



## Editorial



### Technik, die begeistert

Der Spruch ist geklaut, aber er beschreibt eines genau: Unsere Freude am Verstehen und Mitgestalten der Produktionsprozesse unserer Kunden. Diese Begeisterung findet ihren Niederschlag in einer konsequenten Branchenorientierung der PSI. Als Stahlspezialist innerhalb der PSI hat sich die PSI BT GmbH mit Beginn 2006 noch stärker auf das Produktionsmanagement für die Metallindustrie fokussiert, um den spezifischen Anforderungen dieser Branche in einem international wachsenden Markt gerecht zu werden. Dank unserer Partnerschaft mit SAP realisieren wir die nahtlose Integration Ihrer Geschäftsprozesse unter Nutzung von SAP NetWeaver. Durch das Vertrauen unserer Kunden in PSI metals konnten wir in den vergangenen Jahren unser Geschäft in Deutschland ausbauen und hier die führende Marktposition erreichen. Diese Position streben wir auch international an. Die Basis bildet dabei das tägliche Gespräch und die gemeinsame Projektarbeit mit unseren Kunden. Wie Ihre Ziele auch aussehen: Mit Mitarbeitern, die Ihre technologischen Prozesse verstehen, werden wir auch in Zukunft mit der Ihnen bekannten Kompetenz und Qualität gemeinsam Ihre IT-Aufgaben lösen.

*Sven Busch*  
Sven Busch  
Geschäftsführer PSI BT GmbH

## Themen

**2** PSI Logistics GmbH hat als eines der ersten Softwarehäuser mit dem so genannten iterativen Vorgehen ein neues Verfahren in die Entwicklung, Konfiguration und Implementierung von Softwarelösungen integriert. Dadurch lassen sich Kosten- und Zeitaufwände transparent halten und optimal lenken.

**2** Selten verfügen Unternehmen über integrierte Verbindungen zu Lieferanten oder anderen Wertschöpfungspartnern. Die Standardisierung des Datenaustauschs könnte Produktionsnetze schaffen. „myOpenFactory“ wird gerade mittelständischen Fertigungsbetrieben Kooperationen erleichtern.

**3** VDI und VDMA widmen sich aktuell der Definition von MES. Der VDMA möchte seine Mitglieder für das Thema MES sensibilisieren und für mehr Transparenz im Anbietermarkt sorgen. So wird der Themenkomplex MES zur CeBIT 2006 und insbesondere zur „Digital Factory 2006“ behandelt.

**4** Die PSI hat im Jahr 2005 die Trendwende geschafft. Der Umsatz des Konzerns stieg auf 116,5 Millionen Euro. Wie schon in den Vorjahren war der operative Cashflow mit 2,8 Millionen Euro positiv. Mit 115 Millionen Euro lag der Auftragseingang etwa in gleicher Höhe wie der Jahresumsatz.

## Alles Blech

**B**ei Blech denken vielen wahrscheinlich an ein angerostetes, flaches Stück Metall, das in einer Ecke vor sich hin dümpelt und eigentlich mit der nächsten Schrottsammlung entsorgt werden müsste. Ganz entgegen seines Rufes bildet Blech jedoch das Ausgangsmaterial für vielfältige Produkte unseres Alltags: vom Auto bis zur Zarge, alles wäre ohne Blech nicht denkbar.

Grobblech, gekennzeichnet durch Abmaße beginnend bei 5 mm Dicke sowie Breiten bis zu 5,40 Meter und Längen bis zu 50 Meter, bildet dabei die erste Produktstufe in der Blechverarbeitung. Der größte Hersteller von Grobblechen in Europa ist mit einer Jahresproduktion von ca. 1,5 Mio. Tonnen die Dillinger Hütte mit Sitz in Dillingen/Saarland. Täglich werden hier ca. 14.000 Bleche verwaltet und bis zu 10.000 Blechtransporte per Kran durchgeführt.

### Wo liegt das Blech?

Diese Fragestellung verbunden mit der Forderung nach kürzeren Auftragsdurchlaufzeiten, der Verbesserung der Liefertreue und der Auslastung der Kräne führte bei der Dillinger Hütte zu dem Entschluss als Materialverfolgungssystem PSI metals der PSI BT GmbH einzusetzen.

