

production manager

Zeitschrift für Logistik & Produktion

Inhalt

► *Titelstory*

Mobile Datenerfassung:
Speziallösung für die Rallye Dakar
**Mit VW-PS & PSI-Bytes
durch die Wüste** S. 1

► *Anwenderberichte*

ERP-System PSIpenta
im Einsatz bei Simon
Transparenz auf Knopfdruck S. 5

► *Produkte & Lösungen*

Neues Release des Planungs- und Steuer-
ungssystems PSIGlobal
**Kennzahlen für global erfolgreiche
Logistiknetze** S. 8

PSImetals im Einsatz
**Die Vorteile einer gleichzeitigen
Brammenanbindung während der
Warmbandprogrammplanung** S.10

► *Im Gespräch*

Dr. Andrew Zoryk zur Kooperation
zwischen SAP und PSI Metals
**Eine konkurrenzlose Komplett-
lösung für die Stahlindustrie** S.12

► *Veranstaltungen*

PSI Logistics engagiert in Hamburger
Schulprojekt
Erfolgreich gepackt S. 13

Schulungen rund um PSImetals
**PSImetals University erfolgreich
gestartet**

► *Konzern-News* S.14



Mobile Datenerfassung: Speziallösung für die Rallye Dakar

Mit VW-PS & PSI-Bytes durch die Wüste

Die Rallye Dakar gilt als eines der letzten großen Abenteuer der Gegenwart, als die härteste Rallye der Welt. 2010 endete sie mit einem historischen Dreifachsieg von Volkswagen. Drei Race-Touareg auf dem Siegerpodest bedeuteten nicht nur die Titelverteidigung, sondern den Ausbau des vorjährigen Doppelerfolgs. Aber auch die Tatsache, dass den Sieg wie im Vorjahr Dieselfahrzeuge errangen, verleiht ihm historische Dimensionen. Zu diesem Erfolg führten nicht nur Hubraum und PS allein, auch Bits und Bytes in Form einer Softwarelösung trugen ihren Teil dazu bei.

Am Neujahrstag 2010 startete die Rallye Dakar bereits zum zweiten Mal in Südamerika. 360 Teams mit Motorrädern, Quads, Trucks und 132 Automobilen begaben sich auf einen 9000 Kilometer langen Kurs durch Argentinien und Chile.

14 Etappen durch die trockenste Wüste der Welt, die Atacama, und über die Anden mit ihrer Höhe bis zu 4.700 Metern, bei Nebel, Regen und Sonnenschein mit Temperaturen bis zu 50° C im Schat-

► Seite 3

Newsticker

+++ PSI erhält von SMS Siemag einen Auftrag über ein Planungsmodul für den russischen Stahlproduzenten OMK – Lieferung der Lösung PSImetals 5 Planning für das neue Grobblechwalzwerk am Standort Vyksa +++ PSI liefert Betriebsleitsystem an die Rhein-Sieg Verkehrsgesellschaft mbH – Intermodal Transport Control System (ITCS) deckt zentrale Funktionen ab +++ PSI erhält Großauftrag von den Schweizerischen Bundesbahnen SBB – Neue Netzleitsysteme für eine sichere Bahnstromversorgung +++ PSI erhält Auftrag vom Köln-Bonn-Airport und von der Lufthansa – Mengenabhängige Abrechnung der Gepäckverladung mit PSIAirport/BRS +++ PSI liefert neues Netzleitsystem für die Stadt Wien – Wien Energie entscheidet sich erstmals für PSIcontrol +++ PSI erhält Auftrag von Arcelor-Mittal in Frankreich – Produktionssteuerung und Materialverfolgung für das Drahtwalzwerk am Standort Gandrange +++

Impressum

Herausgeber: PSI AG
Dircksenstraße 42-44
10178 Berlin (Mitte)
Telefon: +49 30 2801-2029
Telefax: +49 30 2801-1042
produktionsmanagement@psi.de
www.psi.de
Redaktion: Ulrike Fuchs, Anja Malzer,
Bozana Matejcek, Annett Pöhl
Gestaltung: Ulrike Fuchs
Druck: Repro- & Druck-Werkstatt

Editorial



Liebe Leserinnen und Leser,

für Unternehmen und Sportler gehört Wettbewerbsdruck zum täglich Brot. Er treibt uns zu Spitzenleistungen und erinnert uns daran, unsere Produkte und Beratung ständig weiterzuentwickeln und den Bedingungen und Anforderungen unserer Märkte anzupassen. Für die PSIPENTA Software Systems GmbH bedeutet das, Unternehmen keine fertig geschnürten Softwarepakete überzustülpen, sondern Lösungen zu finden, die ihren speziellen Anforderungen gerecht werden. Genau das haben wir in den Projekten mit VW Motorsport sowie der Simon Gruppe realisiert.

Eine mobile Lösung transportiert für VW Motorsport während der Rallye Dakar alle Daten und Prozesse genau dorthin, wo sie gebraucht werden. So sind die Laufzeiten der unterschiedlichen Bauteile sowie die Lagerorte der Ersatzteile durch eine mobile Registrierung ständig bekannt und ermöglichen einen prophylaktischen Austausch – bevor es zu einem Ausfall kommt.

Auch bei Simon sorgt eine individuell angepasste Software werk- und standortübergreifend für Transparenz auf Knopfdruck und ermöglicht unter anderem eine vorbeugende Wartung der Maschinen.

Überzeugen Sie sich in diesem Heft, welche Vorteile maßgeschneiderte IT-Unterstützung bringt und wie unsere Kunden zu Champions auf ihren Märkten werden.

Ihr

Alfred M. Koseberg

Geschäftsführer

PSIPENTA Software Systems GmbH

PSI		TERMINKALENDER
14.09.–16.09.2010	Aluminium 2010 / Essen www.aluminium-messe.com	PSI Metals Stand 6A32
06.10.–08.10.2010	Internationale Zuliefererbörse / Wolfsburg www.izb-online.de	PSIPENTA/PSI Logistics Stand 3/310
20.10.–22.10.2010	27. Deutscher Logistik-Kongress / Berlin www.bvl.de	PSI Logistics Havanna Lounge/ Raum Tiergarten 1
26.10.–28.10.2010	it&business / Stuttgart www.itandbusiness.de	PSIPENTA Stand 5D56
11.11.–12.11.2010	STAHL 2010 / Düsseldorf www.stahl2010.de	PSI Metals
11.11.–13.11.2010	IPA – Kunden-Jahrestagung / München www.psipenta.de	PSIPENTA

► Fortsetzung von Seite 1

ten, verlangten Mensch und Material alles ab. Kein Wunder, dass Volkswagen Motorsport-Direktor Kris Nissen meint, die Dakar sei kein Kindergeburtstag, sondern stelle jeden Tag eine neue Herausforderung dar, vor der man zittern müsste. Wer diese Prüfung bestehen will, sollte sich exzellent und umfassend vorbereiten. Fitness allein reicht nicht zur Bewältigung der Strapazen – auch die Technik der Race-Touareg ist extrem gefordert. Damit bekommen Themen wie Materialqualität oder Qualitätsmanagement mit Laufzeiterfassung seitens der Verantwortlichen eine erhöhte Aufmerksamkeit.

