

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Print Planning)

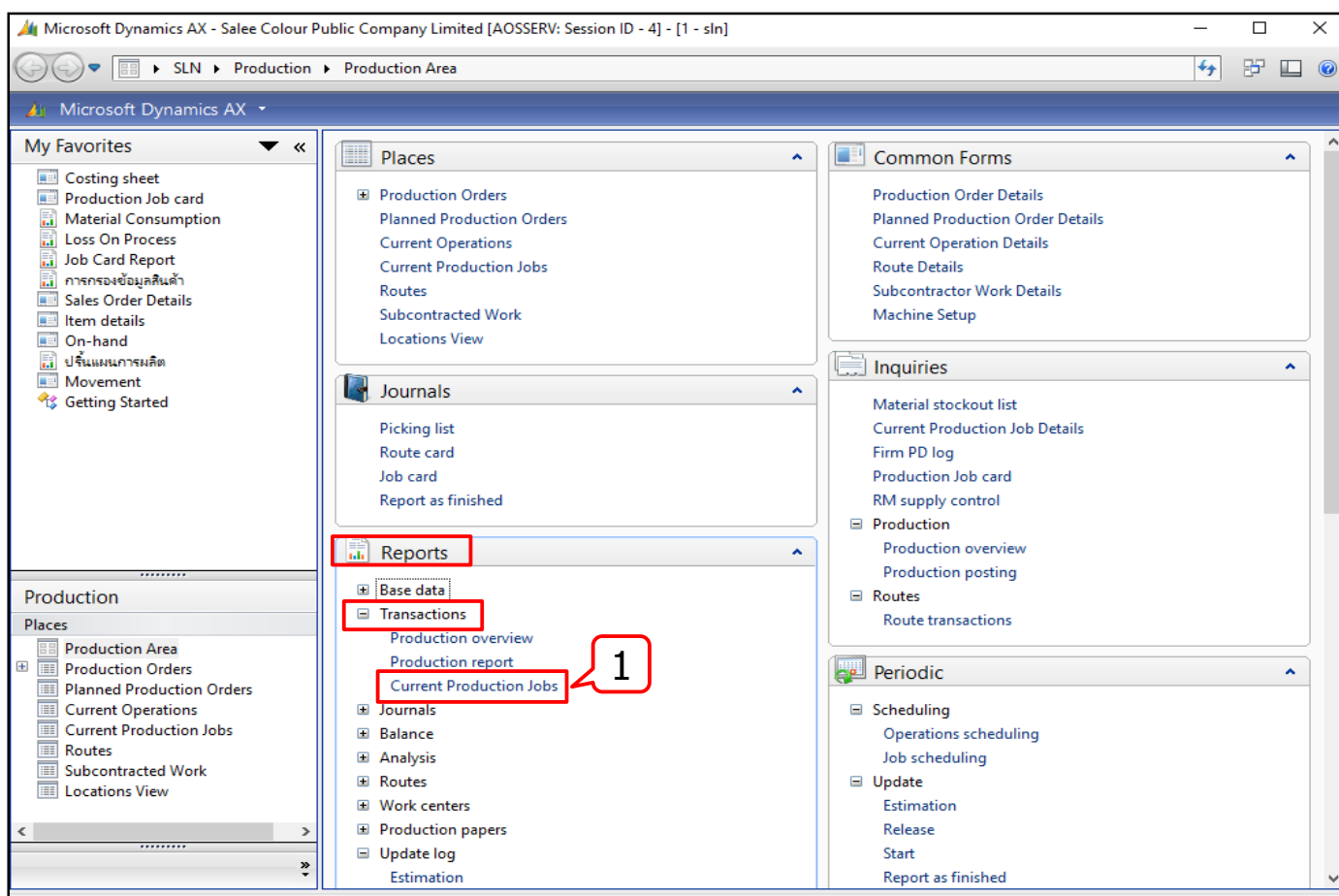
1. เปิด Programs Ax ในหน้า Desktop คลิกซ้าย 2 ครั้ง หรือคลิกแล้วกด Enter ที่ คีย์บอร์ด

