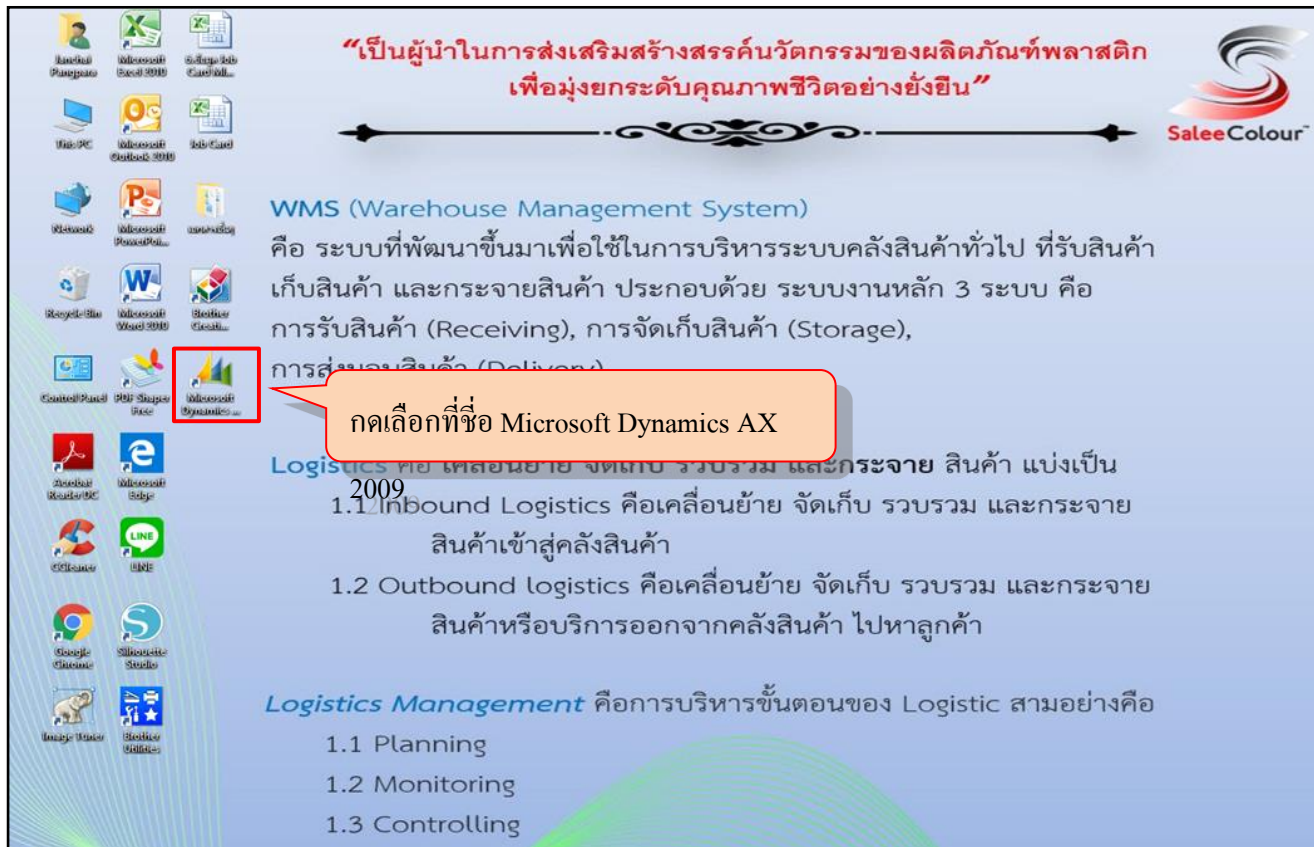


คู่มือการใช้ Programs AX (ขั้นตอนการบันทึกข้อมูล Production Data Report Extruder)

