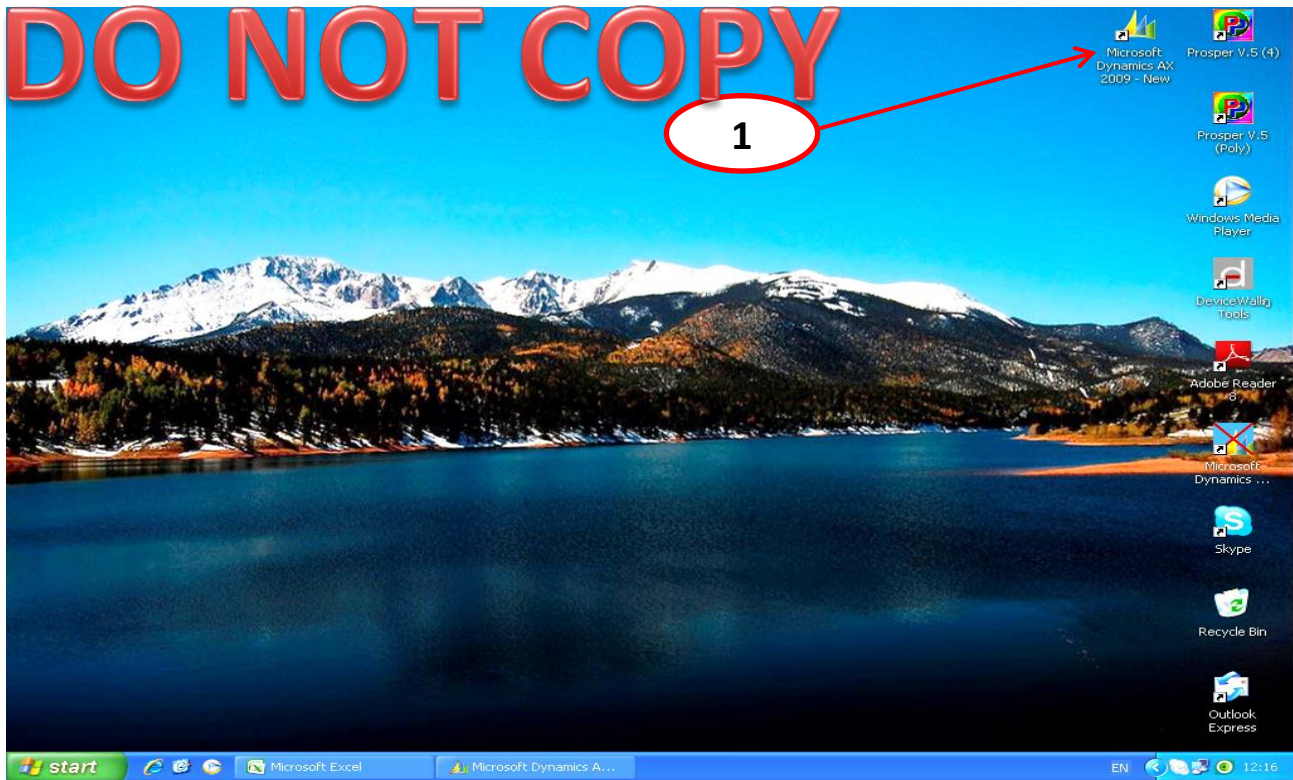
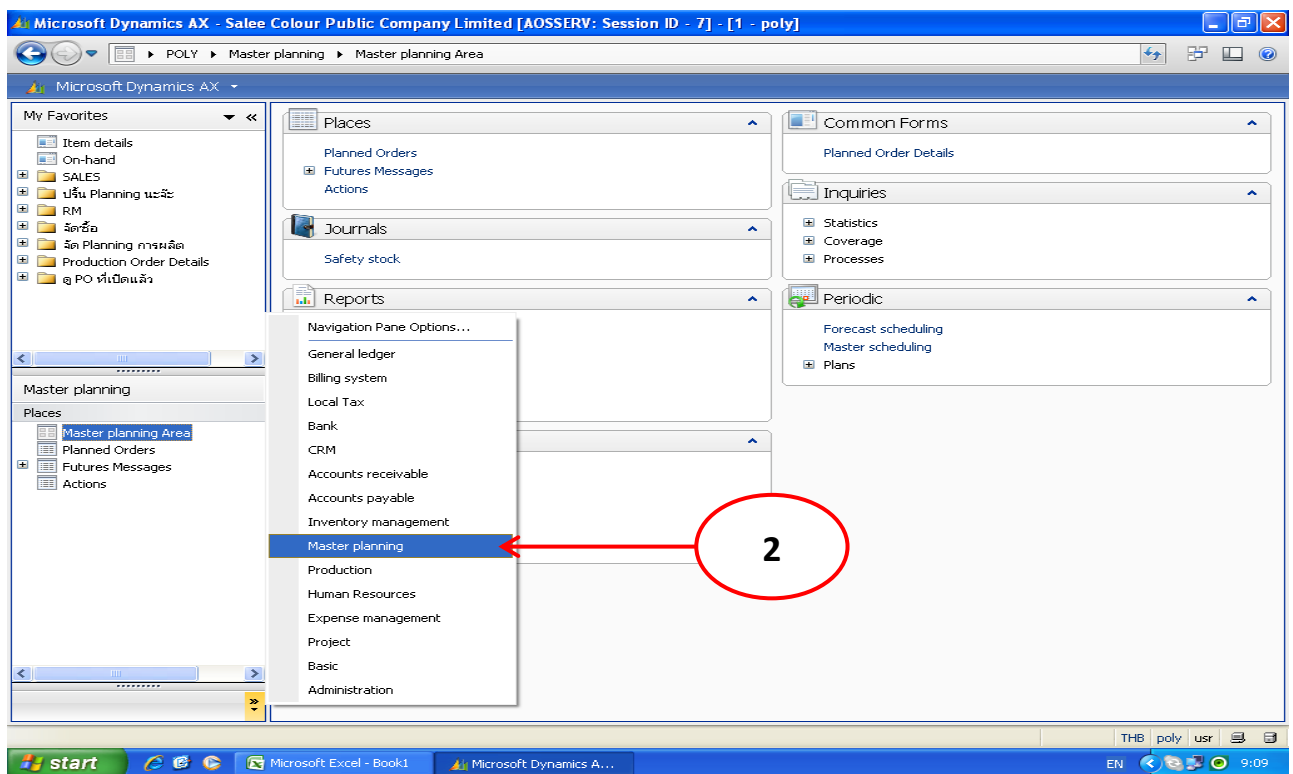


