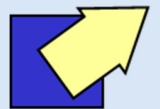


Planung mit unbegrenzter Kapazität kann fatale Folgen haben...



ascon-Planner



Kapazitätsbegrenzung unter Infor LN

Ein Add-On der ascon-Unternehmensberatung

WWW.ASCON-UB.DE

Mehr Termintreue, weniger Trouble

Kommt Ihnen das bekannt vor?

- Planung gegen unendliche Kapazität?
- Starttermine in der Vergangenheit?
- Terminjäger führen die Regie?
- Termine, Fehlteile und Maschinenbelegung aufwändig in privaten Excel-Inseln ohne Rückkopplung zum ERP-System?
- Unzureichende Transparenz über die tatsächliche Kapazitätssituation?
- Aufwändige Ermittlung von Engpass-Ressourcen?
- Die Disponenten ertrinken in Beschleunigungsmeldungen?

Die klassischen Dispo-Systeme planen Primärbedarfe ausgehend vom Bedarfstermin rückwärts dispositionstufenweise ein. Sofern die Primärbedarfe (VK-Aufträge, Prognosen...) selbst nicht schon machbare Termine haben, entsteht ein Mengen-Termingerüst mit Vergangenheits-Terminen und beliebiger Kapazitätsüberlast. Ob der Wunschtermin für einen Kundenauftrag oder die Lagerfertigung realisierbar ist, kann der Anwender nur schwer erkennen.

Viele Fragen bleiben dabei offen:

- Wann können wir liefern?
- Werden wir pünktlich liefern?
- Wo sind die Engpässe im Auftrag?
- Was müssen wir zuerst machen?

Deshalb brauchen Sie ein APS!

Abhilfe schafft nur eine APS-Planung. APS = Advanced Planning System. Das Ergebnis:

- Keine Vergangenheitstermine
- Kapazitätsengpässe umgeplant
- Materialverfügbarkeit geprüft
- Prioritäten beachtet
- Engpässe transparent aufgezeigt
- Machbare Produktionstermine

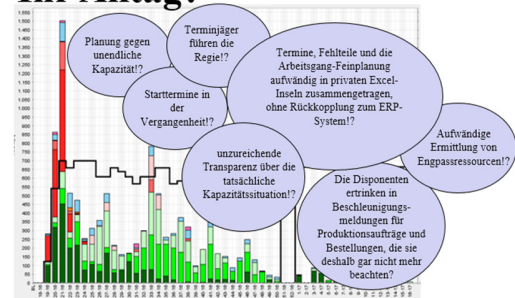
Ein Termin ist machbar, wenn Material UND Kapazität verfügbar sind. Wichtiges verdrängt weniger Wichtiges.

ascon-Plug-in macht LN zum APS

Auch LN-Standard gehört zu den klassischen ERP-Systemen, die hervorragend rückwärts planen.

Unser vollkompatibles Add-On *ascon-Planner* dagegen rechnet als APS in der Infor-LN-Umgebung die Termine mehrstufig rückwärts UND vorwärts simultan gegen begrenzte Kapazität und Material. Eine Gegenüberstellung von Wunsch- und machbaren Terminen ist das Ergebnis. Dringlichkeiten werden berücksichtigt, machbare Produktionsreihenfolgen vorgeschlagen, Bottlenecks transparent aufgezeigt. Schon direkt bei der VK-Auftragerfassung kann der Vertrieb den machbaren Termin auf Knopfdruck ermitteln - mehrstufig gegen Kapazität und Material geprüft!

Ihr Alltag?



