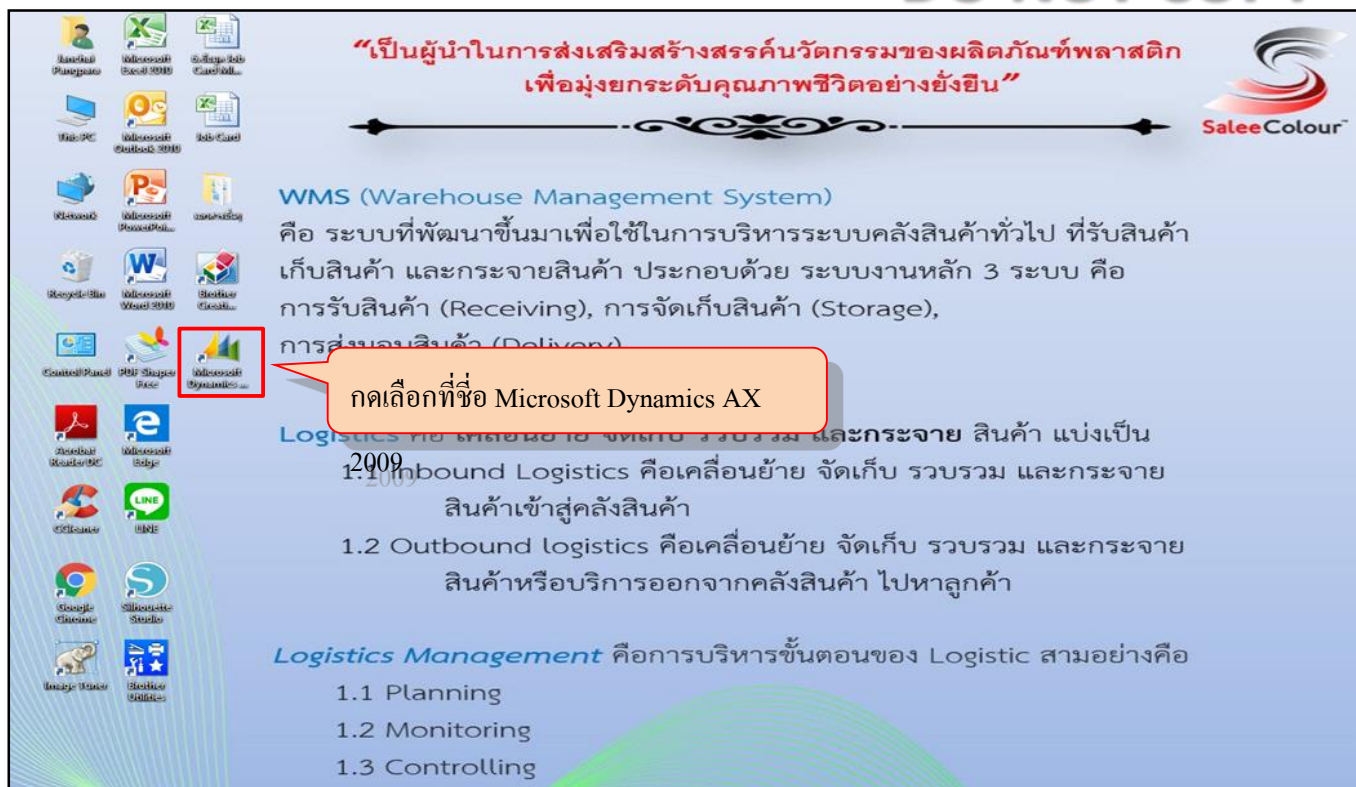


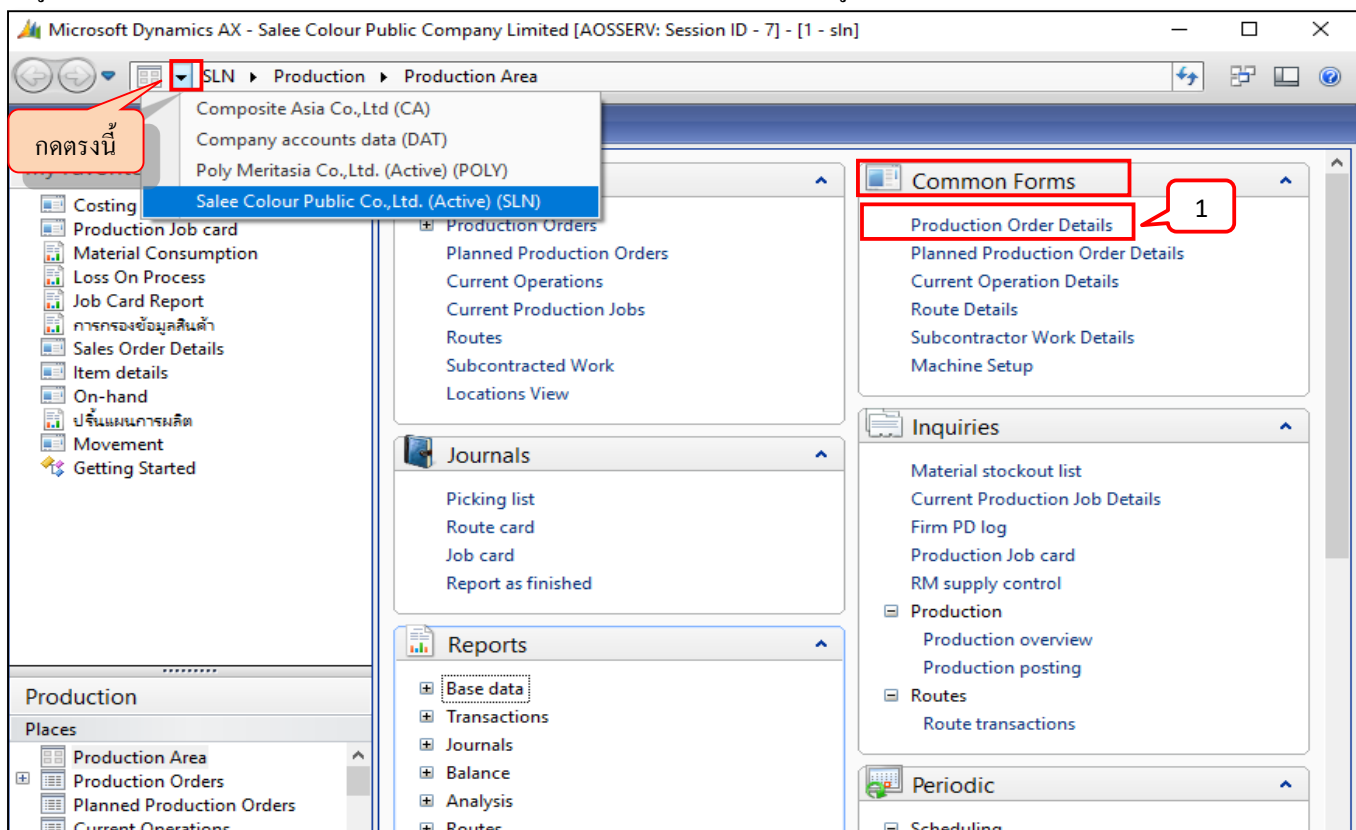
# คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

