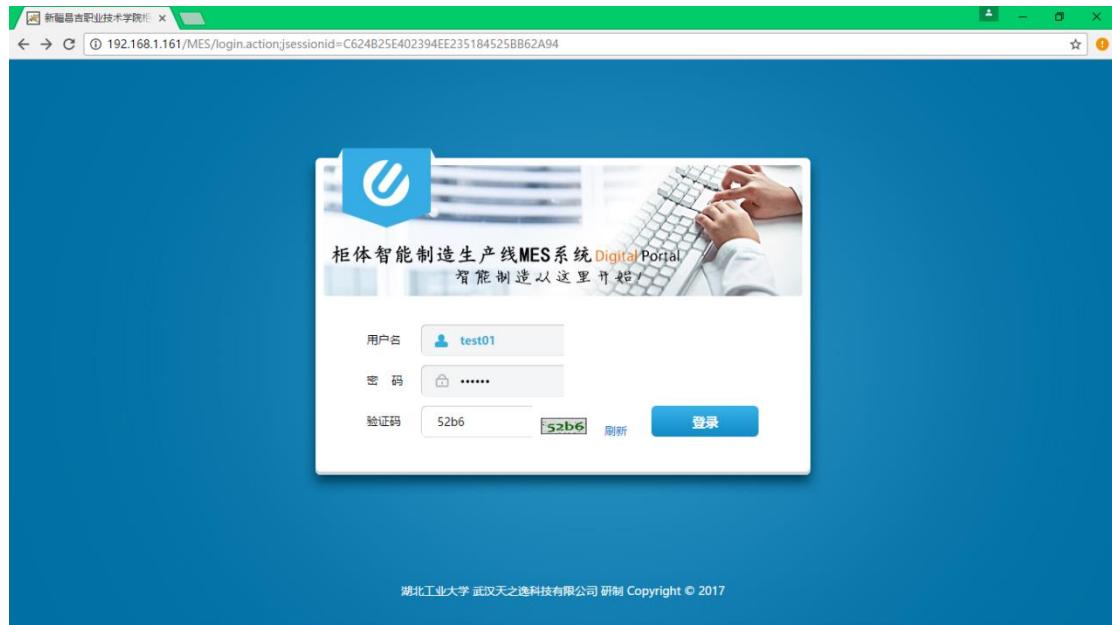


柜体智能制造生产线 MES 系统操作指南

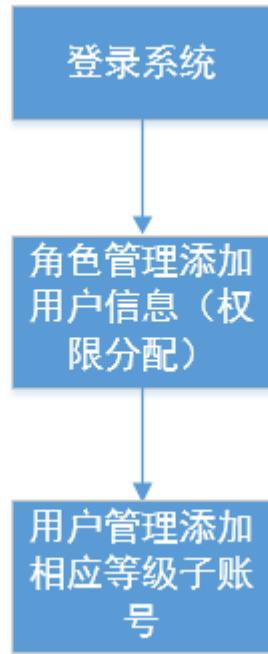
1 系统登录

系统登录网址: <http://192.168.1.161/MES>, 进入登录界面, 输入用户名、密码和验证码点击登录。用户名和密码请向管理员索取。



2 系统管理

2.1 建立操作账号流程



2.2 建立操作账号步骤

角色管理

由管理员用户进入 MES 系统后，首先要对系统管理进行操作。点击系统管理—角色管理—添加。在添加页面对操作工人角色名称编辑并进行工作性质的简单描述。

注册账号

登陆管理员账号进去，点击系统管理—用户管理—添加。在添加页面对应信息，选择账号的系统角色等级。

The screenshot shows the MES system's user management interface. On the left, there is a sidebar with various management modules like Production Planning, Quality Management, and System Management. The 'System Management' section is expanded, and 'User Management' is selected. In the main area, there is a sub-menu for 'User Management'. A modal dialog box titled '添加用户信息' (Add User Information) is open, prompting for details such as account number (151423153), name (张强), password (151423153), age (25), gender (男), phone (15320145631), department (生产部), job type (剪切), and role (普通用户). Below the dialog, a table lists existing users with columns for ID, Name, Age, Gender, Department, Job Type, and Role. The last row in the table is for a user named '齐仁杰'.

