

วิธีการปฏิบัติงาน

ต้นฉบับ

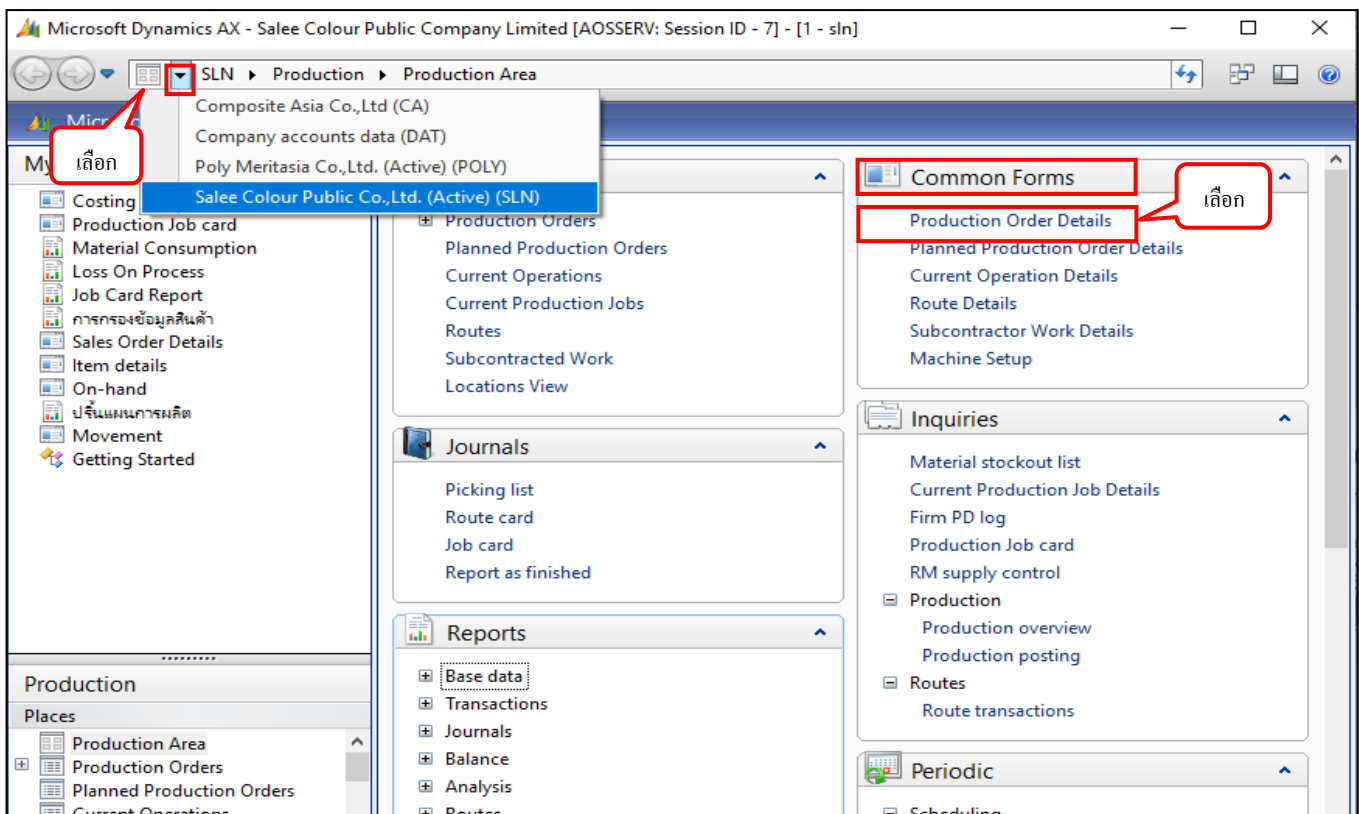
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	1 / 11

เปิด Programs Ax ตาม Short Cut ที่ปรากฏตามรูปภาพ



เลือกบริษัทที่ต้องการ เช่น Salee, Poly, Composite ต่อไป เลือกที่หัวข้อ Production Order Details



