

- [企迅通扫码终端使用文档](#)
- [1. 准备工作](#)
 - [1.1 认识扫码键](#)
 - [1.2 PDA扫码配置](#)
 - [1.3 软件下载及安装](#)
 - [1.3.1 本地安装](#)
 - [1.3.2 在线安装](#)
- [2. 使用说明](#)
 - [2.0 功能简介](#)
 - [2.1 启动软件](#)
 - [2.2 物料入库](#)
 - [2.3 领料](#)
 - [2.4 产品入库](#)
 - [2.5 产品出库](#)
 - [2.6 退料](#)
 - [2.7 移库](#)
 - [2.7.1 创建移库单](#)
 - [2.7.2 移库](#)
 - [2.8 快速入库](#)
 - [2.9 快速移库](#)
 - [2.10 条码关联](#)
 - [2.11 条码追溯](#)
 - [2.11.1 库位码追溯](#)
 - [2.11.2 产品码追溯](#)
 - [2.11.2.1 修改装箱数](#)
 - [2.11.2.2 质检员签字](#)
 - [2.11.3 物料码追溯](#)

企迅通扫码终端使用文档

1. 准备工作

1.1 认识扫码键

iData95型号PDA具有3个黄色的物理扫码键，分别位于PDA屏幕下方和左右两侧，用户按任一扫码键启动扫码功能，如图1所示。



1.2 PDA扫码配置

在首次使用企迅通扫码终端软件之前，需要修改PDA的扫码输出方式(默认为：扫描结果输出到焦点编辑框)为：扫描结果将以广播形式广播，否则，软件不能接收到扫码结果。

配置方法：下拉PDA顶部的状态栏，打开iScan工具设置，向下滑动选中“高级设置”选项，查找到“输出模式”配置项，进行勾选即可。



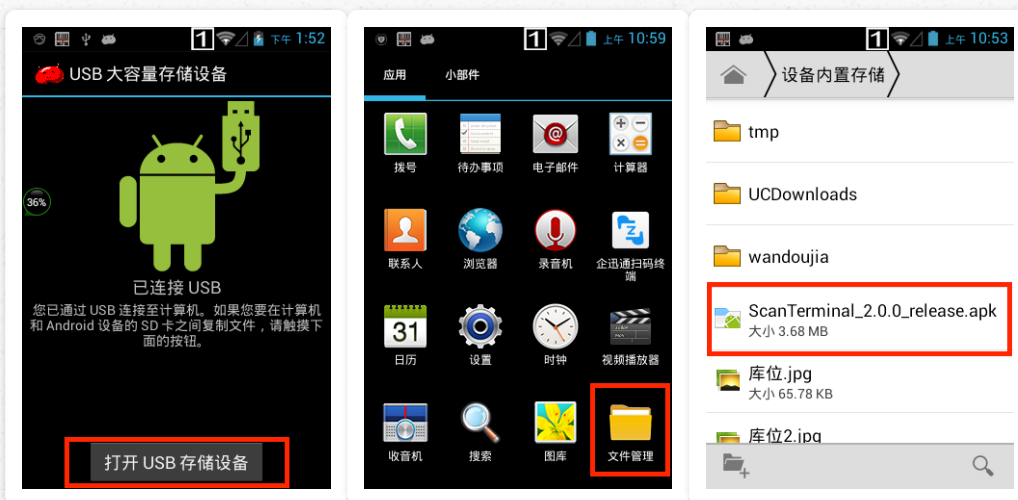
1.3 软件下载及安装

1.3.1 本地安装

获取安装包途径：向本公司客服或者销售人员索取软件安装包。

安装步骤：

1. 使用数据线将电脑与PDA进行USB连接，并设置为可进行数据传送模式
2. 将安装包拷贝到PDA中，拷贝路径可以自行选择，建议放置在根目录或者自己创建的文件夹下
3. 进入PDA的应用列表，单击“文件管理”图标，打开文件存储
4. 在“设备内置存储”中，查找导入的安装包（安装包后缀为*.apk）
5. 单击安装包，根据提示安装软件
6. 安装完成后，单击“完成”按钮，退出安装界面，在应用列表中可以看到新安装的软件图标；单击“打开”按钮，启动软件。





