# 1.供应商打标签

1. 供应商后台打印标签单.(根据发货数量,供应商编码,零件号,订单号,标包数,发货数)(标包数和发货数的意思是不是比如标包数为5,发货数为10箱,则一个发了50个零件，标包数相当于一个单位数量)
2. 收货人员对一些货物进行标签补打

# 2.收货人员收货

1. 收货人员根据后台生成的要货令进行收货确认.(要货令是怎么来的?如果是手动生成的话这个生成时机是什么时候?是不是在供应商发货之前,工厂这边就会生成一些要货令.)
2. 没有要货令的进行手工收货即可
3. 关于收货时的暂存概念,是不是就是假如我点击了第一条要货令,这条要货令一共3个零件号,我收货2个之后突然有事离开,可以点击暂存,下次再回来点这条要货令时可以继续上次的收货。

# 3.货物入库

1. 收货完成后即是货物的入库.关于入库,工作人员扫描货物标签,系统会根据事先配置好的一些规则给出推荐的储位编码,工作人员按照这个编码的位置,去到如3号货架,2层3格放置好货物后,便可以完成入库.
2. 如果工作人员因为一些原因,不能在推荐储位中放置货物时，可以手动选择其他储位,扫描储位的二维码和货物标签也可以进行手动入库。
3. 如上可知,用户事先配置好的储位存储规则并不是强行绑定的,这个规则只是给工作人员的一个建议，实际上储位中什么东西都可以放置。因为工作人员可以手动将货物强行绑定到任何储位。

# 4.货物出库

1. 在物料出库时的原则就是先进先出,如产线那边需要10个零件A,储位中有20个，则把批次较老的10个出库给产线使用。(批次较老的就是生产日期比较靠前的)
2. 批量入库,挨个扫描要入库的所有物料,在扫描储位编码,点击入库,即可完成批量入库。所以在批量入库中没有建议储位的概念
3. 关于出库,出库时可以查询到相应日期的出库需求单，关于这个出库需求单,是不是就是产线的工作人员在后台添加,比如我今天需要10个A，20个B
4. 在相应的出库清单那儿点击出库时,系统会根据出库单中需求的每种物料按照先进先出的原则给出一个拣货清单,出库人员可以根据拣货清单中的每个储位去找到对应的物料,扫描物料标签,如果能对应上拣货清单里的,则这个物料扫描成功，如果扫描的物料没在拣货清单，系统会报错提示。扫描完所有物料后点击出库即可出库。
5. 出库时的暂存概念,和入库时相同，对于一条出库单，工作人员可以先扫描出库单中某几样物料，点击暂存，暂时离开，之后再次点击这条出库单，可以继续进行出库
6. 批量出库,根据设计图我理解是批量出库是先扫描一个储位信息,系统列出该储位中所有物料,在扫描需要出库的物料编码,点击确认后即可完成出库。

# 5.货物盘点,库存移库

15. 货物盘点,根据后台生成的盘点清单,这个清单是不是工作人员定时登录后台生成的，比如今天需要盘点某某储位的某某物料。盘点人员到达对应储位后盘点对应物料的数量,查看是否与系统中一致,重复以上步骤,完成所有物料盘点,点击确定即可完成一次盘点。

16. 库存移库,即完成一种货物规定数量从A库-B库的转移

6追溯流程

我目前自己的理解:

首先有一个产线的概念,后台也会维护.

1. 上班时,产线的班长扫描自己 产线今天生产所需的物料,填每种物料需要的数量,完成后确定,后台会生成一条清单给仓库那边，好让仓库进行备货，也就是物料出库。
2. 产线在生产完一批半成品后,需要给这批半成品生成一个标签,这个标签以后可以查出这批半成品的生产日期,原材料,产线,生产出的数量,负责班长等信息。
3. 相应的,如果生产完成的半成品继续和另外一个原材料生产出了又一批半成品，同样生成出标签。
4. 在到达成品的某个工序中会有一个成品唯一标识码生成,这个标识码刻在成品上,同时这个标识码需要产线人员记录下来,已达到最后每个成品都对应一个标识码的效果。
5. 将来如果某个成品出了问题,拿到工厂来之后,根据这个成品上的唯一标识码,可以到后台查询出这个成品的生产时间,产线,负责班长,生产完成的数量,原材料等信息。