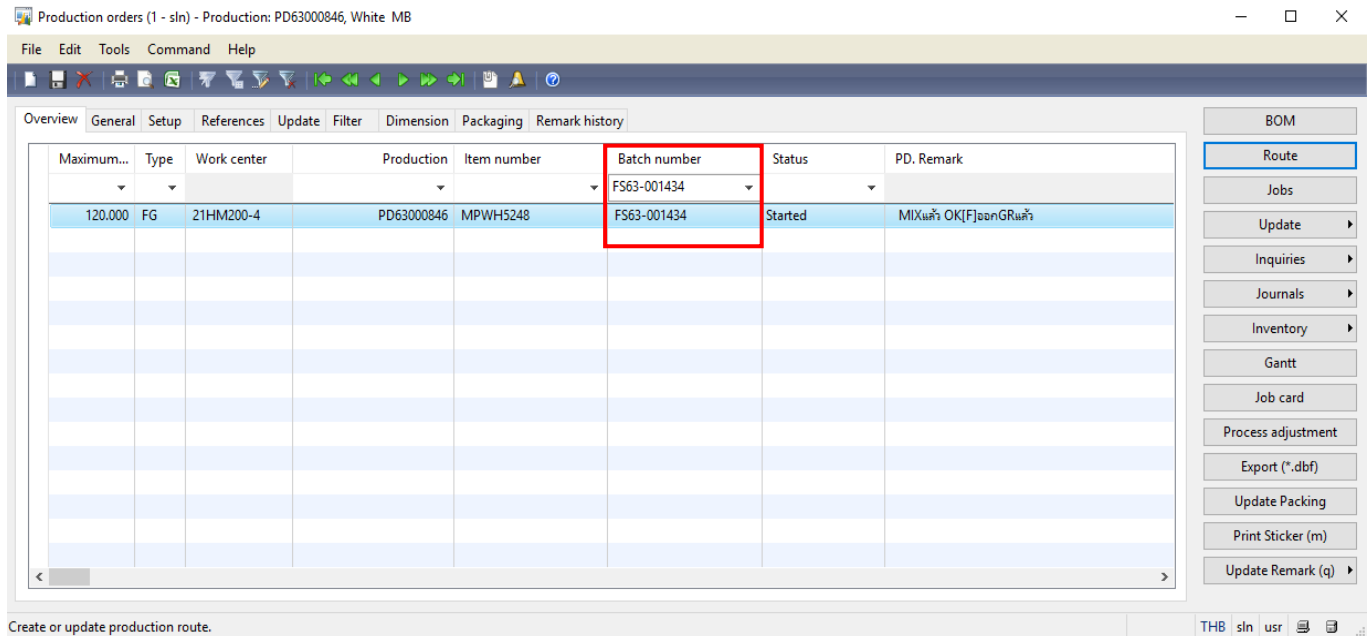
หมายเหตุ : ควรเลือกเฉพาะหน่วยงานของตัวเองเท่านั้น

วิธีการปฏิบัติงาน

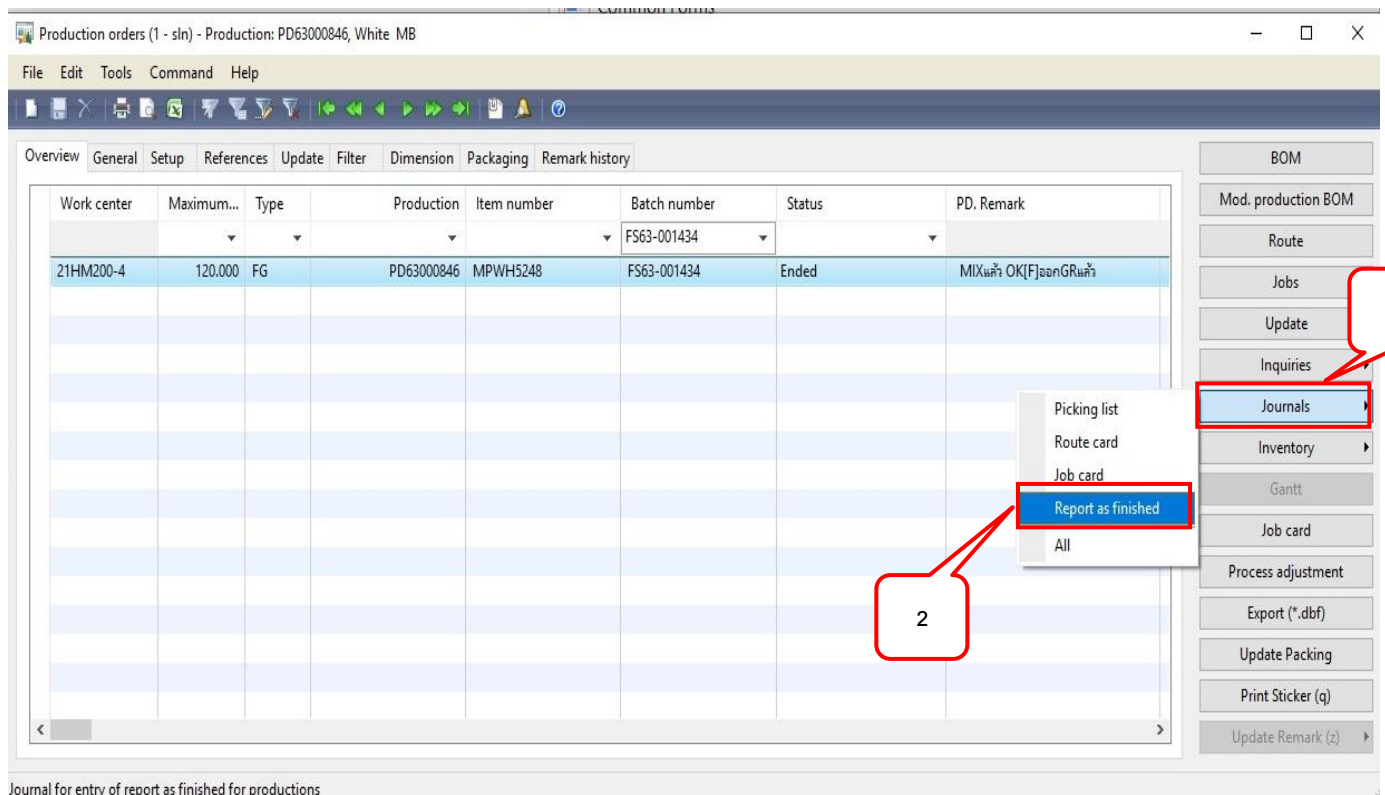
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	2 / 11

