

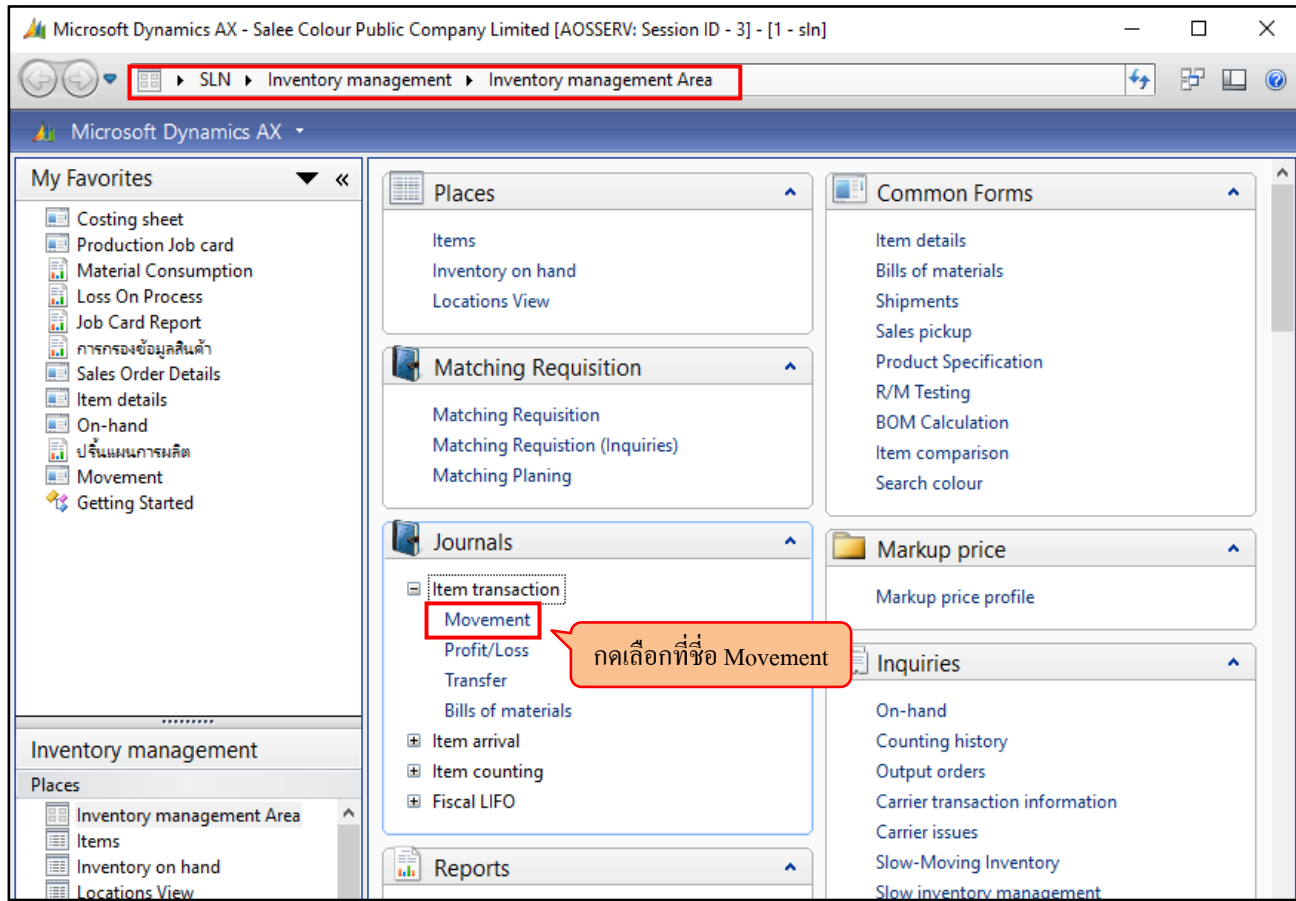
## คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการเปิดพลาสติกล้างเครื่อง)