... und viele unbeantwortete Fragen:



dagegen mit ascon-Planner als LN-Plug-in:



MIT LN UND DEM ASCON-PLANNER DIE INTERNE SUPPLY CHAIN TUNEN

VERTRIEB / AUFTRAGS-LEITZENTRUM

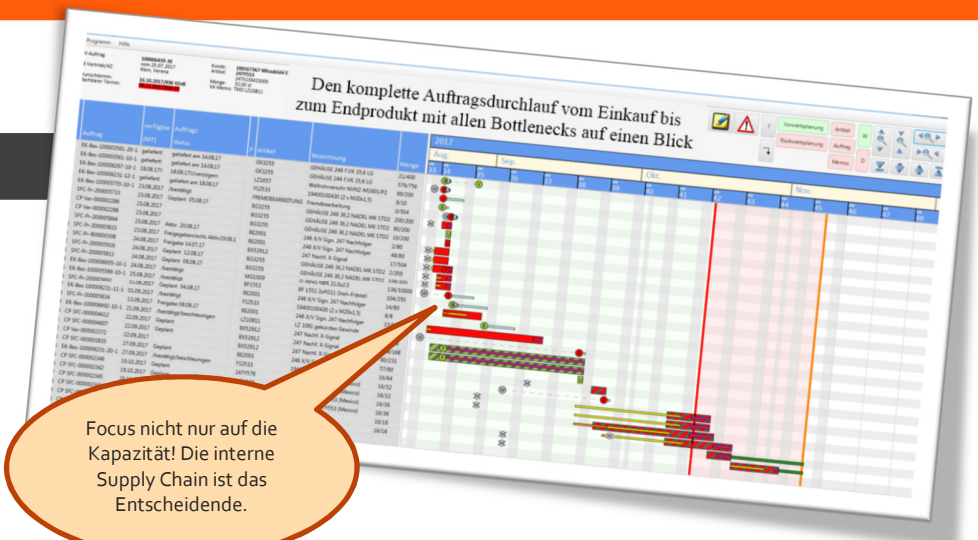
Machbare Termine und Engpässe direkt bei der Auftragsannahme ermitteln, terminliche Auftragsüberwachung und Frühwarnung bei Terminproblemen. Wo klemmt es? Wo sind die Engpässe? Wann werden wir fertig?

EINKAUF / BESCHAFFUNG

Gezielte Hinweise auf geänderte Bedarfslage, Differenzierung nach direktem/indirektem Bedarf für Kundenaufträge und Lageraufträge. Was muss wg. Kundenauftrag beschleunigt werden? Welche Einkaufsteile sind Engpass für neue Kundenaufträge?

AV / FERTIGUNGSSTEUERUNG

Hilfestellungen zur realistischen Kapazitätsplanung, Vorschläge zur Reihenfolgebildung, Dringlichkeit und Abarbeitung, Überwachungsinstrumente zur termingerechten Produktion, Anzeige von drohenden Material- und Kapazitätsengpässen - lange bevor sie zur Realität werden.



Auftragsnetz als Gantt-Chart

Das Auftragsnetz zeigt in Form eines Gantt-Charts den restlichen Auftragsdurchlauf bis zur Fertigstellung des Endproduktes samt Engpässen. Der Mauszeiger aktiviert im Chart Tooltip zur Ressource mit Daten zur Bestellung, zum Produktionsauftrag/Vorschlag u.v.a.m. z.B:

- Bestellung/Bestellvorschlag, pünktlich oder zu spät. Tooltip zeigt Bestelldetails
- Kapazitätsengpass mit verspätetem Arbeitsgang-Start. Tooltip zeigt die Maschine oder Abteilung.
- Restlaufzeit eines Produktionsauftrags
- M zeigt einen Memotext zum Auftrag aus Fertigung oder Einkauf („geht nicht früher“)
- Baustellenschild, wenn der Arbeitsplan noch fehlt oder ein Signalcode gesetzt ist

Das Gantt-Chart ist aus vielen Sessions direkt erreichbar. Beispiel: VK-Auftragsposition wird angezeigt mit Info „wird wohl 5 Tage zu spät fertig!“. Ein Klick auf die Zeile öffnet das Gantt-Chart und zeigt dort die Engpass-Ressourcen transparent an. So weiß man –rechtzeitig!- was zu tun ist, um „den Auftrag vielleicht noch zu retten“.

AUTOMATISCHE ROLLIERENDE RESSOURCEN-PLANUNG

Der ascon-Planner überarbeitet nach dem „mrp-Lauf“ automatisch die internen Termine. Er plant rollierend begrenzte Kapazitäten, verschiebt Arbeitsgänge, wenn die Lieferung vom Lieferanten voraussichtlich zu spät kommt. Er prüft täglich alle Auftragsnetze und meldet, wenn abzusehen ist, dass ein VK-Auftrag nicht rechtzeitig fertig wird.