Eine mobile Lösung

Bis 2002/2003 hatte sich Volkswagen Motorsport innerhalb des Konzerns so weit entwickelt, dass man sich auf eigene „stabile Systemfüße“ stellen musste, um etwa den Polo-Cup optimal zu unterstützen. Damals wurden stufenweise Softwaremodule der Berliner PSIPENTA Software Systems GmbH implementiert, die die Kerngeschäftsprozesse wie Beschaffung und Produktion oder eine Kostenverfolgung von Projekten wie des Polo-Cups oder der Rallye Dakar umsetzen. Inzwischen wurde die PSI-Lösung als ERP-Software eingeführt und unterstützt die kaufmännischen Prozesse wie etwa die Auftragsverwaltung oder die Materialwirtschaft.

Die Softwarenutzung wurde immer intensiver, da die Vorteile immer deutlicher wurden. Bei Problemen mit der Materialqualität lag es nahe, Qualitätsmanagement und Materialwirtschaftsprozesse zu verbinden. So suchten die Motorsportverantwortlichen um Team-Direktor Rainer Fleischmann gemeinsam mit dem Berliner Softwarelieferanten nach Lösungen. Die ersten Entwürfe



Während der Rallye erhält das Service-Team genaue Informationen über die Laufzeit aller Komponenten und hat ständig Überblick über das mobile Ersatzteillager auf den Servicetrucks. Quelle: VW Motorsport

gab es 2007/2008. Über eine Machbarkeitsstudie führte das gemeinschaftliche Projekt schließlich zur Realisierung einer mobilen Lösung, die speziell für den Einsatz während eines Rennens und direkt vor Ort konzipiert war sowie zur Einführung des zweidimensionalen Data Matrix Code, der z. B. in der Produktion, im Automobilbau oder im Postversand verwendet wird.

Von der Zentrale unabhängig

Die Basis bildet das ERP-System PSIPenta des Stammhauses mit allen gespeicherten Stammdaten und den opti-

mierten logistischen Prozessen. Das mobile System setzt darauf auf und verlagert Daten und Prozesse dorthin, wo sie anfallen, also direkt an die Rennpiste oder im Volkswagen-Biwak, und nutzt sie dort ohne Verbindung zur Zentrale als asynchrone Lösung. Alle Daten und Prozesse, die normalerweise online oder über ein WLAN abrufbar sind, müssen dazu zweckentsprechend definiert und auf den mobilen Geräten – etwa Handhelds oder Laptops – gespeichert sein.

Während der Rallye Dakar setzt VW Motorsport sogenannte Service-Trucksals-Begleitfahrzeuge ein, die die Werkzeuge, Reifen und Ersatzteile für die Race-

Touaregs transportieren. Wo welche Teile im Truck lagern, legt der Service schon vor dem Beladen mit der PSI-Software fest und speichert Teil und Lagerort auf den Mobilgeräten. Zur Identifizierung sind die Teile mit Seriennummern auf festen Tags – mit Data Matrix Codes – gekennzeichnet. Die Software bildet so exakt den Inhalt des Trucks ab und macht das Serviceteam für die Dauer des Rennens autark, also unabhängig vom Zentralsystem.

Alle Buchungen, die normalerweise über die Zentrale laufen, finden nun ausschließlich vor Ort statt. Fährt der letzte Wagen des Teams durchs Ziel, lassen sich die Daten extrahieren und unverzüglich über eine Internetverbindung an das Zentralsystem schicken, das diese automatisch auswertet. Im Fall des Volkswagen-Teams führt das allein – im Vergleich zu früher – zu einem Zeitgewinn von vier bis sechs Wochen bei der Erarbeitung der Dispositionsdaten für das nächste Rennen.

Wissensdatenbank für laufzeitrelevante Teile

Vor allem profitiert jedoch die Qualitätssicherung von der Softwareentwicklung. Jedes aus- oder eingebaute Teil trägt die Information, wie lange oder wie viele Kilometer es schon in diesem oder einem anderen Auto gelaufen ist. Das Werk gibt ein Limit vor, wie lange ein Teil erfahrungsgemäß bei unterschiedlichen Bedingungen in einem Race-Touareg laufen kann, ohne auszufallen. 132 Sensoren am Fahrzeug liefern an jedem Etappenende zusätzliche Informationen für den Service.

Die Vorteile zeigen sich aber schon vor Rennbeginn. Durch die Buchung aller laufzeitrelevanten Teile des Autos und des Ersatzteillagers entsteht eine umfassende Wissensdatenbank mit Ziellauf-



Mit Hilfe der Barcode-Scanner wird jeder Austausch eines Teils erfasst. Quelle: VW Motorsport

zeiten, die bereits im Vorfeld anzeigt, welche Teile die geplante Distanz von 9000 Kilometern voraussichtlich nicht überstehen. So kann das Team sowohl bei Testfahrten als auch in den Rennpausen jedes Fahrzeug spezifisch überwachen, Teile prophylaktisch ausbauen und ersetzen. Jedes Teil wird dabei mit seiner Seriennummer gebucht. Mängel und Ausfälle lassen sich auf diese Weise weitgehend vermeiden. Die exakte Auswertung der Daten liefert dann die Basis für die Vorbereitung der nächsten Rallye.

Qualitätssicherung und Zeitgewinn

Die gemeinschaftliche Entwicklung von Volkswagen Motorsport und PSIPENTA führte zu einer mobilen Softwarelösung, die wirksam zur Qualitätssicherung und zum Qualitätsmanagement beiträgt, auf die nicht mehr nur Volkswagen setzt. Auch andere Firmen setzen mittlerweile die mobile Lösung in verschiedenen Geschäftsfeldern ein, von unterschiedlichen Buchungsvarianten in dezentralen Lagerorganisationen bis hin zur Reali-

sierung von „Thekengeschäften“ im Ersatzteilgeschäft. Hier werden sämtliche Daten in der mobilen Lösung erfasst, die kaufmännische Verbuchung erfolgt im Zentralsystem. So werden Daten prozesssicher dort erfasst, wo sie anfallen, um sie dann im Zusammenspiel mit den stationären Systemen in Echtzeit zu verarbeiten.

Inzwischen hat Volkswagen seine Teilnahme an der Rallye Dakar 2011 zugesagt. Volkswagen Motorsport-Direktor Kris Nissen möchte noch einmal Motorsportgeschichte schreiben und 2011 den „Diesel-Hattrick“ schaffen. Und auch dann werden neben PS auch Fitness Bits und Bytes mit von der Partie sein. Die Chancen für dieses Projekt stehen ausgezeichnet. ☺

► Information

Ansprechpartnerin: Ulrike Fuchs,
PSIPENTA Software Systems GmbH
Telefon: +49 30 2801-2029
Telefax: +49 30 2801-1042
E-Mail: ufuchs@psipenta.de
Internet: www.psipenta.de

Anwenderbericht: ERP-System PSI_{penta} im Einsatz bei Simon

Transparenz auf Knopfdruck

Wenn Kapital nicht arbeitet, sondern im Lager gebunden ist, wenn rasche Management-Entscheidungen wegen nicht aktueller Kennzahlen erschwert werden, dann entspricht meist die Informationstechnologie des Unternehmens nicht den Erfordernissen. Diesem Problem begegneten die Maschinenbauer der Firmengruppe Simon mit der Einführung eines neuen ERP-Systems.



