

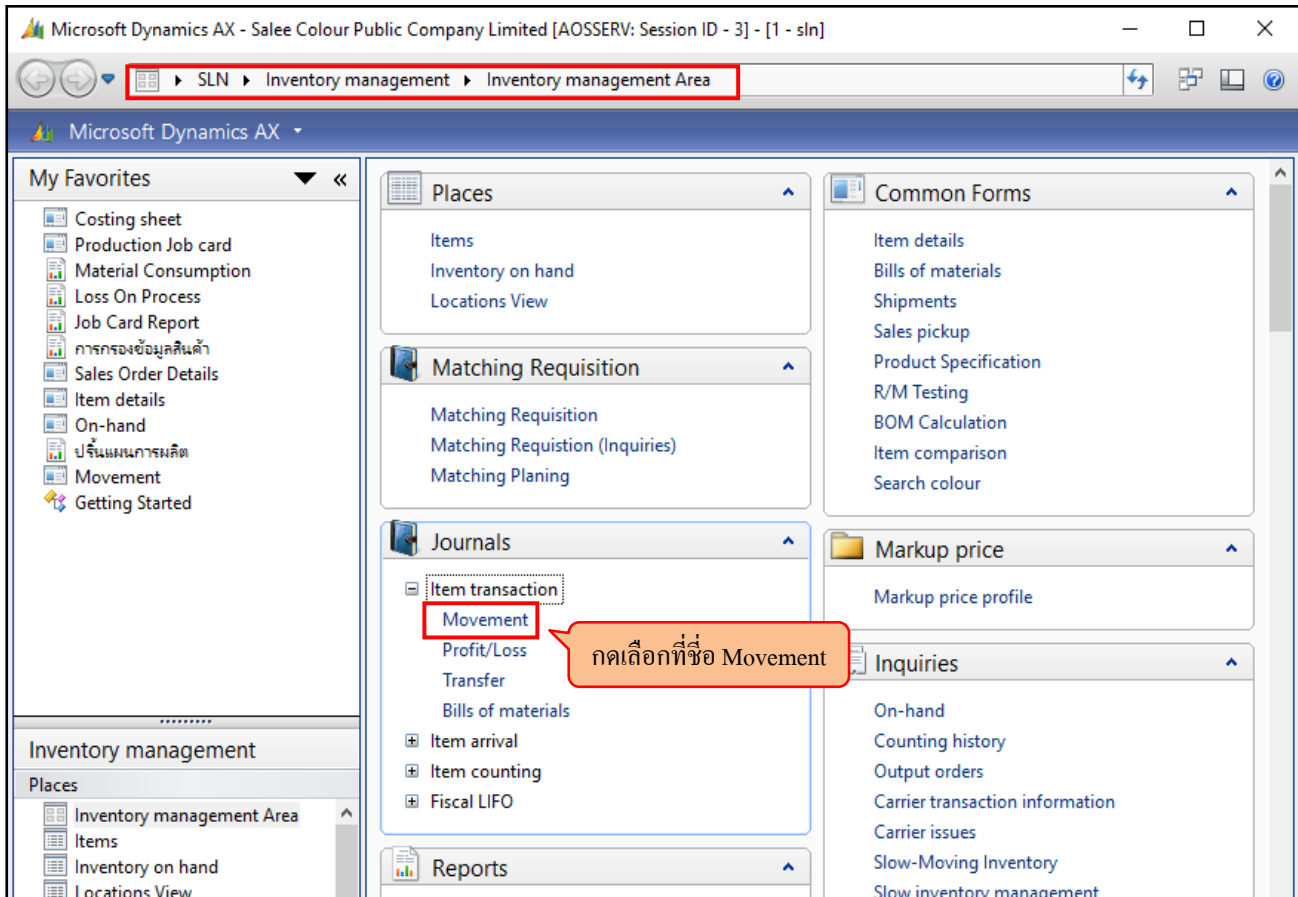
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการเบิกจ่ายวัสดุช่าง - ผลิต)