Liefertermin-Prognose für VK-Aufträge vorausschauend überwachen

Auftragsart	VK-Auftrag	VK-Position	Artikel	Kunde	Auftrags Datum	Plan Liefertermin	bestätigt	machbarer Termin	Verzugsprognose [ATG]	VK-Memo	Art der Deckung	Hinweis
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006787	10	0 6113Y020	100170092	10.08.2017	07.09.2017		0	0	gepl. Zugang	Bestand (echtf)
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006787	20	0 CDPDRIVE	100170092	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006836	10	0 ZAZ5.0256082.0	100170516	10.08.2017	07.09.2017		0	0	gepl. Zugang	
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006842	10	0 2444K7PG5AK05.0	100126649	10.08.2017	07.09.2017		0	0	gepl. Zugang	
<input checked="" type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006848	10	0 2444K9PG3M040M	100168018	10.08.2017	07.09.2017		10	0	gepl. Zugang	genehmigt (ohne Lager)
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	gepl. Zugang	(241 0709) SahnBF
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand
<input type="checkbox"/>	VK-Auftrag	100006852	10	0 2444K9PG3M040M	100138009	10.08.2017	07.09.2017		0	0	0	Bestand

Damit Sie rechtzeitig gegensteuern! Je früher, desto mehr Handlungsspielraum.

Das Gantt-Chart zum VK-Auftrag zeigt die Engpässe - so kann man proaktiv gegensteuern



VK-MONITOR

In der Session VK-Monitor zeigt der ascon-Planner alle offenen, noch nicht ausgelieferten VK-Positionen oder VK-Lieferabrufe mit ihrem Verfügbarkeitsstatus („Bestand“, „geplanter Zugang“) sowie der aktuellen Verzugsprognose, falls sich die Position verspäten wird.

Ein Klick auf die Zeile öffnet das zugehörige Gantt-Chart und zeigt den Verursacher der prognostizierten Verspätung.

Im Beispiel ist der Verursacher ein Einkaufsteil, welches viel zu spät geliefert wird und die termingerechte Endmontage gefährdet. „Gefahr erkannt, schon fast gebannt...“

KAPAZITÄT



Kapazitätsbegrenzung

Sie haben bei jeder Maschine oder Abteilung die Wahl: begrenzte Kapazität oder unbegrenzte Kapazität. In den Stammdaten des Add-On legen Sie solche Einstellungen fest. Die Begrenzung berücksichtigt der Planner dann während seines Planungslaufes **automatisch**. Sie können in derselben Installation sogar parallel unterschiedliche Simulationen fahren mit unterschiedlichen Planungseinstellungen („Welche Auswirkung hat eine 3. Schicht in Abteilung 4,711?“).

