



INDUSTRIE 2025 : UN SECTEUR EN PLEINE MUTATION, FACE À DES DÉFIS SANS PRÉCÉDENT

Agilité de production: ajuster les opérations et les flux face à des marchés imprévisibles.

Main-d'œuvre: répondre à la pénurie de talents par une automatisation intelligente.

Tracabilité: garantir qualité, conformité et transparence totale de toute la ligne.

FONCTIONS CLÉS DE R-MES

Suivi de production en temps réel: Opérations, matières, stocks atelier & en-cours, produits finis, traçabilité, BI & reporting.



Maintenance: Workflows production/maintenance, appels à maintenance, interfaçage GMAO.

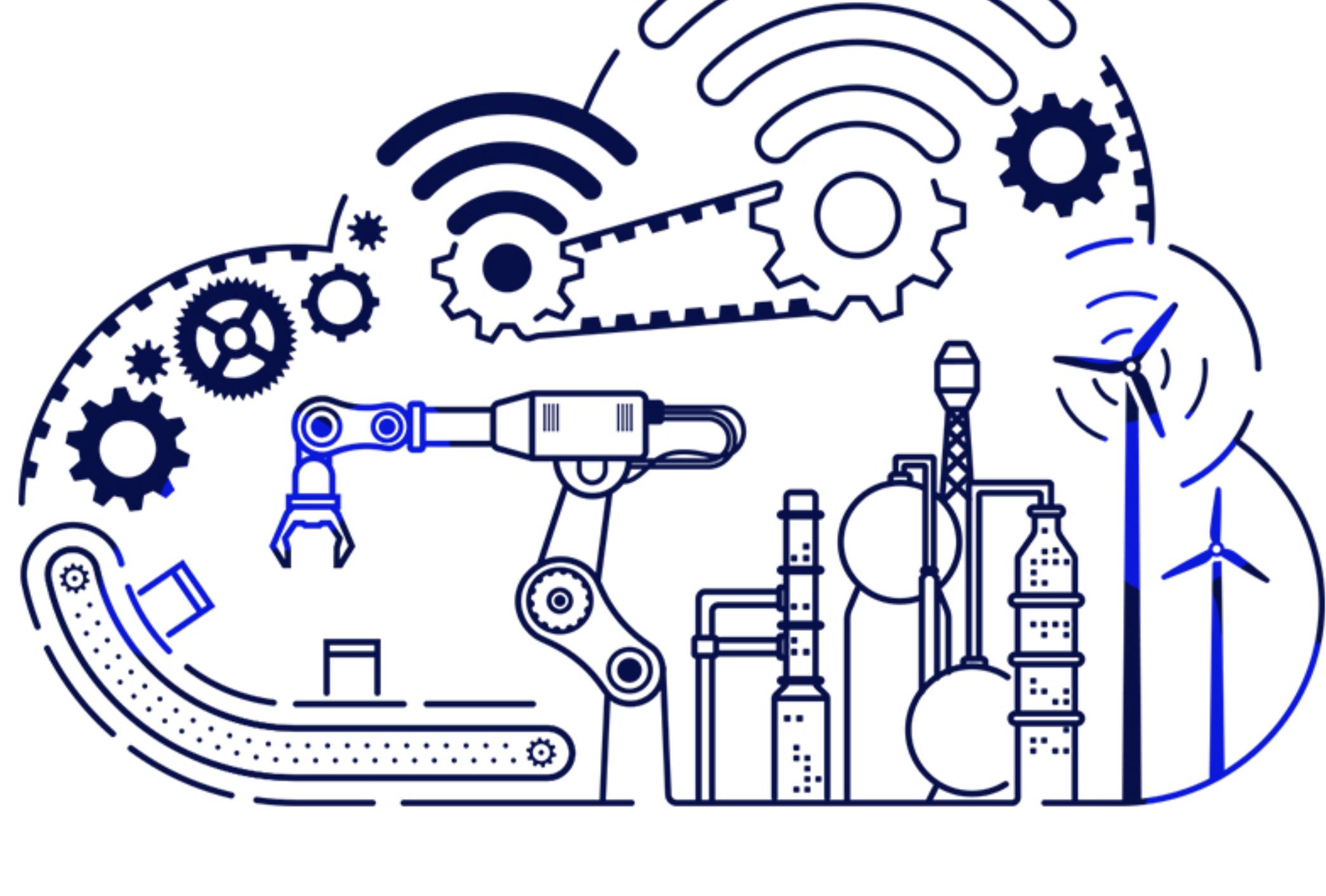
Gestion du stock atelier: Préparation, demandes, pesage, étiquetage, prélèvements, encours, réception, barcoding



Gestion documentaire: Partage et consultation en temps réel des documents techniques.

R-MES, VOTRE PORTE D'ENTRÉE VERS L'USINE 4.0

Usine intelligente: connectée, orientée données



Usine innovante: dynamique, orientée expérience client et consciente de son environnement.

Usine connectée: Orientée performance avec des processus flexibles

POURQUOI R-MES ?

Agile & scalable: s'adapte à toute taille d'entreprise et secteur.

Connectivité modernisée: en lien avec ERP, GMAO...

Réactivité & performance: suivi en temps réel, traçabilité, réduction des délais et rebuts

Piloter sa production à distance: grâce au cloud, même mobilisé hors site.

POURQUOI MAINTENANT?

42% Des industriels adoptent le MES pour améliorer la visibilité en temps réel et réduire les temps d'arrêt. *Global growth insights*

14.1% De taux de croissance annuel prévu pour le marché mondial des MES entre 2025 et 2032. *Fortune Business Insights*

38% Des entreprises prévoient d'utiliser l'automatisation intelligente pour la production. *Gartner*