

## NEWS + FACTS

### Optimierte Blechbearbeitungsprozesse

Bei REMMERT bewegt sich viel: Das Unternehmen entwickelte sich vom Handwerksbetrieb zum Spezialisten für lagerlogistische Gesamtlösungen im Bereich Langgut und Blech. Wir sprachen mit Geschäftsführer Matthias Remmert über neue Impulse für die Blech verarbeitende Industrie, die perfekte Verknüpfung von Lager und Produktion sowie Innovationen aus seinem Unternehmen.

**Redaktion:** Herr Remmert, wo sehen Sie neue Impulse für die Blech verarbeitende Industrie?

**Matthias Remmert:** Meiner Meinung nach gewinnt die Optimierung intralogistischer Prozesse innerhalb der Produktion immer stärker an Bedeutung. Eine der wichtigsten Voraussetzungen für eine profitable Blechbe- und -verarbeitung ist ein perfektes Materialhandling. Denn auch die leistungsstärkste Bearbeitungsmaschine arbeitet nur so effizient, wie es der Material- und Informationsfluss innerhalb der

**Matthias Remmert:** Mit unserer vollautomatischen Blechzelle bieten wir Industrieunternehmen alle Komponenten aus einer Hand an. Die Lösung umfasst je nach Anforderung z.B. ein vollautomatisches Blechlager mit integrierten Bearbeitungsmaschinen sowie ein intelligentes Lagerverwaltungssystem (PRO WMS) in Verbindung mit einer prozessorientierten Fertigungsleitsoftware (PRO FMS). Wir schließen alle marktgängigen Bearbeitungsmaschinen direkt ans Lager an und integrieren die Blechzelle in den Informations- und Materialfluss des Unternehmens. Durch diese Lösungen erreichen wir eine Produktivitätssteigerung für unsere Kunden um bis zu 60 Prozent.

Fortsetzung auf Seite 3

Produktion erlaubt. Das größte Optimierungspotenzial liegt daher aus meiner Sicht in der Realisierung eines durchgängigen effektiven Prozesses – letztlich eine Prozessautomation von der Beschickung bis zur Bereitstellung an den nachfolgenden Bearbeitungsmaschinen.

**Redaktion:** Wie reagieren Sie auf diese Marktanforderung?

**Matthias Remmert:** Wir investieren kontinuierlich in die Neu- und Weiterentwicklung unserer Produkte. Dadurch haben wir nicht nur neue Standards für Lager- und Softwaresysteme gesetzt, sondern auch intelligente Handhabungssysteme zur Integration verschiedenster Produktionsprozesse entwickelt. Heute sind wir einer der wenigen Anbieter, die Blech verarbeitenden Unternehmen eine vollintegrierte Automation der kompletten Fertigungskette anbieten – also die perfekte Verknüpfung von Lager, Automation und Bearbeitungsprozess. Diese Entwicklung spiegelt sich auch in unserem Unternehmenserfolg deutlich wider.

**Redaktion:** Sie sprechen von vollintegrierten Blechbearbeitungsprozessen. Können Sie uns ein Beispiel geben?

### Optimised Sheet metal machining processes

There's a lot going on at REMMERT: The company has evolved from being a crafts enterprise to specialists for complete logistical storage solutions in the field of long-bar and sheet metal. We spoke to managing director Matthias Remmert about new impetus for the sheet metal industry, the perfect combination of storage and production and innovations from his company.

**Editor:** Mr. Remmert, where do you see new impetus for the sheet metal processing industry?

**Matthias Remmert:** In my opinion the optimisation of intralogistic processes within production is becoming increasingly more important. One of the most significant prerequisites for profitable sheet metal machining and processing is flawless material handling. Because even the most powerful machine can only work as efficiently as the material and information flow within the production department will allow. Therefore, I believe that the greatest potential for optimisation lies in the realisation of a universally effective process - ultimately an automation of processes ranging from loading to allocation on the processing machines.