เมื่อคลิก Production Order Details จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วใส่ Batch Number ที่ต้องการจะคีย์ Job Card



ก่อนที่จะเริ่มคีย์ Jobcard ให้ตรวจสอบเช็คยอด GR ก่อน โดยเลือกที่ฟังก์ชัน Journals ตามหมายเลขที่ 1 และต่อด้วย Report as Finished ตามหมายเลขที่ 2



คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

หน้าที : 3 / 11

Production journal (1 - sln) - Journal: PJ63004537, บันทึกรวมการผลิต, Journal type: Report as finished, Production: PD63000846

Name	Journal	Description	Production	Sales order	Customer	Posted qty.	Open qty.	Lines	Posted	In use	Reserved st...
RASF	PJ63004537	บันทึกรวมการผลิต	PD63000846	SO63001589	บจ. ดำรงนิช	502.300		1	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
RASF	PJ63004702	บันทึกรวมการผลิต	PD63000846	SO63001589	บจ. ดำรงนิช			1	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>

ด้านข้าง

Production orders (1 - sln) - Production: PD63000846, White MB

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup References Update Filter Dimension Packaging Remark history

Maximum...	Type	Work center	Production	Item number	Batch number	Status	PD. Remark
					FS63-001434		
120.000	FG	21HM200-4	PD63000846	MPWH5248	FS63-001434	Started	MIX...

1. เลือก Batch Number

2. เลือกฟังก์ชัน Route

Route

Jobs

Update

Inquiries

Journals

Inventory

Production route (1) - Production: PD63000846, White MB

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Update Times Scheduling Feedback Dimension Description

Oper. No.	Priority	Operation	Work center	Production unit	Qty. of work centers	Load	Run time	Process qty.	Next	Std. Cost/Op	Quality order status
10	Primary	MIXER	21HM200-4		1	100.000	1.000	455.000	20		
20	Primary	Extrude	21TEK51-1		1	100.000	1.000	30.000	0		

3. ถ้าเครื่องจักรใน AX ไม่ตรงกับ Jobcard สามารถกดเปลี่ยนได้เลย

4. ทำการขึ้นชั้นการเปลี่ยนเครื่องจักรอีกรอบ

Functions

Route updating

Overlap calculation

Update route level and accumulated scrap

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	4 / 11

หลังจากตรวจสอบถูกต้องแล้วกด กากบาท (X) ที่หน้าจอ AX หรือ กด Esc ที่เป็นคีย์บอร์ด และให้กลับมาอยู่ที่หน้าค่าปัจจุบันแรก แล้วเลือกที่ฟังก์ชัน Jobs(b) ตามหมายเลข 5 และต่อด้วยหมายเลข 6 เพื่ออัปเดตเครื่องจักรอีกครั้ง

Production orders (1 - sln) - Production: PD63000846, White MB

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup References Update Filter Dimension Packaging Remark history

Maximum...	Type	Work center	Production	Item number	Batch number	Status	PD. Remark
120.000	FG	21HM200-4	PD63000846	MPWH5248	FS63-001434	Started	MIXแล้ว OK[F]ออกGRแล้ว