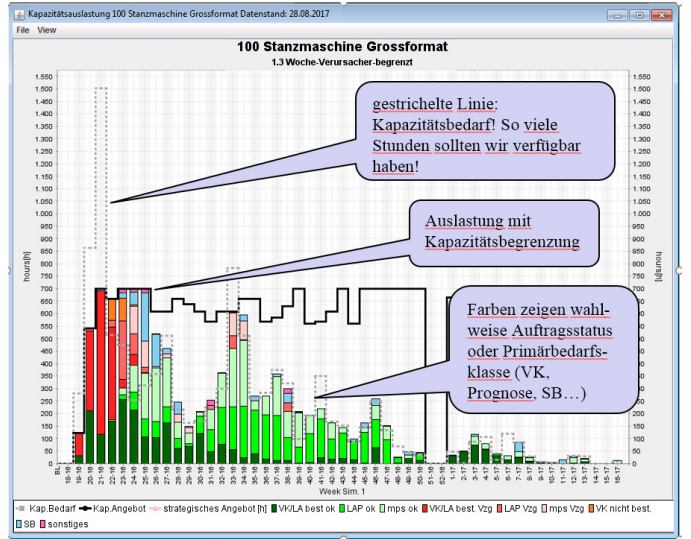
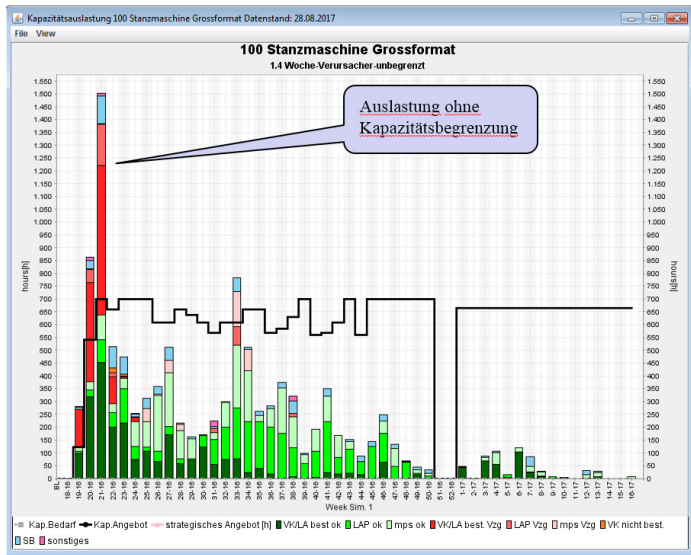
Feinplan Kapazität 400130 Blockbau CU bis 6,7 m

automatische, halbautomatische oder manuelle Reihenfolgeplanung bei Engpaß-Kapazitäten im Nahbereich

Reihenfolge	machbare r Start	Wunsch-Start	AG Vrzg	OK Code	Produktionsauftrag	Arbeitsgang	Auftrags-Status	A F	AG-Rest-Bearbeitungszeit (%)
1	15.08.2017	15.08.2017	0 *	0 *	404573729	150	Freigabe 26.07.17	Startbereit	35,4
2	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404580881	150	<fertig>	Fertig	13,4
3	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404580870	10	<fertig>	Fertig	5,4
4	15.08.2017	15.08.2017	0 *	0 *	404555161	10	Freigegeben/echt: Aktiv	Startbereit	6,6
5	15.08.2017	15.08.2017	0 *	0 *	404581885	150	Freigabe 27.07.17	Fertig	4,5
6	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404582535	150	<fertig>	Fertig	3,2
7	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404585393	150	Freigegeben/echt: Aktiv	Startbereit	1,5
8	15.08.2017	15.08.2017	0 *	0 *	404581597	150	<fertig>	Fertig	1,5
11	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404585989	150	Freigegeben/echt: Aktiv	Startbereit	1,2
12	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404584468	150	<fertig>	Fertig	1,1
13	15.08.2017	15.08.2017	0 c	0 c	404588203	150	<fertig>	Fertig	1,2
16	15.08.2017	15.08.2017	1 c	1 c	404584546	150	Freigabe 10.08.17	Startbereit	1,2
20	15.08.2017	15.08.2017	1 *	1 *	404587721	150	Freigabe 03.08.17	Startbereit	3,0
22	15.08.2017	15.08.2017	2 #	2 #	404585258	10	<fertig>	Fertig	7,9
	15.08.2017	15.08.2017	1 c	1 c	404582777	150	<fertig>	Fertig	3,0
	15.08.2017	15.08.2017	2 Mw	2 Mw	404588110	150	Aktiv 15.08.17	Aktiv	15,6

Ergebnis der automatisierten rollierenden Planung ist ein mehrstufig abgestimmter Tag- oder schichtgenauer Reihenfolge-Vorschlag, für die Abarbeitung der Arbeitsgänge. Die Planung kann als Abarbeitungsliste ausgedruckt, ans BDE übergeben oder am Bildschirm angezeigt und manuell nachgearbeitet werden.

