# 功能设计方案

## 仓库管理

### 1.1略

## 部品管理

### 2.1 工艺管理

### 2.2 工序管理

### 2.3 材料管理

### 2.4 BOM结果管理

## 订单管理

### 3.1 订单维护

订单项在系统中可以出现的状态：

1. 未发货：待检查
2. 未发货：
3. 已发货：等待买家确认
4. 已发货：买家确认不合格
5. 已发货：买家确认完成
6. 已删除：d\_time is not null

#### 3.1.2 查询

#### 3.1.3 增加

#### 3.1.4 修改

#### 3.1.5 删除

### 3.2 订单导入

将从excel或xml中得到原始文件，导入到tmp\_order中，忽略任何错误或异常。

在tmp\_order中，有以下任何一种情况的订单项，定义为异常订单项:

1. 订单项的纳期小于等于当前日期
2. 订单项的数量小于等于0
3. 订单项中有其它必要信息缺失，如项目编号等
4. 订单项中要求的部品，在当前部品列表中不存在

对于异常订单，应将订单信息反馈给用户，待用户将此批次导入的订单中有异常的部分全部处理完成后，可以完成此次导入。

### 3.3 订单分析（BOM展开）

#### 3.3.1 订单分析过程

S1. 用户选择需要分析的订单（从所有状态为“未发货”的订单中选取），加入到待分析列表中（tmp\_order\_filter）。

S2.

S3. 调用分析过程，分析结果存放在tmp\_order\_analysis中。

S4.

根据订单（可以筛选得到的订单项）的需求，依据BOM结构展开子部品的需求量，记录在表中。

IDEA:

Filter中不必进行订单分组与合并，完全加入分析过程。

分析过程之后，根据订单要求生产的部品和纳期进行排序，有用户手动进行分组。

#### 3.3.1 分析结果条件显示

分析结果（分析结果记录表）的属性：略。

根据部品编号、纳期、工艺类型、所属订单。依据部品分组，显示分组中最早的纳期。

筛选得到可发货订单项。

筛选得到需要投料的订单项。

## 生产跟踪

### 4.1 投料

根据订单分析结果，可人工干预投料数量，需显示工艺。

投料某一组部品后，清空分析结果记录表，修改预期入库（future）数量，即生产数量。该部品所属的订单项状态不做改变，仍可加入分析。投料信息记入投料单记录表，并在投料单状态表中做相应的工序展开。

### 4.2 投料单状态查看

投料单状态均记录在投料单状态表中。

#### 4.2.1 投料状态分类

A. 预备状态（生产流程页面显示投料完毕）

B. 该投料单所含部品的工序状态（多个自动展开）

C. 已经入库的状态

### 4.3 投料单状态修改

投料单状态修改在投料单状态表中进行。

#### 4.3.1 投料完毕

投料完成后改编投料单状态为预备状态（4.2.1.A），从库存记录的预期入库（future）数量加上投入数量，由系统自动完成该状态。

#### 4.3.2 工艺所含工序步骤改变

由生产主管手动添加当前的工序，显示在生产流程页面。每完成一步工序，在该投料单所包含的应有工序中确认一步。

#### 4.3.3 入库

投料单的所有工序已经得到确认（完成）之后，由仓库管理员根据投料单的投入数量和实际生产数量，从库存记录的预期入库（future）数量减去投入数量，同时从库存记录的实际库存数量（actual）加上实际生产数量。