1.3.2 在线安装


可以在第三方的应用商店(例如，360和应用宝)，进行下载和安装，这里不详细说明。

2. 使用说明

2.0 功能简介

企迅通扫码终端2.0版对1.0版本进行了功能的细分和操作流程的优化。主要包括物料入库、领料、产品入库、产品出库、退料、移库、条码关联、快速入库(有码)、快速移库(有码)和条码追溯，10个功能块。下面各节将对每个功能点进行详细的描述。

2.1 启动软件

在PDA应用列表中，单击“企迅通扫码终端”图标，填写正确的用户名和密码，单击“登陆”按钮，进入扫码终端软件首页，如下所示。



2.2 物料入库

物料入库功能主要针对购买的原料，加工半成品进行入库操作时使用。物料主要分为有码物料和无码物料，根据有码和无码在入库时进行不同的操作，下面讲详细说明。

1. 在首页单击“物料入库”按钮，进入物料入库单列表界面。在此界面可查看物料入库单的基本信息，包括入库单号，入库的物料(多个物料时，已分号分隔)，单据创建时间，单据最近一次的操作时间和操作人。
2. 单击入库单项，进入物料入库单详细界面。在此界面可查看入库物料的入库详情，包括物料名称，物料编号，物料批次，入库完成量和需求量(若需求量为0，则表示不控制入库量，单据由Web端手动关闭)
3. 单击物料项，进入物料入库操作界面
4. 对于无码物料，需扫描“库位码”，在入库量输入对话框中填写入库量，单击“确定”按钮，返回入库操作界面，刷新入库量
5. 对于有码物料，需先扫描“库位码”，再扫描对应批次的“物料码”，入库量会根据物料的实际装箱数进行自动累加，并在界面上方显示条码和装箱数
6. 单击入库操作界面的“完成”按钮，返回物料入库单详细界面，此时刷新详情界面中的入库完成量
7. 若入库完成量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交物料入库单
8. 若物料入库单提交成功，则直接返回物料入库单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的物料入库信息。

备注：有码物料入库时，需要对入库的物料条码进行一一的扫描，用于确定物料正确入库，并刷新入库完成量。单击物料入库操作界面的右上角的触笔按钮，可以查看每个库位的条码入库信息，并可以删除操作错误的条码。