Das meiste macht das Tool alleine. Der Mensch greift mit seinem Wissen nur korrigierend ein



Unbegrenzte Kapazität

Unbegrenzte Kapazität im Planner eliminiert dennoch alle Vergangenheitstermine. Vorbei ist vorbei! Auch die Material-Verfügbarkeit wird jeweils geprüft. Im Kapazitäts-Chart kann man farblich erkennen, welche Primärbedarfe die Auslastung erzeugen: VK-Aufträge oder VK-Lieferabrufe? Nicht bestätigte oder bestätigte VK-Aufträge? Voraussichtlich zu spät oder wahrscheinlich pünktlich? Oder nur Prognosen und Lageraufträge für Sicherheitsbestand?

Im Kapazitäts-Chart können Sie natürlich auch zwischen wochengenauer und tagesgenauer Ansicht wechseln.

Eine automatische Kapazitäts-Begrenzung macht Ihre Termine zuverlässiger

FAST FACTS



>90%

Weit über 90% interne Liefertreue erreichen unsere Planner-Anwender nach einiger Zeit. Das Tool alleine macht es natürlich nicht, auch die Organisation muss getrimmt werden.



25 x

In 25 Produktionsunternehmen ist der ascon-Planner bislang im Einsatz.

Begrenzte Kapazität

Welche Kapazitäten begrenzt werden, entscheiden Sie.

Bei begrenzter Kapazität werden notfalls weniger wichtige Arbeitsgänge automatisch verschoben: himmelblau im Chart beispielsweise Lageraufträge ohne aktuellen Bedarf, die im Engpass-Fall auf später wandern. Oder Arbeitsgänge für nicht bestätigte VK-Aufträge wandern automatisch hinter die für bestätigte VK-Aufträge. Natürlich wird dabei auch die Materialverfügbarkeit beachtet. Und die Aktion pflanzt sich mehrstufig durch das Auftragsnetz fort.

Gestrichelt eingezeichnet wird im Chart der eigentlich nötige Kapazitätsbedarf. So sieht der Fertigungssteuerer, ob Zusatzarbeit nötig ist. Ein Blick auf das Chart „unbegrenzte Kapazität“ zeigt dann, welche Auftragsverursacher von Zusatzkapazität profitieren. Sind es nur Lageraufträge, lohnt sich die Zusatzschicht vielleicht nicht.

EK-MONITOR

Für Einkauf und Beschaffung geschaffen ist der EK-Monitor. Er zeigt alle offenen EK-Bestellpositionen als übersichtliche Liste.

„Zeige mir alle meine Bestellpositionen, die ich wegen VK-Bedarfen mindestens 4 Tage vorziehen soll und ich noch nicht bearbeitet habe“. So lautet der Filter, der dann aus der Fülle der Daten die richtigen und wichtigen herausucht. Kein Beschleunigungs-Meldungs-Tsunami mehr...

Lässt sich die Bestellung nicht beschleunigen, vermerkt das der Bearbeiter in einem EK-Memo und unterdrückt damit die weitere Beschleunigungsmeldung. Das EK-Memo poppt dann im Gantt-Chart des betroffenen VK-Auftrages wieder auf.

Effizientes Bestell-Monitoring: Ohne rechtzeitige EK-Lieferung keine pünktliche Fertigung!