5.เลือก

Production orders (1 - sln) - Production: PD63000846, White MB

File Edit Tools Command Help

Jobs (1 - sln) - Production: PD63000846, Process, Production: PD63000846

Overview General Scheduling Feedback

Oper. No.	Priority	Job type	Work center	Production unit	Job status	Start date	Start time	End date	End time
10	Primary	Process	21HM200-2		Waiting	19/03/2...	02:42	19/03/2...	03:49
20	Primary	Process	21TEK51-1		Waiting	19/03/2...	05:48	19/03/2...	22:40

6.ทำการอัปเดตเครื่องจักรอีกครั้ง

Update route jobs for production

Show jobs attached to the production.

หลังจากอัปเดตถูกต้องแล้วกด กากบาท (X) ที่หน้าจอ AX หรือ กด Esc ออกแล้วกลับมาที่หน้าแรกได้เลย

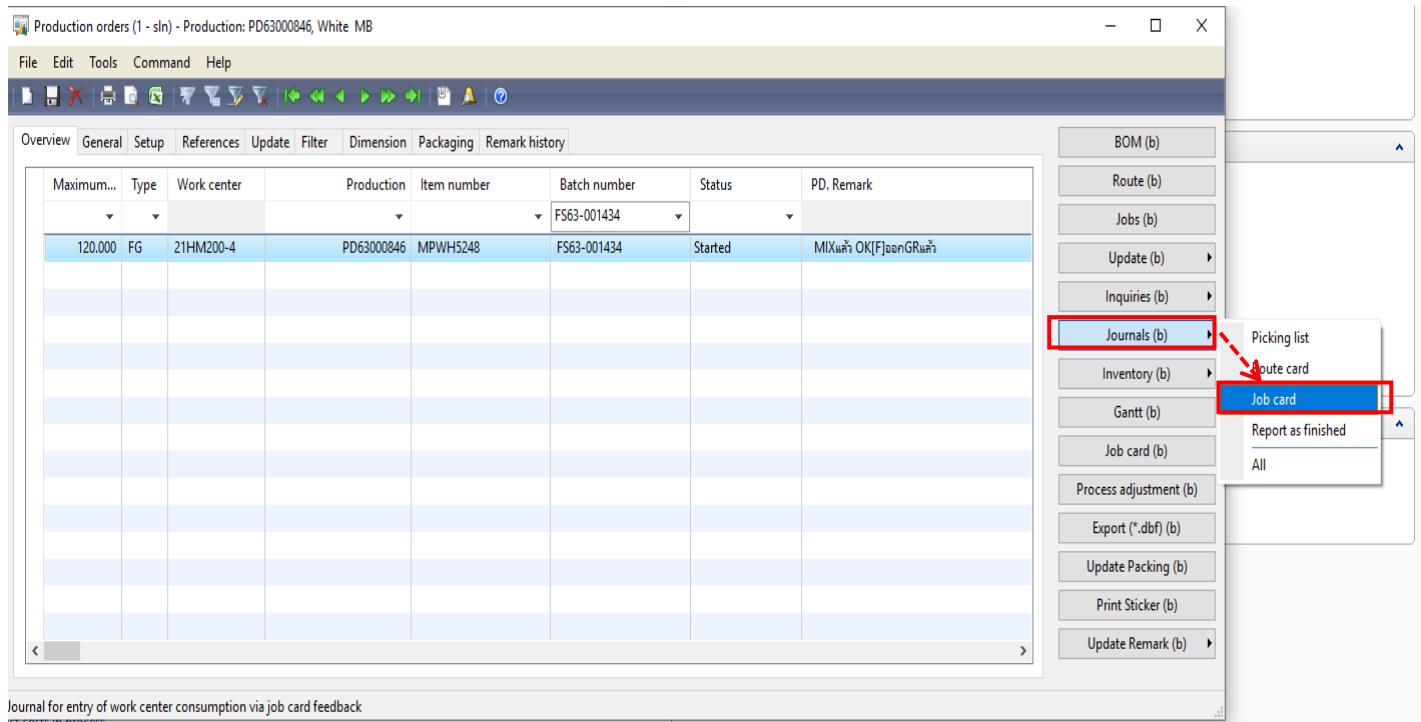
ข้อควรระวัง : 1. ยอด GR ต้องสอดคล้องกับยอดในใบเบิก
2.เปลี่ยนเครื่องจักรให้ตรงกับ Jobcard แล้ว เพราะเมื่อถึง Jobcard ไปแล้วจะไม่สามารถแก้ไขได้อีก

