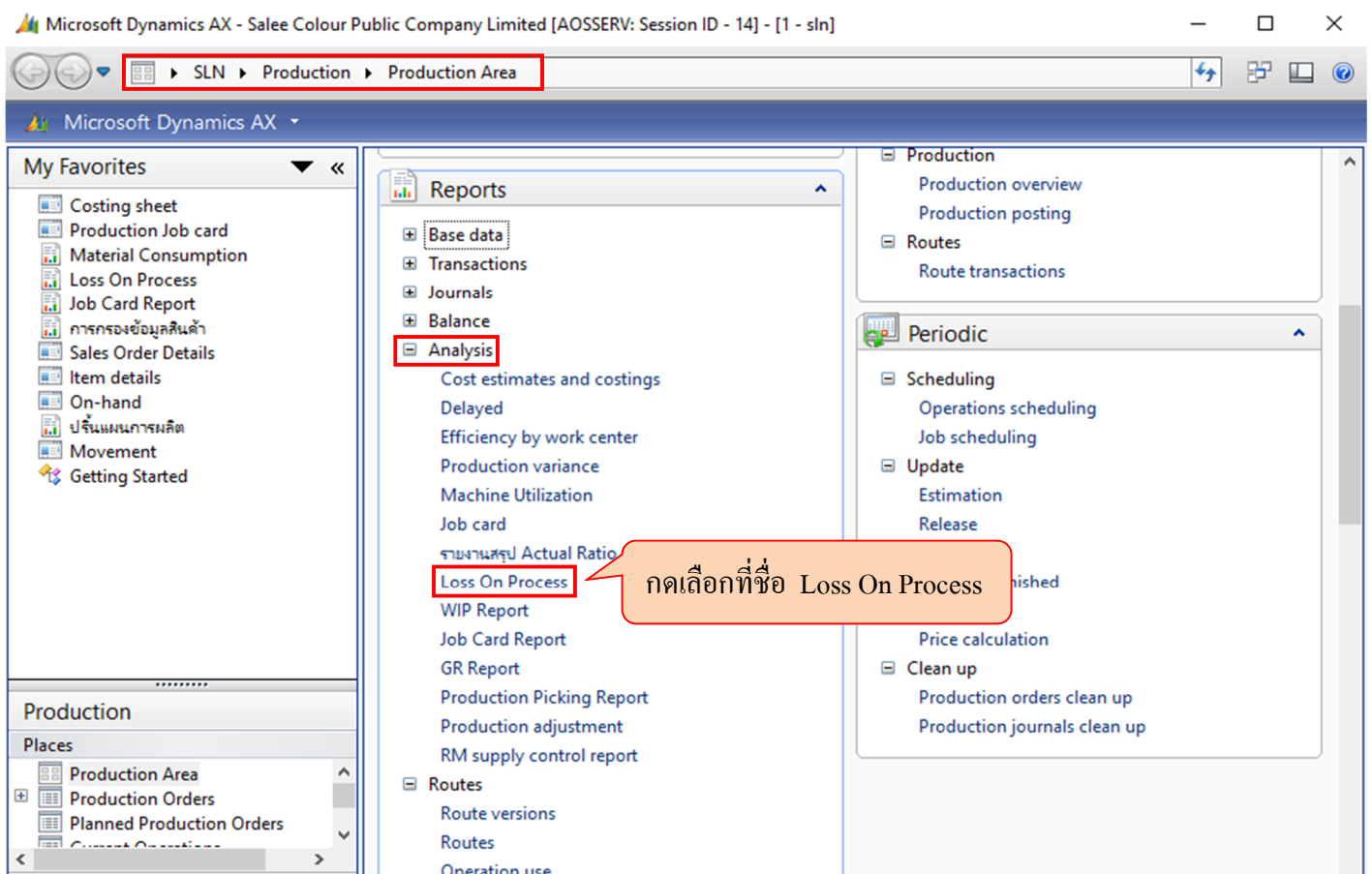




1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตสถิติ (>SLC>Production>Production Area) ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไปกดเลือกที่ชื่อ Loss On Process ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Reports – Analysis



วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	: PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	: 01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	: 02
หน้าที่	: 2 / 20

2. ถ้าเปิดเข้ามาที่ Reports + Analysis แล้วไม่เจอ ชื่อ Loss On Process อาจเกิดจากชื่อนี้โดนซ่อนอยู่ ให้ทำการเปิดดูชื่อนี้ หรือ ชื่ออื่นๆ โดยให้เราสังเกตดู ที่หน้าชื่อต่างๆ จะมีเครื่องหมาย + อยู่แสดงว่าด้านในจะมีชื่ออื่นๆ ซ่อนไว้อีกเช่นกัน แก้ไขโดยให้เลื่อนเมาส์ไปกดคลิกซ้าย ที่เครื่องหมาย + หน้าชื่อนั้นๆ หลังจากที่เรากดแล้วเครื่องหมายหน้าชื่อนั้นจะ เปลี่ยน จาก + เป็น - และจะปรากฏชื่อย่อยต่างๆ ขึ้น

The screenshot shows the SAP Reports menu. The 'Analysis' option is highlighted with a red box and a callout bubble stating: 'กดที่เครื่องหมาย + หน้า ชื่อ Analysis' (Click the + sign in front of the name Analysis). The 'Analysis' sub-menu is expanded, showing various options. The 'Loss On Process' option is highlighted with a red box and a callout bubble stating: 'กดที่ ชื่อ Loss On Process' (Click the name Loss On Process). Another callout bubble points to the 'Analysis' sub-menu, stating: 'เครื่องหมาย + หน้า Analysis จะเปลี่ยนเป็น เครื่องหมาย - และจะมีชื่องานย่อยปรากฏขึ้น' (The + sign in front of Analysis will change to a - sign and there will be sub-work names appearing).

จะปรากฏหน้าจอ Loss On Process(1) ดังรูปขึ้นมา จากนั้นให้เราคลิกที่ กรอบของข้อความชื่อ Select

The screenshot shows the 'LOSS ON PROCESS (1)' dialog box. The 'General' tab is selected. The 'Parameters' section has 'Select for summary' checked and 'Summary by' set to 'Item number'. The 'Production orders' section has 'Reported as finished' set to '1/5/2019' .. '31/5/2019', 'Ended' is empty, and 'Status' is 'Started, "Reported as fir'. The 'Current options' section has 'Printer' set to 'Brother DCP-T500W Pri' and 'Print medium' set to 'Screen'. The 'Select' button is highlighted with a red box and a callout bubble stating: 'คลิกที่ ชื่อ Select' (Click the name Select). The 'Default' and 'Options' buttons are also visible.

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	3 / 20

เมื่อกดที่ชื่อ Select แล้วหน้าจอของ Loss On Process (1 - sln) จะเปิดขึ้นมาดังรูปด้านล่าง

Table	Field	Criteria
Production orders	Reported as finished	
Production orders	Ended	
Production orders	Status	

จากนั้นให้ใส่ข้อมูลลงในช่องต่างๆ ดังรูปด้านล่าง ให้ถูกต้อง

Table	Field	Criteria
Production orders	Reported as finished	"01/01/2022" .. "31/01/2022"
Production orders	Ended	
Production orders	Status	Started, "Reported as finished"

โดยความหมายของข้อความที่ใส่ลงไปในช่วง ของ Criteria เป็นดังนี้

01/01/2022..31/01/2022 = งานที่มีการสั่งผลิตโดยดูจากวันที่ในใบเบิกเริ่มจาก วันที่ 1 เดือน 1 ปี 2022 ถึง วันที่ 31 เดือน 1 ปี 2022

(.. จุดจุด 2 จุดนี้มีความหมายว่า ถึง) ต้องใส่ให้ครบให้ถูกต้องทุกตัว Started, Reported as finished เท่านั้น

โดยในช่วงของ Table และ Field ก็ต้องใส่ข้อมูลให้ถูกต้องเช่นกันเพื่อให้ค่าที่ออกมาถูกต้องตามความต้องการ