Matthias Buchholz
Controlling-Leiter bei Simon

"Es bestand ein großer Handlungsbedarf."

In Aichhalden im mittleren Schwarzwald befindet sich der Hauptsitz der Firmengruppe Simon, einem Unternehmen der Indus Holding AG. Zur Firmengruppe Simon gehören die rechtlich selbständigen Firmen Karl Simon, BETEK Bergbau- und Hartmetalltechnik sowie SITEK-Spikes. Die Karl Simon unterteilt sich nochmals in die Bereiche Beschlag-, Sinter- und Galvanotechnik. Ebenfalls zur Firmengruppe gehört im schweizerischen Kanton Luzern die Firma SIKU, die Kunststoffspritzgussteile fertigt. Mit 450 Mitarbeitern erwirtschaftete Simon 2009 einen Umsatz von über 130 Millionen Euro.

Die EDV der Unternehmensgruppe bestand 2008 aus einer heterogenen Umgebung mit Basic Suite, einer Windows-Portation von Nixdorf-COMET, in Verbindung mit zahlreichen MS Office-Dateien und Insellösungen. Eine ausreichende Unterstützung der Produktionssteuerung gab es nicht. „Da hatten wir nur wenige Werkzeuge im Einsatz und die nicht einmal in allen Betriebsteilen“, weiß Ralf Bernhardt, Leiter EDV der Simon-Gruppe, und Matthias Buchholz, Leiter Controlling, fügt hinzu, „dass es im Hintergrund ein Sammelsurium von Excel- und Access-Anwendungen gab“, das die Arbeit nicht gerade erleichterte.

Kernprozesse und Multisite gefordert

Wollte man den Zustand eines Projekts erfahren, musste man mehrere Stellen kontaktieren. Eine aktuelle Übersicht gab es nicht. Die Datenqualität war eher mäßig und ihre Auswertung gestaltete sich mühsam und zeitaufwändig, so dass

die Erstellung von Kennzahlen stets eine gewisse Zeit dauerte. Zudem kam es im Lager zu Überbeständen, unter anderem mit wenig gebrauchten Teilen, und damit zu einer hohen Kapitalbindung. Bernhardt und Buchholz sind sich einig: „Es bestand ein großer Handlungsbedarf.“

Also wurden mit der Geschäftsleitung Ziele formuliert, die mit einer neuen



Hohe Akzeptanz für das neue ERP-System durch die Keyuser besiegelt den Erfolg. Quelle: Simon

ERP-Software realisiert werden sollten. Ganz oben stand die Multisitefähigkeit des neuen Systems, also die Möglichkeit, alle Unternehmen der Gruppe zentral zu steuern und zu verwalten. Dazu kamen Lagerbestandsoptimierung, Verkürzung von Durchlaufzeiten, Unterstützung der Produktionssteuerung und Datenauswertung sowie eine größere Transparenz der Abläufe und Daten. Das Ganze sollte in einem durchgängigen System ohne Mehrfacherfassungen erfolgen.

Kernprozesse und Multisite gefordert

Für das Auswahlverfahren definierte man 56 Kernprozesse der Simon-Gruppe aus den Bereichen Organisation, Controlling, Vertrieb, Auftragsabwicklung, Einkauf, Materialwirtschaft, Arbeitsvorbereitung und Produktion. Dieser Forderungskatalog ging an eine Reihe von ERP-Anbietern. Ein Team aus Geschäftsleitung und Keyusern wählte drei Firmen aus, die ihre Lösungen in einem zweitägigen Workshop vorstellen konnten. 20 Keyuser gewichteten anschließend die Kernprozesse in einem speziellen Verfahren und bewerteten sie einzeln für jedes ERP-System.

Motivierte Keyuser

Den Zuschlag erhielt der ERP-Standard PSIPenta der Berliner PSIPENTA Software Systems GmbH. Als Gründe für die Wahl führt Bernhardt den gut integrierten Leitstand, die ausgezeichnete Skalierbarkeit von der Einzelfertigung bis zur Großserienproduktion und die integrierte Auswertung über Cognos-Tools an. „Vor allem die gute Abbildung der Gruppenstruktur des Konzerns mit seinen zahlreichen Geschäftsbeziehungen der Einzelfirmen war ein wichtiger Aspekt“, ergänzt Buchholz und nennt Funktionen wie Zentraleinkauf, Auswärtsvergaben von Baugruppen oder

– Anzeige –



it & business
Fachmesse für Software,
Infrastruktur & IT-Services
IT FÜR DEN MITTELSTAND

Mitten im Markt Messe Stuttgart





PSI
Besuchen Sie PSIPENTA
auf Stand 5D56.



Weil die IT & Business im Herbst die IT-Messe in Deutschland ist. Weil alle wichtigen betriebswirtschaftlichen IT-Themen vertreten sind: ERP, ECM, DMS, BPM, BI, CRM, MES, Sicherheit und Infrastruktur. Weil 5 Fachforen mit rund 200 Vorträgen, Themenparks und PPS-Veranstaltungen viele Besucher anziehen. Weil die Messe Stuttgart der Treffpunkt für IT-Anbieter und Entscheider ist. Weil der Standort optimale Verkehrsanbindung bietet.

www.itandbusiness.de

26. – 28.10.2010 | MESSE STUTTGART

Arbeitsgängen sowie Umlagerungen zwischen den Werken.

Nach der Evaluation in 2008 startete das Einführungsprojekt im Februar 2009 mit einem Vorprojekt bis Mai, in dem die Geschäftsprozesse für alle Bereich der gesamten Gruppe formuliert wurden. Der Online-Start fand im Juni 2009 statt. Geschult wurden zunächst die Keyuser, die anschließend die Endanwender gemäß PSIPENTA-Einführungskonzept unterrichteten. IT-Leiter Bernhardt, zunächst ziemlich skeptisch, fand seine Keyuser

jedoch hoch motiviert und stellte fest, dass die Unterweisung der Endanwender viel spezifischer war, weil alle Beteiligten dicht bei den Prozessen zu Hause sind. „Das PSI-Konzept hat mich letztlich völlig überzeugt“, zeigt sich der EDV-Chef zufrieden.