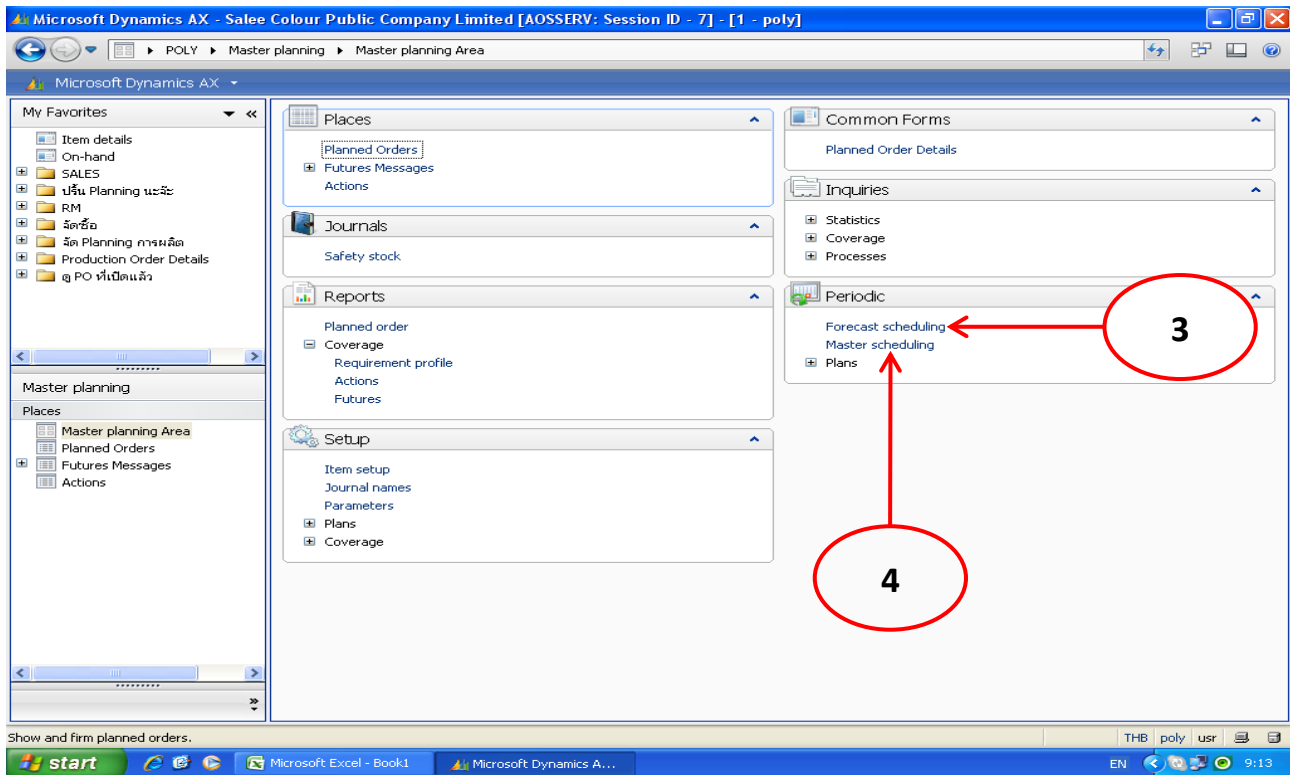
วิธีการ Planning โปรแกรม AX



1. เข้าโปรแกรม AX ตามรูปที่แสดงไว้

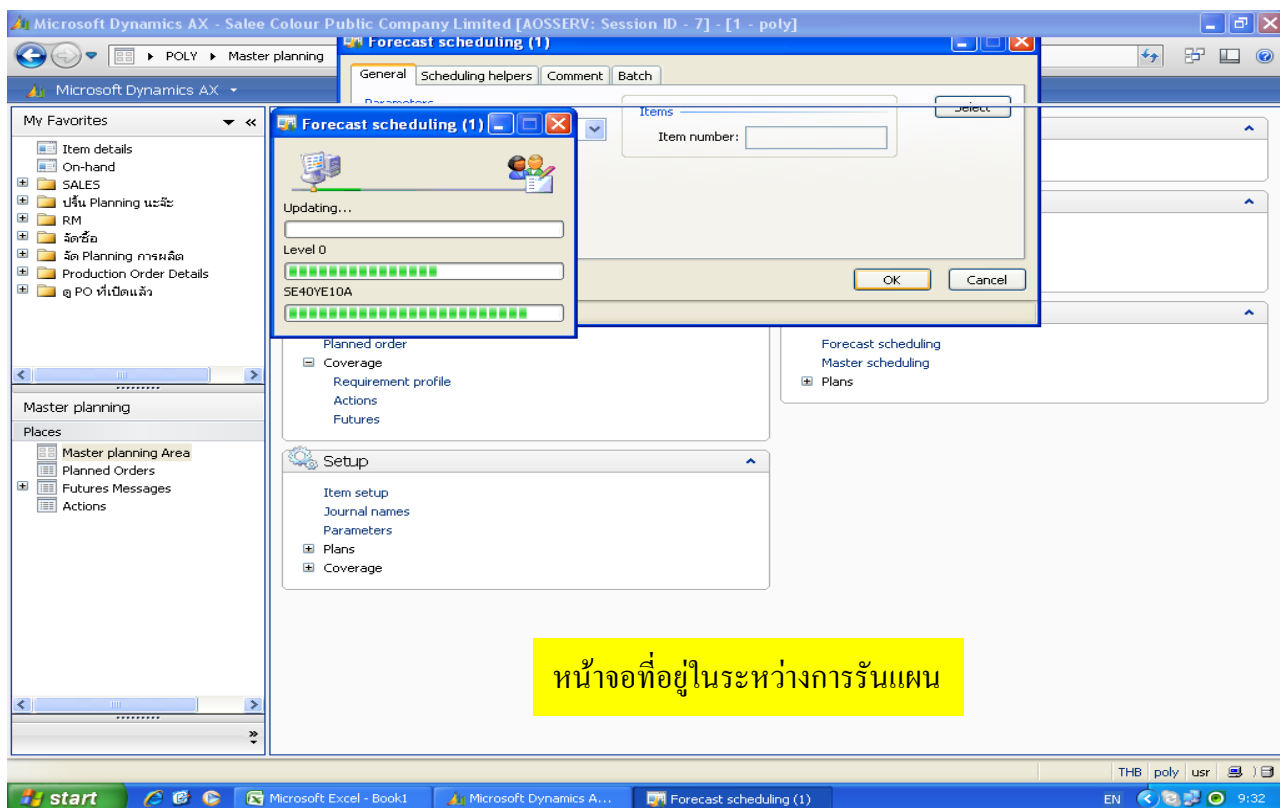


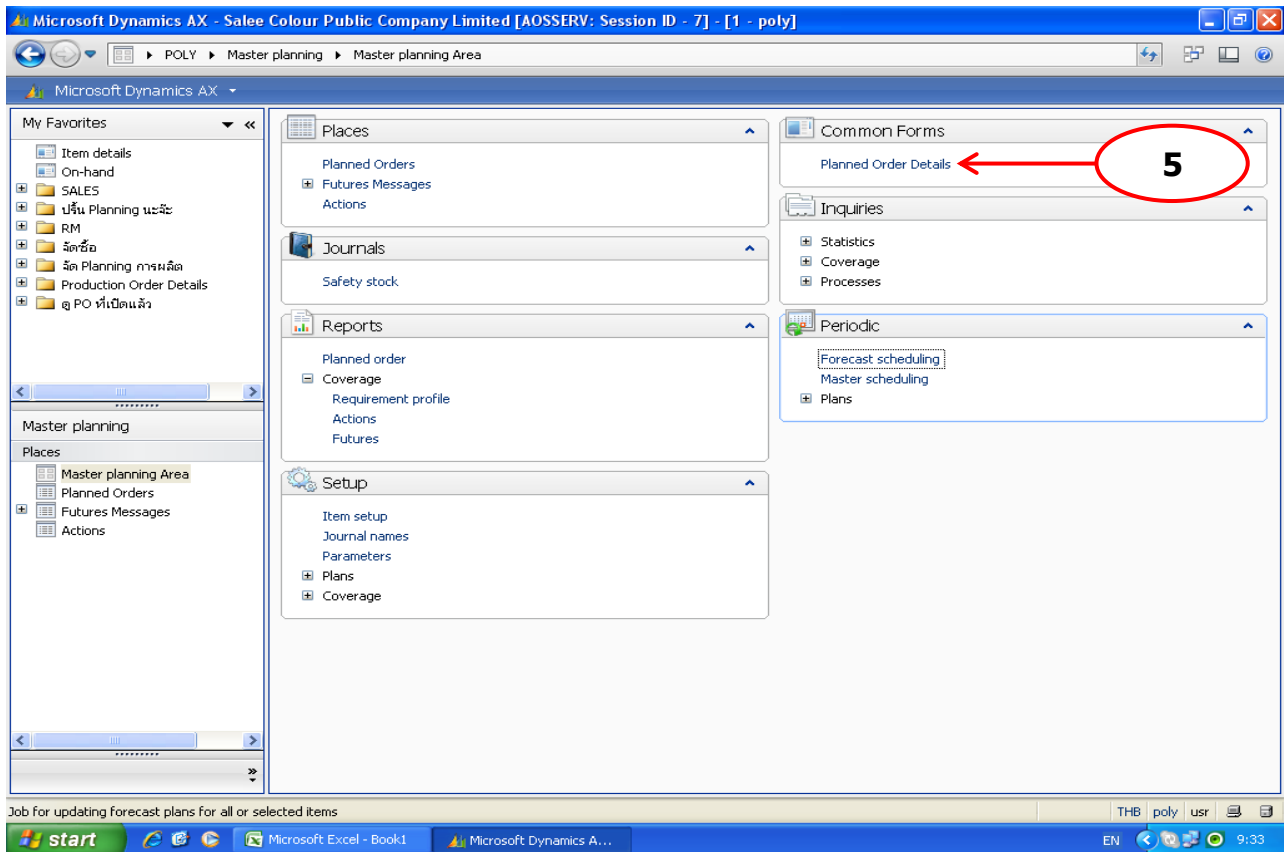
2. เข้าที่ Master planning



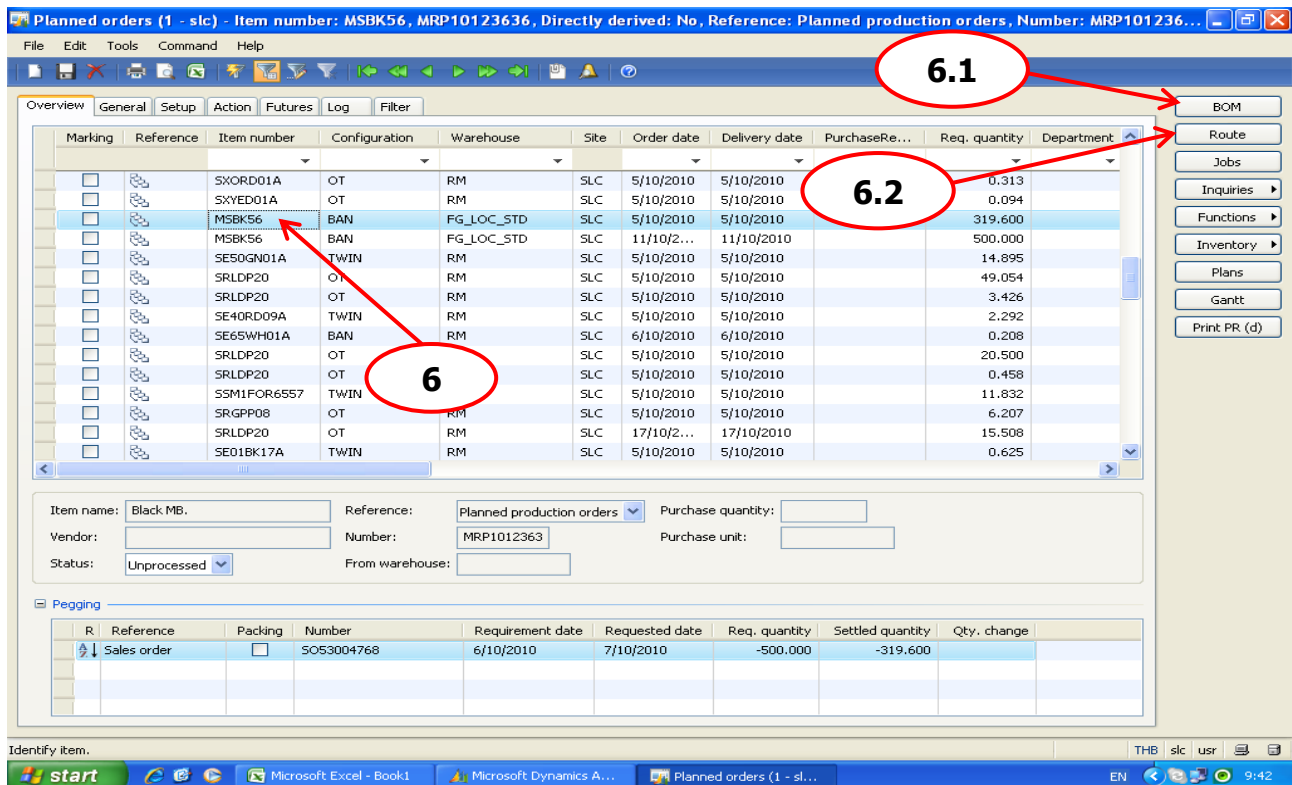
3. เข้าที่ Forecast Scheduling เพื่อทำการรันแผน

4. เข้าที่ Mater Scheduling เพื่อทำการรันแผน





5. เข้าไปที่ Planned Order Details



6. เลือก Order ที่ต้องการ Firm แล้วคลิกจะเป็นดังรูปแล้วทำการตรวจเช็ค

6.1 Bom เพื่อเช็คสูตรการผลิตว่ามีสูตรการผลิตมีแล้วหรือยัง ถ้าไม่มีแจ้ง Lab QC เพื่อทำการ Activation สูตร

6.2 Rout เพื่อทำการตรวจเช็คถึงสายงานการผลิตที่เครื่องจักรที่เครื่องไหน

6.3 เช็ก Jobs ของเครื่องจักรว่ามีหรือไม่

6.4 เข้าไปที่ Inquiries เพื่อทำการตรวจเช็ค

6.4.1 Requirement profile เพื่อเช็คค่าผลิตเพื่อความต้องการของ Saleorder เลขที่อะไร

6.4.2 Explosion เพื่อทำการตรวจเช็ควัตถุดิบที่ใช้ในสูตรการผลิตมีพอต่อจำนวนที่จะผลิตหรือไม่

6.4.3 Capacity เพื่อเช็คเวลาในการผลิตต่อ Order ของเครื่องจักรนั้น

Overview General Setup Action Futures Log Filter

Marking	Reference	Item number	Configuration	Warehouse	Site	Order date	Delivery date	PurchaseRe...	Req. quantity	Department
<input type="checkbox"/>		SRLDP05	OT		SLC	5/10/2010	5/10/2010		8.467	
<input type="checkbox"/>		SRLDP05	OT		SLC	5/10/2010	5/10/2010		0.960	
<input type="checkbox"/>		SRLDP20	OT		SLC	5/10/2010	5/10/2010		1.501	
<input type="checkbox"/>		SXORD01A	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		0.313	
