

คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการกินวัตถุดิบ)

เปิด Programs Ax ตาม Short Cut ที่ปรากฏตามรูปภาพ

DO NOT COPY

“เป็นผู้นำในการส่งเสริมสร้างสรรค์นวัตกรรมของผลิตภัณฑ์พลาสติก เพื่อมุ่งยกระดับคุณภาพชีวิตอย่างยั่งยืน”

WMS (Warehouse Management System)
คือ ระบบที่พัฒนาขึ้นมาเพื่อใช้ในการบริหารระบบคลังสินค้าทั่วไป ที่รับสินค้า เก็บสินค้า และกระจายสินค้า ประกอบด้วย ระบบงานหลัก 3 ระบบ คือ การรับสินค้า (Receiving), การจัดเก็บสินค้า (Storage), การส่งมอบสินค้า (Delivery)

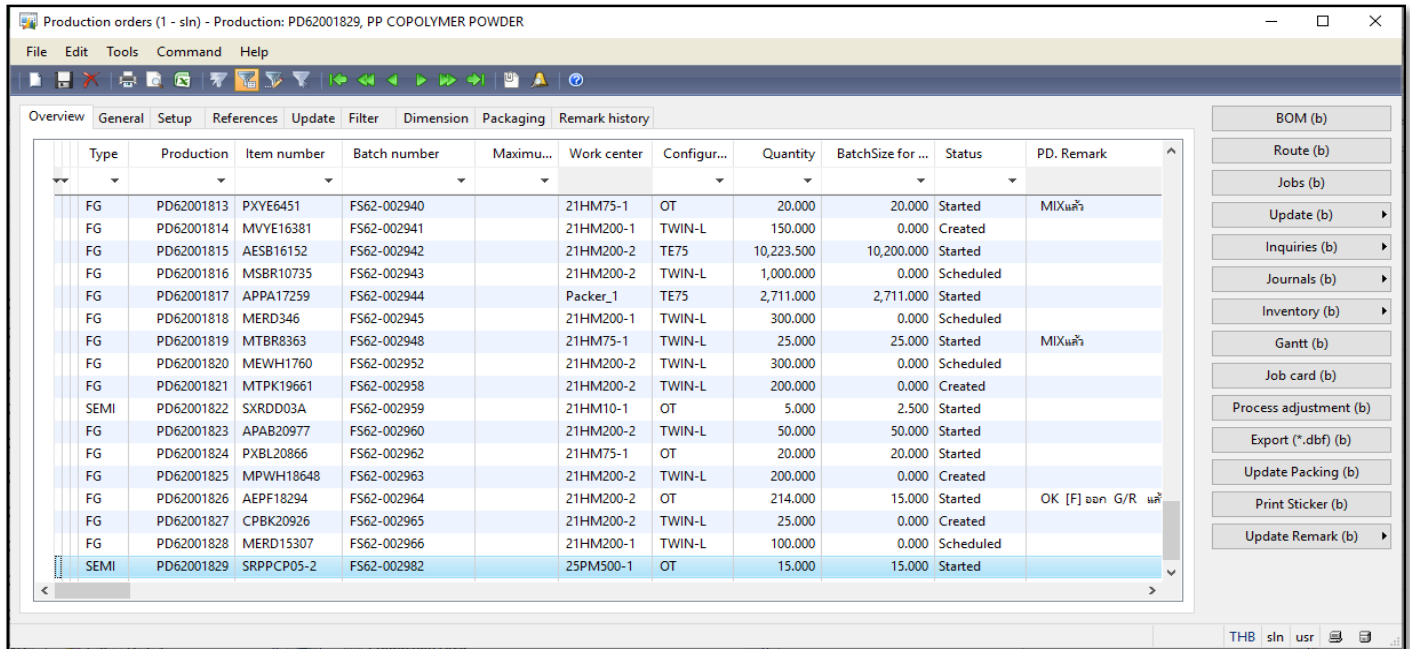
Logistics Management คือการบริหารขั้นตอนของ Logistic สามอย่างคือ
1.1 Planning
1.2 Monitoring
1.3 Controlling