### Der Materialfluss

Die aus dem Warmwalzwerk kommenden Walztafeln werden vor der Weiterverarbeitung zum Blech (Schneiden, Glühen, Richten) in Kühlbetten abgekühlt. Vor und nach den einzelnen Anlagen der Weiterverarbeitung befinden sich diverse Lager, wo die Bleche je nach Fertigungsstatus bis zur

### Gewußt wo und wohin

Grundlage für die Erfassung des Materialflusses war die Einrichtung eines Krankoordinatensystems basierend auf Radar- und Lasertechnologie. Mit Hilfe dieser Ortsangaben werden die Blechpositionen errechnet und so für jedes Blech die reale Position im Stapel verwaltet.

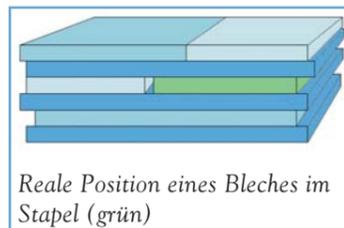
### Nutzen

- Technisch aufwändige und teure Automatisierungstechnik (z.B. Last- und Lagererkennungssysteme an Krantraversen) wird nicht benötigt.
- Es besteht ein kompletter Überblick über den Bestand an Blechen im Walzwerk. Die früheren Aufwendungen für die Blechsuche fallen praktisch nicht mehr ins Gewicht.
- In vielen Abläufen sind die Kranfahrer nicht mehr auf Bodenpersonal angewiesen und können die Abläufe zügiger durchführen.
- Die Auslastung der Kräne ist gestiegen und die Durchlaufzeiten der Aufträge sind verkürzt worden.
- Die Liegezeiten der Bleche haben sich verringert, wodurch eine höhere Qualität in der Weiterverarbeitung der Bleche sichergestellt werden kann.
- Eine Inventur ist jederzeit möglich ohne dass, wie früher, eine Schicht Stillstand erforderlich ist.
- Das System ermöglicht die Umsetzung neuer Stoßbildungsstrategien. So konnte durch den Wechsel von kundenorientierten Stößen auf terminorientierte Stöße die Verladung beschleunigt werden.



Kranterminaldialog mit Darstellung von Fahraufträgen, IST- und SOLL-Positionen sowie Stapelinformationen

weiteren Behandlung oder bis zum Versand zwischengelagert werden. Eine Besonderheit bei Blechlagerung ist dabei die Lagerstruktur ohne feste Reihen und Plätze.



Reale Position eines Bleches im Stapel (grün)

Auf Basis des aus Fertigungsplanes aus ermittelt die automatische Zielfindung in PSI metals für jedes Blech online die nächste SOLL-Position (z.B. Verladeplätze, Bearbeitungsanlagen). Aus diesen SOLL-Positionen erhält der Kranfahrer seine Transportaufträge, die ihm im Kranterminal seiner Kabine angezeigt werden.

Annett Pöhl  
a.poehl@psi-bt.de

Projekte

## Realisierungszeiten verkürzen, Kosten senken, Flexibilität erhöhen

**E**in neues Projektmanagement und die Einbindung agiler Entwicklungsmodelle bei der Realisierung individuell zugeschnittener Softwarelösungen für die Logistik senkt die Projektlaufzeiten und -kosten während Systemeffizienz und individueller Zuschnitt des Systems deutlich gesteigert werden.

Logistik-Software ist heute geprägt von Systemen mit Produkt-Charakter: modular konzipierte Standardsysteme, die sich durch Customizing auf individuelle Erfordernisse abstimmen lassen. Gleichwohl: Auch Anpassungen sind – insbesondere bei komplexen Logistik-Projekten – mit hohem Programmier- und Zeitaufwand verbunden. Vor diesem Hintergrund hat die PSI Logistics GmbH, Berlin, als eines der ersten Softwarehäuser mit dem so genannten iterativen Vorgehen ein neues Verfahren in die Entwicklung, die

Konfiguration und die Implementierung von Softwarelösungen für logistische Prozesse integriert – bis hinein in das Projektmanagement und die Pflichtenhefterstellung. Vorteil für die Entwickler und Anwender: Bereits zu einem sehr frühen Zeitpunkt wird bei den Projekten mit einem lauffähigen Standard-Warehouse-Management-System gearbeitet, das sukzessive zum Kundensystem ausgebaut wird. Auf diese Weise lassen sich die erforderlichen Prozesse deutlich vereinfachen und verkürzen, die Projektkosten und Realisierungszeiten senken und die Produktqualität erhöhen. Überdies besteht die Möglichkeit zur kontinuierlichen Erweiterung des Softwareumfangs im laufenden Projekt.