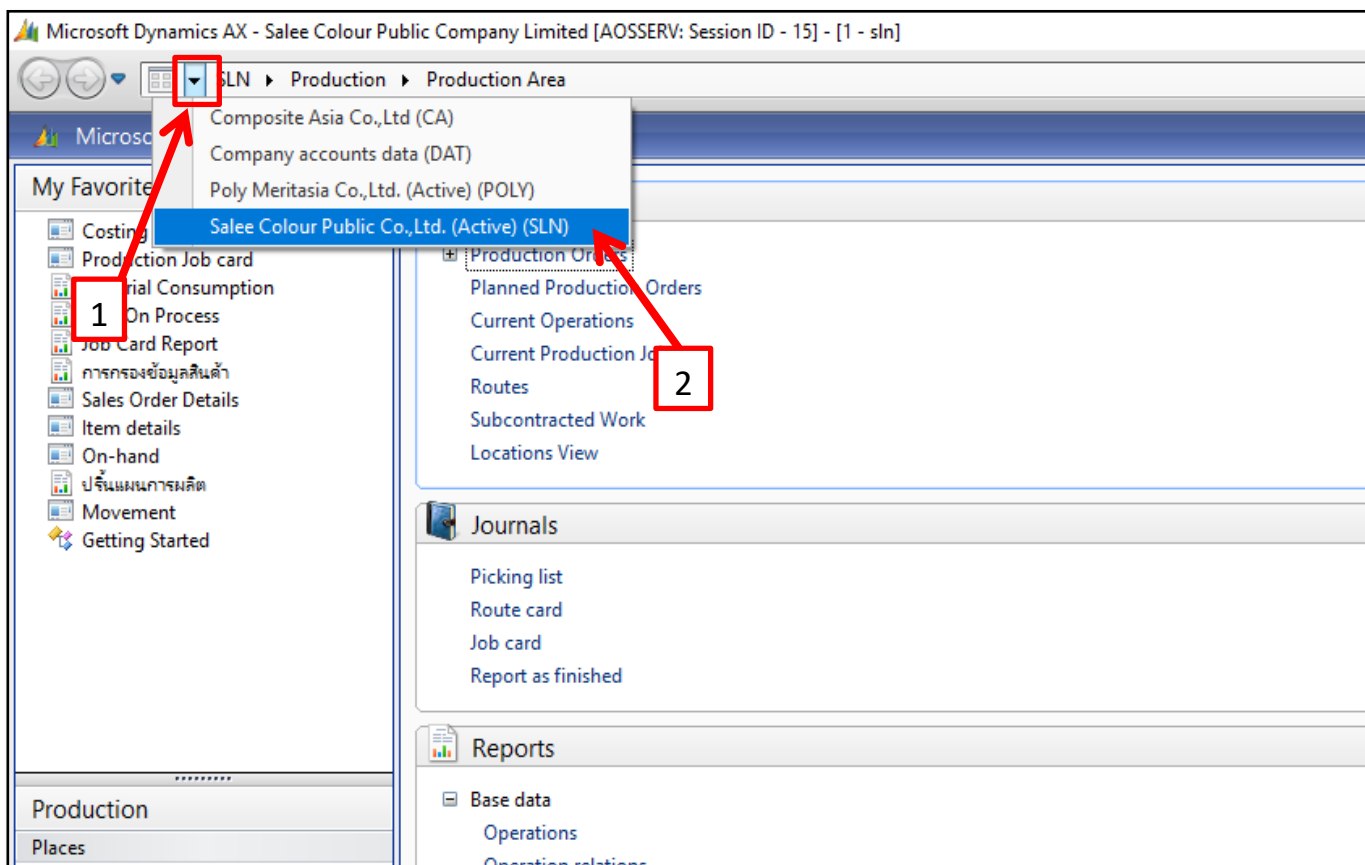
1.เปิดโปรแกรม AX ตาม Short Cut ที่ปรากฏ

DO NOT COPY

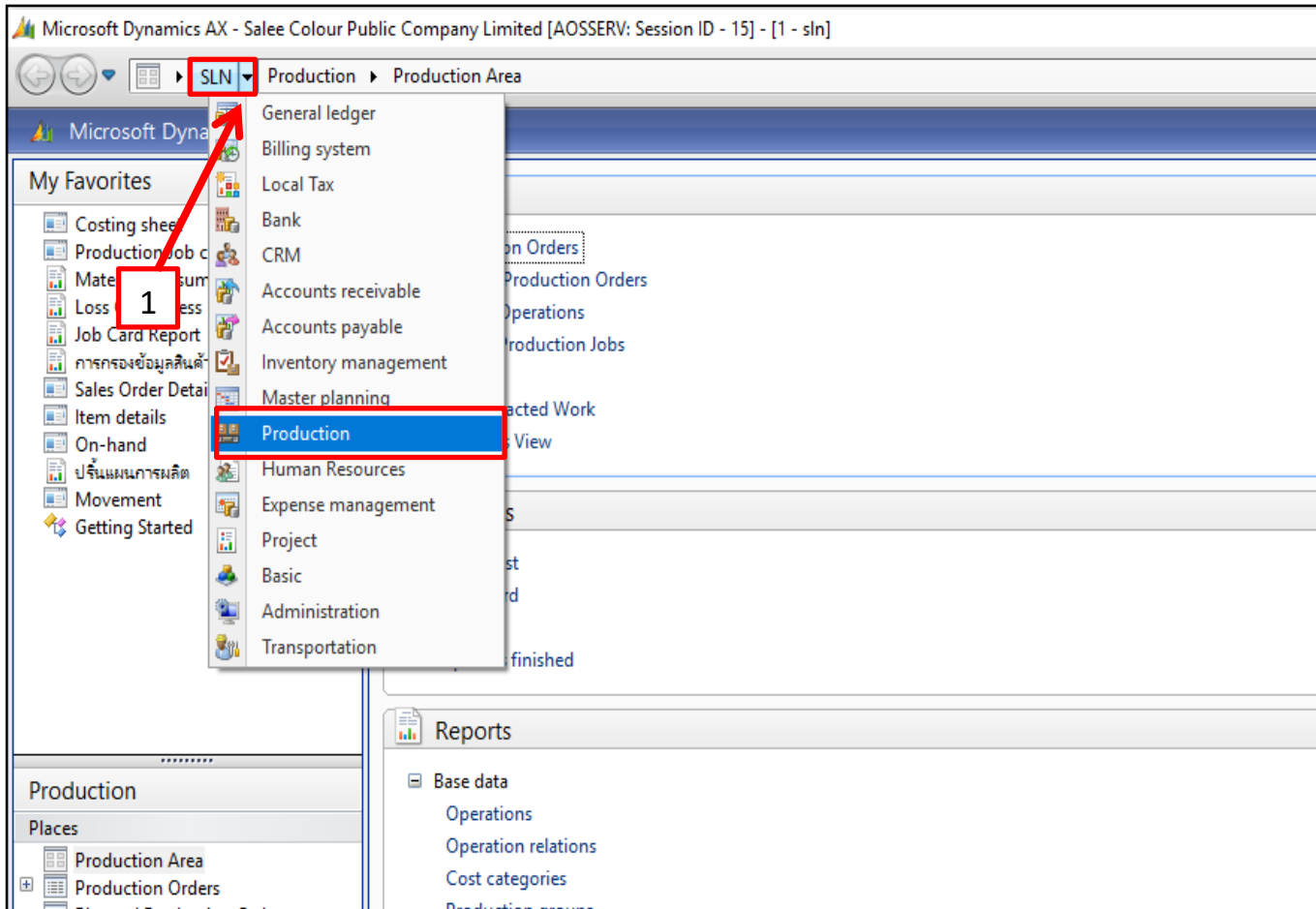
***หากไม่พบ Icon AX ให้เข้าไปดูที่ Icon AX ได้ที่ R:\1002 - เทคโนโลยีสารสนเทศ (IT)\axicon\ Microsoft Dynamics AX 2009