2009 Inbound Logistics คือเคลื่อนย้าย จัดเก็บ รวบรวม และกระจาย สินค้าเข้าสู่คลังสินค้า
2009 Outbound logistics คือเคลื่อนย้าย จัดเก็บ รวบรวม และกระจาย สินค้าหรือบริการออกจากคลังสินค้า ไปหาลูกค้า

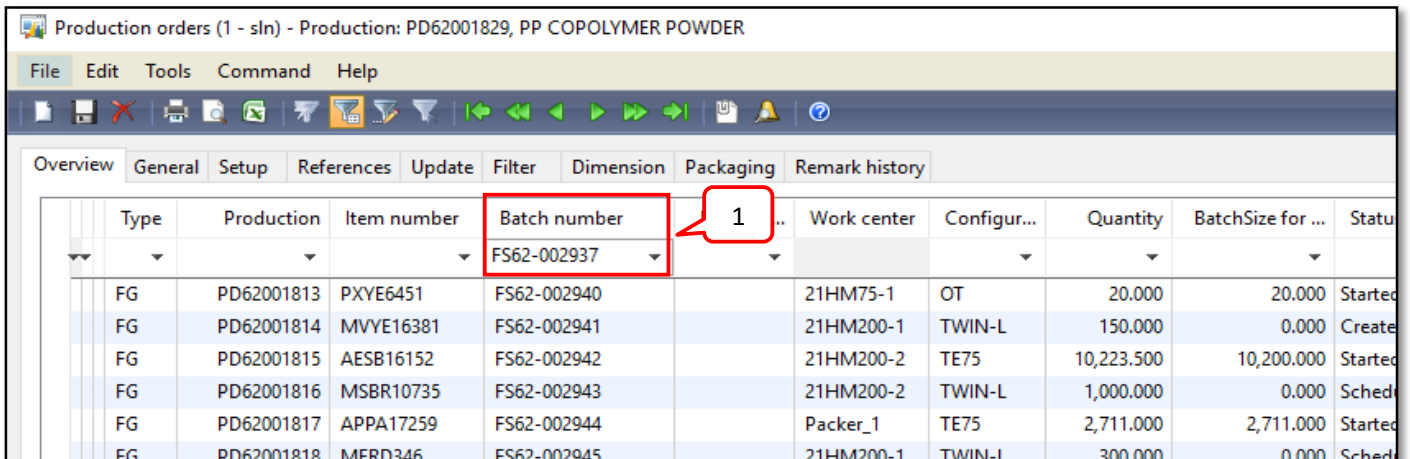
1. ให้เปิดโปรแกรม AX ขึ้นมาแล้วเปิดเข้าหน้าหลักของผลิตสถิติ (>SLC>Production>Production Area)
2. คลิกเลือกตามหมายเลข 1 จะมีรายการให้เลือกตามบริษัท ที่จะทำการกินวัตถุดิบ กด ที่ Production Order Details หมายเลข 1 ดังรูปด้านล่าง จากนั้นให้เข้าไปกดเลือกที่ชื่อ Production Order Details ซึ่งจะอยู่ในส่วนของ Common Forms

***หมายเหตุ : ควรเลือกเฉพาะหน่วยงานของตัวเองเท่านั้น

3.เมื่อคลิก Production Order Details จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง แล้วใส่ Batch Number ที่ต้องการที่จะค้นวัตถุดิบตามหมายเลข 1 ในช่อง Batch Number แล้วกด Enter ที่ คีย์บอร์ด 1 ครั้ง

