



C.A.PICARD

Individuelle Hochleistungskomponenten für den Maschinenbau

Metallverarbeitung

Name:

Carl Aug. Picard GmbH

Website:

<http://www.picard.de>

Produkte:

Hochbeanspruchte
Präzisionsteile aus Metall
(Geschäftsbereiche Plate Technology und Extruder Technology)

Standort:

Remscheid und Monschau,
Deutschland;
weitere Vertriebs- und
Produktionsstandorte in den
USA, in China und in Japan

Mitarbeiter:

ca. 400 (2014)

Umsatz:

ca.. 40 MIO. € (2014)

Entscheidung für proALPHA

- Hochintegriertes ERP-System mit modularem Aufbau
- Moderne Benutzeroberfläche für effizientes Arbeiten
- Abbildung unterschiedlicher Produktionsstrukturen
- Volle Integration der Konstruktion standardmäßig möglich
- Mehrsprachigkeit für späteren Einsatz in USA und China

Highlights

- Intelligente Produktionsplanung über alle Ressourcen

- Arbeitsplan und Kalkulation entstehen auf „Knopfdruck“ aus dem Produktkonfigurator
- Einfaches Abbilden auch unkonventioneller Auftragsabwicklungsprozesse
- Parallele Verwaltung mehrerer Lagerarten

Benefits

- Flotte und zuverlässige Auftrags- und Kostenkalkulation dank Produktkonfigurator
- Sichere und schnelle Prozesse dank automatisierter Workflows
- Unternehmensweiter Zugriff auf Dokumente im systemeigenen DMS

C.A.PICARD ist ein traditionsreiches und international erfolgreiches Unternehmen, das sich auf die Herstellung und den Vertrieb von hochbeanspruchten Präzisionsteilen aus Metall spezialisiert hat. Gefertigt wird in den Geschäftsbereichen Plate Technology und Extruder Technology für verschiedenste Branchen und Anwendungen. proALPHA sorgt in beiden Geschäftsbereichen und an beiden deutschen Standorten für sichere und effiziente Prozesse und steuert sämtliche Abläufe entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Besonders profitiert C.A.PICARD dabei von der Sicherheit in den Prozessen durch das WorkflowManagement.

Zwei Geschäftsbereiche betreibt C.A.PICARD an seinen beiden deutschen Produktionsstandorten: Die Sparte Plate Technology fertigt Press- und Trägerbleche, Stanzplatten und Presswerkzeuge, Multilayer-Registriersysteme, Ausrüstungen für die Gießerei-Industrie sowie Teile für Kalksandsteinpressen. Im Bereich Extruder Technology werden Verschleiß- und Ersatzteile für Doppelwellenextruder, insbesondere Schneckenelemente, Knetter, Schneckenkernwellen und Gehäuse hergestellt.

Divergierende Losgrößen einfach managen

„Während im Bereich Plate tendenziell weniger, dafür aber größere Aufträge durchlaufen – hier reden wir von Losgrößen bis 100 Stück –, sind es bei den Extrudern kleinere, aber erheblich mehr Aufträge“, erklärt IT-Leiter Arnd Pflugrad. „Deswegen arbeiten wir zwar in zwei Dispoebereichen, aber selbstverständlich in nur einem Planungssystem.“

Obwohl die Auftragsgenerierung und -abwicklung bei C.A.PICARD in vielen Punkten vom Standard abweichen, sind die Abläufe komplett in proALPHA abgebildet. Drei Vertriebsabteilungen arbeiten mit zwei Arbeitsvorbereitungen und einer Konstruktion in teilweise untypischer Aufgabenverteilung nahtlos zusammen. proALPHA stellt die dafür erforderliche Flexibilität und Werkzeuge bereit. Eine zentrale Rolle spielt in beiden Fällen das integrierte WorkflowManagement.

Der Ausgangspunkt für einen Auftrag ist typischerweise eine Kundenzeichnung oder die Konstruktion im eigenen Haus. Zukaufteile legt der Einkauf an, einfache Teile der Vertrieb, komplexe Teile die Konstruktion. Die in proALPHA hinterlegten Workflows stellen sicher, dass alle zum Auftrag gehörenden Bestandteile zügig und vom jeweils zuständigen Mitarbeiter bearbeitet werden.

Die Konstrukteure nutzen das 3D-CAD-System Solid Edge, die Stammdaten führt jedoch proALPHA. Möglich ist die nahtlose Integration von CAD und ERP dank des proALPHA Moduls CA-Link. Die Zeichnungen verwaltet das proALPHA Dokumenten-Management-System (DMS), darüber sind auch die Freigabeprozeden organisiert. Das schafft Transparenz und ermöglicht den Abteilungen jederzeit Zugriff auf Zeichnungen und Belege.