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	4 / 20

3. โดยถ้าเปิดหน้า Loss Process (1 – slc) ขึ้นมาแล้วเป็นดังรูปด้านล่าง คือยังไม่มีกรใส่ข้อมูลหรือเปลี่ยนข้อมูลเลย ให้ทำดังต่อไปนี้ เลื่อนเมาส์มาที่พื้นที่ว่าง ในที่เรากำลังจะเปลี่ยนชื่อ แล้วกดคลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้ง จากนั้นจะปรากฏ รูปสามเหลี่ยมสีดำขึ้น ที่ด้านขวาสุดในช่องนั้น

Select query: Query used

Structure

Tables

Production orders

Range Sorting Print Options

Table	Field	Criteria
Production orders	Production	
Production orders	Item number	
Production route	Work center	
Items	Item group	
Inventory dimensions	Batch number	

Add Remove

Reset OK Cancel

Select query: Query used

Structure

Tables

Production orders

Range Sorting Print Options

Table	Field	Criteria
Production orders	Production	
Production orders	Item number	
Production route	Work center	
Items	Item group	
Inventory dimensions	Batch number	

Add Remove

Reset OK Cancel

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	5 / 20

4. จากนั้นให้คลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้งที่รูปสามเหลี่ยมสีดำ ดังรูป หลังจากกดแล้วจะปรากฏกรอบชื่อต่างๆขึ้นมาให้เลือก ให้เลือกหลังจากพบชื่อที่ต้องการแล้ว ให้เลื่อนเมาส์ไปที่ชื่อนั้นแล้วกดคลิกซ้าย 1 ครั้งเพื่อเลือกชื่อดังกล่าว

Select query: Query used

Structure

Tables

Production orders

Range

Sorting

Print Options

Table	Field	Criteria
Production orders	Production	
Production orders	Field	Description
Production route	Name	Describe the production
Items	Number	Number identifying the planned order
Inventory dimensions	Original production	Production on which the creation of the current production is ba...
	Packing	
	Pool	Specifies the pool that the production is attached to.
	Posting method	Determines how production should be posted to project
	Priority	Production priority. Higher numbers have higher priority.
	Production	Identify the production order.
	Production group	Production group that production is attached to.

Add

Remove

Reset

OK

Cancel

เมื่อกดเลือกชื่อใหม่ที่ต้องการแล้ว ชื่อดังกล่าวก็จะมาแทนชื่อเก่าที่มีอยู่ก่อนโดยอัตโนมัติ ดังรูป โดยในช่องอื่นๆก็ให้ใช้วิธีนี้เช่นกัน

Select query: Query used

Structure

Tables

Production orders

Range

Sorting

Print Options

Table	Field	Criteria
Production orders	Started	
Production orders	Item number	
Production route	Work center	
Items	Item group	
Inventory dimensions	Batch number	

Add

Remove

Reset

OK

Cancel

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	6 / 20

หลังจากที่ลงข้อมูลทุกอย่างที่ต้องการเสร็จเรียบร้อยแล้ว สามารถ Save ข้อมูลไว้ได้โดย เลื่อนเมาส์มาที่ขวามือด้านบน ที่กรอบชื่อ Modify กดคลิกซ้าย 1 ครั้งแล้วเลื่อนเมาส์มาที่ Save as กดคลิกซ้ายที่เมาส์อีกครั้ง

Table	Field	Criteria
Production orders	Reported as finished	"01/01/2022" .. "31/12/2022"
Production orders	Ended	
Production orders	Status	Started, Reported as finished

หลังจากกด Save as แล้วจะปรากฏกล่องข้อความเล็กๆ (ดังรูป) ขึ้นมา เพื่อให้เราใส่ชื่อ(ตั้งชื่อ) ที่ต้องการ ทำการพิมพ์ชื่อที่ต้องการใส่ลงไปตรงดังกล่าวได้เลย หลังจากตั้งชื่อเสร็จแล้วให้กดปุ่ม OK

Name:

ตั้งชื่อที่ต้องการ

OK Cancel

Name: End Process

ตั้งชื่อเสร็จแล้วกดปุ่มนี้

OK Cancel

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	7 / 20

เมื่อกด OK ในกล่องข้อความ Save inquiry (1) แล้ว จะปรากฏหน้าจอจตุรัสด้านล่างขึ้นมา โดยชื่อที่พิมพ์จะไปปรากฏในช่อง ข้อความของ Select query จากนั้นให้กดที่ปุ่ม OK

5. หลังจากกด OK ในหน้าจอของ Loss On Process (1 – slc) แล้ว หน้าจอ Loss On Process (1 – slc) จะหายไปเหลือ หน้าจอของ Loss On Process (1) อยู่แต่สิ่งที่เปลี่ยนไปคือจะมีข้อมูลอยู่ในช่องที่กรอกข้อมูลไป ดังรูปด้านล่าง จากนั้น ให้กดที่ปุ่ม OK อีกครั้ง เพื่อให้เครื่องแสดง ใบรายงาน Loss On Process ขึ้นมา

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	: PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	: 01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	: 02
หน้าที่	: 8 / 20

เครื่องคอมพิวเตอร์จะทำการประมวลผลครั้งหนึ่ง ดังรูปด้านล่าง เมื่อประมวลผลเสร็จแล้ว ใบรายงาน Loss On Process ก็จะปรากฏขึ้นมา หลังจากนั้นให้เราปรีนใบรายงาน Loss On Process ออกมา

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang Samutprakam,
Samutprakam 10280, Thailand.
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันหลังจากที่โพส GR. จนถึงวัน End process Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงการ End process Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากการ Start production จนถึง

Item number	Item group	Production	Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	KPI %		
											loss	% Result	% Variance
AEFF18350	FG-AD	PD65004058	FS65-000001	OT	21TM100-1	SO64006935	100.140	100.140	99.500	0.640	2.100	0.639 Pass	
APUV19427	FG-AD	PD65000294	FS65-000403	TWIN-L	Packer_1	SO65000227	709.300	709.300	709.100	0.200	1.000	0.028 Pass	
CDBI22855-1	TEST	PD65000172	FS65-000260	TWIN-L	21HM200-2	SO65000157	62.000	62.000	47.000	15.000	2.100	24.194 Fail	
MERD10261	FG-COLOUR	PD65000181	FS65-000272	TWIN-L	21HM75-1	SO65000165	25.001	25.001	24.100	0.901	3.100	3.604 Fail	
MEWH17578	FG-COL-WH	PD65000184	FS65-000276	TE75	21HM200-2	SO65000018	7,800.000	7,800.000	7,750.000	50.000	0.500	0.641 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000066	FS65-000114	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,110.300	15,110.300	15,000.000	110.300	0.500	0.730 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000067	FS65-000115	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000068	FS65-000116	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000069	FS65-000117	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,878.916	15,878.916	15,875.000	3.916	0.500	0.025 Pass	
MEWH180	FG-WHITE	PD65000001	FS65-000002	TE75	21HM500-1	SO64007000	10,957.800	10,957.800	10,736.400	221.400	0.500	2.020 Fail	
MEWH180	FG-WHITE	PD65000036	FS65-000039	TE96	Packer_1	SO64007062	3,100.000	3,100.000	3,097.500	2.500	0.500	0.081 Pass	
MEWH4154	TRADE-WH	PD65000061	FS65-000109	TE96	21HM500-1	SO64007292	5,201.805	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035 Pass	
MEYE22379	FG-COLOUR	PD65000216	FS65-000308	TWIN-L	21HM200-1	SO65000166	52.300	52.300	51.800	0.500	3.100	0.956 Pass	
MHPK10636	FG-COLOUR	PD65000097	FS65-000177	TWIN-L	21HM200-3	SO65000049	100.000	113.318	109.800	3.518	2.100	3.105 Fail	
MPGN18106	FG-COLOUR	PD65000242	FS65-000343	TWIN-L	21HM75-1	SO65000207	26.000	26.000	25.200	0.800	3.100	3.077 Pass	
MPWH21398	FG-COLOUR	PD65000081	FS65-000130	TWIN-L	21HM200-1	SO65000015	1,000.000	1,000.000	1,000.000	0.000	1.000	0.000 Pass	

