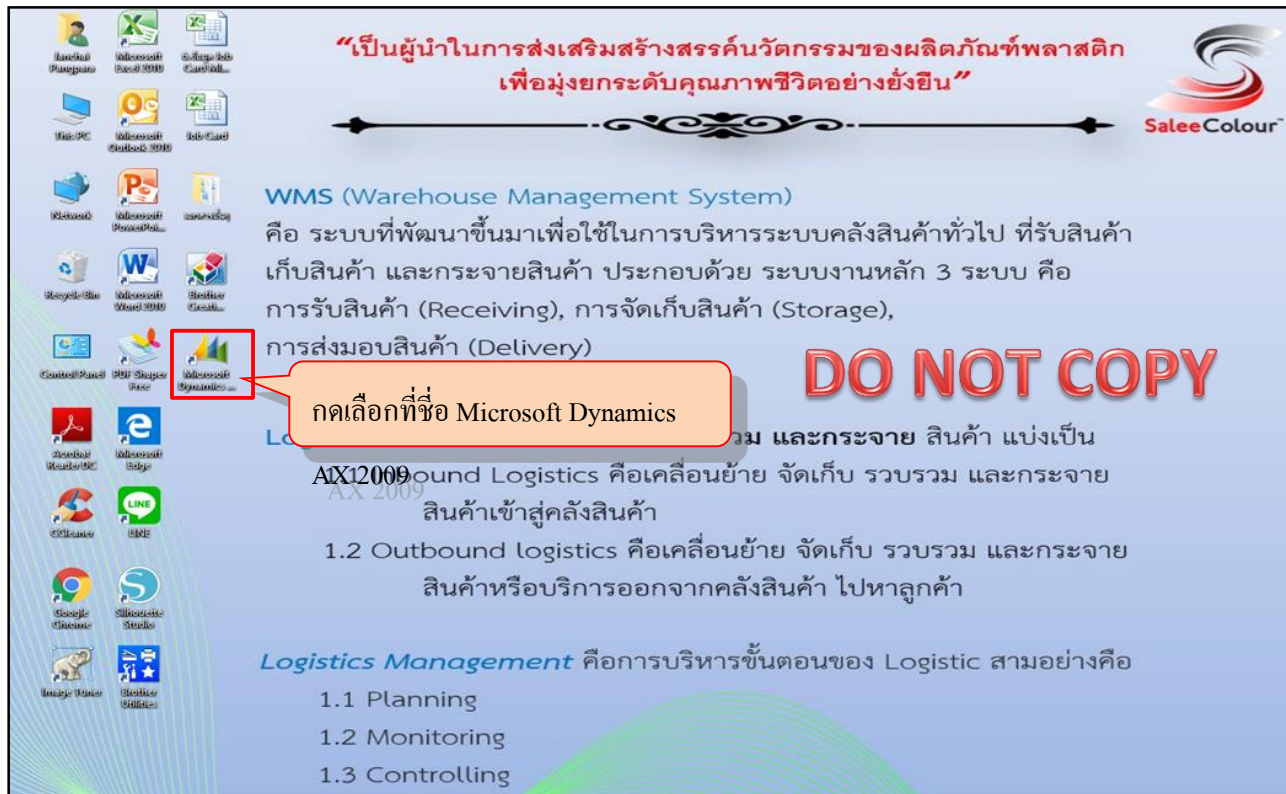
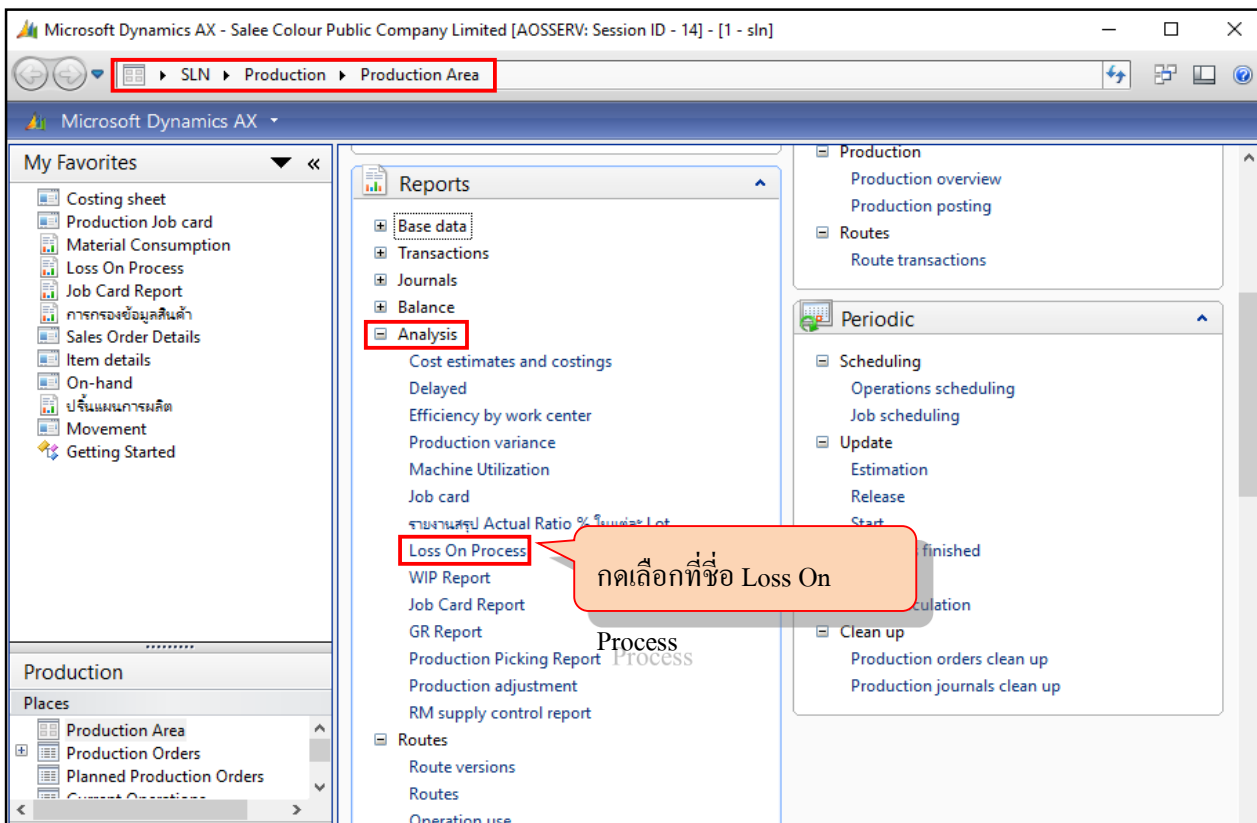


## คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ End Process)

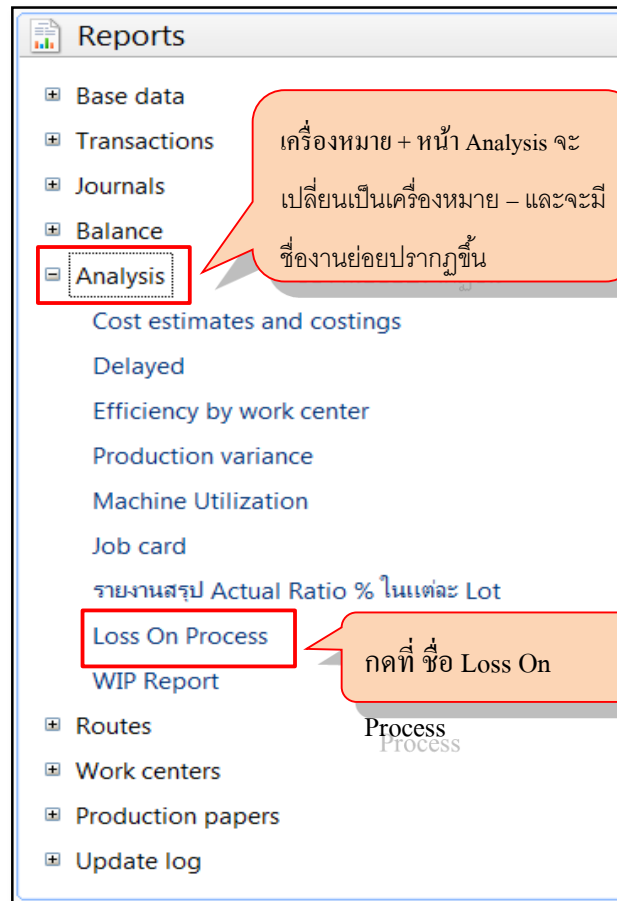
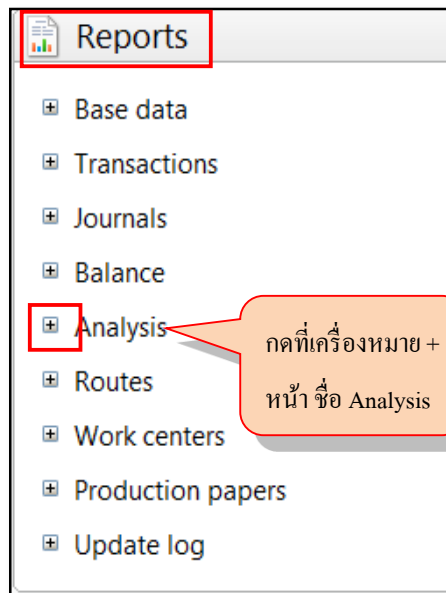


1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตศาลี่ (>SLC>Production>Production Area )

