



LEHNER electronics

LEHNER electronics GmbH

Bei LEHNER electronics in Österreich entstehen nicht nur Kabelbäume, sondern auch Visionen. Das 1997 gegründete Familienunternehmen mit aktuell rund 60 Mitarbeitenden bietet Kabelkonfektionen an, liefert seinen Kunden also vereinfacht gesagt das richtige Kabel in der richtigen Länge mit dem richtigen Stecker drauf. Wird es auf Kundenseite komplexer, erfordert das ganze Kabelbäume. Von der Stange gibt es nichts, immer handelt es sich um kundenspezifische Aufträge, die eine höchst individualisierbare und flexible Produktion erfordern. Auch wenn die Produkte für die meisten Menschen im Alltag nicht sichtbar sind, möchte man sie unterwegs nicht missen. Ob in der Nachrichtentechnik im Luftraum oder in der Messtechnik im Automotive-Bereich – geht es um Mobilität, stecken häufig Kabel und elektromechanische Baugruppen von LEHNER drin. Die Kunden sind teilweise weltweit tätig und tragen eine große Verantwortung, welche die verbauten Kabelkonfektionen von LEHNER mittragen müssen. Höchste Qualität ist somit das oberste, weil sicherheitsrelevante Gebot.

“ Auf dem Weg zur Smart Factory stehen wir aktuell bei 60 bis 70 Prozent, aber wir haben die Tools für 90 Prozent. Das alles ist aufwendig, denn man muss Daten pflegen, Neues lernen und Dinge in Betrieb nehmen – aber danach gibt es nichts, was HYDRA nicht kann. Die Struktur ist da, das Gerüst steht – jetzt können wir wachsen. ”

Johann Lehner, Gründer und Geschäftsführer



Betriebsdaten



Fertigungsprüfung



Leitstand



Maschinen Daten



Personaleinsatzplanung



Personalzeit



Reklamationsmanagement



Werkzeug- & Ressourcenmanagement



Zeitwirtschaft

Aus Small Factory wird Smart Factory – so digitalisiert HYDRA kleine Betriebe

Bei LEHNER electronics in Österreich entstehen nicht nur Kabelbäume, sondern auch Visionen. Aus Liebe zu seinem Heimatstandort hat Gründer und Geschäftsführer Johann Lehner seinen Elektronikbetrieb zukunftsfit gemacht. Bei der Umstellung von Manufaktur- auf Stationsbetrieb half HYDRA mit Lösungen zur Digitalisierung und Automatisierung. Lohnt das überhaupt in einem Betrieb mit weniger als 100 Mitarbeitern? Der Fall LEHNER zeigt: Innovationsgeist kennt keine Mindestgröße.

Fragt man Unternehmer Johann Lehner, wie weit man im österreichischen Großhölflin mit der Digitalisierung ist, so antwortet er: „Auf dem Weg zur Smart Factory stehen wir aktuell bei 60 bis 70 Prozent, aber wir haben die Tools für 90 Prozent.“ Dass der Elektronikbetrieb heute so modern aufgestellt ist, hat er dem Mut seines Gründers und der digitalen Unterstützung durch HYDRA, dem Manufacturing Execution System (MES) von MPDV, zu verdanken. Was 2019 mit der Planung eines Neubaus für Produktion und Lager am Hauptstandort begann, wurde zur Vision eines innovativen Unternehmens, das ganzheitlich die Möglichkeiten der Digitalisierung nutzt, statt im bequemen Status quo zu verharren.

Johann Lehner und sein 60-köpfiges Team in Österreich und Ungarn blicken auf anstrengende Jahre des Wandels zurück, die ein Investment in die Zukunft sind, sich aber schon jetzt gelohnt haben:

- Aus einem Manufakturbetrieb wurde eine Organisation mit spezialisierten Stationen je Arbeitsschritt,
- aus Papierflut wird nach und nach Datenpflege im digitalen Raum,
- aus manuellem wird digital gesteuertes Ressourcenmanagement.

Transportroboter statt Papierflut

LEHNER bietet Kabelkonfektionen an, liefert seinen Kunden also vereinfacht gesagt das richtige Kabel in der richtigen Länge mit dem richtigen Stecker drauf. Wird es auf Kundenseite komplexer, erfordert das ganze Kabelbäume. Von der Stange gibt es nichts,



immer handelt es sich um kundenspezifische Aufträge, die eine höchst individualisierbare und flexible Produktion erfordern.

Auch wenn die Produkte für die meisten Menschen im Alltag nicht sichtbar sind, möchte man sie unterwegs nicht missen. Ob in der Nachrichtentechnik im Luftraum oder in der Messtechnik im Automotive-Bereich – geht es um Mobilität, stecken häufig Kabel und elektromechanische Baugruppen von LEHNER drin. Die Kunden sind teilweise weltweit tätig und tragen eine große Verantwortung, welche die verbauten Kabelkonfektionen von LEHNER mittragen müssen. Höchste Qualität ist somit das oberste, weil sicherheitsrelevante Gebot.