เปิด Programs Ax ตาม Short Cut ที่ปรากฏตามรูปภาพ

**DO NOT COPY**

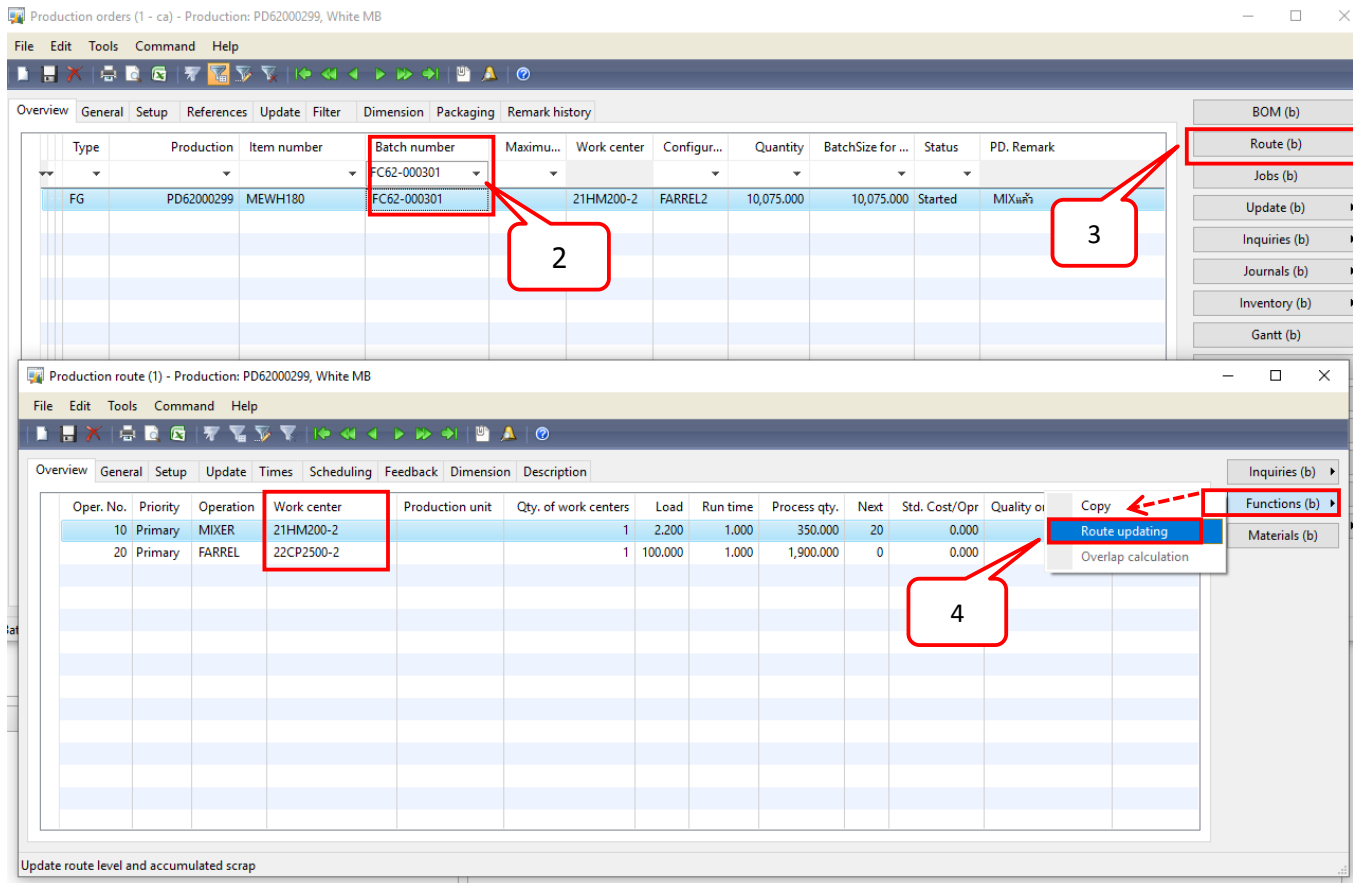


1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตสี ( >SLC>Production>Production Area )
2. คลิกเลือกตามหมายเลข 1 จะมีรายการให้เลือกตามบริษัท ที่จะทำการเดินวัตถุดิบ กด ที่ Production Order Details หมายเลข 1 ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไปกดเลือกที่ชื่อ Production Order Details ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Common Forms