<input type="checkbox"/>		SXYED01A	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		0.094	
<input type="checkbox"/>		MSBK56	BAN	FG_LOC_STD	SLC	5/10/2010	5/10/2010		319.600	
<input type="checkbox"/>		MSBK56	BAN	FG_LOC_STD	SLC	11/10/2...	11/10/2010		500.000	
<input type="checkbox"/>		SE50GN01A	TWIN	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		14.895	
<input type="checkbox"/>		SRLDP20	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		49.054	
<input type="checkbox"/>		SRLDP20	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		3.426	
<input type="checkbox"/>		SE40RD09A	TWIN	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		2.292	
<input type="checkbox"/>		SE65WH01A	BAN	RM	SLC	6/10/2010	6/10/2010		0.208	
<input type="checkbox"/>		SRLDP20	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		20.500	
<input type="checkbox"/>		SRLDP20	OT	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		0.458	
<input type="checkbox"/>		S5M1FOR6557	TWIN	RM	SLC	5/10/2010	5/10/2010		11.832	

Item name: Black MB. Reference: Planned production orders Purchase quantity:

Vendor: Number: MRP1012363 Purchase unit:

Status: Unprocessed From warehouse:

Pegging

R	Reference	Packing	Number	Requirement date	Requested date	Req. quantity	Settled quantity	Qty. change
<input checked="" type="checkbox"/>	Sales order	<input type="checkbox"/>	SO53004768	6/10/2010	7/10/2010	-500.000	-319.600	

Order number, project number, production number, etc.

