



Jacob GmbH

Perfekte Verbindung zwischen ERP und Lagerlösung

Metallverarbeitung, Kunststoffindustrie

Name:

Jacob GmbH

Website:

<http://www.jacob-gmbh.de>

Produkte:

Kabelverschraubungen aus Metall und Kunststoff, elektronische Mess- und Regelgeräte, Schwimmerschalter

Standorte:

Jacob GmbH (Stammsitz):
Kernen-Rommelshausen
bei Stuttgart

Jacob Electronic Components
Co. Ltd: Shanghai, China

Mitarbeiter:

200

Umsatz:

35 Mio. € (2013)

Highlights

- Zusammenführung von Montage und Lager am Hauptsitz und Abschaffung des „Teiletourismus“
- Einbindung des automatischen Kleinteilelagers in die Unternehmensabläufe durch nahtlose Anbindung der MFI-Lagerlösung an proALPHA via Schnittstelle
- Reibungsloser Projektverlauf, 100 Prozent in time und in budget

Benefits

- Hoher Automatisierungsgrad und optimale Mengen- und Werteflüsse
- Kurze Bearbeitungszeiten und zeitnahe Verbuchungen der Warenbewegung – vom Wareneingang bis zur Freigabe für den Vertrieb
- Verkürzung der Durchlaufzeiten um 3-4 Tage
- Transparenz in den Unternehmens- und Logistikprozessen
- Fehlerfreie, barcodegestützte Logistikkette dank proALPHA
- Über 50 Prozent mehr Umsatz bei gleicher Mitarbeiterzahl seit der Einführung

Die Jacob GmbH stellt jährlich 190 Millionen Teile her – hauptsächlich Kabelverschraubungen und -einführungssysteme – und vertreibt diese weltweit. Das führende IT-System ist die ERP-Komplettlösung proALPHA. Diese kommt in allen Unternehmensbereichen zum Einsatz. Seit der Einführung im Jahr 2004 hat das Unternehmen sukzessive eine durchgängige Prozesslandschaft geschaffen und den Umsatz um über 50 Prozent gesteigert – bei gleicher Mitarbeiterzahl. Mit der Inbetriebnahme des automatischen Kleinteilelagers und der Anbindung der MFI-Lagerlösung an proALPHA existiert eine profitable Einheit aus ERP und Lagerlogistik, womit die Durchlaufzeiten um 3-4 Tage reduziert werden konnten.

Die Kabelverschraubungen und -einführungssysteme von Jacob – aus Metall oder Kunststoff – kommen vielerorts zum Einsatz. Im Maschinenbau, in der Bahnindustrie, im Geräte- und Schaltanlagenbau. In Raffinerien, Öl- und Gasplattformen, Solar- oder Windkraftanlagen. Überall dort fixieren und dichten sie Kabel ab und sichern sie gegen Zugentlastung. 22 Dreh- und 42 Spritzgussmaschinen fertigen die Teile. Insgesamt verarbeitet Jacob jährlich rund 1.600 Tonnen Metall und 600 Tonnen Kunststoffgranulat.

Jacob beliefert Kunden auf der ganzen Welt. Rund 100 Vertriebsaufträge verbucht das Unternehmen täglich. „Das Geschäft ist schnell geworden“, sagt der kaufmännische Leiter Bernd Bohl. Für höchste Kundenzufriedenheit setzt das Unternehmen auf erstklassige Qualität und eine schnelle Auslieferung. Dafür müssen die Durchlaufzeiten gering und die Produktivität hoch gehalten werden. Eine perfekte Einbindung des 2010 in Betrieb genommenen automatischen Kleinteilelagers in die Unternehmensabläufe schafft die Voraussetzung dafür. Seitdem sind Montage und Lager am Hauptsitz in Kernen-Rommelshausen zusammengeführt. Ein unterirdischer Tunnel verbindet dabei die Produktion mit der Lagerlogistik im Nachbargebäude. Vorher herrschte „Teiletourismus“: Teile aus den einzelnen Standorten mussten immer wieder zur Montage oder zum Versand

zum Hauptsitz geliefert werden. Diese Transporte kosteten viel Zeit. Zudem musste Jacob jede Warenbewegung an einem Standort aus- und am anderen Standort einbuchen. Seit der Anbindung der Lagerlösung an proALPHA gehört dies der Vergangenheit an.