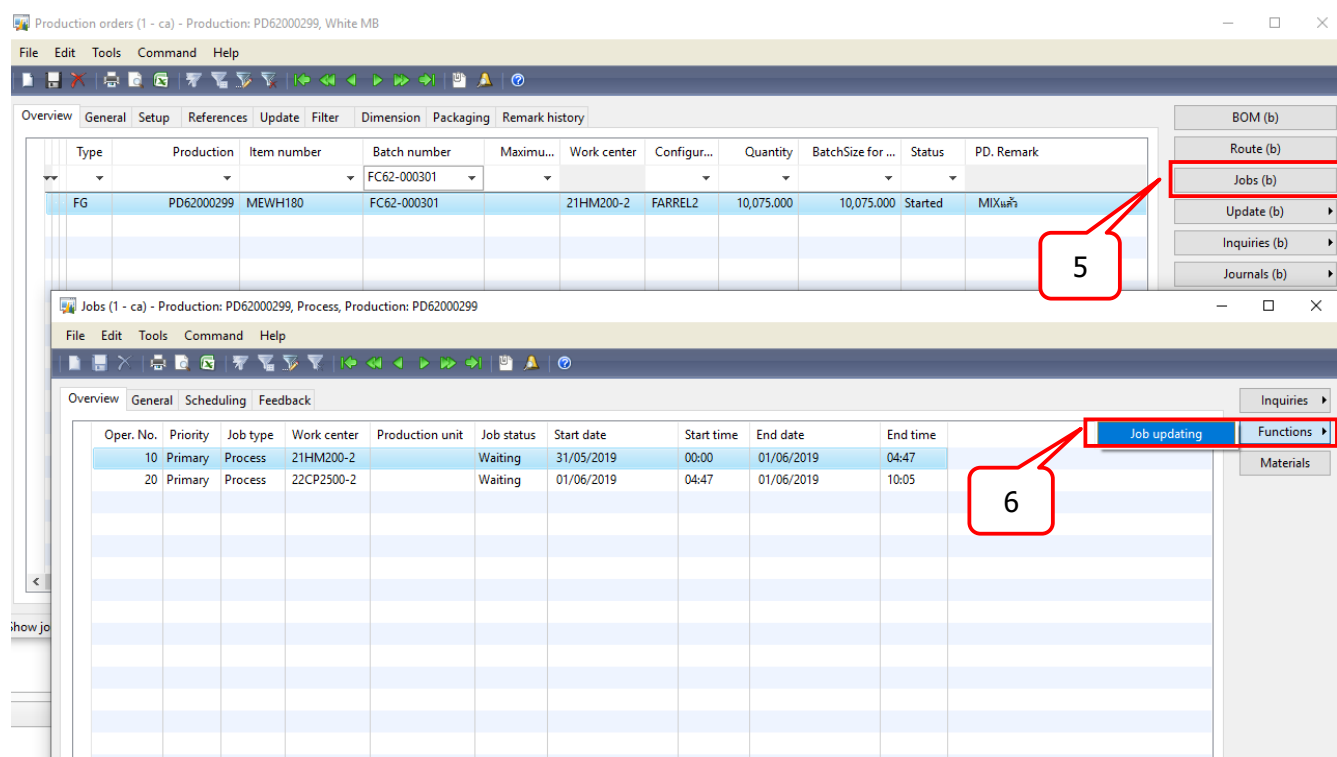


\*\*\*หมายเหตุ : ควรเลือกเฉพาะหน่วยงานของตัวเองเท่านั้น

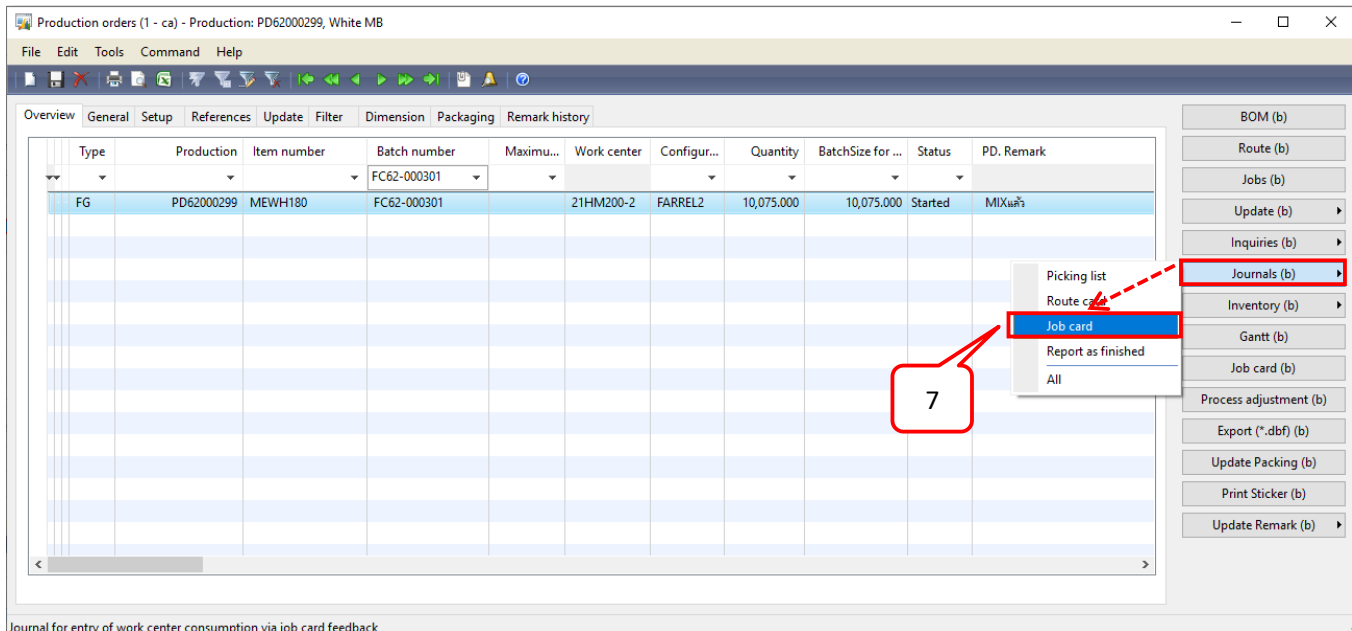
3. เมื่อคลิก Production Order Details จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วใส่ Batch Number ที่ต้องการที่จะคีย์ Job Card ตามหมายเลข 1 ในช่อง Batch Number แล้วกด Enter ที่ คีย์บอร์ด 1 ครั้ง จะปรากฏตามรูปด้านล่าง
4. เลือกใบสั่งผลิตที่ต้องการจะบันทึกข้อมูล คือ คีย์ LOT ใส่ในช่อง Batch number ตามหมายเลข 2 แล้วกด Enter ที่ คีย์บอร์ด 1 ครั้ง
5. ก่อนจะคีย์ Job Cards ให้แก้หมายเลขเครื่องให้ตรงกับในใบ Job Cards ไปที่ Route ตามหมายเลข 3
6. แก้หมายเลขเครื่องใน Work center เสร็จกด Functions > Rout updating ตามหมายเลข 4