7. ทำการเช็ค Configuration ของ Sale Order นั้นถ้าไม่ถูกต้องหรือต้องการย้ายไปผลิตอีกเครื่องจักรให้ทำตามข้อที่ 7.1

Sales order SO53005629 , Name บริษัท ทุนเดช อุตสาหกรรม จำกัด , Item name White MB. (1 - slc)

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Address Delivery Price/Discount Postings Other References Dimension

Sales order	Customer account	Invoice a
SO53005620	TH-0044	TH-0044
SO53005621	TH-0101	TH-0101
SO53005622	TH-0939	TH-0939
SO53005623	TH-0719	TH-0719
SO53005624	TH-0675	TH-0675
SO53005625	TH-0908	TH-0908
SO53005626	TH-0132	TH-0132
SO53005628	TH-0889	TH-0889
SO53005629	TH-0138	TH-0138

Configuration	Name
BAN	BANBURY
BUSS	BUSS
TWIN	TWIN SCREW

7.1

Simple Posting Pro forma Setup Functions (b) Inquiries Trade agrmt.

Lines General Setup Address Delivery Quantity

Dimensions

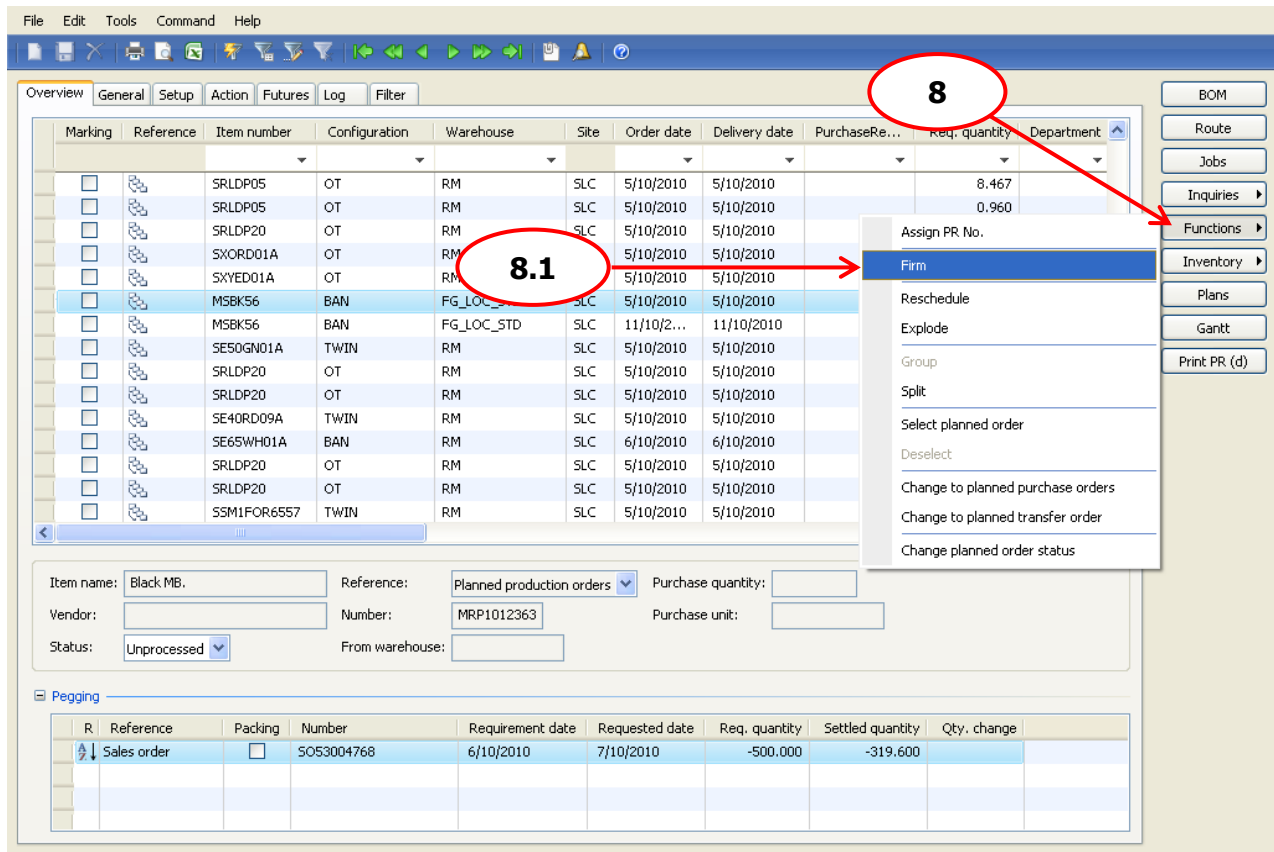
Department: 1006 Cost center: C01 Purpose:

Inventory dimensions

Configuration: BAN Size: Color: Site: SLC Warehouse: FG_LOC_STD Batch number: F53-006577 Location: R03-S01-B03 Serial number:

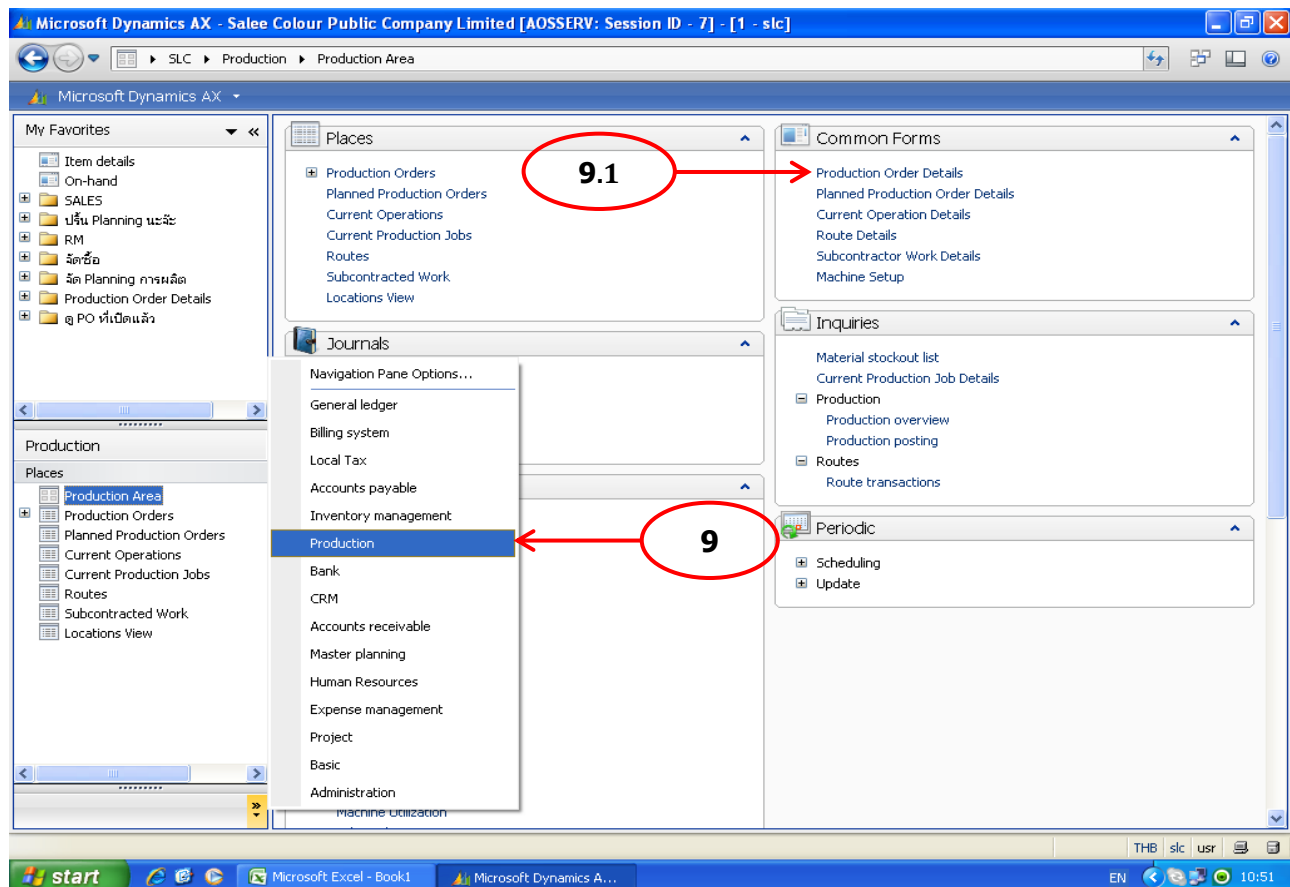
Identification of item configuration.