วิธีการปฏิบัติงาน

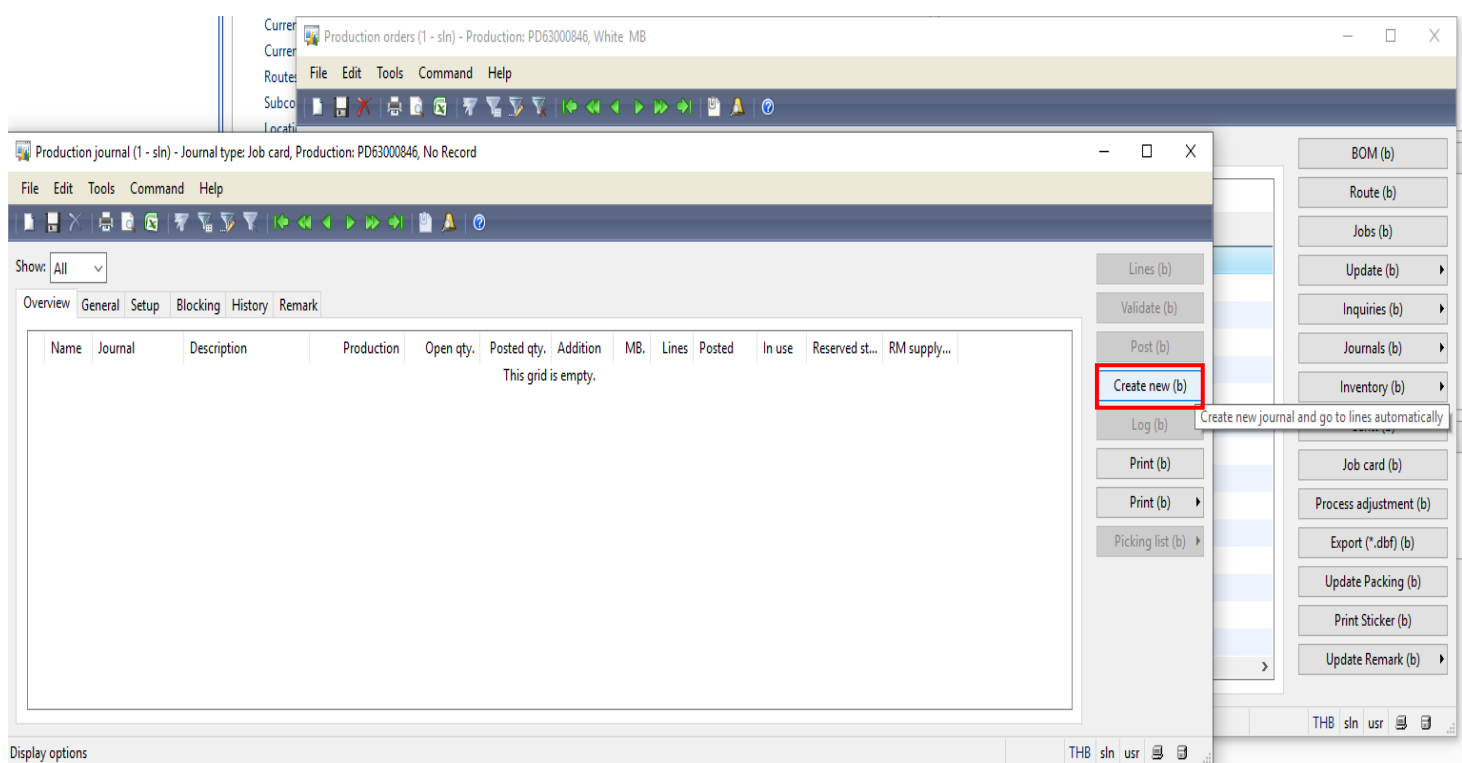
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	5 / 11

เข้าสู่ฟังก์ชันการคีย์ Jobcard เลือก Journals(b) และต่อด้วย Jobcard ตามรูปด้านล่าง



กด Create new ขึ้นมาแล้วจะมีหน้าต่างกระดาษใหม่



วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	6 / 11

จะปรากฏหน้าต่างตามรูปข้างล่างเพื่อลงข้อมูลต่างๆ ใน Jobcard

ใส่เครื่องหมาย * แล้วกด Enter
จะปรากฏเครื่องจักรให้เลือก
เลือกได้ตามที่ต้องการคือข้อมูล