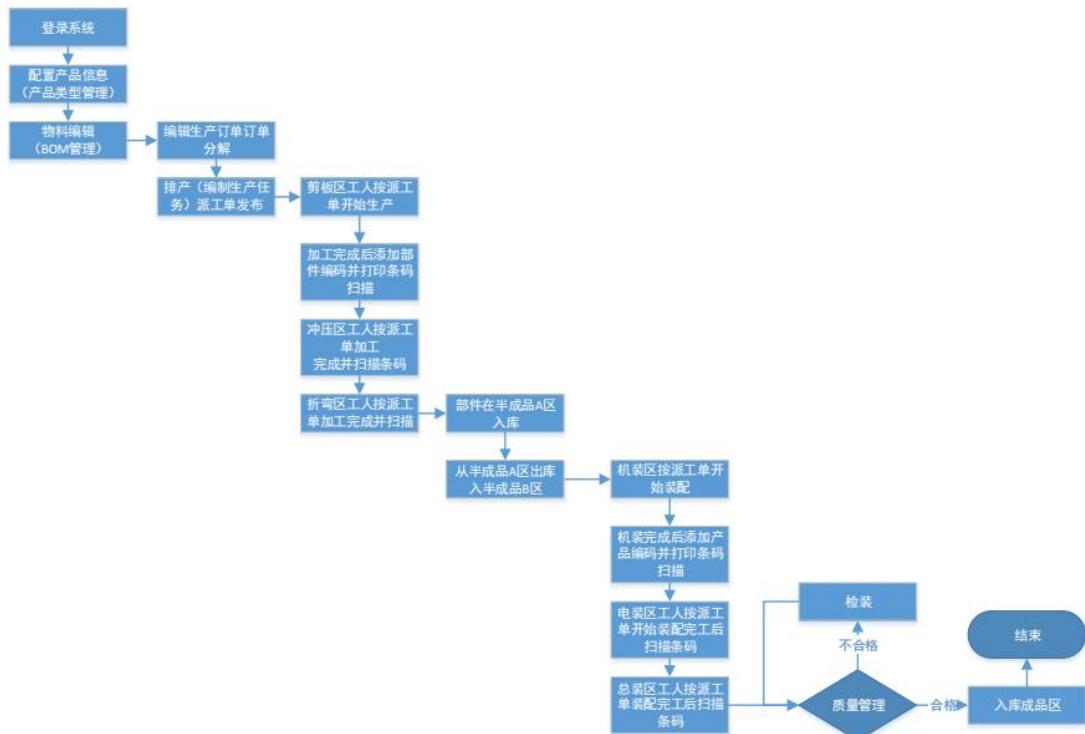
ID	Name	Age	Gender	Department	Job Type	Role
1	张强	25	男	生产部	剪切	普通用户
2	刘姐	25	女	生产部	助理	普通用户
3	汪磊	25	男	生产部	工程师	普通用户
4	杨帆	25	男	生产部	工程师	普通用户
5	齐仁杰	25	男	生产部	剪切	普通用户
6	李钢	20	男	机械	工程师	普通用户
7	田伟	20	男	机装区	助理	普通用户
8	余晓凡	20	男	剪板	工程师	系统管理员