DO NOT COPY

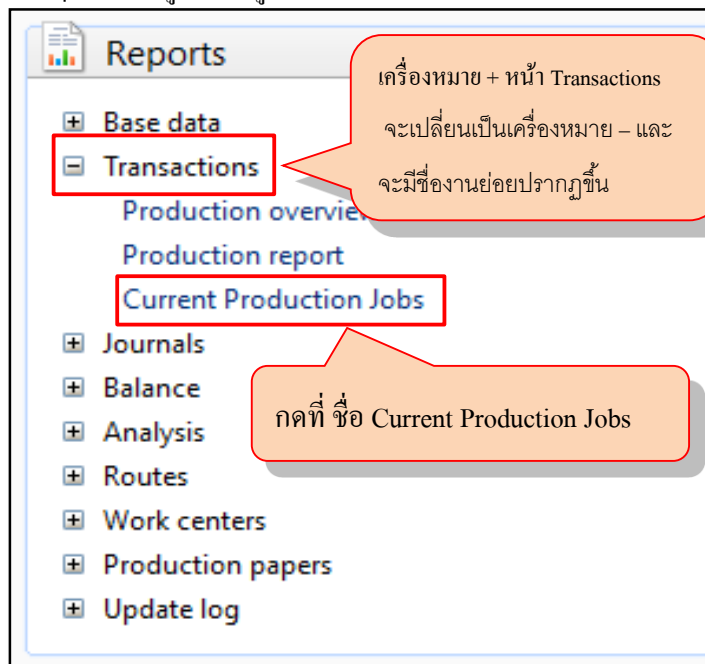
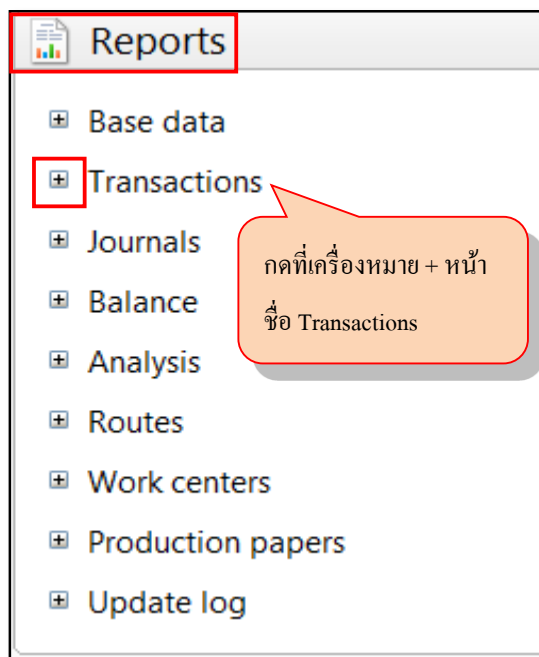


2. หลังจากเข้าระบบ AX แล้ว >SLN>Production>Production Area ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไปกดเลือกที่ชื่อ