**Editor:** How do you respond to these market requirements?

**Matthias Remmert:** We are continuously investing in the development and redevelopment of our products. This means we have not only set new standards for storage and software systems, but have also developed intelligent handling systems for integrating the most diverse production processes.

Today we are one of the few suppliers to offer sheet metal processing companies a fully integrated, automated solution for the entire production chain - i.e. the perfect combination of storage, automation and machining processes. This development is also clearly reflected in our commercial success to date.

**Editor:** You mention fully integrated sheet metal processes. Could you give us an example?

**Matthias Remmert:** Thanks to our fully automated sheet metal cell we are able to offer industrial establishments all of the required components from a single source. Depending on various requirements the solution can include, for example, a fully automated sheet storage facility with integrated processing machines and an intelligent warehouse management system (PRO WMS), in conjunction with process-oriented, production control software (PRO FMS). We link all processing machines directly to the storage facility and integrate the sheet metal cell into the information and material flow of the company. These solutions enable us to achieve an increase in productivity for our customers of up to 60 percent.

Continued on page 3



## Verschwendung war gestern

Ein Jobshop, der pro Woche im Durchschnitt 75.000 Blechteile fertigt und sein komplettes Rohmaterial in konventionellen Stahlregalen lagert, verschwendet Produktionsfläche, Maschinenlaufzeit und Personalressourcen. Zu diesem Ergebnis kam jedenfalls der niederländische Lohnfertiger Scheuter und investierte in eine automatische Blechfertigungszelle.



Vollautomatische Blechfertigungszelle

## Wastefulness is a thing of the past

A company which manufactures 75,000 sheet metal components a week on average and stores its entire stock of raw material in conventional steel racks, is wasting its production area, machine run time and personnel resources. This was the conclusion drawn by the Dutch manufacturer Scheuter, who invested in an automated sheet metal production cell.



Sheet storage with processing machines

### AUFGABE



Rund 750 Tonnen Blech schlägt der niederländische Jobshop **Scheuter Barneveld BV** im Jahr um. Tendenz steigend. Eine platz- und handlingoptimierte Lagerung der 250 verschiedenen Blechplatten ist für das Unternehmen ein echter Wettbewerbsvorteil. „Durch die Anschaffung der vollautomatischen Blechzelle planten wir die Anzahl der bearbeiteten Aufträge im zweistelligen Prozentbereich zu steigern – und zwar mit gleicher Mitarbeiteranzahl“, berichtet **Geschäftsführer Gert Scheuter**. Außerdem sollte das neue System eine zeitnahe Bestandsverwaltung und eine permanente Bestandskontrolle gewährleisten. Dass bei **Scheuter** zudem Bearbeitungsmaschinen unterschiedlicher Hersteller eingesetzt werden, verschärfte das Anforderungsprofil zusätzlich. „Ausschlaggebend bei der Auswahl unseres Lageranbieters war nicht allein die Anlagenleistung. Da wir unter keinen Umständen mit einem einzigen Hersteller von Bearbeitungsmaschinen „verheiratet“ sein wollen, musste unser Dienstleister über fundiertes Schnittstellen-Know-how verfügen und die unterschiedlichen Maschinen entsprechend den Gegebenheiten voll- bzw. halbautomatisch an das Lagersystem anschließen“, beschreibt **Gert Scheuter** die Projektanforderungen.

### LÖSUNG

**Scheuter** nutzt das **REMMERT-Blechlager** vom Typ „Midi“ zur raumoptimalen Bevorratung von Rohmaterial und Halbzeugen. Um das Lager gruppieren sich eine Laser-Stanz-Kombimaschine von **Trumpf** sowie eine bestehende und eine neu angeschaffte Laserschneidmaschine von **Bystronic**. Insgesamt verfügt das Warehouse über eine Ein- und vier Auslagerstationen.