搜索区域可以使用用户账号、用户名称、部门名称、用户工号进行账号查找，可以修改账号信息或者删除。



3 操作内容显示

3.1 操作总流程图

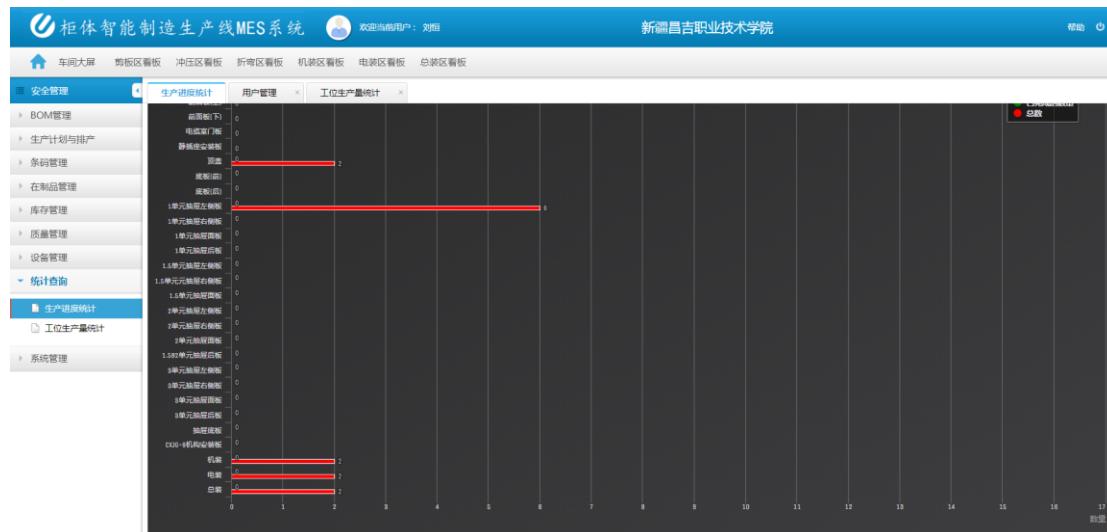


3.2 操作步骤演示

3.2.1 安全管理

操作指南

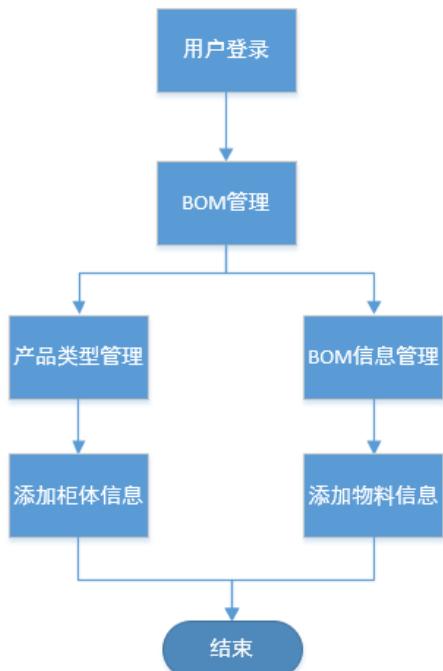
登陆系统可以看见生产进度的统计



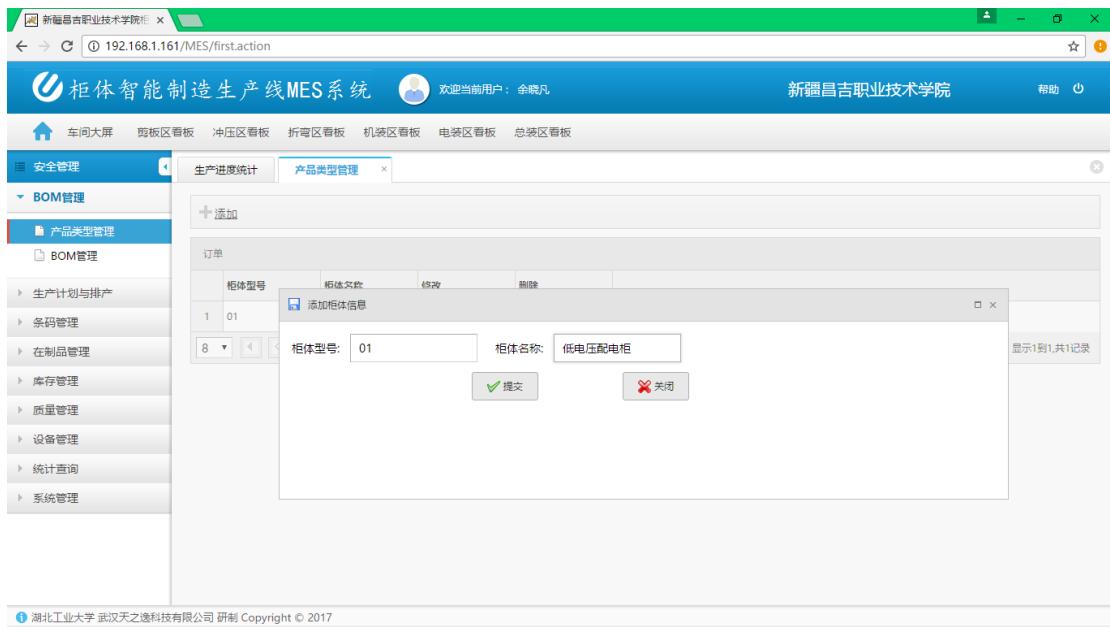
3.2.2 BOM 管理

对柜体型号进行记录，统计所需物料信息。

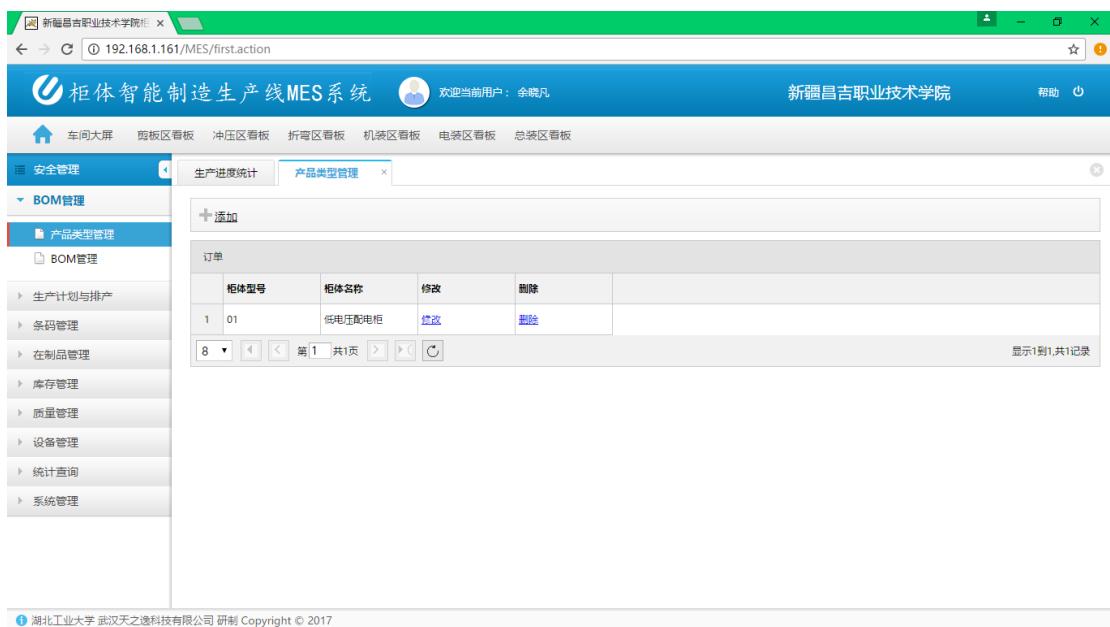
BOM 管理操作流程



1 选择 BOM 管理界面，点击产品类型管理，点击添加，进入添加柜体信息界面。



添加完成后可以对柜体信息进行修改或删除。



2 BOM 管理

选择 BOM 管理界面，点击 BOM 管理，点击添加进入添加 BOM 信息页面。

The screenshot shows the MES system's BOM management interface. On the left, there is a sidebar with various management options like Safety Management, Product Type Management, and BOM Management. The BOM Management section is currently selected. In the main area, a modal window titled '添加BOM信息' (Add BOM Information) is open, showing fields for Cabinet Type (低压配电柜), External Purchase/Auto Production (自产), Workstation (板金生产线 (产线一)), Name (抽屉隔板), Part Number (ctgb), Quantity (8), and Single Processing Time (分钟) (90). There are 'Save' and 'Close' buttons at the bottom of the modal. Below the modal, a table lists components with columns for Name, Part Number, Cabinet Model, External Purchase/Auto Production, Quantity, Processing Time, Workstation, Delete, and Modify. The table shows entries for Top Cover (顶盖), Side Panel (边屏盖板), Front Panel (上), Front Panel (下), Door Panel (门板), Bottom Panel (前), and Bottom Panel (后).

