

CONNECT LOG

DIGITALE LAGERVERWALTUNG MIT MOBILER DATENERFASSUNG
Zentrale Steuerung der Warenströme im Unternehmen





MERKMALE

- Eigenständige Lagerverwaltungslösung (Warehouse-Management-System) aber auch
- Nahtlose Integration in das ERP-System Microsoft Dynamics NAV/ Business Central („Navision“)

ZIELGRUPPE

- Produktionsbetriebe
- Handelsunternehmen (Großhandel)
- Unternehmen mit steigenden Anforderungen im Bereich Lagerwirtschaft

TECHNOLOGIE

- Lagerverwaltungssoftware auf Basis des ERP-Systems Microsoft Dynamics NAV/Business Central („Navision“)
- Apps für die mobile Datenerfassung im Lager (Betriebssysteme: Android/ Windows/ bald iOS)
- Unterstützung von Barcode-Scannern, Tablets und Smartphones

KERNFUNKTIONEN

- Wareneingang
- Qualitätssicherung
- Einlagerung
- Umlagerung
- Kommissionierung
- Montage/Produktion
- Warenausgang
- Verladung
- Inventur

SCHNITTSTELLEN

Anbindung von

- bestehenden ERP-Systemen
- Lagerliftsystemen
- fahrerlosen Transportsystemen
- BDE-Systemen
- uvm.

WARUM CONNECTLOG?

ConnectLog erstellt automatisch **Arbeitsaufträge für die Lagermitarbeiter (sog. „Logistikaufgaben“)**, sobald **eine Anforderung an das Lager gestellt wird**. Ob diese Anforderung ihren Ursprung in einem Wareneingang, einer Kommissionierung oder einer Bereitstellung für die Produktion hat, spielt dabei keine Rolle. Sämtliche Arbeitsaufträge landen in einem **zentralen Datenpool** und können von den Lageristen direkt am **mobilen Endgerät eingesehen und bearbeitet** werden.

Alle **Lagerbewegungen** werden im Hintergrund **automatisch** und in Echtzeit gebucht. Fehleranfällige manuelle Eingaben gehören der Vergangenheit an. Durch die automatische Aufgabenerstellung und -verteilung aus dem System heraus, können **sämtliche Logistikprozesse schneller und besser koordiniert abgearbeitet** werden. Dies verkürzt die Lagerdurchlaufzeiten und reduziert die Logistikkosten.

ConnectLog ermöglicht jedoch weit mehr als die reine Lagerverwaltung mit Hilfe eines Scanners. Mit ConnectLog erhalten Sie ein Instrument, mit dem Sie **sämtliche Warenströme im Unternehmen zentral und rein digital steuern** können. Anforderungen, die aus den Bereichen Einkauf, Verkauf, Produktion oder Qualitätssicherung an die Logistik gestellt werden, können so prozessübergreifend bearbeitet werden.

INHALTSVERZEICHNIS

DAS ERWARTET SIE:

Seite	Inhalt
2/3	ConnectLog im Überblick
6/7	Vorteile
8/9	Logistikaufgaben
10/11	Funktionen & Einsatzmöglichkeiten von ConnectLog
12-25	Einblick in die Software ConnectLog Einkauf Wareneingang & Qualitätssicherung Einlagerung / Umlagerung Kommissionierung für die Produktion/ Montage Kommissionierung für den Verkauf/ Warenausgang Verladung Inventur Artikelinformation Manuelle Erstellung von Logistikaufgaben
26/27	Autonomer Werksverkehr & Fahrerlose Transportroboter
28/29	Zusammenarbeit
30/31	Unternehmensvorstellung RMStegos

DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK

LAGERVERWALTUNG & INVENTUR

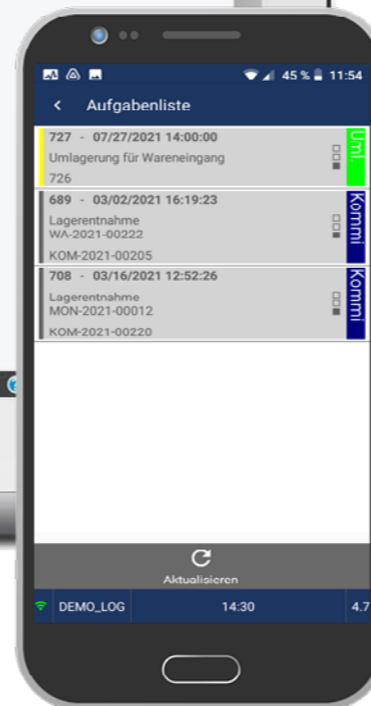
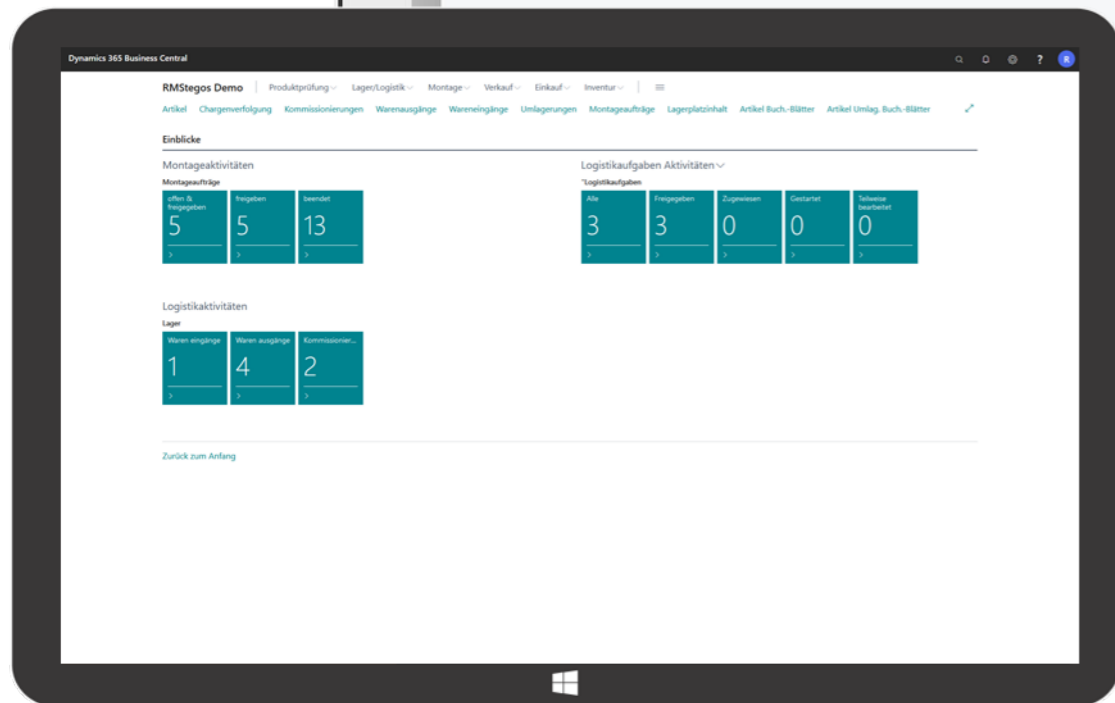
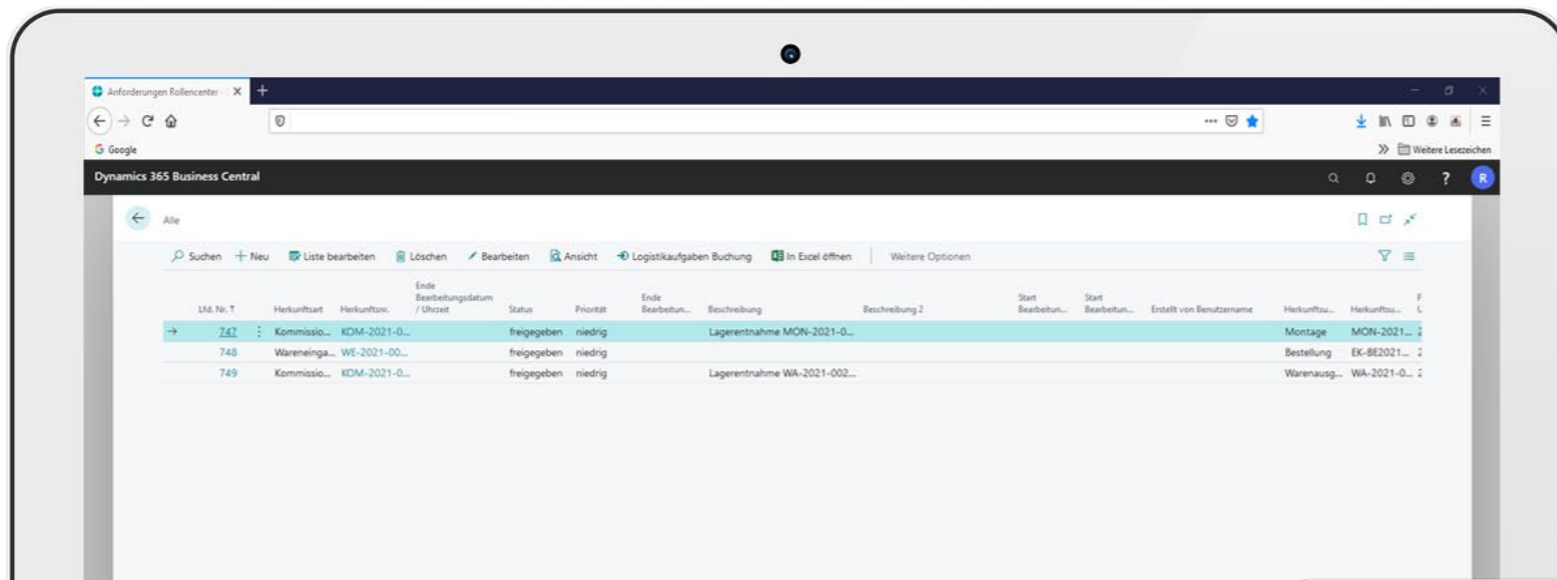
1. DIGITALE LAGERFÜHRUNG ersetzt Excellisten und Papierflut
2. SCANNERGESTÜTZTE ERFASSUNG sämtlicher Lagerbewegungen
3. FEHLERVERMEIDUNG und Wegfall doppelter Datenerfassung
4. DIREKTE VERBUCHUNG DER LAGERBEWEGUNGEN im übergeordneten ERP-System
5. Aktuelle und korrekte BESTANDSINFORMATIONEN - zu jeder Zeit
6. ZENTRALER DATENPOOL mit allen abzuarbeitenden Logistikaufgaben
7. SCHNELLERE BEARBEITUNG offener Logistikaufgaben über mobile Endgeräte
8. LÜCKENLOSE NACHVOLLZIEHBARKEIT der Artikellagerplätze
9. BESCHLEUNIGTE LAGERPROZESSE durch geringeren Suchaufwand im Lager
10. LAUFWEGOPTIMIERUNG ermöglicht effiziente Kommissionierung
11. LAGERFÜHRUNG NACH FIFO möglich
12. ANBINDUNG VON LAGERLIFTSYSTEMEN möglich (z. B. Hänel-Lift)
13. BESCHLEUNIGTE INVENTUR: Sofortige Erfassung der Inventurergebnisse auf mobilen Endgeräten
14. Möglichkeit zur PERMANENTEN INVENTUR
15. OFFLINEFÄHIGE LÖSUNG - funktioniert auch bei fehlender Internetverbindung im Lager
16. Hohe Mitarbeiterakzeptanz durch EINFACHE BEDIENBARKEIT

PRODUKTION, MONTAGE & QUALITÄTSSICHERUNG (QS)

1. DIREKTE INTEGRATION der Produktionsabläufe in die Logistik
2. FRISTGERECHTE VERSORGUNG der Maschinen mit Komponenten aus dem Lager (Bereitstellung)
3. IST-MELDUNG & CHARGENERFASSUNG für gefertigte Teile
4. Anbindung von FAHRERLOSEN TRANSPORTSYSTEMEN und BDE-SYSTEMEN möglich
5. DURCHFÜHRUNG VON QUALITÄTSSICHERUNGSMASSNAHMEN digital
6. AUTOMATISCHE SPEICHERUNG der QS-Belege in der zentralen Datenbank
7. Durchgängige ARTIKELVERFOLGUNG über Serien- und Chargennummern
8. Einfache Einrichtung von SPERRLAGERN für QS-Prozesse
9. Integration von SPERRLAGERN in die LOGISTIKABLÄUFE
10. EINFACHE ERSTELLUNG von individuellen Prüfplänen und -vorlagen

SONSTIGES

1. LAGERBESTANDSINFORMATIONEN sind jederzeit korrekt und in ECHTZEIT abrufbar
2. PRÄZISE EINKAUFSPLANUNG dank aktueller Bestandsinformationen
3. Zeitraubende MANUELLE NACHERFASSUNG von Papierlisten in der Verwaltung entfällt
4. AUSWERTUNG der Lagerdaten über Kennzahlen möglich
5. AUTOMATISIERTE AUFGABENVERTEILUNG im Lager über Logistikaufgaben
6. DURCHGÄNGIGE UNTERSTÜTZUNG der Logistikprozesse über Abteilungsgrenzen hinweg