Auftragstyp	Auftrag	Position	Artikel	Disponent (Bestellung)	Lieferant	Bestell-Datum	Liefert. geplant	best.	Bedarfs-Termin	ToDo	Pos. Klasse	EK-Mem	vorz. um	Hinweis
EK-Bestellung	100005922	10	BL5356	1238	Markel	ITT INDUSTRIES	21.07.2017	18.09.2017	J	11.09.2017	beschleunigen	VK Auftrag	EP	0 (3)
EK-Bestellung	100007358	10	MG11521	1175	Markel	ITT INDUSTRIES	13.09.2017	18.09.2017	N	07.09.2017	beschleunigen	VK Auftrag	ANF	0 (0) AB angemahnt 18.09.
EK-Bestellung	100007235	10	LK14011	1238	Markel	ITT INDUSTRIES	06.09.2017	20.09.2017	N	14.09.2017	beschleunigen	VK Auftrag	ANF	2 (0) E-Mail Zeiger 12.09. / AB angemahnt 18.09.
EK-Bestellung	100006670	20	BF1552	1320	Markel	ITT INDUSTRIES	06.09.2017	22.09.2017	J	31.09.2017	beschleunigen	VK Auftrag	ANF	4 (0) Mail Hemberger
EK-Bestellung	100003233	10	BL5516	1238	Markel	WUERTH	19.04.2017	25.09.2017	J	13.09.2017	beschleunigen	VK Auftrag	EP	5 (6)
EK-Bestellung	100003947	10	RM8816	1794	Markel	WT						ANF	5 (79) Email Hr. Papenberg, 06.06	
EK-Bestellung	100005655	10	GK3258	1175	Markel	SP						EP	7 (7)	
EK-Bestellung	100006367	10	GK23651	1794	Markel	HE						NLT	3 LT neu: 21.09.2017(-72)	
EK-Bestellung	100004696	10	LK10951	1833	Markel	NE						ANF	9 (51) Mail Fr. Coeckelsbergs 06.09. / Hr. Franssen 14.09.	
EK-Bestellung	100005343	20	RV8056	1794	Markel	AR						NLT	9 (13) tel. Hr. Steber 05.09.	
EK-Bestellung	100006110	10	GK2202	1320	Markel	HE						ANF	9 LT neu: 15.09.2017(28) Mail an Fr. Wolke 07.09.	
EK-Bestellung	100005514	10	EX2410	1833	Markel	GE						ANF	11 LT neu: 23.08.2017(27) Tel. Schettler 14.09.	
EK-Bestellung	100003981	20	RM8676	1794	Markel	WT						ANF	15 (47) tel Papenberg 11.09. - LT wohl in KW 39 / Wunsch	
EK-Bestellung	100004358	40	AT8008	1794	Markel	RU						ANF	1 (1) Wunschtermin hinterlegt	
EK-Bestellung	100005700	10	LK1052	1175	Markel	LE						ANF	1 LT neu: 06.10.2017(-88) E-Mail Fr. Geyer 13.09.	

EK-Memo

EK-Memo-Code: Anfrage bei Lieferant

Memo-Text: LT-Anfrage, 29.08

Wiedervorlage-Termin:

Langstext: Info 30.08. Fr. Staack: LT aus der Fertigung liegt noch nicht vor.

To-Do-Steuerung

Beschleunigungsmeldung unterdrücken

Verzögerungsmeldung unterdrücken

Storno-Meldung unterdrücken

Damit die Kollegen nicht dauernd im Einkauf nachfragen müssen!

Damit Ihre Einkauf-Lieferungen künftig rechtzeitiger kommen!

VK-AUFTRAGSERFASSUNG MIT ATP/CTP-TERMINPRÜFUNG
 Nach Erfassung des gesamten VK-Auftrages in LN springen Sie optional in die ascon ATP/CTP-Session. Button „ATP“ drücken.

Ergebnis ist je VK-Zeile der machbare Termin - mehrstufig geprüft gegen Material und Kapazität, sogar simulierte Produktionsvorschläge werden dabei automatisch erzeugt und Aufträge passend unterterminiert.

Zu spät? Ein Klick, und Sie sehen im Gantt-Chart den verantwortlichen Engpass. So lassen sich schnell „Gegenmaßnahmen“ einleiten, oder man nennt dem Kunden den ermittelten Termin.

ATP/CTP - Machbarkeit VK-Auftrag abfragen / ermitteln

Auftrag: 100007116, Kunde: 100170516, Auftragsdatum: 21.08.2017

Ergebnis: nicht machbar, Komplettlieferrung erst möglich am 07.12.17

Buttons: ATP-PRÜFUNG..., SPÄT.MT AUF VK ÜBERTRAGEN..., ENGPASSLISTE SCHREIBEN, MT JE VK-POS ÜBERTRAGEN..., ENGPASSLISTE ZEIGEN..., TERMIN AUS 1. ZEILE NACH VK ÜBERTRAGEN...