หลังจากที่เลือกเครื่องจักร และลงเวลาเริ่ม-เวลาจบ เรียบร้อยแล้ว จำนวนชั่วโมงในช่อง Hours ระบบจะคำนวณในอัตโนมัติ จากนั้นให้เลือกรอบการดำเนินงานให้ตรงกับ Jobcard ที่คีย์ แล้วกด Enter ในช่อง Operation Interval ให้ใส่รอบที่ดำเนินงาน ถ้าในช่อง Operation Activity เป็น Normal ให้ใส่ 0 ,Rerun ใส่ 1,2,3,4,5 ตามลำดับไป และเป็น Adjust ใส่ 1,2,3,4,5 ตามลำดับ เช่นเดียวกัน

กดเลือกรอบการดำเนินงานให้
ตรงกับ Jobcard ที่คีย์

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	7 / 11

ให้เลือกยอดที่จะต้องลงใน ช่อง Good Quantity (ในกรณีที่มีมากกว่า 1 แถวให้คีย์ทั้งหมดก่อน แล้วค่อยเลือกยอด ระบบจะเฉลี่ยยอด Goods Quantity ให้อัตโนมัติ)

กค * เลือกข้อมูลเพื่อที่จะใส่ในช่อง Good Quantity เครื่อง Mixer ให้เลือกยอดรวมของ Packing list

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PIOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				

Addition	Journal	Journal type	MB. qty	Open qty	Posted qty	Total qty	LineTransType	Line No
0	P963003670	Picking list	0.000	0.000	508.000	508.000	Transactions	1.0000000000
0	P963003671	Picking list	0.000	0.000	2.400	2.400	Transactions	2.0000000000
0	P963004537	Report as finished	0.000	502.300	0.000	502.300	Transactions	4.0000000000

กค * เลือกข้อมูลเพื่อที่จะใส่ในช่อง Good Quantity เครื่อง Extrude ที่เป็นรอบ Normal ให้เลือกยอดรวมของ Packing list (กรณีงานที่มีรอบ Rerun)

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PIOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	07:15	09:00	1.75	Normal	0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	09:15	10:30	1.25	Normal	0	127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	12:00	14:00	2.00	Normal	0	204.160	Extrude			11.755				

Addition	Journal	Journal type	MB. qty	Open qty	Posted qty	Total qty	LineTransType	Line No
0	P963003670	Picking list	0.000	0.000	508.000	508.000	Transactions	1.0000000000
0	P963003671	Picking list	0.000	0.000	2.400	2.400	Transactions	2.0000000000
0	P963004537	Report as finished	0.000	502.300	0.000	502.300	Transactions	4.0000000000

กค * เลือกข้อมูลเพื่อที่จะใส่ในช่อง Good Quantity เครื่อง Extrude ที่เป็นรอบ Rerun ให้เลือกยอดของ Report as finished

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PIOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	07:15	09:00	1.75	Normal	0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	09:15	10:30	1.25	Normal	0	127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	12:00	14:00	2.00	Normal	0	204.160	Extrude			11.755				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEK51-1	14:30	18:00	3.50	Rerun	1	20.572	Extrude			20.572				

Addition	Journal	Journal type	MB. qty	Open qty	Posted qty	Total qty	LineTransType	Line No
0	P963003670	Picking list	0.000	0.000	508.000	508.000	Transactions	1.0000000000
0	P963003671	Picking list	0.000	0.000	2.400	2.400	Transactions	2.0000000000
0	P963004537	Report as finished	0.000	502.300	0.000	502.300	Transactions	4.0000000000

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	8 / 11

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	คำนวณเวลาที่เข้าไป
Good quantity	จำนวนที่ผลิตได้
Operation Activity	Normal,Rerun,Adjust,อื่นๆ
Operation Interval	จำนวนรอบการเดินเครื่อง

หลังจากที่ลงรายละเอียดใน Overview ด้านบน ถูกต้องและครบถ้วนแล้ว จะต้องใส่ช่วงเวลา Breakdown ให้
ช่อง Loss Time

2.เลือกฟังก์ชันรูปกระดาด

3.ใส่เวลาเริ่ม-เวลาจบ , Code , รายละเอียดเกี่ยวกับการ Breakdown

1.กดพื้นที่ว่างในช่องด้านล่าง

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PI0B63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PI0B63005417						0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PI0B63005417							127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PI0B63005417							204.160	Extrude			11.755				
19/03/2020	19/03/2020	PI0B63005417							502.300	Extrude			20.572				

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
09:00:00	09:15:00	0.25	SE001	Setup	เพิ่มรอบพลา

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

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	9 / 11

*หลังจากที่คีย์ข้อมูลทั้งหมดเสร็จเรียบร้อยแล้ว ก่อนที่จะทำการกดฟังก์ชัน Validate ให้ตรวจสอบข้อมูลให้ละเอียดอีกครั้ง เพราะหลังจากที่ Post ไปแล้ว จะไม่สามารถกลับมาแก้ไขได้อีก และทำให้การทำงานเกิดความล่าช้า