Drei der Stationen versorgen jeweils eine Bearbeitungsmaschine mit dem benötigten Material. Über die vierte Auslagerstation führt **Scheuter** bspw. die im Lager bevorrateten Halbzeuge den übrigen Fertigungsprozessen zu. Der neue Laser ist vollautomatisch an das Lagersystem angeschlossen und wird manuell mit Blechen versorgt. Nach der Arbeitsvorbereitung startet der Fertigungsleiter lediglich die Produktionsaufträge. Anschließend transportiert das Regalbediengerät das benötigte Material zum Laser und lagert die geschnittenen Teile nach der Bearbeitung wieder im System ein. Die **Trumpf**-Maschine und der zweite **Bystronic**-Laser sind halbautomatisch an die Anlage angeschlossen. Hier fordert der Maschinenbediener das gewünschte Material an, das den Bearbeitungseinheiten anschließend manuell zugeführt wird.

Fortsetzung auf Seite 4

 Technische Information	 Technical data
▶ Automatisches Blechlagersystem Typ „Midi“	▶ Automatic sheet metal storage system type „Midi“
▶ Lagervolumen: 276 Palettenplätze	▶ Storage volume: 276 pallet spaces
▶ Lagergrundfläche: 195 m <sup>2</sup>	▶ Storage surface area: 195 m <sup>2</sup>
▶ Palettengrößen: 1,5 x 3 m und 1,5 x 4 m	▶ Pallet sizes: 1.5 x 3 m and 1.5 x 4 m
▶ Nutzlast pro Palette: max. 3 t	▶ Rated load per pallet: max. 3 tonnes
▶ Angeschlossene Bearbeitungsmaschinen von <b>Trumpf</b> und <b>Bystronic</b>	▶ Connected processing machines from <b>Trumpf</b> and <b>Bystronic</b>
▶ Warehouse-Management-System <b>PRO WMS</b>	▶ Warehouse Management System <b>PRO WMS</b>

„Through the acquisition of the fully automated sheet metal cell we planned to increase the number of processed orders by a double-digit percentage - with exactly the same number of employees“, states **managing director Gert Scheuter**. In addition the new system should also ensure timely inventory management and continuous inventory control. The processing machines used

### PROBLEM:

The Dutch manufacturer **Scheuter Barneveld BV** handles around 750 tonnes of sheet metal a year. This trend is increasing. Being able to store the 250 different sheet metal blanks in a way that optimises both space and handling procedures is a real competitive advantage for the company.

circumstances, our service provider had to possess a well-founded knowledge of interfaces and be able to connect the different machines to the warehouse system in a fully or semi-automatic manner depending on the circumstances“, describes **Gert Scheuter** in relation to his project requirements.

### SOLUTION:

**Scheuter** uses the **REMMERT sheet storage system „Midi“** for space-optimised storage of raw material and semi-finished products. A combined **Trumpf** laser-punching machine, an existing **Bystronic** laser cutting machine, and a newly purchased **Bystronic** laser cutting machine are positioned around the storage system. The warehouse has one input station and four output stations.

Three of the stations each supply a processing machine with the required material. **Scheuter** uses the fourth out-feed station, for example, to feed the semi-finished products that are stockpiled in the warehouse to the remaining manufacturing processes. The new laser is connected to the storage system in a fully automated manner and is supplied with sheet metal in an unmanned process. Only after the preparatory work has been conducted does the production manager start the production orders. The shelf access equipment then transports the required material to the laser and stores the cut parts back in the system after they have been processed. The **Trumpf** machine and the second **Bystronic** laser are connected to the plant in a semi-automatic manner. The machine operator requests the material here, which is subsequently transferred to the processing units in an unmanned operation.