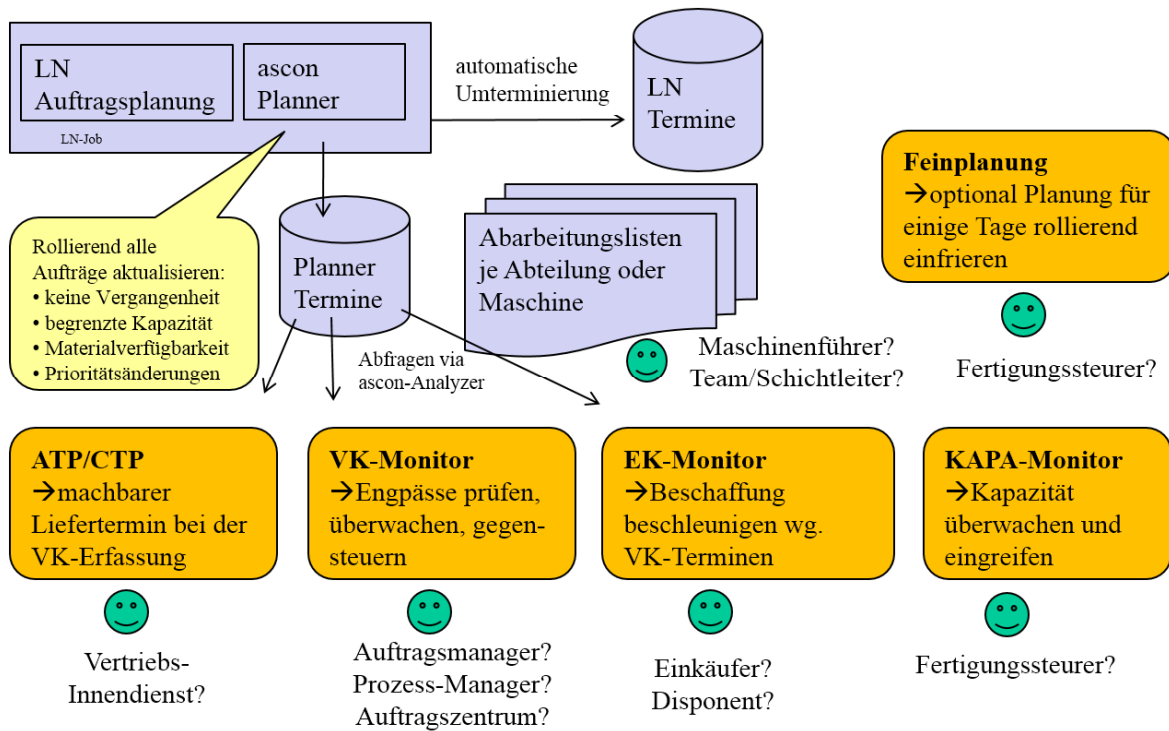
VK-Position	Artikel	Auftragsmenge	VK-Liefer Termin	Prüfergebnis Machbarkeit	machbarer Termin	Verzugs-Prognose [ATG]	VK-Memo	EK-Engpass	Verfügbarkeit
10	2478XWP400KANK12	50,0000	05.10.2017	Termin passt	05.10.2017	0	OK		gepl. Zugang
20	2478XWP400LANK12	50,0000	05.10.2017	nicht machbar	07.12.2017	44	OK		gepl. Zugang

Wunschtermin: 05.10.2017/NW 400, Machbarer Termin: 07.12.2017/NW 400

Damit künftig keine Termine mehr ungeprüft das Haus verlassen!

Dies ist das Engpaß-Teil, eine (Fremdbearbeitungs-)Bestellung mit geplantem Liefertermin KW 48. Erst nach Eingang dieser Fremdbearbeitung können die Teile montiert werden und sind dann in KW 49 fertig.

PLANNER-EINBINDUNG IN DIE ORGANISATION



VORTEIL VOLL-INTEGRATION

Einheitliche Oberfläche und Technik unter LN!