物料入库

创建时间 降序

物料单号

WLRK20170425103225005

入库物料

PP聚丙烯改性塑料,黑色色母

创建时间

2017-04-25 10:33:24

操作时间

2017-04-25 10:33:24 管理员

物料单号

WLRK20170419092101039

入库物料

wewr

创建时间

2017-04-19 09:21:37

操作时间

2017-04-19 09:21:37 管理员

物料单号

WLRK20170418183548007

入库物料

4/18-W,4/18-W1

创建时间

2017-04-18 18:36:41

操作时间

2017-04-18 18:36:41 管理员

物料入库-选择物料

物料单号

WLRK20170425103225005

物料名称

PP聚丙烯改性塑料无码

物料编号

DJ-01A

物料批次

201704251032

入库量

0.0 / 8000.0

物料名称

黑色色母无码

物料编号

DJ-01B

物料批次

201704251033

入库量

0.0 / 8000.0

完成

物料入库

物料单号

WLRK20170425103225005

物料名称

PP聚丙烯改性塑料

物料编号

DJ-01A

物料批次

201704251032

入库量

0.0 / 8000.0

请使用PDA上的扫码键，扫描库位码！

库位

入库量

完成

物料入库

物料单号

WLRK20170425103225005

物料名称

PP聚丙烯改性塑料

物料编号

DJ-01A

物料批次

201704251032

入库量

0.0 / 8000.0

库位 B

8000.0

取消

确定

完成

物料入库-选择物料

物料单号

WLRK20170425103225005

物料名称

PP聚丙烯改性塑料

物料编号

DJ-01A

物料批次

201704251032

入库量

8000.0 / 8000.0

请使用PDA上的扫码键，扫描库位码！

库位

入库量

B

8000.0

完成

物料入库-选择物料

物料单号

WLRK20170425103225005

物料名称

PP聚丙烯改性塑料无码

物料编号

DJ-01A

物料批次

201704251032

入库量

8000.0 / 8000.0

物料名称

黑色色母无码

物料编号

DJ-01B

物料批次

201704251033

入库量

8000.0 / 8000.0

完成

物料入库记录

创建时间 降序

物料单号

WLRK20170425103225005

入库物料

PP聚丙烯改性塑料,黑色色母

创建时间

2017-04-25 10:33:24

操作时间

2017-04-25 11:19:39 管理员

物料单号

WLRK20170420192131019

入库物料

2017/4/20-W1

创建时间

2017-04-20 19:22:05

操作时间

2017-04-20 19:42:03 管理员

物料单号

WLRK20170420191931018

入库物料

2017/4/20-W,2017/4/20-W1

创建时间

2017-04-20 19:21:21

操作时间

2017-04-20 19:45:12 管理员

2.3 领料

领料操作主要是对原材料，半成品的物料的领取，主要分为有码领料和无码领料，下面将详细说明。

1. 在首页单击“领料”按钮，进入领料单列表界面。在此界面可查看领料单的基本信息，包括领料单号，领料的物料(多个物料时，已分号分隔)，单据创建时间，单据最后一次的操作时间和操作人。

2. 单击领料单项，进入领料单详细界面。在此界面可查看领料单的领料详情，包括物料名称，物料编号，物料批次，已领料量和需求量
3. 单击物料项，进入领料操作界面
4. 在领料操作界面，单击右上角的房子图标，可以查看本批次物料在每个库位下的库存量
5. 对于无码物料，需扫描“库位码”，在领料弹出窗中填写领料量，单击“完成”按钮，返回领料操作界面，刷新领料量
6. 对于有码物料，需扫描“物料码”，在领料弹出窗中填写领料量，单击“完成”按钮，返回领料操作界面，刷新领料量
7. 单击领料操作界面的“完成”按钮，返回领料详细界面，此时刷新领料详细界面的领料量
8. 若领料完成量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交领料单
9. 若领料单提交成功，则直接返回领料单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的领料信息。

备注：在有码物料领料时，领料量不能超过条码的实际装箱数，否则，不允许单击“完成”按钮。单击领料操作界面的右上角的触笔按钮，可以查看领料物料的条码和领料量，并可删除操作错误的条码。

The screenshots illustrate the following steps in the material requisition process:

- Step 1:** A list of requisition orders. The first order is highlighted with a red box.
- Step 2:** The 'Select Material' screen for the selected order. The material details are highlighted with a red box.
- Step 3:** The 'Scan' screen showing the material details and a 'Scan' button. A red arrow points to the 'Scan' button.
- Step 4:** The 'Scan' screen showing the scanned location code (B) and the quantity (2000.0). The 'Scan' button is highlighted with a red box.
- Step 5:** The 'Scan' screen showing the scanned location code (B) and the quantity (2000.0). The 'Scan' button is highlighted with a red box.
- Step 6:** The 'Scan' screen showing the scanned location code (B) and the quantity (2000.0). The 'Scan' button is highlighted with a red box.