1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตสาลี

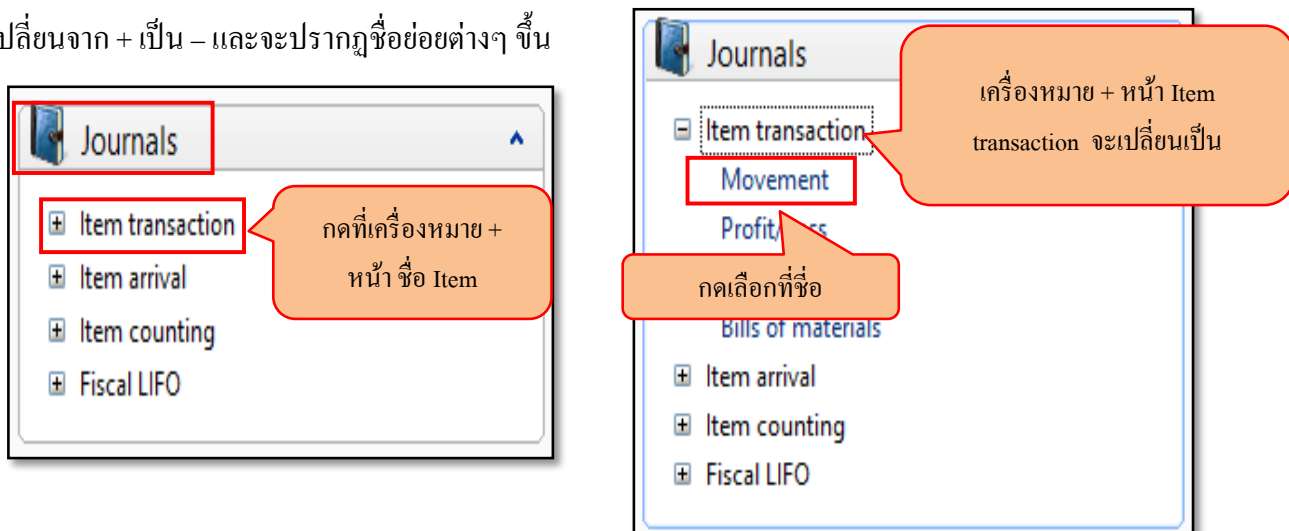
DO NOT COPY

(> SLN>Inventory management>Inventory management Area) ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไป

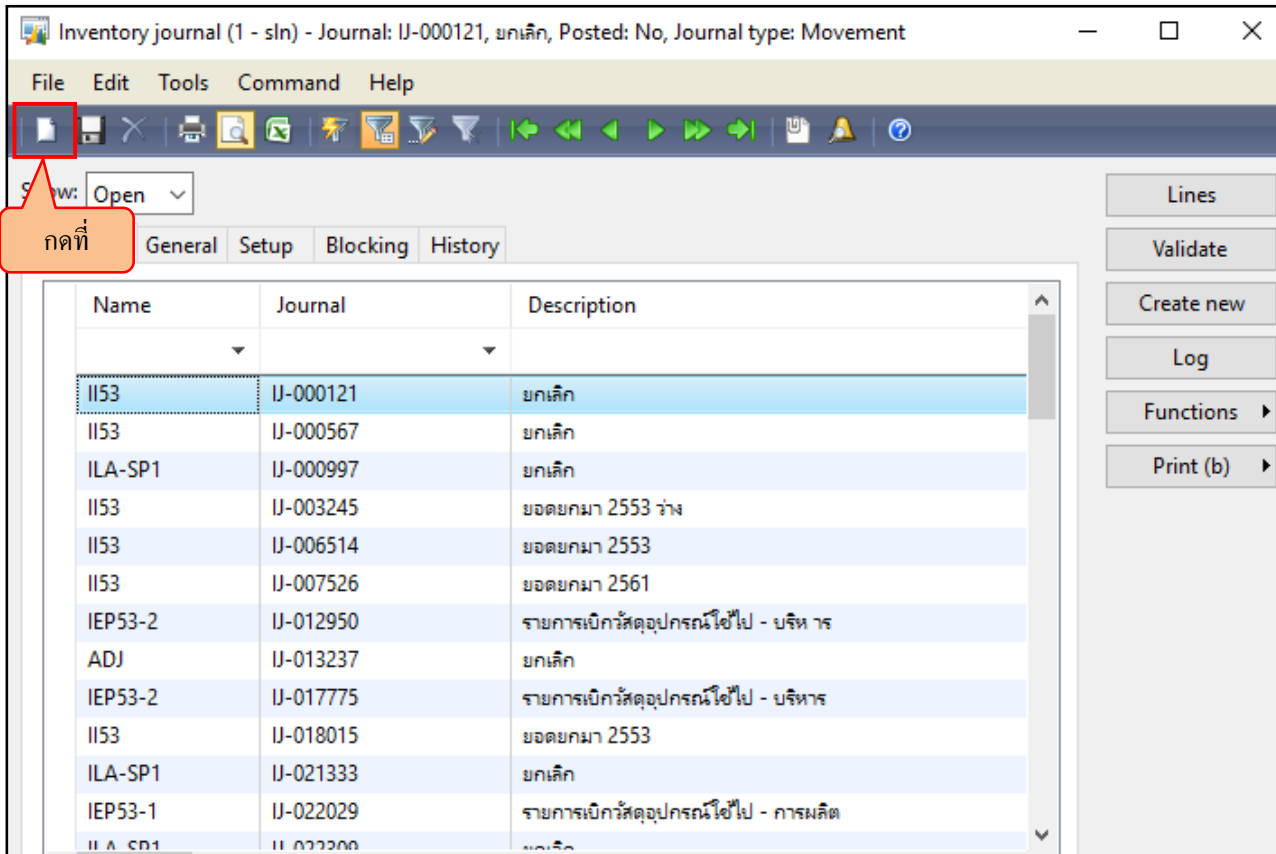
กดเลือกที่ชื่อ Movement ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Journals – Item transaction