Im Zuge der Errichtung des neuen Kleinteilelagers am Hauptsitz entschied sich Jacob für die Lagerlösung der MFI AG. „Für den Erfolg ausschlaggebend ist, dass die Lagerlösung perfekt mit dem ERP-System harmoniert. Durch die nahtlose Anbindung der MFI-Lagerlösung an proALPHA ist das der Fall. proALPHA ist dabei unser bestandsführendes System“, erklärt Bohl. „Das garantiert uns transparente und durchgängige Prozesse mit einem hohen Automatisierungsgrad und zugleich optimalen Mengen- und Wertflüssen.“

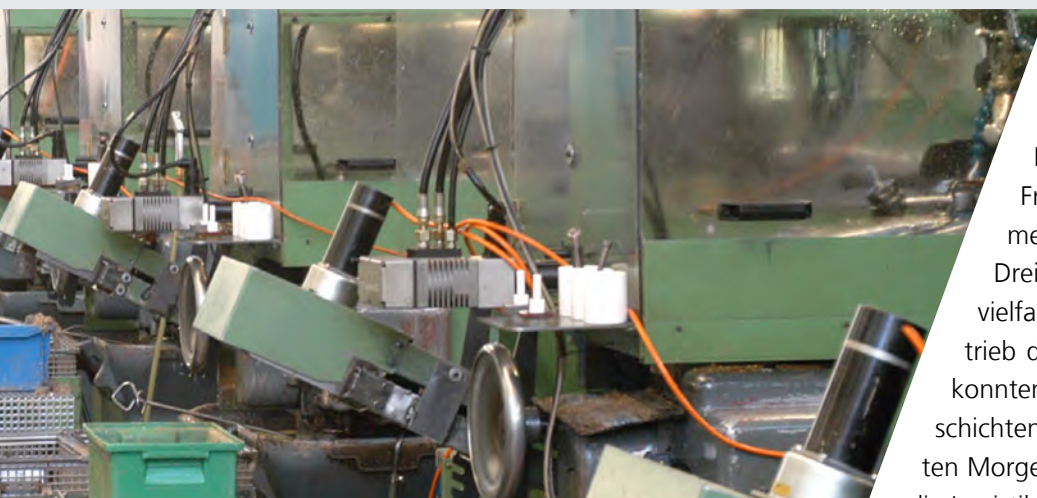
Einführung und Anbindung der Lagerlösung an proALPHA verliefen reibungslos. „Schon bei der Definition der Schnittstelle, über die beide Systeme miteinander kommunizieren, hat die Zusammenarbeit mit proALPHA und MFI hervorragend funktioniert“, erläutert IT-Leiter Christian Seeger. Auch die sechsmonatige Testphase, in der die MFI-Lösung an ein Testsystem von proALPHA angeschlossen und sämtliche Ein-, Aus-, Umlager- und Inventurprozesse parallel zum Echtzeitbetrieb simuliert wurden, lief problemlos.

„Lagerlösung und ERP-System proALPHA harmonieren perfekt.“

Bernd Bohl, kaufmännischer Leiter bei Jacob

In acht Minuten von der Produktion in die Logistik

So dauert es heute zum Beispiel nur noch 8 Minuten, bis sich Teile aus der Produktion über ein Förderband ins Kleinteilelager transportieren lassen und in proALPHA automatisch als Lagerbestand verbucht werden. Früher nahm dieser Vorgang deutlich mehr Zeit in Anspruch, da sich der Drei-Schicht-Betrieb in der Produktion vielfach nicht mit dem Ein-Schicht-Betrieb der Logistik synchronisieren ließ. So konnten Teile, die in den Spät- und Nachtschichten gefertigt wurden, erst am nächsten Morgen ins Lager überführt werden, weil die Logistik ausschließlich tagsüber besetzt ist. Darüber hinaus mussten die Teile manuell als La-



gerbestand eingebucht werden. Durchlaufzeiten von 1 bis 2 Tagen waren normal. Zudem war die körperliche Belastung der Mitarbeiter extrem hoch, weil sie die Ware selbst transportieren mussten.