Rasch konkrete Vorteile

Schon kurz nach Einführung des neuen ERP-Systems zeigten sich die konkreten Vorteile. So plant das Instandhaltungs-

modul Wartung bereits prophylaktisch Wartungsarbeiten. Hinterlegte Wartungspläne steuern über Laufzeiten oder Intervalle Servicearbeiten, die Auftragsvergabe bei Störfällen sowie die Ersatzteilbeschaffung und -verwaltung. Für die Ersatzteile lassen sich Stücklisten anlegen, es gibt keine Excel-Listen mehr in irgendwelchen Schubladen. So stellt sich die gesamte Instandhaltung transparent dar und führt außerdem zu Kosteneinsparungen. Bemerkenswert ist auch die Rechnungsprüfung über das so genannte iCenter-Modul. Es digitalisiert eingescannte Rechnungen und gleicht sie mit den bestehenden Lieferanten- und Bestelldaten in PSIPenta ab. Bei Übereinstimmung übergibt es die Rechnung direkt in die Finanzbuchhaltung, in der per Workflow die Freigabe der Zahlungen gesteuert wird. Der manuelle Aufwand verringert sich auf diese Weise erheblich und auch

Ralf Bernhardt
IT-Leiter bei Simon

"Das PSI-Konzept hat mich letztlich völlig überzeugt."



Fehler, die bei manuellen Eingaben immer wieder passieren, sind eliminiert und die Datenqualität erhöht sich.

Eine echte Erfolgsgeschichte

In der Fertigung wird neben schnelleren Durchlaufzeiten Transparenz auf Knopfdruck geschaffen: Was früher mehrere Stellen an Daten zusammentragen mussten, steht heute auf Anforderung umfassend, verlässlich und aktuell zur Verfügung. So liefert etwa die Betriebsdatenerfassung

eine exakte Zuordnung der Mitarbeiter zu den einzelnen Aufträgen. Ebenso lässt sich der Status eines Auftrags oder Projekts minutenaktuell darstellen. Die Lagerbestandsoptimierung führte zudem zu einer spürbar geringeren Kapitalbindung.

Bereits der Standard des ERP-Systems deckte in den meisten Bereichen gut 90 % der Anforderungen ab. Nur extrem fachspezifische Gebiete wie die Galvanik erforderten ein etwas umfangreicheres Customizing. Hier lobt Bernhardt den Softwarelieferanten und bescheinigt ihm eine gute Umsetzung der Simon-spezifischen Anpassungen und eine tadellose Unterstützung durch die PSI-Berater. Alle diese Neuerungen bringen nicht nur Zeit- und damit Kapazitätsvorteile, auch die Kosten und die Fehlerpotenziale sind gemindert. Die Datenqualität ist erhöht und ermöglicht durch ihre Transparenz und Aktualität rasche und flexible Entscheidungen des Managements. „So ist die PSIPenta-Einführung eine echte Erfolgsgeschichte“, stellt Bernhardt abschließend fest. ☺



Die integrierte Betriebsdatenerfassung des neuen Systems ordnet heute jeden Mitarbeiter zu den einzelnen Aufträgen exakt zu. Quelle: Simon

► **Information**

Ansprechpartnerin: Ulrike Fuchs,
PSIPENTA Software Systems GmbH
Telefon: +49 30 2801-2029
Telefax: +49 30 2801-1042
E-Mail: ufuchs@psipenta.de
Internet: www.psipenta.de

Lösung: Neues Release des Planungs- und Steuerungssystems PSIGlobal

Kennzahlen für global erfolgreiche Logistiknetze

Das aktuelle Release von PSIGlobal bietet mit neuen Optimierungsalgorithmen, Szenariotechnologie und Sensitivitätsanalyse effiziente Funktionen für datenbasierte Entscheidungsfindungen, die Ermittlung belastbarer, zukunftsfähiger Kennzahlen sowie für eine weitere Automatisierung bei der kontinuierlichen Erfassung und Auswertung strategisch wichtiger Daten.

Intelligent wachsen – mit neuen Analyse- und Optimierungsfunktionen bietet PSIGlobal den Anwendern jetzt noch mehr Möglichkeiten zur Steigerung der Wirtschaftlichkeit ihrer Unternehmen. Als Premium-Software mit Produktcharakter wird das integrale Planungs- und Steuerungssystem PSIGlobal von PSI Logistics kontinuierlich weiterentwickelt. Mit dem aktuellen Release lassen sich bei der Zusammenführung von operativen Daten für das obere Management nun nicht nur wichtige Kennzahlen zur Aufdeckung von Einsparpotenzialen gezielt ermitteln und ausweisen. Neue Funktionen der Szenariotechnologie ermöglichen es vielmehr, Logistik- und

Produktionskosten einander direkt gegenüber zu stellen, gegen zu rechnen und alternative Optionen in Szenarien zu vergleichen. Für die Nachhaltigkeit der Lösungen stehen dem Benutzer dabei mit multimodalen Betrachtungsoptionen oder der gezielten Einbindung ökologischer Aspekte innerhalb der Warenflussoptimierung eine Vielzahl von Instrumenten zur Verfügung.

Fundierte Entscheidungsgrundlagen

Damit bieten die neuen Funktionen eine weitere Automatisierung bei der kontinuierlichen Erfassung und Auswertung strategisch wichtiger Daten. Das Resultat sind fundierte Entscheidungsgrundlagen – etwa in Fragen der Standortverlagerung. Lohnt sich ein Wechsel, wenn die Produktionskosten am neuen Standort geringer, die Transportkosten dafür aber höher sind? PSIGlobal gibt die Antworten. So können auf Basis ermittelter Kennzahlen mit den neuen Analysefunktionen beispielsweise Szenarien schrittweise entwickelt und die Ergebnisse inklusive

der zugrunde liegenden Einstellungen gespeichert werden. Komplexe Prozessketten etwa zur Servicegradoptimierung lassen sich auf diese Art selbst unter Berücksichtigung gegenläufiger Faktoren wie Transport- und Lagerkosten schnell und unkompliziert planen, überprüfen, kalkulieren und bei Bedarf korrigieren. Kurz: Dienstleister können mit PSIGlobal auf Basis von Kundendaten individuell exakt zugeschnittene Angebote erstellen. Parallel dazu lässt sich mit einer Sensitivitätsanalyse konkret ermitteln, welche Effekte das Volumen eines potenziellen Kunden im (eigenen) Logistiknetz erzeugt und wie das Netz unter veränderten Bedingungen reagiert. Verlagerungen generieren mit der Lösung hingegen die Strukturen und Grundlagen von Ausschreibungen, können eigene Preisvorstellungen auf ihre Realisierbarkeit und Angebote objektiv auf ihre Qualität hin überprüfen.

Ökologische Verantwortung

Ähnliches gilt für die grundlegenden Aspekte ökologisch fundierter Green



**27. DEUTSCHER
LOGISTIK-KONGRESS**
20.-22. Oktober 2010



**Besuchen Sie uns in
der Havanna Lounge in
Raum Tiergarten 1.**



Wasser, Schiene, Straße – PSIGlobal bietet multimodale Betrachtungsoptionen unter Einbindung wirtschaftlicher und ökologischer Aspekte. Quelle: PSI Logistics

Logistics: Netzoptimierungen oder -neugestaltungen können mit PSIGlobal in Abhängigkeit von Mengenströmen, Standorten und Distributionszielen auf Basis verschiedener multimodaler Verkehrsnetze geplant, überprüft und schließlich nach den günstigsten Konstellationen realisiert werden. Auf diese Weise werden Logistiker ihrer ökologischen Verantwortung gerecht, ohne die ökonomische Vernunft zu vernachlässigen; CO₂-Ausstoß reduzieren und gleichzeitig die Wirtschaftlichkeit des Unternehmens steigern.