Dass vor diesem Hintergrund eine zuverlässige Produktion sichergestellt sein muss, versteht sich von selbst. Johann Lehner hatte aber noch etwas anderes im Sinn: effizienter werden, transparenter werden – und vor allem Zeit und Papier sparen. „Die zwei großen Regale mit Aktenordnern in der Produktionshalle gibt es noch“, gibt er schmunzelnd zu, aber vorbei sind die Zeiten, in denen beispielsweise die Arbeitszeiten und Urlaubsanträge in Excellisten erfasst wurden. Auch an den Arbeitsstationen ersetzen Monitore die ausgedruckten Arbeitsanweisungen, die alle gleich aussahen und somit für Verwirrung sorgten. Jetzt bekommen die Mitarbeiter an jeder Station genau die Anleitung angezeigt, die sie brauchen, während ein Transportroboter das benötigte Material aus dem Lager bringt. Digital unterstützte Werkerführung ist die neue Arbeitsrealität, seit HYDRA Einzug gehalten hat.

Eine Nummer zu groß? Trotzdem gemacht.

Auslöser für die Einführung von HYDRA war ein Zubau im Jahr 2021. Johann Lehner wollte damit zwar zuallererst Platzprobleme beseitigen, hatte aber direkt eine tiefgreifendere Veränderung im Sinn. Wenn schon eine neue Produktionsstätte gebaut wird, dann sollte diese auch direkt mit einer Umstellung auf Stationsbetrieb einhergehen. Die bisherige Produktion glich einer Manufaktur, in der jeder Mitarbeiter das Kabel von Anfang bis Ende selbst anfertigte. Ziel war es, dass die Mitarbeiter speziell auf nur wenige Arbeitsstationen geschult sind und dort auch direkt alle Werkzeuge griffbereit vorfinden, die sie für ihren jeweiligen Arbeitsschritt brauchen.



Der Plan dafür musste ganzheitlich gedacht werden, denn ohne Roboter, die zwischen den Arbeitsstationen hin- und herfahren, ohne ein vollautomatisiertes Lager oder ohne Software, die die Produktion digitalisiert, wäre das Unterfangen gescheitert. „Das war ein Mega-Projekt“, sagt Firmeninhaber Lehner und ergänzt nach kurzem Zögern lachend, „und eigentlich hat es uns überfordert.“ Zwei Jahre lang wurde vor dem Bau intensiv geplant, aber der sorgsam ausgetüftelte Plan ging auf. Auch weil LEHNER mit MPDV auf den richtigen Anbieter für Lösungen rund um die Smart Factory setzte.

Überzeugen konnten die jahrzehntelange Erfahrung und die breite Produktpalette für akute sowie zukünftige Wünsche und Ideen. Viele Mitbewerber konnten diese gesamtheitliche Lösung nicht bieten. Oft basiert das Angebot auf einem Baukastensystem, bei dem nachträglich die Schnittstellen programmiert werden. Für LEHNER kam dies nicht infrage, das System sollte in der Standardvariante direkt laufen. „Wir wissen: Jede Schnittstelle in andere Systeme und jedes Customizing kann Probleme machen“, sagt

Johann Lehner. Für einen Betrieb seiner Größenordnung sei es schon etwas Besonderes, dass er zwei bis drei Leute nur für IT-Wartung und -Instandhaltung im Einsatz habe.

Bekenntnis zum Standort Österreich

Es ist nicht üblich, dass kleinere Unternehmen mit zweistelliger Mitarbeiterzahl eine derartige Transformation angehen. Doch Johann Lehner hat die langfristigen Vorteile im Blick. „Auf kurze Sicht wäre es vielleicht leichter gewesen, weiterzumachen wie bisher“, vermutet er. „Aber Kabelkonfektion ist ein sehr lohnintensives Geschäft, weil es viel Handarbeit erfordert. Österreich ist ein Land mit sehr hohen Lohnkosten und wenn man hierzulande bestehen möchte, sind Automatisierung und Digitalisierung aus meiner Sicht der einzige Weg.“

LEHNER hat auch einen Produktionsstandort in Ungarn, 30 Kilometer von Großhöflein entfernt. Dort wird mit rund der Hälfte der Lohnkosten agiert und dementsprechend werden dorthin zum Beispiel Konfektionen mit größeren Stückzahlen verlagert. Aber Johann Lehner möchte seiner Heimat treu bleiben: „Es war nicht unser Ziel, den ganzen Standort nach Ungarn zu verlagern. Ich glaube, dass man Produktionsstätten in Österreich erhalten sollte.“ Die überwiegende Mehrheit seiner Kunden stimmt ihm da sicherlich zu, schließlich sind mehr als 90 Prozent von ihnen ebenfalls in Österreich ansässig.