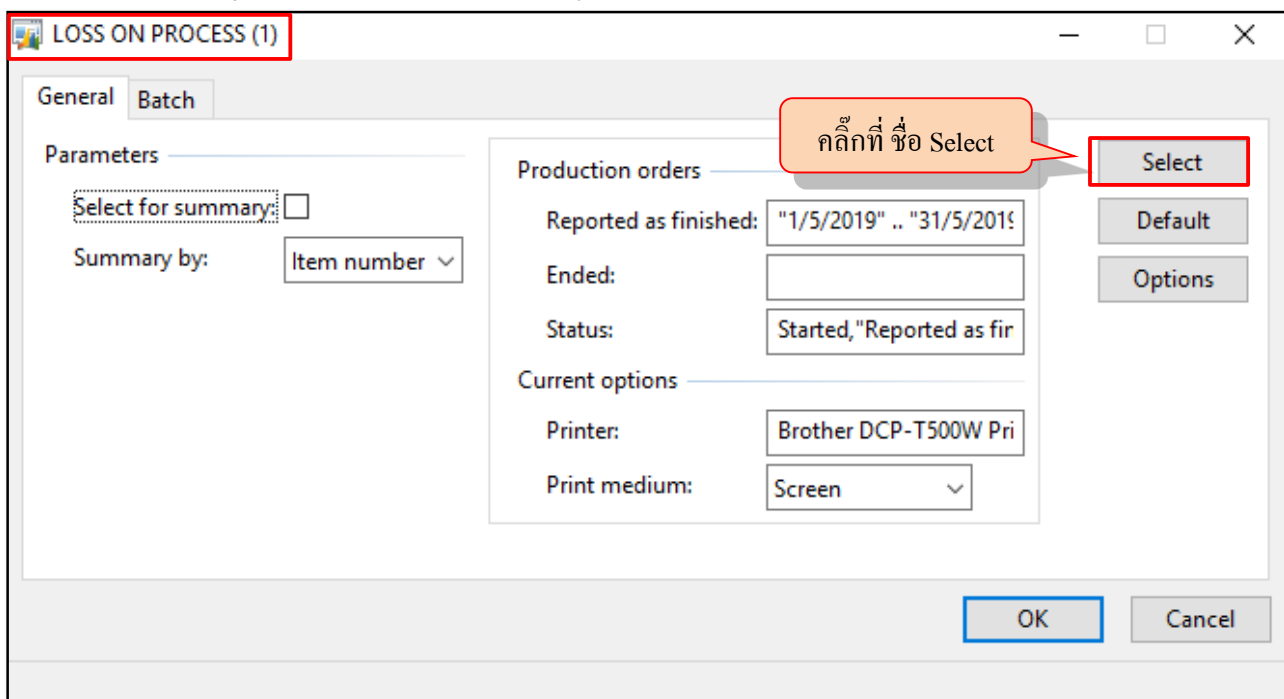
ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไปกดเลือกที่ชื่อ Loss On Process ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Reports – Analysis



2. ถ้าเปิดเข้ามาที่ Reports + Analysis แล้วไม่เจอ ชื่อ Loss On Process อาจเกิดจากชื่อนี้โดนซ่อนอยู่ ให้ทำการเปิดชื่อนี้ หรือชื่ออื่นๆ ที่ไม่เห็น โดยให้เราสังเกตดู ที่หน้าชื่อต่างๆ จะมีเครื่องหมาย + อยู่แสดงว่าด้านในจะมีชื่ออื่นๆซ่อนไว้อีกเช่นกัน แก้ไขโดยให้เลื่อนเมาส์ไปกดคลิกซ้าย ที่เครื่องหมาย + หน้าชื่อนั้นๆ หลังจากที่เรากดแล้ว เครื่องหมายหน้าชื่อนั้นจะ เปลี่ยนจาก + เป็น - และจะปรากฏชื่อย่อยต่างๆ ขึ้น ลองดูตัวอย่างรูปในหน้าถัดไป



จะปรากฏหน้าจอ Loss On Process(1) ดังรูปขึ้นมา จากนั้นให้เราคลิกที่ กรอบของข้อความชื่อ Select



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

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

จากนั้นให้ใส่ข้อมูลลงในช่องต่างๆ ดังรูปด้านล่าง ให้ถูกต้อง

Table	Field	Criteria
Production orders	Reported as finished	"01/05/2019" .. "31/05/2019"
Production orders	Ended	
Production orders	Status	Started, Reported as finished

โดยความหมายของข้อความที่ใส่ลงไปในช่วง ของ Criteria เป็นดังนี้

1/5/2019..31/5/2019 = งานที่มีการสั่งผลิตโดยดูจากวันที่ในใบเบิกเริ่มจาก วันที่ 1 เดือน 5 ปี 2019 ถึง วันที่ 31 เดือน 5 ปี 2019

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

โดยในช่วงของ Table และ Field ก็ต้องใส่ข้อมูลให้ถูกต้องเช่นกันเพื่อให้ค่าที่ออกมาถูกต้องตามความต้องการ

3. โดยถ้าเปิดหน้า Loss Process(1 – slc) ขึ้นมาแล้วเป็นดังรูปด้านล่าง ก็ยัง ไม่มีการใส่ข้อมูลหรือเปลี่ยนข้อมูลเลย ให้ทำดังต่อไปนี้ เลื่อนเมาส์มาที่พื้นที่ว่าง ในที่เราต้องการจะเปลี่ยนชื่อ 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