2. เปิดเข้ามาที่ Journals + Item transaction แล้วไม่เจอ ชื่อ Movement อาจเกิดจากชื่อนี้โดนซ่อนอยู่ ให้ทำการเปิดดูชื่อนี้ หรือชื่ออื่นๆ ที่ไม่เห็น โดยให้เราสังเกตดูที่หน้าชื่อต่างๆ จะมีเครื่องหมาย + อยู่แสดงว่าด้านในจะมีชื่ออื่นๆ ซ่อนไว้อีกเช่นกัน แก้ไข โดยให้เลื่อนเมาส์ไปกดคลิกซ้าย ที่เครื่องหมาย + หน้าชื่อนั้นๆ หลังจากที่ถูกกดแล้ว เครื่องหมายหน้าชื่อนั้นจะเปลี่ยนจาก + เป็น - และจะปรากฏชื่อย่อยต่างๆ ขึ้น

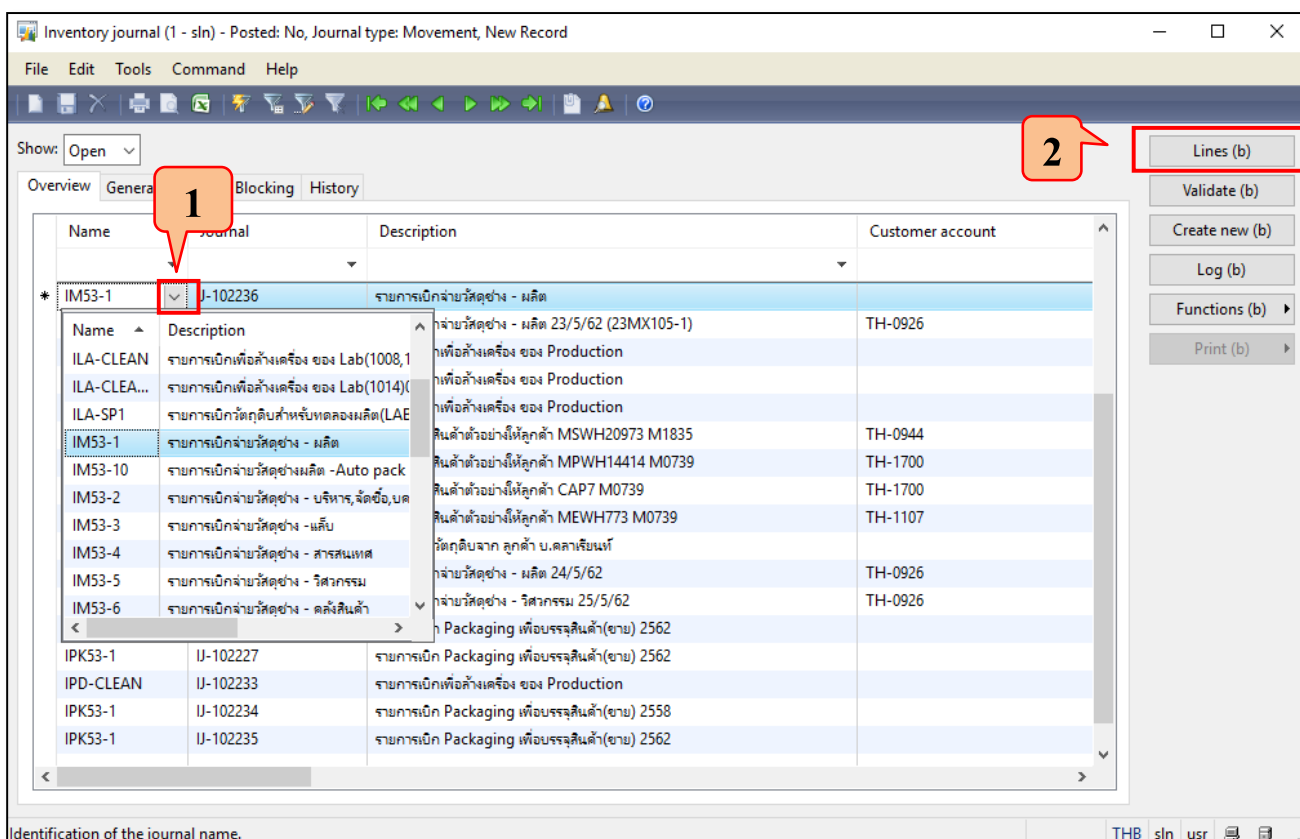


3. หลังจากนั้นกดที่ Movement จะปรากฏตามรูปด้านล่าง ต่อไป คลิกที่ แผ่นกระดาษสีขาว หรือ New



จะได้บรรทัดขึ้นมาตามรูปด้านล่าง คลิกที่ สัญลักษณ์ตามหมายเลข 1 คลิกเลือกรายการเบิกจ่ายวัสดุช่าง - ผลิต

IM53-1 รายการเบิกจ่ายวัสดุช่าง - ผลิต ต่อไปกดที่ Line(b) เพื่อระบุข้อมูลต่อไปนี้ ตามหมายเลข 2



4. จะปรากฏตามรูปด้านล่าง และทำการกรอกข้อมูลที่ต้องการเบิกของจากวัสดุช่าง - ผลิต เมื่อกรอกเสร็จ จะได้ตามรูป ด้านล่าง

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-102233, New Record

File Edit Tools Command Help

Overview General Dimension

Date	Item number	Batch number	Item name	Reference ...	Quantity	Cost price	Conf
* 25/05/2019					0.000	0.000	

Transaction date applying to the journal line.

THB sln usr

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-102227, 1,0000000000, Journal: IJ-102227

File Edit Tools Command Help

Overview General Dimension

Date	Item number	Batch number	Item name	Reference ...	Quantity	Cost price	Conf
25/05/2019	PBP20X31	R62-00454	PLASTIC BAG SIZE 20X31		-50.000	57.000	

Describe the item and any configuration.

THB sln usr

5. เมื่อกรอกข้อมูลครบแล้ว คลิกเลือก Dimension เพื่อระบุข้อมูล เมื่อลงครบแล้วให้ปิดหน้านี้ไป

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-101863, 1,0000000000, Journal: IJ-101863

File Edit Tools Command Help

Overview General **Dimension**

Dimension

Department: 1007

Cost center: C04

Purpose: 24TEK75-1

Inventory dimensions

Configuration:

Size:

Color:

Site: SLC

Warehouse: MA_SPR

Batch number:

Location:

Serial number:

Remark: 24TEK75-1

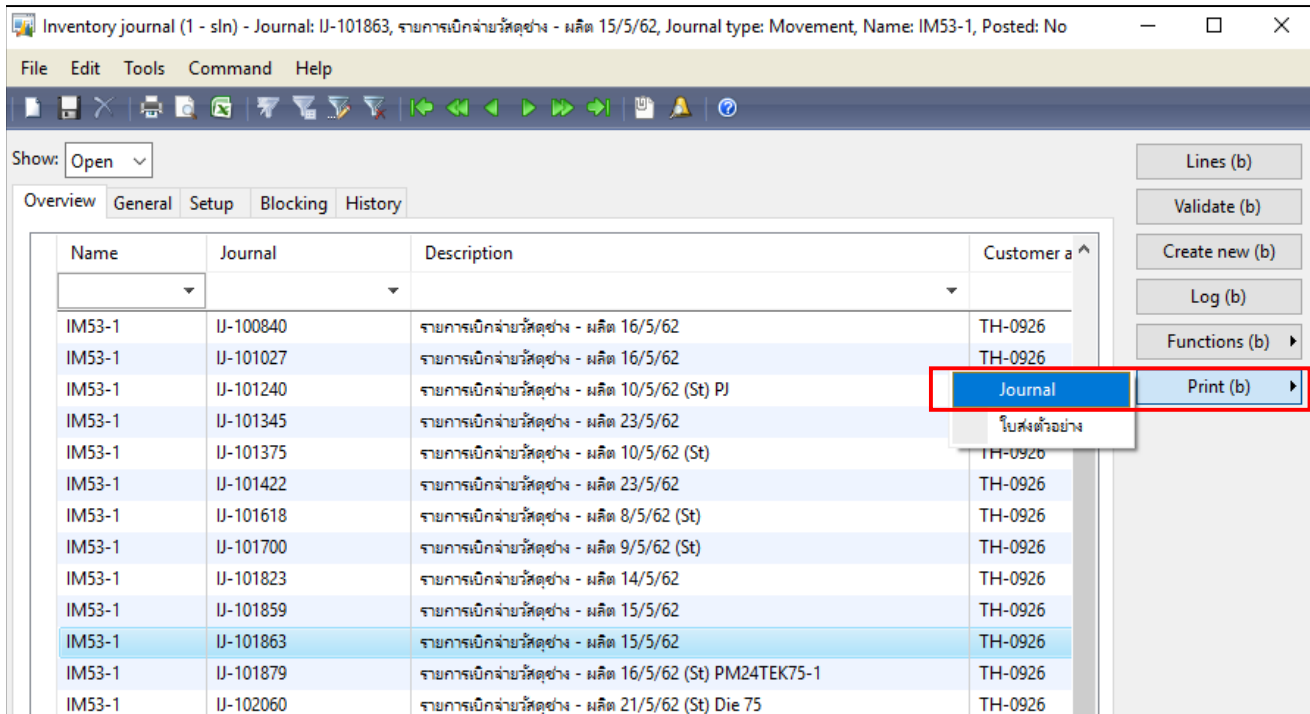
Package number:

