der PSI-Software. Die gemeinsamen Lösungen ermöglichen mobilen Anwendern, Informationen zu sammeln, einzugeben und mit anderen zu teilen – und zwar dort, wo sie gerade arbeiten: auf dem Kran im Stahlwerk, im Lager, in der Kommissionierung usw. Der Datenabgleich (Mengen, Qualität, Fehler usw.) erfolgt online während der Bearbeitung und erhöht so die Effizienz, Produktivität und Qualität in der Produktion.

Nachfolgend aufgeführte Kundenprojekte zeigen gemeinsame Lösungen für verschiedene Branchen auf:

- ThyssenKrupp Stahl, Alcan, Eko Stahl, Salzgitter AG: Automati-

sche Transportsteuerung (Kran, Gabelstapler) von Coils (Stahlbänder) via Funk innerhalb PSI metals; LKW/Bahnverladung; Mobile Inventur.

- Ardex: Funkgesteuerte Kommissionierung innerhalb PSI-process für die schnelle, kundengerechte und qualitätsgeprüfte Zusammenstellung von bauchemischen Produkten
- Airbus (Materialwirtschaftszentrum Hamburg), Daimler Chrysler (Distributionszentrum Kölleda), Jungheinrich (Ersatzteillager in Lahr): Mobiles Lagermanagement innerhalb PSIwms mit Datenfunkterminals.

Annett Pöhl
apoehl@psi.de

PSI-Kundenveranstaltung bei VW

„Meet the experts“

Die Veranstaltung „Meet the experts“ am 25. November 2004 im Kundenzentrum von VW-Nutzfahrzeuge in Hannover richtete sich unter dem Motto „PSI-Lösungen bei Volkswagen für Volkswagen“ vorrangig an Mitarbeiter des Konzerns. Der Kundentag, der außerhalb eines geschäftigen Messeumfelds stattgefunden hat, bot durch die interne und damit sehr kundennahe Atmosphäre die Möglichkeit individuell auf die Anforderungen der Teilnehmer einzugehen.

Neben der Präsentation jener PSI-Lösungen, die bereits in der Praxis erprobt und in verschiedenen Werken des Volkswagen-Konzerns im Einsatz sind, sowie der Besichtigung des Presswerkes, gab es interessante Vorträge. Informiert wurde zu Themen wie „Logistik-Softwa-

re der PSI am Beispiel der Saugerpresseanwendung bei VW Nutzfahrzeuge Hannover“ oder „IBIS, der Standard für den Auftragsfertiger im Volkswagen-Konzern – eine Lösung von VW und PSI“. Untermauert wurde die Veranstaltung durch den wissenschaftlichen Vortrag von Prof. Dr. Dr.-Ing. Siegfried Wirth von der TU Chemnitz zum Thema „Von hierarchisch strukturierten zu hierarchiearmen Kompetenznetzen der Produktion“.

Aufgrund der sehr erfolgreichen Veranstaltung bei Volkswagen und nicht zuletzt auch der damit verbundenen Kostenvorteile für den Kunden, plant PSI zukünftig diese als feste Größe zu etablieren.

Dirk Sebesse
dsebesse@psi.de

Newsticker

Die Unternehmensgruppe Hettich International wird ihr neues Logistikzentrum am Standort Bünde mit einem Lagerverwaltungssystem der PSI Logistics führen.

+++

Die PSI AG hat den ersten Auftrag über das neue Fertigungsleitsystem PSImcontrol von einem führenden europäischen Hersteller von Stahl-Sonderprofilen erhalten.

+++

Mit der polnischen MATEC Sp. z.o.o., einem Hersteller von Kunststoffteilen für die Automobilindustrie, und dem Schweizer Metallverarbeiter Fischer,

haben sich zwei internationale Fertigungsunternehmen für den Einsatz der neuen Version 7 des ERP-Standards PSIpenta entschieden.

+++

Die PSI-Tochter PSI Logistics wurde mit der Lieferung der Software-Ausstattung für die effiziente Steuerung, Kommissionierung und Distribution von bis zu 40.000 Kundenaufträgen im neuen Hochleistungs-Distributionszentrum beauftragt das vom Logistik-Dienstleister DHL Fulfilment für die Home Shopping Europe AG am Standort Greven eingerichtet wird.

Termine

CeBIT 2005 (Halle 5, D26/1; Halle 5, B36)	10.-16.03.2005	Hannover
Digitale Fabrik – durchgängig und branchenübergreifend im Einsatz	17.-18.03.2005	Hamburg
Digital Factory – integrierte Prozesse und IT-Lösungen (Halle 16, B15 und A06)	11.-15.04.2005	Hannover
12. Aachener PPS-Tage	27.-28.04.2005	Aachen
Orbit-iEX	24.-27.05.2005	Basel, Schweiz
Produktionsmanagement-Tag	07.06.2005 05.07.2005	Wolfsburg Stuttgart
Production Systems 2005 6. Praktiker-Forum für Entscheider in der Produktion	06.-07.06.2005	München

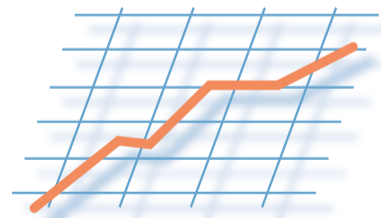
Auftragseingang im vierten Quartal 2004 gesteigert

PSI startet mit neuen Produkten ins Jahr 2005

Nach einem wechselhaften Verlauf des Geschäftsjahres 2004 blickt PSI auf ein erfolgreiches Schlußquartal zurück. Im vierten Quartal konnte der Auftragseingang gegenüber dem Vorjahreszeitraum um 17% auf 34 Millionen Euro gesteigert werden. Im gesamten Geschäftsjahr 2004 erhöhte sich der Auftragseingang von 119 auf 126 Millionen Euro. Schon seit Mitte des Jahres hatte sich eine steigende Nachfrage nach den neuen Produktangeboten der drei Konzernbereiche Netz-, Produktions- und Informationsmanagement abgezeichnet.

Im Netzmanagement ist PSI seit vielen Jahren eine feste Größe im europäischen Energie- und Telekommunikationsmarkt. Auf der Grundlage dieser Erfahrung hat

PSI in den vergangenen 12 Monaten neue Leittechnik-Produkte für den Umweltbereich, die Führung von IT-Netzen und die Steuerung komplexer Produktionen entwickelt, die bereits erfolgreich bei namhaften Pilotkunden eingesetzt werden.



Weitere Neuentwicklungen umfassen die neue Version der Unternehmenssoftware PSIpenta, das neue Warehouse Management System, elektronische Akte und Archivierung, Verladekontrolle für Flughäfen, Verkehrslogistik-Produkte und Workforce-Management für Versorgungsunternehmen. Auch im neuen

Impressum

Herausgeber:

PSI AG
Produktionsmanagement
Dirksenstraße 42-44
10178 Berlin
Telefon: +49/(0)30/2801-2130
Telefax: +49/(0)30/2801-1042
produktionsmanagement@psi.de
www.psi.de

Redaktion:

Anja Malzer; Bozana Matejcek; Annett Pöhl; Peter Dibbern

Konzeption/Gestaltung:

Sven Knoblauch

Produktion:

Repro- & Druckwerkstatt, Toppenstedt.

Geschäftsjahr stoßen die Produktionen ebenso wie die bewährten PSI-Lösungen auf große Nachfrage und verschaffen der PSI eine exzellente Startposition für das Jahr 2005.

Karsten Pierschke
kpierschke@psi.de