Anders als bei herkömmlich angewandten, linearen Verfahren, in denen die Projektphasen – von der Vorstudie über die Analyse und den Entwurf bis hin zur Rea-

lisierung, Integration und Einführung – definiert sind, auf einander aufbauen und nacheinander abgearbeitet werden, ermöglicht das iterative Vorgehen eine flexible Einbindung des Prozesscharakters eines Projektes. Projekte werden in überschaubare, eigenständige Teilprojekte gegliedert. So können frühzeitig funktionsfähige Teilprodukte ausgeliefert, Anpassungen sequenziell umgesetzt und mehrfach durchlaufen werden. Mit den Durchläufen erfolgt eine iterative Verfeinerung der einzelnen Softwarekomponenten beziehungsweise ihrer Funktionsumfänge. Vorteil: Die bei dynamischen Abfolgen üblichen, vorab nicht planbaren Erkenntnisse und Neuerungen, die sich erst im Ablauf eines Projektes ergeben, lassen sich sofort in die Systementwicklung einbinden und in ihren Auswirkungen auf das Gesamtsystem überprüfen. Umfassende Gesamtlösungen entstehen schließlich durch den



Teamarbeit ist beim Einsatz iterativer Projektabwicklung unabdingbar.

sukzessiven Aus-, Auf- und Einbau von (geprüften) Teillösungen. Damit verkürzt das neue Verfahren nicht nur die Projektlaufzeiten, sondern vermindert zugleich die Risiken bei komplexen Systementwicklungen. Zudem lassen sich für jedes Teilprojekt die Kosten- und Zeitaufwände transparent halten und optimal lenken.

Allerdings: Für jeden veränderten Faktor und jede neu eingebundene Funktion alle Phasen der Softwareentwicklung wieder-

holt zu durchlaufen, ist normaler Weise recht langwierig. Daher hat PSI Logistics zudem ein innovatives automatisiertes Testverfahren entwickelt, das eine effiziente Anwendung des iterativen Verfahrens überhaupt erst ermöglicht: Mit automatisierten Tests lassen sich die Durchläufe zeitlich verkürzen und optimieren – und ein umfassendes Qualitätsmanagement bei der Softwareentwicklung sicherstellen.

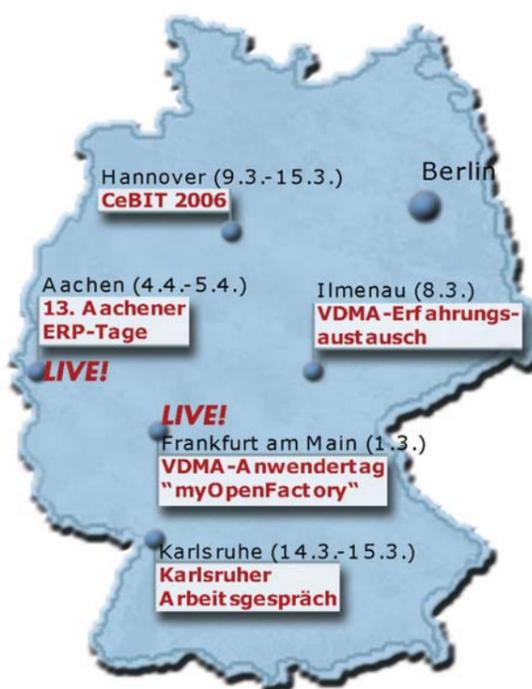
Anja Malzer  
a.malzer@psilogistics.com

## Mit *my* OpenFactory Mehrwerte für den Mittelstand

**E**RP-Standards von heute zeichnen sich nicht mehr nur durch Zusatzfunktionen im PPS-Kern, der Einbindung moderner BI- oder CRM-Anwendungen aus, sondern müssen auch die Eingliederung in übergeordnete Wertschöpfungsketten unterstützen. Dabei kommt der Standardisierung des elektronischen Datenverkehrs unter den kooperierenden Firmen eine hohe Bedeutung zu. Die Performance der Schnittstelle zwischen den Unternehmen, sprich zum Kunden oder Lieferanten, ist hier maßgeblich für den Geschäftserfolg verantwortlich.