1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตสาลี

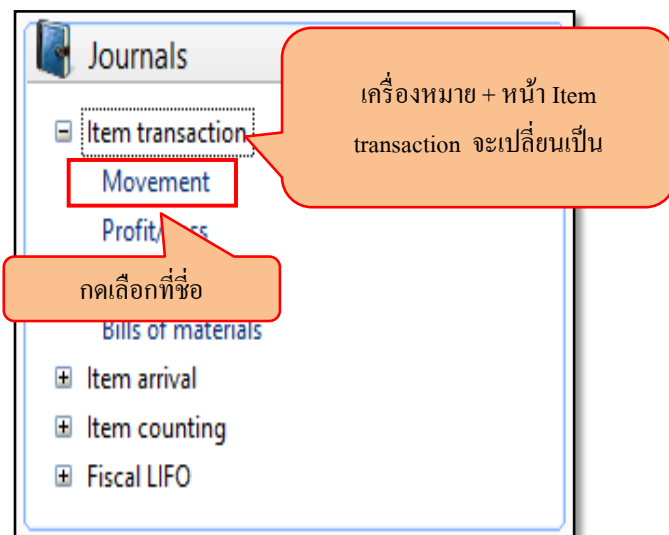
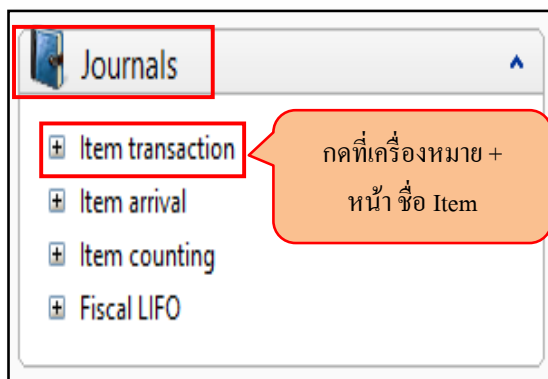
**DO NOT COPY**

(> SLN>Inventory management>Inventory management Area) ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไป

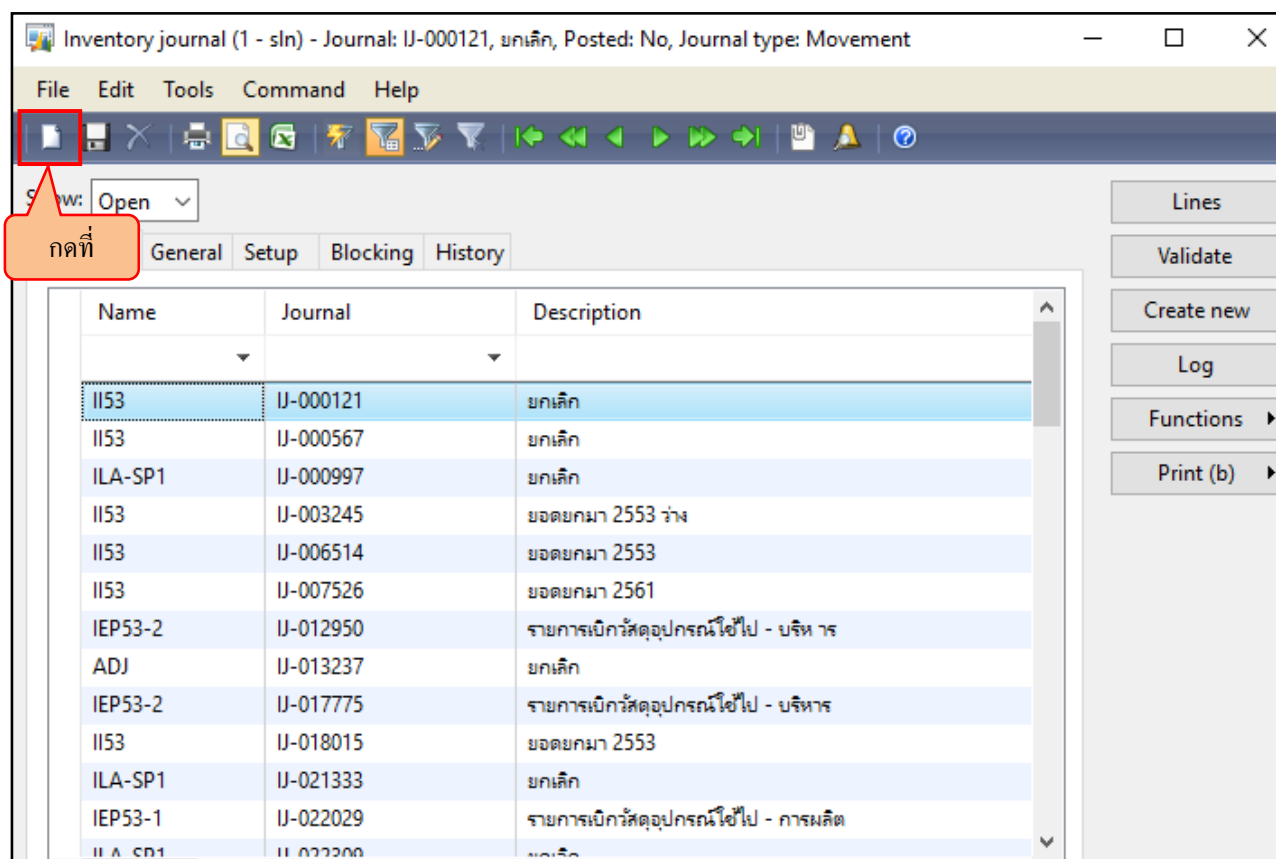
กดเลือกที่ชื่อ Movement ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Journals – Item transaction



