

发货增加批次号录入功能

2022-02-08 11:40 - 王宁

状态:	已解决	开始日期:	2022-02-08
优先级:	普通	计划完成日期:	
指派给:		% 完成:	0%
类别:	200-PDA	预期时间:	0.00 小时
目标版本:		耗时:	0.00 小时

描述

仓库PDA手持系统 - 易通安达

位置: 主页/出库管理/待处理的发货/运单117

运单编号:

收货地点:

车牌号:

要求提货日期:

要求运输方式:

物料清单 扫描发货

物料	计划数量	实发数量	附加服务	操作
M000036-ETP100	50	50	编辑	
M000048-高利尔/9602PNKY/12...	50	50		编辑

1. 增加“操作”列: 如果物料的值满足 物料属性的批次号管理=是 且 实发数量 物料最小包装数量, 则显示编辑链接, 点击后进入批次号录入界面

仓库PDA手持系统 - 易通安达

位置: 主页/出库管理/待处理的发货/运单117/批次号录入

物料:

最小包装数量:

扫描数量:

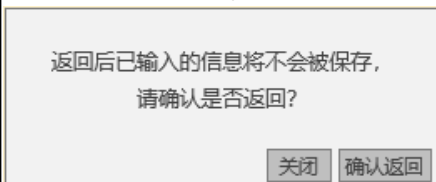
物料数量:

[点击这里查看最小包装单位标签样例](#) 手动输入

最小包装单位编号	操作
1477	删除
1478	删除

2. 物料字段自动带出
3. 最小包装数量取自该物料主数据的包装规格信息中的“最小包装数量”(值+单位)
4. 扫描数量根据下方列表中的扫描行数自动生成
5. 物料数量自动生成, 值 = 最小包装数量 × 扫描数量
6. 点击“点击这里查看最小包装单位标签样例”, 弹出图片, 值来自物料模块的“最小包装单位产品标签照片”

7. 进入该模块后自动开启激光扫描模式，按下扫描键后将扫描的条形码的值显示在下方的列表中 (后扫描的显示在上面)
8. 点击“手动输入”按钮，添加一行，可以手动输入值
9. 点击“返回”按钮，弹窗提示用户：

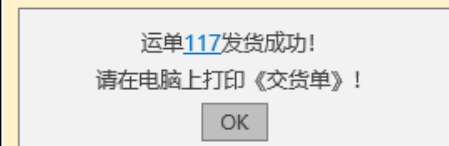


10. 点击“保存”按钮保存录入的信息，返回前一页面。
11. 点击“确认发货”后增加下面红框中的校验条件

确认发货：

- (1) 要求#1：行实发数量必须等于行计划数量，否则弹框提示错误：发货数量与计划数量不一致。
- (2) 要求#2：装车照片区域必须有值，否则弹框提示错误：必须拍照上传装车的前后左右4张照片。
- (3) 要求#3：如果存在物料满足条件 批次号管理=是 且 物料实发数量 \geq 物料最小包装数量，则需要
 - a. [实发数量-最小包装数量] = 该行的扫描数量 (否则弹框提示：请确认是否扫描了所有最小包装单位标签)，且
 - b. 所有扫描的最小包装单位编号在该仓库内 (否则弹框提示：该包装编号不在仓库内，请扫描正确的包装编号)

如上面的3个要求都符合，则提示发货成功。



历史记录

#1 - 2022-02-14 09:33 - 王宁

- 主题从【暂不修改】发货增加批次号录入功能 变更为 发货增加批次号录入功能

#2 - 2022-02-17 17:52 - 城城 常

- 状态从 新建 变更为 已解决

#3 - 2022-03-14 08:58 - 王宁

因高利尔液袋供应商提供的箱批次号无法实现定位其中每一条液袋序列号的功能
该功能暂缓

文件

PDA_发货_批次号录入1.png	24.3 KB	2022-02-08	王宁
PDA_发货_批次号录入2.png	21.7 KB	2022-02-08	王宁
PDA_退货入库_批次号录入3.png	4.49 KB	2022-02-08	王宁
PDA_发货_批次号录入3.png	32.5 KB	2022-02-08	王宁