7.1 การเปลี่ยน Configuration ให้เลือกที่ Sale Oder นั้นแล้วเข้าไปที่ Dimension แล้วทำการเลือกเครื่องจักร และทำการรันแผน Order นั้นใหม่



8. เข้าไปที่ Function

8.1 เลือก Firm เพื่อทำการ Firm Order นั้น ไปหน้า Production



9. เลือกที่ Production

9.1 เลือกที่ Production Order Details

Production orders (1 - slc) - Production: PD53004985, Black MB., Item number: msbk56

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup References Update Filter Dimension

Batch number	Item number	Work cen...	Configuration	Quantity	BatchSize for MIS.	Status	Start date	Remark
F53-006483	MSBK56	P1	BAN	5,000,000	65,000	Created		ขาด LAW02-2
F53-006484	MSBK56	P1	BAN	5,000,000	65,000	Created		ขาด LAW02-2
F53-006485	MSBK56	P1	BAN	5,000,000	65,000	Created		ขาด LAW02-2
F53-006297	MSBK56	P1	BAN	5,000,000	65,000	Ended	7/10/2010	[เบิกแล้ว]
F53-006298	MSBK56	P1	BAN	5,000,000	65,000	Ended	7/10/2010	[เบิกแล้ว]

BOM
Route
Jobs
Update
Inquiries
Journals
Inventory
Gantt
Job card
Process adjustment
Export (*.dbf)
Update Packing

Describe the production

start Microsoft Excel Microsoft Dynamics A... Production orders (1 ...

10. เช็คน้ำหนักที่ต้องการผลิต และทำการเปลี่ยนเพื่อค่า Loss on Process ในการผลิต

Microsoft Dynamics AX - Salee Colour Public Company Limited [AOSSERV: Session ID - 7] - [1 - slc]

SLC Production Production Area

Microsoft Dynamics AX

My Favorites

- Item details
- On-hand
- SALES
- ปรับ Planning มะลิ
- RM
- จัดซื้อ
- จัด Planning การผลิต
- Production Order Details
- ดู PO ที่เปิดแล้ว

Production

Places

- Production Area
- Production Orders
- Planned Production Orders
- Current Operations
- Current Production Jobs
- Routes
- Subcontracted Work
- Locations View

Journals

- Navigation Pane Options...
- General ledger
- Billing system
- Local Tax
- Accounts payable
- Inventory management
- Production
- Bank
- CRM
- Accounts receivable
- Master planning
- Human Resources
- Expense management
- Project
- Basic
- Administration
- Machine Utilization

Common Forms

- Production Order Details
- Planned Production Order Details
- Current Operation Details
- Route Details
- Subcontractor Work Details
- Machine Setup

Inquiries

- Material stockout list
- Current Production Job Details
- Production
 - Production overview
 - Production posting
- Routes
 - Route transactions