6. เมื่อได้ใบรายงาน Loss On Process มาแล้ว ก็ต้องมาดูว่างานตัวไหนที่สามารถ End Process ได้บ้าง โดยดูจากหน้าเอกสารเลยว่า ยอด GR ที่ออก ครบหรือใกล้เคียงตามยอดการเบิก (MIS.)หรือไม่ และมี LOSS เท่าไหร่ ผิดปกติไหม ซึ่งต้องดูทั้ง 3 อย่างประกอบ ตัวไหนที่น่าจะปิดได้ก็ให้ทำเครื่องหมายไว้(แบบไหนก็ได้)เพื่อจะได้ นำ LOT No. หรือ PRD CODE ไปตรวจสอบข้อมูลอีกครั้ง

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang Samutprakam,
Samutprakam 10280, Thailand.
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันหลังจากที่โพส GR. จนถึงวัน End process Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงการ End process Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากการ Start production จนถึง

Item number	Item group	Production	Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	KPI %					
								MIS.	GR.	LOSS	loss	% Result	% Variance
AEFF18350	FG-AD	PD65004058	FS65-000001	OT	21TM100-1	SO64006935	100.140	100.140	99.500	0.640	2.100	0.639 Pass	
APUV19427	FG-AD	PD65000294	FS65-000403	TWIN-L	Packer_1	SO65000227	709.300	709.300	709.100	0.200	1.000	0.028 Pass	
CDBI22855-1	TEST	PD65000172	FS65-000260	TWIN-L	21HM200-2	SO65000157	62.000	62.000	47.000	15.000	2.100	24.194 Fail	
MERD10261	FG-COLOUR	PD65000181	FS65-000272	TWIN-L	21HM75-1	SO65000165	25.001	25.001	24.100	0.901	3.100	3.604 Fail	
MEWH17578	FG-COL-WH	PD65000184	FS65-000276	TE75	21HM200-2	SO65000018	7,800.000	7,800.000	7,750.000	50.000	0.500	0.641 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000066	FS65-000114	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,110.300	15,110.300	15,000.000	110.300	0.500	0.730 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000067	FS65-000115	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000068	FS65-000116	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail	
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000069	FS65-000117	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,878.916	15,878.916	15,875.000	3.916	0.500	0.025 Pass	
MEWH180	FG-WHITE	PD65000001	FS65-000002	TE75	21HM500-1	SO64007000	10,957.800	10,957.800	10,736.400	221.400	0.500	2.020 Fail	
MEWH180	FG-WHITE	PD65000036	FS65-000039	TE96	Packer_1	SO64007062	3,100.000	3,100.000	3,097.500	2.500	0.500	0.081 Pass	
MEWH4154	TRADE-WH	PD65000061	FS65-000109	TE96	21HM500-1	SO64007292	5,201.805	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035 Pass	
MEYE22379	FG-COLOUR	PD65000216	FS65-000308	TWIN-L	21HM200-1	SO65000166	52.300	52.300	51.800	0.500	3.100	0.956 Pass	
MHPK10636	FG-COLOUR	PD65000097	FS65-000177	TWIN-L	21HM200-3	SO65000049	100.000	113.318	109.800	3.518	2.100	3.105 Fail	
MPGN18106	FG-COLOUR	PD65000242	FS65-000343	TWIN-L	21HM75-1	SO65000207	26.000	26.000	25.200	0.800	3.100	3.077 Pass	
MPWH21398	FG-COLOUR	PD65000081	FS65-000130	TWIN-L	21HM200-1	SO65000015	1,000.000	1,000.000	1,000.000	0.000	1.000	0.000 Pass	

เลือกเบอร์นี้

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	9 / 20

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang Samutprakam,
Samutprakam 10280, Thailand.
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันหลังจากที่โพสต์ GR. จนถึงวัน End process

Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงการ End process

Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากการ Start pr

Item number	Item group	Production	Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	KPI %	
											loss	% Result
AEPF18350	FG-AD	PD65004058	FS65-000001	OT	21TM100-1	SO64006935	100.140	100.140	99.500	0.640	2.100	0.639 Pass
APUV19427	FG-AD	PD65000294	FS65-000403	TWIN-L	Packer_1	SO65000227	709.300	709.300	709.100	0.200	1.000	0.028 Pass
CDBI22855-1	TEST	PD65000172	FS65-000260	TWIN-L	21HM200-2	SO65000157	62.000	62.000	47.000	15.000	2.100	24.194 Fail
MERD10261	FG-COLOUR	PD65000181	FS65-000272	TWIN-L	21HM75-1	SO65000165	25.001	25.001	24.100	0.901	3.100	3.604 Fail
MEWH17578	FG-COL-WH	PD65000184	FS65-000276	TE75	21HM200-2	SO65000018	7,800.000	7,800.000	7,750.000	50.000	0.500	0.641 Fail
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000066	FS65-000114	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,110.300	15,110.300	15,000.000	110.300	0.500	0.730 Fail
	WH	PD65000067	FS65-000115	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail
	WH	PD65000068	FS65-000116	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662 Fail
	WH	PD65000069	FS65-000117	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,878.916	15,878.916	15,875.000	3.916	0.500	0.025 Pass
MEWH180	FG-WHITE	PD65000001	FS65-000002	TE75	21HM500-1	SO64007000	10,957.800	10,957.800	10,736.400	221.400	0.500	2.020 Fail
MEWH180	FG-WHITE	PD65000036	FS65-000039	TE96	Packer_1	SO64007062	3,100.000	3,100.000	3,097.500	2.500	0.500	0.081 Pass
MEWH4154	TRADE-WH	PD65000061	FS65-000109	TE96	21HM500-1	SO64007292	5,201.805	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035 Pass
MEYE22379	FG-COLOUR	PD65000216	FS65-000308	TWIN-L	21HM200-1	SO65000166	52.300	52.300	51.800	0.500	3.100	0.956 Pass
MHPK10636	FG-COLOUR	PD65000097	FS65-000177	TWIN-L	21HM200-3	SO65000049	100.000	113.318	109.800	3.518	2.100	3.105 Fail
MPGN18106	FG-COLOUR	PD65000242	FS65-000343	TWIN-L	21HM75-1	SO65000207	26.000	26.000	25.200	0.800	3.100	3.077 Pass
MPWH21398	FG-COLOUR	PD65000081	FS65-000130	TWIN-L	21HM200-1	SO65000015	1,000.000	1,000.000	1,000.000	0.000	1.000	0.000 Pass

เลือกเบอร์นี้

ตัวอย่าง ทำการเลือกที่ MEWH4154 PD65000061 FS65-000109 MIS=5,201.805 GR=5,200 LOSS=1.805
เมื่อได้ตัวที่คิดว่าน่าจะ End Process ได้แล้วให้ เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมา แล้วเข้าไปที่ ส่วนของ Common Forms กดที่
Production Order Details ดังรูป

Microsoft Dynamics AX - Salee Colour Public Company Limited [AOSSERV: Session ID - 10] - [1 - sln]

Microsoft Dynamics AX

My Favorites

- Purchase lines by ledger - ข้อมูลหมวดต่างๆ
- Ledger transaction list
- Production Job card
- Material Consumption
- Loss On Process
- Job Card Report
- Sales Order Details
- On-hand
- Item details
- Movement
- Work in process
- Getting Started
- ปรับปรุงแผนการผลิต

Places

- Production Order Details
- Delayed Production
- Planned Production
- Current Operation
- Current Production Jobs
- Routes
- Subcontracted Work
- Locations View

Journals

- Picking list
- Route card
- Job card
- Report as finished

Reports

- Base data
- Operations
- Operation relations

Common Forms

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

Inquiries

- Material stockout list
- Current Production Job Details
- Firm PD log
- Production Job card
- RM supply control
- Production
- Production overview
- Production posting
- Routes
- Route transactions

เลือก Production Order Details

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	: PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	: 01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	: 02
หน้าที่	: 10 / 20

หลังจากกดเลือกที่ Production Order Details แล้วจะปรากฏหน้าจอดังรูปด้านล่างนี้ จากนั้นให้ใส่เลขที่ PD หรือ LOT No. ก็ได้ โดยในช่องของ Production ใส่หมายเลข PD, ในช่องของ Batch number ใส่เลข LOT No.