„ Die Steuerung der Lagermitarbeiter über Logistikaufgaben -
das ist es, was ConnectLog so besonders macht. “

EINBLICKE IN DIE SOFTWARE

FUNKTIONEN VON CONNECTLOG

- Einkauf
- Wareneingang & Qualitätssicherung
- Umlagerung/ Einlagerung
- Kommissionierung für die Produktion & Montage
- Kommissionierung für den Warenausgang/ Verkauf
- Verladung
- Inventur
- Artikelinformationen
- Manuelle Erstellung von Logistikaufgaben



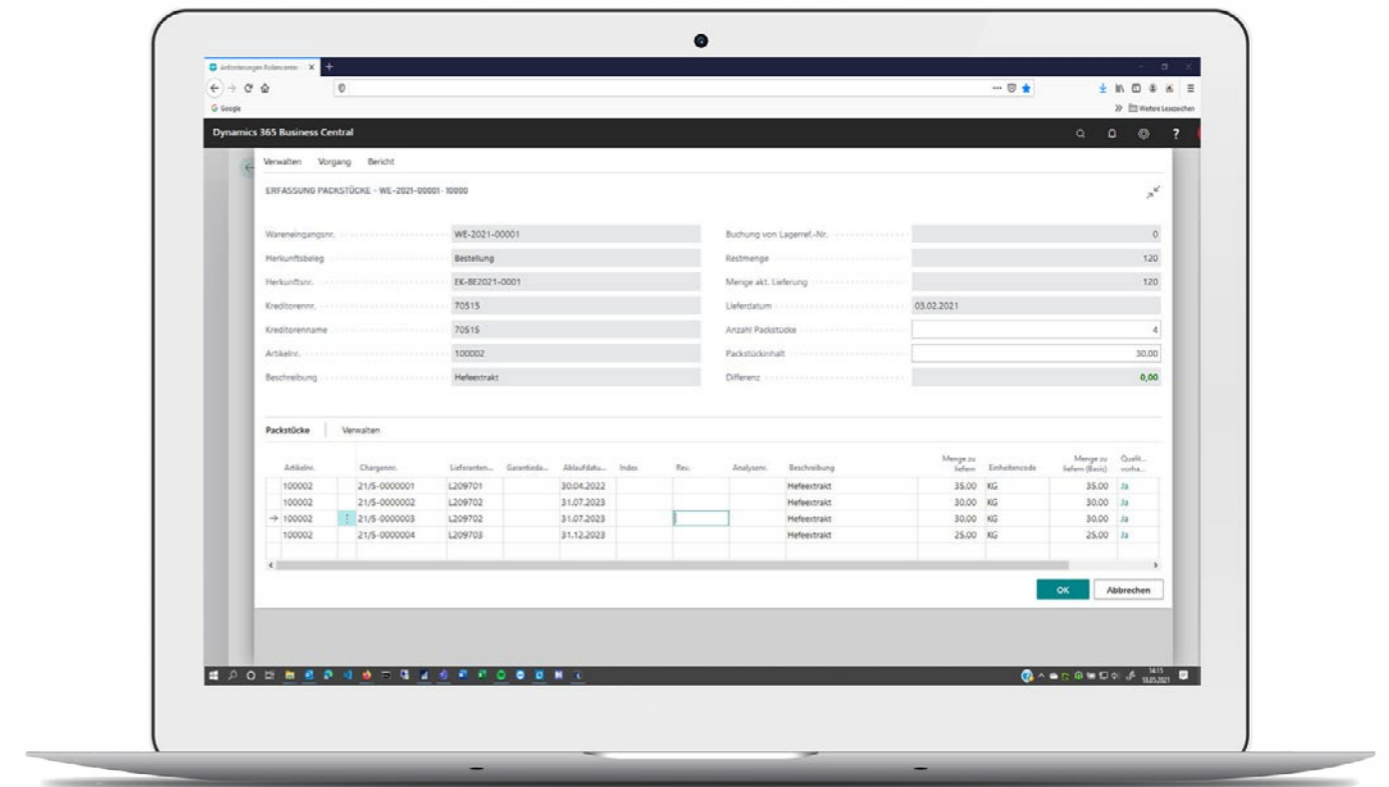
EINKAUF

Unser idealtypischer Logistikablauf beginnt im Einkauf, wo täglich eine Vielzahl von Bestellungen bei unterschiedlichen Lieferanten ausgelöst werden.

Aus einer Einkaufsbestellung, die im ERP-System angelegt und freigegeben wurde, wird per Knopfdruck ein Wareneingang für das Lager erzeugt.

Mit Erstellung der Wareneingangsbelege wird im Hintergrund automatisch die Logistikaufgabe erzeugt, die bestellte Ware am geplanten Anlieferungsdatum im Lager entgegenzunehmen.

Sämtliche Logistikaufgaben können von den Lagermitarbeitern auf mobilen Endgeräten mit integrierter Scanfunktion (Smartphone, Tablet, Handscanner) eingesehen und bearbeitet werden.



Packstücke im Wareneingang erfassen

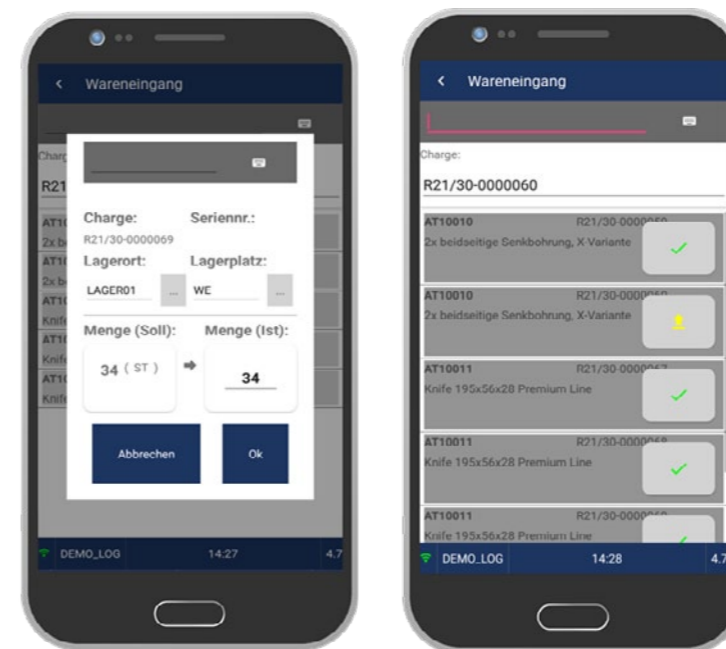


WARENEINGANG & QUALITÄTSSICHERUNG (QS)

Am zugesagten Lieferdatum wird die bestellte Ware angeliefert und nach der Entladung auf dem sog. Wareneingangslagerplatz abgestellt. Durch den Abgleich von Bestellung und Lieferschein prüft der Lagerist, ob die bestellten Artikel und Mengen mit den gelieferten übereinstimmen. Über die Funktion „Packstücke einlagern“ wird die Anzahl der Packstücke und der Packstückinhalt erfasst. Das System vergibt dabei für jedes Packstück automatisch eine eindeutige interne Packstück- oder Chargennummer.

