



Jehle AG

Vom Werkzeug bis zur Baugruppe – mit ERP einen Schritt voraus

Metallverarbeitung

Name:

Jehle AG

Website:

www.jehleag.ch

Produkte:

Kundenspezifische Bauteile aus Metall

Standorte:

Etzgen (Schweiz)

Mitarbeiter:

ca. 200

Modul im Fokus:

Produktion (Advanced Planning and Scheduling, APS), Chargennummernverwaltung, CAD-Anbindung, Dokumenten Management System (DMS)

proALPHA Kunde seit:

2007

Highlights

- Beschleunigte Arbeitsvorbereitung dank direkter Übernahme von CAD-Daten als Stückliste aus der Werkzeugkonstruktion
- Multiressourcenplanung lastet mehr als 1.000 parallele Aufträge optimal ein
- Verbindung von Einzel- und Serienfertigung in einem System
- Lückenlose Rückverfolgbarkeit aller verwendeten Materialien und Arbeitsschritte mittels Chargennummern
- Zukunftssicher aufgrund ständiger Weiterentwicklung der ERP-Lösung

Von der Automobil- und Elektroindustrie über die Medizinaltechnik bis zum Maschinen- und Anlagenbau: Kaum eine Branche kommt ohne Werkzeug- und Formenbau aus. In vielen dieser Branchen sind außerdem Präzisionsteile aus Metall wesentliche Bausteine für das Endprodukt. Qualitätsbewusste Hersteller übertragen daher diese verantwortungsvollen Aufgaben nur an Zulieferer, die ihr Handwerk verstehen – wie die 1947 gegründete Jehle AG. Das Schweizer Traditionsunternehmen aus Etzgen im Kanton Aargau hat sich mit umfassenden Dienstleistungen vom Engineering über Produktion bis zur Logistik genau auf die Bedürfnisse seiner Kunden eingestellt. Damit dabei alle Geschäftsprozesse reibungslos ablaufen, setzt der Mittelständler seit 2007 auf die bewährte ERP-Komplettlösung von proALPHA.



In den USA beginnen Erfolgsgeschichten in Garagen, in der Schweiz im Keller. Eine davon nahm 1947 ihren Anfang, als Josef Jehle im Untergeschoss seines Wohnhauses in Etzgen ein Unternehmen zur Herstellung von Stanzwerkzeugen und Metallwaren gründete. Inzwischen ist daraus die Jehle AG geworden, ein international erfolgreicher Metallverarbeiter mit rund 200 Mitarbeitern. Im hart umkämpften Markt der Lohnfertiger konnte und kann sich die Jehle AG vor allem über die Qualität ihrer Produkte und ihr Know-how behaupten. „Aber die Konkurrenz schläft nicht. Man muss einfach immer versuchen, einen Schritt voraus zu sein“, erklärt Martin Baksa, Leiter Finanzen, HR und IT sowie Mitglied der Geschäftsleitung der Jehle AG. Dazu gehört, Möglichkeiten zur Produktivitätssteigerung konsequent auszuschöpfen. Deshalb setzt der Mittelständler seit 2007 auf die ERP-Komplettlösung von proALPHA. Angefangen bei der Finanzbuchhaltung über die Produktionsplanung bis hin zur Lagerlogistik unterstützt die Standardsoftware mit ihren integrierten Modulen alle Kernprozesse in der Serienfertigung.

CAD-Daten für den Werkzeug- und Prototypenbau

Bei der Jehle gibt es sehr komplexe Bauteile, die aus einer Vielzahl von einzelnen Komponenten bestehen, welche zuerst gefertigt werden müssen. Diese Teile gilt es zum richtigen Zeitpunkt zu fertigen. Nur wenn alle Aufträge richtig disponiert wurden, kann der Wunschtermin der Kunden wahrgenommen werden. „proALPHA unterstützt uns dabei sehr, Termintreue zu gewährleisten“, sagt Baksa.

Bevor ein Teil oder eine Baugruppe überhaupt in Serie gehen kann, bedarf es jedoch einer Projektphase, die je nach Projektgröße entweder mehrere Monate oder gar Jahre dauern kann. Sie umfasst unter anderem die Definition des optimalen, mehrstufigen Produktionsprozesses und die Entwicklung von Prototypen. Eine zentrale Aufgabe ist außerdem der Werkzeug- und Formenbau. Dort konstruiert und fertigt die Jehle AG

Stanz- und Biegewerkzeuge sowie Folgeverbund- und Spritzgusswerkzeuge. Um die Arbeitsvorbereitung zu entlasten und zu beschleunigen, setzt das Unternehmen auf sein ERP-System: proALPHA sorgt dafür, dass die relevanten Daten für die Stückliste und die Fertigung aus dem CAD-System importiert werden können, um daraus Produktionsaufträge zu generieren.

Digital vom Angebot zum Auftrag bis hin zum Abruf

Auch in der Serienfertigung setzt das Unternehmen auf digitale Abläufe, die ihren Ursprung bereits im Vertrieb nehmen. So lassen sich die Daten aus einem Angebot mithilfe von proALPHA direkt in einen Auftrag übernehmen. Das ERP-System übergibt die Bestellungen anschließend nahtlos an die Arbeitsvorbereitung. Dadurch weiß die Produktionsplanung jederzeit, welche Aufträge sie disponieren soll. Dieser durchgängige Prozess hilft außerdem, Doppelseingaben und Tippfehler zu vermeiden. Die meisten Kunden ordern größere Bestände, die Jehle dann bei sich auf Lager hält. Manche der mit Hochpräzision gefertigten Teile entstehen in Serien von 100 bis 100.000 Stück pro Auftrag. In einigen Fällen schließt Jehle auch umfangreiche Rahmenaufträge über Serien von 100.000 bis 5.000.000 Stück ab. Um die dazu gehörenden Abrufe direkt in proALPHA verarbeiten zu können, hat Jehle seine Auftraggeber über EDI angebunden. „Die EDI-Funktionalität von proALPHA beschleunigt insbesondere die Zusammenarbeit mit unseren ausländischen Kunden“, berichtet Baksa.