Produktionsaufträge für alle nicht bevorrateten Teile generiert der Vertrieb. Sie laufen im Dispoenster der Arbeitsvorbereitung auf, die diese dann in proALPHA entsprechend terminiert. Per Workflow gelangen die Auftragstermine zurück an den Vertrieb, der diese gegenüber den Kunden bestätigt.

Ebenfalls automatisiert laufen die Kreditlimitprüfungen von Kunden und Lieferanten ab. Zuständige Mitarbeiter werden damit frühzeitig und automatisch über kritische Situationen im Partnerverhältnis informiert. Das schafft Sicherheit für das eigene Unternehmen.

„Man kann wohl sagen“, erläutert Arnd Pflugrad, „dass der proALPHA Workflow eine ausgesprochen lebendige Komponente ist, die viele Funktionen automatisiert und vernetzt.“

„Unsere Mitarbeiter verstehen auch tiefere Zusammenhänge in proALPHA und sind wirklich im System angekommen.“

Arnd Pflugrad, IT-Leiter bei C.A.PICARD

Konfiguration auf Knopfdruck

Der proALPHA Produktkonfigurator kommt bei C.A.PICARD vor allem als Werkzeug der Arbeitsvorbereitung zum Einsatz. Arnd Pflugrad ist zufrieden:

„Für die über die Sachmerkmalsleiste erfassten Bauteile werden auf Tastendruck Kostenkalkulation und Arbeitsplan erzeugt.“

Aktuell hat C.A.PICARD etwa 50.000 Zeichnungen im Bestand. Bei Lieferzeiten von sechs bis zwölf Wochen und Auftragsdurchlaufzeiten von durchschnittlich drei Wochen haben die Produktionsverantwortlichen stets einige Bälle in der Luft zu halten: Im Bereich Plate sind jeweils etwa 800 Aufträge parallel im Auftragsvorrat, in der Sparte Extruder sind es rund 1000. Hier nimmt der proALPHA Produktkonfigurator den Anwender buchstäblich an die Hand: Mit hinterlegten Logiken und Plausibilitätsprüfungen ermöglicht er



ausschließlich produzierbare Kombinationen von Produkteigenschaften und -komponenten. Das reduziert Fehler in der Planung, sichert die Prozesse und verringert die Durchlaufzeiten im Unternehmen.

Mehrere Lager sicher geführt

Zur Steigerung der Prozesssicherheit und Lieferfähigkeit trägt – immer mit Blick auf die Wirtschaftlichkeit – die Lagerverwaltung in proALPHA bei. Neben dem üblichen Eingangs- und Ausgangslager werden sowohl kunden- und produktspezifische Lager als auch Konsignationslager geführt. Zusätzlich betreibt C.A.PICARD ein großes Blechlager für Spezialstähle mit besonders langen Wiederbeschaffungszeiten. Alle diese Lagerarten führt proALPHA bestands- und wertgerecht nebeneinander. Das stellt einerseits hohe Materialverfügbarkeit auch bei „Langläufern“ sicher, garantiert andererseits eine genaue Kostenermittlung der Endprodukte und optimiert die Gesamtkosten der Materiallogistik.

Effizientes und komfortables Arbeiten

Die intuitive Benutzeroberfläche von proALPHA erlaubt ein besonders effizientes Arbeiten. So kann sich jeder Anwender die für ihn relevanten Informationen aus den verschiedensten Geschäftsbereichen zusammenstellen und als persönliche Arbeitsumgebung speichern. „Unsere Mitarbeiter verstehen nun auch tiefere Zusammenhänge von proALPHA und sind wirklich im System angekommen“, so Arnd Pflugrad.

Nach dem bereits erreichten hohen Integrationsgrad der Lösung stehen C.A.PICARD in proALPHA einige weitere Ausbaumöglichkeiten zur Verfügung, die sukzessive genutzt werden sollen. Beispielsweise die Aktivierung des CRM-Moduls, um Kunden und Interessenten noch besser betreuen zu können und den Informationsfluss zwischen internem Vertrieb und Außendienst zu vereinfachen. Zudem wurde die interne und externe Reklamationsabwicklung in proALPHA integriert.

Als lohnendes Ziel sieht die Geschäftsführung perspektivisch auch die Installation von proALPHA Personalwesen sowie von proALPHA Business Cockpits. Diese vorkonfigurierten und vom Anwender beliebig anpassba-



„Für die über die Sachmerkmalsleiste erfassten Bauteile fallen auf den sprichwörtlichen Tastendruck Kostenkalkulation und Arbeitsplan aus dem Rechner.“

Arnd Pflugrad, IT-Leiter bei C.A.PICARD

ren grafischen Auswertungen geben auf Knopfdruck Auskunft über aktuelle Entwicklungen im Unternehmen. Zudem gewinnt die Internationalisierung weiter an Bedeutung. Da proALPHA Landesversionen für verschiedene Länder anbietet, liegt der Einsatz auch bei den Auslandstöchtern nahe.