Prüfpflichtige Artikel können anschließend softwaregestützt einer Qualitätskontrolle unterzogen werden. Basis der Qualitätsprüfung bilden frei definierbare Prüfpläne, die vorab im Artikel hinterlegt wurden. Das Ergebnis der Qualitätsprüfung (bestanden/nicht bestanden/festgestellter Mangel) wird dabei in der Software erfasst und elektronisch archiviert. Zur Schadensdokumentation aufgenommene Fotos können per Drag & Drop direkt am zugehörigen Vorgang angehängt und gespeichert werden.

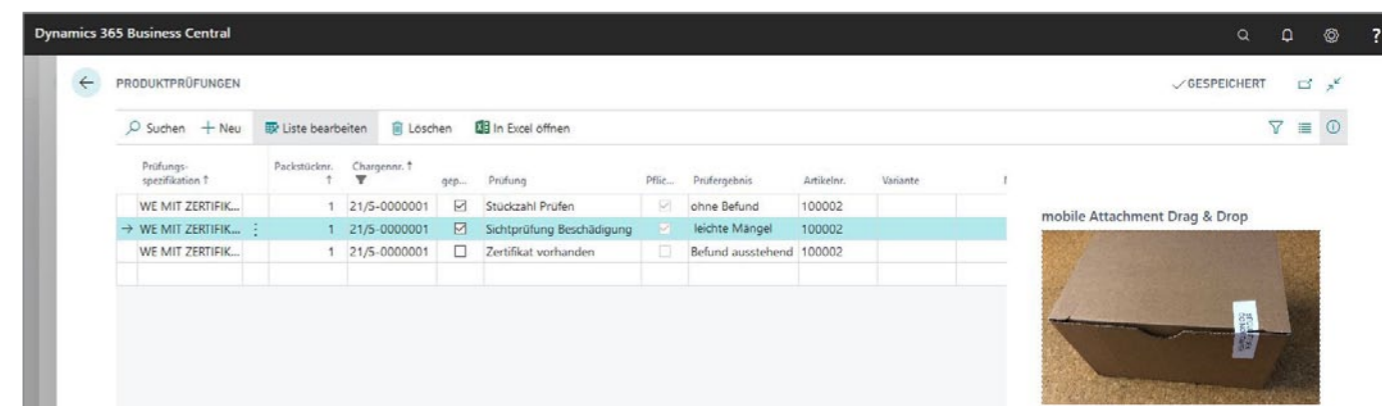
Im nächsten Schritt wird die Packstückkennzeichnung durchgeführt. Über die Funktion „Etiketten drucken“ werden Barcode-Etiketten mit eindeutiger Packstück- oder Chargennummer erstellt. Diese werden anschließend ausgedruckt und auf den Packstücken aufgebracht. Zu guter Letzt scannt der Lagermitarbeiter die Barcodes auf den Packstücken ab und bestätigt die zu buchenden Mengen. Der Wareneingang wird damit direkt im Lagerverwaltungssystem verbucht.



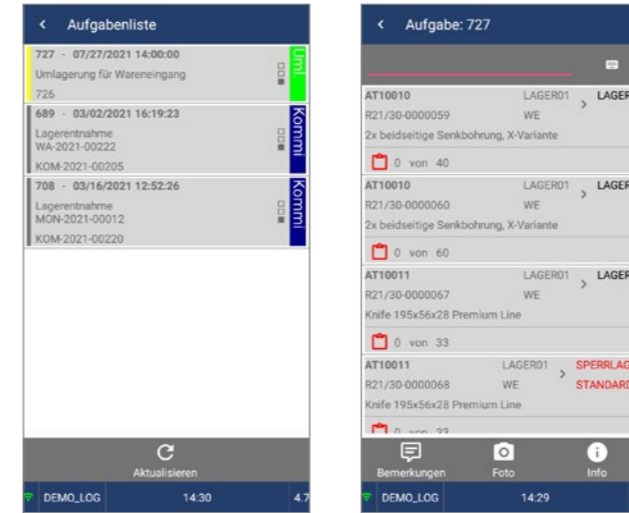
Chargennr.	21/5-000001
Menge	35 KG
Lagerort	
Serienr.	
Lieferantenchargennr.	L209701
Datum	03.02.2021
Artikelnr.	100002
Artikelbeschreibung	Hefeextrakt

Über die Funktion „Etiketten erstellen & drucken“ werden Barcodes mit eindeutiger Chargennummer für die einzulagernden Packstücke gedruckt.

Die Kennzeichnungslogik ermöglicht eine durchgängige Chargenverfolgung sowie die Wahrung des FIFO-Prinzips.



Digitale Dokumentation der QS



Umlagerung vom Wareneingang WE ins Lager01 bzw. Sperrlager

UMLAGERUNG INS SPERRLAGER/EINLAGERUNG IM HAUPTLAGER

In Abhängigkeit vom Ergebnis der Qualitätsprüfung hat das System im Hintergrund bereits automatisch neue Logistikaufgaben erstellt. Artikel oder Chargen, welche die Qualitätsprüfung nicht bestanden haben, müssen zur weiteren Überprüfung vom Wareneingangslagerplatz ins Sperrlager umgelagert werden. Durch die Trennung vom regulären Lagerbestand wird sichergestellt, dass fehlerhafte Artikel oder Chargen nicht in die Produktion oder den Verkauf gelangen.