Produktionsplanung mit Weitblick

Die Schnellläufer unter den Aufträgen wickelt Jehle in zwei bis drei Tagen ab. Komplexere Teile haben bis zu drei Monate Durchlaufzeit. Dabei ist eine Vielzahl von diversen Fertigungsaktivitäten nötig, bis ein Teil gefertigt ist. Sie reichen vom (Vor)stanzen über das Umformen bis zum Schweißen. Vor der Montage der Baugruppe kann außerdem Gewindeschneiden,

Fräsen, Schleifen, Waschen oder Pulverbeschichten auf dem Programm stehen. Jede Aufgabe erfordert eine spezielle Kombination von Maschine, Werkzeug und menschlichen Ressourcen. Weil hierzu die Anzahl der Einzelaufträge tendenziell steigt, ist eine manuelle Planung weder organisatorisch noch wirtschaftlich sinnvoll. Und selbst eine einfachere Softwarelösung stieße schnell an ihre Grenzen. Denn in der Regel hat die Fertigung zwischen 600 und 1.000 Aufträge parallel eingelastet. Deshalb nutzt Jehle Advanced Planning and Scheduling (APS) von proALPHA. „Wir brauchen zwingend eine leistungsstarke Software, die unseren Anforderungen genügt“, sagt Baksa. „Für unsere Serienfertigung funktioniert APS optimal“. Das Modul zur Produktionsoptimierung sorgt auch für möglichst kurze Umrüstvorgänge. Da die Werkzeuge bis zu vier Meter lang und mehrere Tonnen schwer sein können, sind Änderungen besonders zeitaufwändig und erfordern präzise Vorbereitung.

„proALPHA liefert uns eine sehr gute Grobplanung“, erklärt Baksa. Dazu gehört auch eine Vorausschau auf die benötigten Arbeitsstunden der eingelasteten Produktionsaufträge. Für die Feinplanung justieren die Mitarbeiter bei Jehle dann manuell im System nach. Denn laut Baksa kommt es immer wieder vor, dass ein Kunde Teile früher abrufen. Oder Probleme mit einer Maschine oder einem Werkzeug führen dazu, dass ad-hoc auf Alternativressourcen umgeplant werden muss.

Bei Projektlaufzeiten von mehreren Jahren, bis ein Teil in Serie gehen kann, spielen auch langfristige Planungen eine wichtige Rolle. Deshalb will Jehle in Zukunft die Produktionsprogrammplanung von proALPHA verstärkt nutzen. Ausgehend von den Zielabsatzmengen beziehungsweise Projekten lässt sich damit errechnen, welche Kapazitäts- und Materialbedarfe mittel- und langfristig entstehen.

Chargenverwaltung für lückenlose Rückverfolgbarkeit

Als ebenso hilfreich erweisen sich die umfassenden Tracking- und Dokumentationsmöglichkeiten mit proALPHA. Denn mithilfe der integrierten Chargenverwaltung kann Jehle zuverlässig festhalten und nachvollziehen, welche Produktionsschritte ein Teil wo durchlaufen hat – im Haus sowie bei Sub-Unternehmern. Mehr noch: Es lässt sich sogar auch die Quelle des Rohmaterials nachvollziehen. Denn wird das Material angeliefert, vergibt das ERP-System eine Chargennummer. Diese läuft mit dem Auftrag mit, so dass das Unternehmen jederzeit auskunftsfähig ist, welches Material in einem Teil verarbeitet wurde. Insgesamt ist so eine lückenlose Rückverfolgung für jedes ausgelieferte Produkt möglich.

Partnerschaft für eine digitale Zukunft

Um im internationalen Wettbewerb erfolgreich zu bestehen, hat sich Jehle weitere ergebnisorientierte Digitalisierungsprojekte vorgenommen. Eines betrifft die automatische Eingangsrechnungsverarbeitung, ein zweites die mobile Lagerhaltung. Im Fertigteilelager hält der Serienfertiger zwischen 5.000 bis 6.000 Produkte seiner Kunden vorrätig. Eine dynamische Lagerführung in Verbindung mit einer mobilen Lageranwendung soll künftig für zusätzliche Transparenz sorgen und den Fluss von Waren und Werten durch das Unternehmen weiter beschleunigen.

Auch diesen Schritt in die Zukunft plant die Jehle AG mit proALPHA: „Die partnerschaftliche Zusammenarbeit hat immer gut gepasst“, lobt Baksa. Insgesamt böte die Lösung die Stabilität und Kontinuität, die ein mittelständischer Fertigungsbetrieb heute braucht. „Für uns spielt das ERP-System eine tragende Rolle. proALPHA ist für uns das zentrale Werkzeug, mit dem wir unser Know-how in Produkte umsetzen.“

„proALPHA ist für uns das zentrale Instrument, mit dem wir unser Know-how in Produkte umsetzen.“

Martin Baksa, , Leiter FI/HR/IT und ERP-Projektleiter bei Jehle AG

proALPHA Schweiz AG
Jurastraße 12 ▪ CH-4142 Münchenstein
info@proalpha.ch ▪ www.proalpha.ch

proALPHA Business Solutions GmbH
Auf dem Immel 8 ▪ 67685 Weilerbach
info@proalpha.de ▪ www.proalpha.de

Stand 12/2018