< 领料-选择物料

领料单号 SCLL20170425112537006

物料名称 黑色色母 无码

物料编号 DJ-01B

物料批次 201704251033

领料量 2000.0 / 2000.0

物料名称 PP聚丙烯改性塑料 无码

物料编号 DJ-01A

物料批次 201704251032

领料量 2000.0 / 2000.0

完成

< 领料记录

创建时间 降序

领料单号 SCLL20170425112537006

领取物料 黑色色母,PP聚丙烯改性塑料

创建时间 2017-04-25 11:26:38

操作时间 2017-04-25 11:31:08 管理员

领料单号 SCLL20170420220421007

领取物料 2017/4/20-W1,2017/4/20-W1,2017/4/20-W1,2017/4/20-W,2017/4/20-S

创建时间 2017-04-20 22:07:48

操作时间 2017-04-20 22:15:11 管理员

领料单号 SCLL20170420201556026

领取物料 A,B

创建时间 2017-04-20 17:00

2.4 产品入库

产品入库功能主要是对成品，组装工单进行入库操作时使用。产品主要分为有码产品 and 无码产品，根据有码和无码在入库时进行不同的操作，下面讲详细说明。

1. 在首页单击“产品入库”按钮，进入产品入库单列表界面。在此界面可查看产品入库单的基本信息，包括入库单号，入库的产品(多个产品时，已分号分隔)，单据创建时间，单据最近一次的操作时间和操作人。
2. 单击入库单项，进入产品入库单详细界面。在此界面可查看入库产品的入库详情，包括产品名称，产品编号，产品批次，入库完成量和需求量(若需求量为0，则表示不控制入库量，单据由Web端手动关闭)
3. 单击产品项，进入产品入库操作界面
4. 对于无码产品，需扫描“库位码”，在入库量输入对话框中填写入库量，单击“确定”按钮，返回入库操作界面，刷新入库量
5. 对于有码产品，需先扫描“库位码”，再扫描对应批次的“产品码”，入库量会根据产品的实际装箱数进行自动累加，并在界面上方显示条码和装箱数
6. 单击入库操作界面的“完成”按钮，返回产品入库单详细界面，此时刷新详情界面中的入库完成量
7. 若入库完成量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交产品入库单
8. 若产品入库单提交成功，则直接返回产品入库单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的产品入库信息。

备注：有码产品入库时，需要对入库的产品条码进行一一的扫描，用于确定产品正确入库，并刷新入库完成量。单击产品入库操作界面的右上角的触笔按钮，可以查看每个库位的条码入库信息，并可以删除操作错误的条码。

- 2. 单击产品出库单项，进入产品出库单详细界面。在此界面可查看产品出库单的出库详情，包括产品名称，产品编号，产品批次，已出库量和需求量
- 3. 单击产品项，进入产品出库操作界面
- 4. 在产品出库操作界面，单击右上角的房子图标，可以查看本批次产品在每个库位下的库存量
- 5. 对于无码产品，需扫描“库位码”，在出库弹出窗中填写出库量，单击“完成”按钮，返回产品出库操作界面，刷新出库量
- 6. 对于有码产品，需扫描“产品码”，在出库弹出窗中填写出库量，单击“完成”按钮，返回产品出库操作界面，刷新出库量
- 7. 单击产品出库操作界面的“完成”按钮，返回产品出库详细界面，此时刷新产品出库详细界面的领料量
- 8. 若已出库量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交产品出库单
- 9. 若产品出库单提交成功，则直接返回产品出库单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的产品出库信息。

备注：在有码产品出库时，出库量不能超过条码的实际装箱数，否则，不允许单击“完成”按钮。单击产品出库操作界面的右上角的触笔按钮，可以查看出库产品的条码和出库量，并可删除操作错误的条码。