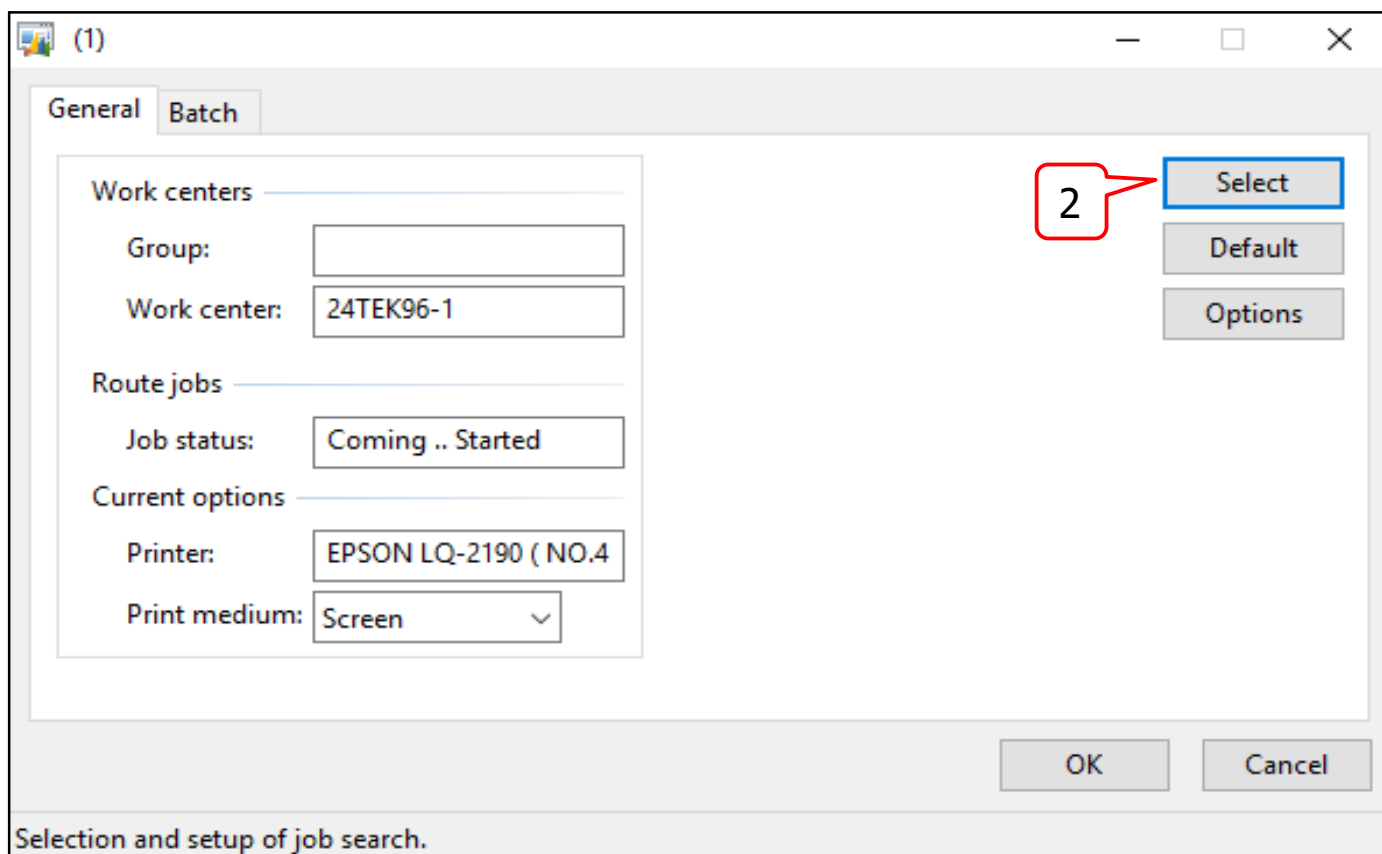
Current Production Jobs ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Reports – Transactions ให้เลือก Current Production Jobs ตามหมายเลข 1 (ดังภาพ)



3. ถ้าเปิดเข้ามาที่ Reports + Transactions แล้วไม่เจอ ชื่อ Current Production Jobs อาจเกิดจากชื่อนี้โดนซ่อนอยู่ ให้ทำการเปิดชื่อนี้ หรือ ชื่ออื่นๆ ที่ไม่เห็น โดยให้เราสังเกตดู ที่หน้าชื่อต่างๆ จะมีเครื่องหมาย + อยู่แสดงว่าด้านใน จะมีชื่ออื่นๆ ซ่อนไว้อีก เช่นกัน แก้ไข โดยให้เลื่อนเมาส์ไปกดคลิกซ้าย ที่เครื่องหมาย + หน้าชื่อนั้นๆ หลังจากที่เรากดแล้ว เครื่องหมายหน้าชื่อนั้นจะ เปลี่ยนจาก + เป็น - และจะปรากฏชื่อย่อยต่างๆ ขึ้น ลองดูตัวอย่างรูปในหน้าถัดไป



หลังจากที่คลิก Current Production Jobs แล้ว จะปรากฏหน้าต่างขึ้นมา ให้เลือก Select (b) ตามหมายเลข 2 (ดังภาพ)



4. จากนั้นให้ใส่รหัสเครื่องจักรที่เราต้องการปรี้นแผนการผลิต ตามหมายเลข 3 (ดังภาพ)

WrkCtrJobs(ReportDesign1) - Report (1 - sln)

Select query: Query used Modify...

