

Editorial



Feinplanungssysteme stehen nach erfolgreicher Einführung von ERP-Systemen für die Erschließung weiterer Optimierungspotentiale auf der Fertigungsebene. Heute gibt es Initiativen in fast allen Institutionen und Branchenverbänden des Maschinenbaus und der Automobilindustrie, die sich konkret dem Thema MES (Manufacturing Execution Systems) widmen.

Die PSI gehört zu den traditionellen Anbietern im Markt der Produktionsleitsysteme und hat den Anspruch mit: „MES ERP-Systeme erst richtig wertvoll zu machen.“

Damit das auch klappt, setzt die PSI auch in diesem Marktumfeld verstärkt auf Branchenkompetenz und Einbindung der Kunden in die Produktentwicklung. Durch die Konzentration dieser Software- und Lösungsangebote im „Produktionsmanagement“ verfügt die PSI über ein einzigartiges Know-How in den Bereichen ERP, MES und WMS.

Oliver Schmidt
Geschäftsführer GSI mbH

Themen

2 ThyssenKrupp Steel produziert im Werk Bochum NO nichtkornorientiertes Elektroband. Planung, Steuerung und Verfolgung der Produktion erfolgen über ein Shopfloor-System, das PSI auf der Basis von PSImetals entwickelte.

3 Zukunftsorientierte Warehouse Management Systeme ermöglichen weitere Kapazitätssteigerungen, erhöhen die Transparenz und halten Optionen für künftige Prozessoptimierungen und Automatisierungsschritte vor.

3 Wenn die Werner Kammann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG in Bünde am 1. Januar 2007 mit PSIpenta.com 7 online geht, dann wird die ERP-Lösung erstmals auf der Datenbank Oracle 10g live geschaltet.

4 Der PSI-Konzern blickt auf ein erfolgreiches drittes Quartal zurück. Der Umsatz konnte gegenüber dem Vorjahresquartal um 8% auf 29,6 Millionen Euro gesteigert werden, das Betriebsergebnis stieg auf 413.000 Euro.

Passgenau für den Maschinenbau

Als Spezialist für Sondermaschinenbau vertreibt die Crailsheimer Groninger & Co. GmbH weltweit Verarbeitungsmaschinen und Anlagen für pharmazeutische und kosmetische Produkte. Am Hauptsitz in Crailsheim arbeiten über 400 Mitarbeiter und weitere 100 Kollegen im Tochterunternehmen in Schnelldorf. Außerdem besteht in den USA nahe New York eine Niederlassung.

Mit der rasanten Entwicklung der 1980 gegründeten Firma konnte das eingesetzte EDV-System in Bezug auf Performance und Integration nicht mehr Schritt halten. Die kritische Auswahl einer neuen, modernen und zukunftssicheren ERP-Komplettlösung übertrug man einem zwölfköpfigen Projektteam aus Key-Usern aller relevanten Abteilungen. Zusätzlich zog man das Fraunhofer Institut für Arbeitswirtschaft und Organisation IAO als externen Berater hinzu. Die gemeinsam definierten Geschäftsprozesse bildeten dann die Basis für ein Pflichtenheft mit den Anforderungen an das neue ERP-Programm.

Nach ausführlichen Präsentationen und intensiven Testläufen entschied sich Groninger schließlich für PSIpenta.com. Projektleiter Rolf Hasenkopf, ERP-Systems

Engineer bei Groninger, weiß warum: „PSIpenta.com passte zu unserem Pflichtenheft. Funktional überzeugten vor allem die Multisitefähigkeit, die variable Auswärtsvergabe von Arbeitsgängen und das Änderungsmanagement. Damit können wir auch noch spät im Produktionsprozess Änderungswünsche der Kunden realisieren.“

Zwei Monate vor dem Echtstart des Systems begann für 200 Mitarbei-

tern akzeptiert. „Vom Projektbeginn bis heute standen uns immer kompetente Ansprechpartner zur Verfügung“, erinnert sich Hasenkopf. Heute arbeiten in dem hochautomatisierten Unternehmen 270 Anwender mit PSIpenta.com.