< 产品出库-选择产品

出库单号 CPCK20170424165107003

客户名称 样品客户 无码

产品名称 杯盖1

产品编号 HBcp1

产品批次 20170124-1631

出库量 4000.0 / 4000.0

客户名称 样品客户 无码

产品名称 杯盖2

产品编号 HBcp2

产品批次 20170124-1631

出库量 4000.0 / 4000.0

完成

< 产品出库记录

创建时间 降序

出库单号 CPCK20170424165107003

客户名称 样品客户

出库产品 杯盖2,杯盖1

创建时间 2017-04-24 16:52:24

操作时间 2017-04-24 16:52:24 管理员

出库单号 CPCK20170421093045018

客户名称 测试账户

出库产品 2017/4/20-S

创建时间 2017-04-21 09:32:48

操作时间 2017-04-21 09:32:48 管理员

出库单号 CPCK20170421092617017

客户名称 测试账户

2.6 退料

退料功能主要针对物料或者半成品未使用完进行退料操作时使用。退料物料主要分为有码物料和无码物料，根据有码和无码在入库时进行不同的操作，下面讲详细说明。

1. 在首页单击“退料”按钮，进入退料单列表界面。在此界面可查看退料单的基本信息，包括退料单号，退料的物料(多个物料时，已分号分隔)，单据创建时间，单据最近一次的操作时间和操作人。
2. 单击退料单项，进入退料单详细界面。在此界面可查看退料单详情，包括物料名称，物料编号，物料批次，退料完成量和需求量
3. 单击物料项，进入退料操作界面
4. 对于无码物料，需扫描“库位码”，在退料输入对话框中填写退料量，单击“确定”按钮，返回退料操作界面，刷新退料量
5. 对于有码物料，需扫描“物料码”，在退料输入对话框中填写退料量，单击“确定”按钮，返回退料操作界面，数显退料量
6. 单击退料操作界面的“完成”按钮，返回退料单详细界面，此时刷新详情界面中的退料完成量
7. 若退料完成量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交退料单
8. 若退料单提交成功，则直接返回退料单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的退料信息。

备注：有码物料退料时，退料量不能超过物料的实际装箱数，否则，单击“完成”按钮，不允许返回上级界面。单击退料操作界面右上角的触笔按钮，可以查看退料的条码和退料量，并可删除操作错误的条码。

1. 在首页单击“移库”按钮，进入移库单列表界面。
2. 单击移库单列表界面底部的“创建移库单”按钮，进入创建移库单界面。
3. 扫描需移动物料／产品的“库位码”，会查询到库位下的所有物料/产品库存信息
4. 单击需移库的物料／产品项，在移库输入对话框中输入移库量，单击“确定”按钮，添加物料／产品到移库单中
5. 若需移动多个物料／产品，重复步骤3即可
6. 物料／产品添加完毕，单击“完成”按钮进入移库物料／产品列表界面，单击“完成”按钮，移库单创建成功。
7. 在移库单列表界面可以查看到最新创建的移库单。



2.7.2 移库

当移库单创建完成后，我们就可以在移库功能首页列表中查看到移库单的基本信息列表，下面我们介绍如何执行移库操作：

1. 在首页单击“移库”按钮，进入移库单列表界面。在此界面可查看移库单的基本信息，包括移库单号，移库的物料/产品(多个物料/产品时，已分号分隔)，单据创建时间，单据最近一次的操作时间和操作人。
2. 单击移库单项，进入移库单详细界面。在此界面可查看移库物料/产品的移库详情，包括物料/产品名称，物料/产品编号，物料/产品批次，移库完成量和需求量

- 3. 单击物料/产品项，进入移库操作界面
- 4. 对于无码物料/产品，需扫描“库位码”，在入库量输入对话框中填写入库量，单击“确定”按钮，返回移库操作界面，刷新入库量
- 5. 对于有码物料/产品，需先扫描“库位码”，再扫描对应批次的“物料/产品码”，入库量会根据物料的实际装箱数进行自动累加，并在界面上方显示条码和装箱数
- 6. 单击入库操作界面的“完成”按钮，返回移库单详细界面，此时刷新详情界面中的入库完成量
- 7. 若入库完成量不是初始数值时，“完成”按钮变为使能状态，单击“完成”按钮，提交移库单
- 8. 若移库单提交成功，则直接返回移库单列表界面。单击界面右上角的时间图标，可以查看已完成的移库信息。