ปิดตรงนี้

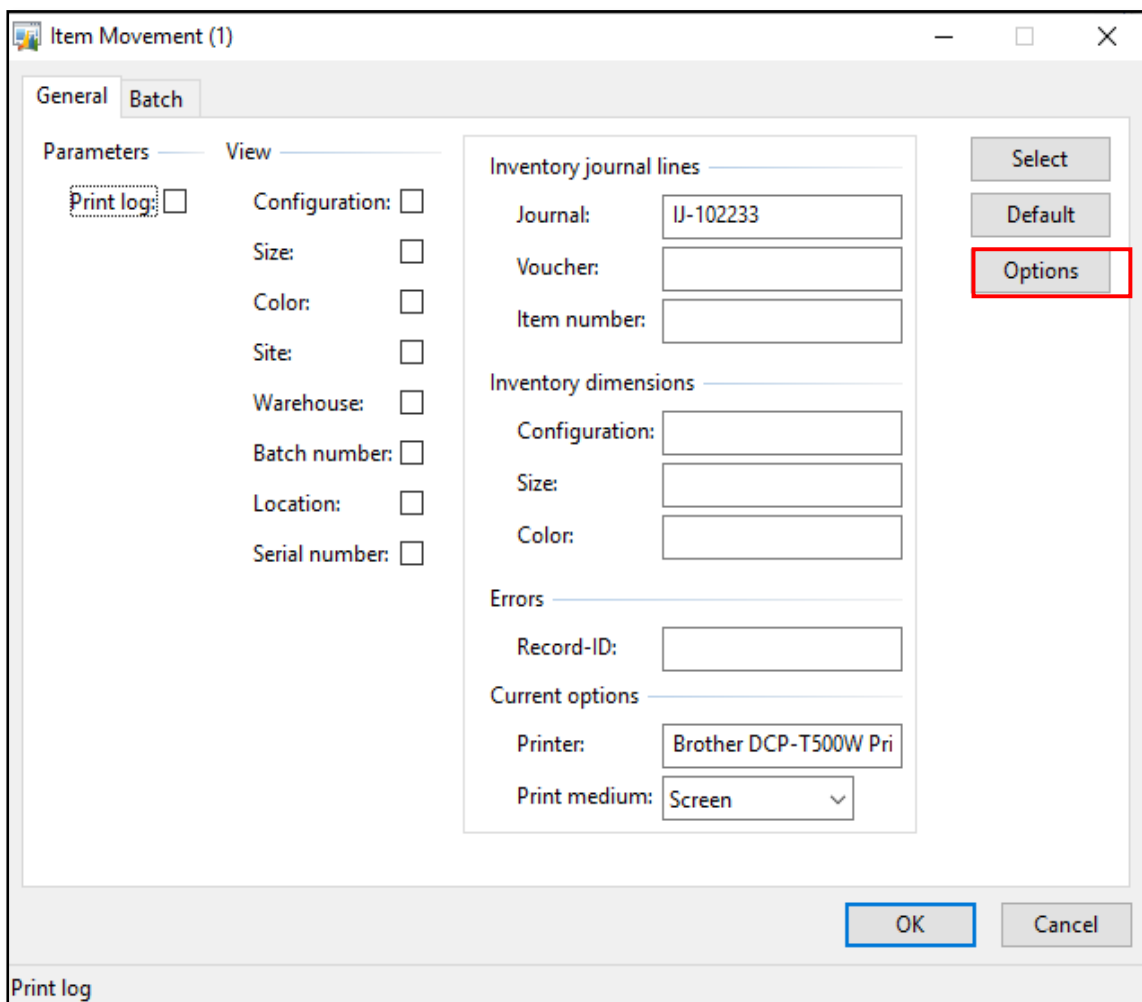
Log (b)

Inventory (b)