ต่อไปคลิกฟังก์ชัน Validate เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล

Microsoft Dynamics AX - Salee Colour Public Company Limited [AOSSEV: Session ID - 11] - [1 - sln]

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD63000846, 19/03/2020, Route card journal: P963004575

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PJOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PJOB63005417	21TEK51-1	07:15	09:00	1.75	Normal	0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PJOB63005417	21TEK51-1	09:15	10:30	1.25	Normal	0	127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PJOB63005417	21TEK51-1	12:00	14:00	2.00	Normal	0	204.160	Extrude			11.755				
19/03/2020	19/03/2020	PJOB63005417	21TEK51-1	14:30	18:00	3.50	Rerun	1	502.300	Extrude			20.572				

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
14:00:00	14:30:00	0.50	SE001	Setup	เปลี่ยนงาน ติดต่องาน
18:00:00	18:20:00	0.33	ID001	งานไม่ได้เสร็จ	Mix Res QC
18:20:00	19:15:00	0.92	CL001	ค้างเครื่อง	ค้างเครื่อง ค้างเปลี่ยนค่าพารามิเตอร์
19:15:00	23:00:00	3.75	CL001	ค้างเครื่อง	ค้างเครื่อง ค้างเครื่อง

จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วกด ปุ่ม ok

Microsoft Dynamics AX - Salee Colour Public Company Limited [AOSSEV: Session ID - 11] - [1 - sln]

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD63000846, 19/03/2020, Route card journal: P963004575

Check journal P963004575 (1)

Batch processing: ☐ Recurrence (b): ☐ Alerts (b): ☐

Caption: Check journal P963004575

Batch group:

Private: ☐

Start date: 20/03/2020 (11:00:51) (GMT+07:00) Bangkok, Hanoi, Jakarta

OK Cancel

Accept changes, and exit the window

เมื่อคลิกแล้วโปรแกรมจะแสดงหน้าจอ แล้วให้คลิกที่ฟังก์ชัน Close หรือ กด ปุ่ม Esc ที่เป็นคีย์บอร์ด

Microsoft Dynamics AX - Salee Colour Public Company Limited [AOSSEV: Session ID - 11] - [1 - sln]

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD63000846, 19/03/2020, Route card journal: P963004575

Check - Job card journal

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

Journal: P963004575

Journal is OK.

Clear (x) Close (a)

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	10 / 11

เมื่อทำขั้นตอน Validate เสร็จแล้วให้คลิกที่ฟังก์ชัน Post

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD63000846, 19/03/2020, Route card journal: PH63004575

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PIOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	07:15	09:00	1.75	Normal	0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	09:15	10:30	1.25	Normal	0	127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	12:00	14:00	2.00	Normal	0	204.160	Extrude			11.755				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	14:30	18:00	3.50	Rerun	1	502.300	Extrude			20.572				

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
14:00:00	14:30:00	0.50	SE001	Setup	เปลี่ยนขนาดรถ ตัดถนน
18:00:00	18:20:00	0.33	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	Mix สีข QC
18:20:00	19:15:00	0.92	CL001	ล้างเครื่อง	ล้างเครื่อง ล้างมืออย่า ทำความสะอาด
19:15:00	23:00:00	3.75	CL001	ล้างเครื่อง	ล้างเครื่องขจัดครก
23:00:00	24:00:00	1.00	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	ดูเครื่อง Test 21SHU71-1
00:00:00	01:00:00	1.00	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	พักกับพนักงานอาหาร

Post the journal.

จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วกด ปุ่ม OK

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD63000846, 19/03/2020, Route card journal: PH63004575

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work center	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Goods quantity	Operation	Error qu...	Employee	Processing pe...	End	Operation ...	BOM consu...	Log
13/03/2020	13/03/2020	PIOB63005416	21HM200-4	14:00	16:30	2.50	Normal	0	510.400	MIXER			100.000				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	07:15	09:00	1.75	Normal	0	178.640	Extrude			10.286				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	09:15	10:30	1.25	Normal	0	127.600	Extrude			7.347				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	12:00	14:00	2.00	Normal	0	204.160	Extrude			11.755				
19/03/2020	19/03/2020	PIOB63005417	21TEKS1-1	14:30	18:00	3.50	Rerun	1	502.300	Extrude			20.572				

