

12/12討論程式需求

Twoway部分

1. 產線產出每項設備的SN、QR code等info，等同目前DB的「工單明細」table，應可沿用不用改。
2. 包裝：ACI管庫存的做法是基於收到的每個棧板，記錄棧板上產品的出貨、分裝。因此須以目前料號的「棧板數量」欄位給工單明細(每項產品)劃分「所屬的棧板」。
 - a. 在「工單明細」表格加上「所屬棧板」欄位。
 - b. 以「所屬棧板」來分配，同一棧板的工單明細data生成barcode或QR code貼棧板上，for快速掃描get工單明細data(ACI員工使用)。
3. 出貨給ACI。

ACI部分

1. ACI收貨入庫的作業Aaron說程式不用做相關內容，但可斟酌是否建立庫存(棧板)相關table，與達運的工單table做區隔，專管ACI的棧板內容。
2. 庫中每個棧板上的產品，有兩種流程：
 - a. 撿貨出貨：ACI人員從各棧板上拿訂單所需設備出貨給客戶，需做一個介面記錄人員所取之物。
 - i. 從各棧板上取料時，用達運包裝時為每棧板生成的barcode或QR code，scan後快速列出該棧板上目前的工單明細(每項設備)，ACI人員勾選目標項目代表取出該設備出貨，該棧板刪除被取出的設備。
 - ii. 除取料外ACI人員也會將同類設備轉移至一棧板上，因此該棧板下的工單明細可增可減，數量不定。
 - b. 重工：ACI人員拿達運工單出的貨，建立ACI的工單，再入庫。
 - i. DB上的行為應是指提取達運建立的「工單明細」表格內容，將其中的「工單編號」欄位改成ACI建立的工單編號。
 - ii. 再入庫行為需再討論得知更多細節，目前功能上可能有放到新所屬棧板，產生新barcode貨QR code代表該棧板。
3. 出貨：客戶需要的只是隨貨附帶該批貨物的excel資料，格式比照Copy of ASN Template - Broadband Component QR Code v3_TWY.xlsx此文件。

- a. ASN Number，此欄位似乎是自動產生，還不確定格式。
- b. component QR code syntax、housing QR code syntax，兩欄位為 RF_Tray、Housing部件的QR code。
- c. cable operator known material ID，此欄位指客戶的料號，之後Aaron會提供對應表，為達運的料號跟客戶的料號做對應。
- d. manufacture batch number or identifier，此欄位Aaron說是達運可自訂的編號，可能是指工單編號。
- e. manufacture country、manufacture date，製造國家、製造日期
- f. purchase order received date、purchase order number、shipping date、shipping company / contractor、tracking number，此5欄位為訂單相關的資料，由ACI產生。