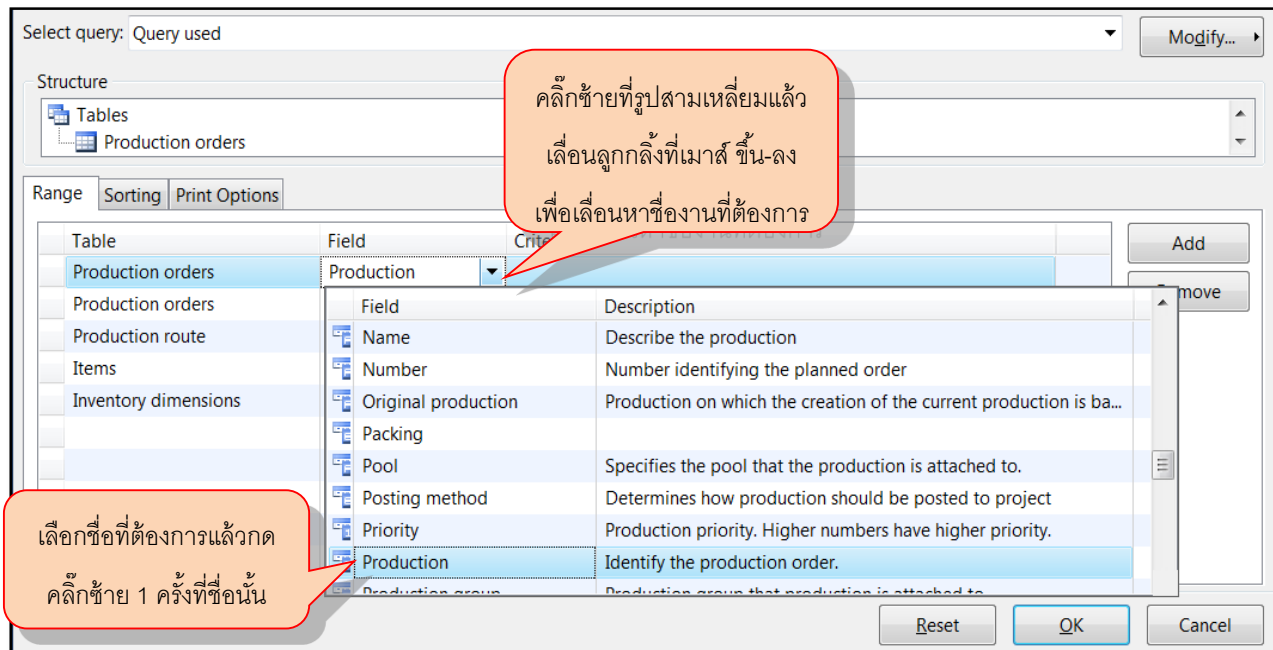
Range Sorting Print Options

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

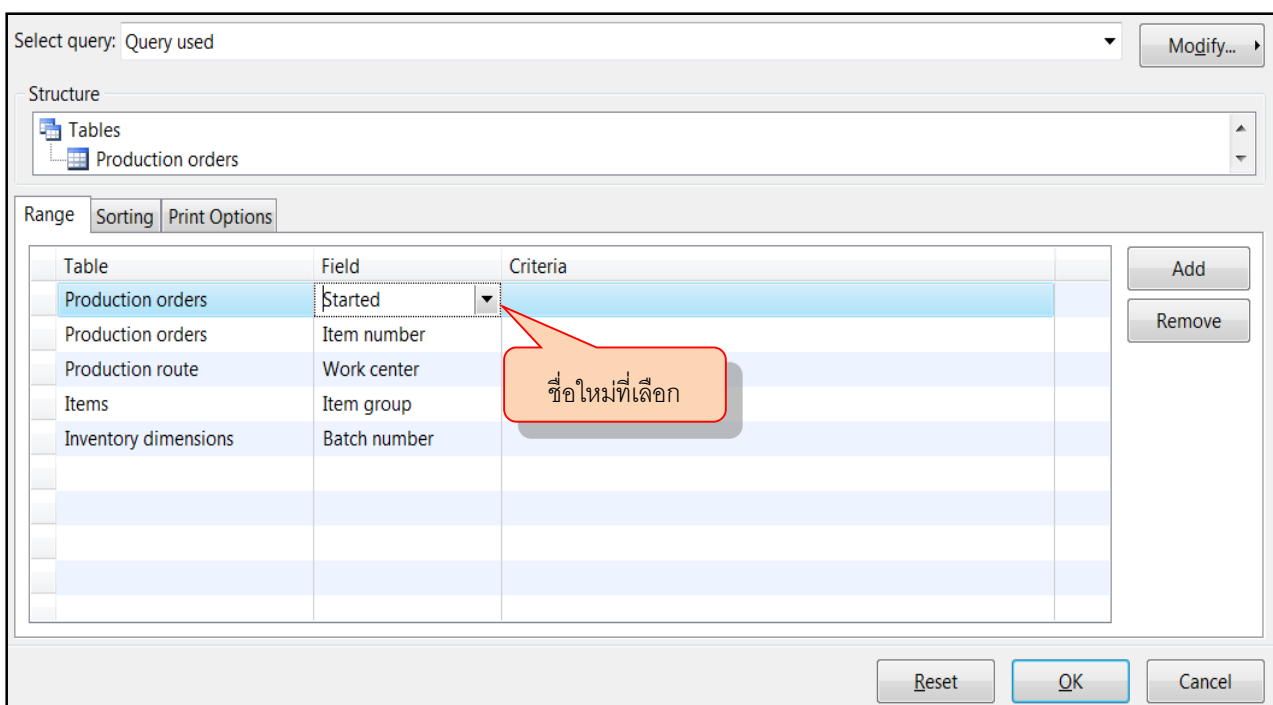
Add Remove

Reset OK Cancel

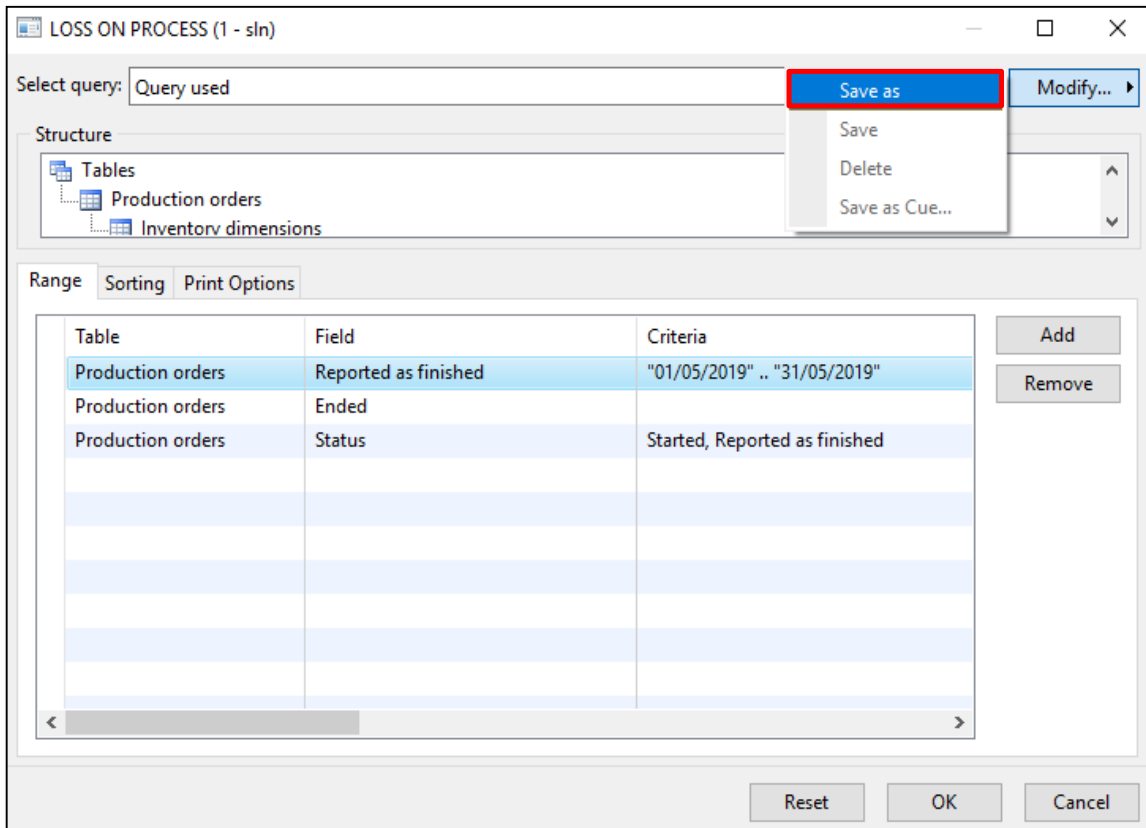
4. จากนั้นให้คลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้ง **ที่รูปสามเหลี่ยมสีดำ** ดังรูป หลังจากกดแล้ว จะปรากฏกรอบชื่อต่างๆขึ้นมา ให้เลือก โดยการคลิกซ้ายที่เมาส์ 1 ครั้ง **ที่รูปสามเหลี่ยมสีดำ** ดังรูป หลังจากกดแล้ว จะปรากฏกรอบชื่อต่างๆขึ้นมา ให้เลือก หลังจากพบชื่อที่ต้องการแล้ว ให้เลื่อนเมาส์ไปที่ชื่อนั้นแล้วกดคลิกซ้าย 1 ครั้งเพื่อเลือกชื่อดังกล่าว



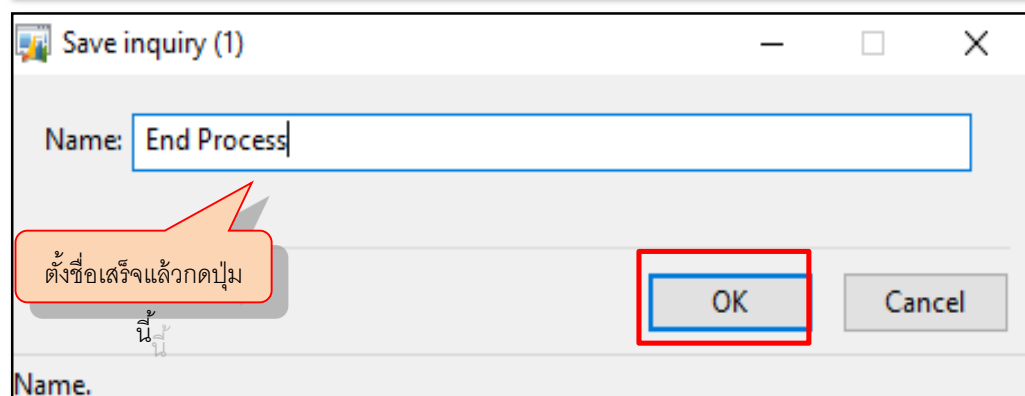
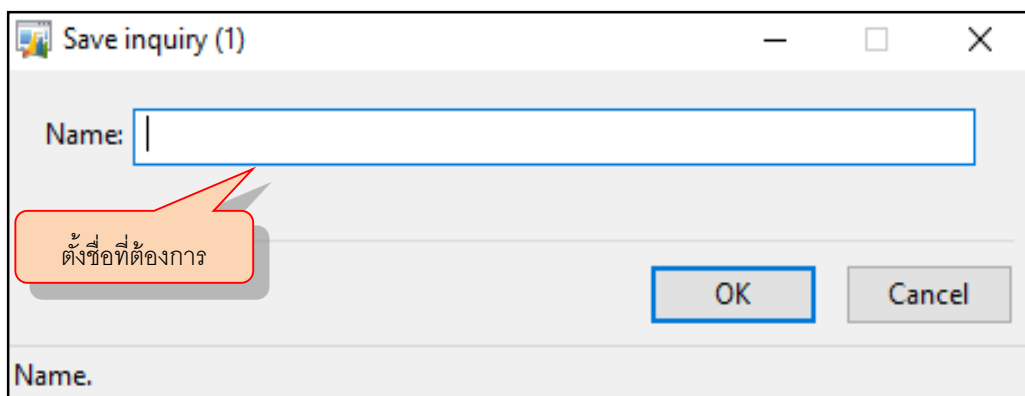
เมื่อกดเลือกชื่อใหม่ที่ต้องการแล้ว ชื่อดังกล่าวก็จะมาแทนชื่อเก่าที่มีอยู่ก่อน โดยอัตโนมัติ ดังรูป โดยในช่องอื่นๆก็ให้ใช้วิธีนี้เช่นกัน



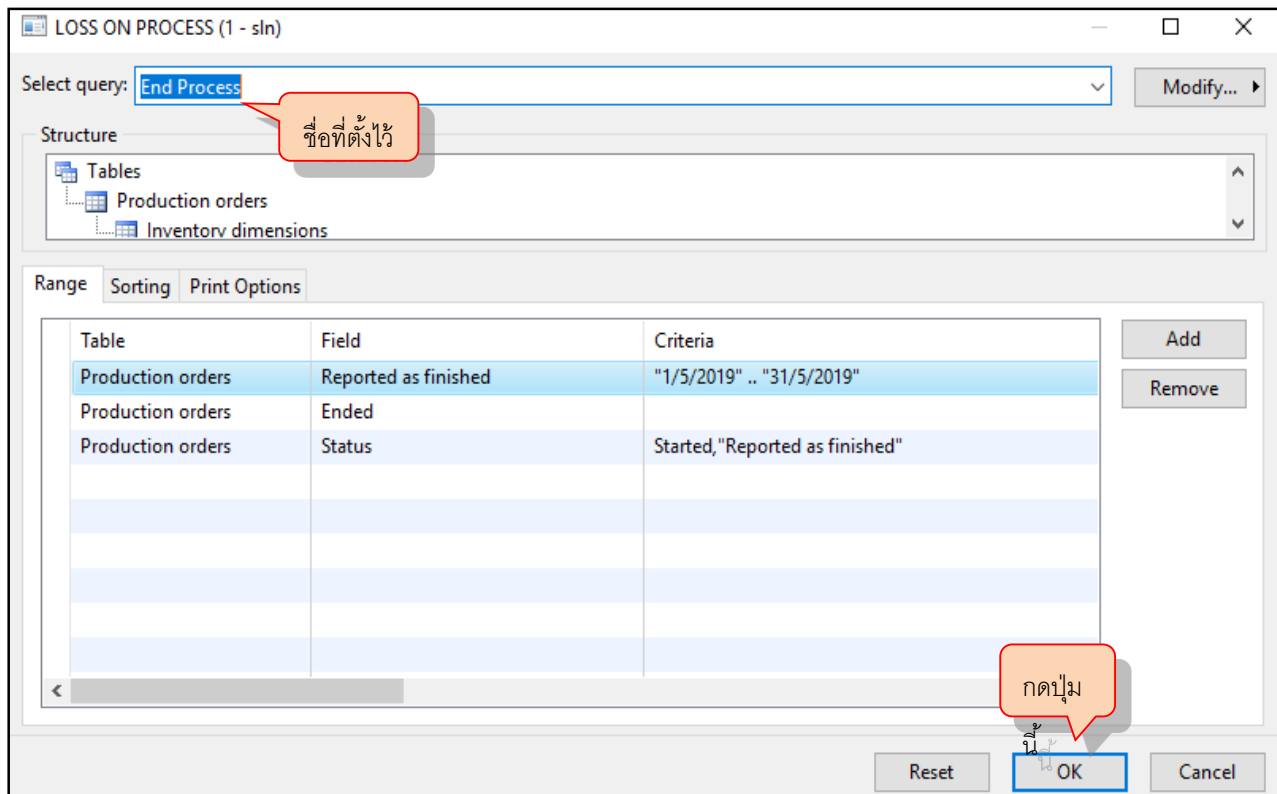
หลังจากที่ลงข้อมูลทุกอย่างที่ต้องการเสร็จเรียบร้อยแล้ว สามารถ Save ข้อมูลไว้ได้โดย เลื่อนเมาส์มาที่ขวามือด้านบน ที่กรอบชื่อ Modify กดคลิกซ้าย 1 ครั้งแล้วเลื่อนเมาส์มาที่ Save as กดคลิกซ้ายที่เมาส์อีกครั้ง