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
14:00:00	14:30:00	0.50	SE001	Setup	เปลี่ยนขนาดรถ ตัดถนน
18:00:00	18:20:00	0.33	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	Mix สีข QC
18:20:00	19:15:00	0.92	CL001	ล้างเครื่อง	ล้างเครื่อง ล้างมืออย่า ทำความสะอาด
19:15:00	23:00:00	3.75	CL001	ล้างเครื่อง	ล้างเครื่องขจัดครก
23:00:00	24:00:00	1.00	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	ดูเครื่อง Test 21SHU71-1
00:00:00	01:00:00	1.00	ID001	ทำงานได้เต็มเครื่อง	พักกับพนักงานอาหาร

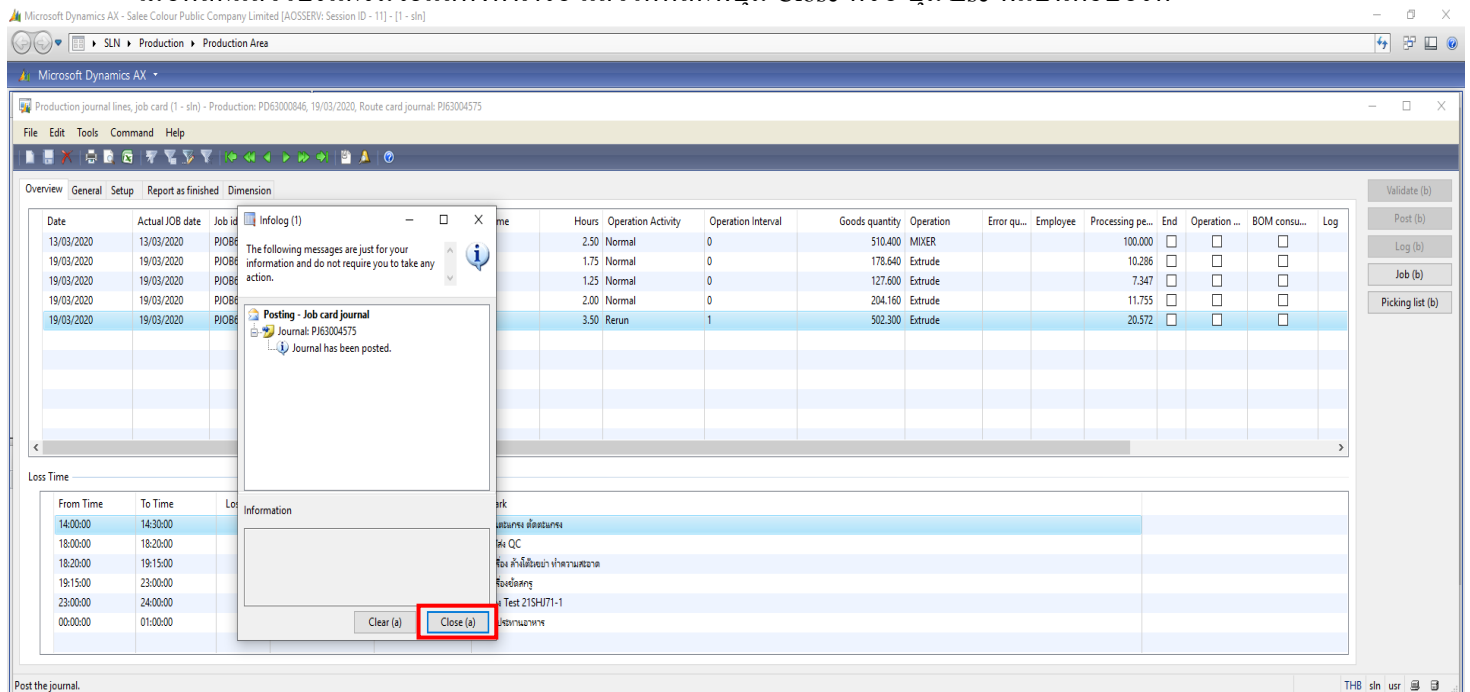
Post the journal.

วิธีการปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกชั่วโมง Job Card)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-016
วันที่เริ่มใช้	:	05/05/63
ครั้งที่แก้ไข	:	03
หน้าที่	:	11 / 11

เมื่อคลิกแล้วโปรแกรมจะแสดงหน้าจอ แล้วให้คลิกที่ปุ่ม Close หรือ ปุ่ม Esc ที่เป็นคีย์บอร์ด



เสร็จแล้วให้ ไปปิดที่ (X) กากบาท สังเกตหน้าต่างด้านล่าง ช่อง สีเหลี่ยม หัวข้อ Post ต้อง มีเครื่องหมาย ถูก เสมอ