Gerade im Maschinen- und Anlagenbau verfügen Unternehmen noch höchst selten über inte-

grierte Verbindungen zu Lieferanten oder anderen Wertschöpfungspartnern. Durch Standardisierung des Datenaustauschs und Integration der Prozesse können aber Produktionsnetze entstehen, die künftig zum Alleinstellungsmerkmal dieser Branche, der Kooperationsgemeinschaft und den Fertigungsstandort Deutschland erwachsen. Demzufolge muss die Kommunikation unter den verschiedenen ERP-Systemen durch Standards unterstützt werden, um so eine einfache Möglichkeit zur überbetrieblichen Auftragsabwicklung zu schaf-



Fünf Wochen im Frühjahr '06 - "myOpenFactory-Roadshow"

fen. Als Mitbegründer der Initiative „myOpenFactory“ setzt die PSI hier erste Maßstäbe, um gerade Mittelständischen Fertigungsbetrieben Kooperationen zu erleichtern.

### Lösungsansatz:

„myOpenFactory“ soll als Koordinationsinstrument zur informationstechnischen Umsetzung verschiedener Szenarien der Auftragsabwicklung im Netzwerk (z. B. Projektfertigung, verlängerte Werkbank, Einkaufspool oder Auktion) dienen. Sie folgt der Vision, eine integrierte überbetriebliche Zusam-

menarbeit wie aus der „Steckdose“ durch die Etablierung eines Quasi-Standards für die überbetriebliche Auftragsabwicklung zu ermöglichen und gleichzeitig eine deutliche Herabsetzung der Investitionshürde zur Partizipation von Fertigungsunternehmen an der überbetrieblichen Auftragsabwicklung zu erreichen. Welche Bedeutung dieser Lösungsansatz für den Produktionsstandort Deutschland hat, zeigt das große Engagement des Branchenverbandes VDMA.

Nehmen Sie einen der Präsentationstermine wahr und überzeugen Sie sich von der Leistungsfähigkeit dieses neuen Ansatzes!

Torsten Sander  
tsander@psipenta.de

## News

## PSI präsentiert erweiterte Funktionen für Serienfertiger auf der CeBIT

Auf dem Gemeinschaftsstand des FIR in Halle 5, Stand D26/1 präsentiert die PSI neben branchenspezifischen Lösungen aus dem Geschäftsbereich Produktionsmanagement umfangreiche Erweiterungen im ERP-System PSIPenta für Serienfertiger. Im Vordergrund stehen dabei die Prozesse der Kuppelproduktion und Chargenverfolgung, die speziell in der Automobilzulieferindustrie gefordert sind. Darüber hinaus zeigt die Initiative „myOpenFactory“ den überbetrieblichen Ablauf eines Auftrages unter Einbeziehung des ERP-Standards PSIPenta.

se, wie zum Beispiel beim Stanzen spiegelerkehrter Teile (linker, rechter Außenspiegel). Für eine höhere Flexibilität werden dazu neben einem Hauptprodukt mehrere Nebenprodukte definiert. Wichtig ist dabei, dass Endprodukte getrennt gelagert werden können und ihr Wertefluss korrekt abgebildet wird. Bei der Disposition wird beachtet, dass aus einem Ausgangsmaterial verschiedene Produkte entstehen und bei der Fertigung des einen Produkts automatisch ein anderes mit entsteht.

Die vorhandene Chargenfunktion erweiterte die PSIPENTA Softwa-

menführen von Chargen sowie die Verwaltung von Ursprungs-, Lieferanten- und Versandchargen. Erweiterte Filtermöglichkeiten und übergeordnete Versandoptionen im Supply-Chain-Management-Versand sorgen für eine gesteigerte Praxisnähe. Weitere Vereinfachungen wie beispielsweise das Anzeigen von Abrufschwankungen mit prozentualen Schwellenwerten oder die Steuerung dispositions- und versandrelevanter Abrufdaten wurden für Liefer- und Feinabrufe sowie produktionssynchrone Abrufe realisiert.