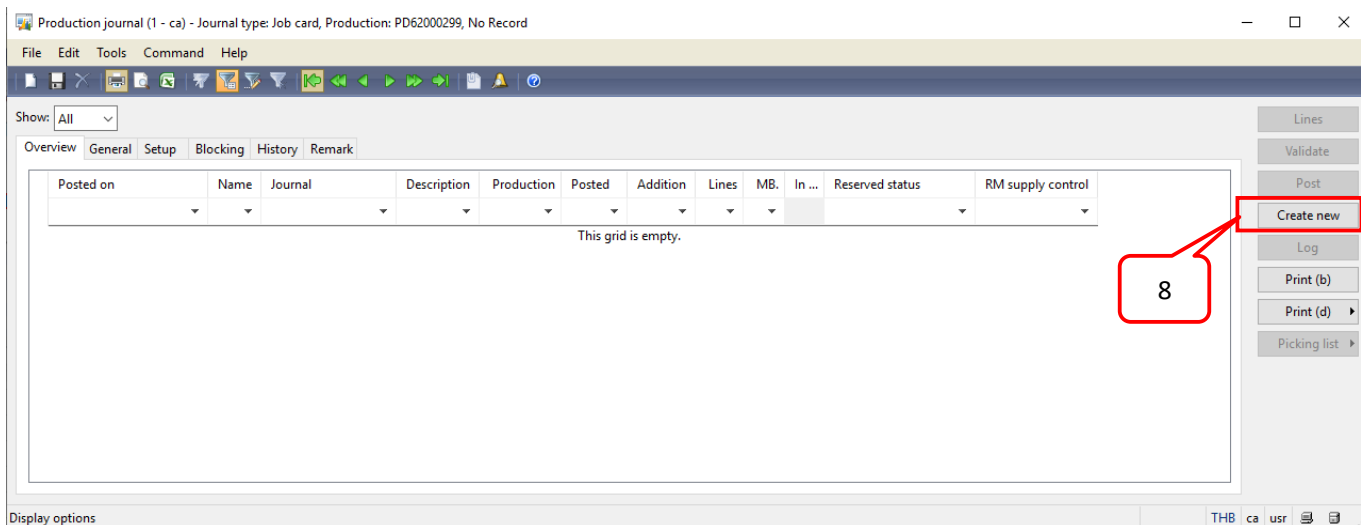
7. หลังจาก Rout updating เสร็จมาที่ job updating ก่อนทำการ คีย์ Job Cards ตามหมายเลข 5
8. แก้หมายเลขเครื่องใน Work center เสร็จกด Functions > Job updating ตามหมายเลข 6