หลังจากกด Save as แล้วจะปรากฏกล่องข้อความเล็กๆ (ดังรูป) ขึ้นมา เพื่อให้เราใส่ชื่อ(ตั้งชื่อ) ที่ต้องการทำการพิมพ์ชื่อ ที่ต้องการใส่ลงไปในช่วงดังกล่าวได้เลย หลังจากตั้งชื่อเสร็จแล้วให้กดปุ่ม OK



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



LOSS ON PROCESS (1 - sln)

Select query: **End Process** Modify...

Structure

- Tables
  - Production orders
  - Inventory dimensions

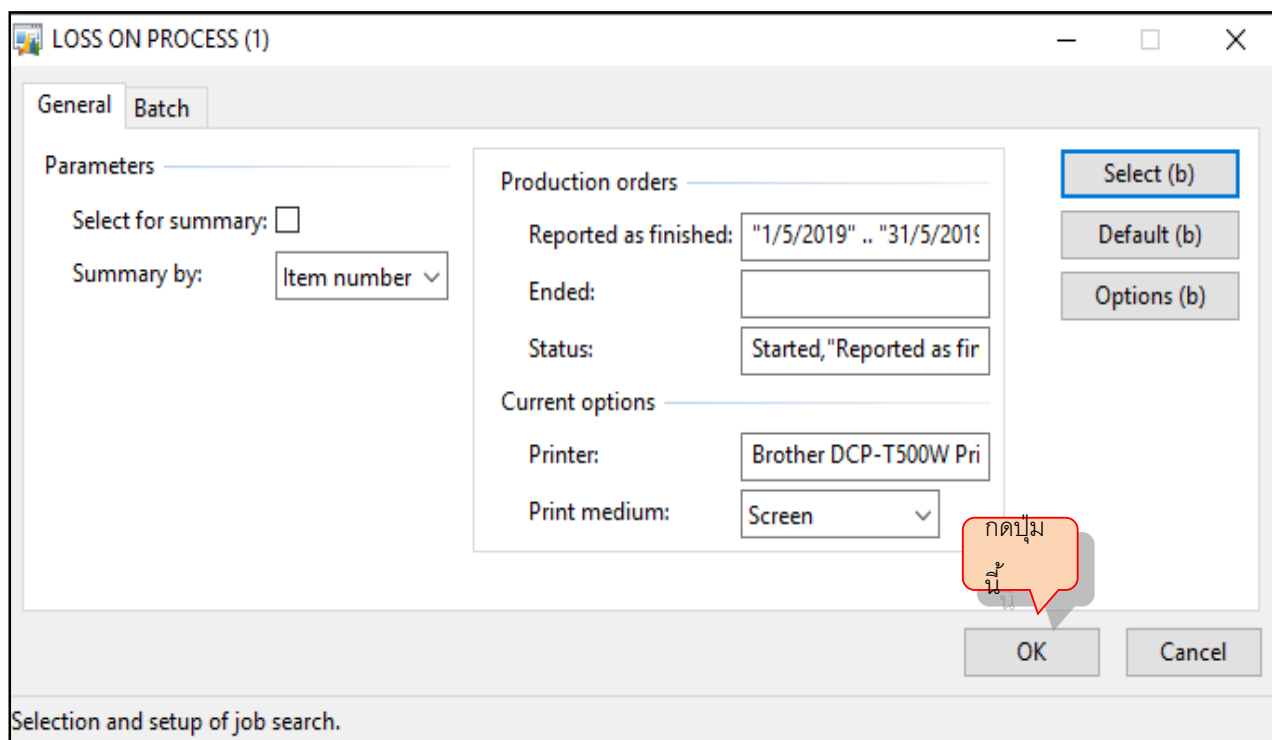
Range | Sorting | Print Options

Table	Field	Criteria
Production orders	Reported as finished	"1/5/2019" .. "31/5/2019"
Production orders	Ended	
Production orders	Status	Started,"Reported as finished"

Add Remove

Reset **OK** Cancel

5.หลังจากกด OK ในหน้าจอของ Loss On Process(1 – slc) แล้ว หน้าจอ Loss On Process(1 – slc)จะหายไปเหลือหน้าจอของ Loss On Process (1) อยู่แต่สิ่งที่เปลี่ยนไปคือจะมีข้อมูลอยู่ในช่องที่กรอกข้อมูลไป ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้กดที่ปุ่ม OK อีกครั้ง เพื่อให้เครื่องแสดง ใบรายงาน Loss On Process ขึ้นมา



LOSS ON PROCESS (1)

General | Batch

Parameters

Select for summary: ☐

Summary by: **Item number**

Production orders

Reported as finished: "1/5/2019" .. "31/5/2019"

Ended:

Status: Started,"Reported as fir

Current options

Printer: Brother DCP-T500W Pri

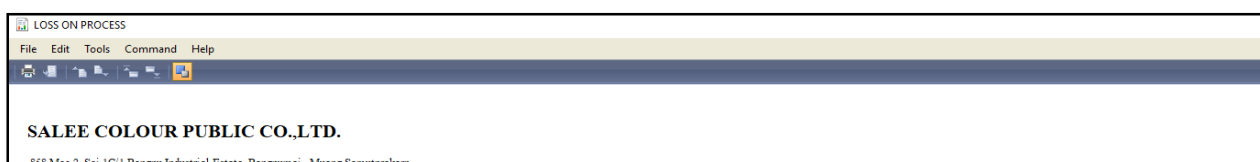
Print medium: Screen

Select (b) Default (b) Options (b)

OK Cancel

Selection and setup of job search.

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



LOSS ON PROCESS

File Edit Tools Command Help

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpuamai, Muang Samutprakarn,



Samutprakarn 10280, Thailand.

Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันที่หลังจากที่โพสต์ GR. จนถึงวัน End process Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงวันที่ End process Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากวันที่ Start production จนถึงวันที่ End process

										KPI %		
Item number	Item group	Production Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	loss	% Result	% Variance
AEAB80	FG-AD	PD62001252	FS62-001983	TE75	21HM500-1	SO62002202	4,700.000	4,700.000	4,635.400	64.600	0.500	1.374 Fail
AEUV13233	FG-AD	PD62001404	FS62-002223	TE75	21HM200-4	SO62002530	10,300.000	10,300.000	10,086.000	214.000	0.500	2.078 Fail
AEUV662	FG-AD	PD62001469	FS62-002341	TE75	21HM200-4	SO62002671	10,310.000	10,310.000	10,200.000	110.000	0.500	1.067 Fail
MEWH16572	FG-COL-WH	PD62001744	FS62-002817	TE96	21HM200-2	SO62003147	10,220.000	10,220.000	10,019.300	200.700	0.500	1.964 Fail
MHWH16226	TRADE-C-WH	PD62001458	FS62-002323	TE96	21HM500-1	SO62002641	3,215.200	3,215.200	3,145.000	70.200	0.500	2.183 Fail
MTBK19960	FG-BLACK	PD62001637	FS62-002612	TWIN-L	21HM200-3	SO62002860	948.578	948.578	935.000	13.578	1.000	1.431 Fail
PXYE19191	FG-PM	PD62001761	FS62-002869	OT	21HM200-2	SO62003219	63.000	64.924	64.300	0.624	2.100	0.961 Pass
SE40BL17A	SCOL	PD62001083	FS62-001736	TWIN-L	21HM200-3	Manual	1,000.000	1,000.000	200.000	800.000	1.000	80.000 Fail
SE40RD54A	SRM	PD62001677	FS62-002718	TWIN-L	21HM200-3	Manual	275.000	275.000	270.600	4.400	2.100	1.600 Pass
SIRD01A	SCOL	PD62001777	FS62-002889	OT	21HM10-1	Manual	5.000	5.000	4.900	0.100	3.100	2.000 Pass
SRHDP18	SRM	PD62001771	FS62-002882	OT	25PM500-1	Manual	5,250.000	5,250.000	3,150.000	2,100.000	0.500	40.000 Fail
SRLLP20	SRM	PD62001768	FS62-002879	OT	25PM500-3	Manual	8,250.000	8,250.000	7,000.000	1,250.000	0.500	15.152 Fail
SRPPHP11	SRM	PD62001473	FS62-002345	OT	25MF600-1	Manual	5,000.000	5,000.000	5,000.000	0.000	0.500	0.000 Pass
SRPPHP11	SRM	PD62001743	FS62-002816	OT	25MF600-1	Manual	4,000.000	4,000.000	4,000.000	0.000	0.500	0.000 Pass
Grand total							63,536.778	64,828.202	58,710.500			