Im Gegensatz zu „angedockter Fremdsoftware“ wie dediziertem Leitstand, externem APS oder MES-System erlaubt der ascon-Planner eine von Vertrieb über Fertigung bis Einkauf durchgängige Ressourcenplanung und volle Termin- und Status-Transparenz INNERHALB der LN-Umgebung für alle Anwender. Deshalb:

- Keine Verkomplizierung und Vervielfältigung der IT-Landschaft durch zusätzliche Systeme, Datenbanken, Schnittstellen, Benutzeroberflächen, Systemverwaltung
- Keine nutzlosen Folgekosten für technischen System-Overhead
- Erheblich geringere Projektkosten bei nahezu identischem Nutzen
- Schneller ROI
- Zugeschnitten auf den Mittelstand
- Volle Integration in die LN-Benutzeroberfläche
- Volle Transparenz über alle Termine Ihrer innerbetrieblichen Supply-Chain
- Schnelle Schulung der Anwender und hohe Akzeptanz, weil sie ja die LN-Oberfläche bereits kennen!
- Das Paket ist ein vollkompatibles Add-On zum Infor/LN-System. Es wird in der LN-Umgebung installiert, ohne jegliche Änderungen am LN-Standard. Die Release-Kompatibilität von Infor/LN bleibt vollständig erhalten. Installationsaufwand: 30 Minuten.
- Schnellere Einführung, Rapid Prototyping schneller Projektabschluss.
- Testinstallation in Ihrer LN-Live-Umgebung mit Ihren Echtdaten!
- Schon wenige Stunden nach der Installation erzielen wir die ersten Ergebnisse.
- Natürlich gehört dazu auch ein Einführungsprojekt!

Mehr als 80 Baan- und Infor LN-Anwender vertrauen auf Lösungen von ascon



„Das bedienungsfreundliche Add-On macht die Arbeit schnell und einfach. So sparen wir Zeit und Geld.“
Istvan Schwarzenberger, Leiter ERP Team Guntner-Tata Kft., Ungarn

„Die interne Liefertreue *Ware ans Lager* haben wir mit dem ascon-Planner von 60% auf über 90% gesteigert, die Lagerbestände und den WIP-Wert deutlich reduziert, die Termintreue zum Kunden hin deutlich verbessert.“
Klaus Mensch, Bereichsleiter Produktion Albert Handtmann Armaturenfabrik GmbH & Co.KG

„Terminjägerbesprechung, die früher täglich stattfanden, wurden nach Einführung des Planners abgeschafft. Da damals erst am Ende des Prozesses reagiert wurde, war an den Aufträgen meistens nichts mehr zu retten. Wenn ja, dann oft unter Einsatz von Mehrarbeitsstunden.“
Peter Fiebig, Projektmanagement IT Maschinenbau Kitz GmbH

„Der Einsatz von ascon hat durch die Prozessoptimierung maßgeblich zur Ergebnissteigerung von mk beigetragen.“
Peter Fiebig, Projektmanagement IT Maschinenbau Kitz GmbH



„Durch den Planner haben wir die notwendige Unterstützung bei der Terminfindung, um auch komplexe Projektaufträge sicher zu planen.“
Alexander Göke, Leiter IT, Georg Sahn GmbH & Co. KG

„Frühzeitig zu erkennen, wo es Engpässe mit Material oder Kapazität gibt, hat es uns ermöglicht, mit einem noch nie dagewesenen Auftragsbestand fertig zu werden und die Aufträge pünktlich zum Kunden zu bringen.“
Alexander Göke, Leiter IT, Georg Sahn GmbH & Co. KG



“ascon Planner has one of the best cost-benefit ratio of all the system tools that we have ever acquired.”
Rodrigo Velazquillo, Change Management, Guntner de México, S.A. de C.V.

“ascon planner is giving us a compiled and organized 360 review of all the planning ERP relationships, it is helping us to maintain a controlled planning environment and it is visually preventing us for future problems that may arise.”
Rodrigo Velazquillo, Change Management, Guntner de México, S.A. de C.V.



Der nächste Schritt:
Workshop
in Ihrer LN-Umgebung
mit Ihren Daten!?

KONTAKT

ascon Unternehmensberatung
Alfred Spiegler
Dipl. Wirtschaft.-Ing.

Dekan-Fischer-Straße 21
D-87471 Durach GERMANY
+49 (0)831-56599119
alfred.spiegler@ascon-ub.de
www.ascon-ub.de