Mangelfreie Chargen können dagegen direkt vom Wareneingangslagerplatz ins Hauptlager umgelagert und auf einen freien Lagerplatz eingelagert werden. Dazu scannt der Lagermitarbeiter die Barcodes der einzulagernden Packstücke am Wareneingangslagerplatz. Im Falle einer gesteuerten Einlagerung wird ihm am Scanner ein vorgegebener, fester Ziellagerplatz angezeigt. Er sucht daraufhin den angezeigten Lagerplatz auf, stellt die Ware ab und scannt den am Regal angebrachten Lagerplatzbarcode. Bei einer chaotischen Einlagerung hingegen kann der Lagerist selbst einen freien Lagerplatz auswählen. Ansonsten bleibt die Vorgehensweise gleich.

In beiden Fällen wird die Einlagerung direkt in der Software verbucht. Die Lagerbewegungen sowie die aktuellen Lagerplätze der Packstücke können somit in Echtzeit nachvollzogen werden.

MANUELLE UMLAGERUNG INNERHALB DES LAGERS

Um die vorhandenen Lagerkapazitäten optimal zu nutzen, ist es manchmal erforderlich, Ware innerhalb eines Lagerortes manuell auf einen anderen Lagerplatz umzulagern. Dies kann ebenfalls problemlos über den Scanner abgewickelt werden. Der Lagerist sucht ganz einfach den aktuellen Lagerplatz auf und scannt das umzulagernde Packstück. Anschließend geht er damit zum gewünschten Regalplatz, stellt die Ware ab und scannt den Lagerplatzbarcode am Regal.

Die Umlagerung wird direkt im System verbucht und der neue Lagerplatz ist sofort abrufbar.

LOGISTIKAUFGABENKARTE

551

Etiketten drucken | Registrierungen | Archivieren & löschen | Freigeben | Start | Unterbrechen | Beenden | Status zurücksetzen | Weitere Optionen

Allgemein

Lfd. Nr.: 551 | Herkunftsunterart: Bestellung
 Lagerort: HAUPTLAGER | Herkunftsunternr.: EK-BE2021-0001
 Status: freigegeben | Logistikgruppencode:
 Herkunftsart: Wareneingang | Registrierungen: 0
 Herkunftsnr.: WE-2021-00001 | Start Bearbeitungsdatum:
 Priorität: niedrig | Fälligkeitsdatum / Uhrzeit: 03.02.2021 10:28
 Beschreibung: | Start Bearbeitungszeit:
 Beschreibung 2: | Mandant:

Logistikaufgabenzellen | Verwalten

Artikelnr.	Beschreibung	Menge	Einheitencode	Menge (Basis)	Von Lagerortcode	Von Lagerplatzcode	Qualitätsstatus	Nach Lagerortcode	Nach Lagerplatzcode	Charge	Lieferanten...	Ablaufdatum	Index
100002	Hefeextrakt	35,00	KG	35,00			Nein	HAUPTLAGER	WE	21/5-0000001	L209701	30.04.2022	
100002	Hefeextrakt	30,00	KG	30,00			Nein	HAUPTLAGER	WE	21/5-0000002	L209702	31.07.2023	
100002	Hefeextrakt	30,00	KG	30,00			Nein	HAUPTLAGER	WE	21/5-0000003	L209702	31.07.2023	
→ 100002	Hefeextrakt	25,00	KG	25,00			Ja	SPERR	ISSCHUSS	21/5-0000004	L209703	31.12.2023	

Code 1 | Beschreibung

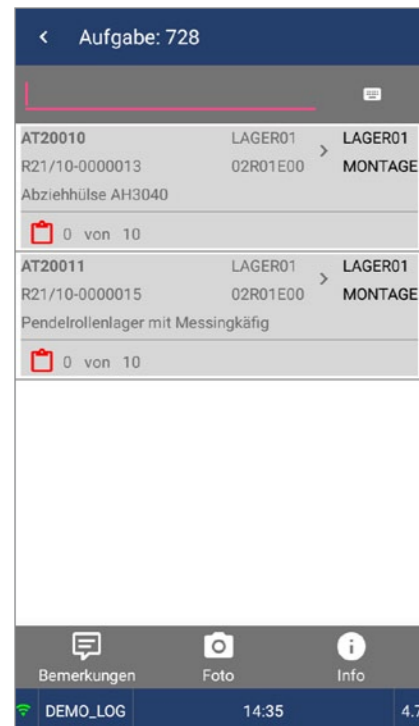
→ AUSSCHUSS | Ausschuss
 REKLAMATION | Reklamation
 STANDARD | Standard

Aus vollständiger Liste auswählen

KOMMISSIONIERUNG FÜR DIE PRODUKTION ODER MONTAGE

In Produktionsbetrieben muss die Lieferkette zwischen Lager und Fertigung jederzeit reibungslos funktionieren. Benötigte Teile & Komponenten müssen dabei fristgerecht und mit den richtigen Mengen an der Maschine bereitgestellt werden.

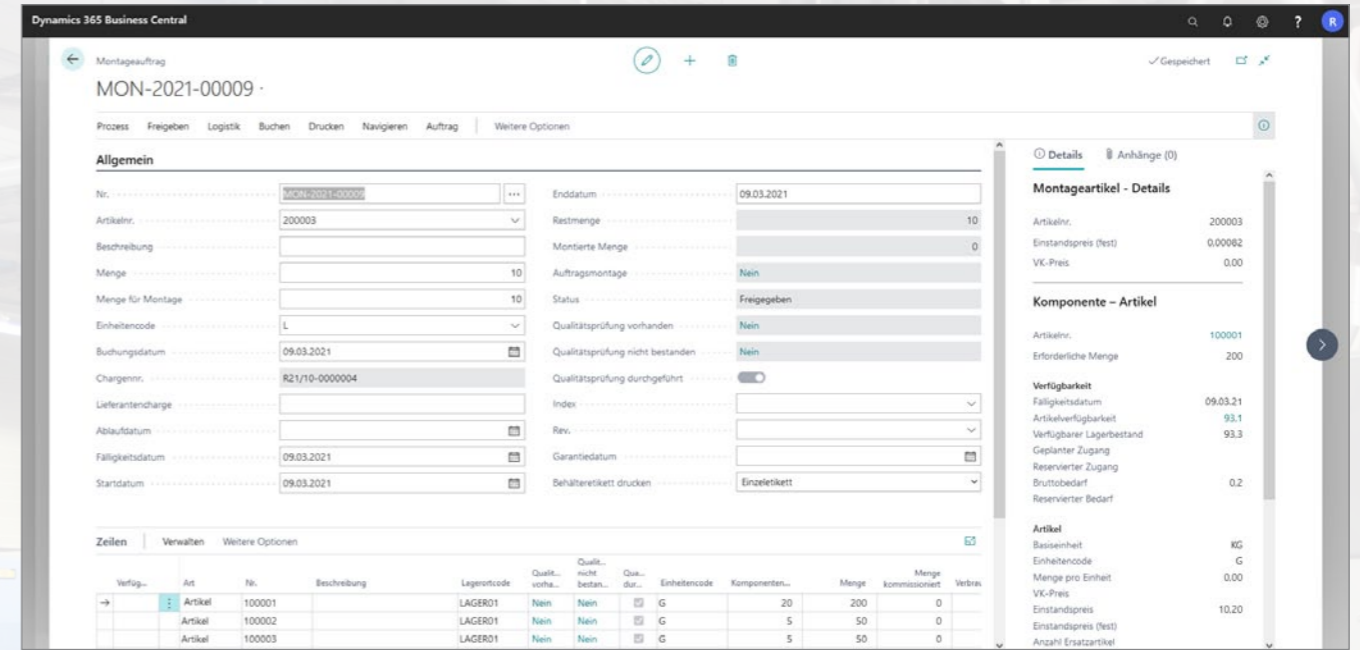
Im Rahmen einer Bedarfsplanung werden zunächst alle für den Fertigungsauftrag benötigten Komponenten ermittelt. Die Software erstellt auf Knopfdruck die Logistikaufgabe, die benötigten Materialien für die Fertigung zu kommissionieren. Dazu wird dem Lageristen am Scanner eine Kommissionierliste mit den Lagerplätzen und den benötigten Mengen der erforderlichen Komponenten angezeigt. Daraufhin sucht er die Lagerplätze auf, scannt die Teile ab und gibt die entnommenen Mengen ein. Es wird automatisiert geprüft, ob die richtigen Artikel entnommen wurden.