Continued on page 4



+++ REMMERT-Systeme jetzt auch im Einsatz bei: +++ REMMERT systems now also in use at: +++ REMMERT-Systeme jetzt auch im Einsatz bei: +++



▶ **Wielton S. A., PL**  
Blechlager Typ „Midi“  
Sheet Storage Typ „Midi“  
Warehouse-Management-System **PRO WMS**



▶ **Thomann GmbH, D**  
Langgutlager Typ „Wabe“  
Long-bar Storage Typ „Honeycomb“  
Warehouse-Management-System **PRO WMS**

▶ **Hörmann Automotive Components GmbH, D**  
Blechlager Typ „Midi“  
Flexibles Fertigungssystem **PRO WMS/FMS**  
Sortierroboter Laser-Sort - Direkt ans Lager  
angeschlossene Bearbeitungsmaschinen  
*Sheet Storage Typ „Midi“*  
*Flexible production system **PRO WMS/FMS***  
*Sorting robot Laser-Sort - Directly at the storage facility connected processing machines*



## Optimierte Blechbearbeitungsprozesse

Fortsetzung von Seite 1

**Redaktion:** Wodurch unterscheidet sich Ihre neue Blechzelle von Lösungen anderer Anbieter?

**Matthias Remmert:** Wissen Sie, viele sprechen schon seit Jahren von mannloser Blechfertigung, real wird allerdings in den meisten Fällen eine mannarme Produktion umgesetzt. Zum Beispiel erfolgt die Absortierung von Fertigteilen an Lasermaschinen größtenteils noch manuell. Dies ist darauf zurückzuführen, dass der Markt lange Zeit keine adäquate Absortierlösung bot. REMMERT gewährleistet - insbesondere durch die Neuentwicklungen der vergangenen Jahre - durchgängig mannlose Prozesse.

**Redaktion:** Sie haben Ihre bestehenden Systeme verbessert. Was ist hier neu?

**Matthias Remmert:** Nach intensiven Marktanalysen und Kunden-Workshops investieren wir kontinuierlich in die Weiterentwicklung unserer Lager- und Softwarelösungen. Unsere Blech- und Langgutlager sind heute schneller, robuster und arbeiten kosteneffizienter. In Bezug auf die Lagersoftware entwickelten wir eine neue grafische und intuitive Benutzeroberfläche, die es Mitarbeitern ermöglicht, das System ohne intensive Einarbeitung zu bedienen.

**Redaktion:** Was haben Sie für die Zukunft geplant?

**Matthias Remmert:** Unter anderem werden wir die Internationalisierung unseres Geschäftsbereichs stärker ausbauen. Optimierte Lager- und Bearbeitungsprozesse gewinnen überall auf der Welt an Bedeutung. ■



### Fünf gute Gründe für ein REMMERT-System

1. REMMERT gehört zu den weltweit Besten, wenn es um lager- und produktionslogistische Lösungen in den Bereichen Langgut und Blech geht.
2. Wir bieten immer eine maßgeschneiderte, kundenspezifische Lösung, d.h. eine intensive partnerschaftliche Beratung und ein Konzept, das dem Kunden nach der Implementierung die effektivste Lösung bietet.
3. REMMERT liefert mehr als ein Lager. Wir denken und handeln prozessorientiert.
4. Unsere Lösungen wachsen mit der Produktion des Kunden. Alle Systeme sind problemlos erweiterbar und damit zukunftssicher.
5. REMMERT hält Wort. Ehrlichkeit, Nachhaltigkeit und Professionalität kennzeichnen die Arbeit unseres in dritter Generation geführten Familienunternehmens.



### Five good reasons for a REMMERT system

1. REMMERT is one of the best in the world when it comes to storage and logistics solutions in the fields of long-bar and sheet metal.
2. We always provide a tailored, customer-specific solution, i.e. intensive consultation on a partnership basis and a concept that offers the customer the most effective solution after implementation.
3. REMMERT provides more than just a storage facility. Our thoughts and actions are completely process-oriented.
4. Our solutions grow with our customer's production levels. All of our systems can be upgraded easily and are therefore future-proof.
5. At REMMERT we keep our word. Honesty, sustainability and professionalism characterise the operations conducted by our third-generation, family-run company.