So bringt die problemlose Anbindung und Integration externer Applikationen Vorteile, etwa das integrierte EDM-System, das bei der Artikelnummernvergabe als

relationship-Management-System ein. Wird in dieser CRM-Software ein neuer Kunde angelegt, erhält PSIpenta.com über eine VBA-Integration (Visual Basic for Applications) sofort sämtliche Daten. So ist für die gesamte EDV-Landschaft immer eine Synchronisation aller Daten gewährleistet. Damit stehen sie auch unmittelbar in allen Anwendungen zur Verfügung.

Das optimiert auch Abläufe in Auftragsplanung und Distribution. Stellte das Altsystem eingeladete Aufträge erst in einem Nachlauf den entsprechenden Abteilungen zur Verfügung, sind auftragsabhängige Bedarfe jetzt sofort zu sehen. Und Arbeitspläne und Bestellungen können unmittelbar nach Auftragseingang generiert werden. Multisite, die Integration externer Programme, der Komfort der verlängerten Werkbank und die Daten-Synchronisation sind für Hasenkopf ein wichtiger Fortschritt: „Die Flexibilität unseres ERP-Programms lässt uns spezifisch und schnell auf aktuelle Markt- und Kundenanforderungen reagieren. Unsere Leistungskapazität hat sich deutlich gesteigert.“ Für Rolf Hasenkopf ist PSIpenta.com die ideale Lösung für den Maschinenbau.

Peter Dibbern
pdibbern@psipenta.de



Groninger Produkte garantieren Spitzenleistungen und stellen langfristige Kundenzufriedenheit sicher.

ter aus beiden Werken die Schulung. Abgesehen von kleinen Problemen bei der Eingewöhnung war das System bereits zwei Wochen nach dem Onlinestart im Januar 2004 voll produktiv und von den

führendes System die Nummern online ohne weitere Zwischenschritte allen Anwendern zur Verfügung stellt. Gemeinsam mit dem neuen ERP-Programm führte man auch ein Customer-Rela-

Projekte

20 Jahre IPA liegen hinter uns

Zur diesjährigen Jahrestagung der Interessengemeinschaft der PSIPenta- und PIUSS-O-Anwender (IPA) am 17. und 18. November waren 130 Kunden nach Hamburg gekommen.

Unter dem Motto „20 Jahre IPA – Kunden schaffen Lösungen“ präsentierten Anwender in Vorträgen und Workshops ihre Lösungen auf Basis des ERP-Standards PSIPenta.com. Neben Systemerweiterungen wie dem PSIPenta Cockpit zur Kennzahlenauswertung oder PSIPenta PLUS mit den Kernfunktionalitäten CTP, DPA und EKS,

CTP: Capable-to-Promise Lieferterminierung
DPA: Dynamischer Produktionsabgleich durch integrierten Rückstandsregler
EKS: Einkaufssynchronisation

spielten auch Hilfestellungen bei der Softwareauswahl sowie Werkzeuge zur Datenbereinigung

und auch „myOpenFactory“ als das Supply Chain Management für den Maschinen- und Anlagenbau eine wesentliche inhaltliche Rolle der Vorträge.

Den Höhepunkt des Kongresses setzte Prof. Dr. Günter Schuh, Direktor am FIR und WZL der RWTH Aachen, mit seinem Vortrag zur Kooperationsfähigkeit deutscher Maschinen- und Anlagenbauer. Der Titel seines Vortrages „myOpenFactory – Kooperationsfähigkeit als Wettbewerbsvorteil für den Fertigungsstandort Deutschland“ machte schon deutlich, wo hier der Schwerpunkt liegen sollte. Schuh wies darauf hin, dass es in keinem anderen Land so leicht sei innovative Lösungen bis zur Marktreife zu entwickeln, wie in Deutschland. Die Infrastruktur, die Struktur der Zulieferfirmen und insbesondere das „Teamwork“ unter den Unternehmen seien hierfür verant-

wortlich. Nichtsdestotrotz ist der Aachener Experte davon überzeugt, dass in Deutschland das Potenzial im Bereich der Kooperation noch längst nicht ausgeschöpft ist. „Wir seien vielmehr der



IPA-Keynote Prof. Dr. Günter Schuh

Einäugige unter den Blinden und sollten nun darauf achten, dass wir das zweite Auge öffnen, bevor der Wettbewerb beginnt aufzuwachen“, so seine Erläuterungen. „myO-

penFactory“ sei hier die ideale Plattform, um kostengünstig und standardisiert Daten auch unter herstellerfremden Systemen auszutauschen und somit ohne Medienbrüche in Kooperation zu treten

und letztlich weitere Wettbewerbspotenziale und -vorteile freizusetzen.