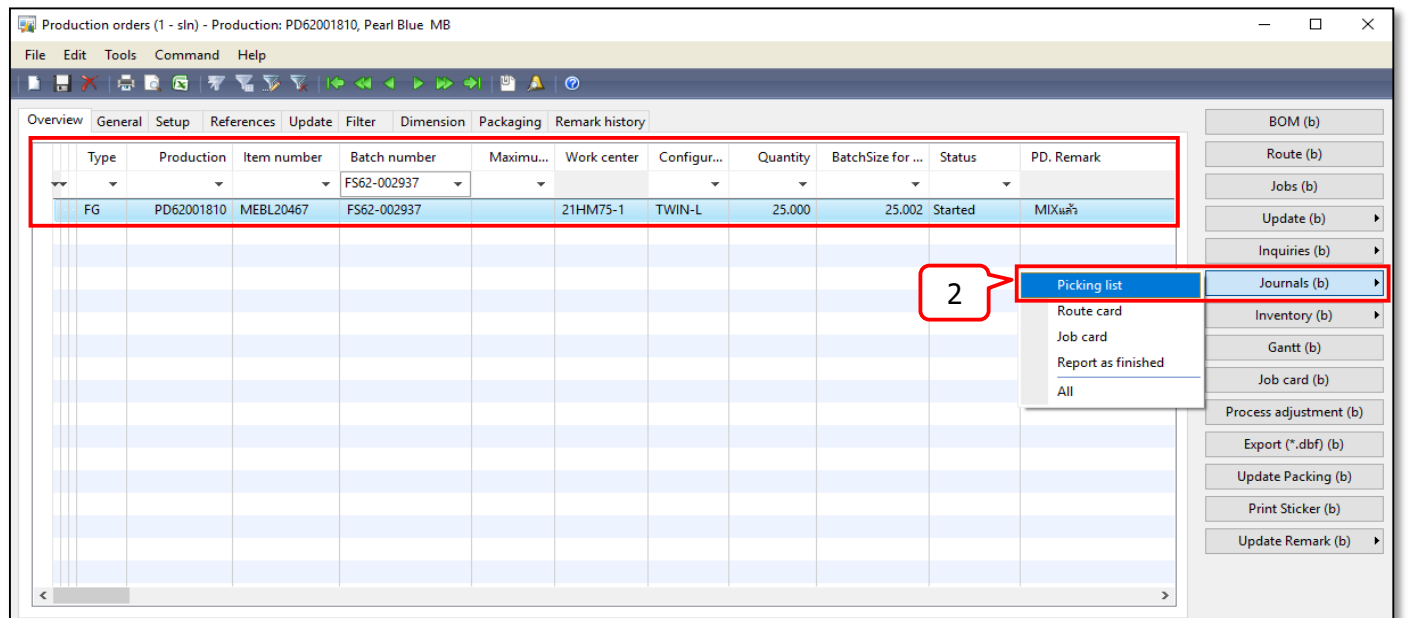


Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
FG	PD62001813	PXYE6451	FS62-002940		21HM75-1	OT	20.000	20.000	Started	MIXแล้ว
FG	PD62001814	MVYE16381	FS62-002941		21HM200-1	TWIN-L	150.000	0.000	Created	
FG	PD62001815	AESB16152	FS62-002942		21HM200-2	TE75	10,223.500	10,200.000	Started	
FG	PD62001816	MSBR10735	FS62-002943		21HM200-2	TWIN-L	1,000.000	0.000	Scheduled	
FG	PD62001817	APPA17259	FS62-002944		Packer_1	TE75	2,711.000	2,711.000	Started	
FG	PD62001818	MERD346	FS62-002945		21HM200-1	TWIN-L	300.000	0.000	Scheduled	
FG	PD62001819	MTBR8363	FS62-002948		21HM75-1	TWIN-L	25.000	25.000	Started	MIXแล้ว
FG	PD62001820	MEWH1760	FS62-002952		21HM200-2	TWIN-L	300.000	0.000	Scheduled	
FG	PD62001821	MTPK19661	FS62-002958		21HM200-2	TWIN-L	200.000	0.000	Created	
SEMI	PD62001822	SXRD03A	FS62-002959		21HM10-1	OT	5.000	2.500	Started	
FG	PD62001823	APAB20977	FS62-002960		21HM200-2	TWIN-L	50.000	50.000	Started	
FG	PD62001824	PXBL20866	FS62-002962		21HM75-1	OT	20.000	20.000	Started	
FG	PD62001825	MPWH18648	FS62-002963		21HM200-2	TWIN-L	200.000	0.000	Created	
FG	PD62001826	AEPF18294	FS62-002964		21HM200-2	OT	214.000	15.000	Started	OK [F] จน G/R แล้ว
FG	PD62001827	CPBK20926	FS62-002965		21HM200-2	TWIN-L	25.000	0.000	Created	
FG	PD62001828	MERD15307	FS62-002966		21HM200-1	TWIN-L	100.000	0.000	Scheduled	
SEMI	PD62001829	SRPPCP05-2	FS62-002982		25PM500-1	OT	15.000	15.000	Started	