Zeit- und prozessnahe Verbuchung anhand von Barcodes

Heute kommt die „Ware zum Mensch“ – schnell und ohne Anstrengungen der Mitarbeiter. Damit wurde auch ein wertvoller Beitrag zur Erhöhung der Arbeitssicherheit geleistet. Zudem erfolgen sämtliche Buchungen nun systemgesteuert, wobei eine weitere Stärke von proALPHA zum Tragen kommt. Denn das systemeigene proALPHA Dokumenten-Management-System erkennt Belege und ordnet sie automatisch den Geschäftsvorfällen zu, so auch die Barcodes, die durch die MFI-Lagerlösung flächendeckend Einzug ins Unternehmen gehalten haben. Jeder Transportbehälter ist neben dem Produktionsauftrag mit einem Barcode versehen. Fehler tendieren seitdem gegen null, da manuelle und gegebenenfalls fehlerbehaftete Eingaben entfallen. An jedem Arbeitsplatz, an dem in der Folge Buchungen stattfinden, scannen Mitarbeiter die Barcodes ein. So zum Beispiel bei der zentralen Kommissionierung. Dort weiß proALPHA unmittelbar nach dem Scanvorgang, dass die Teile zum Versand bereitstehen und nicht mehr als Lagerbestand zu führen sind. Dieser ist somit stets aktuell.



Automatisierte Logistik ist effizient und transparent

Die Kombination aus proALPHA und der Lagerlösung von MFI ist für Jacob optimal, weil sie die logistische Neuausrichtung des Unternehmens hervorragend unterstützt. „Unsere Prozesse sind komplett transparent und automatisiert. Die Bearbeitungszeiten vom Wareneingang bis zur Freigabe für den Vertrieb sind deutlich kürzer als zuvor, was unsere Effizienz nochmals deutlich verbessert hat“, erläutert Bohl. Darüber hinaus sind die Mitarbeiter stärker in den Logistikprozess involviert und haben alle Informationen schnell und übersichtlich verfügbar. Denn die Benutzeroberfläche von proALPHA erlaubt es, Informationen aus verschiedenen Geschäftsbereichen zu einer individuellen Bildschirmansicht zusammenzustellen. So kann zum Beispiel ein Mitarbeiter der Arbeitsvorbereitung den Lagerbestand sowie die Warenbewegungen direkt einsehen und in seine Planungen einfließen lassen. Die mühevoll Suche und das Zusammenstellen von Informationen entfallen damit komplett.

Gesamtes Projekt verläuft nach Plan

„Wir sind sehr zufrieden. Sowohl die Einführung von proALPHA im Jahr 2004 wie auch die Implementierung der Lagerlösung und die Anbindung an proALPHA verliefen in time und in budget. Alle Aufwandsberechnun-

„Heute kommt die Ware zum Mensch und nicht mehr der Mensch zur Ware.“

Bernd Bohl, kaufmännischer Leiter bei Jacob

gen und Kostenschätzungen wurden 1:1 eingehalten, es gab so gut wie keine Ergänzungen“, bilanziert Bohl. Die Investition zahlt sich aus: Seit 2004 hat das Unternehmen eine durchgängige Prozesslandschaft geschaffen und den Umsatz um über 50 Prozent gesteigert – bei gleicher Mitarbeiterzahl. Mit der Inbetriebnahme des automatischen Kleinteilelagers und der Anbindung der Lagerlösung an proALPHA existiert eine profitable Einheit aus ERP und Logistik. Nicht zuletzt wegen des reibungslosen Projektverlaufs sieht Jacob zukünftigen Releasewechselln entspannt entgegen.