IPA-interne Themen standen am zweiten Kongressstag auf der

Agenda. Neben dem Rechenschaftsbericht des IPA-Vorstands, standen Neuwahlen im Vorstand der deutschen Usergroup an. Während Norbert Voll, Krauss-Maffei Wegmann GmbH &

Co. KG, und Dr. Ottmar Kindl, Fleissner GmbH & Co., wieder gewählt wurden, stellte Thomas Hettich, Jos. Koepfer & Söhne GmbH, nach langjähriger und erfolgreicher Vorstandstätigkeit sein Amt aus persönlichen Gründen zur Verfügung und wird nun künftig durch seinen Nachfolger Andreas Liebe, Felss GmbH, – „einem IPA Urgestein“, so Vorstand Voll – künftig ersetzt.

Zu Gast waren zudem die Länderrorganisationen aus der Schweiz und Österreich, vertreten durch Christian Stahel, Elkuch Eisenring AG, und Harald Pucher, EVG mbH. Traditionell standen die Vorstände der IPA sowie die Geschäftsführer der PSIPENTA GmbH und der GSI mbH Rede und Antwort auf offen gebliebenen Fragen.

Peter Dibbern
pdibbern@psipenta.de

Shopfloor-System zur Planungsoptimierung bei der ThyssenKrupp Steel AG

ThyssenKrupp Steel produziert im Werk Bochum NO nichtkornorientiertes Elektrobund. Planung, Steuerung und Verfolgung der Produktion erfolgen über ein Shopfloor-System, das PSI auf der Basis von PSImetals entwickelte. Im Vordergrund stand dabei die Implementierung integrierter Geschäftsprozesse im SAP- und im Shopfloor-System.

2003 erfolgte die vollständige Ablösung der Funktionen des bestehenden Betriebsleiters durch PSImetals. Zur Integration über bzw. unterlagerter Systeme wurde PSIntegration eingesetzt. Die in der nächsten Stufe 2005 in Betrieb genommenen Erweiterungen betrafen die Ablösung der Kaltbandtasche als Steuerungsinstrument durch die Vorgabe von Programmen an den Anlagen-BDEs, die Ablösung des bestehenden Systems zur Betriebsdaten-

erfassung, die Anbindung diverser Subsysteme wie Anlagenrechner, Lagersteuerungssysteme und Scanner sowie die Herstellung einer 100%igen Ausfallsicherheit. In der aktuell zu realisierenden dritten Stufe werden weitere Optimierungen hinsichtlich Information und Planung erreicht. Ziel ist die Optimierung der Planung insbesondere an den Längszerteilanlagen. Durch von den Messgeräten zur Verfügung gestellten Informationen werden fehlerhafte Strecken identifiziert und bei der Schneidplanung berücksichtigt.

Das Projekt gliedert sich in drei Teilprojekte:

Messwert-Server: Im heutigen Produktionsablauf spielt die Kaltbandtasche eine zentrale Rolle als Informationscontainer. Hier werden Messschriebe, Besonderheiten von Messkurven und hand-

schriftliche Notizen gesammelt, die bisher nicht in die Bestandsführung einbezogen wurden. Zur Speicherung der Messschriebe aller Anlagenrechner und Prozessleitsysteme erstellt ThyssenKrupp Steel einen eigenständigen Messwert-Server, der mittels PSIntegration in die bestehende Rechnerwelt integriert wird. Auf dieser Grundlage können an jedem Dialogarbeitsplatz die gewünschten Messreihen zu einem Band angezeigt werden.

Verwaltung von Fehlerstrecken zur Identifikation fehlerhafter Bereiche eines Bandes: Neben einer automatischen Generierung auf der Grundlage von meterbezogenen Messreihen und eines frei konfigurierbaren Regelwerks können Fehlerstrecken auch per Dialog erfasst werden. Eine grafische Darstellung verschafft einen schnellen Über-

blick hinsichtlich Lage und Größe der Fehlerstrecken eines Bandes.