Innerhalb der Initiative „myOpenFactory“ beteiligt sich die PSIPENTA an der Entwicklung und Etablierung eines neuen Quasi-Standards für Abläufe und Datenstrukturen des überbetrieblichen Auftragsmanagements im Maschinen- und Anlagenbau. Unter Leitung des Forschungsinstituts für Rationalisierung (FIR) an der RWTH Aachen wird zur CeBIT 2006 die Live-Kopplung unterschiedlicher ERP-Systeme in der Supply Chain eines kooperativen Maschinenbau-Projektes über die „myOpenFactory“-Internetplattform demonstriert.

Peter Dibbern  
pdibbern@psipenta.de



CeBIT 2005: Die PSI auf dem FIR-Gemeinschaftsstand

In der Kuppelproduktion entstehen in einem Arbeitsgang mehrere unterschiedliche Erzeugnis-

re Systems GmbH durch eine Chargenverfolgung über mehrere Stufen, das Splitten und Zusam-

## MES – macht ERP erst richtig wertvoll

Es ist unumstritten, dass dem Markt für Manufacturing Execution Systeme (MES) bislang zu wenig Aufmerksamkeit geschenkt wurde. Schuld daran sind nicht zuletzt die Anbieter selbst, subsummieren sie doch alle unterschiedliche Funktionen unter diesem Begriff. Um mehr Licht in dieses Dunkel zu bringen, widmen sich aktuell verschiedene Gremien des VDI und VDMA mit der Definition von MES. Aber nicht nur die Branchenverbände engagieren sich, auch die Messen und Auswahlplattformen zeigen immer mehr Interesse an effizienter Ressourcenplanung, da hier noch Optimierungspotenzial besteht.

So beschäftigen sich die IT-Fachmessen CeBIT 2006 und insbesondere die „Digital Factory 2006“ mit dem Themenkomplex MES. Mit einer „Taskforce“ zum Thema möchte der VDMA einerseits seine Mitglieder für das Thema MES

management und Personaleinsatzplanung.

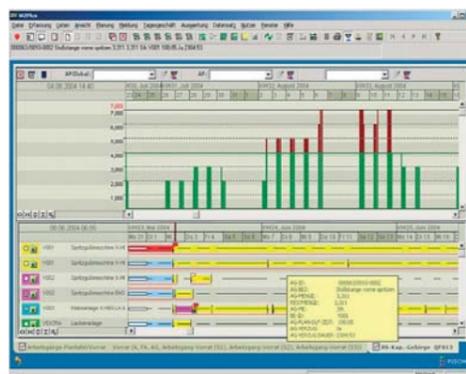
Viele Neukunden im letzten Quartal 2005, aber vor allem eine Vielzahl an neuen Auswahlprozessen bei Produktionsunternehmen unterstreichen, dass MES aktuell eine Renaissance erfährt bzw. jetzt erst richtig durchstartet. Für den Einsatz der Standardsoftware PSImes ist es dabei unerheblich, welches PPS-System bereits im Unternehmen läuft. Insbesondere Kunden aus dem SAP-Umfeld haben das Thema Planung und Steuerung mit integrierter Rückmeldung von Produktionsdaten für sich neu entdeckt. Gerade hier kann PSImes seine Stärken in der Visualisierung der Produktion sowie als Planungsmodul unter Nutzung umfangreicher Optimierungsregeln und Einbindung aktueller Produktionsmeldungen auf Shop-Floor-Ebene ausspielen. Mittels PSIntegration kann auf unterschiedlichste Anforderungen hinsichtlich

der Anbindung der PPS-Systeme eingegangen werden. Dies gilt natürlich auch für PSIPenta-Stammkunden.

Die „MES-Neuheit 2006“ ist ein integriertes Produkt bestehend aus Funktionsbausteinen des Projektmanagements

und der Personaleinsatzplanung. Die völlig neu konzipierte Anwendung ermöglicht das Planen von Projekten unter gleichzeitiger Einbindung und Einplanung von qualifiziertem Personal. Die Vermarktung des neuen Produktes richtet sich im ersten Schritt an Betriebe des Maschinen- und Anlagenbaus sowie Dienstleistungsunternehmen.