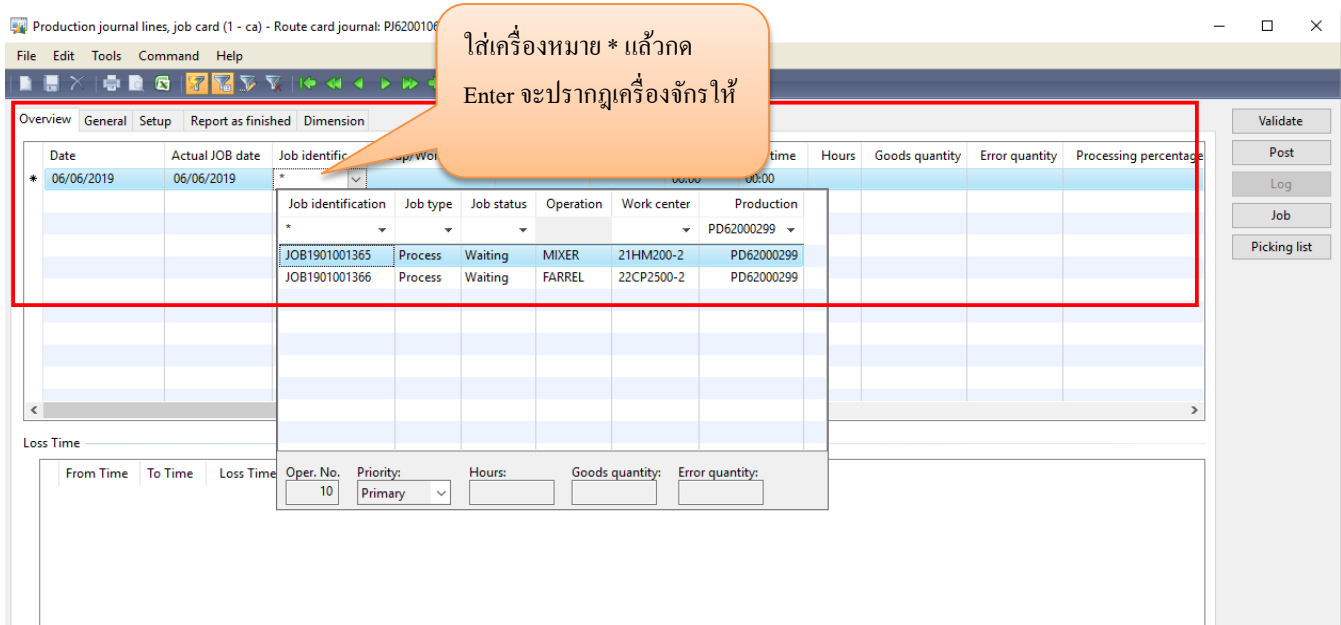
## คลิกปุ่ม Journals &gt; Job Card ตามหมายเลข 7



กด Create new ขึ้นมาแล้วจะมีหน้ากระดาษใหม่ ตามหมายเลข 8



คลิกปุ่ม NEW แล้ว จะปรากฏหน้าต่าง JOB CARD ให้ระบุข้อมูลต่างๆตามที่เอกสาร Job Card นั้นๆ



กดตรงนี้เปิดเปิดกระดาษใหม่

Production journal (1 - poly) - Production: PD62000528, 02/06/2019, Route card journal: PJ62003321

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
02/06/2019	02/06/2019	JOB1901004298	21HM200-1	MIXER	03:40	05:00	1.33	291.000	Normal	
02/06/2019	02/06/2019	JOB1901004298	21HM200-1	MIXER	05:20	05:40	0.33	72.000	Normal	
03/06/2019	03/06/2019	JOB1901004298	21HM200-1	MIXER	09:00	11:00	2.00	437.000	Normal	
03/06/2019	03/06/2019	JOB1901004298	21HM200-1	MIXER	12:00	13:00	1.00	220.000	Normal	
04/06/2019	04/06/2019	JOB1901004299	23MX105-1	BUSS	04:00	04:30	0.50	339.000	Normal	
04/06/2019	04/06/2019	JOB1901004299	23MX105-1	BUSS	04:40	15:20	10.67	7,236.000	Normal	
04/06/2019	04/06/2019	JOB1901004299	23MX105-1	BUSS	18:30	22:00	3.50	2,375.000	Normal	

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
02:00:00	03:00:00	1.00	ID001	ทำงานไม่ได้เดินเครื่อง	ข้อผิดพลาด
03:00:00	03:40:00	0.67	ID001	ทำงานไม่ได้เดินเครื่อง	ยัดวัสดุติด
05:00:00	05:20:00	0.33	ID001	ทำงานไม่ได้เดินเครื่อง	พักปรับปรุงงานอาหาร