Type	Maximum pro...	Production	Item number	Batch number	Quantity	BatchSize for MIS.	Work center OPR10	Configuration	Work center OPR20	Status	PD. Remark
S...	FG	PD65000293	AEFP21238	FS65-000401	150.500	15.000	21TM100-1	OT		Started	
S...	FG	PD65000294	APUV19427	FS65-000403	709.300	709.300	Packer_1	TWIN-L		Started	OK[F]oonGRun
S...	FG	PD65000295	MERD11747	FS65-000405	26.000	26.000	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000299	MTBL66	FS65-000409	1,000.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000300	MTBL66	FS65-000410	1,000.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000301	MTBL66	FS65-000411	530.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000302	MTYE14513	FS65-000412	25.000	25.001	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000303	MTBR14083	FS65-000413	25.000	25.000	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000304	MTGN14082	FS65-000414	50.000	50.001	21HM200-2	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
M...	FG	PD65000305	SRLLP20	FS65-000415	6,000.000	6,000.000	25PM500-2	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000307	SIBR04A	FS65-000417	25.000	25.001	21HM75-1	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000308	SXBL02A	FS65-000419	15.000	15.000	21HM75-1	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000309	SXRD36A	FS65-000420	50.000	50.000	21HM200-1	OT		Started	
S...	FG	PD65004058	AEFP18350	FS65-000001	100.140	15.000	21TM100-1	OT		Started	MIXแล้ว [F] จนที่ไว้ 3 วันแล้ว QC. OK[F]

เลือกใส่ข้อมูลลงในช่อง Production (จาก PD65000183 หรือ FS65-000275) จากนั้นให้กด Enter ที่คีย์บอร์ด 1 ครั้ง

Type	Maximum pro...	Production	Item number	Batch number	Quantity	BatchSize for MIS.	Work center OPR10	Configuration	Work center OPR20	Status	PD. Remark
S...	FG	PD65000061	AEFP21238	FS65-000401	150.500	15.000	21TM100-1	OT		Started	
S...	FG	PD65000294	APUV19427	FS65-000403	709.300	709.300	Packer_1	TWIN-L		Started	OK[F]oonGRun
S...	FG	PD65000295	MERD11747	FS65-000405	26.000	26.000	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000299	MTBL66	FS65-000409	1,000.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000300	MTBL66	FS65-000410	1,000.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000301	MTBL66	FS65-000411	530.000	50.000	21HM200-2	TWIN-L	21TEK45-1	Started	
S...	FG	PD65000302	MTYE14513	FS65-000412	25.000	25.001	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000303	MTBR14083	FS65-000413	25.000	25.000	21HM75-1	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
S...	FG	PD65000304	MTGN14082	FS65-000414	50.000	50.001	21HM200-2	TWIN-L	21TEK30-2	Started	
M...	FG	PD65000305	SRLLP20	FS65-000415	6,000.000	6,000.000	25PM500-2	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000307	SIBR04A	FS65-000417	25.000	25.001	21HM75-1	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000308	SXBL02A	FS65-000419	15.000	15.000	21HM75-1	OT		Started	
M...	SEMI	PD65000309	SXRD36A	FS65-000420	50.000	50.000	21HM200-1	OT		Started	
S...	FG	PD65004058	AEFP18350	FS65-000001	100.140	15.000	21TM100-1	OT		Started	MIXแล้ว [F] จนที่ไว้ 3 วันแล้ว QC. OK[F]

Maximum pro...	Production	Item number	Batch number	Quantity
	PD65000061			
	PD65000299	MTBL66	FS65-000409	1,000.000
	PD65000300	MTBL66	FS65-000410	1,000.000
	PD65000301	MTBL66	FS65-000411	530.000
	PD65000302	MTYE14513	FS65-000412	25.000
	PD65000303	MTBR14083	FS65-000413	25.000

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	11 / 20

7. หลังจากกด Enter ที่คีย์บอร์ด 1 ครั้ง แล้ว จะเหลือข้อมูลเพียงตัวเดียวคือตัวที่ต้องการ และมีแถบสีฟ้าคลุมอยู่ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เลื่อนเมาส์มาคลิกที่ Journals แล้วกดเลือก All

The screenshot shows the SAP Production Order interface. The main table displays production order details for PD65000061, including item number MEWH4154, batch number FS65-000109, and quantity 5,201.805. The right-hand menu is open, and the 'Journals' button is highlighted with a red box. A red callout bubble points to the 'Journals' button with the text 'กดเลือกที่นี่ Journals'.

Type	Maximum pro...	Production	Item number	Batch number	Quantity	BatchSize for MIS.	Work center OPR10	Configuration	Work center OPR20	
S...	FG	800.000	PD65000061	MEWH4154	FS65-000109	5,201.805	5,100.005	21HM500-1	TE96	24TEK96-1

Complete list of journals with lines that refer to the production.

จะปรากฏหน้าจอ ดังรูปด้านล่างนี้ หลังจากนั้นก็คลิกข้อมูล ให้ครบทุกรายการ Picking List , Report as finished , Job card โดยเข้าไปดูข้อมูล กด Line จะปรากฏ ตามรูปด้านล่างตามลำดับ"

The screenshot shows the SAP Production Journal interface. The main table displays a list of journals with columns for Mark, Posted on, Na..., Journal, Journal type, Description, Production, Add..., MB, Open qty., Posted qty., and Lines. The right-hand menu is open, and the 'Lines (b)' button is highlighted with a red box. A red callout bubble points to the 'Lines (b)' button with the text 'กดเลือกที่นี่ Line'.

Mark	Posted on	Na...	Journal	Journal type	Description	Production	Add...	MB	Open qty.	Posted qty.	Lines
	13/01/2022 15:20:56	PICK	PJ65000511	Picking list	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ	PD65000061	0	0.000		3,832.654	8
	13/01/2022 14:09:44	PICK	PJ65000512	Picking list	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ	PD65000061	0	0.000		1,267.351	2
	13/01/2022 15:21:16	PICK	PJ65000513	Picking list	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ	PD65000061	0	0.000		101.800	3
	19/01/2022 09:37:59	RASF	PJ65001098	Report as finished	บันทึกผลการผลิต	PD65000061	0	0.000		5,200.000	1
	19/01/2022 10:10:53	JOB	PJ65001113	Job card	บันทึกจำนวนการผลิต	PD65000061	0	0.000			3

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	12 / 20

เช็ค Picking List

Production journal lines, picking list (1 - sln) - Voucher: PVP65000301, 12/01/2022, Picking list journal: PJ65000511

File Edit Tools Command Help

Production: PD65000061 Quantity: 5,201.805 Total BOMConsumption: 3,832.654

Name: White MB Started: 5,100.005

Overview General Reference Dimension

Date	Lot ID	Item number	Item name	Proposal	Consumption	Unit	End	Location	Batch number
12/01/2022	INV02-65_001507	SE80FCC01	NO COLOR, SEMI PRODUCT	1,259.701	1,259.701	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	BP02	FS65-000231
12/01/2022	INV02-65_003999	LCA01-8	CALCIUM STEARATE	40.800	40.800	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	A060228	RS64-02172/1
12/01/2022	INV02-65_001509	LEW01-7	PE WAX CS-21N	25.500	25.500	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	A030242	RS64-01366
12/01/2022	INV02-65_001510	SRHDP20	HDPE Powder	233.703	233.703	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	A020112	FS64-005714
12/01/2022	INV02-65_005334	MEWH223	White MB		1,950.000	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	B030125	FS63-005812
12/01/2022	INV02-65_005336	MEWH223	White MB		15.300	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	B040142	FS63-005812
12/01/2022	INV02-65_005306	MEWH223	White MB	2,265.300	300.000	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	R08-S01-B52	FS64-003126
12/01/2022	INV02-65_004001	AAO01-5	JYANOX-215	7.650	7.650	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	A060241	RS64-02170