6.เมื่อได้ใบรายงาน Loss On Process มาแล้ว ก็ต้องมาดูว่างานตัวไหนที่สามารถ End Process ได้บ้าง

โดยดูจากหน้าเอกสาร เลขว่า ยอด GR ที่ออก ครบหรือใกล้เคียงตามยอดการเบิก (MIS.)หรือไม่ และมี LOSS เท่าไหร่ ผิดปกติมั้ย ซึ่งต้องดูทั้ง 3 อย่างประกอบ ตัวไหนที่น่าจะปิดได้ก็ให้ทำเครื่องหมายไว้(แบบไหนก็ได้)เพื่อจะได้

นำ LOT No. หรือ PRD.CODE ไปตรวจสอบข้อมูลอีกครั้ง

LOSS ON PROCESS

File Edit Tools Command Help

SALEE COLOUR 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

เลือกเบอร์นี้

End days = จำนวนวันที่หลังจากที่โพสต์ GR. จนถึงวัน End process Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงวันที่ End process Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากวันที่ Start production จนถึงวันที่ End process

Item number	Item group	Production Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	loss	% Result	% Variance
AEAB80	FG-AD	PD62001252	FS62-001983	TE75	21HM500-1	SO62002202	4,700.000	4,700.000	4,635.400	64.600	0.500	1.374 Fail
AEUV13233	FG-AD	PD62001404	FS62-002223	TE75	21HM200-4	SO62002530	10,300.000	10,300.000	10,086.000	214.000	0.500	2.078 Fail
AEUV662	FG-AD	PD62001469	FS62-002341	TE75	21HM200-4	SO62002671	10,310.000	10,310.000	10,200.000	110.000	0.500	1.067 Fail
MEWH16572	FG-COL-WH	PD62001744	FS62-002817	TE96	21HM200-2	SO62003147	10,220.000	10,220.000	10,019.300	200.700	0.500	1.964 Fail
MHWH16226	TRADE-C-WH	PD62001458	FS62-002323	TE96	21HM500-1	SO62002641	3,215.200	3,215.200	3,145.000	70.200	0.500	2.183 Fail
MTBK19960	FG-BLACK	PD62001637	FS62-002612	TWIN-L	21HM200-3	SO62002860	948.578	948.578	935.000	13.578	1.000	1.431 Fail
PXYE19191	FG-PM	PD62001761	FS62-002869	OT	21HM200-2	SO62003219	63.000	64.924	64.300	0.624	2.100	0.961 Pass
SE40BL17A	SCOL	PD62001083	FS62-001736	TWIN-L	21HM200-3	Manual	1,000.000	1,000.000	200.000	800.000	1.000	80.000 Fail
SE40RD54A	SRM	PD62001677	FS62-002718	TWIN-L	21HM200-3	Manual	275.000	275.000	270.600	4.400	2.100	1.600 Pass
SIRD01A	SCOL	PD62001777	FS62-002889	OT	21HM10-1	Manual	5.000	5.000	4.900	0.100	3.100	2.000 Pass
SRHDP18	SRM	PD62001771	FS62-002882	OT	25PM500-1	Manual	5,250.000	5,250.000	3,150.000	2,100.000	0.500	40.000 Fail
SRLLP20	SRM	PD62001768	FS62-002879	OT	25PM500-3	Manual	8,250.000	8,250.000	7,000.000	1,250.000	0.500	15.152 Fail
SRPPHP11	SRM	PD62001473	FS62-002345	OT	25MF600-1	Manual	5,000.000	5,000.000	5,000.000	0.000	0.500	0.000 Pass
SRPPHP11	SRM	PD62001743	FS62-002816	OT	25MF600-1	Manual	4,000.000	4,000.000	4,000.000	0.000	0.500	0.000 Pass
Grand total							63,536.778	64,828.202	58,710.500			

## SALEE COLOUR 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

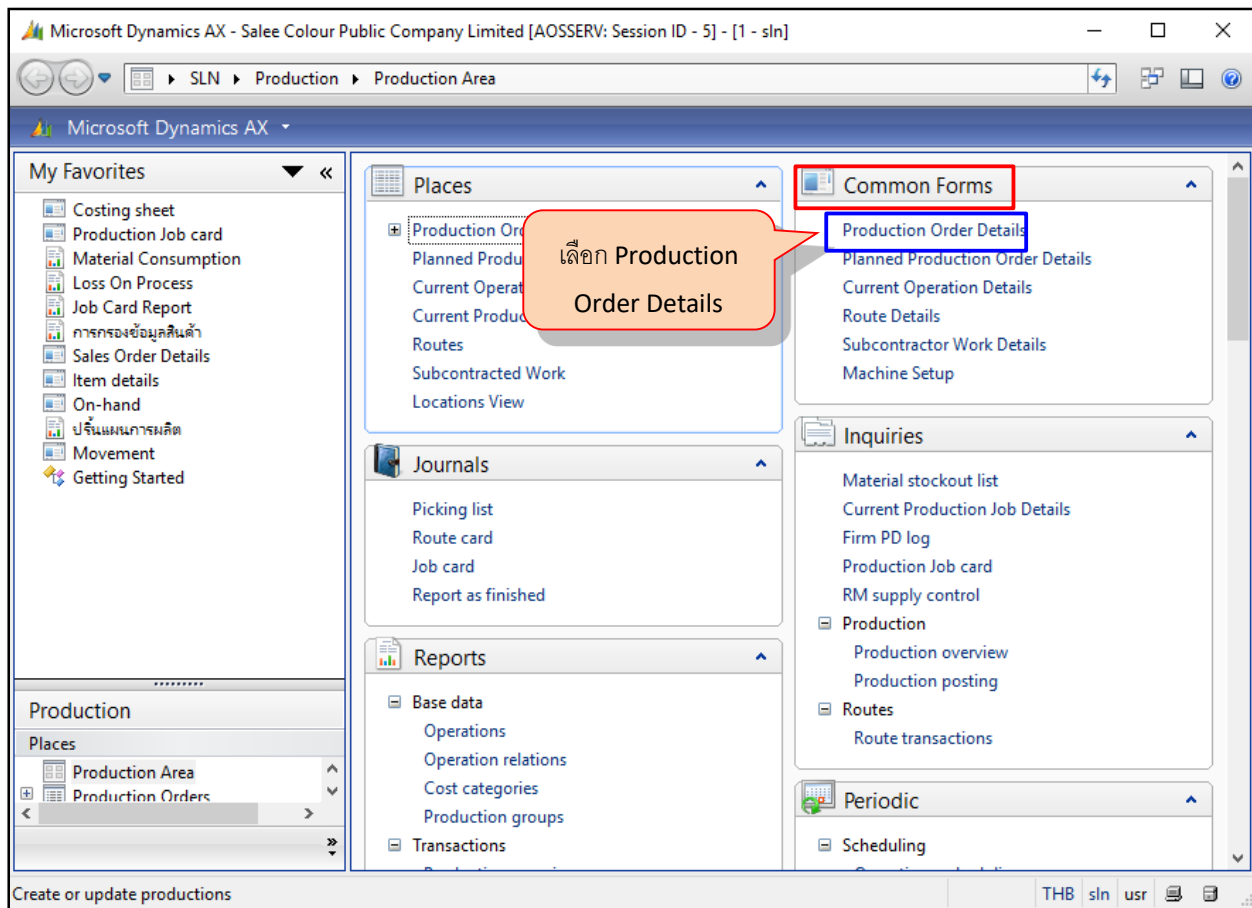
End days = จำนวนวันที่หลังจากที่โพสต์ GR. จนถึงวัน End process Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงวันที่ End process Act lead time : จำนวนวันโดยนับจากวันที่ Start production จนถึงวันที่ End process

เลือกเบอร์นี้

Item number	Item group	Production Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS	loss	% Result	% Variance
AEAB80	FG-AD	PD62001252	FS62-001983	TE75	21HM500-1	SO62002202	4,700.000	4,700.000	4,635.400	64.600	0.500	1.374 Fail
AEUV13233	FG-AD	PD62001404	FS62-002223	TE75	21HM200-4	SO62002530	10,300.000	10,300.000	10,086.000	214.000	0.500	2.078 Fail
AEUV662	FG-AD	PD62001469	FS62-002341	TE75	21HM200-4	SO62002671	10,310.000	10,310.000	10,200.000	110.000	0.500	1.067 Fail
MEWH16572	FG-COL-WH	PD62001744	FS62-002817	TE96	21HM200-2	SO62003147	10,220.000	10,220.000	10,019.300	200.700	0.500	1.964 Fail
MHWH16226	TRADE-C-WH	PD62001458	FS62-002323	TE96	21HM500-1	SO62002641	3,215.200	3,215.200	3,145.000	70.200	0.500	2.183 Fail



ตัวอย่าง ทำการเลือกที่ AEAB80 PD62001252 FS62-001983 MIS=4,700 GR=4,635.400 LOSS=64.600  
เมื่อได้ตัวที่คิดว่าจะ End Proccs ได้แล้วให้ เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมา แล้วเข้าไปที่ ส่วนของ Common Forms  
กดที่ Production Order Details ดังรูป



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

Production orders (1 - sln) - Production: PD62001824, Blue Pigment											
File Edit Tools Command Help											
Overview General Setup References Update Filter Dimension Packaging Remark history											
	Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
	FG	PD62001803	MEYE15803	FS62-002928		21HM75-1	TWIN-L	25.000	25.000	Started	
	SEMI	PD62001804	SE40RD06A	FS62-002929		21HM200-2	TWIN-L	250.000	0.000	Created	
	SEMI	PD62001805	SRPPHP11	FS62-002930		25MF600-1	OT	5,000.000	0.000	Created	
	SEMI	PD62001806	SRPPHP11	FS62-002931		25MF600-1	OT	5,000.000	0.000	Created	
	FG	PD62001807	MPGY9855	FS62-002932		21HM75-1	TWIN-L	26.601	25.001	Started	
	FG	PD62001808	MEBL20009	FS62-002933		21HM200-2	TWIN-L	25.000	0.000	Created	
	FG	PD62001809	MTVL17324	FS62-002935		21HM200-2	TWIN-L	100.000	0.000	Scheduled	
	FG	PD62001810	MEBL20467	FS62-002937		21HM75-1	TWIN-L	25.000	25.002	Started	
	FG	PD62001811	MEGN19571	FS62-002938		21HM200-2	TWIN-L	100.000	0.000	Scheduled	
	FG	PD62001812	MERD15819	FS62-002939		21HM200-2	TWIN-L	100.000	0.000	Scheduled	
	FG	PD62001813	PXYE6451	FS62-002940		21HM75-1	OT	20.000	20.000	Started	