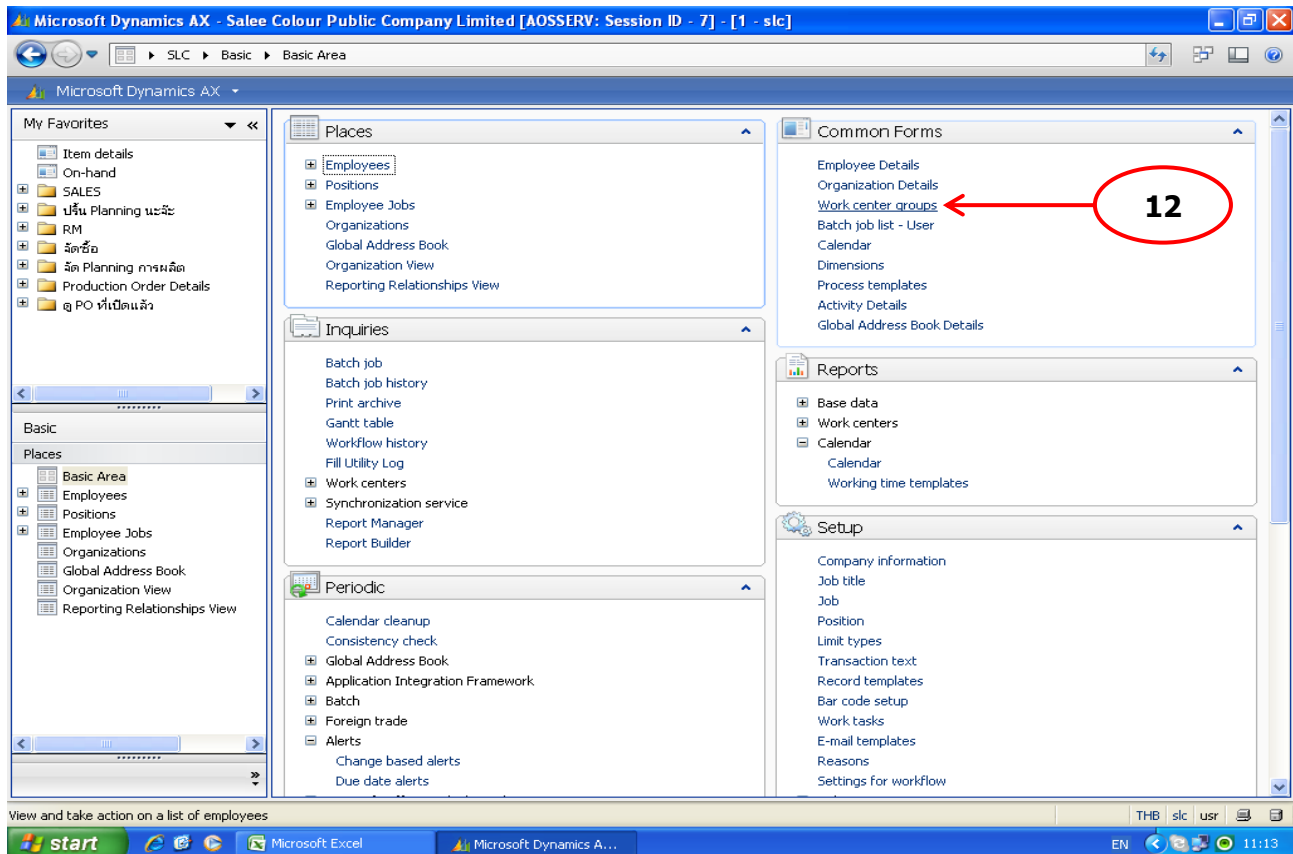
Periodic

- Scheduling
- Update

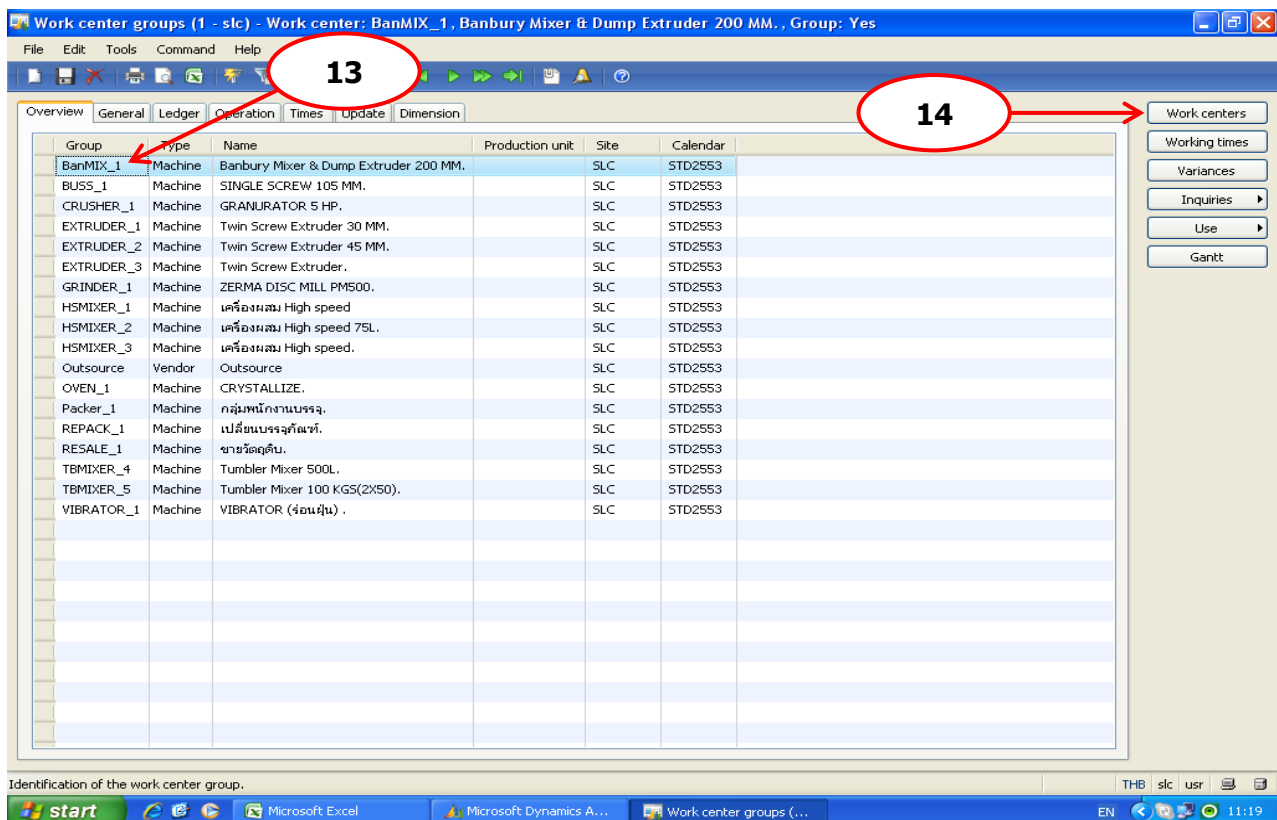
11

start Microsoft Excel Microsoft Dynamics A... Production orders (1 ...