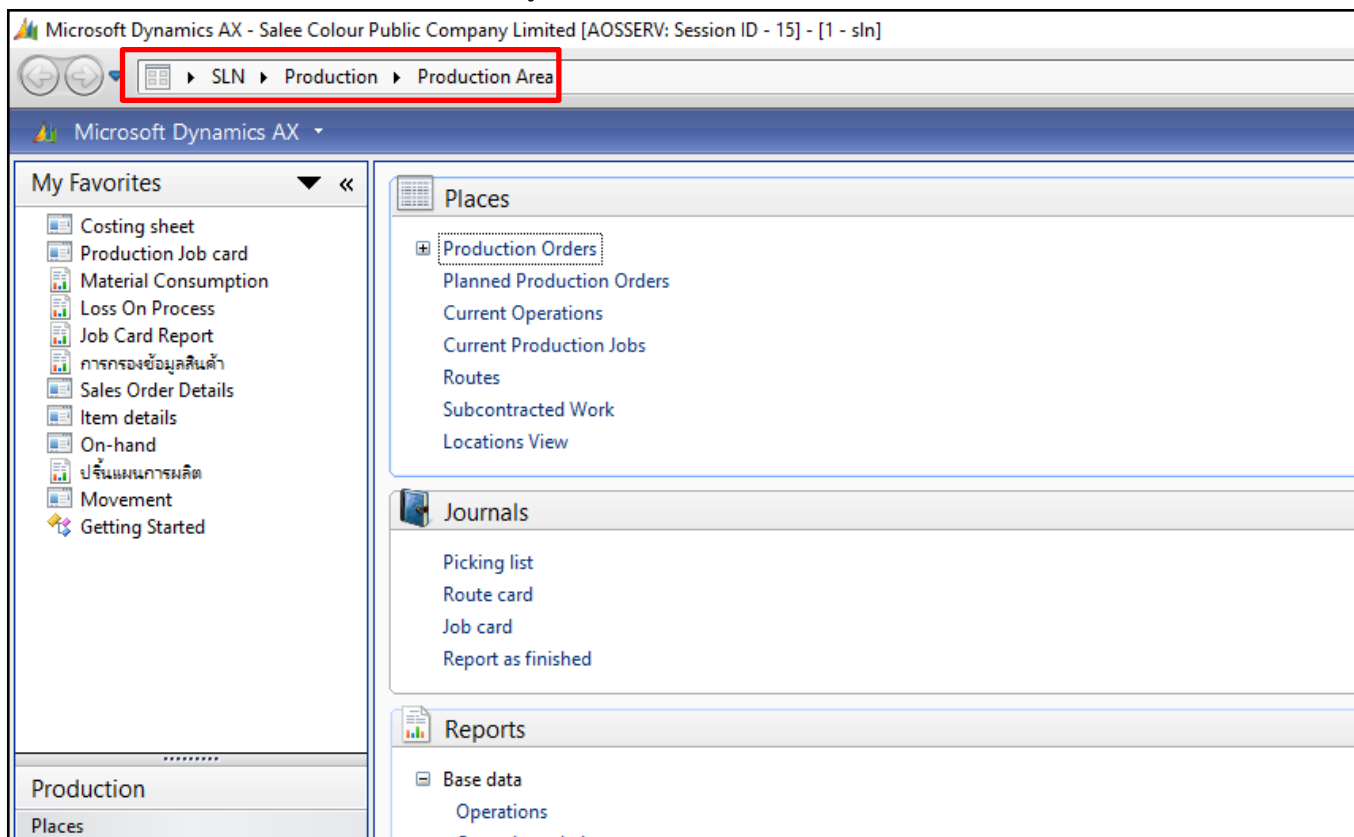
2. เลือกตามหมายเลข 1 คลิกตรงรูป ▼ จะมีรายการให้เลือกบริษัท Poly Meritasia , Salee Colour , Composite ตามหมายเลข 2



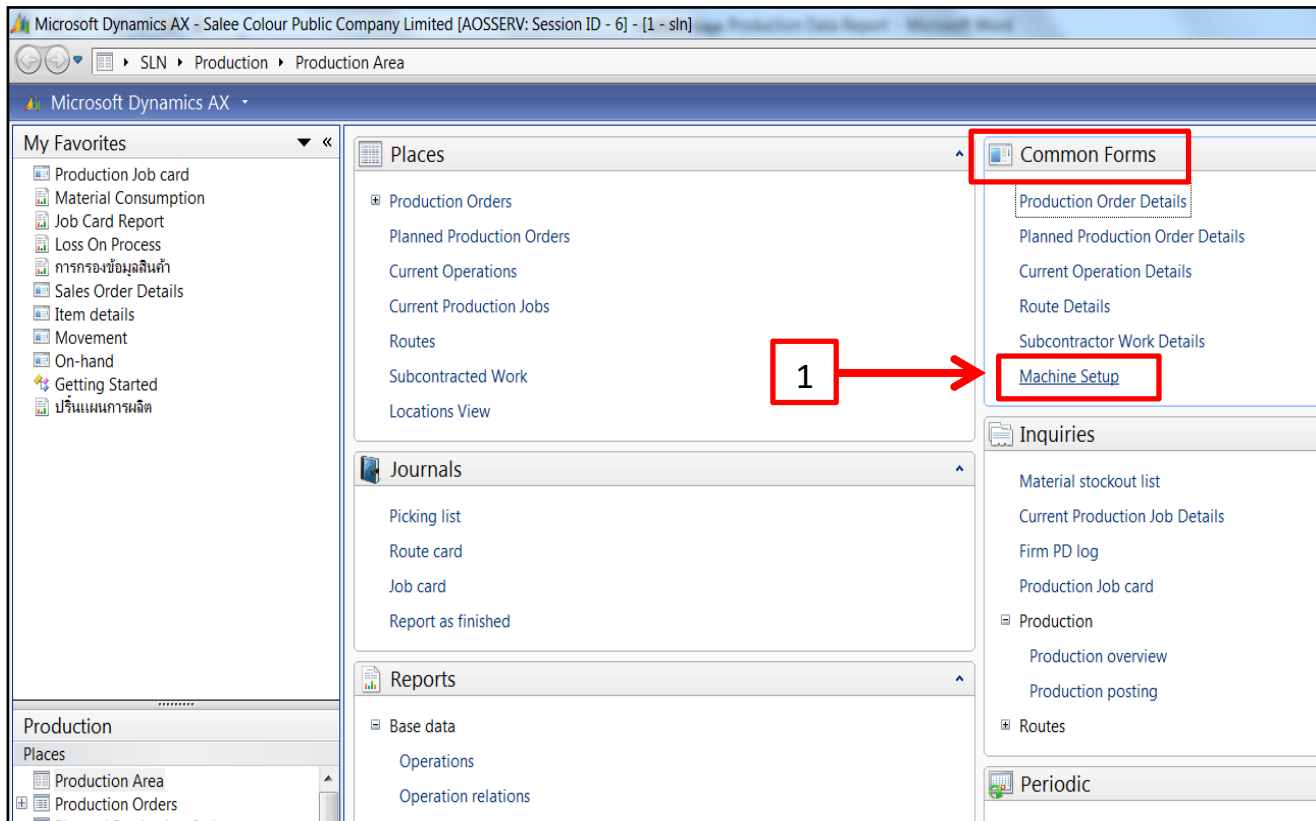
3. เลือกตามหมายเลข 1 คลิกตรงรูป ▼ เลือก Production