## Optimised Sheet metal machining processes

Continued from page 1

**Editor:** How does your new sheet metal cell differ from solutions offered by other providers?

**Matthias Remmert:** You know, many people have been talking about automated sheet metal

processes for years, in reality, however, a leaner method is realised in most cases.

For example, the sorting of pre-fabricated parts for laser machines is still predominantly a manual process. This is due to the fact that there hasn't been an adequate sorting solution on the market for a long time. REMMERT guarantees continuous unmanned processes - particularly based on its developments over recent years.

**Editor:** You have improved your existing systems. What's new here?

**Matthias Remmert:** We are continually investing in the development of our storage and software solutions through intensive market analysis and customer workshops. Our sheet metal and long-bar storage facilities today are faster, more robust and operate in a more cost-effective manner. In terms of storage software we have developed a new graphic and intuitive user interface that enables employees to operate the system without the need for intensive training.

**Editor:** What have you got planned for the future?

**Matthias Remmert:** Among other aspects we will be intensifying the internationalisation of our business operations. Optimised storage and machining processes are becoming more important throughout the world. ■

## Neu: Laser-Flex von REMMERT

REMMERT hat ein neues, herstellerunabhängiges Handlingsystem zur mannlosen Be- und Entschickung von Lasermaschinen entwickelt: den **Laser-Flex**. Dabei handelt es sich um eine platzsparende Greifarmkonstruktion, die mit einem Vakuumsauger-Werkzeug ausgerüstet ist. Das System entnimmt die Bleche an der Auslagerstation des Lagersystems und legt sie vollautomatisch auf den Wechseltisch der Bearbeitungsmaschine. Nach der Blechbearbeitung entsorgt der **Laser-Flex** die Restbleche inklusive der Blechteile. Das System befördert alle gängigen Blechabmessungen und wird sowohl in hochkomplexen Blechbearbeitungszellen als auch zur Beschickung einer einzelnen Maschine eingesetzt. Im Gegensatz zu den bisherigen marktüblichen Lösungen ist das Modul herstellerunabhängig und bietet so größtmögliche Flexibilität hinsichtlich zukünftiger Einsatzumgebungen. „Handlingsysteme dieser Art haben eine durchschnittliche Lebensdauer von über 20 Jahren. Die Produktiv-Lebensdauer von Blechbearbeitungsmaschinen beträgt hingegen rund fünf Jahre. Entschied sich ein Unternehmen bei einer Ersatzinvestition früher für die Maschine eines anderen Herstellers, musste auch das Handlingsystem erneuert werden - obwohl es noch voll funktionstüchtig war.“

Der **Laser-Flex** macht diese zusätzlichen Investitionen nun überflüssig, beschreibt Geschäftsführer **Matthias Remmert** den entscheidenden Systemvorteil. ■



## New: Laser-Flex from REMMERT

Remmert has developed a new, manufacturer-independent system for the automated loading and unloading of laser machines called the **Laser-Flex**. This system concerns a space-saving gripper arm construction which is equipped with a vacuum suction tool.

The system removes the sheet metal components from the storage system's out-feed station and automatically places them on the changing table of the processing machine. After processing the sheet metal the **Laser-Flex** disposes of the residual material and the sheet metal parts. The system is capable of transporting all standard sheet sizes and is used in both highly complex sheet metal processing cells as well as for feeding a single machine. In contrast to previous market solutions this module is manufacturer-independent and thus provides maximum flexibility in terms of future operational environments. "These kinds of handling systems have an average service life of over 20 years. The productive service life of sheet metal processing machines, however, is around five years. If a company opted for a machine from a different manufacturer, it meant the handling system also had to be renewed - even though it was still fully functional. The **Laser-Flex** system now makes this sort of investment quite unnecessary", states managing director **Matthias Remmert** with regard to the decisive system advantage. ■

