

DO NOT COPY

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการ Adjustment)

1. ให้นำใบ Adjustment ที่ได้จากแผนก QC มาให้ทางหัวหน้าฝ่ายผลิตซึ่งนำหนักที่ได้ตามตัวอย่างหมายเลข 1 เพื่อนำมาหารกับ MB ที่หมายเลข 2 ตามภาพ (วิธีการหาค่าคือ เอน้ำหนักที่ได้ตั้งหารด้วย MB แล้วคูณด้วย 100) แล้วจะได้ยอดในการ Adjustment ตามภาพหมายเลข 3

*หมายเหตุ การ Adjustment แต่ละครั้งต้องดูว่า MB ที่ Adjustment จะต้องไม่เกินตามที่กำหนดกับลูกค้าไว้จะต้องไม่เกิน 10 %

รายงานแสดงการปรับสูตรการผลิต

File Edit Tools Command Help

LA-F-007-00-01/07/47

SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

รายงานแสดงการปรับสูตรการผลิต

Production Adjustment

PRODUCTION NO : PD53004747 BATCH NO. : F53-006037

PRODUCT CODE : MSBL11892 ADD. # 1

DESCRIPTION : Blue MB 19/9/2010 10:05:13

R/M Code	RATIO %	NEW %	MB..POW.	ADDING PRODUCTION	RATIO %
BL10A	1.250	1.125	1.125		
LAW01	3.000	3.000	2.700	0.300 LAW01	0.300
RHIG03	37.000	33.125	33.300	3.825 RHIG03	3.825
SRGPP08	55.000	55.000	49.500	5.500 SRGPP08	5.500
WH01A	3.750	3.750	3.375	0.375 WH01A	0.375
				MB.	90.000
TOTAL	100.000	100.000	90.000	10.000	100.000