备注：有码物料/产品移库时，需要对移库的物料/产品条码进行一一的扫描，用于确定物料/产品正确入库，并刷新入库完成量。单击移库操作界面的右上角的触笔按钮，可以查看每个库位的条码入库信息，并可以删除操作错误的条码。



移库记录		
创建时间 降序		
移库单号	CPRPCK20170420225651016	
移库内容	2017/4/20-S	
创建时间	2017-04-20 22:56:51	
操作时间	2017-04-20	管理员
移库单号	CPRPCK20170418202505004	
移库内容	4/18-A	
创建时间	2017-04-18 20:25:05	
操作时间	2017-04-18	管理员
移库单号	CPRPCK20170418202016003	
移库内容	4/18-A	
创建时间	2017-04-18 20:20:16	
操作时间	2017-04-18	管理员

2.8 快速入库

快速入库适应于在未建立入库单时，在生产线上直接进行入库操作的情形，具体操作流程如下：

1. 在首页单击“快速入库”按钮，进入快速入库操作界面
2. 根据界面底部提示，首先扫描“库位码”
3. 然后，扫描入库的产品码，此时入库量为自动累加，并在界面顶部显示条码和装箱数
4. 单击界面右上角的触笔图标，可以查看入库的条码列表信息，并可以长按删除条码
5. 单击“完成”按钮，完成快速入库操作
6. 在首页扫描库位码，可以查看到产品的库存信息。

快速入库说明：

适用于生产后的有码产品直接入库

快速入库

库位	入库量
C02	0.0

快速入库

100000000000028800

100.0

库位	入库量
C02	100.0

请使用PDA上的扫码键，扫描库位码！

完成

请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！

完成

请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！

完成

The image displays three sequential screenshots of a PDA application interface for inventory management.

Left Screenshot: 操作记录 (Operation Record)
The top bar is blue with a back arrow and the text "操作记录". Below it, a grey bar shows "C02". The main area lists three items, each with a barcode icon, a label "条码", a value "10000000000028800", a quantity icon, and a value "100.0". To the right of each item is a grey circular button with a minus sign. At the bottom is a blue bar with the text "完成" (Complete).

Middle Screenshot: 快速入库 (Quick Entry)
The top bar is blue with a back arrow, the text "快速入库", and a circular icon with a plus sign. Below it, a grey bar shows a barcode icon, the value "10000000000028600", and a quantity icon with the value "100.0". The main area contains a table with two columns: "库位" (Warehouse Location) and "入库量" (Entry Quantity). The table has one row with "C02" and "300.0". At the bottom is a blue bar with the text "完成". Above this bar is a grey bar with the text "请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！" (Please use the barcode scanner on the PDA to scan the product code!).

Right Screenshot: 库位: C02 (Warehouse Location: C02)
The top bar is blue with a back arrow and the text "库位: C02". The main area lists items with a barcode icon, a label "物料名称" (Material Name), and values: "555", "555", and "56560000000000". Below each item is a quantity icon and the value "2000". A red rectangle highlights a section containing: a barcode icon, a label "产品名称" (Product Name) with value "杯子" (Cup), a label "产品编号" (Product Number) with value "cup0003", a label "产品批次" (Product Batch) with value "56565656", and a quantity icon with value "300". At the bottom is a blue bar with the text "完成".

