HMES Solution Design

TCODE：

MD.060–详细设计

功能名：监装检验报表

作者: HAND

建档日期: 2014-09-09

上次更新:

控制号:

版本: 1.0

审批:

|  |  |
| --- | --- |
| 立达信项目经理 |  |
| 汉得项目经理 |  |

## 文档控制

记录更改

| 日期 | 作者 | 版本 | 更改参考 |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| 2014-12-1 | 陈林 | 1.0 | 新建 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

审阅人

| 姓名 | 职位 |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

分发

| 拷贝号 | 姓名 | 职位 |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

文档目录

文档控制 ii

业务需求和功能说明 4

操作平台 4

相关文档 4

详细设计 5

## 业务需求和功能说明

用于填写监装检验报表。

--注：写明业务实际需求

### 操作平台

基于PAD

### 相关文档

无。

## 详细设计

本功能主要用于OQC出货管理中监装检验数据的录入，便于后续查询对应的监装情况，与OQC检验结果记录有所区别

--注：主要描述该功能应用场景

### 工单切换来源

#### 显示界面

注：张贴界面截图，可先用制图工具手工绘制，如有多图，标明图的内容，分别张贴，如查询需要分别张贴“查询”界面及“查询结果”界面

1.1筛选界面

按钮： 新建 查询

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 监装日期从 |  | 监装日期至 |  | 锁号 |  | 监装人员 |  | 检验批号 |  |
| 外向交货单号 |  | 客户简称 |  | 柜号 |  | 判定结果 |  | 销售订单号 |  |

新建：创建一张新的监装检验报表

查询：根据筛选字段进行查询，监装日期为必填项；

监装日期：系统下拉选择 必填项

锁号：手工输入

监装人员：手工输入，模糊搜索监装检验报表

外向交货单号：手工输入

客户简称：手工输入，模糊搜索监装检验报表中的客户简称

柜号：手工输入

判定结果：下拉选择，合格/不合格

检验批号：系统自动生成;从日期：年月日加6位流水码

1.2待检清单界面

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 状态 | 检验批号 | 监装日期 | 外向交货单号 | 销售订单号 | 客户简称 | 柜号 | 锁号 | 判定结果 | 监装人员 |
| 待检 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 归档 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

状态：待检、归档，未检验完成点击保存的部分显示为待检、提交并审核完成的则显示为归档不可在PAD上修改数据；

检验批号:系统自动生成，

监装日期：查询监装检验报表对应的日期；

锁号：监装检验报表中的锁号

监装人员:监装检验报表中对应的监装人员，后续读取LCP组织架构

外向交货单号：数据来源于监装检验报表

客户简称：通过外向交货单号找到对应的客户简称；

柜号：监装检验报表中的柜号；

判定结果：监装检验报表中的判定结果

1.3 新建界面：要有保存按钮及提交按钮

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 监装日期 |  | 外向交货单号 | 手输、扫描 | | 客户简称 | 带出 | 判定结果 | |
| 销售订单号 | 带出 |  |  | |  |  | □合格 □不合格 | |
|  |  |  | |  |  |
| 柜号 |  | 锁号 |  | | 实际出货数量 |  | 检验批号 | 系统自动生成 |
| 异常现象： |  | | | | | | | |
| 缺陷录入 | | | | 检验项目 | | | | |

后台需要增加检验类型字段

PQC=P OQC=O FQC=F 监装OQC=J IQC=I

监装日期：系统下拉选择 必填项

外向交货单：允许手输和扫描

客户简称：由外向交货单带出

销售订单号：由外向交货单带出

柜号：手工输入

锁号：手工输入

实际出货数量：手工输入

检验批号：年月日+6六流水码

异常现象：手工输入，不限字数

1.4 检验结果记录界面：（可以设置为答题模式，但是抬头部分需要修改）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检验项目 | 检验结果 | 判定 | 信息描述 |
| 1 | 出货产品是否经过OQC检验合格、客人是否验货合格 | 出货产品 | □ OK □ NG |  |
| 2 | 栈板打包方式的核对确认：依出货明细对应的销售订单号，对出货产品进行100%栈板包装方式确认 | 栈板、打包方式 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 3 | 实际出货品包装栈板边上是否有按要求加上护脚 | 护角 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 4 | 是否有按规定要求使用栈板 | 栈板 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 5 | 缠绕膜/打包带的紧固程度，不干胶贴付正确性,不干胶标签上的产品代码,外箱唛头上的产品规格型号 | 缠绕膜/打包带/外箱标签 /不干胶 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 6 | 是否有称重要求 | 外箱重量 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 7 | 是否有指定的装柜顺序 | 装柜要求 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 8 | 是否对状态标示上的数量与实际叠放的数量进行一一核对 | 标识卡 实际数量 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 9 | 客户是否还有其他特殊要求 | 客户特殊要求 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 10 | 确认出货明细上的提单号与司机所提供的资料上显示提单号是否一致 | 提单号 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 11 | 备柜区是否存在不属于待出货的产品； 待出货物是否均已拉至备柜区域 ；备柜区的货物是否完成点收 | 备柜区域 出货产品 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 12 | 空柜检查 | 漏光、脏污、 异味、潮湿等 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 13 | 对空柜进行拍照 | 整体照片、柜里偏上拍照、透光与否拍照、柜里偏下拍照 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 14 | 货物装完一半 | 半柜照片 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 15 | 装柜完成后,对备柜区域进行确认并拍照 | 备柜区域所有货物 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 16 | 货物装完后与仓库人员进行确认情况 | 实际与计划装货数量是否一致 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 17 | 满柜后 | 柜子整体进行拍照、关半边门、封签拍照、锁柜后柜子整体进行拍照 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 18 | 图片是否有上传 | 监装照片 | □ OK □ NG □ NA |  |
| 19 | 客人有特殊要求的监装报告格式的，是否有按客户要求做好报告 | 监装报告 | □ OK □ NG □ NA |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  | 监装人员： |  |  |  |  |  |  | 审核: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 表单编号:ZQT-057D |