Structure

- Tables
 - Work centers
 - Route jobs

Range Sorting

Table	Field	Criteria
Work centers	Group	24TEK96-1
Work centers	Work center	Coming .. Started
Route jobs	Job status	

Add Remove

Reset OK Cancel

5. หลังจากที่ได้ใส่รหัสเครื่องจักรเรียบร้อยแล้ว ให้คลิก OK ตามหมายเลข 4 (ดังภาพ)

หมายเหตุ : เครื่องจักร บางเครื่องอาจจะอยู่ในหน้าของบริษัท SALEE ,POLY ,COMPOSITE จะต้องปรี้นให้ตรงกับบริษัทที่ต้องการ

6. รหัสเครื่องจักรของแต่ละบริษัท

Work Center	Name	Company
21TEK30-1	L10	Salee
21SHJ71-1	71 MM.	Salee
21TEK30-2	P30 PD	Salee
21TEK45-1	P40	Salee
21TEK40-1	P90	Salee
21MGT51-2	P70	Salee
21TEK51-1	P50	Salee
21SHJ50-1	50 MM.	Salee
25MF600-1	บดใหม่	Salee
25PM500-1	บด1	Salee
25PM500-2	บด2	Salee
25PM500-3	บด3	Salee
24TEK75-1	75 mm.	Salee
24TEK96-1	96 mm.	Salee
21TEK58-1	58 mm.	Poly
22CP2500-1	CP2500	Poly
23MX105-1	B10	Poly
23MX105-2	B20	Poly
22CP2500-2	CP2500	Composite

7. จากนั้นระบบจะย้อนกลับมาหน้านี้ (ในหัวข้อที่ 3) ให้คลิก OK ตามหมายเลข 5 (ดังภาพ)

Selection and setup of job search.

8. เมื่อกด OK แล้วจะปรากฏหน้านี้ ให้เลือกที่ สัญลักษณ์รูปเครื่องปรี้น ตามหมายเลข 6 (ดังภาพ)

WrkCtrJobs(ReportDesign1) - Report

File Edit Tools Command Help

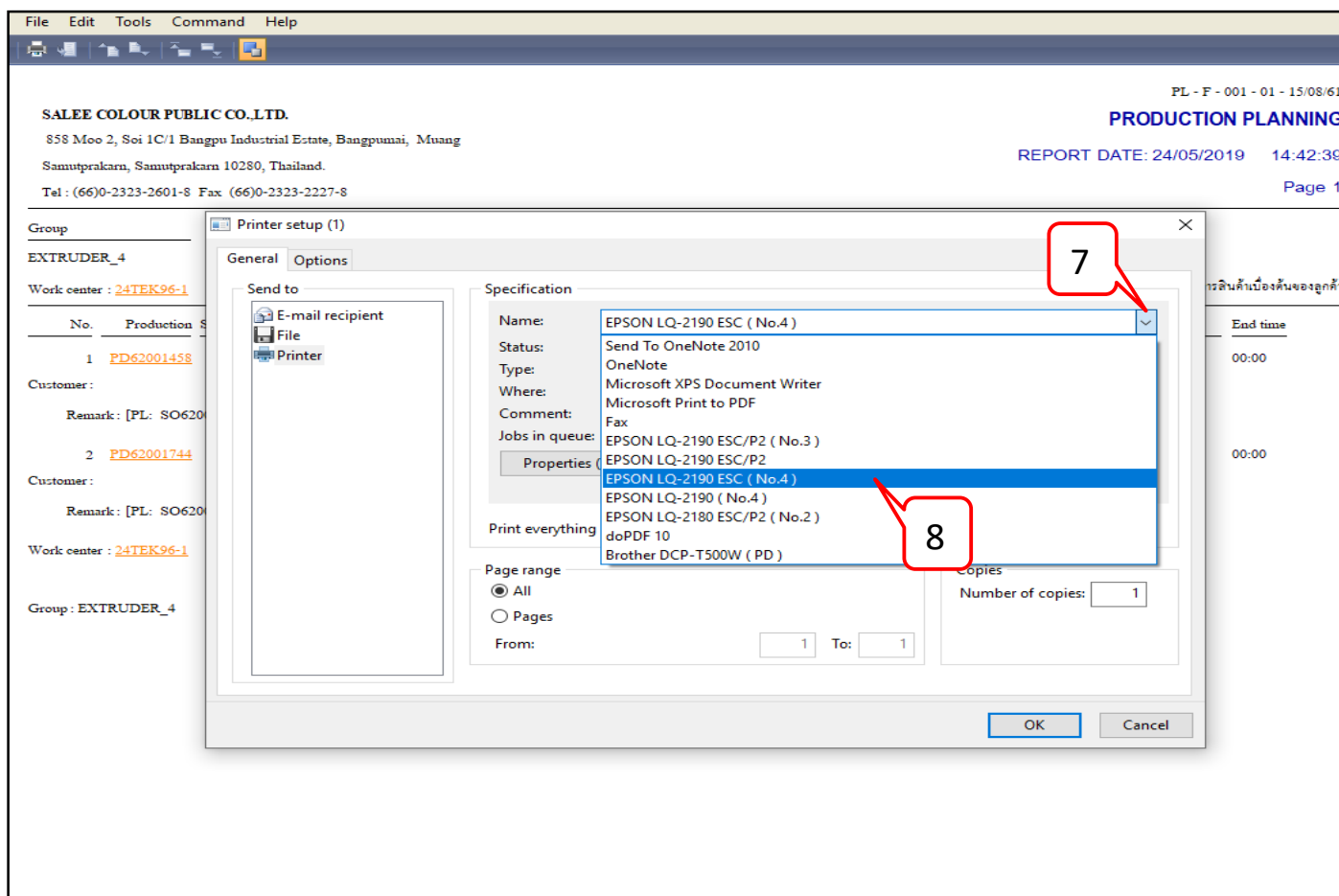
S. LOUR PUBLIC CO.,LTD.
858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang
Samutprakarn, Samutprakarn 10280, Thailand.
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