1 73.20 น้ำหนักจริงที่จะนำไปหาร MB

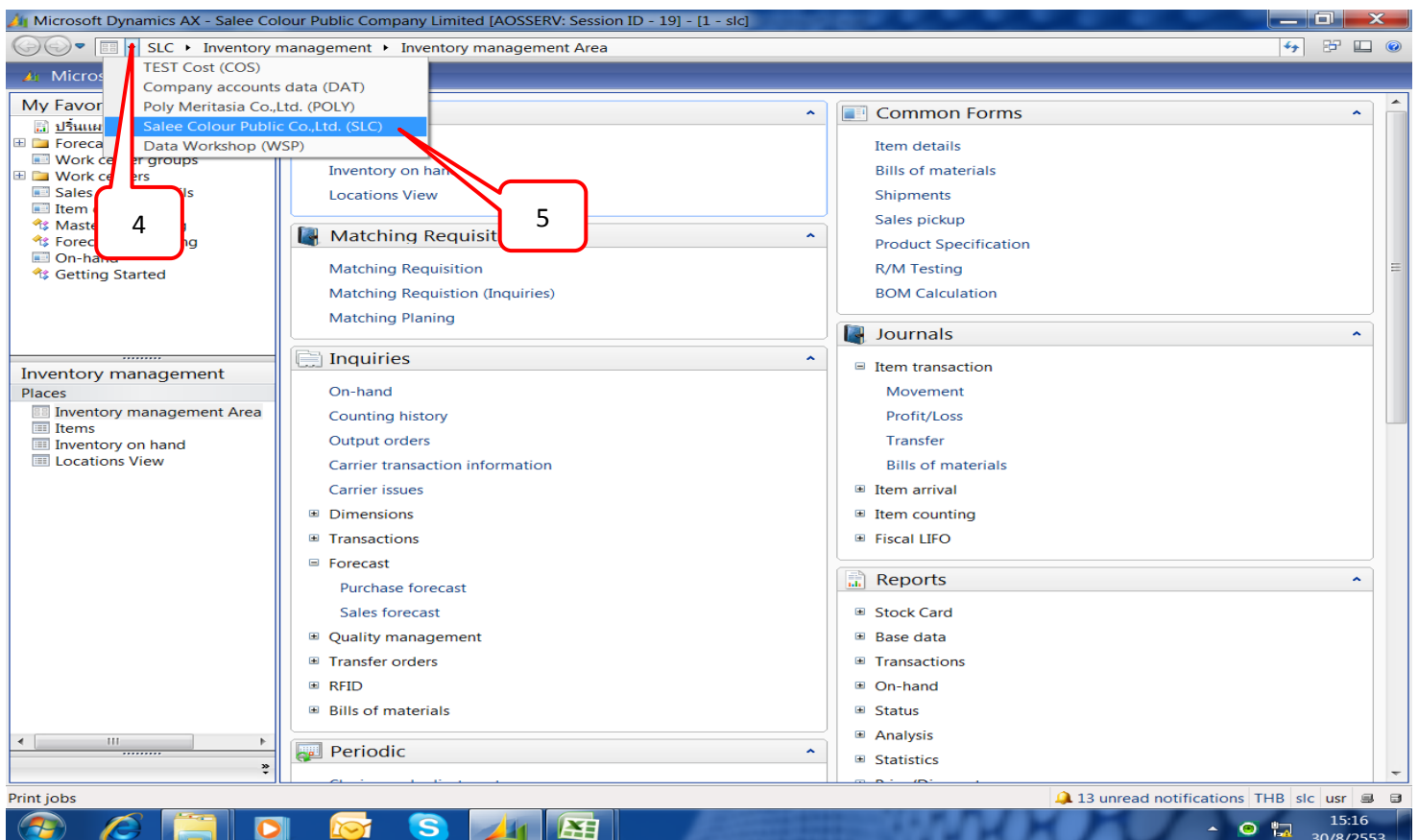
3 81.333 เมื่อหาร MB แล้ว

2 73.20/90 x 100 = 81.333

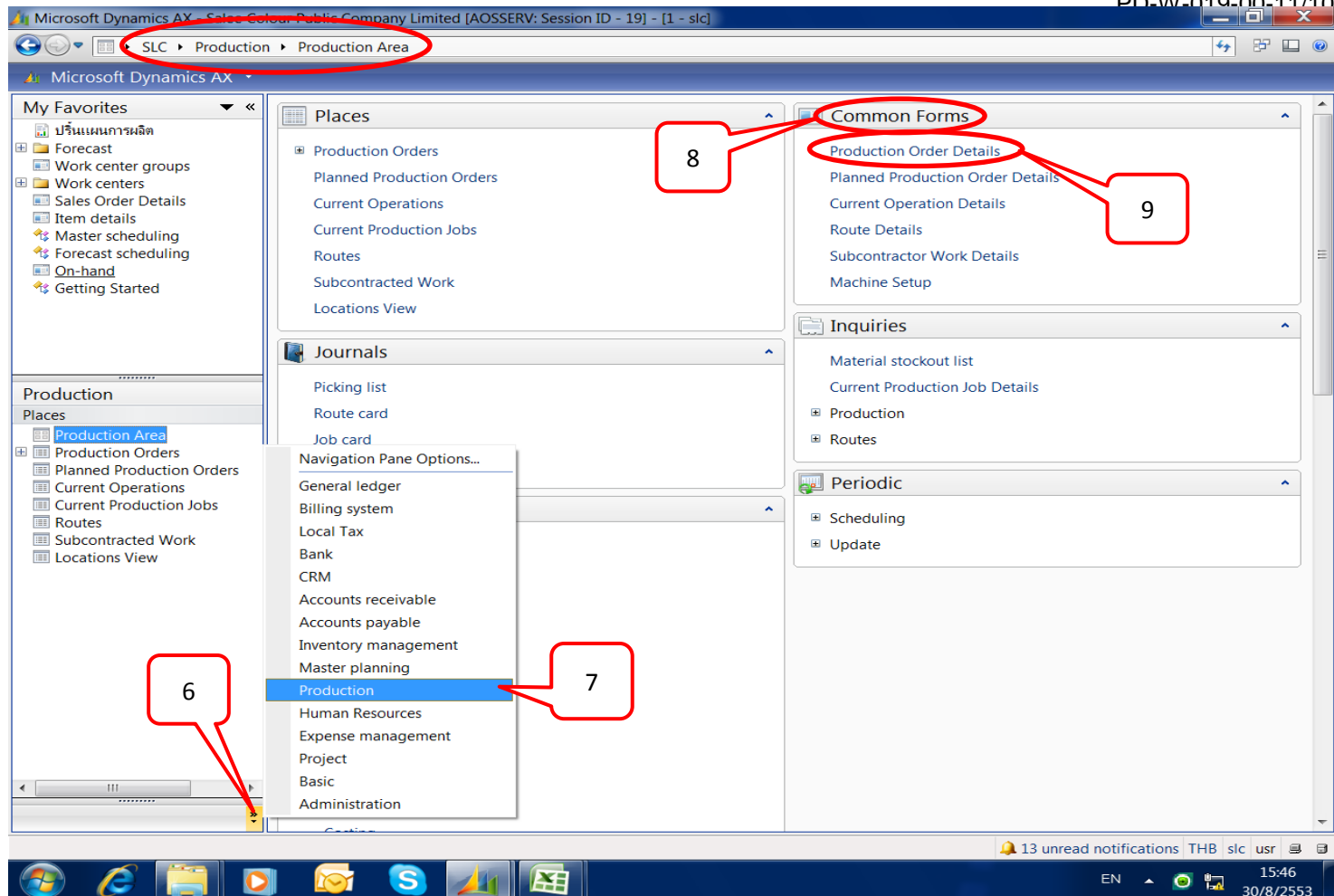
2. เปิดโปรแกรม AX ตาม Sort Cut ที่ปรากฏ