Optimierung der Längszerteilplanung: Bei der Längszerteilplanung werden heute unter Berücksichtigung der Informationen aus der Kaltbandtasche verschnittminimale Spaltpläne erstellt. Künftig werden Fehlerstrecken an das Tool zur Schneidplanoptimierung übergeben. Auch die Anbindung dieses Tools erfolgt über PSIntegration und führt damit zu einer Standardisierung der Kommunikationswege. Durch die automatisierte Berücksichtigung der Fehlerstrecken entfallen aufwändige Handeingaben fehlerhafter Bereiche. Weitere Bausteine der Optimierung sind eine Multicoilbildung für die Einsatzseite zur optimalen Erreichung von Kundenvorgaben sowie eine Belegungsoptimierung über alle Längszerteilanlagen auf der Basis

der Spaltpläne und konfigurierbarer Algorithmen.

Der Start der Teilprojekte erfolgte im Mai 2006. Die Produktivsetzung des Teilprojektes Messwert-Server ist im November 2006 geplant. Der Abschluss der beiden anderen Teilprojekte ist im Januar 2007 vorgesehen. Neben der Ablösung der Kaltbandtasche als Informationscontainer sollen Erfahrungen hinsichtlich der Zuordnung der Messreihen bzw. Fehlerstrecken verschiedener Bearbeitungsstufen gesammelt werden. Liefern die Materialflussverfolgungen der Anlagenrechner zuverlässige Positionierungen, ist als weiterer Projektschritt die Synchronisierung und Vererbung von Fehlerstrecken geplant.

Uwe Meyerhoff
u.meyerhoff@psi-bt.de

Projekte

WMS für unternehmensübergreifende Prozesse

Zukunftorientierte Warehouse Management Systeme ermöglichen weitere Kapazitätssteigerungen, erhöhen die Transparenz und halten Optionen für künftige Prozessoptimierungen und Automatisierungsschritte vor. Mit einem individuell zugeschnittenen System für das neue Lieferanten-Logistikzentrum (LLZ) von DaimlerChrysler hat die PSI Logistics GmbH, Berlin, jetzt erneut eine ganzheitliche Lösung zur Steuerung eines Logistik-Netzwerkes realisiert.

„Bei Software-Projekten sind heute ganzheitliche Lösungen gefragt, die mit ihren Modulen und Instrumenten nicht allein interne Prozesse, sondern die Material- und Informationsströme ganzer Logistik-Netzwerke steuern und optimieren“, erklärt Wolfgang Albrecht, Geschäftsführer der PSI Logistics GmbH, Mitglied des Lenkungskreises des Forum Intralogistik des VDMA und Vorstand der Forschungsgemeinschaft Intralogistik. Vor diesem Hintergrund hat PSI Logistics seine modular konzi-

pierten, durchgängig aspektorientierten Software-Systeme als technische Basis für künftige Vernetzungsgrade, Plattformanbindungen und Services ausgelegt. Problemlose Integration zusätzlicher Funktionen oder Updates und Releases unterstreicht dabei die Nachhaltigkeit der Software bei der Unterstützung von Geschäftsprozessen. Beispiel: das neue Lieferanten Logistikzentrum (LLZ) von DaimlerChrysler in Hamburg.

Das LLZ wird von der Stute Verkehrs GmbH, Hamburg, einer Tochtergesellschaft der Kühne & Nagel (AG & Co) KG, betrieben. Zur Steuerung der Lager- und Versorgungsprozesse – von der Bestandskontrolle, Leergut- und Lagerverwaltung über die Kommissionierung nach dem Fifo-Prinzip bis hin zur produktionssynchronen Auslieferung von bis zu 180.000 Groß- und 430.000 Kleinladungsträgern pro Jahr – setzt der Dienstleister das Warehouse Management System PSIwms ein. „Innerhalb von zwei Stunden nach Auftragseingang wird produktionsplatzgenau ausgeliefert“,

sagt Kai Olschner, Projektleiter Logistik der Stute Verkehrs GmbH. „Mit PSIwms können wir dabei alle Lagerprozesse zugleich zeitnah abbilden und dem Kunden bei Bedarf mit unserem Belegmanagement zur Verfügung stellen.“

Besonderheit: Die in den 9.500 Palettenstellplätzen gelagerten Materialien sowie die 3.000 Artikel im Fachbodenlager bleiben bis zur Anlieferung in die Produktion Eigentum der Lieferanten. Die Folge: lieferantenbezogene Bestandsverwaltung für mehr als 360 Zulieferer. Diese besondere Herausforderung hinsichtlich des Informationsaustausches mit den Zulieferern und deren verschiedenen IT-Systemen hat PSIwms über VDA-Schnittstellen gelöst.