Item name: NO COLOR, SEMI PRODUCT Estimated: 1,259.701 Remainder: Started: 1,259.701 Released quantity: 1,259.701

Identify the production order. THB sln usr

เช็ค Report as finished

Production journal lines, report as finished (1 - sln) - Reported as finished journal: PJ65001098, PD65000061, Reported as finished journal: PJ65001098

File Edit Tools Command Help

Overview General Reference Dimension

Date	Goods quantity	Unit	Batch number	Finish pack	Warehouse	Location	Packing details
19/01/2022	5,200.000	KG	FS65-000109	<input checked="" type="checkbox"/>	FG	FA02	บรรจุลง LD พิมพ์ได้ปริมาณ บรรจุลงละ 25 กก. จำนวน(ถุง) = 208X25.0

Transaction date applying to the journal line. THB sln usr

เช็ค Job card

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD65000061, 13/01/2022, Route card journal: PJ65001113

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work cen...	Operation	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Run times	Goods quantity
13/01/2022	13/01/2022	PJOB65000757	21HM500-1	MIXER	11:40	12:10	0.50	Normal	0	RUN1	307.653
16/01/2022	16/01/2022	PJOB65000758	24TEK96-1	Extrude	12:00	15:00	3.00	Normal	0	RUN1	2,600.000
16/01/2022	16/01/2022	PJOB65000758	24TEK96-1	Extrude	15:30	18:30	3.00	Normal	0	RUN1	2,600.000

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
10:20:00	10:30:00	0.17	ID001	วางไม้ได้เส้นเครื่อง	จัดเตรียมวัตถุดิบ
10:30:00	10:40:00	0.17	ID001	วางไม้ได้เส้นเครื่อง	ตรวจเช็ควัตถุดิบ
10:40:00	11:40:00	1.00	ID001	วางไม้ได้เส้นเครื่อง	พักขับปรมาณอากาศ

Feedback date THB sln usr

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	13 / 20

8. โดยในช่องที่เราต้องดูคือ ช่องของ Good quantity และต้องดูข้อมูลในผลรวมสุดท้ายด้วย ซึ่งตัวเลขในช่องนี้ ต้องตรงกับตัวเลขของช่อง GR ในใบรายงาน Loss On Process

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production PD65000061, 13/01/2022, Route card journal: PJ65001113

Date	Actual JOB date	Job identification	Group/Work cen...	Operation	Start time	End time	Hours	Operation Activity	Operation Interval	Run times	Goods quantity
13/01/2022	13/01/2022	PJOB65000757	21HM500-1	MIXER	11:40	12:10	0.50	Normal	0	RUN1	307.653
16/01/2022	16/01/2022	PJOB65000758	24TEK96-1	Extrude	12:00	15:00	3.00	Normal	0	RUN1	2,600.000
16/01/2022	16/01/2022	PJOB65000758	24TEK96-1	Extrude	15:30	18:30	3.00	Normal	0	RUN1	2,600.000

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
10:20:00	10:30:00	0.17	ID001	ช่างไม่ได้เดินเครื่อง	จัดเตรียมวัตถุดิบ
10:30:00	10:40:00	0.17	ID001	ช่างไม่ได้เดินเครื่อง	ตรวจเช็ควัตถุดิบ
10:40:00	11:40:00	1.00	ID001	ช่างไม่ได้เดินเครื่อง	พักรับประทานอาหาร

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpuamai, Muang Samutprakam,
Samutprakam 10280, Thailand.
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันหลังจากที่โทส GR. จนถึงวัน End process						Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงการ End process				Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากการ Start pr			
Item number	Item group	Production	Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	loss	%	Result
AEPP18350	FG-AD	PD65000038	FS65-000001	OT	21TM100-1	SO64006935	100.140	100.140	99.500	0.640	2.100	0.639	Pass
APUV19427	FG-AD	PD65000034	FS65-000403	TWIN-L	Packer_1	SO65000227	709.300	709.300	709.100	0.200	1.000	0.028	Pass
CDBI22855-1	TEST	PD65000072	FS65-000260	TWIN-L	21HM200-2	SO65000157	62.000	62.000	47.000	15.000	2.100	24.194	Fail
MERD10261	FG-COLOUR	PD65000031	FS65-000272	TWIN-L	21HM75-1	SO65000165	25.001	25.001	24.100	0.901	3.100	3.604	Fail
MEWH17578	FG-COL-WH	PD65000034	FS65-000276	TE75	21HM200-2	SO65000018	7,800.000	7,800.000	7,750.000	50.000	0.500	0.641	Fail
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000066	FS65-000114	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,110.300	15,110.300	15,000.000	110.300	0.500	0.730	Fail
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000067	FS65-000115	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662	Fail
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000068	FS65-000116	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,100.000	15,100.000	15,000.000	100.000	0.500	0.662	Fail
MEWH17613	TRADE-WH	PD65000069	FS65-000117	TE96	21HM500-1	SO64007296	15,878.916	15,878.916	15,875.000	3.916	0.500	0.025	Pass
MEWH180	FG-WHITE	PD65000001	FS65-000002	TE75	21HM500-1	SO64007000	10,957.800	10,957.800	10,736.400	221.400	0.500	2.020	Fail
MEWH180	FG-WHITE	PD65000036	FS65-000039	TE96	Packer_1	SO64007062	3,100.000	3,100.000	3,097.500	2.500	0.500	0.081	Pass
MEWH4154	TRADE-WH	PD65000061	FS65-000109	TE96	21HM500-1	SO64007292	5,201.805	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035	Pass
MEYE22379	FG-COLOUR	PD65000016	FS65-000308	TWIN-L	21HM200-1	SO65000166	52.300	52.300	51.800	0.500	3.100	0.956	Pass
MHPK10636	FG-COLOUR	PD65000097	FS65-000177	TWIN-L	21HM200-3	SO65000049	100.000	113.318	109.800	3.518	2.100	3.105	Fail
MPGN18106	FG-COLOUR	PD65000042	FS65-000343	TWIN-L	21HM75-1	SO65000207	26.000	26.000	25.200	0.800	3.100	3.077	Pass
MPWH21398	FG-COLOUR	PD65000081	FS65-000130	TWIN-L	21HM200-1	SO65000015	1,000.000	1,000.000	1,000.000	0.000	1.000	0.000	Pass