คลิกพื้นที่ว่าง แล้วกด New เปิดเปิดกระดาษ

Feedback date

THB poly usr

คลิกตรงพื้นที่ว่างตรงช่วงที่ 2 (จะขึ้นเป็นแถบสีฟ้า) เพื่อทำการใส่ข้อมูล

ข้อมูลสำหรับด้านบน Overview

Date	วันที่ที่ผลิต
Actual JOB date	วันที่ผลิตงานจริง
Job identification	Job identification ที่ต้องการบันทึก
Group/Work center	เครื่องที่ผลิตงาน
Operation	กลุ่มของเครื่องจักร
Start time	เวลาเริ่มการทำงานในแต่ละ Job identification
End time	เวลาสิ้นสุดการทำงานในแต่ละ Job identification
Hours	คำนวณเวลาที่ใช่ไป
Good quantity	จำนวนที่ผลิตได้
Operation Activity	Normal, Rerun, Adjust, อื่นๆ
Operation Interval	จำนวนรอบการเดินเครื่อง

ข้อมูลสำหรับด้านล่าง Loss Time

From Time	เวลาเริ่มของ Breakdown Time
To Time	เวลาสิ้นสุดของ Breakdown Time
Loss time	ระบบเวลาคำนวณ Breakdown Time
Breakdown time cause	เลือกประเภทของ Breakdown Time
Description	สาเหตุของ Breakdown Time
Remark	หมายเหตุต่างๆที่ต้องการระบุ

คลิกปุ่ม Validate เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล ตามหมายเลข 9

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001747, 05/06/2019, Route card journal: PJ62009783

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
04/06/2019	04/06/2019	PJOB62010855	21TM500-1	MIXER	08:40	10:00	1.33	1,010.000	Normal	
05/06/2019	05/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	13:30	24:00	10.50	636.000	Normal	
06/06/2019	06/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	00:00	06:00	6.00	364.000	Normal	

Loss Time

From T...	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
13:00:00	13:30:00	0.50	SE001	Setup	SET อุปกรณ์

Validate

Post

Log

Job

Picking list

9

จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วกด ปุ่ม ok

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001747, 05/06/2019, Route card journal: PJ62009783

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
04/06/2019	04/06/2019	PJOB62010855	21TM500-1	MIXER	08:40	10:00	1.33	1,010.000	Normal	
05/06/2019	05/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	13:30	24:00	10.50	636.000	Normal	
06/06/2019	06/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	00:00	06:00	6.00	364.000	Normal	

Loss Time

From T...	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
13:00:00	13:30:00	0.50	SE001	Setup	SET อุปกรณ์

Validate

Post

Log

Job

Picking list

Check journal PJ62009783 (1)

Batch

General

Identification

Batch processing: ☐

Caption: Check journal PJ62009783

Batch group:

Private: ☐

Recurrence (b)

Alerts (b)

Start date: 07/06/2019 (10:25:53) (GMT+07:00) Bangkok, Hanoi, Jakarta

OK

Cancel

Run job as batch job?

เมื่อคลิกแล้วโปรแกรมจะแสดงหน้าจอ แล้วให้คลิกที่ปุ่ม Close

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001747, 05/06/2019, Route card journal: PJ62009783

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
21TM500-1	MIXER	08:40	10:00	1.33	1,010.000	Normal	
21SHJ50-1	Extrude	13:30	24:00	10.50	636.000	Normal	
21SHJ50-1	Extrude	00:00	06:00	6.00	364.000	Normal	

Validate

Post

Log

Job

Picking list

Infolog (1)

The following messages are just for your information and do not require you to take any action.

Check - Job card journal

Journal: PJ62009783

Journal is OK.

Information

Clear (a)

Close (a)

เมื่อทำขั้นตอน Validate เสร็จแล้วให้คลิกที่ปุ่ม Post ตามหมายเลข 10

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001747, 05/06/2019, Route card journal: PJ62009783

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Validate Post Log Job Picking list

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
04/06/2019	04/06/2019	PJOB62010855	21TM500-1	MIXER	08:40	10:00	1.33	1,010.000	Normal	
05/06/2019	05/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	13:30	24:00	10.50	636.000	Normal	
06/06/2019	06/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	00:00	06:00	6.00	364.000	Normal	

Loss Time

From T...	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
13:00:00	13:30:00	0.50	SE001	Setup	SET อุปกรณ์

จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วกด ปุ่ม ok

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001747, 05/06/2019, Route card journal: PJ62009783

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Validate Post Log Job Picking list

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Operation	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
04/06/2019	04/06/2019	PJOB62010855	21TM500-1	MIXER	08:40	10:00	1.33	1,010.000	Normal	
05/06/2019	05/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	13:30	24:00	10.50	636.000	Normal	
06/06/2019	06/06/2019	PJOB62010856	21SHJ50-1	Extrude	00:00	06:00	6.00	364.000	Normal	