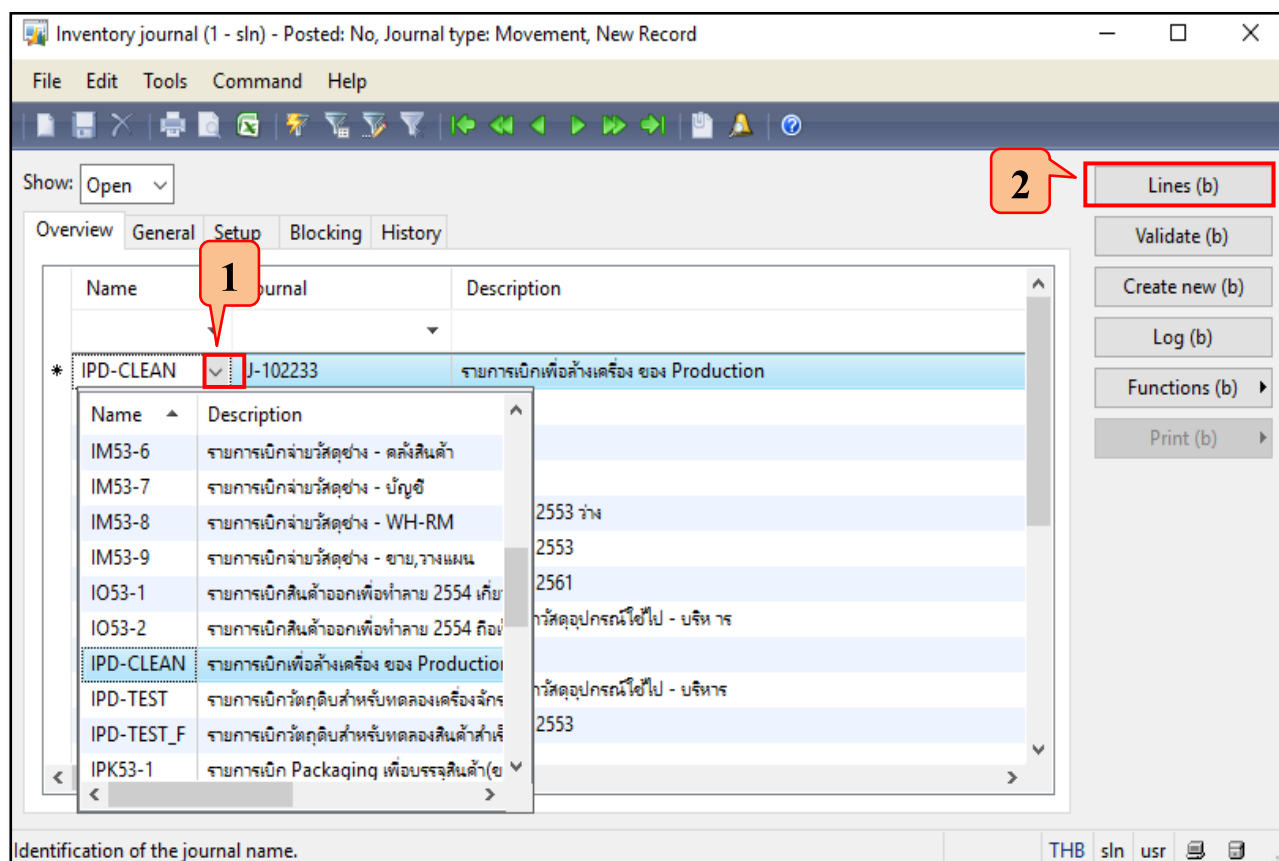
2. เปิดเข้ามาที่ Journals + Item transaction แล้วไม่เจอ ชื่อ Movement อาจเกิดจากชื่อนี้โดนซ่อนอยู่ ให้ทำการเปิดดูชื่อนี้ หรือชื่่อื่นๆ ที่ไม่เห็น โดยให้เราสังเกตดู ที่หน้าชื่อต่างๆ จะมีเครื่องหมาย + อยู่แสดงว่าด้านในจะมีชื่่อื่นๆซ่อนไว้อีกเช่นกัน แก้ไข โดยให้เลื่อนเมาส์ไปกดคลิกซ้าย ที่เครื่องหมาย + หน้าชื่อนั้นๆ หลังจากทีกดแล้ว เครื่องหมายหน้าชื่อนั้นจะเปลี่ยนจาก + เป็น - และจะปรากฏชื่อย่อยต่างๆ ขึ้น