11. เข้าไปที่ Basic เพื่อทำการจัดลำดับการผลิต

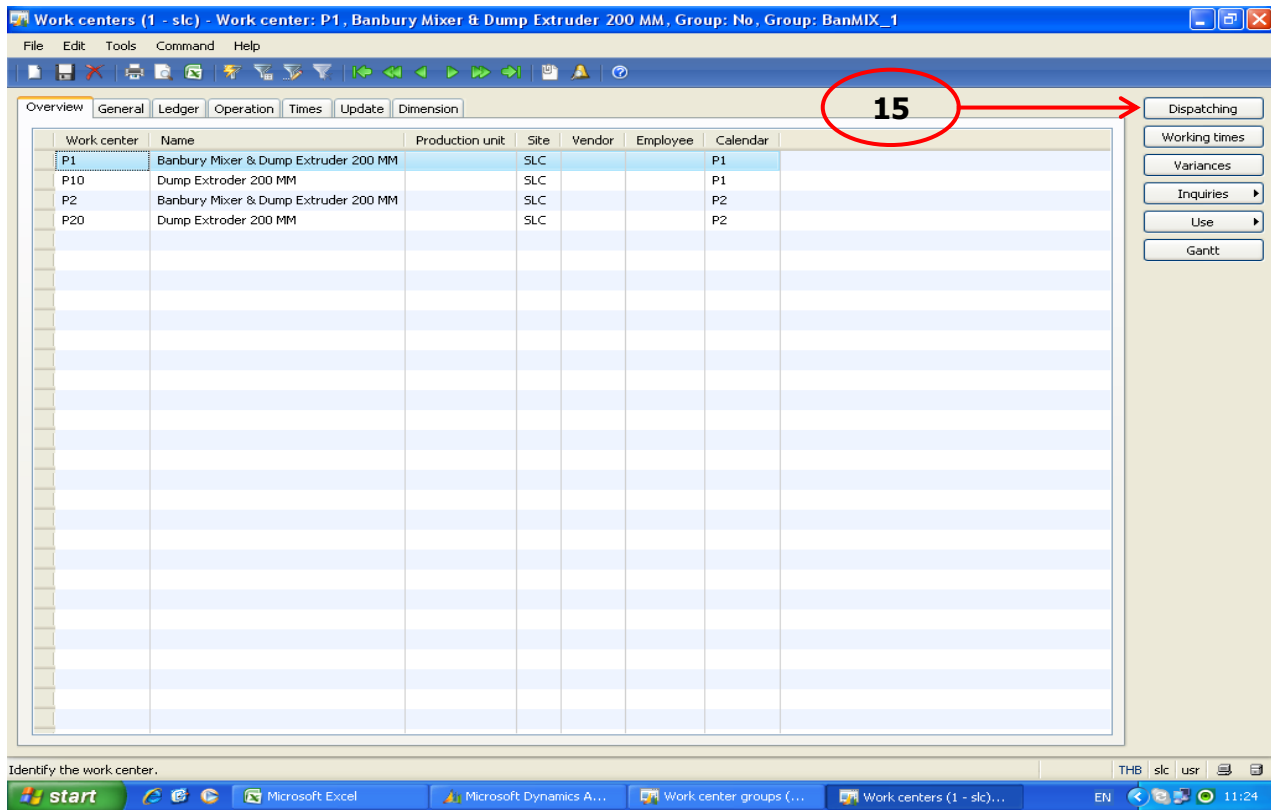


12. ทำการเลือก Work Center Groups

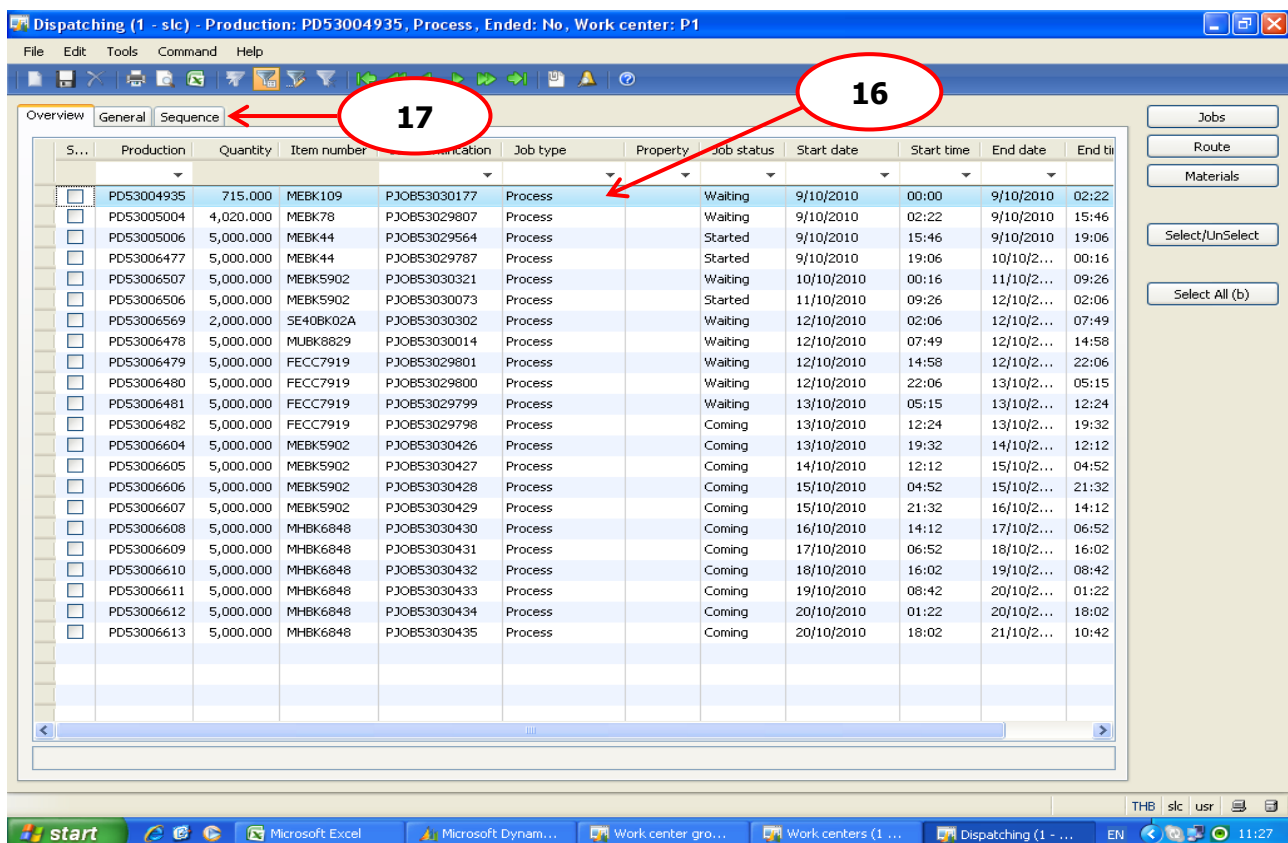


13. ทำการเลือกเครื่องจักร ที่ต้องการจัดลำดับการผลิต

14. ทำการเลือก Work Center

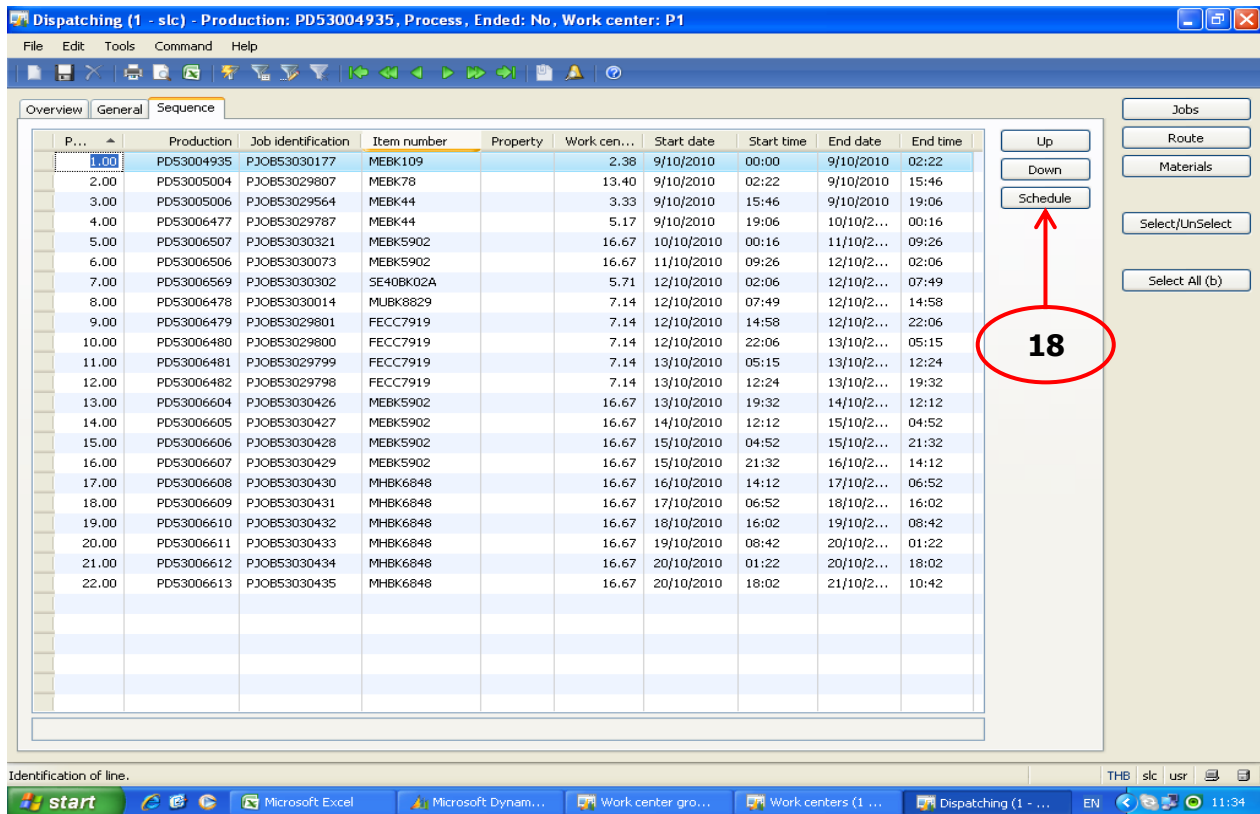


15. ทำการเลือก Dis patching

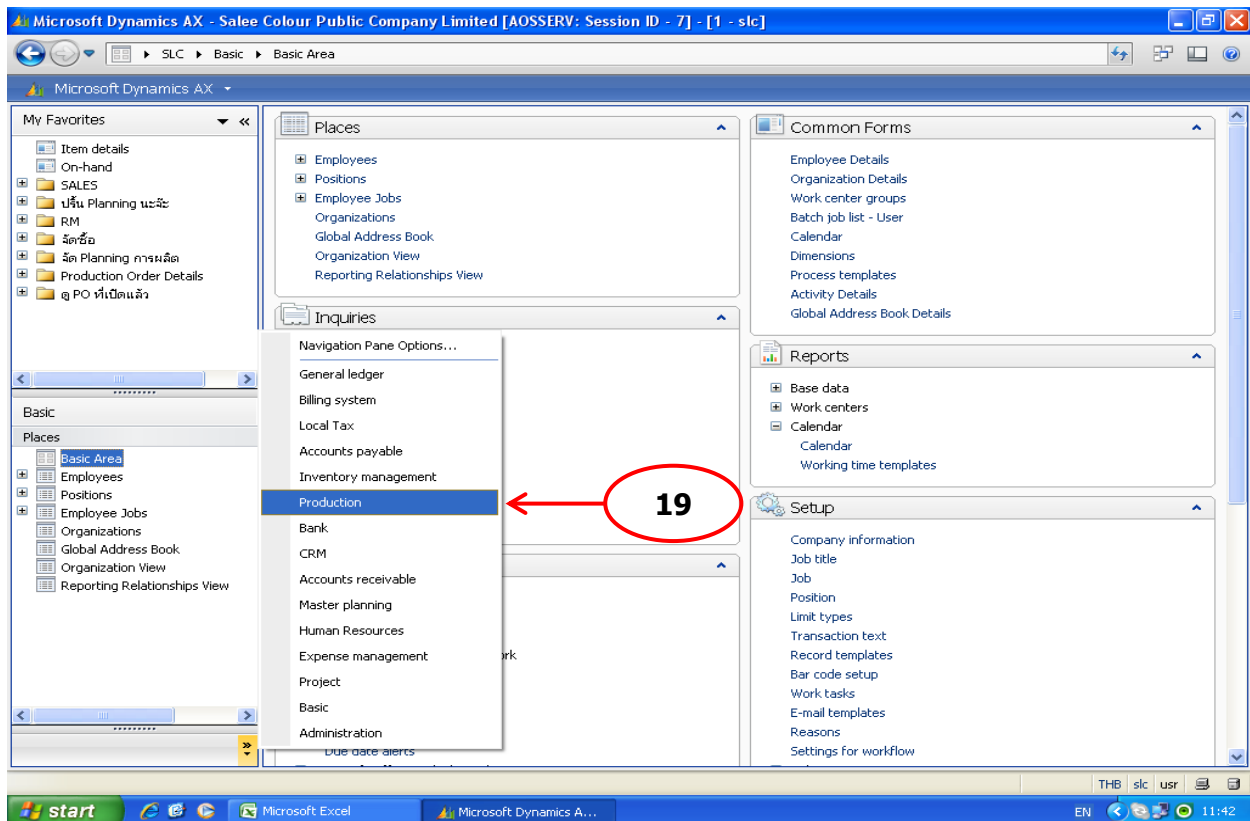


16. ทำการเลือกรายการที่ต้องการจะทำการจัดลำดับการผลิต