วิธีปฏิบัติงาน

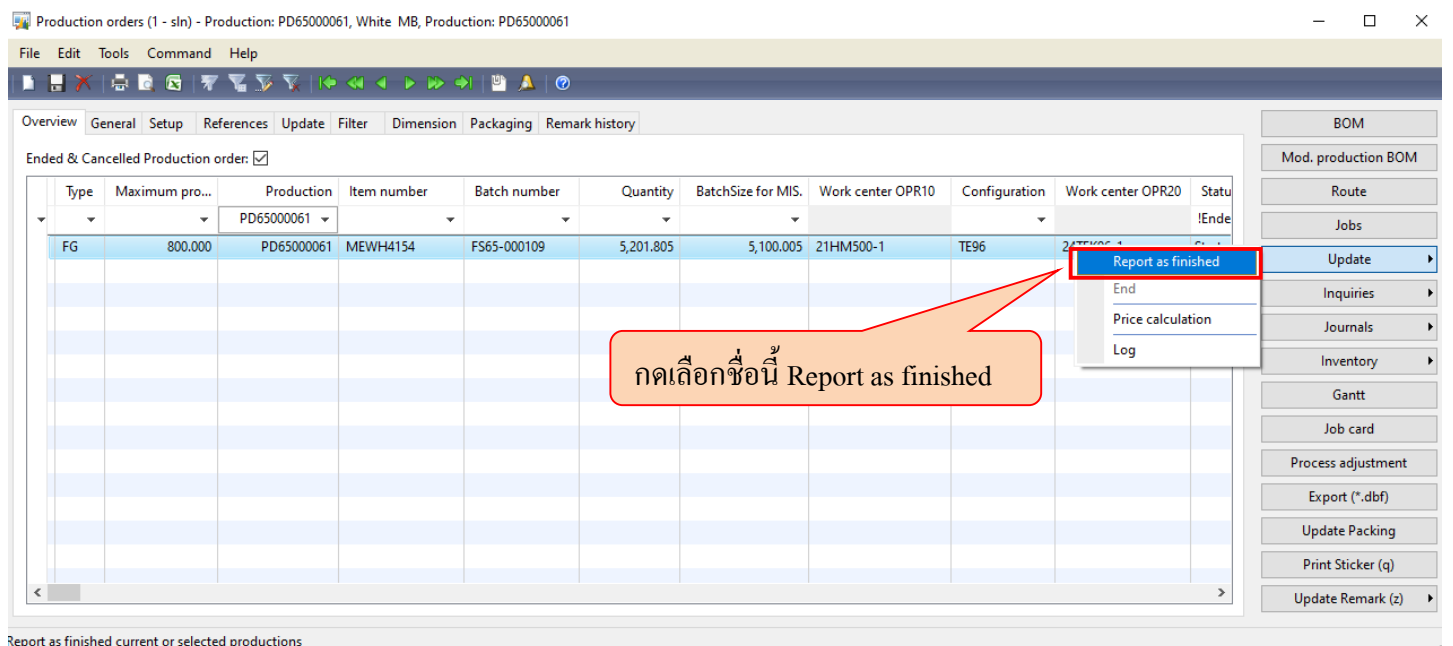
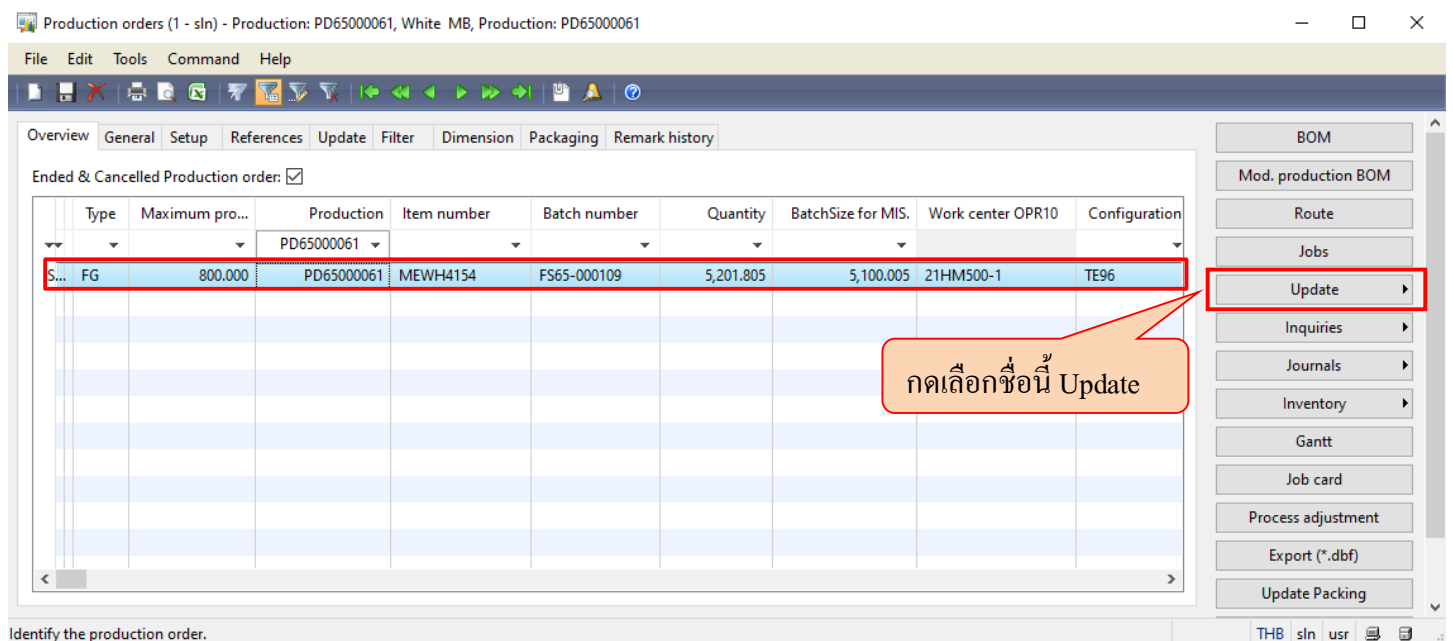
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	14 / 20

9. ต้องเช็คข้อมูลในจุดนี้ในงานทุกตัวที่จะทำการปิด PRO ให้ตรงกันเสียก่อนหากพบว่าข้อมูลในช่อง Good quantity ไม่ตรงกับ GR ในใบรายงาน Loss on Process ให้ทำการแจ้งกลับไปที่พนักงานคีย์ข้อมูลเพื่อทำการแก้ไขต่อไป

หากข้อมูลถูกต้องและครบทั้งหมดแล้ว ให้ปิด Picking List , Report as finished , Job card โปรแกรมหน้าที่เช็คข้อมูลเสร็จ ให้เริ่มทำการ End Process ดังต่อไปนี้

กลับไปหน้าจอ Production Order มาถึงขั้นตอนการ End Process เลื่อนเมาส์มากดที่ Update จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่าง ต่อไปเลื่อนเมาส์มากดที่ Report as finished จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่าง



วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	15 / 20

Report as finished (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Production	Name	Goods quantity	Error quantity	Error cause	End job
PD65000061	White MB				<input checked="" type="checkbox"/>

Select
Default values
Inventory

Identify the production order. THB sln usr

เช็คตัวเลขที่ช่อง Goods quantity ถ้ามีตัวเลขให้ลบออก ถ้าไม่มีให้กดต่อที่ General ได้เลย

10. ในส่วนนี้เป็นหน้าจอของ Report as finished ซึ่งต้องตรวจสอบว่ามีตัวเลขอยู่ในช่องของ Good quantity หรือไม่ ถ้ามีให้ลบตัวเลขในช่องดังกล่าวทิ้ง ถ้าไม่มี ให้เลื่อนเมาส์ไปที่ General แล้วกดคลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้ง

ตัวอย่างกรณี มีตัวเลขอยู่ในช่อง Good quantity

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Production	Name	Good quantity	Error quantity	Error cause	End job
53004552	Pro clean#3	17.300			<input checked="" type="checkbox"/>

Select
Default values
Inventory

มีตัวเลขในช่องนี้ให้ลบออก

Report as finished (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Production	Name	Goods quantity	Error quantity	Error cause	End job
PD65000061	White MB				<input checked="" type="checkbox"/>

Select
Default values
Inventory

Identify the production order. THB sln usr

ถ้าไม่มีตัวเลขในช่อง Good quantity ให้กดที่ปุ่มนี้ General

OK Cancel

วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	16 / 20

ต่อไปเลื่อนเมาส์มาคลิกที่ General จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่าง คลิกเครื่องหมายถูกที่ ช่อง Accept error แล้วกด OK

Report as finished (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Identification

Product: PD65000061

Route card journal

Route card: ROUT

Automatic route consumption: Never

End-mark route: ☐

Picking list journal

Picking list: PICK

Automatic BOM consumption: Never

End-mark picking list: ☐

Report as finished journal

Report as finished: RASF

End job: ☒ Accept error ☒

Journals

Show journal info: ☒

Operations

From Oper. No.

To Oper. No.

Report production as finished: ☒

May the production be reported as finished even if, for instance, there is no feedback?

THB sln usr

OK Cancel

กล่องข้อความ Infolog ให้เลื่อนเมาส์ไปคลิกที่ ปุ่ม CLOSE เพื่อปิดกล่องดังกล่าว

Infolog (1)

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

Production - Report as finished

Production: PD65000061

Posting - Report as finished journal

Journal: PJ65001223

Journal has been posted.