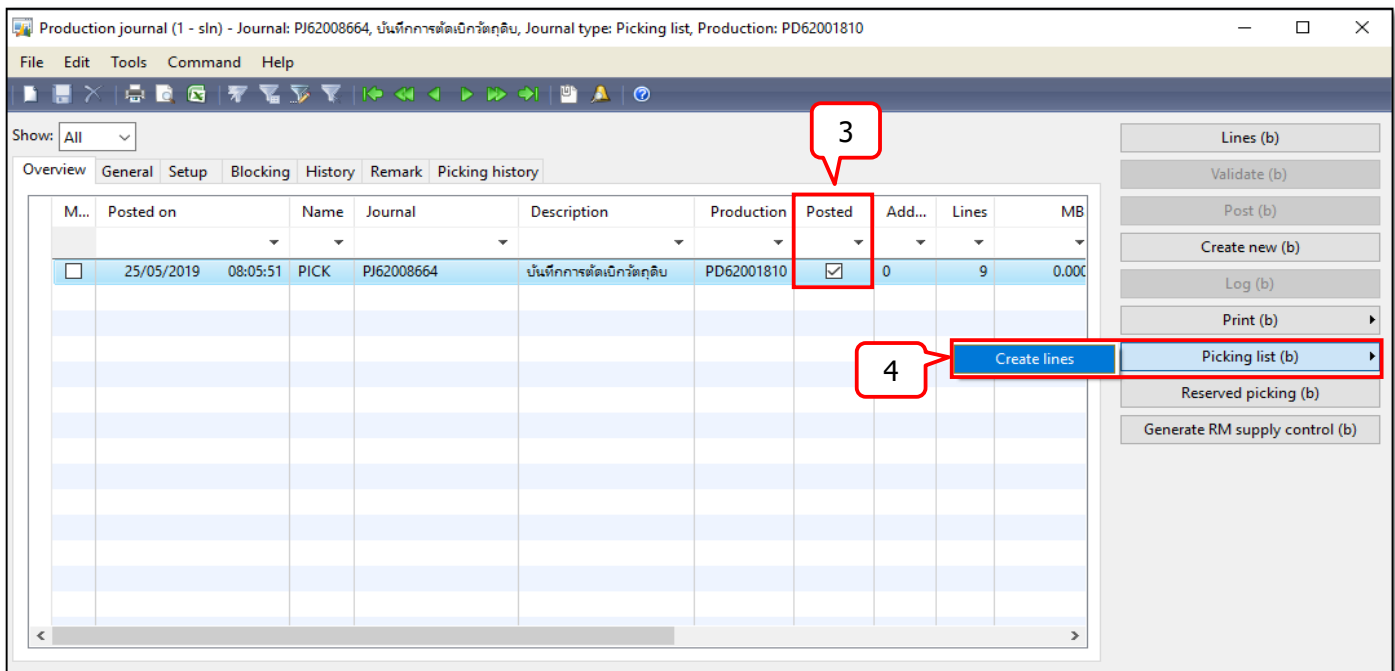
Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
FG	PD62001813	PXYE6451	FS62-002940		21HM75-1	OT	20.000	20.000	Started	
FG	PD62001814	MVYE16381	FS62-002941		21HM200-1	TWIN-L	150.000	0.000	Created	
FG	PD62001815	AESB16152	FS62-002942		21HM200-2	TE75	10,223.500	10,200.000	Started	
FG	PD62001816	MSBR10735	FS62-002943		21HM200-2	TWIN-L	1,000.000	0.000	Scheduled	
FG	PD62001817	APPA17259	FS62-002944		Packer_1	TE75	2,711.000	2,711.000	Started	
FG	PD62001818	MERD346	FS62-002945		21HM200-1	TWIN-L	300.000	0.000	Scheduled	