Strategische Planung

Daher wird PSIGlobal inzwischen unter anderem von namhaften Anwendern in der Nahrungsmittelindustrie, der Kontraktlogistik und bei Consultingunternehmen eingesetzt. Sie optimieren mit dem strategischen IT-System sowohl ihre eigenen Logistiknetzwerke als auch die Netzwerke ihrer Kunden.

So hat eines der weltweit führenden Handelshäuser jetzt seine globale Supply Chain mit PSIGlobal hinsichtlich der Lagerstandorte und der dort jeweils vorzuhaltenden Produkte optimiert, die Transporte von Beschaffung und Distribution gekoppelt und das logisti-

sche Netz neu konstruiert. Dabei wurde das Netz mit der Planungs- und Steuerungssoftware auch auf seine Stabilität bei Mengenschwankungen überprüft. Es wurden operative Kennzahlen für akzeptable Schwankungsbreiten abgeleitet und hinterlegt. Für Abweichungen von den inzwischen determinierten Kennzahlen wurden überdies Szenarien hinterlegt, die eine umgehende Reaktion mit entsprechender Nachsteuerung ermöglichen.

Kennzahlen für Intelligentes Wachstum

Tatsächlich ist der Prognose- und Sendungsgenerator, der den Anwendern mit dem aktuellen Upgrade zur Verfügung steht, eine absolute Besonderheit. Diese neue Funktion erlaubt es, aus theoretischen Annahmen etwa über eine definierte prozentuale Veränderung des Sendungsvolumens oder der Kundenzahl realistische Planungsdaten zu ermitteln. Je nach Zielsetzung und Anspruch des Anwenders lassen sich auf diese Weise dann Kennzahlen beispielsweise zur Bestandsoptimierung im Lager erstellen oder die Risiken bei der Erschließung neuer Märkte deutlich verringern. Das Resultat: intelligentes Wachstum.

Durch den mehrschichtigen Nutzen, den PSIGlobal seinen Anwendern mit den neuen Funktionen des aktuellen Upgrades bietet, das zeigen die genannten Beispiele, unterstreicht die strategische Premium-Software erneut ihre exponierte Sonderstellung in der Welt der Logistik-IT. Konkrete Anwenderbeispiele belegen überdies, dass die erzielten Effekte im Bereich der Netzwerkoptimierung zu kürzesten Amortisationszeiten führen: Sowohl der direkte Einsatz der Planungs- und Steuerungssoftware als auch Beratungsprojekte auf Basis von PSIGlobal rechnen sich in der Regel bereits in weniger als einem Jahr. Damit stellt das IT-System Verladern wie Logistikdienstleistern ein effizientes Instrument zur Planung und Sicherung ihrer Zukunftsfähigkeit zur Verfügung. ☉

► Information

Ansprechpartner: Dr. Giovanni Prestifilippo,

Bereichsleiter Logistische Netze

PSI Logistics GmbH, Dortmund

Telefon: + 49 231 17633-270

Telefax: + 49 231 17633-101

E-Mail: g.prestifilippo@psilogistics.com

Internet: www.psilogistics.com

Lösung: PSImetals im Einsatz

Die Vorteile einer gleichzeitigen Brammenanbindung während der Warmbandprogrammplanung

Die Planung der Walzprogramme und die dazu erforderliche Zuordnung des benötigten Materials erfolgen für eine Warmbandstraße in der Regel in zwei separaten Prozessen. Durch eine Brammenzuteilung während der Reihenfolgeplanung kann die Länge des Walzprogramms maßgeblich gesteigert und der vorhandene Bestand an Brammen maximal genutzt werden. Diese Methode von PSImetals Planning kann unter anderem sehr vorteilhaft zum Abbau von Lagerbeständen oder auch beim Heiß- und Direkteinsatz genutzt werden.

Bessere Anlagenauslastung durch längere Walzprogramme

Mit dem Ziel längerer Walzprogramme geht der Wunsch nach einer verbesserten Anlagenauslastung und der optimalen Bestandsnutzung einher. Längere, aber in Summe weniger Walzprogramme reduzieren wesentlich die benötigten Rüstaufwände.

Die Menge der für die Reihenfolgeplanung verfügbaren Aufträge hat einen direkten Einfluss auf die Länge des zu erstellenden Walzprogramms. Eine Erhöhung der verfügbaren Auftragsmenge

auf bis zu 30% führt zu Planungsvarianten mit einer Steigerung der Programmlängen bis zu 30% (siehe Abbildung 1). Ziel ist es daher, die Menge der für die Reihenfolgeplanung verfügbaren Aufträge zu erhöhen, ohne zusätzliche Materialbestände vorhalten zu müssen.

Brachliegendes Potential

Eine Möglichkeit bietet die Anbindung von Brammen an Warmbandaufträge während der Reihenfolgeplanung. Dabei werden alle vorhandenen Brammen entsprechend der gegebenen Restriktio-



nen mit dem Ziel maximaler Anbindung den Warmbandaufträgen zugeordnet. Ohne Vergrößerung des Brammenlagers kann allein durch die Brammenanbindung während der Reihenfolgeplanung die Anzahl der zur Verfügung stehenden Aufträge erhöht und die Walzprogramm-länge gesteigert werden.

Dass dieses Potential vorhanden ist, zeigt die Analyse der Beziehung zwischen der Anzahl zuteilbarer Aufträge und der Anzahl vorzeitig angebundener Aufträge bei einem belgischen Stahlhersteller (siehe Abbildung 2). Für verschiedene Brammenlagergrößen wurde die Differenz und damit das vorhandene Optimierungspotential zwischen zuteilbaren Aufträgen und vorzeitig angebundener Aufträgen untersucht. Je kleiner dabei das Brammenlager war, umso höher war der Anteil nicht zu geordneter Aufträge und damit das Potential zur Erzeugung längerer Walzprogramme.

Längere Walzprogramme von heute auf morgen

Eine Fallstudie: Bei einem Stahlproduzenten in Belgien wurde eine PSImetals Planning-Lösung implementiert, die die gleichzeitige Brammenanbindung zu Warmbandaufträgen ermöglicht und die Reihenfolgeplanung für die Warmband-