Lars Pischke  
lpischke@gsi-berlin.de



PSImes im Einsatz

sensibilisieren, andererseits aber auch für mehr Transparenz im Anbietermarkt sorgen.

Die PSI nutzt diese öffentlichen Plattformen, um ihre Kompetenz in diesem Umfeld und speziell die Produktkomponenten des MES-Portfolios (PSImes) einem breiten Publikum zu präsentieren. Schwerpunkt der Messeauftritte bilden Präsentationen zu den Modulen Leitstand sowie den klassischen Anwendungen Projektma-

**CeBIT**  
Join the vision

**Innovative  
Branchenfunktionalität**  
für den Maschinen- und Anlagenbauer,  
den Automobilzulieferer und Fahrzeugbauer

HANNOVER, 9.–15. 3. 2006

**Halle 5, Stand D26/1**

Ihr Kartenkontingent ist reserviert, melden Sie sich an: [produktionsmanagement@psi.de](mailto:produktionsmanagement@psi.de)

**PSI**

Konzern

## PSI steigert 2005 den Umsatz und erzielt positives Ergebnis

Die PSI hat im Jahr 2005 die Trendwende geschafft. Der Umsatz stieg auf 116,5 Millionen Euro, das operative Ergebnis war mit 0,2 Millionen Euro positiv. Zu diesem Ergebnis haben vor allem die gut positionierten Bereiche Elektrische Energie, Energiehandel, Stahlindustrie und Logistik beigetragen. Belastend

war mit 70 Millionen Euro fast konstant.

Nach dem Anstieg des Auftrags- eingangs im vierten Quartal verzeichnet PSI auch zum Jahresanfang höhere Auftragseingänge in allen Segmenten mit besonderem Schwerpunkt in den Bereichen Energie und Stahlindustrie. Für

fang 2005 gegründete chinesische Tochter konnte erste Vertriebs- erfolge im chinesischen Markt auf- weisen. Mehrere wichtige Pilotpro- jekte in allen Bereichen wurden 2005 erfolgreich zum Abschluss gebracht. Darunter waren auch die neuen Leitsysteme für Indus- trie und Katastrophenschutz, die damit ihre Leistungsfähigkeit un- ter Beweis gestellt haben.

Insgesamt ist PSI mit deutlich verbesserter Ertragslage und gefes- tigten Marktpositionen im Netz- und Produktionsmanagement in das laufende Jahr gestartet. Dar- auf aufbauend wird die erfolg- reiche Strategie der Fokussierung und Internationalisierung auch in den nächsten Jahren fortsetzen. In den Segmenten Netz- und Produ- ktionsmanagement erwartet die PSI daher auch in den nächsten Jah- ren weiteres organisches Wach- tum und eine kontinuierliche Steigerung der Erträge. Hierfür wird auch in den nächsten Jahren weiter in die Produktbasis und die Internationalisierung des Kernge- schäfts investieren.

Karsten Pierschke  
kpierschke@psi.de



wirkten Einmaleffekte aus der Neuaufstellung des Informations- managements und der Geschäfts- verlauf im Bereich Telekommuni- kation. Wie schon in den Vorjah- ren war der operative Cashflow mit 2,8 Millionen Euro positiv. Mit 115 Millionen Euro lag der Auftragseingang etwa in gleicher Höhe wie der Jahresumsatz. Der Auftragsbestand zum Jahresende

2006 wird daher eine Steigerung des Konzernumsatzes und weitere Fortschritte in der Exportstrategie erwartet.

Mit der kompletten Übernahme der internationalen Vertriebs- tochter PSI CNI GmbH wurden die Voraussetzungen für die Aus- weitung des internationalen Ge- schäfts weiter verbessert. Die An-

## Newsticker

Die PSI AG hat den Auftragseing- ang im Geschäftsbereich Öl und Gas im Jahr 2005 um 20 Prozent auf 13,2 Millionen Euro gesteigert. Allein im vierten Quartal wurde ein Volumen von 5,4 Millionen erreicht.