Information

Production - Report as finished

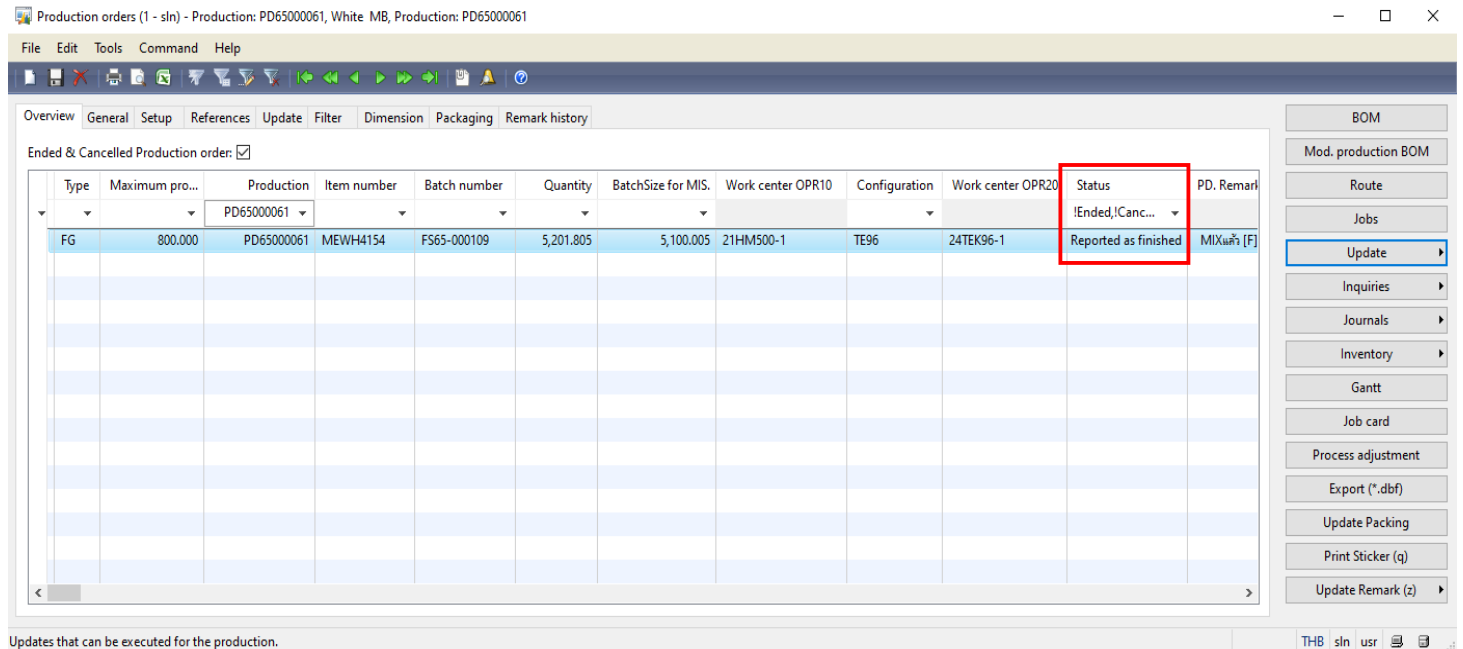
Clear Close

วิธีปฏิบัติงาน

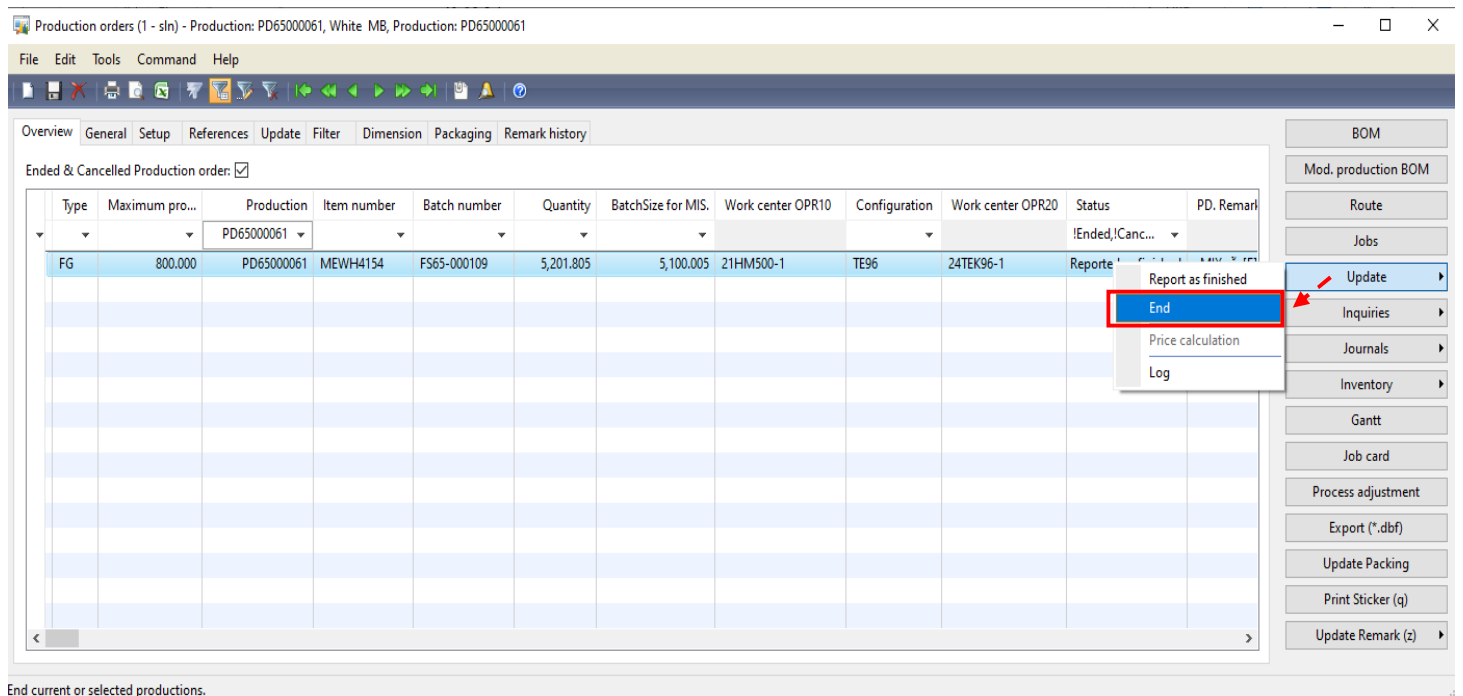
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	17 / 20

11. เมื่อกลับมาดูที่หน้า Production orders จะพบว่า ในช่องของ Status มีการเปลี่ยนแปลง โดยจะเปลี่ยนชื่อจาก Started เป็น Reported as finished ดังรูปด้านล่าง



ในหน้า Production orders หลังจาก Status มีการเปลี่ยนแปลงแล้วจาก Started เป็น Reported as finished แล้ว ให้เลื่อนเมาส์มาที่ปุ่ม Update แล้วกดคลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้ง จากนั้นจะมีกล่องข้อความปรากฏขึ้น ให้เลื่อนเมาส์มาที่ชื่อ End แล้วกดคลิกซ้าย 1 ครั้ง ดังรูปด้านล่าง



วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	: PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	: 01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	: 02
หน้าที่	: 18 / 20

12.หลังจาก กดเลือก Update + End แล้ว จะปรากฏหน้าจอตั้งรูปแบบด้านล่าง ให้เลื่อนเมาส์มาคลิกซ้าย 1 ครั้งที่ปุ่ม วันที่ 19/01/2022 จะปรากฏรูปปฏิทินขึ้นมา แล้วเลือก Today ตามรูปแบบด้านล่าง

