

Storage
Order Picking
Handling & Automation

# Case Study 039

## Others



LAGERUNG VON BAUTEILEN

## Der Kunde

Mit 550 Mitarbeitenden und einem Umsatz von rund 80 Millionen Euro zählt Gaulhofer zu den führenden Fensterherstellern Österreichs. Der Exportanteil des bald 100-jährigen Familienunternehmens beträgt 38 Prozent. Den Kunststoffbereich deckt Gaulhofer mit einem Werk in Mäder (Vorarlberg) ab. Holz- und Holz-Alu-Fenster sowie -Haustüren werden im steirischen Übelbach hergestellt, wo sich auch die Unternehmenszentrale befindet.

Weitere Informationen:  
[www.kardex-remstar.com](http://www.kardex-remstar.com)



1

## Aufgabenstellung

Die zur Montage benötigten Bauteile wurden im Gaulhofer-Werk Übelbach bislang dezentral bevorratet. Der Flächenbedarf war erheblich, Bestandskontrolle und Fakturierung waren zudem großen Ungenauigkeiten unterworfen. Durch Lösungen von Kardex Remstar sollte zudem eine genauere Steuerung des Zugriffs ermöglicht werden.



2

## Lösung



Zum Einsatz kommen zwei Shuttles XP 500 mit insgesamt 110 Tablaren (Medium X, Typ 2, 460 kg Beladung). Außerdem wurde die Lagerverwaltungssoftware Power Pick Global in das hauseigene ERP-System vollständig integriert.

4

## Vorteile auf einen Blick

- Großer Flächengewinn
- Reduktion der Fehlerrate in der Kommissionierung
- Saubere Lagerung
- Verkürzung der Einlernzeiten

3

## Prozessbeschreibung

Wir würden Ihnen die unterschiedlichen Prozesse gerne in einem persönlichen Gespräch erläutern.

5

## Leistungsumfang

- 1 Shuttle XP 500 (B x T x H: 3.050 x 864 x 6.750 mm),  
52 Tablare Medium X, Typ 2 (460 kg Nutzlast)  
inkl. Positionsanzeigesystem VARIO (30 Stück)
- 1 Shuttle XP 500 (B x T x H: 3.050 x 864 x 7.450 mm),  
58 Tablare Medium X, Typ 2 (460 kg Nutzlast)  
inkl. Positionsanzeigesystem VARIO (30 Stück)
- Lagerverwaltungssoftware Power Pick Global