+++

Das hundertprozentige PSI-Toch- terunternehmen PSI BT GmbH hat einen Großauftrag von der österreichischen voestalpine Stahl GmbH erhalten. Gegenstand des Auftrags ist die Lieferung von PSImetals für die Optimierung der Brammentransporte in der Warm- breitbandstrasse.

+++

Die PSI AG und die Höft & Wes- sel AG haben eine strategische Zusammenarbeit im Bereich Ver- kehrssysteme vereinbart. Ziel der Kooperation ist das Angebot einer integrierten Komplettlösung, be- stehend aus Ticketing- und Tele- matiksystemen, um der steigen- den Nachfrage des Öffentlichen Personennahverkehrs (ÖPNV) Rechnung zu tragen.

+++

Die PSI hat von der OMNIPART Verkehrsdienstleistungen GmbH & Co. KG mit Sitz in Krumbach/ Schwaben den Auftrag über die Realisierung eines regionalen rechnergestützten Betriebsleit- systems (RBL) erhalten.

## PSIwms für DaimlerChrysler

Die PSI Logistics GmbH hat das neue Lieferan- ten-Logistikzentrum (LLZ) der DaimlerChrysler AG, Werk Hamburg, mit dem Warehouse Management System PSIwms ausgestattet.

ist für 3.000 Artikel eingerichtet. Im LLZ werden die Materialien lieferantenbezogen eingelagert und bleiben bis zur Anlieferung in die Produktion Eigentum der Lieferanten.

Die PSI-Lösung bietet eine mo- dulare Konzeption, durchgängig aspektorientierte Systemarchitek- tur sowie ein spezielles internes Entwicklungs- und Testverfahren. Das Projekt mit lieferantenbezoge- ner Bestandsverwaltung für mehr als 360 Lieferanten konnte in nur dreieinhalb Monaten terminge- recht realisiert werden.

Betreiber des neuen LLZ für die Just-in-Time-Belieferung des DaimlerChrysler Produktionswer- kes, ist die Stute Verkehrs GmbH aus Hamburg, eine Tochtergesell- schaft der Kühne + Nagel (AG & Co) KG. Das Breitgang-Regallager des 10.000 Quadratmeter großen Lagerkomplexes bietet 9.500 Palet- tenstellplätze. Das Fachbodenlager

Die Herstellungslinien der Pro- duktion werden künftig mit bis zu 180.000 Groß- und 430.000 Kleinladungsträgern pro Jahr aus dem LLZ versorgt. Die Bestands- führung und eventuelle Rück- standsverwaltung übernimmt da- bei PSIwms. Die Steuerung der Materialabrufe realisiert das PSI- System nach hinterlegten Touren- plänen für eine direkte Anfahrt der Abladestellen im Daimler- Chrysler-Werk. Aufgrund der hohen Funktionalität des PSIwms sowie den umfangreichen Konfigu- rationsmöglichkeiten konnte der Umstieg vom bestehenden System auf PSIwms erfolgreich in nur drei Monaten realisiert werden.

Anja Malzer  
a.malzer@psilogistics.de

## Impressum

### Herausgeber:

PSI AG  
Produktionsmanagement  
Dircksenstraße 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

## Termine

IBM-Infotage	Graz	2.3.
4. Tagung „Anlagenbau der Zukunft“	Magdeburg (Hotel Maritim)	2.3.-3.3.
15. Deutscher Materialfluss-Kongress	München	23.-3.3.
KANBAN in der Praxis	Bad Mergentheim	8.3.-9.3.
CeBIT 2006 Halle 5, Stand D26/1	Hannover	9.3.-15.3.
Fabrik des Jahres, GEO-Award	Fürstfeldbruck	16.3.-17.3.
Jahresforum Fertigungsindustrie 2006	Wien	21.3.-22.3.
13. Aachener ERP-Tage	Aachen	4.4.-5.4.
Hannover Messe 2006 Digital Factory Halle 16, Stand B15	Hannover	24.4.-28.4.
Digitale Fabrik in der Automobilindustrie	Ludwigsburg	23.5.-24.5.
Optimierung der Wertschöpfungsnetze im Maschinen- und Anlagenbau	München	30.5.-31.5.
EuroCARGO	Köln	30.5.-1.6.

Weitere Informationen zu den Veranstaltungen und Messen erhalten Sie im Internet: [www.psi.de](http://www.psi.de)