2.9 快速移库

快速移库适应于在未建立移库单时，在库位现场根据实际情况进行库位转移，具体操作流程如下：

1. 在首页单击“快速移库”按钮，进入快速移库操作界面
2. 根据界面底部提示，首先扫描移库的目标库位码
3. 然后，扫描入库的产品码，此时入库量为自动累加，并在界面顶部显示条码和装箱数
4. 单击界面右上角的触笔图标，可以查看移库的条码列表信息，并可以长按删除条码
5. 单击“完成”按钮，完成快速移库操作
6. 在首页扫描目标库位码，可以查看到产品的库存信息，原库位库存信息已不存在。

快速移库

快速入库说明：
适用于有码产品从一个库位移动到另一个库位

请使用PDA上的扫码键，扫描库位码！

完成

快速移库

||||| 100000000000028800
🏠 100.0

库位	入库量
B01	0.0

请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！

完成

快速移库

||||| 100000000000028800
🏠 100.0

库位	入库量
B01	100.0

请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！

完成

The image displays three sequential screenshots of a PDA application interface for inventory management.

Left Screenshot: 操作记录 (Operation Record)

- Header: 操作记录
- Section: B01
- Item 1: 条码 10000000000028800, 数量 100.0
- Item 2: 条码 10000000000028700, 数量 100.0
- Item 3: 条码 10000000000028600, 数量 100.0
- Bottom button: 完成

Middle Screenshot: 快速移库 (Quick Move)

- Header: 快速移库
- Barcode: 10000000000028600
- Item ID: 100.0
- Table:

库位	入库量
B01	300.0

Bottom button: 完成

Text below the button: 请使用PDA上的扫码键，扫描产品码！

Right Screenshot: 库位: B01 (Inventory Location: B01)

- Header: 库位: B01
- Item 1: 物料名称 A物料B4con, 物料编号 B4con, 物料批次 66666666
- Item 2: 库 存 2000
- Item 3: 产品名称 杯子, 产品编号 cup0003, 产品批次 56565656
- Item 4: 库 存 300
- Bottom button: 完成

2.10 条码关联

稍后补充

2.11 条码追溯

在首页使用扫码键扫描库位码，产品码或者物料码，可以追溯到条码的相关信息，如下所示。

2.11.1 库位码追溯

库位码追溯主要呈现库位下物料和产品的各批次的库存信息，如图所示。

库 位: C-A		
物料名称	2017/4/12A物料	
物料编号	2017/4/12A物料	
物料批次	20170417-0941	
库 存	4805	
物料名称	2017/4/12B物料	
物料编号	2017/4/12B物料	
物料批次	20170417-0941	
库 存	4625	
物料名称	2017/4/12B物料	
物料编号	2017/4/12B物料	
物料批次	20170417-0937	
库 存	2000	
物料名称	2017/4/12A物料	

2.11.2 产品码追溯

产品码追溯主要显示条码的基本信息，条码对应的工单的出入库信息，领退料记录和关联记录，如图所示。



2.11.2.1 修改装箱数

对于产品码可以校准实际装箱数，并由质检员签字确认，用户库存盘点。



2.11.2.2 质检员签字

< 产品追溯

基本信息 出入库记录 领退料记录 关联记录

条码 10000000000041700

产品名称 2017/4/20-S

质检员 陈芳芳

取消 确定

交货日期 2017-04-30 00:00:00

生产日期

生产机台 SBCS0025

模具编号 wL_TcQDM

2.11.3 物料码追溯

物料码追溯主要显示条码的基本信息和对应单据的出入库记录，如图所示。

< 物料追溯

基本信息 出入库记录

物料名称 2017/4/12A物料

物料编号 2017/4/12A物料

物料批次 20170417-0941

数量 5

< 物料追溯

基本信息 出入库记录

退料单号 WLTk20170417140722034 退

数量 5.0 / 5.0

操作时间 2017-04-17 administest

领料单号 SCLL20170417104619024 领

数量 200.0 / 200.0

操作时间 2017-04-17 13:50:19 管理员

领料单号 SCLL20170417104619024 领

数量 200.0 / 200.0

操作时间 2017-04-17 13:50:19 管理员

入库单号 WLRK20170417094031002 入