3. หลังจากนั้นกดที่ Movement จะปรากฏตามรูปด้านล่าง ต่อไป คลิกที่ แผ่นกระดาษสีขาว หรือ New



จะได้บรรทัดขึ้นมาตามรูปด้านล่าง คลิกที่ สัญลักษณ์ตามหมายเลข 1 คลิกเลือกรายการเบิกเพื่อล้างเครื่อง ของ Production IPD-CLEAN รายการเบิกเพื่อล้างเครื่องของ Production ต่อไปกดที่ Line(b) เพื่อระบุข้อมูลต่อไปนี้ ตามหมายเลข 2



4. จะปรากฏตามรูปด้านล่าง และทำการกรอกข้อมูลที่ต้องการเบิกพลาสติกล้างเครื่อง ได้เลย เมื่อกรอกเสร็จ จะได้ตามรูป ด้านล่าง

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-102233, New Record

File Edit Tools Command Help

Overview General Dimension

Date	Item number	Batch number	Item name	Reference ...	Quantity	Cost price	Con
* 25/05/2019					0.000		

Transaction date applying to the journal line.

THB sln usr

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-102233, New Record

File Edit Tools Command Help

Overview General Dimension

Date	Item number	Batch number	Item name	Reference ...	Quantity	Cost price	Con
* 25/05/2019	RLLG20-5		LL8420A		-100.000	35.250	

Item cost price used for posting

THB sln usr

5. เมื่อกรอกข้อมูลครบแล้ว คลิกเลือก Dimension เพื่อระบุข้อมูล เมื่อลงครบแล้วให้ปิดหน้านี้ไป

Journal lines, Inventory (1 - sln) - Journal: IJ-102233, New Record

File Edit Tools Command Help

Overview General Dimension

Dimension

Inventory dimensions

Department: 1007

Cost center: C04

Purpose: 21TEK

Configuration:

Size:

Color:

Site: SLC

Warehouse: RM

Batch number:

Location:

Serial number:

Remark: 21TEK

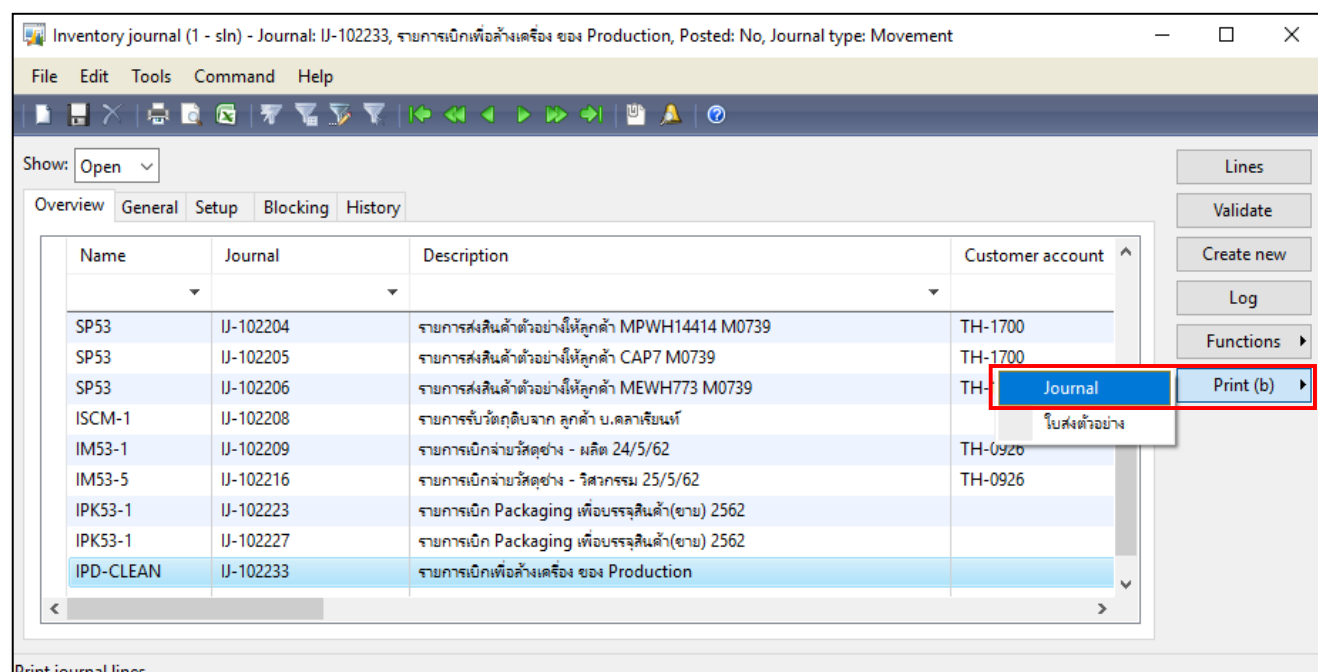
Package number:

Department that the transaction is attached to.