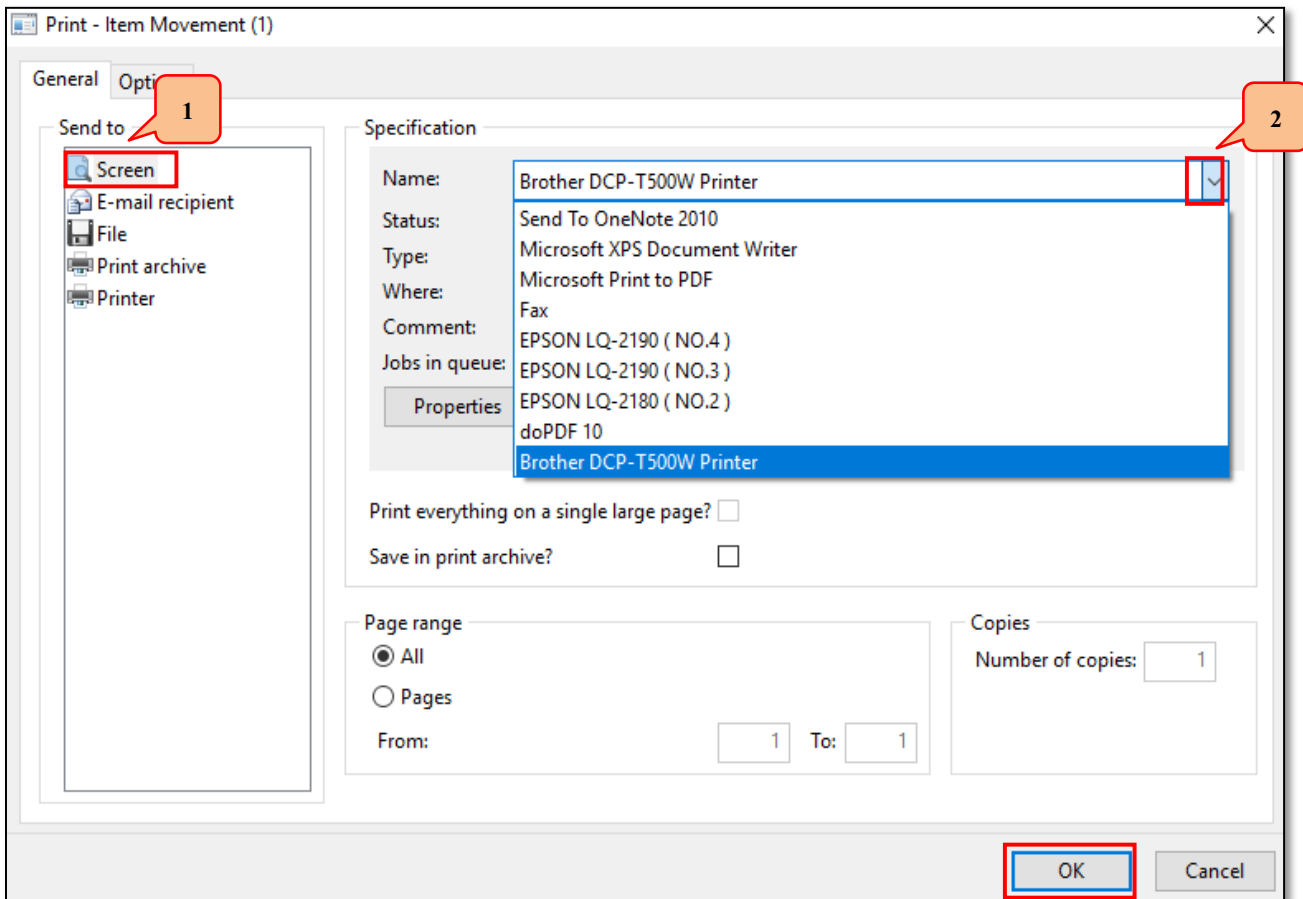
6. คลิกที่ปุ่ม Print เลือก Journal



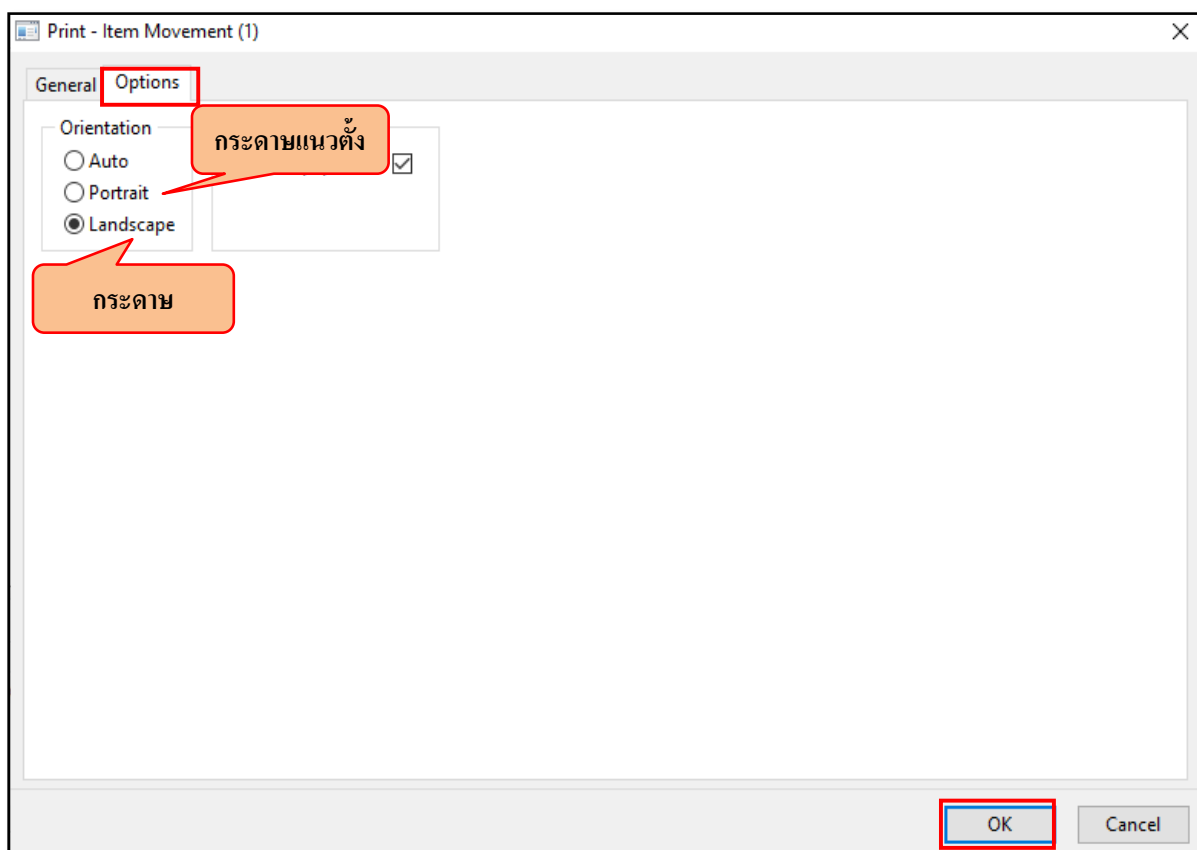
7. โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูปให้คลิกปุ่ม Options เพื่อตั้งค่าหน้ากระดาษก่อนปรี้น