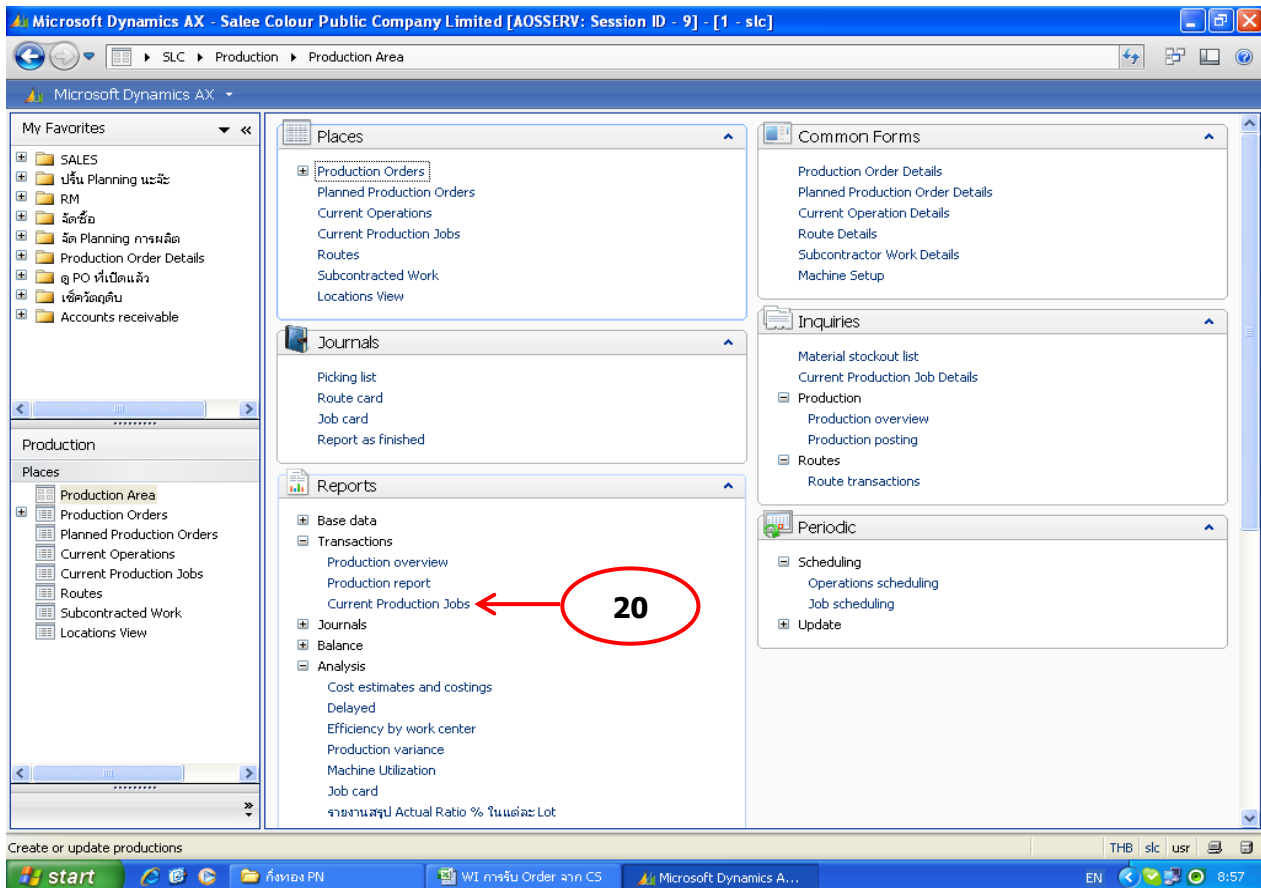
17. เลือก Sequence เพื่อจัดลำดับการผลิต



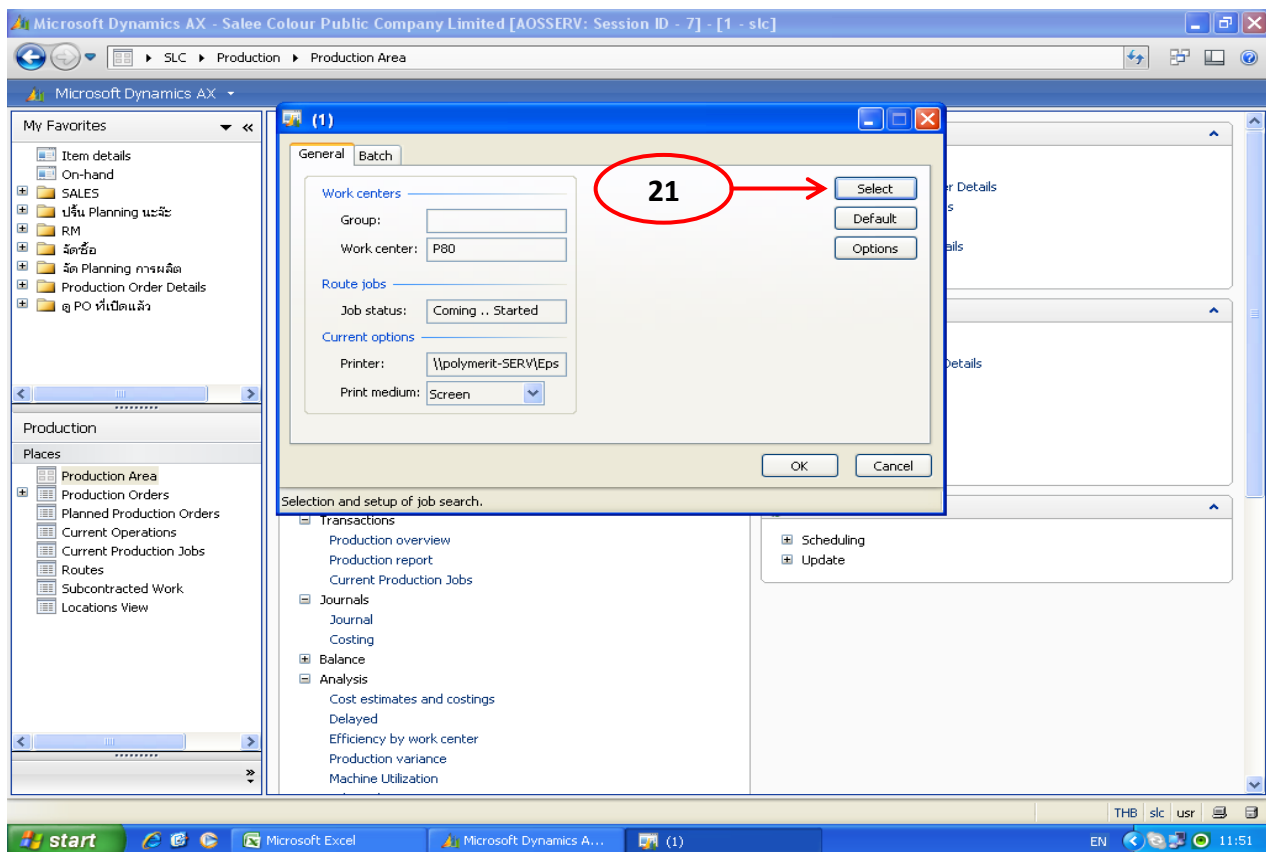
18. เมื่อจัดลำดับการผลิตเสร็จแล้วเลือก Schedule เพื่อให้โปรแกรมคำนวณวันที่และเวลา, ลำดับการผลิตใหม่



19. เลือก Production



20. เลือก Current Production Jobs เพื่อทำการเลือกเครื่องจักรที่เราต้องการ Prinplanning



21. เลือก Select เมื่อต้องการเปลี่ยนเครื่องจักร