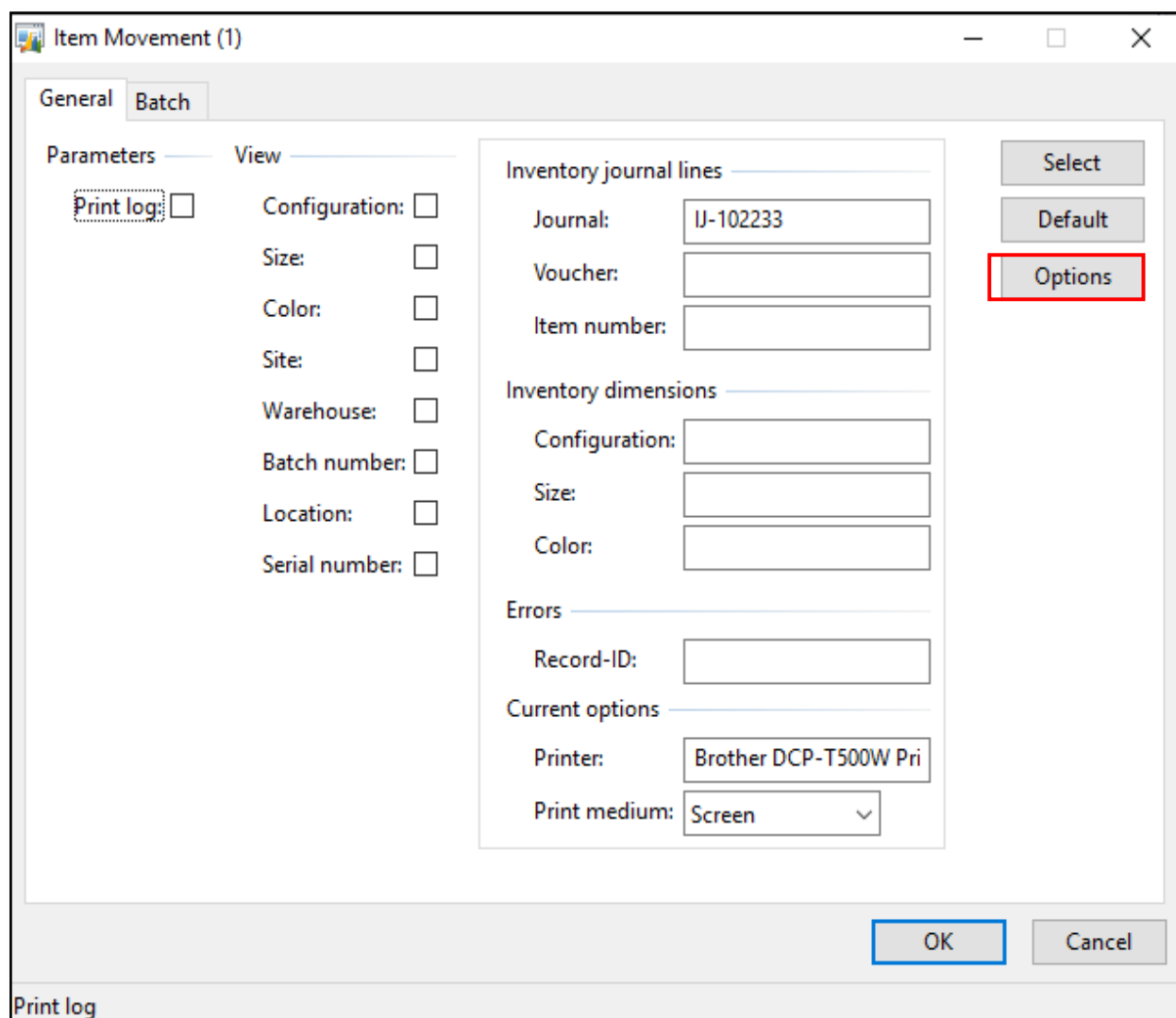
THB sln usr

ปิดตรงนี้

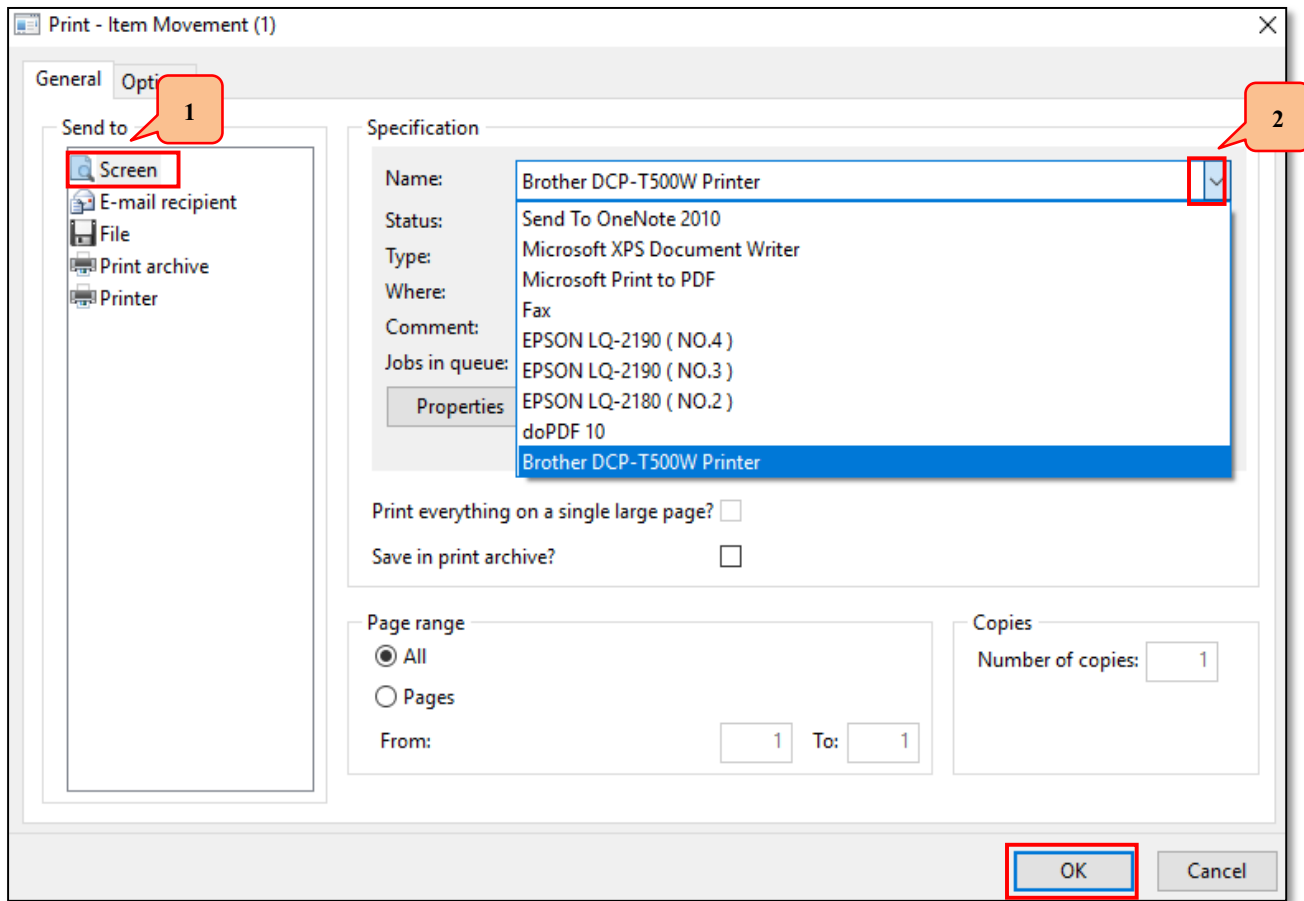
## 6. คลิกที่ปุ่ม Print เลือก Journal



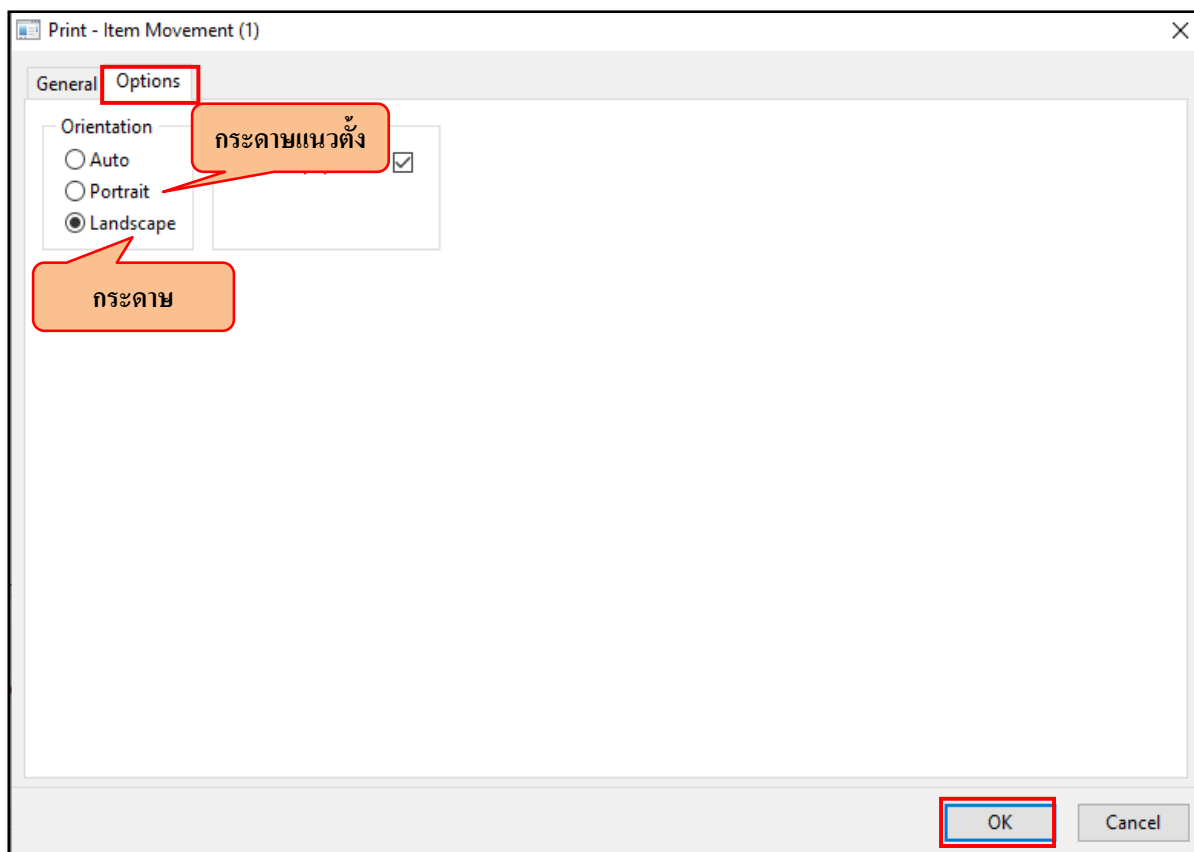
## 7. โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูปให้คลิกปุ่ม Options เพื่อตั้งค่าหน้ากระดาษก่อนปรี้น



ต่อไป เลือก Screen ตามหมายเลข 1 เพื่อโชว์ตัวอย่างก่อนปริ้น ต่อไปเลือกเครื่องปริ้น ตามหมายเลข 2 แล้วกด OK



ต่อมา กดที่ Options ตั้งค่ากระดาษ เป็นแนวตั้งหรือ แนวนอน ตามรูปด้านล่าง เสร็จแล้วกด OK