Die PSI-Software übernimmt im LLZ neben Bestandsführung und Prozesssteuerung zudem die ggf. erforderliche Rückstandsverwaltung, die Steuerung der Kommissionierung und die Transportplanung. Dabei erfolgen Kommissionierung und die Transporte an die Abrufstellen der Produktionslinien beleglos mit

Datenfunksystem. Für Wartung und Support ist die PSI-Lösung zudem mit Hot-Standby-Zugriff konzipiert, der PSI Logistics bei Bedarf einen direkten Remote-Zugriff auf die Steuerungssoftware und die angeschlossenen Systeme ermöglicht.

Weiterer Vorteil für Stute: Bei der Umsetzung von Software-Projekten hat PSI Logistics als strategisches Element neue Entwicklungs- und Testverfahren in die Konfiguration und Implementierung von Lösungen eingebunden. Sie ermöglichen straffe, koordinierte Projektabläufe und kürzeste Realisierungszeiten für eine optimal zugeschnittene Software. So konnte auch das LLZ-Projekt Software-seitig innerhalb von nur vier Monaten zwischen Auftragsvergabe und Anlaufphase realisiert werden.

Mit den weitreichenden Funktionsumfängen und der Anbindung von unterschiedlichsten Lieferantensystemen bildet PSIwms im LLZ von DaimlerChrysler eine wesentliche Basis für effiziente Lagerprozesse und kürzeste Reaktionszeit



Mobiler Wareneingang zur Vereinnahmung der Anlieferungen von mehr als 360 Lieferanten

bei der Produktionsbelieferung. „Ein herausragendes Niveau“, urteilt Olschner über die Software. „Bei weiteren Aufkommenszuwächsen und Wachstumsraten stehen online zusätzliche Systemergänzungen zur Verfügung und wir können das System flexibel erweitern. Unsere Erwartungen hat PSIwms mehr als erfüllt.“

Hartmut Braun
h.braun@psilogistics.com

PSIpenta.com auf Oracle 10g

Wenn die Werner Kammann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG in Bünde am 1. Januar 2007 mit PSpenta.com 7 online geht, dann wird ein neues Kapitel in der Datenbankverfügbarkeit der ERP-Lösung aufgeschlagen. Kammann wird der erste Kunde auf der Datenbank Oracle 10g sein.

Oracle 10g ist die schnellste, anspruchsvollste und zuverlässigste Oracle Datenbank auf dem Markt. Die Funktionen für automatisches Tuning und automatische Verwaltung garantieren einen extrem benutzerfreundlichen und kosteneffektiven Einsatz. Diese Datenbank wurde

für alle Arten von Arbeitslasten konzipiert: von kleinen Servern bis hin zu Konfigurationen aus Serverclustern.

Mit Oracle Real Application Clusters (RAC) kann eine Oracle 10g Datenbank über mehrere Rechner hinweg betrieben werden. Im Cluster-Verbund ist der Zugriff auf die gesamte Datenbank möglich. Die Cluster-Architektur gewährleistet im Vergleich zu Einzelsystemen eine höhere Verfügbarkeit. Bei einer Doppelserverskonfiguration bleibt die Anwendung im Falle des Ausfalls eines Servers auf dem zweiten Server weiter lauffähig. Bei RAC erfolgt die Umschaltung von einem aus-

gefallenen primären Server auf einen sekundären Server automatisch innerhalb von Sekunden, so dass die Anwendungs- und Datenverfügbarkeit nahezu unberührt bleibt. Alle Cluster-Rechner können auch für Datensicherungszwecke verwandt werden. Je mehr Rechner in den Cluster-Verbund aufgenommen werden, desto zuverlässiger wird das System. Dank RAC ist es nicht mehr erforderlich, Anwendungen anzupassen, wenn zusätzliche Server in den Cluster aufgenommen werden. Alle Standardanwendungen bleiben auch ohne Änderungen voll lauffähig. Branchenübliche Standardformate erlauben die Übersendung von Millionen von

Nachrichten in jeder Stunde. Der RAC ist beliebig skalierbar.