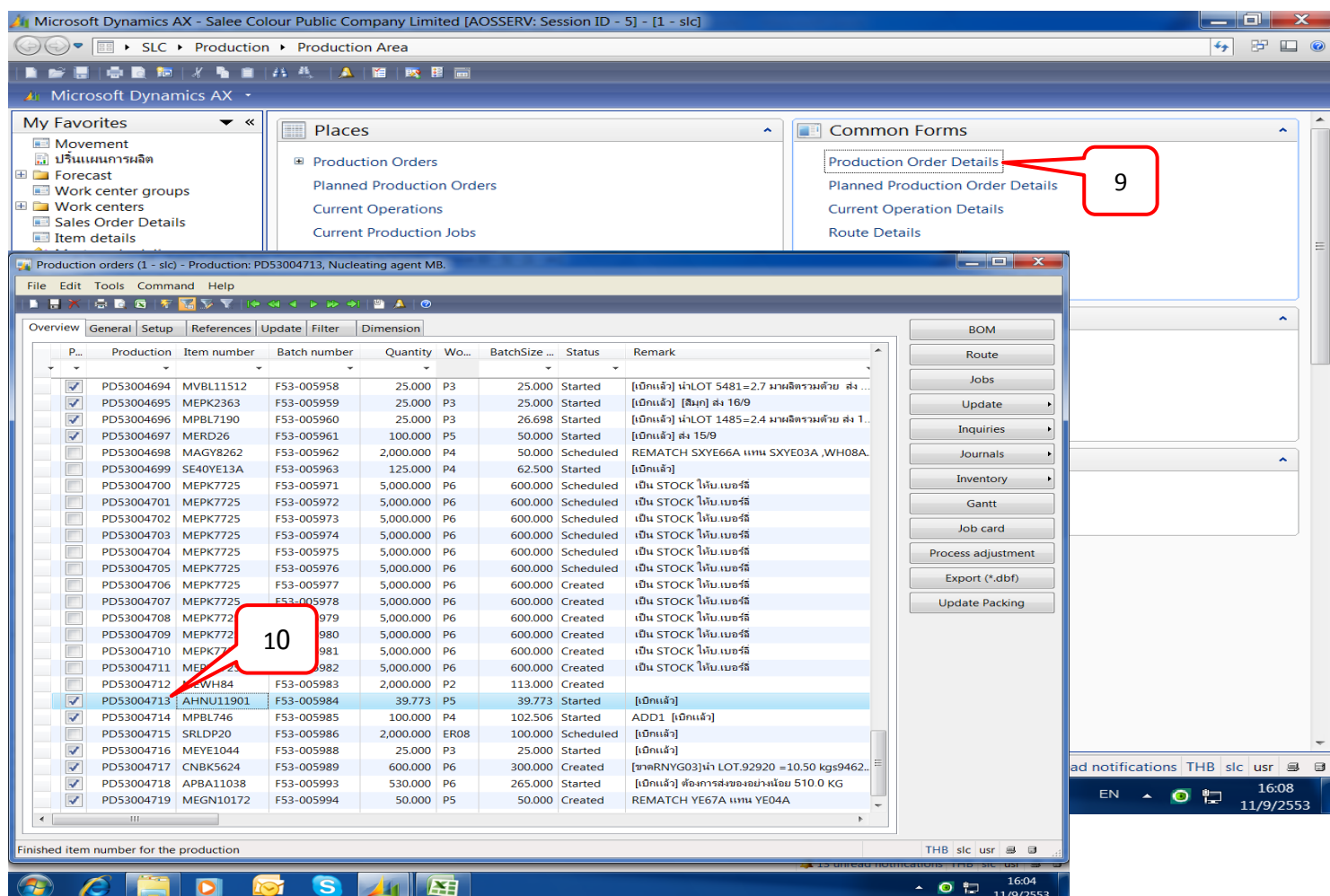
2. เลือกตามหมายเลข 4 คลิกตรงลูกศรจะมีรายการมาให้เลือก เลือกตามหมายเลข 5 Salee Colour หน้าจอจะเปลี่ยนมาเป็น SLC ตามวงกลมสีแดงเลือกตามหมายเลข 6 คลิกตรงลูกศรจะมีรายการขึ้นมาให้ เลือกตามหมายเลข 7 Production ดูตามหมายเลข 8 มุมขวาด้านบนของหน้าจอให้ดูที่เมนู Common Forms แล้วเลือกหมายเลข 9 Production Order Details จะพบอีก 1 หน้าต่างในหน้า 3