8. เมื่อกดปุ่ม Ok แล้ว โปรแกรมแสดงหน้าจอจดังรูป เมื่อตรวจสอบความถูกต้องแล้ว กดที่รูปเครื่องปริ้น

**SaleeColour**  
SALEE COLOUR PUBLIC CO.,LTD.  
858 Moo 2, Soi 1C/1 Bangpu Industrial Estate, Bangpumai, Muang Samutprakarn, Samutprakarn 10280, Thailand.  
โทรศัพท์ (66)0-2323-2601-8 โทรสาร (66)0-2323-2227-8

เลขที่ **IJ-102233** รายการเบิกเพื่อล้างเครื่อง ของ Production

สมุดรายวันสินค้า

1007 : ฝ่ายผลิต [PD-1007]

Date : 25/05/2019

ลำดับ	Voucher	วันที่	รหัสสินค้า	รายการ	จำนวน	หน่วย	Remark
1	INPC62-000	25/05/2019	RLLG20-S	LL8420A	-100.000	KG	21TEK

ผู้ขอเบิก                      ผู้อนุมัติ                      ผู้จ่าย/สไลด์                      ผู้รับสินค้า

เมื่อกดที่เครื่องปริ้นเสร็จ โปรแกรมจะแสดงหน้าจอจดังรูปให้คลิกปุ่ม Ok สั่ง Print ได้เลย

Printer setup (1)

Send to:  
☐ E-mail recipient  
☒ File  
☐ Printer

Specification

Name: Brother DCP-T500W Printer  
 Status: Ready  
 Type: Brother DCP-T500W Printer  
 Where: IP\_192.168.11.30  
 Comment: DCP-T500W LAN  
 Jobs in queue: 0  
 Properties

Print everything on a single large page? ☐

Page range  
☒ All  
☐ Pages  
 From: 1 To: 1

Copies  
 Number of copies: 1

OK Cancel