จะปรากฏหน้าต่าง ตามรูปด้านล่าง ไปที่เมนู Journals(b) > Picking list ตามหมายเลข 2

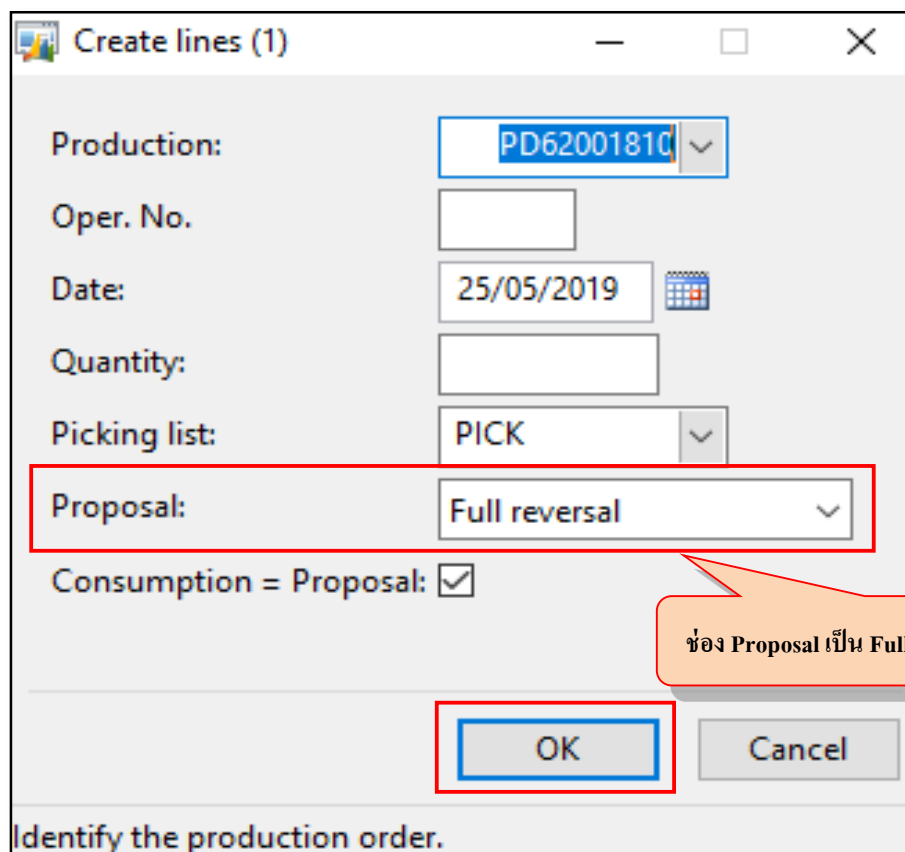


Type	Production	Item number	Batch number	Maximu...	Work center	Configur...	Quantity	BatchSize for ...	Status	PD. Remark
FG	PD62001810	MEBL20467	FS62-002937		21HM75-1	TWIN-L	25.000	25.002	Started	MIXแล้ว

4.หลังจากกด ที่ Journals(b) > Picking list เสร็จแล้วจะขึ้น หน้าต่างตามรูปด้านล่าง ให้ สังเกตที่ ช่อง Posted ต้องเป็นเครื่องหมายถูกเท่านั้น ตามหมายเลข 3 จากนั้น ไปที่เมนู Picking list(b)>Create lines ตามหมายเลข 4



จะปรากฏหน้าต่างตามรูปด้านล่าง ให้เลือก ช่อง Proposal เป็น **Full reversal** เท่านั้น เสร็จแล้วกด OK



ช่อง Proposal เป็น Full reversal เท่านั้น

5.คลิกที่ Picking list(b)>Create lines เสร็จแล้ว จะปรากฏหน้าต่างดังรูปด้านล่าง ช่อง Consumption ให้เปลี่ยนตัวเลขตามข้อควรระวังที่ต้องการคืน หลังจากใส่ข้อมูลเสร็จ ให้ปิดหน้าต่างนี้ ตามหมายเลข 5

Production journal lines, picking list (1 - sln) - Voucher: 25/05/2019, Picking list journal: PJ62008813

File Edit Tools Command Help

Production: PD6200181C Quantity: 25.000 Total BOMConsumption: -25.002

Name: Pearl Blue MB Started: 25.000

Overview General Reference Dimension

Date	Lot ID	Item number	Item name	Proposal	Consumption	Unit	End	Location
25/05/2019	INV02-62_069372	BL05A	PREMIER RS	-0.209	-0.209	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069866	OP42A	MAGNAPEARL 2000	-2.918	-2.918	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069374	SXGN09A	GREEN, SEMI PRODUCT	-0.334	-0.334	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069375	WH33A	DR-2588	-2.084	-2.084	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069376	SIBK09A	BLACK SEMI PRODUCT	-0.418	-0.418	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069377	LEW01-7	PE WAX CS-21IN	-1.750	-1.750	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069378	FCC05	OMYACARB 1T	-1.750	-1.750	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069379	SRLLP20	LLDPE POWDER	-8.039	-8.039	KG	<input type="checkbox"/>	
25/05/2019	INV02-62_069380	RLLG20-5	LL8420A	-7.500	-7.500	KG	<input type="checkbox"/>	