Darüber hinaus werden die Investitionen in Rechnerkapazitäten, wie beispielsweise Notfall-Rechner, minimiert. RACs sorgen dafür, dass keine Rechnerkapazität durch nicht bzw. nicht ausreichend ausgelastete Server verloren geht. Kostenersparnisse sind auf zweierlei Weise möglich: zum einen durch die niedrigen anfänglichen Server-Kosten und zum anderen durch die Möglichkeit, die vorhandene Kapazität erst bei Bedarf zu erweitern.

Oracle 10g schafft die Voraussetzungen für die Verringerung

von Ausfallzeiten aufgrund von Systemfehlern, menschlichem Versagen, Umweltkatastrophen oder planmäßigen Wartungsmaßnahmen. Data Guard, die einzige momentan im Markt erhältliche vollständige Datensicherungs-Lösung, ist eine Standby-Datenbank, die so eingerichtet werden kann, dass Datenverlust vermieden wird. Dazu sind keine Anpassungen erforderlich. Die vereinfachte Management-Oberfläche sorgt nach Systemfehlern oder menschlichem Versagen für eine schnellere und transparente Betriebswiederaufnahme.

Peter Dibbern
pdibbern@psipenta.de

Konzern

PSI-Konzern mit starkem dritten Quartal

Der PSI-Konzern blickt auf ein erfolgreiches drittes Quartal zurück. Der Umsatz konnte gegenüber dem Vorjahresquartal um 8% auf 29,6 Millionen Euro gesteigert werden, das Betriebsergebnis stieg auf 413.000 Euro, nachdem es im Vorjahr mit 22.000 Euro knapp ausgeglichen war. Der Auftragszugang im dritten Quartal konnte mit 28 Millionen Euro sogar um 27% gesteigert werden. In den ersten neun Monaten konnte PSI insgesamt neue Aufträge mit einem Volumen von 100 Millionen Euro verbuchen – ebenfalls eine Steigerung um 27%.

Im Segment Netzmanagement (Energie, Telekommunikation, Verkehr) erhöhte sich der Umsatz in den ersten neun Monaten um

8% auf 50,4 Mio. Euro. Das Betriebsergebnis verbesserte sich auf 1,3 Mio. Euro. Im Bereich Energie wurde der Aufbau internationaler Vertriebs- und Partnerstrukturen weiter vorangetrieben.

Das Segment Produktionsmanagement (Industrie, Logistik) erzielte in den ersten neun Monaten einen Umsatz von 32,8 Mio. Euro. Das Betriebsergebnis erreichte mit 0,2 Mio. Euro wieder den positiven Bereich. Die PSIPENTA GmbH erreichte im dritten Quartal ein deutlich positives Ergebnis und trug damit zur Ergebnisverbesserung des gesamten Segments bei.

Das Informationsmanagement (Behörden, Dienstleister) erreichte in den ersten neun Monaten einen Umsatz von 2,9 Mio. Euro,

das Betriebsergebnis verbesserte sich gegenüber dem Vorjahr auf -1,2 Mio. Euro. In diesem Segment hat sich die Auftragslage seit Mitte des dritten Quartals deutlich belebt, wodurch sich das Ergebnis im dritten Quartal bereits gegenüber den ersten beiden Quartalen des Jahres verbessert hat. Für die nächsten Quartale erwartet der Vorstand eine Fortsetzung des positiven Trends.

Die Liquidität verringerte sich zum 30. September 2006 durch die Ausweitung des Working Capital in den exportstarken Geschäftseinheiten auf 9,3 Mio. Euro. Die Mitarbeiterzahl blieb mit 1.046 fast konstant, wobei es durch die komplette Übernahme der PSI CNI und den Ausbau der Standorte in China und Polen strukturelle



PSI-Zentrale in Berlin-Mitte

Verschiebungen zugunsten des Exportgeschäfts gab.

Wie in den Vorjahren erwartet das Management ein starkes viertes Quartal mit weiteren Umsatz- und Ergebnissteigerungen, wofür der Auftragsbestand von 81 Mio. Euro eine sehr gute Basis darstellt.

Karsten Pierschke
kpierschke@psi.de

PSI bringt IT-Consulting-Aktivitäten in neue Tochtergesellschaft ein

Mit Wirkung vom 1. Oktober 2006 hat der PSI-Konzern seine E-Government- und IT-Consulting-Aktivitäten in das neu gegründete einhundertprozentige Tochterunternehmen EITC European IT Consultancy GmbH (EITC) eingebracht.