Umlagerung von Lager01 auf Montage



Istmeldung



Montageauftrag im System

Die kommissionierten Komponenten werden anschließend zum Produktions- oder Montagelagerplatz gebracht. Sobald alle benötigten Teile an der Maschine bereitliegen, kann die Fertigung beginnen. Bei Abschluss der Produktion erfolgt die Istmeldung ebenfalls über den Scanner. Dazu wird der Barcode des Montageauftrags gescannt, die produzierte Menge eingegeben und der Zugang gebucht.

Im Hintergrund erzeugt die Software wiederum die Logistikaufgabe, die fertigen Teile bei der Maschine abzuholen. Danach werden sie entweder zur nächsten Maschine transportiert, zur Qualitätssicherung ins Sperrlager gebracht oder im Regal eingelagert.

Am Ende dieses Prozesses steht die produzierte Ware für den Verkauf zur Verfügung.

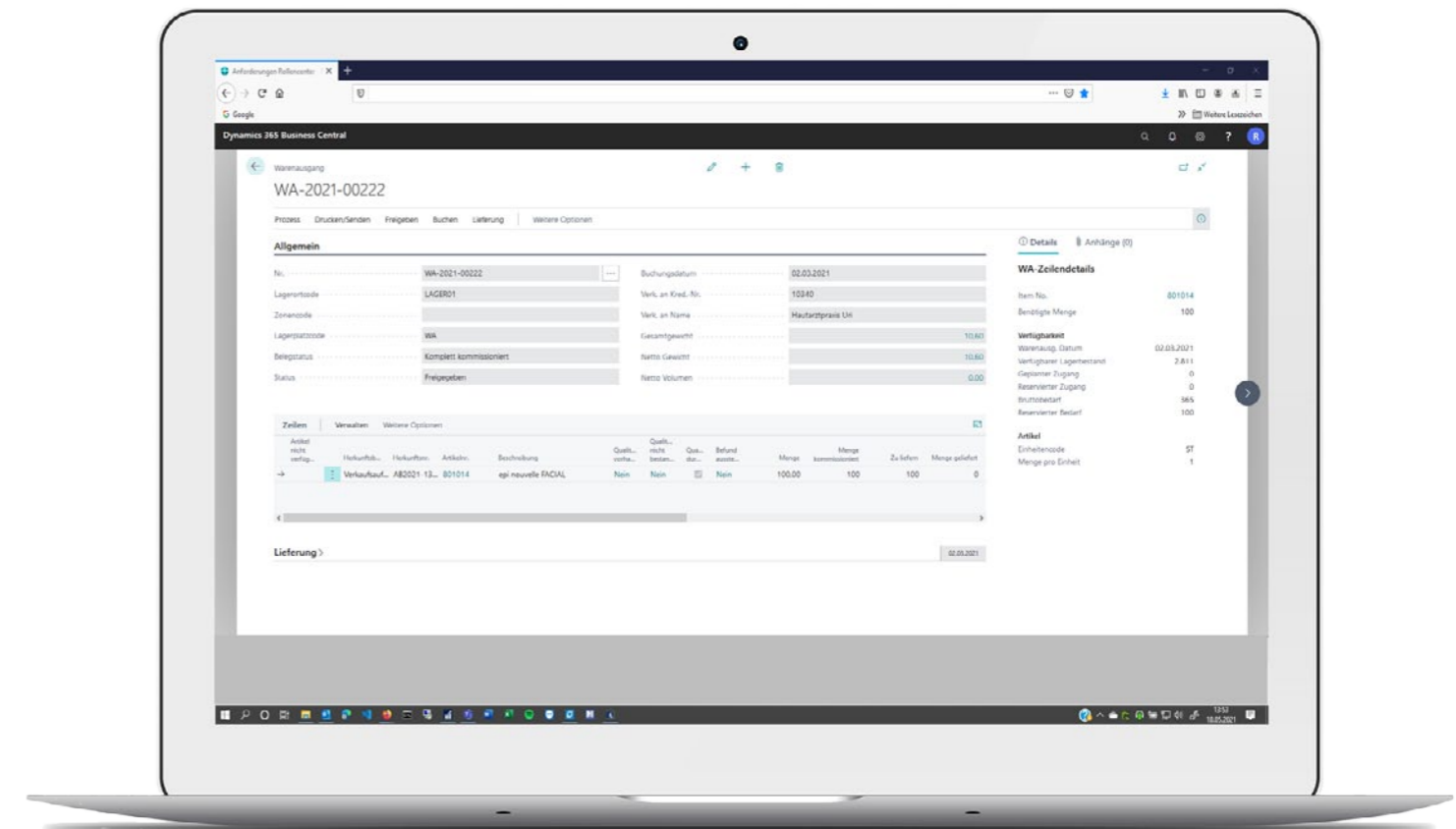
KOMMISSIONIERUNG FÜR DEN VERKAUF (WARENAUSGANG)

Geht eine Kundenbestellung ein, so wird zunächst ein Verkaufsauftrag im ERP-System angelegt. Aus dem Verkaufsauftrag wird ein Warenausgang erzeugt und Liefer- und Kommissionierlisten für das Lager erstellt.