Group	Type	Name	Employee
EXTRUDER_4	Machine	TWIN SCREW EXTRUDER 96 MM	

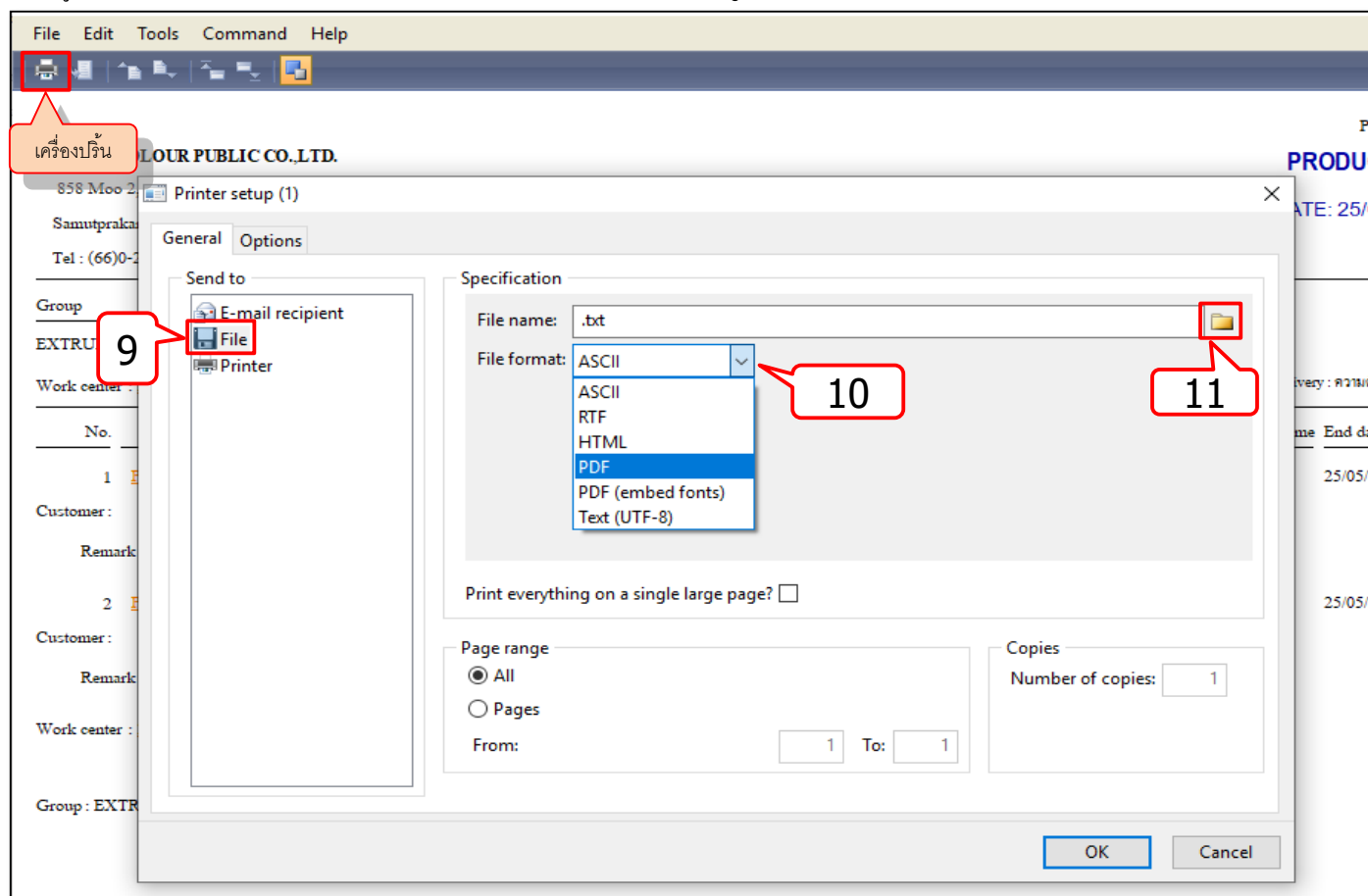
Work center : 24TEK96-1

No.	Production	Sales Order	Item number	Batch number	Config	Vendor batch no.	จำนวนสั่งผลิต	**Delivery	Start date
1	<u>PD62001458</u>		MHWH16226	FS62-002323	TE96		3,215.200	17/05/2019	
Customer :									
Remark : [PL: SO62002641 STOCK.ขาดWH33A,VL04A มีเปิดPR.ขอเจ้า 2/5/19 เบิกแล้ว: MIXแล้ว [R]แล้ว OK[F]แล้ว][WH: จัดเตรียมเสร็จ][PD: MIXแล้ว][L									
2	<u>PD62001744</u>		MEWH16572	FS62-002817	TE96		10,220.000	15/05/2019	
Customer :									
Remark : [PL: SO62003147 เบิกแล้ว: MIXแล้ว [RT.10แล้ว] OK[F]แล้ว][WH: จัดเตรียมเสร็จ][PD: MIXแล้ว OK [F]ออกGRแล้ว][LA:]									
Work center : <u>24TEK96-1</u>									