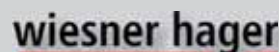
REMMERT systems now also in use at: REMMERT-Systeme jetzt auch im Einsatz bei: REMMERT systems now also in use at:



- ▶ Bucher Hydraulics AG Frutigen, CH  
Langgutlager Typ „Brücke“  
Long-bar Storage Typ „Bridge“  
Warehouse-Management-System PRO WMS



- ▶ AIM Anlagenbau & Industrie-Montagen GmbH, A  
Blechlagersystem Typ „Midi“  
Sheet Storage Typ „Midi“  
Warehouse-Management-System PRO WMS



- ▶ Wiesner-Hager Möbel GmbH, A  
Blechlagersystem Typ „Mini“  
Sheet Storage Typ „Mini“  
Warehouse-Management-System PRO WMS



- ▶ Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG, D  
Langgutlager Typ „Brücke“  
Long-bar Storage Typ „Bridge“  
Warehouse-Management-System PRO WMS

# Verschwendung war gestern

Fortsetzung von Seite 2



Scheuter Barneveld BV

Außergewöhnlich ist die Kombination von zwei unterschiedlich großen Palettentypen innerhalb eines Lagersystems: da auf der Trumpf-Maschine neben Großformaten auch Bleche in Überlänge bearbeitet werden, integrierte REMMERT neben Standardpaletten auch übergroße Ladeträger. Letztere sind in einer Reihe vertikal im Lagersystem angeordnet und befinden sich in unmittelbarer Nähe der Trumpf-Maschine, um die Wege für das Regalbediengerät möglichst kurz zu halten. Weiterhin realisierten die IT-Experten des ostwestfälischen

„Durch die Blechzelle haben wir unser Auftragsvolumen deutlich gesteigert – bei gleicher Mitarbeiteranzahl.“



Foto: Scheuter

Gert Scheuter, Geschäftsführer der Scheuter Barneveld BV

Lageranbieters eine Schnittstelle zwischen dem REMMERT-Warehouse-Management-System PRO WMS und dem von Scheuter selbst programmierten Warenwirtschaftssystem. Die Vergabe der Lagerorte erfolgt heute nach dem Prinzip der chaotischen Lagerung vollautomatisch durch PRO WMS. Neben den Lagerorten verwaltet die Software die dazugehörigen Artikelbezeichnungen, Artikelnummern und Materialmengen. Dies ermöglicht dem Lohnfertiger jederzeit einen genauen Überblick über die aktuellen Bestände und damit größtmögliche Transparenz im Lager. ■

## Scheuter Barneveld BV

Scheuter ist ein renommierter niederländischer Lohnfertiger, der sich unter anderem auf den Bereich der Präzisionsblechbearbeitung spezialisiert hat. Das Leistungsspektrum des Dienstleisters umfasst Laserschneiden, Stanzen, Biegen, Schweißen, Oberflächenbehandlung u. v. m.

## ERGEBNIS

- ▶ Durch die mechanische und datentechnische Verknüpfung von Lager- und Produktionsprozessen erzielt Scheuter eine echte Zeiterparnis im Materialhandling und reduziert die Standzeiten der CNC-Maschinen deutlich.
- ▶ Die vollautomatisch angeschlossene Lasermaschine ermöglicht einen mannslosen Dreischichtbetrieb.
- ▶ Aufgrund des REMMERT-Schnittstellen-Know-hows sichert sich Scheuter uneingeschränkte Anlagenkompatibilität und größtmögliche Investitionssicherheit für die Zukunft.
- ▶ Heute bevorrätet der Jobshop eine viel breitere Palette an unterschiedlichen Artikeln – und das auf reduzierter Lagergrundfläche. Aufgrund der verbesserten Bestandstransparenz lagert das Unternehmen zudem nur so viel Material wie tatsächlich erforderlich.