Ein Lagermitarbeiter ruft die Lieferliste am Scanner auf und prüft, ob genügend Bestand auf Lager ist, um den Auftrag mengenmäßig zu bedienen. Ist dies der Fall, so wird automatisch eine Logistikaufgabe erzeugt, die benötigten Artikel zu kommissionieren. Per Scanner greift der Lagerist auf die Kommissionierliste zu. Die Lagerplätze und die benötigten Mengen der zu kommissionierenden Artikel werden daraufhin übersichtlich angezeigt.

Anschließend sucht der Lagerist die Lagerplätze der Waren auf, scannt die Waren ab und bestätigt die entnommenen Mengen. Dabei wird automatisiert geprüft, ob die richtigen Artikel entnommen wurden, so dass Fehler bei der Kommissionierung bestmöglich verhindert werden. Die Anzahl kostspieliger Retouren kann so gesenkt und die Kundenzufriedenheit gesteigert werden.

Anschließend werden die Waren zum Warenausgangslagerplatz gebracht und etikettiert, was im Hintergrund automatisch im Lagerverwaltungssystem verbucht wird. Sämtliche Logistikaufgaben sind damit abgeschlossen. Ein Lieferschein wird erstellt.



Der Warenausgang wurde kommissioniert.



VERLADUNG

Zur Vorbereitung der Verladung prüft das System automatisch, welche Warenausgänge heute verladen werden müssen und welcher Spediteur für welchen Warenausgang vorgesehen ist.

Sämtliche Warenausgänge, die mit dem gleichen Spediteur geliefert werden sollen, werden vom System anschließend zusammengefasst. Daraufhin wird eine neue Logistikaufgabe erstellt, die dem Lagermitarbeiter am Scanner anzeigt, welches Packstück auf welches Fahrzeug verladen werden soll.

Jedes Packstück (z. B. eine Palette) wird beim Verladen auf den LKW nochmals gescannt. Hierbei wird geprüft, ob das richtige Packstück verladen wird und ob die verladene Menge mit der Menge auf dem Lieferschein übereinstimmt. Im Hintergrund wird eine Ladeliste erstellt.

Im Anschluss besteht die Möglichkeit, die Verladung zu dokumentieren, indem ein Foto gemacht und dieses zur Verladeliste hinzugefügt wird. Darüber hinaus können die Unterschriften der beteiligten Personen digital erfasst und im ERP-System abgespeichert werden.

INVENTUR

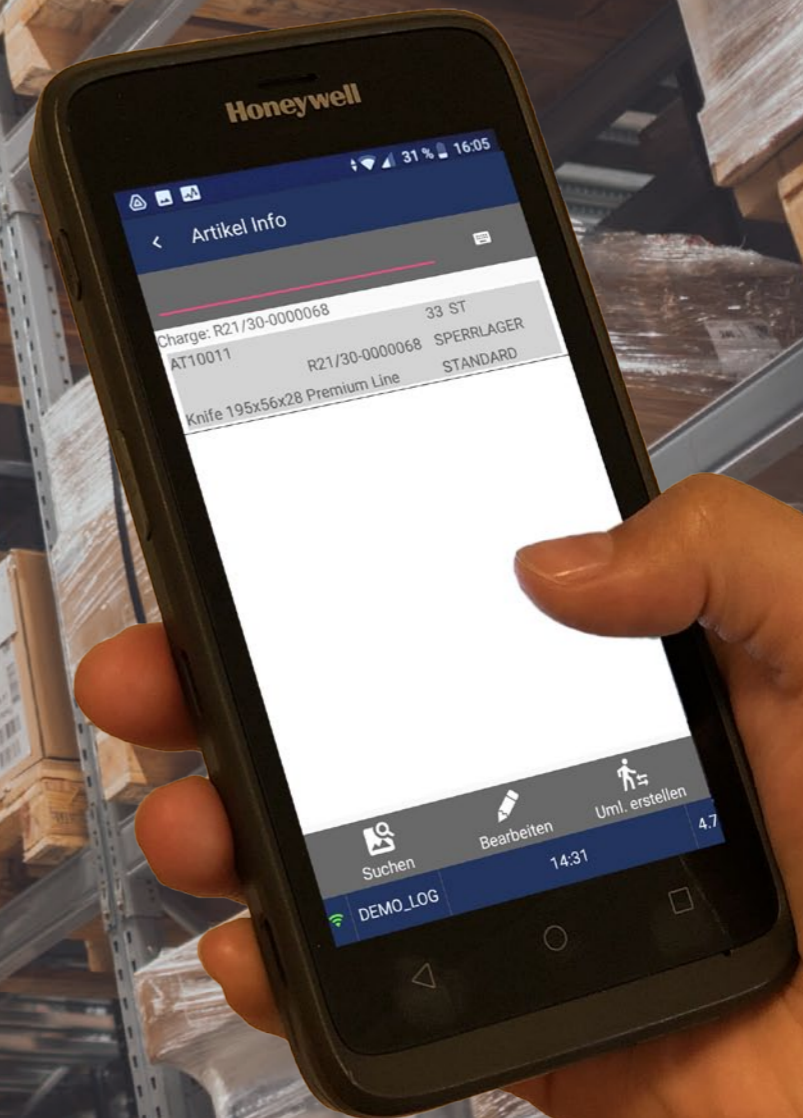
Bei der Inventur gehen die Lagermitarbeiter mit ihrem Scanner von Lagerplatz zu Lagerplatz und scannen zunächst die Barcodes der eingelagerten Artikel ab. Die gezählten Mengen werden anschließend eingegeben und bestätigt. Die Ist-Mengen werden direkt ins ERP-System übermittelt und verbucht. Die bisher erforderliche zeitaufwändige manuelle Nacherfassung über ein Inventurbuchblatt entfällt.

ARTIKELINFO

Über die Funktion „Artikelinfo“ kann der Barcode eines Artikels mit der Artikelnummer abgescannt werden. So lässt sich sekundenschnell feststellen, auf welchen Lagerplätzen der Artikel mit welchen Mengen aktuell liegt.

MANUELLE ERSTELLUNG VON LOGISTIKAUFGABEN

Unabhängig von den automatisch generierten Logistikaufgaben ist es zudem möglich, manuell Logistikaufgaben anzulegen. So kann es z. B. erforderlich sein, einen Abfallcontainer im Lager zu leeren. Eine solche Aufgabe wird dann ebenfalls in den Aufgabenpool eingestellt und kann dementsprechend schnell von den Lagermitarbeitern am Scanner bearbeitet werden.