Item name: PREMIER RS Estimated: 0.2090 Remainder: Started: 0.209 Released quantity: 0.209

Identify the production order. THB sln usr

6.เสร็จแล้ว จะปรากฏหน้าต่างดังรูปด้านล่าง หลังจากเสร็จขั้นตอนการคืนแล้ว ให้ไปที่ เมนู Print(b)>ใบคืนสินค้า (MRT) ให้ทำการพิมพ์ใบคืนให้กับทางแผนก R/M โดยคลิกที่หมายเลข 6

Production journal (1 - sln) - Journal: PJ62008813, บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ, Posted: No, Journal type: Picking list, Production: PD62001810

File Edit Tools Command Help

Show: Open

Overview General Setup Blocking History Remark Picking history

M...	Posted on	Name	Journal	Description	Production	Posted	Add...	Lines	MB
<input type="checkbox"/>	00:00:00	PICK	PJ62008813	บันทึกการตัดเบิกวัตถุดิบ	PD62001810	<input type="checkbox"/>	0	9	0.000

ใบเบิกวัตถุดิบ (MIS) Print (b) Picking list (b) Reserved picking (b) Generate RM supply control (b)

ใบคืนสินค้า (MRT)

จะปรากฏหน้าต่างตามรูปด้านล่าง เสร็จแล้วกด OK เพื่อดูตัวอย่างก่อนทำการปรี้น

ตัวอย่าง ใบคินวัตถุดิบ (MRT)

PL-F-004-00-23/11/59

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

ใบคินวัตถุดิบ (MRT)

เลขที่: PJ62008813
วันที่: 25/05/2019
วันที่พิมพ์: 25/05/2019
เวลาที่พิมพ์: 15:42:09

ลำดับ	เลขที่การผลิต	รหัสวัตถุดิบ	เลขที่วัตถุดิบ	สต็อก	Location	จำนวน ก.ก.
1	PD62001810	BL05A		RM		-0.209
2	PD62001810	OP42A		RM		-2.918
3	PD62001810	SXGN09A		RM		-0.334
4	PD62001810	WH33A		RM		-2.084
5	PD62001810	SIBK09A		RM		-0.418
6	PD62001810	LEW01-7		RM		-1.750
7	PD62001810	FCC05		RM		-1.750
8	PD62001810	SRLLP20		RM		-8.039
9	PD62001810	RLLG20-5		RM		-7.500
ยอดรวม :						-25.002

เมื่อคลิกปุ่ม Ok แล้ว โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูป เมื่อตรวจสอบความถูกต้องแล้ว กดที่รูปเครื่องปริ้น

ใบคินสินค้า (MIR) - Report

File Edit Tools Command Help

PL-F-004-00-23/11/59

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

ใบคินวัตถุดิบ (MRT)

เลขที่: PJ62008877
วันที่: 27/05/2019
วันที่พิมพ์: 27/05/2019
เวลาที่พิมพ์: 14:32:21

ลำดับ	เลขที่การผลิต	รหัสวัตถุดิบ	เลขที่วัตถุดิบ	สต็อก	Location	จำนวน ก.ก.
1	PD62001810	BL05A		RM		-0.209
2	PD62001810	OP42A		RM		-2.918
3	PD62001810	SXGN09A		RM		-0.334

Printer setup (1)

General Options

Send to

- E-mail recipient
- File
- Printer

Specification

Name: EPSON LQ-2190 (NO.3)

Status: Ready

Type: EPSON LQ-2190 ESC/P2

Where: 192.190.10.218

Comment:

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

เมื่อกดที่เครื่องปริ้นเสร็จ โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูปให้คลิกปุ่ม Ok สั่ง Print ได้เลย