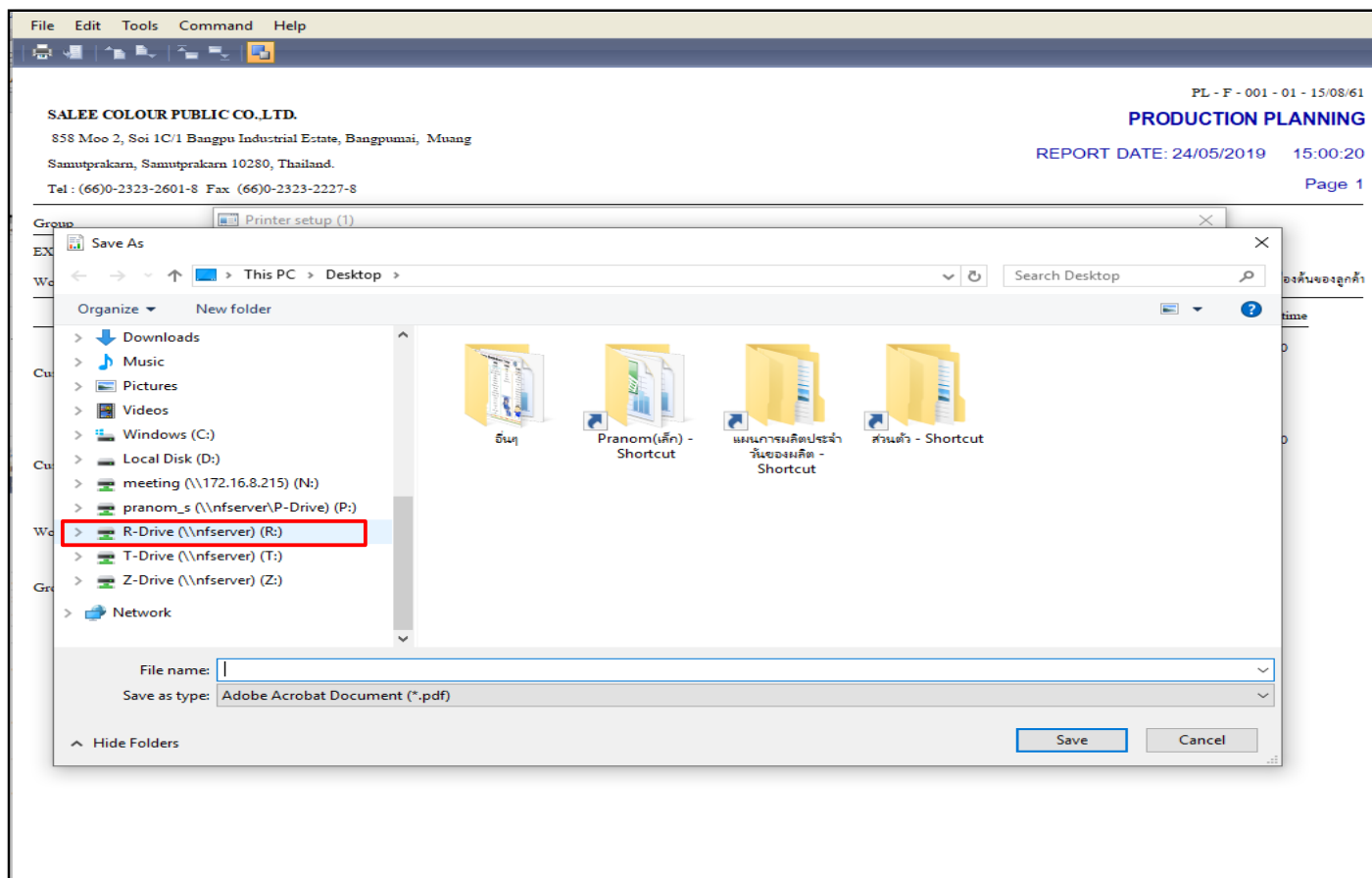
9. ให้เลือกเครื่องปริ้นที่ต้องการ ตามหมายเลข 7 (ดังภาพ) หลังจากนั้นให้กด OK ตามหมายเลข 8 (ดังภาพ)



10. เมื่อปริ้นเสร็จแล้วให้เลือก สัญลักษณ์รูปเครื่องปริ้นอีกครั้งเพื่อ Save ข้อมูล หลังจากนั้นให้กดที่ File ตามหมายเลข 9 (ดังภาพ) เลือกรูปแบบ File ตามหมายเลข 10 (ดังภาพ) ให้เป็น PDF จากนั้นกดที่สัญลักษณ์ File ตามหมายเลข 11 (ดังภาพ)



11. ให้ Save ข้อมูลไว้ตามที่อยู่ [R:\1007 - ฝ่าย Production\6.ข้อมูล-เอกสารที่เกี่ยวข้องกับพนักงานเอกสารแผนการผลิตประจำวันของผลิต](#) ต้องเลือก ปี พ.ศ. และเดือนปัจจุบัน เท่านั้น



12. ชื่อ File จะต้องเป็น วัน-เดือน-ปี ที่ปรี้นแพลน ตัวอย่าง ตามหมายเลข 12 ช่อง File Name : [24-05-2562](#) เป็นต้น แล้วกด Save เพื่อบันทึกข้อมูลของแผนการผลิต