DIE ENTWICKLUNG BLEIBT NICHT STEHEN...SMART FACTORY UND INDUSTRIE 4.0

AUTONOMER WERKSVERKEHR MIT FAHRERLOSEN TRANSPORTFAHRZEUGEN

Fahrerlose Transportfahrzeuge werden verstärkt in der industriellen Fertigung eingesetzt. Als wichtiger Teil des Werksverkehrs sorgen sie für den vollautomatischen Transport von Materialien und Gütern zwischen Lager und Produktionshalle.

Die Basis für den Einsatz unseres autonomen Logistiksystems ist wiederum das ERP-System MS Dynamics 365 Business Central. Hier sind nicht nur alle benötigten Stammdaten für das Lager und die Produktion hinterlegt, sondern das System ist auch federführend bei der Steuerung der autonomen Transportfahrzeuge.

Im Rahmen einer Bedarfsplanung in Business Central werden zunächst sämtliche Produktionsmittel, die für die Fertigung eines Artikels benötigt werden, ermittelt. Damit diese vom Roboter selbständig im Lager abgeholt und zur richtigen Zeit am richtigen Produktionsarbeitsplatz bereitgestellt werden können, generiert das ERP-System automatisch Transportaufträge und übermittelt diese Logistikaufgaben an die angebundenen Transportfahrzeuge.

Meldet eine Maschine nach Abschluss der Fertigung an das ERP-System, dass Teile abholbereit sind, so erhält das Transportfahrzeug automatisch die Logistikaufgabe, die Fertigteile an der Maschine abzuholen und an eine weitere Maschine, einen vorbestimmten Platz im Lager oder in die Qualitätssicherung zu bringen.

Die Fähigkeit der fahrerlosen Transportfahrzeuge, Hindernisse zu erkennen und selbstständig durch eine Arbeitsumgebung mit Staplern und Fußgängern zu navigieren, macht ein menschliches Eingreifen dabei überflüssig.



Ihre Vorteile liegen dabei klar auf der Hand:

Sie reduzieren den Personaleinsatz in der Bereitstellungslogistik und profitieren von erheblichen Kostenvorteilen.

Durch den hohen Automatisierungsgrad sind Fehler in den logistischen Abläufen weitestgehend ausgeschlossen.

Darüber hinaus entlasten Sie Ihre Facharbeiter nicht nur im Alltag, sondern auch an Wochenenden oder in Zeiten von Fertigungsspitzen.

ZUSAMMENARBEIT

CONNECTLOG AUF DEM WEG ZU IHNEN

1. Schritt: Unverbindliche Live-Demo der Software

Bei Interesse geben wir Ihnen einen umfangreichen und kostenlosen Einblick in unsere Software ConnectLog, gerne auch per Webdemo. Im Gespräch mit unseren Experten können Ihre Anliegen direkt geklärt werden.

2. Schritt: Anforderungen aufnehmen

Gemeinsam mit Ihnen nehmen wir Ihre Prozesse auf und halten Ihre Anforderungen an die Software im Detail fest. Auf dieser Basis können wir die Lösung bei Bedarf individuell auf Ihre Bedürfnisse und Wünsche anpassen.

3. Schritt: Einführung der Software & Schulung Ihrer Mitarbeiter

Nach sorgfältiger Vorausplanung wird ConnectLog schließlich bei Ihnen installiert und nach Ihren Vorgaben eingerichtet. Ihre Mitarbeiter werden anschließend im Umgang mit der Software gründlich geschult, damit sie vom ersten Tag an von den Vorteilen einer digitalen Lagerverwaltung profitieren.

4. Schritt: Service & Support

Selbstverständlich steht Ihnen unser freundliches und kompetentes Support-Team auch nach der Einführungsphase zur Verfügung. Bei RMStegos haben sie stets einen festen Ansprechpartner inklusive Durchwahl, der Ihnen bei Fragen schnell und unkompliziert mit Rat und Tat zur Seite steht.



*„Was unsere Kunden an uns schätzen?
Dass sie bei uns direkte
Ansprechpartner haben und sich
immer auf uns verlassen können“*

Ludwig Duethorn, Vertriebsleiter RMStegos

*„ Die Zeit bleibt nicht stehen.
Mit unseren automatisierten digitalen Lösungen
sind Sie immer einen Schritt voraus.“*

Werner Seuberth, Senior Geschäftsführer RMStegos

WIR VERBINDEN SYSTEMWELTEN.



RMStegos

DURCHDACHTE UND INDIVIDUELLE IT-LÖSUNGEN

Moderne Datenverarbeitung bringt viele Vorteile und diese sollten Sie nutzen.

Unsere Kernkompetenz sind eigene Entwicklungen in den Bereichen Logistik, mobile Datenerfassung und **(automatisierte) Produktion**. Zählen Sie auf unsere Flexibilität: Wir können zahlreiche Details verändern und Funktionen hinzufügen. Ganz so wie Sie es benötigen.

WIR VERBINDEN SYSTEMWELTEN

Durch Konfiguration von Schnittstellen zu Warenwirtschaftssystemen, Internetplattformen oder Dokumenten-Management-Systemen verbinden wir Ihre Systemwelten.

Darüber hinaus bekommen Sie bei uns die passenden Hard- und Software-Komponenten. Wir administrieren Ihr Netzwerk so, dass Sie eine **komplette IT-Betreuung aus einer Hand** erhalten.

Mit **mehr als 35 Jahren Erfahrung** im IT-Markt haben wir schon viele Trends kommen und gehen sehen. Deshalb bewerten wir neue Technologien nach dem Nutzen, den unsere Kunden davon haben - denn **nur durchdachte Lösungen** machen Sinn. Gerne beraten wir Sie zu aktuellen Technologien und deren Einsatzmöglichkeiten.

One face to the customer: Bei RMStegos haben Sie **einen festen Ansprechpartner**, der sich umfassend um Sie kümmert.

Ein **vertrauensvoller und offener Umgang** ist für uns das wichtigste, um unsere Kunden nachhaltig zu betreuen. Erst wenn Sie zufrieden sind, sind wir es auch.



RMStegos BAMBERG

RMS EDV-Lösungen GmbH
RMStegos GmbH

Kronacher Str. 92
96052 Bamberg

Tel.: +49 951 94220-0
Fax: +49 951 94220-74
Mail: info@rmstegos.de

rmstegos.de