* หมายเหตุ : ควรเลือกเฉพาะหน่วยงานของตัวเองเท่านั้น



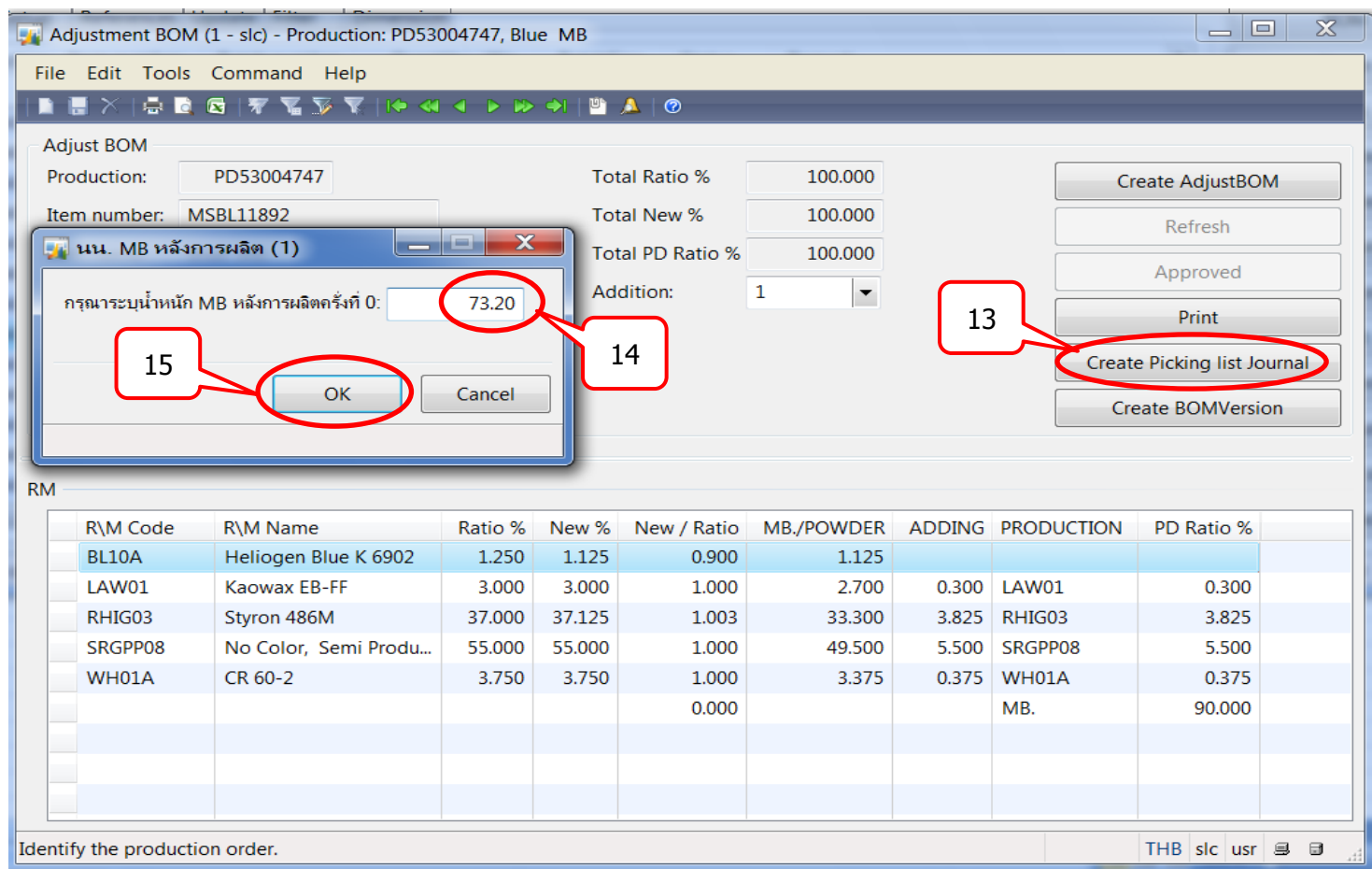
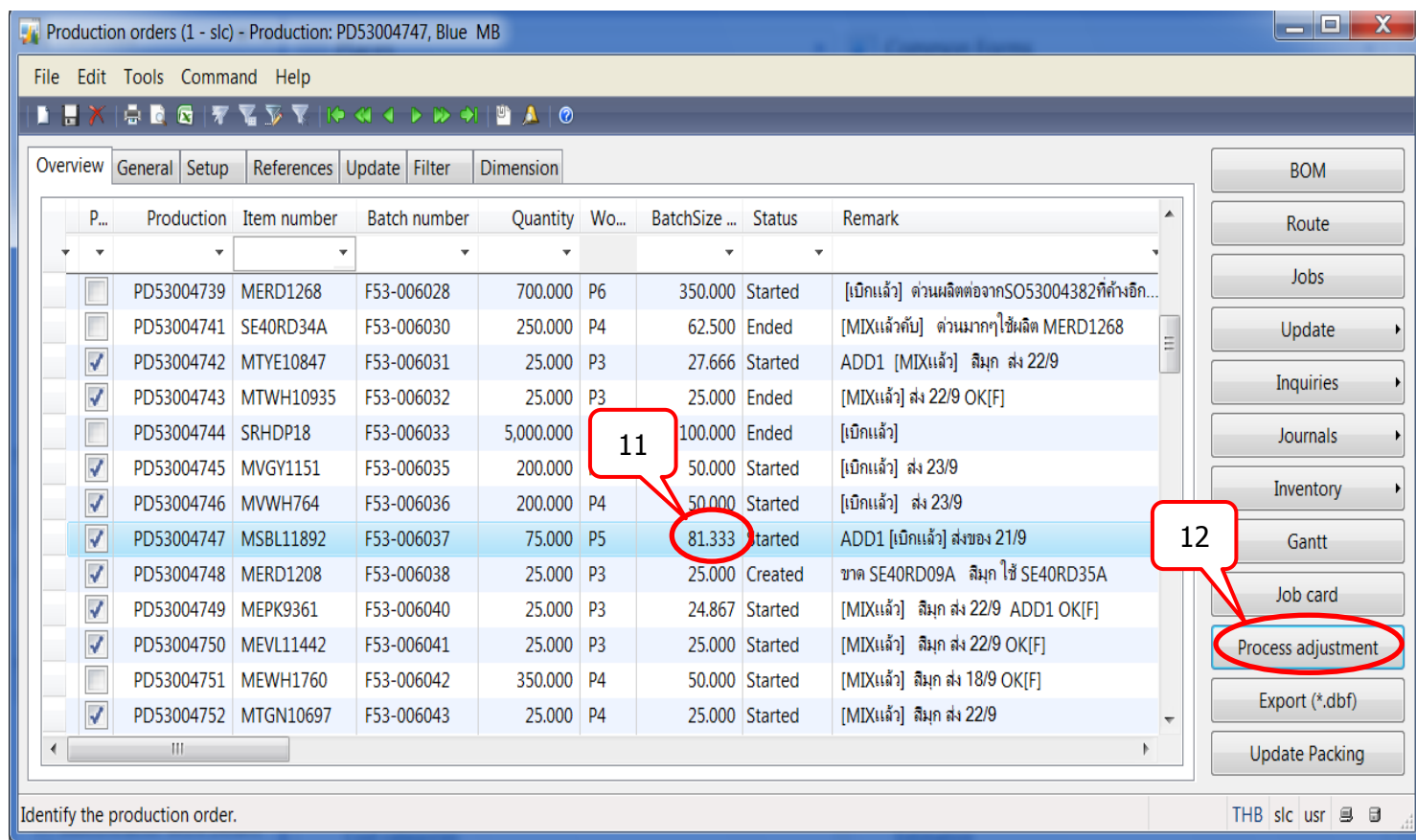
3. ให้เลือกที่หมายเลข 8 Common Forms มุมบนด้านขวามือแล้วไปที่หมายเลข 9 Production Order Details แล้วคลิก จะเจออีก 1 หน้าต่างเหมือนรูปข้างล่าง ไปที่หมายเลข 10 คลิกตรง PD ที่จะ Adjustment ให้มีแถบสีฟ้า