HYDRA lockt selbst die Konkurrenz an

Mehrmals pro Woche besuchen Kunden, Lieferanten und Mitbewerber die Smart Factory in spe in Großhöflein. „Wir sind ein Vorzeigebetrieb und das macht schon Spaß“, stellt Eigentümer Lehner fest. Selbst größere Mitbewerber zeigen sich beeindruckt vom Automatisierungsgrad bei LEHNER. Besonders innovativ ist das fahrerlose Transportsystem (FTS), das sowohl mit HYDRA als auch mit dem eigenen ERP-System (Enterprise Resource Planning) kommuniziert.



Bei der Einführung von HYDRA wurde zwar zum Großteil die Standardvariante übernommen, aber zwei Adaptionen haben laut IT-Manager Alexander Schalling geholfen, das System auf die Bedürfnisse von LEHNER anzupassen: Zum einen werden die österreichischen Urlaubstage anders gehandhabt als in Deutschland, zum anderen durfte HYDRA lernen, im vollautomatisierten Lager zunächst einen neuen Auftrag mit einem Transportbehälter zu verknüpfen und diese Information danach mit dem FTS zu teilen, damit es die Teile zur richtigen Arbeitsstation bringen kann.

Von „nur eine Datenbank“ zum Hoffnungsträger

Schalling übernahm 2021 die HYDRA-Einführung und die Kommunikation mit MPDV von seinem Vorgänger. Am Anfang war er wenig beeindruckt. „Das ist eh nur eine Datenbank“, lautete sein (Vor-)Urteil vor dem ersten Schulungstermin. Inzwischen ist er überzeugt, dass HYDRA das Leben in der Fertigung leichter macht: „Das Schöne ist, dass es anpassungsfähig ist. Wir haben in den vergangenen zwei Jahren viele Erfahrungen gesammelt und können jetzt zum Beispiel noch Änderungen an der Anzeige an unseren Mitarbeiterterminals vornehmen“, erzählt er.

Eine gewisse Anfangsskepsis hatten Alexander Schalling und sein Chef auch bei den Mitarbeitern erwartet, durften aber feststellen: „Es gibt keinerlei Feindlichkeit gegenüber dem neuen System.“ Im Gegenteil seien die Mitarbeiter sehr stolz darauf, jetzt so einen modernen Arbeitsplatz zu haben. Vierzig Rechner stehen inzwischen in der Produktion. Johann Lehner stellt fest, dass HYDRA als große Investition in die Zukunft gesehen wird und aus Sicht der Mitarbeiter ihre Arbeitsplätze absichert. „Sie glauben daran, dass die ganzen Anstrengungen, die wir unternommen haben, langfristig Erfolg haben werden.“



„Nichts, was HYDRA nicht kann“

Die positiven Veränderungen merken derzeit noch hauptsächlich die Mitarbeiter in der Fertigung. Doch sobald alle Arbeitsanweisungen und Fertigungspläne in HYDRA gepflegt werden, kann auch die Feinplanung inklusive Personaleinsatzplanung dort erfolgen. Das ist bis Ende 2024 geplant – doch damit ist es längst nicht genug. Weitere geplante Schritte mit HYDRA sind:

- Auswertung von an den Stationen erfassten Betriebsdaten
- Fertigungsprüfung und Qualitätssicherung
- Reklamationsmanagement
- Erweiterung auf den Standort in Ungarn

„Das alles ist aufwendig, denn man muss Daten pflegen, Neues lernen und Dinge in Betrieb nehmen – aber danach gibt es nichts, was HYDRA nicht kann“, fasst Johann Lehner es zusammen. Unternehmern, die ebenfalls eine solche Umstellung erwägen, rät er zu Geduld, Durchhaltevermögen und zur Suche nach möglichen Fördergeldern. Letztere haben LEHNER angesichts der großen Investitionen in den Zubau und das digitale Upgrade Sicherheit gegeben.

Auch wenn das ganze Vorhaben vielleicht ein bis zwei Nummern zu groß gewesen sei, bereut Johann Lehner die Entscheidung nicht: „Die Struktur ist da, das Gerüst steht – jetzt können wir wachsen.“

! Zur Person

Johann Lehner wurde 1968 in Eisenstadt, der Hauptstadt des österreichischen Burgenlandes, geboren und begeisterte sich schon als Kind für alles rund um Technik. Nach Abschluss der Höheren Technischen Lehranstalt für Elektrotechnik in Wiener Neustadt und einigen Jahren als Handelsagent legte er 1997 den Grundstein für das heutige Familienunternehmen LEHNER electronics. Nachdem seit einiger Zeit sowohl seine Ehefrau als auch seine Mutter im Betrieb arbeiten, sind inzwischen auch die Kinder eingestiegen: Lehnerts Sohn Christian kümmert sich um Wartungen und Instandhaltung, während Tochter Carina im Vertrieb tätig ist und das Unternehmen planmäßig weiterführen wird.