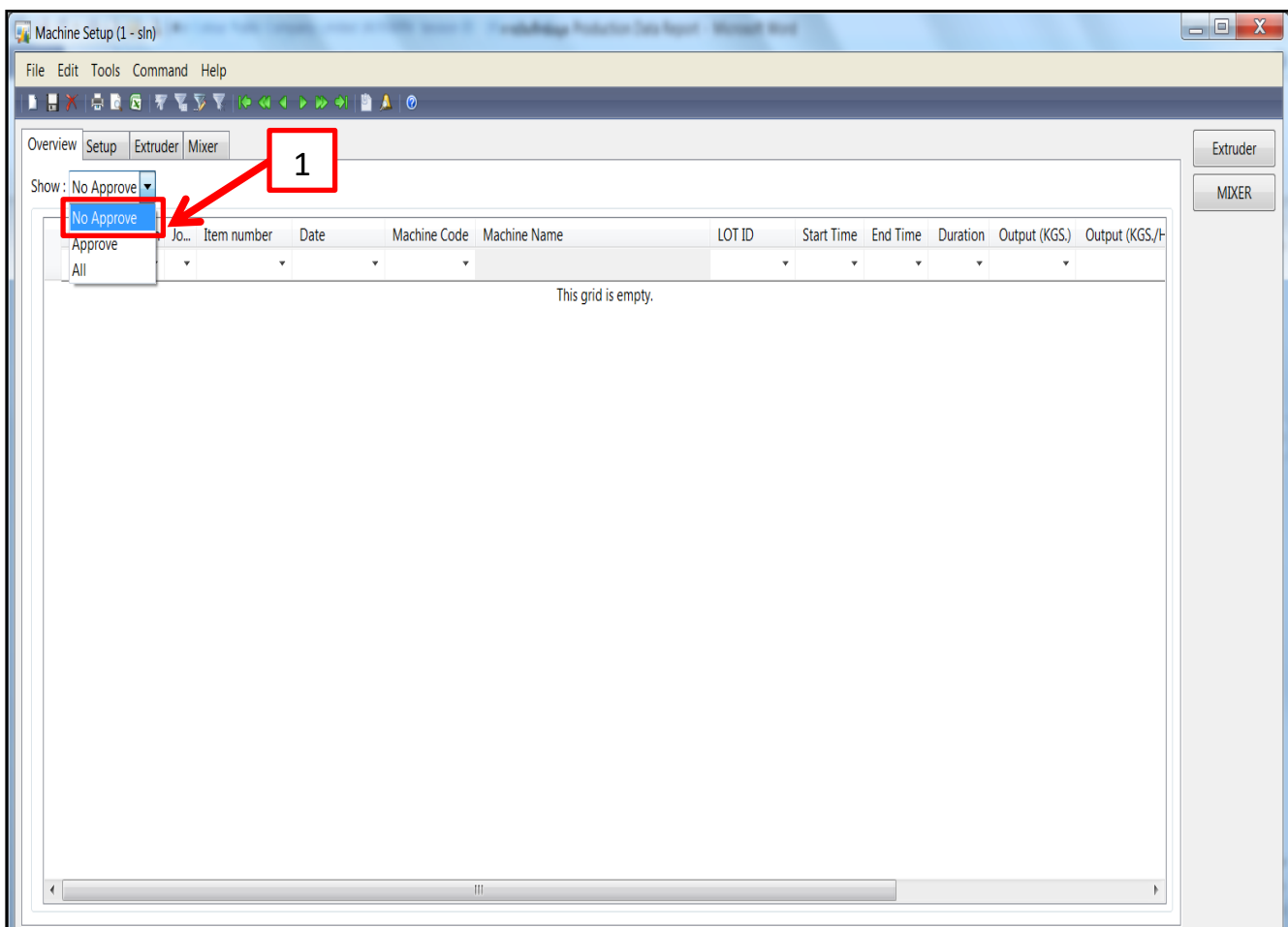
4. หน้าจอจะเปลี่ยนมาเป็น Production Area ตามรูปในกรอบสีแดง