4. แล้วนำค่าที่หาร MB (ค่าที่จะนำมา Adjustment) มาใส่ในช่อง Batch Size For MIS ตามวงกลมด้านล่างหมายเลข 11 เสร็จแล้ว

ให้คลิกที่ หมายเลข 12 (Process Adjustment) จะขึ้นมาอีกหนึ่งหน้าต่างไปคลิกที่หมายเลข 13 (Creat Picking list Journal)

จะมีอีกหนึ่งหน้าต่าง ให้ใส่น้ำหนักที่ทางหัวหน้าฝ่ายผลิตชั่งมาในช่องหมายเลข 14 แล้วคลิก OK ตามหมายเลข 15



5. ให้กลับมาหน้าหลักตามภาพข้างล่างแล้วให้สั่งปริ้นท์ โดยคลิกที่หมายเลข 15 (Journals) แล้วคลิกที่หมายเลข 16 (Picking list)

แล้วคลิกที่แถวที่ต้องการปริ้นท์ซึ่งเกิดตามหมายเลข 17 ในช่อง Addition จะมีเลขบอกว่าเป็น Addition ครั้งที่แล้ว คลิกหมายเลข

เลข 18 (Print(b)) แล้วคลิกที่หมายเลข 19 (ใบเบิกวัตถุดิบ(MIS)) จะขึ้นอีก 1 หน้าต่างให้คลิกที่หมายเลข 20 (OK)

The image shows a sequence of SAP screens for production order PD53004730. The first screen is the 'Production orders (1 - slc)' overview, where a table lists production items. Callout 15 points to the 'Journals' button on the right, and callout 16 points to the 'Picking list' button in the context menu. The second screen is the 'Production journal (1 - slc)' for journal PJ53022980, showing a table of journal entries. Callout 17 points to the 'Addition' column, callout 18 points to the 'Print (b)' button, and callout 19 points to the 'ใบเบิกวัตถุดิบ (MIS)' button. The third screen is the 'ใบเบิกวัตถุดิบ (MIS) (1)' dialog box, where callout 20 points to the 'OK' button.

Production orders (1 - slc) - Production: PD53004730, Yellow MB.

P...	Production	Item number	Batch number	Quantity	Wo...	BatchSize f...	Status	Remark
✓	PD53004730	MHYE10244	F53-006013	100.000	P6	76.139	Started	ADD3 [เบิกแล้ว] ส่ง 23/9

Production journal (1 - slc) - Journal: PJ53022980, บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ, Journal type: Picking list, Production: PD53004747

Name	Journal	Description	Production	Addi...	MB.	Lines	Posted	I...
PICK	PJ53022508	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ...	PD530047...	0	0.000	5	✓	
PICK	PJ53022980	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ...	PD530047...	1	73.200		✓	

ใบเบิกวัตถุดิบ (MIS) (1)

General Batch

BOM journal transactions

Picking list journal: PJ53022980

Voucher:

Production:

Inventory dimensions

Dimension No.

Current options

Printer: EPSON LQ-2180 ESC/P 2

Print medium: Screen

OK Cancel



SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.

100-100/1 Moo 21, Soi Teedinthai, Taeparak Rd.,

Bangpleeyai, Bangplee Samutprakarn 10540, Thailand.

โทรศัพท์ (66)0-2324-3216-20 โทรสาร (66)0-2324-3227-8

PD-F-005-00-15/07/47

ใบเบิกวัตถุดิบ (MIS)

เลขที่ : PJ53022980

วันที่ : 19/9/2010

วันที่พิมพ์รายงาน : 19/9/2010

วัตถุประสงค์การเบิก : ผลิต

ITEM No.: MSBL11892		CUSTOMER: SO53004508 บริษัท นำรุ่ง อุตสาหกรรม จำกัด					
PRODUCTION No.: PD53004747		BATCH No.: F53-006037		MACHINE : P5/P80		ADJUST: 1	
จำนวนที่เบิก	หน่วยนับ	รายการ				จำนวน	
		รหัสวัตถุดิบ	เลขที่วัตถุดิบ	คลังสินค้า	Location	แบบเพิ่มเติม	เศษแบบर्थ
73.200	Kg	MB.	F53-006037	RM	R26-S02-B02	73.200	0.000
0.244	KG	LAW01	R53-01205	RM	R26-S02-B02	0.244	0.000
3.111	KG	RHIG03	R53-01475	RM	R28-S04-B02	3.111	0.000
4.473	KG	SRGPP08	F53-005867	RM	S52	4.473	0.000
0.305	KG	WH01A	R53-01290	RM	S47	0.305	0.000
81.333				ขนาดแบบर्थ		81.333	0.000
				จำนวนแบบर्थ		1.000	0.000

Remark :

Page 1/1

THB slc usr

Printer setup (1)

General Options

Send to

- ☐ E-mail recipient
- ☐ File
- ☒ Printer

Specification

Name: EPSON LQ-2180 ESC/P 2

Status: Ready

Type: Epson LQ-2180 ESC/P 2

Where: LPT1:

Comment:

Jobs in queue: 0

Properties (b)

Print everything on a single large page? ☐

Page range

☒ All☐ Pages

From:

1

To:

1

Copies

Number of copies:

1

OK

Cancel