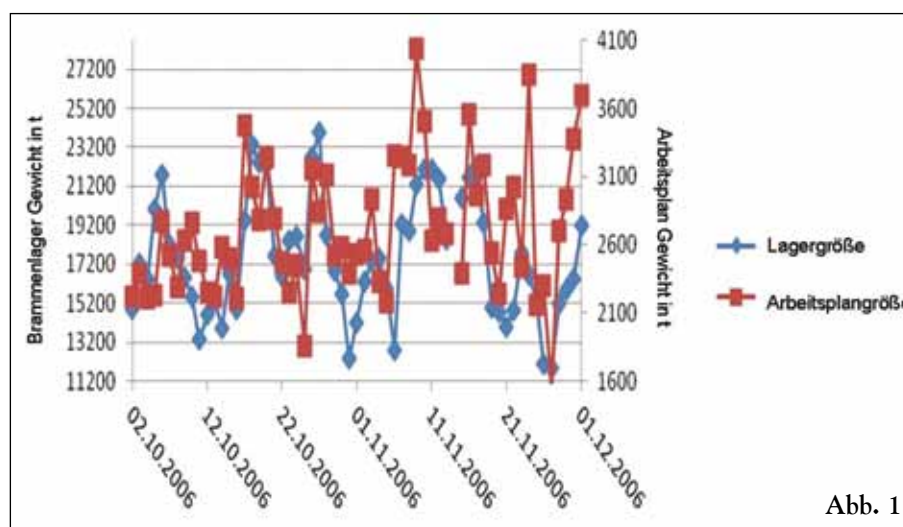


Abb. 1

Entwicklung der Größe des Brammenlagers bei einem französischen Stahlhersteller in Tonnen (blau) sowie der Länge der einzelnen Walzprogramme der Warmbandstraße (rot). Die fast exakte Übereinstimmung der beiden Graphen zeigt, dass eine Erhöhung der Anzahl der für die Reihenfolgeplanung verfügbaren Brammen um 30 % zu einer Erhöhung der Walzprogramm-längen um 30 % führt. Quelle: PSI Metals

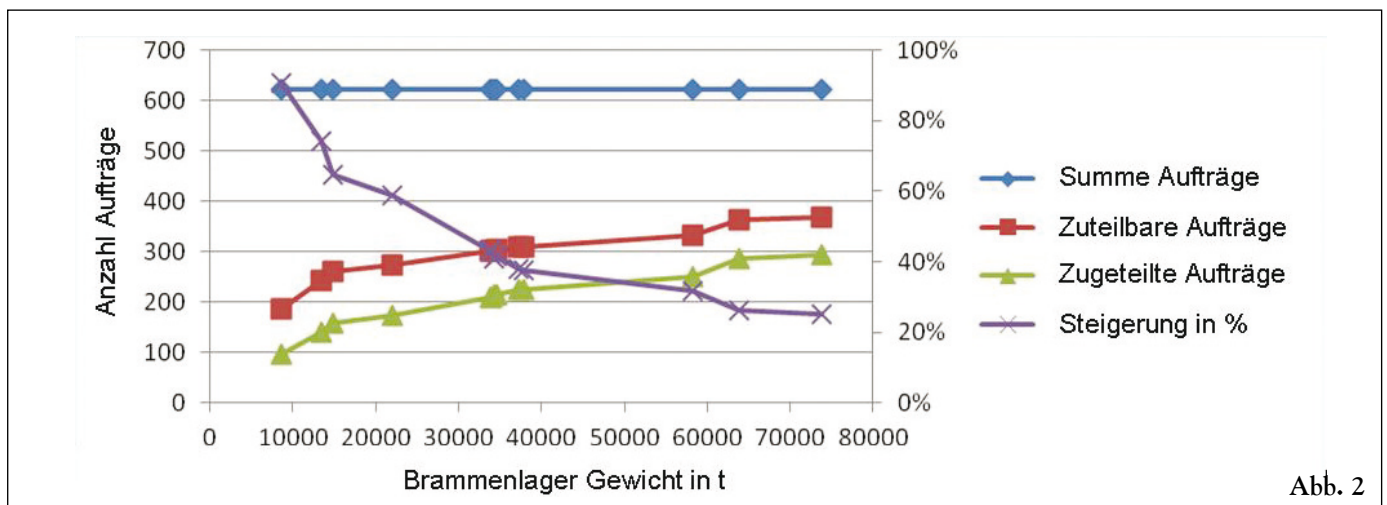


Abb. 2

Gegenüberstellung der zuteilbaren Aufträge (rot) zu den vorzeitig angeordneten Aufträgen (grün) nach Größe des Brammenlagers (x-Achse). Im kleineren Brammenlager (10.000 t) ist die Anzahl zuteilbarer Aufträge um 90 % höher als die Anzahl der vorzeitig angeordneten Aufträge, in größeren Brammenlagern (75.000 t) ist die Anzahl der zuteilbaren Aufträge immerhin noch 25 % höher als die der vorzeitig angeordneten. Quelle: PSI Metals

straße für die nächsten drei Produktionstage erstellt. In der ersten Phase wurden die erzeugten Reihenfolgen nicht für die Produktion erzeugt, sondern lediglich um die damit induzierte Brammenanbindung zu nutzen. Auf der Grundlage dieser Brammenanbindungen haben die Planer dann ihre Walzprogramme auf gewohnte Weise erstellt. Während dieser ersten Projektphase wurde lediglich das neue Brammenzuteilungsverfahren validiert, die Länge der Walzprogramme spielte hierbei keine vorrangige Rolle. Überraschenderweise nahmen die Walzprogrammmlängen von einem Tag auf den anderen um rund 20 % zu.

Hoher Nutzen durch flexible Brammenanbindung

Brammen können auf verschiedene Art und Weise Warmbandaufträgen zugeordnet werden. Die Nutzung unterschiedlichster Freiheitsgrade – von der End-Dicke des Coils, über die Möglichkeiten der Breitenreduktionsfähigkeit bis zu mechanischen Einschränkungen von Warmbandaufträgen – sind dabei von besonderer Bedeutung. Immer mehr Stahlerzeuger nutzen diese Freiheitsgrade bei der Standardisierung ihres Bram-

menlagers und decken den größten Teil ihres Warmbandbedarfs mit einer sehr begrenzten Zahl von Brammenspezifikationen ab.

So geraten standardisierte Brammenlager immer mehr in den Fokus, da sie die Flexibilität bei der Brammenanbindung durch die Wahl der Brammenparameter erhöhen und die Zahl der passenden Warmbandaufträge durch Wahl der optimalen Breite, Länge und der chemischen Zusammensetzung maximieren.

Selbst im Kontext einer klassischen, in zwei getrennten Schritten ablaufenden Planung ermöglicht die Anbindung und die Reihenfolgeplanung in einem standardisierten Brammenlager eine Bestandsbildung, die eine Verkürzung der Auftragsdurchlauf- und Lagerentnahmezeit sowie eine Verbesserung der Liefertreue ermöglichen. ☺

► Information

Ansprechpartner: Vivian de Smedt
 AIS Advanced Information Systems nv -
 ein PSI Metals Unternehmen, Brüssel/Belgien
 Telefon: + 32 2 558-8826
 Telefax: + 32 2 521-8051
 E-Mail: vdesmedt@psi.de
 Internet: www.psimetals.com



„between innovation & environment“

14.-16. September 2010,
Messe Essen, Deutschland

8. Weltmesse & Kongress



Auf dem Stand der **PSI Metals Non Ferrous GmbH** erfahren Aluminiumhersteller und -verarbeiter, wie Abläufe im Gieß- und Walzprozess mit **PSI Metals** ganzheitlich harmonisiert und optimiert werden können.