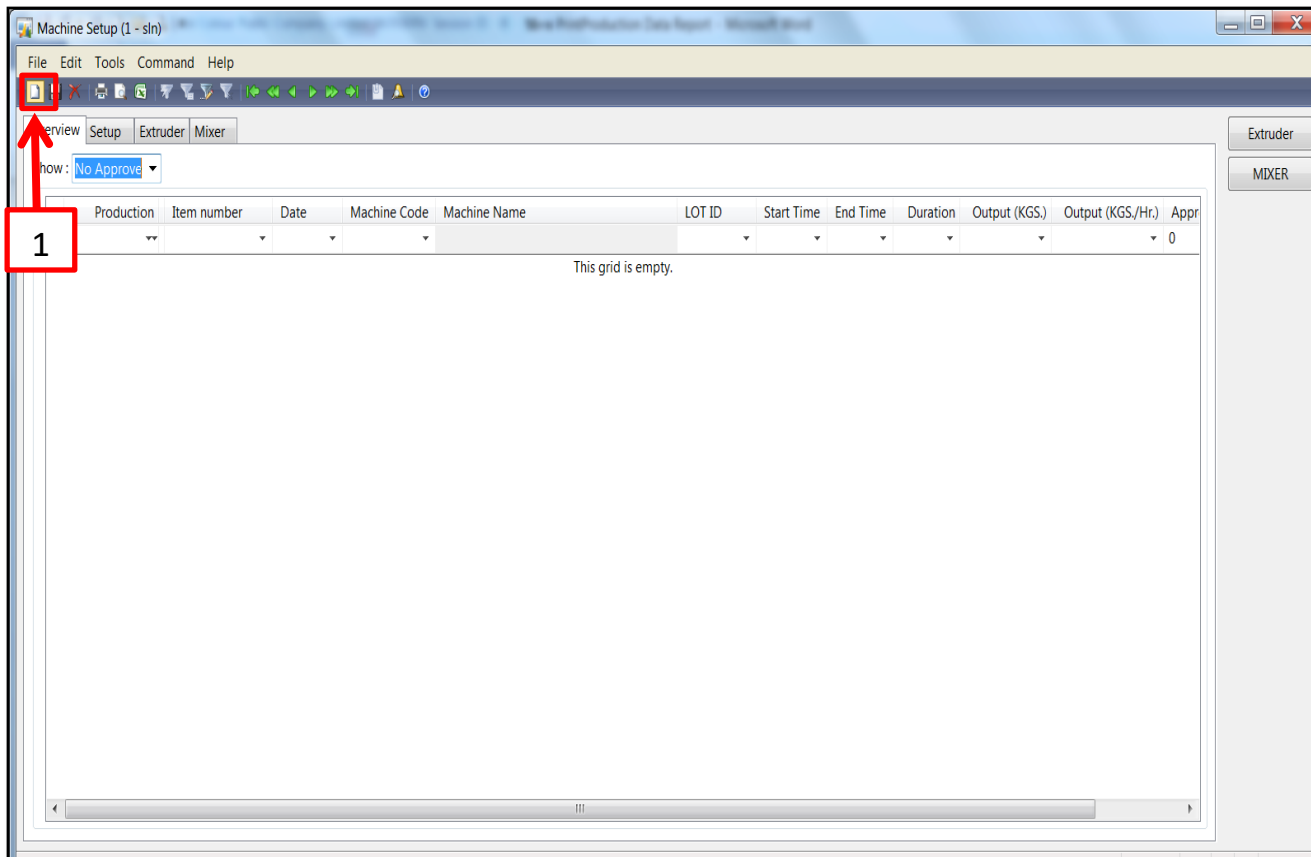
5. ด้านบนของหน้าจอให้ดูที่เมนู Common Forms คลิกเลือก Machine Setup ตามหมายเลข 1



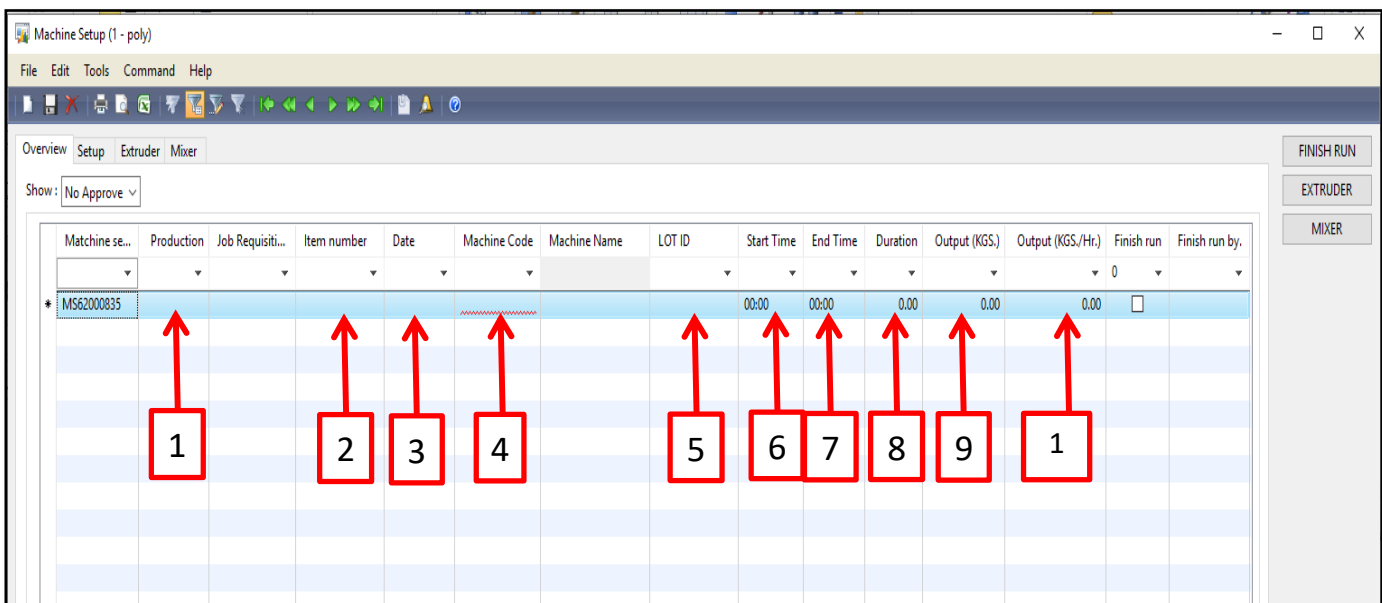
6. ช่อง Show เลือกคลิกที่ ▼ เลือกให้เป็น No Approve ตามหมายเลข 1



7. โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูปให้คลิกปุ่ม New กระดาษขึ้นมาใหม่ ตามหมายเลข 1



8. โปรแกรมจะแสดงหน้าจอดังรูป



1. Production เลือกเลขที่ใบสั่งผลิตที่ต้องการบันทึก

2. Item number แสดงรหัสสินค้าที่ผลิต

3. Date วันที่ผลิต

4. Machine Code ชื่อ เครื่องจักร ที่ผลิต(สามารถเลือกได้)

5. Lot ID เลขที่ Batch Number (สามารถเลือกได้)

6. Start Time ระบุเวลาเริ่มผลิต

7. End Time ระบุเวลาสิ้นสุดการผลิต

8. Duration โปรแกรมรวมจำนวนชั่วโมงให้

9. Output (kgs) ผลิตได้ (Kgs)

10. Output (kgs/Hr) ผลิตได้กี่กิโลต่อชั่วโมง

ตัวอย่างเช่น

Machine ...	Production	Job Requist...	Item number	Date	Machine Code	Machine Name	LOT ID	Start Time	End Time	Duration	Output (...)	Out...	Finish run	Finish run by
MS62005573	PD62001599		MPWH18126	21/05/2019			FS62-002472	00:00	00:00	0.00	0.00	0.00	<input type="checkbox"/>	
MS62005552	PD62001599		MPWH18126	21/05/2019			2-002472	03:30	12:00	5.17	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005553	PD62001599		MPWH18126	22/05/2019			2-002472	09:30	16:30	7.00	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005554	PD62001127		MEBL16575	20/05/2019			2-001851	14:20	15:40	1.33	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005555	PD62001127		MEBL16575	21/05/2019			2-001851	16:00	19:15	3.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005556	PD62001127		MEBL16575	21/05/2019			2-001851	19:15	02:00	6.75	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005557	PD62001127		MEBL16575	22/05/2019			2-001851	02:00	07:15	5.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005558	PD62001127		MEBL16575	22/05/2019			2-001851	07:15	13:00	5.75	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005559	PD62001370		MPWH19751	16/05/2019			2-002181	11:30	16:00	3.50	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005560	PD62001370		MPWH19751	21/05/2019			2-002181	21:00	07:15	9.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005561	PD62001765		MEBL12275	21/05/2019			2-002873	21:10	21:20	0.17	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005562	PD62001765		MEBL12275	22/05/2019			2-002873	06:00	07:15	1.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005563	PD62001765		MEBL12275	22/05/2019			2-002873	09:20	12:30	3.17	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005564	PD62001765		MEBL12275	22/05/2019	21TEK30-2	TWIN SCREW TEK 30 (P30) Production	FS62-002873	07:15	09:00	1.75	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s

Machine ...	Production	Job Requist...	Item number	Date	Machine Code	Machine Name	LOT ID	Start Time	End Time	Duration	Output (...)	Out...	Finish run	Finish run by
MS62005547	PD62001083		SE40BL17A	21/05/2019	21TEK51-1	TWIN SCREW TEK 51 (P50)	FS62-001736	20:30	07:15	10.08	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005548	PD62001083		SE40BL17A	22/05/2019	21TEK51-1	TWIN SCREW TEK 51 (P50)	FS62-001736	07:30	11:00	3.50	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005549	PD62001786		MVGY12974	22/05/2019	21HMG75-1	HIGH SPEED MIXER 75 (P3)	FS62-002905	01:00	02:30	1.50	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005550	PD62001778		MVGY12974	22/05/2019	21TEK30-2	TWIN SCREW TEK 30 (P30) Production	FS62-002891	14:10	14:50	0.67	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005551	PD62001778		MVGY12974	22/05/2019	21TEK30-2	TWIN SCREW TEK 30 (P30) Production	FS62-002891	15:20	16:00	0.67	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005552	PD62001599		MPWH18126	21/05/2019	21HMG200-4	HIGH SPEED MIXER 200 New	FS62-002472	03:30	12:00	5.17	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005553	PD62001599		MPWH18126	22/05/2019	21MGTS1-2	TWIN SCREW MGT 51 (P70)	FS62-002472	09:30	16:30	7.00	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005554	PD62001127		MEBL16575	20/05/2019	21TMS00-2	Tumble mixer Model:MGTB 500 L MGTB S...	FS62-001851	14:20	15:40	1.33	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005555	PD62001127		MEBL16575	21/05/2019	21SHJ50-1	Twin Screw Extruder 50 MM (สกรูที่มาจาก อ...	FS62-001851	16:00	19:15	3.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005556	PD62001127		MEBL16575	21/05/2019	21SHJ50-1	Twin Screw Extruder 50 MM (สกรูที่มาจาก อ...	FS62-001851	19:15	02:00	6.75	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005557	PD62001127		MEBL16575	22/05/2019	21SHJ50-1	Twin Screw Extruder 50 MM (สกรูที่มาจาก อ...	FS62-001851	02:00	07:15	5.25	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s
MS62005558	PD62001127		MEBL16575	22/05/2019	21SHJ50-1	Twin Screw Extruder 50 MM (สกรูที่มาจาก อ...	FS62-001851	07:15	13:00	5.75	0.00	0.00	<input checked="" type="checkbox"/>	pranom_s

9. หลังจากลงข้อมูลครบแล้ว เลือกที่ Setup ตามหมายเลข 1 เพื่อที่จะลงรายละเอียด แล้วทำการกรอกข้อมูล

Machine Setup (1 - sin)

File Edit **Tools** Command Help

Overview **Setup** Extruder Mixer

Setup

RUN GRADE: **1** None

Max. Temperature (C): 280.00

REMIN:

Reference machine setup number:

RUN: 1

SET GRADE (b)

DIE HEAD

SPECIAL:

Diameter: 3.00

Hole: 3.00

Screen: 20,60,20

STATUS:

REMARK:

Remark & Singnature

Remark: อุณหภูมิในสกรูบอก ค่า +- ไม่เกิน 10 องศาเซลเซียส
DIE ขนาดเม็ด 2.5 mm ค่า +- ไม่เกิน 0.5 mm.