End (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview General Batch

Production	Name	Date	Type	MIS.	GR.	LOSS	KPI % loss	%	Result	Report as finished	GR not finish
PD65000061	White MB	19/01/2022	FG	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035	Pass	<input checked="" type="checkbox"/>	

OK Cancel

Production order number. THB sln usr

End (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview General Batch

Production	Name	Date	Type	MIS.	GR.	LOSS	KPI % loss	%	Result	Report as finished	GR not finish
PD65000061	White MB	19/01/2022	FG	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035	Pass	<input checked="" type="checkbox"/>	

January 2022

M T W T F S S

27 28 29 30 31 01 02

03 04 05 06 07 08 09

10 11 12 13 14 15 16

17 18 19 20 21 22 23

24 25 26 27 28 29 30

31 01 02 03 04 05 06

Today (b)

OK Cancel

THB sln usr

หลังจากนั้น ตรวจสอบวันที่อีกครั้งว่าตรงกับวันที่เราจะ End Process เสร็จแล้วกดที่ ปุ่ม OK ตามรูปแบบด้านล่าง

End (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview General Batch

Production	Name	Date	Type	MIS.	GR.	LOSS	KPI % loss	%	Result	Report as finished	GR not finish
PD65000061	White MB	20/01/2022	FG	5,201.805	5,200.000	1.805	0.500	0.035	Pass	<input checked="" type="checkbox"/>	

OK Cancel

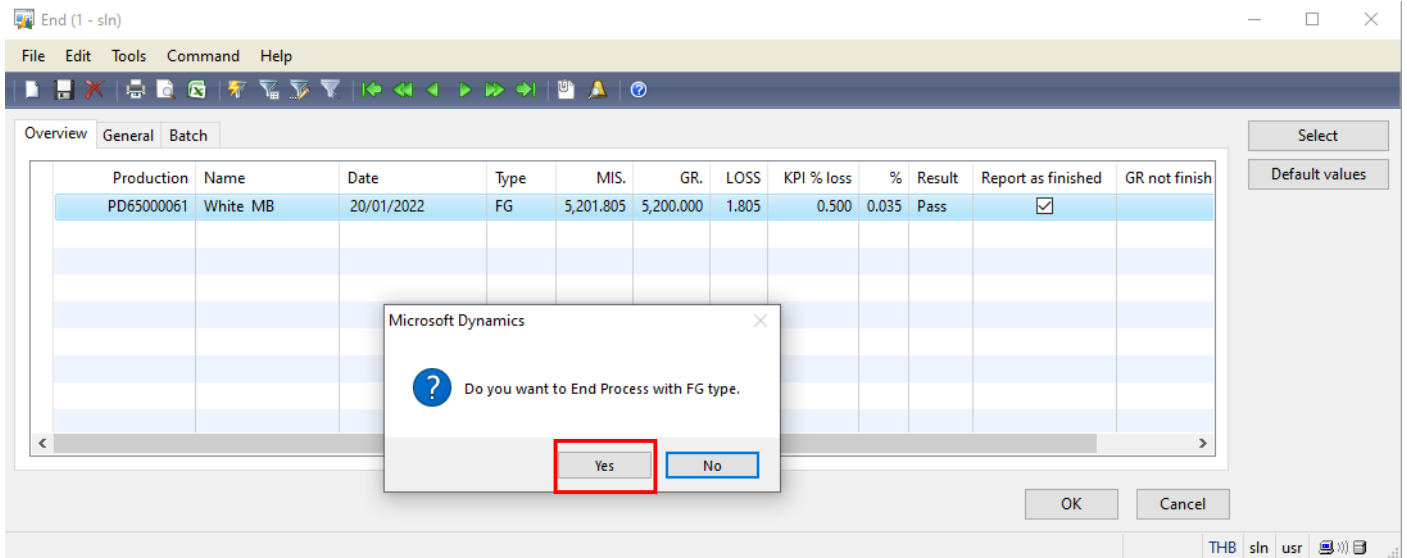
Date that the production status was updated to Ended. THB sln usr

วิธีปฏิบัติงาน

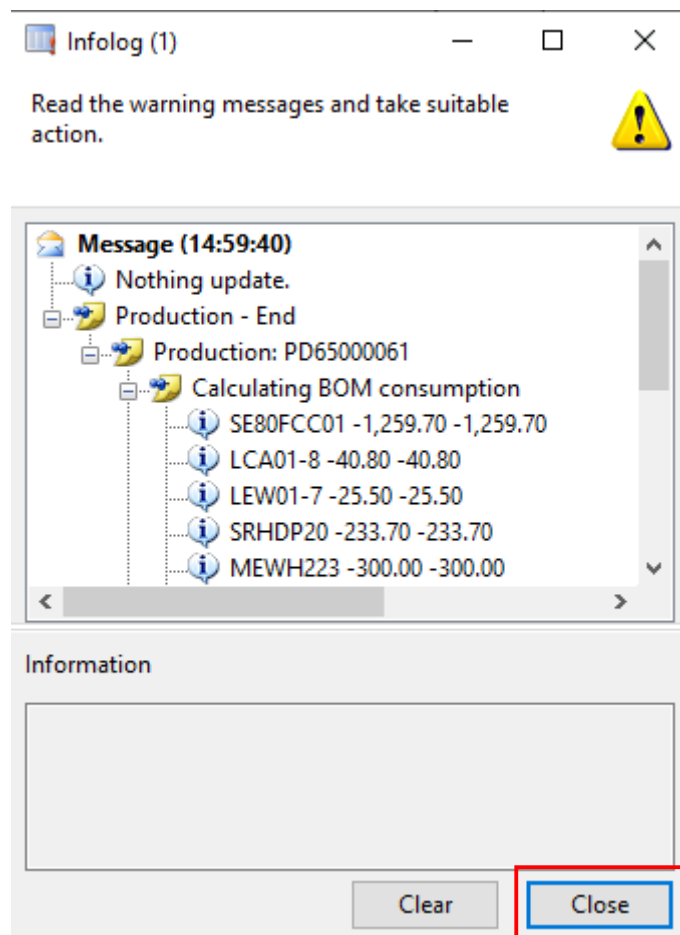
คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	19 / 20

เมื่อกดปุ่ม OK แล้วหน้าจอดังกล่าว (หน้าจอ End) จะถาม Do you want to End Process with FG type. หลังจากนั้นให้กด Yes เพื่อยืนยันการ ปิด End Process หน้าจอจะหายไป



และมีแจ้งเตือน การ ปิด End Process ให้กด Close เพื่อปิด หน้าต่างนี้



วิธีปฏิบัติงาน

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

รหัสเอกสาร	:	PD-W-023
วันที่เริ่มใช้	:	01/02/65
ครั้งที่แก้ไข	:	02
หน้าที่	:	20 / 20

หลังจากกดปุ่ม Close ปรากฏหน้าจอ Production order ขึ้นมาแทน ซึ่งในช่อง Status จะเปลี่ยนชื่อจาก Reported as finished เป็น Ended ซึ่งแสดงว่างานตัวนี้จบแล้ว เป็นอันสิ้นสุดขั้นตอนในการ ปิด End Process ในงาน 1 ตัว

Production orders (1 - sln) - Production: PD65000061, White MB, Production: PD65000061

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup References Update Filter Dimension Packaging Remark history

Ended & Cancelled Production order: ☒

Type	Maximum pro...	Production	Item number	Batch number	Quantity	BatchSize for MIS.	Work center OPR10	Configuration	Work center OPR20	Status	PD. Remark
FG	800.000	PD65000061	MEWH4154	FS65-000109	5,201.805	5,100.005	21HM500-1	TE96	24TEK96-1	Ended	MIXแล้ว [F]

Updates that can be executed for the production.

THB sln usr

Ended & Cancelled Production order: ☐

Work center OPR10	Configuration	Work center OPR20	Status	PD. Remark
21HM500-1	TE96	24TEK96-1	Ended	MIXแล้ว [F] OK[F] OK [F] ออก GR แล้ว

หลังจาก End Process Status หน้า Production Order Details จะเปลี่ยนเป็น Ended