เลือกใส่ข้อมูลลงในช่อง Production ( จาก PD62001252 หรือ FS62-001983 ) จากนั้นให้กด Enter ที่คีย์บอร์ด 1 ครั้ง

Production orders (1 - sln) - Production: PD62001824, Blue Pigment

Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status
FG	PD62001803	MEYE15803	FS62-002928		21HM75-1	TWIN-L	25.000	25.000	Started
SEMI	PD62001804	SE40RD06A	FS62-002929		21HM200-2	TWIN-L	250.000	0.000	Created
SEMI	PD62001805	SRPPHP11	FS62-002930		25MF600-1	OT	5,000.000	0.000	Created
SEMI	PD62001806	SRPPHP11	FS62-002931		25MF600-1	OT	5,000.000	0.000	Created
FG	PD62001807	MPGY9855	FS62-002932		21HM75-1	TWIN-L	26.601	25.001	Started
FG	PD62001808	MEBL20009	FS62-002933		21HM200-2	TWIN-L	25.000	0.000	Created

Production	Item number	Batch number
		FS62-001983
PD62001803	MEYE15803	FS62-002928
PD62001804	SE40RD06A	FS62-002929

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

Production orders (1 - sln) - Production: PD62001252, Anti-Blocking MB

Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark	PL. Remark
FG	PD62001252	AEAB80	FS62-001983	600.000	21HM500-1	TE75	4,700.000	4,700.000	Started	MIXแล้ว	SO62002202 ST

กดเลือกข้อนี้ Journals

Production orders (1 - sln) - Production: PD62001252, Anti-Blocking MB

Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
FG	PD62001252	AEAB80	FS62-001983	600.000	21HM500-1	TE75	4,700.000	4,700.000	Started	MIXแล้ว

กดเลือกข้อนี้

All

จะปรากฏหน้าจอดังรูปด้านล่างนี้ หลังจากนั้น เช็คข้อมูล ให้ครบทุกรายการ Picking List , Report as finished , Job card โดยเข้าไปดูข้อมูล กด Line จะปรากฏ ตามรูปด้านล่างตามลำดับ

Production journal (1 - sln) - Journal: PJ62008358, บันทึกการตัดเบ็ดกัดดูบ

File Edit Tools Command Help

Show: All

Overview General Setup Blocking History Remark Picking history

M...	Posted on	Name	Journal	Journal type	Description	Production	Posted	Add...	Lines	MB
<input type="checkbox"/>	23/05/2019 07:30:29	PICK	PJ62008358	Picking list	บันทึกการตัดเบ็ดกัดดูบ	PD62001252	<input checked="" type="checkbox"/>	0	4	0.00
<input type="checkbox"/>	23/05/2019 07:30:43	PICK	PJ62008461	Picking list	บันทึกการตัดเบ็ดกัดดูบ	PD62001252	<input checked="" type="checkbox"/>	0	3	0.00
<input type="checkbox"/>	23/05/2019 18:57:35	RASF	PJ62008574	Report as finished	บันทึกการเคลมสินค้า	PD62001252	<input checked="" type="checkbox"/>	0	1	0.00
<input type="checkbox"/>	23/05/2019 11:08:10	JOBC	PJ62008628	Job card	บันทึกข้อมูลงานการผลิต	PD62001252	<input checked="" type="checkbox"/>	0	3	0.00

Validate Post Log Print (d) Picking list Reserved picking (j) Generate RM supply control

### เช็ค Picking List

Production journal lines, picking list (1 - sln) - Voucher: PVP62003029, 20/05/2019, Picking list journal: PJ62008358

File Edit Tools Command Help

Production: PD62001252 Quantity: 4,700.000 Total BOMConsumption: 1,880.000

Name: Anti-Blocking MB Started: 4,700.000

Overview General Reference Dimension

Date	Lot ID	Item number	Item name	Proposal	Consumption	Unit	End	Location
20/05/2019	INV02-62_046433	AAB01	SYLOBLOC 47		277.557	kg	<input checked="" type="checkbox"/>	R06-S05-B24
20/05/2019	INV02-62_046433	AAB01	SYLOBLOC 47	470.000	192.443	kg	<input checked="" type="checkbox"/>	R05-S07-B28
20/05/2019	INV02-62_046434	AAO03-5	SOLUMIZE AO 168	0.940	0.940	KG	<input checked="" type="checkbox"/>	R05-S02-B23
20/05/2019	INV02-62_046435	SRLDP20	LDPE POWDER	4,229.060	1,409.060	kg	<input checked="" type="checkbox"/>	R02-S01-B23

Validate Post Log Inventory

### เช็ค Report as finished

Production journal lines, report as finished (1 - sln) - Reported as finished journal: PJ62008574, PD62001252, Reported as finished journal: PJ62008574

File Edit Tools Command Help

Overview General Reference Dimension

Date	Goods quantity	Unit	Warehouse	Location	Packing details
22/05/2019	4,635.400	KG	FG	BP05	บรรจุถุงพลาสติกโถง 25 กก. จำนวน(ถุง)= 185X25.0,1X10.40

## เช็ค Job card

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001252, 20/05/2019, Route card journal: PJ62008628

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Job identification	Group/Work center	Employee	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
20/05/2019	PJOB62009806	21HM500-1		21:50	24:00	2.17	906.000	Normal	
21/05/2019	PJOB62009806	21HM500-1		01:00	03:20	2.33	974.000	Normal	
22/05/2019	PJOB62009807	24TEK75-1		01:30	09:00	7.50	4,635.400	Normal	

Post  
Log  
Job  
Picking list

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
19:15:00	21:10:00	1.92	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	รอวัตถุดิบ
21:10:00	21:50:00	0.67	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	จัดเตรียมมาตรฐานวัตถุดิบ
00:00:00	01:00:00	1.00	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	พักปรับปรุงงานอาหาร

Feedback date THB sln usr

8. โดยในช่องที่เราต้องดูคือ ช่องของ Good quantity และต้องดูข้อมูลในขบวนการสุดท้ายด้วย ซึ่งตัวเลข ในช่องนี้ ต้องตรงกับ ตัวเลขของช่อง GR ในใบรายงาน Loss On Process นั้นเอง

Production journal lines, job card (1 - sln) - Production: PD62001252, 20/05/2019, Route card journal: PJ62008628

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup Report as finished Dimension

Date	Job identification	Group/Work center	Employee	Start time	End time	Hours	Goods quantity	Operation Activity	Operation Interval
20/05/2019	PJOB62009806	21HM500-1		21:50	24:00	2.17	906.000	Normal	
21/05/2019	PJOB62009806	21HM500-1		01:00	03:20	2.33	974.000	Normal	
22/05/2019	PJOB62009807	24TEK75-1		01:30	09:00	7.50	4,635.400	Normal	

Post  
Log  
Job  
Picking list

Loss Time

From Time	To Time	Loss Time	Breakdown time cause	Description	Remark
19:15:00	21:10:00	1.92	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	รอวัตถุดิบ
21:10:00	21:50:00	0.67	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	จัดเตรียมมาตรฐานวัตถุดิบ
00:00:00	01:00:00	1.00	ID001	วางไม่ได้เดินเครื่อง	พักปรับปรุงงานอาหาร

Feedback date THB sln usr

## SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

888 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang Samutprakarn,

Samutprakarn 10280, Thailand.