Loss Time

From T...	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
13:00:00	13:30:00	0.50	SE001	Setup	SET อุปกรณ์

Post journal PJ62009783. (1)

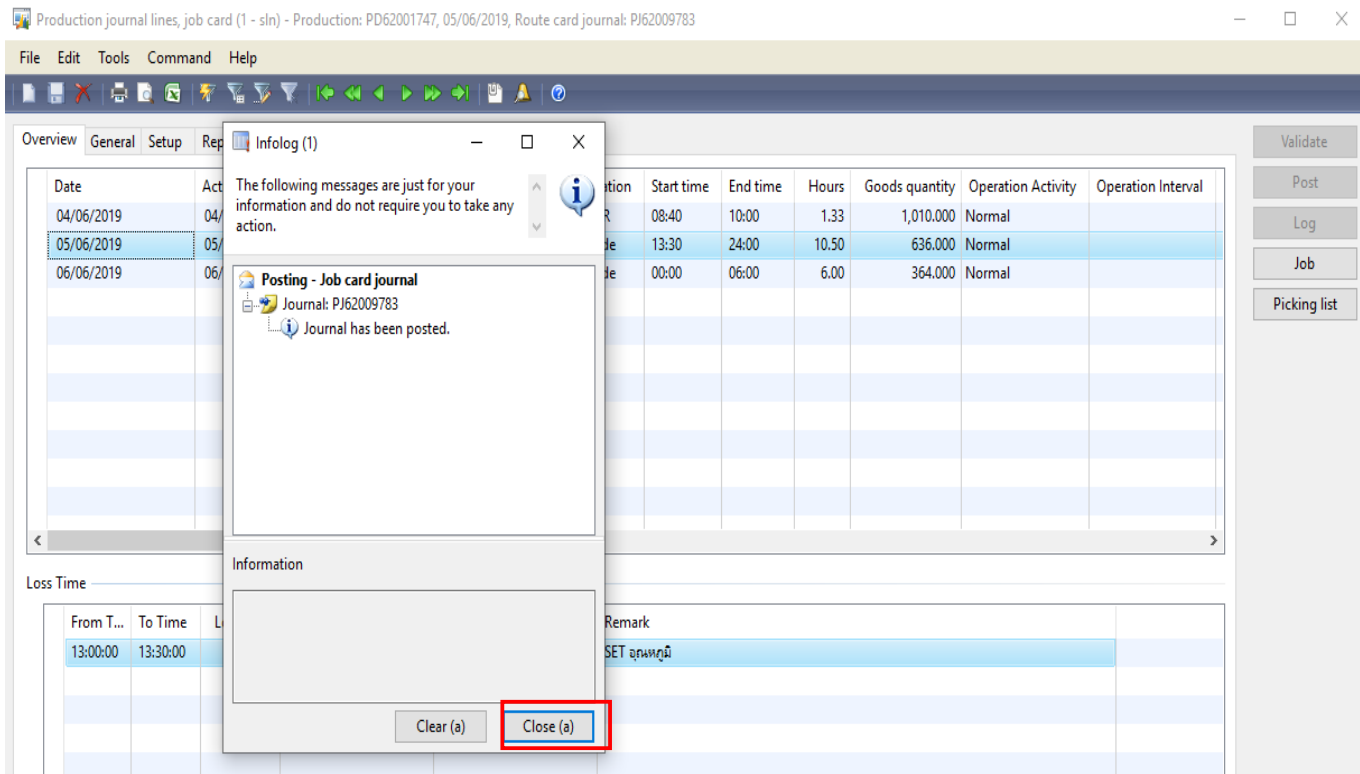
General Batch

Transfer all posting errors to a new journal: ☐

OK Cancel

Place a checkmark if you want to transfer defective lines/voucher to a new journal.

เมื่อคลิกแล้วโปรแกรมจะแสดงหน้าจอ แล้วให้คลิกที่ปุ่ม Close



9. หลังจากปิดปุ่ม Close เสร็จแล้วให้ ไปปิดที่ (X) ทาบาท สังเกตหน้าต่างด้านล่าง ช่อง สีเหลี่ยม หัวข้อ Post ต้อง มีเครื่องหมาย ถูกเสมอ ตามหมายเลข 11 หลังจากเสร็จสิ้นแล้ว สามารถคลิกข้อมูลอื่นๆ ได้เลย