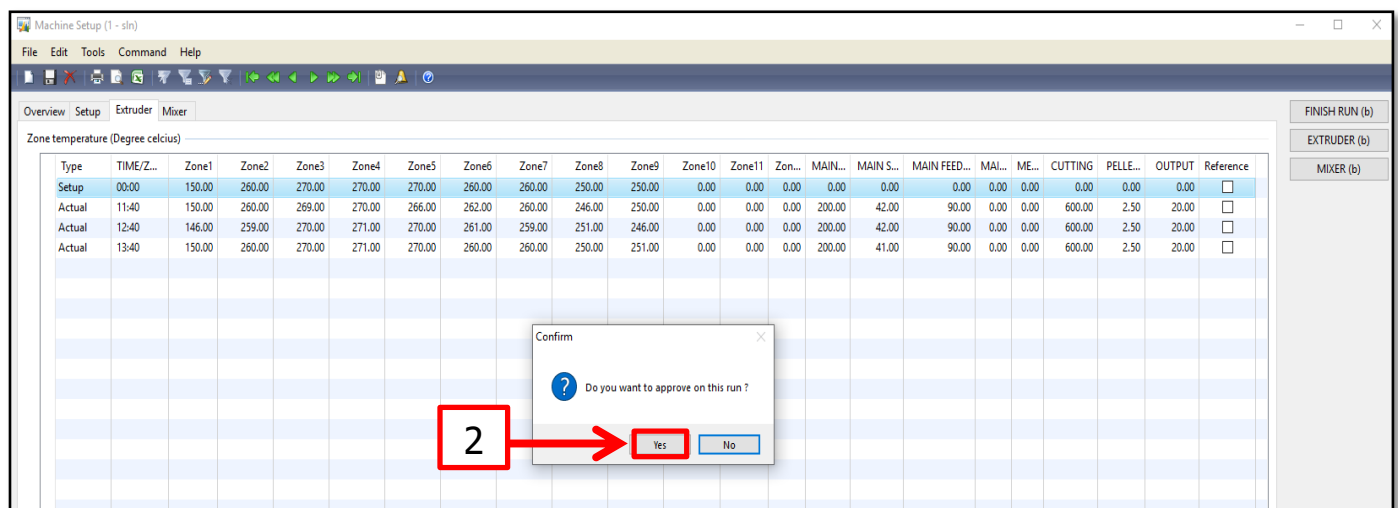
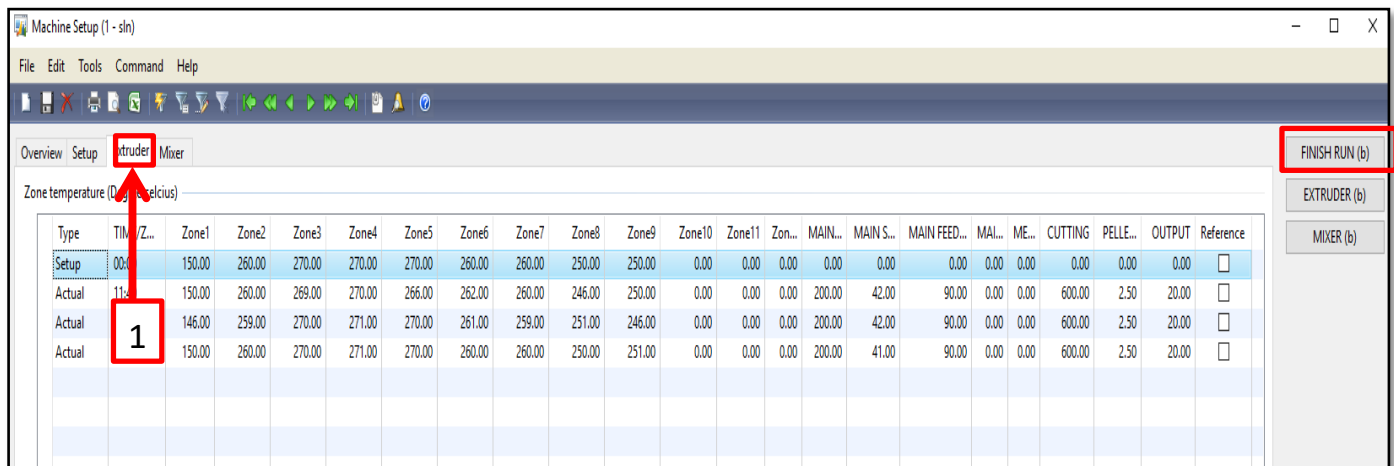
Cutter:

Vibrator:

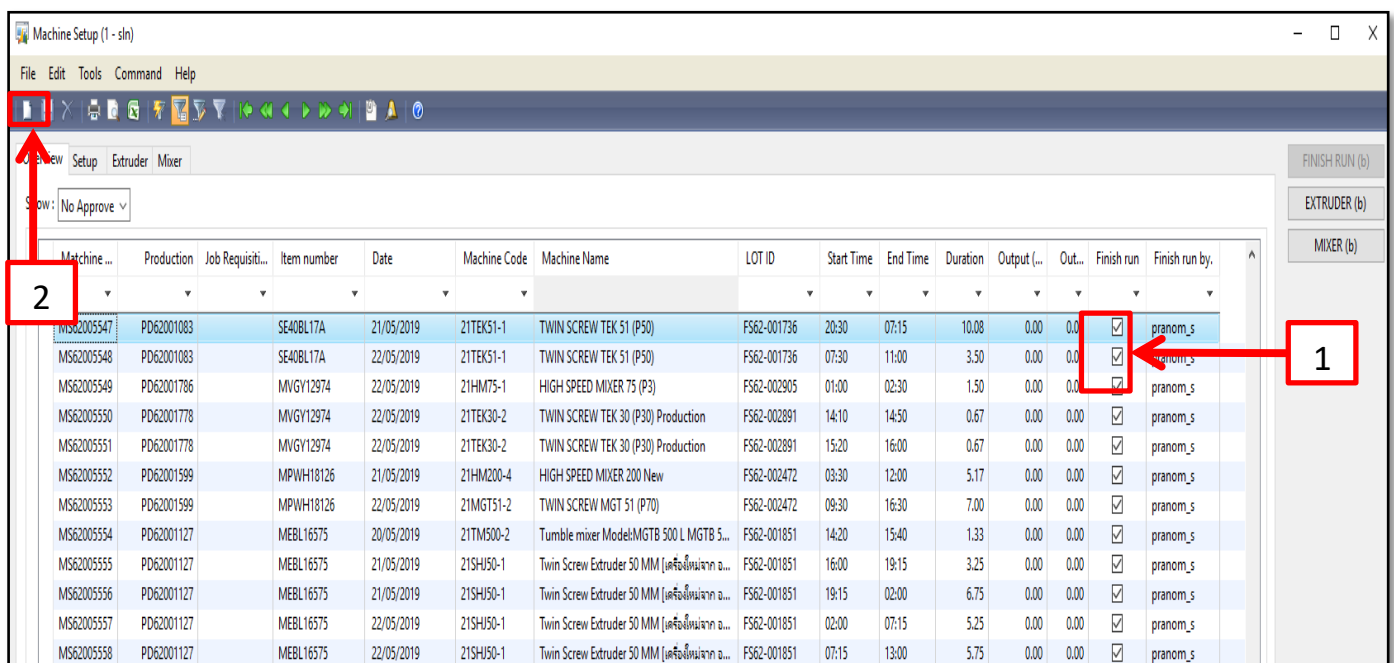
Operator: ธรรม DATE:

Approver: DATE:

10. เมื่อลงข้อมูลที่ Setup ครบแล้ว เลือกคลิกที่ปุ่ม Extruder ตามหมายเลข 1 เพื่อบันทึกข้อมูล เมื่อบันทึกเสร็จให้กดที่ FINISH RUN เสร็จแล้วจะโชว์หน้าต่างตามหมายเลข 2 ให้กด Yes. เพื่อ จบขั้นตอนการก๊อข้อมูล ให้กลับไป Overview เพื่อบันทึก PD ใหม่ต่อไป



11. เมื่อ ลงข้อมูลครบแล้วก็กลับมาหน้า Overview เพื่อทำการ Approve ตามหมายเลข 1 เมื่อ Api เสร็จ คลิก New ตามหมายเลข 2 เพื่อทำการบันทึกข้อมูลงานใหม่ต่อไป



ในกรณีที่ เป็น MIXER จะกรอกข้อมูล Setup แค่ 2 ช่อง คือ Operator / Run

Machine Setup (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview Setup Extruder Mixer

Setup

RUN GRADE: SET GRADE

Max. Temperature (C):

REMIND:

Reference machine setup number:

RUN:

DIE HEAD

SPECIAL:

Diameter:

Hole:

Screen:

STATUS:

REMARK:

Remark & Signature

Remark:

Cutter:

Vibrator:

Operator: DATE:

Approver: DATE:

FINISH RUN

EXTRUDER

MIXER

Work center or work center group to be assigned.

THB sln usr

12.เมื่อลงข้อมูลที่ Setup ครบแล้ว เลือกคลิกที่ปุ่ม Mixer ตามหมายเลข 1 เพื่อบันทึกข้อมูลการ MIX เพื่อบันทึก PD ใหม่ต่อไป เมื่อบันทึกเสร็จให้กลับไป Overview

Machine Setup (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview Setup Extruder Mixer

MIXER

Line	Setup	Actual	Remark(Setup)	Remark(Actual)
1	MIX 2 MIN 50% 750 RPM	MIX 2 MIN 50% 750 RPM	RDD01B-3, SXBK09A, GND01A, ASA05, SRPTP01	RDD01B-3, SXBK09A, GND01A, ASA05, SRPTP01
2	MIX 1 MIN 50% 750 RPM	MIX 1 MIN 50% 750 RPM	ไม่ RPTG01	ไม่ RPTG01
3				
4				

FINISH RUN

EXTRUDER

MIXER

Machine Setup (1 - sln)

File Edit Tools Command Help

Overview Setup Extruder Mixer

MIXER

Line	Setup	Actual	Remark(Setup)	Remark(Actual)
1	MIX 2 MIN 50% 750 RPM	MIX 2 MIN 50% 750 RPM	RDD01B-3, SXBK09A, GND01A, ASA05, SRPTP01	RDD01B-3, SXBK09A, GND01A, ASA05, SRPTP01
2	MIX 1 MIN 50% 750 RPM	MIX 1 MIN 50% 750 RPM	ไม่ RPTG01	ไม่ RPTG01
3				
4				

Confirm

Do you want to approve on this run ?

Yes No

FINISH RUN

EXTRUDER

MIXER

13. เมื่อลงข้อมูลครบแล้วก็กลับมาหน้า Overview เพื่อทำการ Approve ตามหมายเลข 1 เมื่อ Approve เสร็จคลิก New ตามหมายเลข 2 เพื่อทำการบันทึกข้อมูลงานใหม่ต่อไป