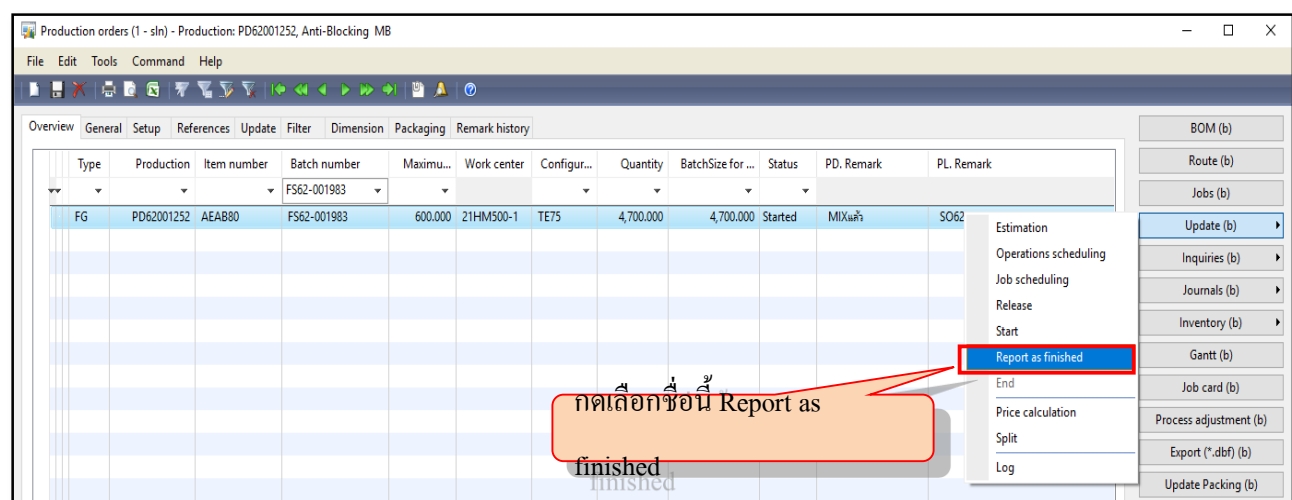
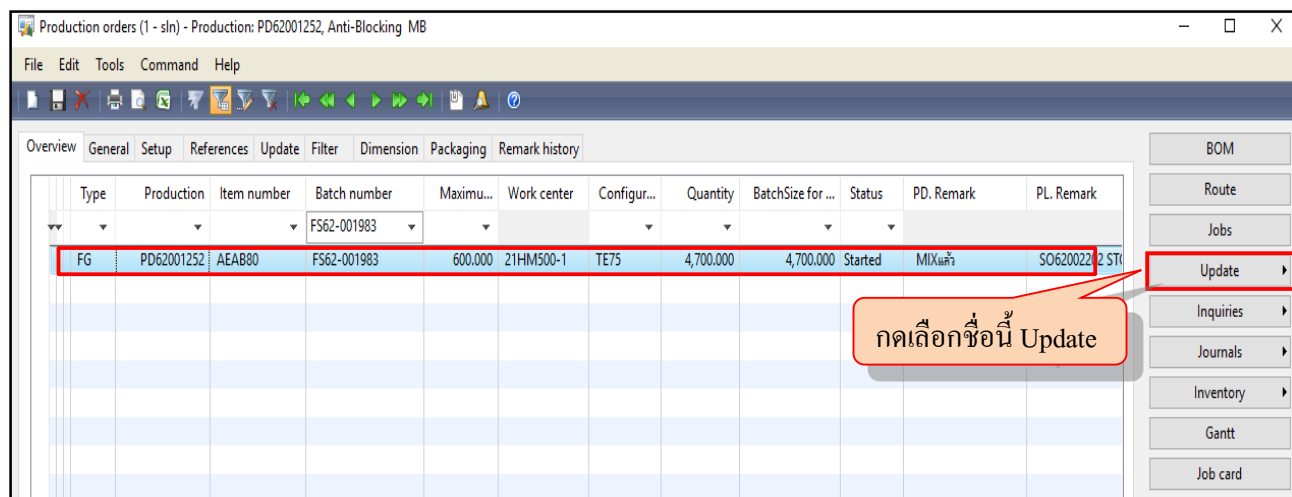
Tel : (66)0-2323-2601-8 Fax (66)0-2323-2227-8

End days = จำนวนวันหลังจากที่โพส GR. จนถึงวัน End process				Delivery lead time : จำนวนวันโดยนับตั้งแต่เริ่มสร้าง Production จนถึงวันที่ End process				Act lead time : จำนวนวัน		
Item number	Item group	Production	Batch number	Configuration	Work center	S/O No.	Order	MIS.	GR.	LOSS
AEAB80	FG-AD	PD62001252	FS62-001983	TE75	21HM500-1	SO62002202	4,700.000	4,700.000	4,635.400	64.600
AEUV13233	FG-AD	PD62001404	FS62-002223	TE75	21HM200-4	SO62002530	10,300.000	10,300.000	10,086.000	214.000
AEUV662	FG-AD	PD62001469	FS62-002341	TE75	21HM200-4	SO62002671	10,310.000	10,310.000	10,200.000	110.000

9. ต้องเช็คข้อมูลในจุดนี้ในงานทุกตัวที่จะทำการปิด PRO ให้ตรงกันเสียก่อนหากพบว่าข้อมูลในช่อง Good quantity ไม่ตรง กับ GR ในใบรายงาน Loss On Process ให้ทำการแจ้งกลับไปให้พนักงานคีย์ข้อมูลเพื่อทำการแก้ไขต่อไป

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

กลับไปทีหน้า Production order มาถึงขั้นตอนการ End Process เลื่อนเมาส์มากดที่ Update จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่างต่อไป เลื่อนเมาส์มากดที่ Report as finished จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่าง



Report as finished (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Production	Name	Goods quantity	Error quantity	Error cause	End job
PD620012	Anti-Blocking MB				<input checked="" type="checkbox"/>

OK Cancel

Identify the production order. THB sln usr

Select  
Default values  
Inventory

ถ้ามีตัวเลขในช่องนี้ให้ลบออก

10. ในส่วนนี้เป็นหน้าจอของ Report as finished ซึ่งต้องตรวจสอบว่า มี ตัวเลขอยู่ในช่องของ Good quantity หรือไม่ ถ้ามีให้ลบ ตัวเลขในช่องดังกล่าวทิ้ง ถ้าไม่มี ให้เลื่อนเมาส์ไปที่ General แล้วคลิกซ้ายที่เมาส์ 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"/>

OK Cancel

Select  
Default values  
Inventory

มีตัวเลขในช่องนี้ให้ลบออก

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Production name	Good quantity	Error quantity	Error cause	End job
53004522				<input checked="" type="checkbox"/>

ถ้าไม่มีตัวเลขในช่อง Good quantity ให้มากดปุ่มนี้ General

Select  
Default values  
Inventory

OK Cancel

Identify the production order

ต่อไป เลื่อนเมาส์มากดที่ General จะปรากฏตามหน้าจอด้านล่าง ดัดเครื่องหมายถูก ที่ ช่อง Accept error แล้วกด OK

Report as finished (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview **General** Information Batch

Identification

General

Report as finished

Date reported as finished: 24/05/2019

Goods quantity:

Error quantity:

Error cause:

Operations

From Oper. No.:

To Oper. No.:

Report production as finished: ☒

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: ☒

Select  
Default values  
Inventory

กดปุ่มนี้

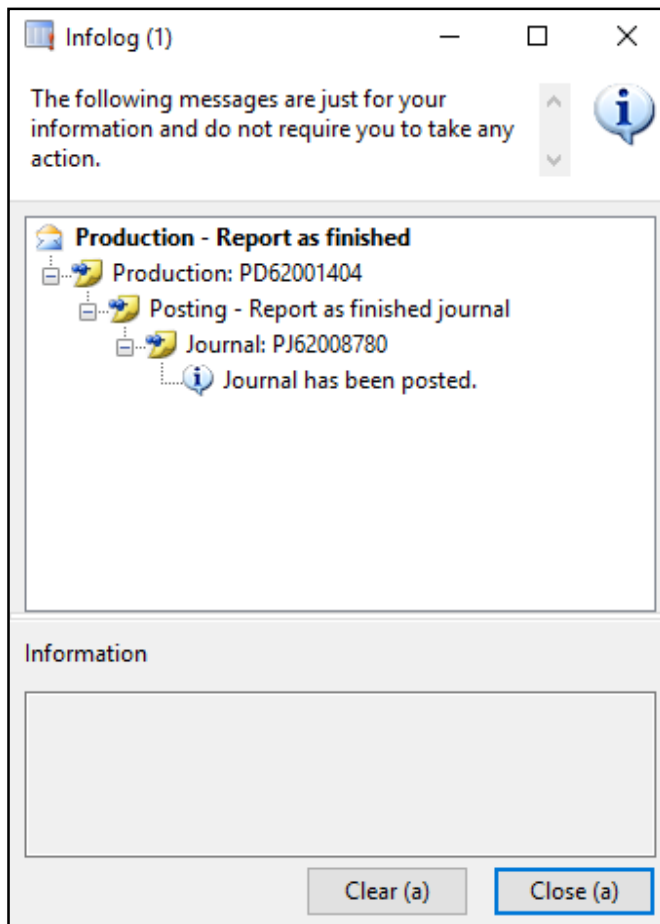
ดัดเครื่องหมายถูกที่ช่อง Accept error

OK Cancel

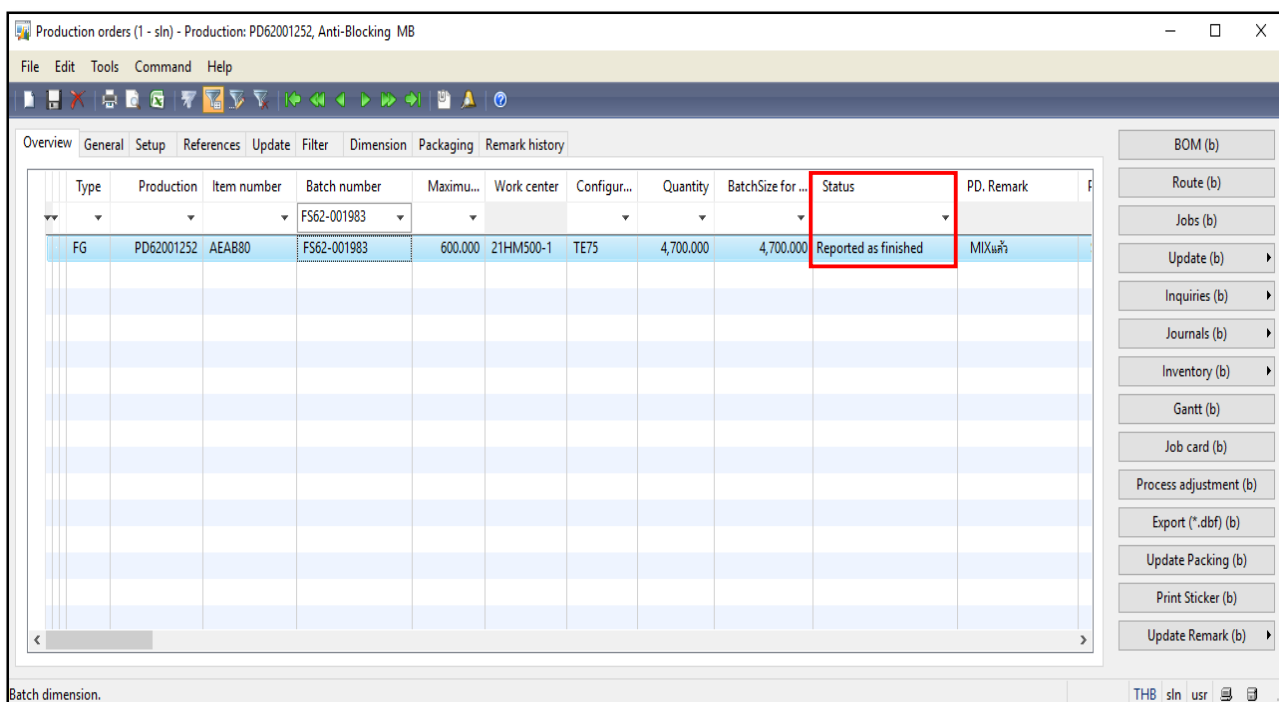
May the production be reported as finished even if, for instance, there is no feedback?