Im Gespräch: Dr. Andrew Zoryk zur Kooperation zwischen SAP und PSI Metals

Eine konkurrenzlose Komplettlösung für die Stahlindustrie

PSI arbeitet bereits seit mehr als acht Jahren mit SAP im Bereich integrierter Lösungen für die Stahlindustrie zusammen. Zur gemeinsamen Kundenbasis zählen führende Stahlproduzenten wie ArcelorMittal, ThyssenKrupp und voestalpine und seit kurzem auch NLMK in Russland. Mit der neuen, integrierten Lösung für Langstahlproduzenten setzen SAP und PSI die bewährte Partnerschaft fort.

Was ist der Grund für die Zusammenarbeit zwischen SAP und PSI?

Zoryk: Einerseits ist SAP mit seinen Anwendungen für die Bereiche Enterprise Resource Planning, Supply Chain Management und Advanced Planning & Optimisation ein wichtiger Anbieter für

Was macht die Partnerschaft zwischen SAP und PSI so stark?

Zoryk: PSI war vor einigen Jahren ein Schlüsselpartner bei der Entwicklung unserer „SAP Best Practices for Primary Metals“, für uns wichtig, um der Stahlindustrie zu demonstrieren, dass SAP

Darüber hinaus trägt der Ausbau der Partnerschaft dazu bei, dass künftige Lösungsentwicklungen den jeweiligen Technologiestandards beider Unternehmen entsprechen, sodass beispielsweise die Schnittstellen zwischen PSI Metals 5 und SAP-Lösungen zertifiziert und zukunftssicher sind, was wiederum die Risiken für unsere Kunden eliminiert.

Welche Pläne bestehen für die Zukunft?

Zoryk: In Deutschland und Russland arbeiten wir bereits an einer Reihe gemeinsamer Kundenprojekte, von denen wir hoffen, dass sie zu wichtigen Referenzen für unsere Tätigkeit werden. Unsere nächsten Schritte sind die Erweiterung der neuen Lösungsvorlage auf die Flachproduktion sowie auf die Produktion von NE-Metallen. Darüber hinaus hat PSI mit der Erweiterung des PSI Metals Cockpit für die Darstellung von Produktionsprozessen und Anlagenprogrammen auf der Grundlage unserer Anwendung „SAP MII – Manufacturing Integration & Intelligence“ begonnen. Dies wird für die Kunden einen erheblichen Mehrwert schaffen. Ich bin überzeugt, dass wir dem Markt gemeinsam eine echte Synergie von „Best-in-Class“-Lösungen bieten können, mit denen die Kunden ihre Fertigungsprozesse fortlaufend verbessern können. ☺



Dr. Andrew Zoryk
Industry Director Mill & Mining, SAP

„Ich bin davon überzeugt, dass wir dem Markt eine echte Synergie von „Best-in-Class-Lösungen“ bieten können.“

die Metallindustrie. Relevante Lösungen sind hier SAP ERP, SAP SCM und SAP APO. Andererseits ist PSI mit PSI Metals 5 ein anerkannter Marktführer in der Branche bei Lösungen für Produktionsmanagement-Systeme.

Durch die Intensivierung unserer Partnerschaft können wir den Kunden eine konkurrenzlose Komplettlösung für ihre Planungs-, und Fertigungsanforderungen anbieten. Dank eines standardisierten „Best-in-Class“-Konzepts, das bewährte Erfahrungen unserer Kunden bündelt und eine ganzheitliche Abbildung der Fertigungsprozesse ermöglicht, bietet die gemeinsame, integrierte Lösung beachtlichen Wert für unsere Kunden.

in der Lage ist, deren Geschäftsprozesse zu unterstützen, und um die Vorteile der starken Integration von PSI Metals 5 und SAP-Lösungen zu zeigen. Die von uns entwickelten „best practices“ konzentrierten sich auf die Flachstahlproduktion. Die hierbei gemachten Erfahrungen bilden ein starkes Fundament für unsere neue gemeinsame Initiative.

Woran arbeiten Sie derzeit gemeinsam?

Zoryk: Unsere Arbeit konzentriert sich auf die Erstellung einer Lösungsvorlage (Template) für Langstahlprodukte und die hierbei zu berücksichtigenden Besonderheiten und Herausforderungen.

► Information

Ansprechpartnerin: Annett Pöhl,
PSI Metals GmbH, Berlin
Telefon: +49 30 2801-1817
Telefax: +49 30 2801-1020
E-Mail: info@psimetals.de
Internet: www.psimetals.de

Veranstaltung: PSI Logistics engagiert in Hamburger Schulprojekt

Erfolgreich gepackt

Die PSI Logistics GmbH unterstützt ein Schulprojekt im Rahmen der Initiative „Naturwissenschaft und Technik“. 20 Schüler erhielten Einblick in den Nutzen logistischer Softwareunterstützung und erarbeiteten eigenständig ein konkretes Szenario zur optimierten Versandfertigung bestimmter Packstücke.

Ihre Vorschläge zum Thema Packoptimierung präsentierten rund 20 Schüler aus der Oberstufe des Gymnasiums Hamburg-Rahlstedt Anfang Juli am Hamburger Firmensitz der PSI Logistics. Die vorgestellten Lösungen sind das Ergebnis eines Projektes, mit dem sich PSI Logistics im Rahmen der Initiative „Naturwissenschaft und Technik“ (NaT) personell, finanziell und fachlich als Kooperationspartner an Schulen engagiert. Ziel der Initiative ist es, den naturwissenschaftlich-technischen Nachwuchs in Hamburgs Profileroberstufe für die Fächer Chemie, Informatik, Mathematik und Physik – und für einen späteren Ingenieursstudiengang zu begeistern. „Technik in Anwendungen für die Praxis umzusetzen macht den naturwissenschaftlichen Unterricht attraktiver“, erklärt Martin Toepfer, Leiter Produktentwicklung, Technologie und Verfahren der PSI Logistics und Leiter dieses Projektes seitens des Unternehmens. „Daher haben wir uns an der Initiative beteiligt, gemeinsam mit den Lehrern die Aufgabenstellung zum Thema Packoptimierung erarbeitet und an die Schüler weitergereicht.“

Mit großem Erfolg. Gemeinsam mit Wolfgang Albrecht, Geschäftsführer der PSI Logistics, informierte die Schülergruppe sich beim Vor-Ort-Besuch eines



Stolz präsentierten die Schüler ihre Ergebnisse der Experten-Jury.

Quelle: PSI Logistics

Logistikzentrums, das Kühne & Nagel für Flugzeugbauer Airbus betreibt, über die Einsparpotenziale, die durch eine optimale Nutzung von Transportkapazitäten erzielt werden können: weniger Raumverschwendung, reduziertes Transportvolumen, weniger Umweltbelastung und geringere Transportkosten. Aufgabenstellung für die Schüler war es nun, die bestmögliche Lösung für die Versandfertigung definierter Materialteile in einem Karton zu ermitteln.