ต่อไป เลือก Screen ตามหมายเลข 1 เพื่อโชว์ตัวอย่างก่อนปรี้น ต่อไปเลือกเครื่องปรี้น ตามหมายเลข 2 แล้วกด OK



ต่อมา กดที่ Options ตั้งค่ากระดาษ เป็นแนวตั้งหรือ แนวนอน ตามรูปด้านล่าง เสร็จแล้วกด OK



8. เมื่อคลิกปุ่ม Ok แล้ว โปรแกรมจะแสดงหน้าจอจัดรูป เมื่อตรวจสอบความถูกต้องแล้ว กดที่รูปเครื่องปริ้น

SaleeColour
PUBLIC CO.,LTD.
Industrial Estate, Bangpumai, Muang
280, Thailand.
โทรศัพท์ (66)0-2323-2601-8 โทรสาร (66)0-2323-2227-8

เลขที่ **UJ-101863** รายการเบิกจ่ายวัสดุต่าง - ผลิต 15/5/62

สมุดรายวัน
1007 : ฝ่ายผลิต (PD
Date : 15/0

ลำดับ	Voucher	วันที่	รหัสสินค้า	รายการ	จำนวน	หน่วย	Remark
1	IM62-00145	15/05/2019	S-SC5-M1680	สกรูหัวมเกลียวตลอด M16x80	-2.000	GR	24TEK75-1

ผู้ขอเบิก
ผู้อนุมัติ
ผู้จ่าย/สโตร์
ผู้รับสินค้า

เมื่อกดที่เครื่องปริ้นเสร็จ โปรแกรมจะแสดงหน้าจอจัดรูปให้คลิกปุ่ม Ok สั่ง Print ได้เลย

SaleeColour
SALEE COLOUR
858 Moo 2, Soi 1C/1 Bang
Samutprakarn, Samutprakarn
โทรศัพท์ (66)0-2323-2601-8

เลขที่ **UJ-101863**

ลำดับ Voucher
1 IM62-00145

ผู้ขอเบิก
ผู้อนุมัติ
ผู้จ่าย/สโตร์
ผู้รับสินค้า

Printer setup (1)

General Options

Send to
E-mail recipient
File
Printer

Specification
Name: Brother DCP-T500W Printer
Status: Ready
Type: Brother DCP-T500W Printer
Where: IP_192.168.11.30
Comment: DCP-T500W LAN
Jobs in queue: 0
Properties (b)

Print everything on a single large page? ☐

Page range
☒ All
☐ Pages
From: 1 To: 1

Copies
Number of copies: 1

OK Cancel