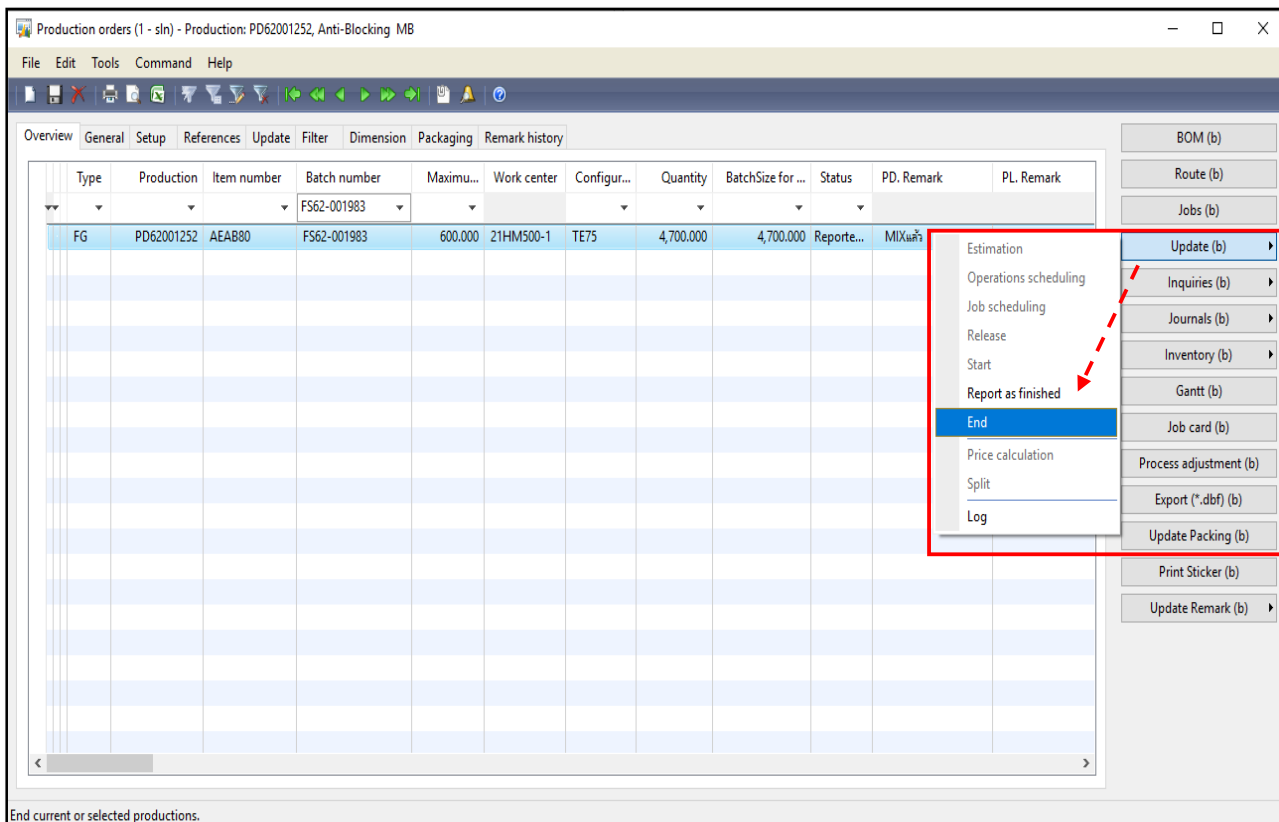
กล่องข้อความ Infolog ให้เลื่อนเมาส์ไปกดที่ ปุ่ม CLOSE เพื่อปิดกล่องดังกล่าว



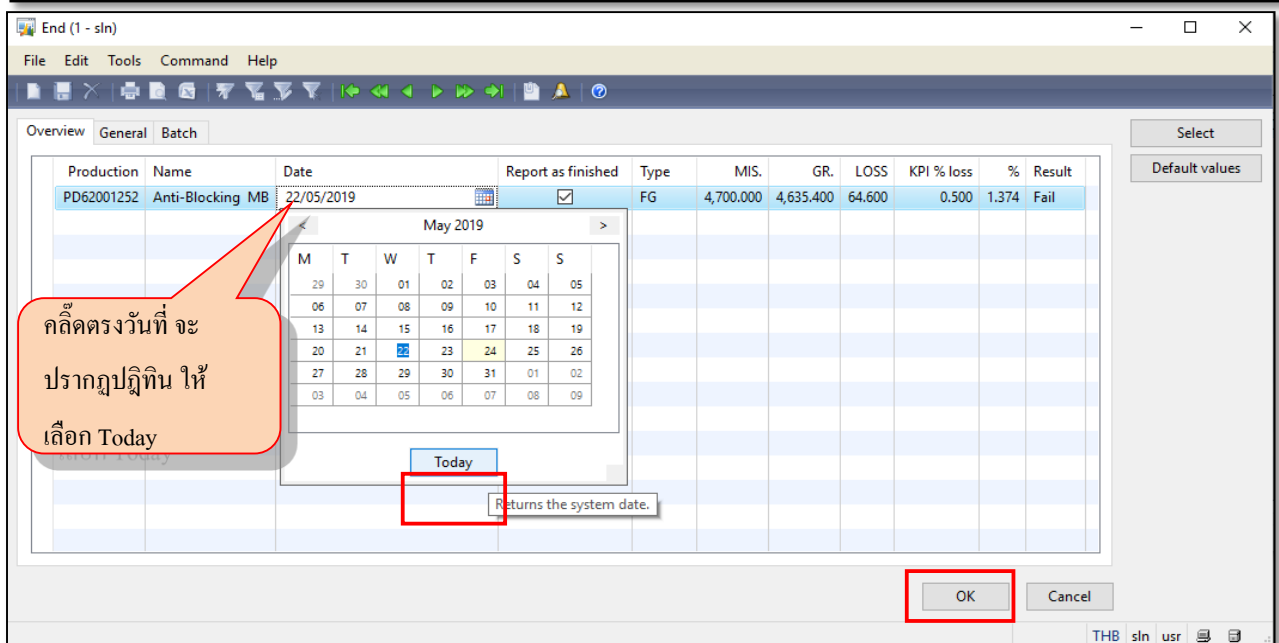
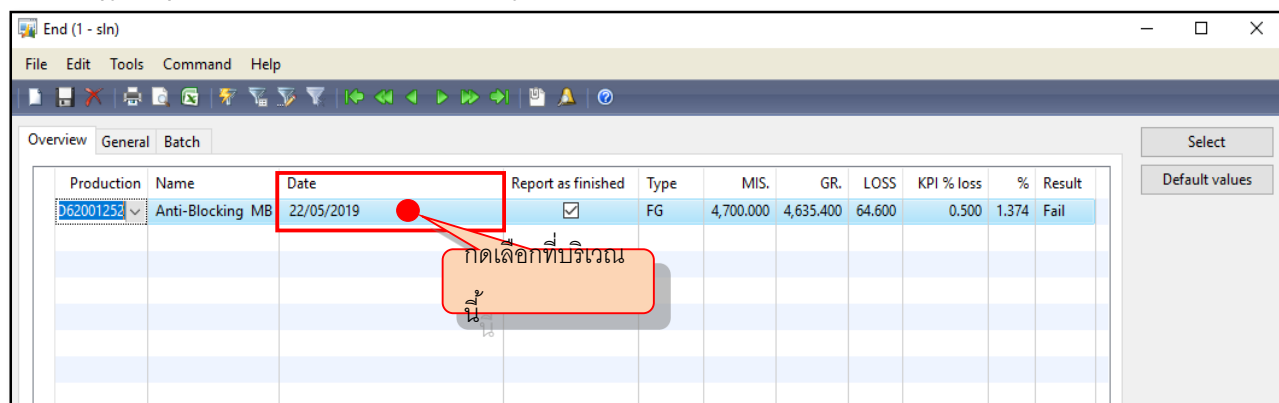
11. เมื่อกลับมาดูที่หน้า Production orders จะพบว่า ในช่องของ Status มีการเปลี่ยนแปลง โดยจะเปลี่ยนชื่อจาก Stared เป็น Reported as finished ดังรูปด้านล่าง



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



12. หลังจาก กดเลือก Update + End แล้ว จะปรากฏหน้าต่างดังรูปด้านล่าง ให้เลื่อนเมาส์มา กดคลิกซ้าย 1 ครั้ง ที่ปุ่ม วันที่ 22/5/2019 จะปรากฏรูปปฏิทินขึ้นมา แล้วเลือก Today ตามรูปด้านล่าง



เมื่อกดปุ่ม OK แล้วหน้าจอดังกล่าว ( หน้าจอ End ) จะหายไป และปรากฏหน้าจอ Production order ขึ้นมาแทน  
 ซึ่งในช่อง Status จะเปลี่ยนชื่อจาก Reported as finished เป็น Ended ซึ่งแสดงว่างานตัวนี้จบแล้ว  
 เป็นอันสิ้นสุดขั้นตอนในการ ปิด End Process ในงาน 1 ตัว

Production orders (1 - sln) - Production: PD62001252, Anti-Blocking MB

File Edit Tools Command Help

Overview General Setup References Update Filter Dimension Packaging Remark history

Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
FG	PD62001252	AEAB80	F562-001983	600.000	21HM500-1	TE75	4,700.000	4,700.000	Ended	MIX##คั้