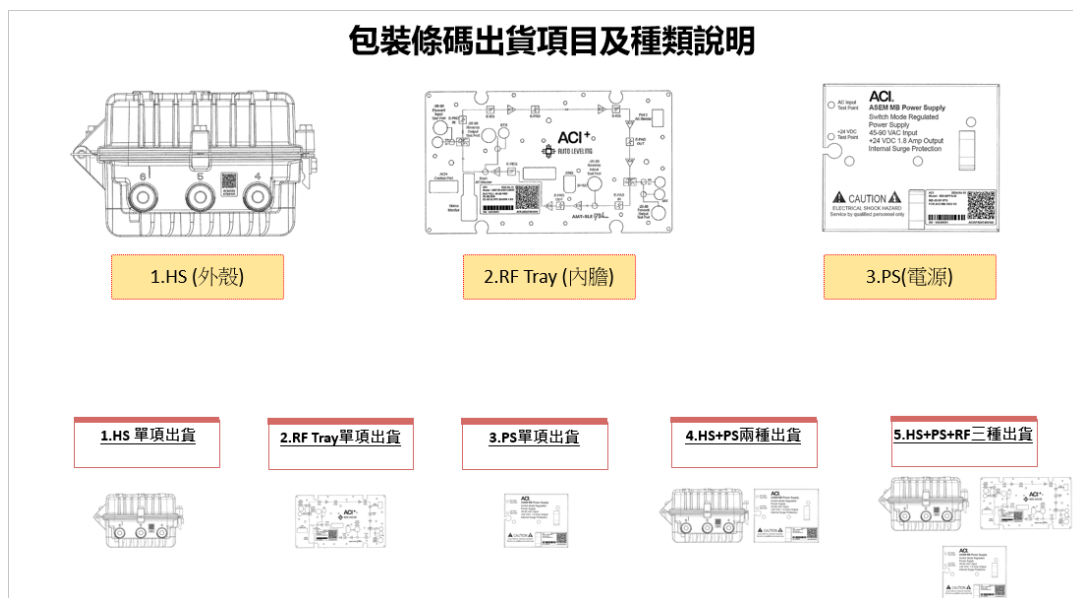


與Kevin Lin、產線洪經理討論

1. 產線目前的設備只有掃條碼功能，他們也是要換新設備了才多出掃QR code的部分，之後再協商是否能先借幾台送到新竹台南。
2. 使用方式
 - a. 新增：標的為一則出貨任務(也叫工單)，使用者點擊新增後**手動輸入**「工單號碼」、「工單數量(此任務下有幾台產品要刷入)」、「料號(產品種類)」。
 - 料號(產品種類)，目前分為五類，三種產品各算一類，另有HS+PS兩設備、HS+PS+RF三設備，二種分類。因此料號定下後，就知道每一批次要刷入的條碼、QR code總共有幾個。



- 使用者輸入完「工單號碼」、「工單數量」、「料號」後，可能點個按鍵開始進行刷QR code(好像不刷條碼)，網頁上**自動往下新增一列表格並填入刷入的資料**，表格格式可參考下圖。若料號是兩、三種產品組合型，那得把那組設備都刷完才能生成下一列，然後把碼分別填入序號QR_RFTray、序號QR_PS、序號QR_HS此三個欄位，對應三產品。

工單號碼: 1051030
工單類別: Standard
工單料號: 99-0390031-030M
工單數量: 20
換列密碼數: 3

項次	序號	序號QR_RFTay	序號QR_PS	序號QR_HS	序號備用1	序號備用2	序號備用3	序號備用4	生產日期	備註
1	A001	RF001	PS001						2024/07/04	
2	A002		PS002	HS001					2024/07/04	
3	A003	RF002		HS002					2024/07/04	

- 補充，QR code掃出的字串會很長，可以在頁面上只顯示開頭幾個字，但可能要能點開該項show出完整字串供檢查。
 - 表格中有備註這一項，似乎要讓使用者可以手動填寫這一項作說明，所以進行刷入任務時，此欄位要是可編輯狀態。
 - 一開始輸入的「工單數量」，**限定刷入的批次不超過此數，但是可以在少於此數量時先停止**。因產線不一定會一次性把這批貨都刷完，所以要能夠提前結束，儲存目前資料後下次再繼續(算編輯功能)。
- b. 編輯：已建立的出貨任務要可編輯，編輯表格資料外要可接續刷入任務，只要總條數不超過已規定的「工單數量」。
- c. 查詢：查詢作業大致如下圖，使用表格中各項欄位做查詢。同時查詢結果要可匯出為excel，因查詢功能也會給客戶使用，匯出功能會分為兩種格式，分別給我們或客戶使用。

包裝箱管理作業-Find

工單號碼

生產日期 ~

序號

序號QR_RFTray

序號QR_PS

序號QR_HS

序號備用1

序號備用2

序號備用3

序號備用4

3. 權限管理：超級管理員要能對各個帳號分配增刪查改權限，可能要有個頁面管理帳號，同時可勾選各項功能用以分配權限給此帳號。
4. 使用紀錄：功能的調用需要紀錄是誰使用的，應該是紀錄哪個帳號登入時做了哪些操作。