Durch die Trennung der Beratungsaktivitäten der EITC von den produktorientierten Aktivi-

täten des Segments Informationsmanagement, die in der PSI Information Management GmbH verbleiben, wird für beide Unternehmen ein optimales organisatorisches Umfeld für den Ausbau der jeweiligen Ausrichtung geschaffen.

Die PSI Information Management GmbH wird sich auch weiterhin auf den Ausbau der Leitsystemaktivitäten für Sicherheit,

Umwelt- und Katastrophenschutz im Segment Informationsmanagement konzentrieren. Die auf der Basis der PSI-Energieleittechnik entwickelte neue Umweltleitwarte hat beim jüngsten Elbehochwasser ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis gestellt. Einsatzleitsysteme der PSI werden seit mehreren Jahren erfolgreich im Störungsmanagement großer Energieversorger eingesetzt.

Durch den anhaltend positiven Auftragstrend im PSI-Konzern startet die EITC unter sehr guten Rahmenbedingungen. Nach mehreren schwachen Quartalen ist das Informationsmanagement derzeit sehr gut ausgelastet. Dadurch wird sich das Ergebnis dieses Segments deutlich verbessern.

Karsten Pierschke
kpierschke@psi.de



CAR-Symposium



Andere bitten zum Neujahrsempfang. Das „Center Automotive Research“ der Fachhochschule Gelsenkirchen, kurz CAR, lädt ein zum Branchentreff. Unter dem Motto „Flexibilität und Innovation in der Automobilindustrie“ findet am 23. und 24. Januar 2007 das 7. Internationale CAR-Symposium im Ruhr-Kongresszentrum Bochum statt.

Für die PSI präsentiert Karl M. Tröger, Leiter Produktmarketing Automotive, das Thema „Flexible Produktionssteuersysteme – Ressourcenausnutzung und Kostenmanagement“. Darüber hinaus wird PSI auf der begleitenden Ausstellung vertreten sein.

Katja Damm
kdamm@psipenta.de

Termine

3. ERP-Fachtagung „Auswahl, Einführung und Integration von ERP Systemen“	Potsdam	30.11.2006
14. Handelsblatt-Jahrestagung „Die Automobilindustrie“	Frankfurt/M.	12.-14.12.2006
Car Symposium	Bochum	23.-24.01.2007
MES-Forum	Stuttgart	29.01.-01.02.2007
IT'n'T	Wien	30.01.-01.02.2007
5. Handelsblatt Jahrestagung „Maschinen- und Anlagenbau“	Stuttgart	06.-07.02.2007

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

Newsticker

+++ Die chinesische Taiyuan Iron and Steel Group (TISCO) hat im dritten Quartal 2006 Produktions- und Logistikleitsysteme auf Basis der modularen Branchenlösung PSImetals offiziell in Betrieb genommen. +++ Die PSI Logistics GmbH führt ihre Logistik-Software-Produkte zu einem durchgängigen System der strategischen Planung und Analyse sowie der Optimierung und Steuerung komplexer, mehrstufiger Logistik-Netzwerke zusammen. +++ PSI bindet regionalen Busverkehr an Leitsystem der DB Regio Regionalbereich Berlin-Brandenburg an - Erstmalige Inbetriebnahme der Anschluss-sicherung von Bahn zu Bus. +++ Die PSI Logistics GmbH hat den Zuschlag für die Konzeption und Integration der Gepäckleitsysteme von drei Terminals am Flughafen Hannover erhalten. +++ PSI erhält Auftrag vom führenden tschechischen Netzanbieter T-Mobile - PSImeir verbessert Diebstahlschutz durch Erkennung und Sperrung von Handys +++ PSI erhält im Energiebereich Großaufträge aus Deutschland und Tschechien - Darunter sind zwei große Leitsystem-Aufträge der EnBW Regional AG und der tschechischen ČEZ Distribuce sowie drei weitere Aufträge aus Deutschland. +++

Impressum

Herausgeber:
PSI AG
Produktionsmanagement
Dircksenstr. 42-44
10178 Berlin
Telefon: +49/(0)30/28 01-21 30
Telefax: +49/(0)30/28 01-10 42
produktionsmanagement@psi.de
www.psi.de

Redaktion:
Hartmut Braun; Bozana Matejcek;
Katja Damm; Peter Dibbern; Uwe Meyerhoff; Karsten Pierschke

Konzeption/Gestaltung:
Beate Wesenigk