缺陷录入界面

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 外观检验 | | | | | | |
| 1.1 Critical | AQL= | n= | Re= |  | | |
| 不良代码 | 不良项目 | 缺陷等级 | 不良数 |  | | |
|  |  |  |  |  | | |
|  |  |  |  |  | | |
| 不良数汇总 |  |  |  | 判定 | OK□ NG□ | （系统默认OK） |
| 1.2 Major A | AQL= | n= | Re= |  | | |
| 不良代码 | 不良项目 | 缺陷登记 | 不良数 |  |  |  |
| 预留六行 |  |  |  |  |  |  |
| 不良数汇总 |  |  |  | 判定 | OK□ NG□ | （系统默认OK） |
| 1.3 Major B | AQL= | n= | Re= |  |  |  |
| 不良代码 | 不良项目 | 缺陷登记 | 不良数 |  |  |  |
| 预留15行 |  |  |  |  |  |  |
| 不良数汇总 |  |  |  | 判定 | OK□ NG□ | （系统默认OK） |
| 1.4 Minor | AQL= | n= | Re= |  |  |  |
| 不良代码 | 不良项目 | 缺陷登记 | 不良数 |  |  |  |
| 预留12行 |  |  |  |  |  |  |
| 不良数汇总 |  |  |  | 判定 | OK□ NG□ | （系统默认OK） |
|  |  |  |  |  |  |  |

2.1 监装检验一览表---筛选字段

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 客户简称 |  | 监装日期从 |  | 监装日期至 |  | | | | |
| 外向交货单号 |  | 销售订单号 |  | 监装人员 |  | | 检验批号 |  | |
| 柜号 |  | 锁号 |  | 状态 |  | 判定结果 | | |  |

客户简称：手工输入，模糊搜索监装检验报表；

监装日期：下拉选择

外向交货单号：手工输入

销售订单号：手工输入

监装人员：手工输入，模糊搜索监装检验报表

柜号：手工输入

锁号：手工输入

状态：下拉选择，待检/归档

判定结果：下拉选择，合格/不合格

2、2监装检验一览表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 状态 | 检验批号 | 监装日期 | 外向交货单号 | 客户简称 | 销售订单号 | 实际出货数 | 柜号 | 锁号 | 判定结果 | 异常现象 | 监装人员 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

以上数值取值监装检验报表。

#### 基础说明

--注：描述一些基础说明，如品质单据几个类型，各类型区别；

用于创建监装检验报表，用于OQC监装检验数据的录入数据的展示。

#### 涉及对象：

--注：当进行操作时会影响到其它哪些位置，如保存时更新的“工单记录表”名称

监装检验报表

#### 字段说明

--注：详细描述各字段含意，特殊属性（值列表，模糊查询，不可重复等）

新建界面：

1．1

监装日期：下拉选择，手工选择日期和时间点； 必填

外向交货单号：手工输入或者用条码扫描；必填

客户代码：通过外向交货单号找到对应的客户简称；

销售订单号：手工输入；

柜号：手工输入；

锁号：手工输入；

实际出货数量：手工输入；

判定结果：合格/不合格 点选项，必填；

监装人员：目前先手工填写，当做到用户登录功能后要求直接带出用户对应的名字。

审核：目前先手工填写，要求有审核功能，由LCP中组织架构中监装人员的直属上级批示。

2.1

要求有拍照功能，且拍照的照片以附件的形式挂在监装检验报表上。

#### 操作说明（）

--注：写明各种操作会产生的效果

打印功能 及报表直观展示界面

#### 按钮说明

--注：描述界面中各按钮的功用

；

#### 总体逻辑

--注：写明取值来源、逻辑

无数据源，只要是手工新建。

#### 校验逻辑

--注：写明校验逻辑，如未上线工单，不可进行数据录入

#### 数据逻辑

--注：写明发生一件事情后，数据流向，如写“工单记录表”中记录完工数据；