In sechs Gruppen verfolgten die Schüler ihr Ziel ein halbes Jahr lang in den Unterrichtsfächern Mathematik und Physik (generelle Probleme) sowie Informatik (Algorithmen entwerfen und Datenbanken anschließen). Die entstandenen Lösungen wurden von den Schülern in professionellen Vorträgen und mit realistischen Beispielen präsentiert. Eine Jury aus zwei Lehrkräften, Martin Toepfer und Wolfgang Albrecht, prämierte die markanteste Lösung mit Theater-

gutscheinen im Wert von 200 Euro. „Insgesamt waren wir positiv überrascht über die gute Qualität der Ergebnisse“, resümiert Projektleiter Toepfer. „Das Projekt ist auf allen Seiten gut angekommen. Die Lehrer befürworten eine weitere Zusammenarbeit in deren Verlauf wir die Aufgabenstellung inhaltlich weiter vorantreiben werden. Die Reaktionen der Schüler zeigen, dass wir sie näher an das Thema Technik heran führen und ihnen logistische Problemstellungen vermitteln konnten. Ein gelungenes Kooperationsprojekt.“

► Information

Ansprechpartnerin: Anja Malzer,
Leiterin Marketing,
PSI Logistics GmbH, Hamburg
Telefon: + 49 40 696958-15
Telefax: + 49 40 696958-90
E-Mail: a.malzer@psilogistics.com
Internet: www.psilogistics.com

Veranstaltung: Schulungen rund um PSImetals

PSImetals University erfolgreich gestartet

PSI Metals führt die bewährte Tradition der AIS-University als PSImetals University weiter. Kollegen und Kunden werden in verschiedenen Veranstaltungsreihen zu Themen rund um das Lösungsangebot PSImetals geschult.

Wie in der letzten Ausgabe berichtet, vereint PSImetals 5 die bisherigen AIS Steelplanner und PSImetals Lösungen. Damit Kunden die Kenntnisse um PSImetals 5 vertiefen und die erweiterte Funktionalität gezielt trainieren können, führt PSI die Tradition der AIS-University als PSImetals University fort.

Gestartet wurde die PSImetals University anlässlich des ersten Firmentreffens der PSI Metals Gruppe im April in

Berlin mit Schulungsangeboten für alle PSI Metals Mitarbeiter. Das Schulungskonzept basiert auf den drei Säulen:


- **Plan2Produce** mit Angeboten von Bestandsoptimierung über Anlagenprogrammplanung bis zur Schnitttopf Optimierung u.a.,
- **Produce2Cash** mit Trainings für die Steuerung der Produktionsprozesse inklusive Qualitätssicherung,
- **Move2Deliver** mit Kursen zur logistischen Optimierung der Produktion.

Für verschiedene Zielgruppen werden unterschiedliche Schwerpunkte angeboten. Die Veranstaltungen können unabhängig voneinander gebucht werden. Erfahren sie mehr dazu beim nächsten Treffen der PSImetals UserGroup im Herbst dieses Jahres. ☺

► Information

Ansprechpartnerin: Annett Pöhl,
PSI Metals GmbH, Berlin
Telefon: +49 30 2801-1817
Telefax: +49 30 2801-1020
E-Mail: info@psimetals.de
Internet: www.psimetals.de

Plan2Produce



- Master Planning
- Inventory Optimisation
- Order Scheduling
- Line Scheduling Caster
- Line Scheduling CPM
- Line Scheduling HSM
- Plate Combination
- Coil Combination

Produce2Cash



- Order Dressing
- Production Melt Shop
- Quality Control Melt Shop
- Production Rolling Mills
- Quality Control Rolling Mills
- Copper Extraction
- Aluminium Casting

Move2Deliver



- SAP Integration
- Level 2 Integration
- Fundamental Logistic
- Optimisation Logistic
- Cockpit and PSIVisu
- Energy
- KPI

Lünendonk-Liste der mittelständischen deutschen Standard-Software-Unternehmen

PSI AG auf Rang 3 der Top Ten

Im Ranking der zehn führenden deutschen mittelständischen Standard-Software-Unternehmen der Lünendonk GmbH, Kaufbeuren, belegt die PSI AG den dritten Rang.

In dem zum fünften Mal erschienenen Ranking des Beratungshauses werden die zehn umsatzstärksten Un-

ternehmen gelistet, die mehr als 60 % ihrer Umsätze mit Standard-Software-Produktion, -Vertrieb und -Wartung erwirtschafteten, ihren Hauptsitz in Deutschland haben, jeweils unter 500 Millionen Euro Gesamtumsatz erzielen und keinem Konzern angehören. Mit 147 Millionen Euro Gesamtumsatz wird die PSI an dritter Stelle hinter

der CompuGroup Holding AG und der Mensch und Maschinen Software SE geführt. PSI gehört außerdem zu den fünf Unternehmen, die im Jahr 2009 ihre Umsätze im Vergleich zum Vorjahr steigern konnten. Der Mittelwert der Umsatzsteigerungen der Top 10 liegt bei 0,5 %. ☺

www.luenendonk.de

Auftragseingang gesteigert

PSI beschleunigt das Wachstum im 1. Halbjahr 2010




Der PSI-Konzern hat im ersten Halbjahr 2010 das Betriebsergebnis vor Abschreibungen (EBITDA) um 19 % auf 5,8 Millionen Euro und das Betriebsergebnis (EBIT) um 6 % auf 3,7 Millionen Euro gesteigert.

Das Konzernergebnis nach Zinsen und Steuern lag, bedingt durch den temporären Effekt höherer latenter Steuern, mit 2,2 Millionen Euro unter dem Vorjahreswert. Der Konzernumsatz erhöhte sich um 18 % auf 77,1 Millionen Euro. Der Auftragseingang wurde gegenüber dem Vorjahreswert um 9 % auf 93 Millionen Euro gesteigert, der Auftragsbestand lag mit 114 Millionen Euro 4 % unter dem Vorjahreswert, stieg jedoch gegenüber dem 31.03.2010 um 9 Millionen Euro. Die Mitarbeiterzahl des Konzerns erhöhte sich zum 30.06.2010 durch die Akqui-

sitionen des Vorjahres und gezielte Neueinstellungen auf 1.400.

PSI verzeichnet seit Anfang des Jahres eine wieder steigende Nachfrage nach Lösungen für die Energiemärkte und die Steigerung der Effizienz in der Schwerindustrie. In den nächsten Quartalen erwartet das Management große Aufträge aus der Golfregion sowie weitere Wachstumsimpulse in Deutschland und Europa durch die Schaffung europäischer Supergrids und die intelligente Energieverbrauchssteuerung durch Smart Grids. Das erste PSI-Leitsystem, das um Funktio-

nen für ein virtuelles Kraftwerk erweitert wurde, wird derzeit bei einem deutschen Kunden in Betrieb genommen.

Vor diesem Hintergrund bekräftigt PSI die Jahresziele von 160 Millionen Euro für den Umsatz und mindestens 10 Millionen Euro für das Betriebsergebnis. 

► Information

Ansprechpartner: Karsten Pierschke,
Leiter Investor Relations und Kommunikation,
PSI AG, Berlin
Telefon: +49 30 2801-2727
Telefax: +49 30 2801-1000
E-Mail: kpierschke@psi.de
Internet: www.psi.de

**PSI Aktiengesellschaft für
Produkte und Systeme der
Informationstechnologie**

Dircksenstraße 42-44
10178 Berlin (Mitte)
Deutschland
Telefon: +49 30 2801-0
Telefax: +49 30 2801-1000
www.psi.de
info@psi.de