# Wastefulness is a thing of the past

Continued from page 2

## Scheuter Barneveld BV

Scheuter is a renowned Dutch manufacturer which specialises, among other things, in precision sheet metal processing. The range of services provided by the company includes laser cutting, punching, bending, welding, surface treatment, and much more besides.

The combination of two different types of pallet size within a storage system is unusual: As both large scale and oversized metal sheets are processed on the Trumpf machine, REMMERT integrated oversized load carriers in addition to standard pallets. The latter, which are vertically arranged in a row in the storage system, are located in close proximity to the Trumpf machine in order to keep the routes for the shelf access equipment as short as possible. Furthermore, the IT-experts from the East Westphalian storage provider

“Thanks to the sheet metal cell we have increased our order volume significantly - with exactly the same number of employees.”

Gert Scheuter, managing director of Scheuter Barneveld BV

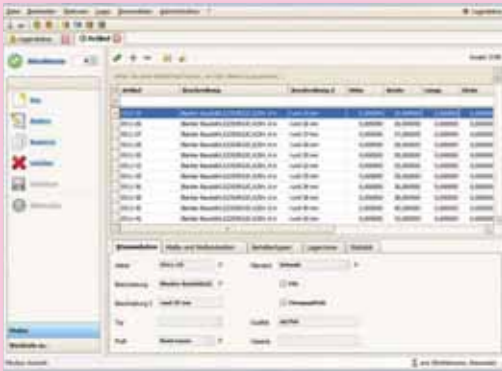
have realised an interface between the REMMERT Warehouse Management System (PRO WMS) and the inventory management system programmed by Scheuter. The allocation of storage locations today is implemented automatically by PRO WMS according to the principle of random storage. In addition to the storage locations the software also administers the associated item descriptions, item numbers and material quantities. This provides the manufacturer with an accurate overview of his current inventory at any time, thus ensuring the greatest possible degree of transparency in the storage facility. ■

## RESULTS

- ▶ Through the mechanical and data-related linking of storage and production processes Scheuter has achieved genuine time savings in terms of material handling and has significantly reduced the standing times of its CNC machines.
- ▶ The fully automated laser machine allows an unmanned three-shift operation.
- ▶ Thanks to REMMERT's interface know-how Scheuter has ensured full system compatibility and maximum investment security for the future.
- ▶ Today it stocks a much wider range of items - and has achieved this with a smaller storage area. Due to improved stock transparency levels the company now only stores as much material as is actually required.



## REMMERT PREVIEW



Mehr als ein Jahr hat REMMERT in die Weiterentwicklung seiner Softwarelösungen investiert. Das Ergebnis der intensiven Marktanalysen und der anschließenden Erweiterung und Überarbeitung der Funktionalitäten ist beeindruckend: Das Unternehmen hat neue IT-Standards in der Lagerlogistik gesetzt. Zum Beispiel mit dem modernen REMMERT-GUI (Graphical User Interface), das dem Benutzer eine intuitive Bedienung ermöglicht. So können neue Lagermitarbeiter die einzelnen Programme via Touchscreen problemlos starten – und zwar ohne intensive Einarbeitung.

Mehr über unsere neuen, kreativen Softwarelösungen erfahren Sie in der nächsten Ausgabe des REMMERT reports.

REMMERT has invested more than a year in further developing its software solutions. The result of its intensive market analysis and the subsequent expansion and revision of functional properties is impressive: The company has set new IT standards in the field of warehouse logistics. An example of this is provided by the contemporary REMMERT-GUI (Graphical User Interface), which enables intuitive operation for the user. This allows new warehouse employees to easily launch individual programmes via touch-screen - without receiving any intensive training.

You can learn more about our new, creative software solutions in the next edition of the REMMERT report.

**Intuitiv korrekt bedient  
Intuitively operated**