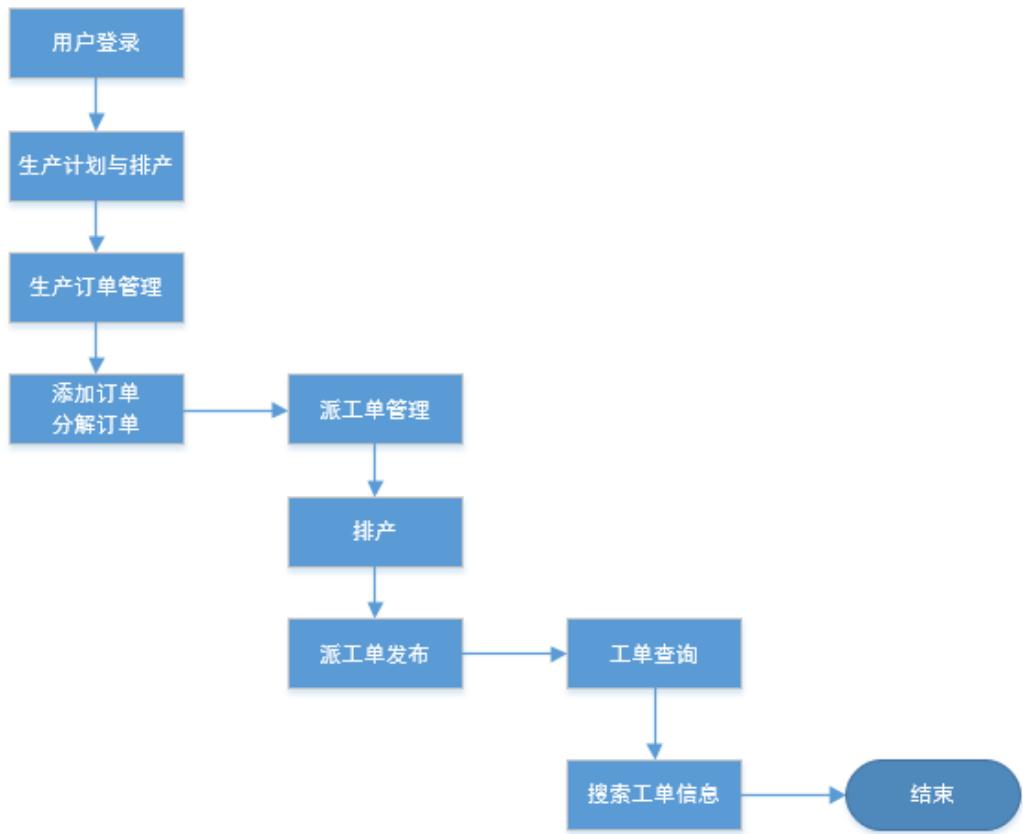
添加完成后可以在下面 BOM 管理界面进行修改删除操作。

This screenshot shows the BOM management interface after adding a new entry. The sidebar and top navigation are identical to the previous screenshot. The main area now displays a table of BOM entries. The columns are: Name, Part Number, Cabinet Model, External Purchase/Auto Production, Quantity, Processing Time, Workstation, Delete, and Modify. The table contains the same 8 entries as the previous screenshot, plus a new entry for '抽屉隔板' (ctgb) with a quantity of 8.

3.2.3 生产计划与排产

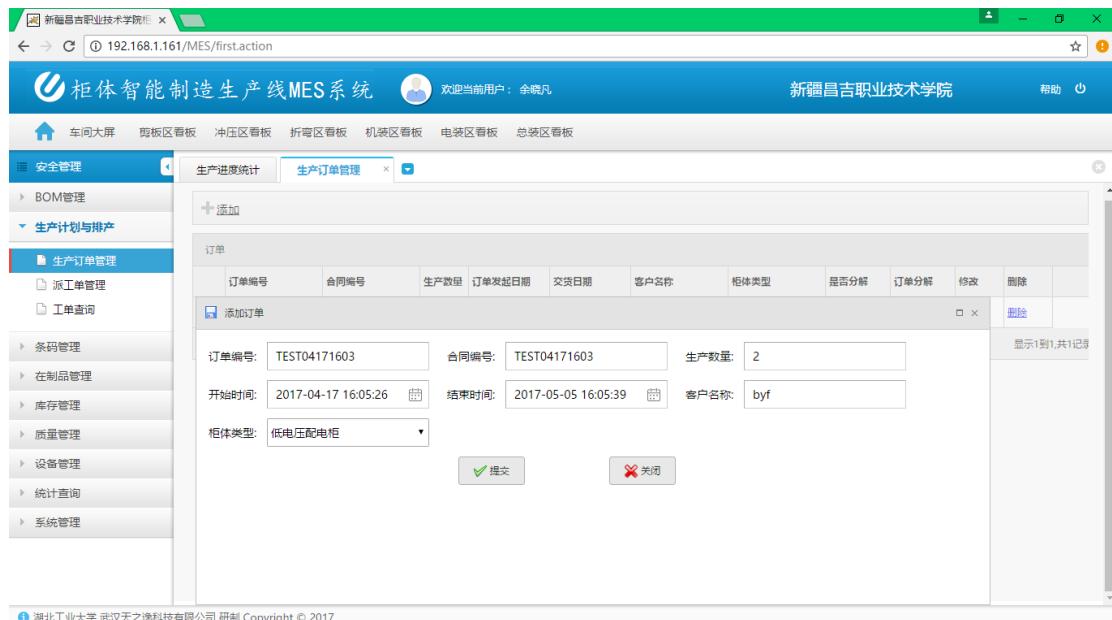
录入订单，并可对订单进行分解操作，对应工位进行派单工作，已发布工单查询。

生产计划与排产操作流程



1 生产订单管理

选择生产计划与排产界面，点击生产订单管理，点击添加，录入订单信息。



订单添加成功后可以进行修改或删除，确认后对订单分解。

The screenshot shows the MES system's production order management interface. The left sidebar has a 'Production Order Management' section with 'Dispatch Work Order Management' selected. The main area shows a table of orders with one entry:

订单编号	合同编号	生产数量	订单发起日期	交货日期	客户名称	柜体类型	是否分解	订单分解	修改	删除
1 TEST04171603	TEST04171603	2	2017-04-17	2017-05-05	byf	低电压配电柜	已分解	订单分解	修改	删除

At the bottom, it says '显示1到1共1记录'.

2 派工单管理

选择生产计划与排产界面，点击派工单管理，点击排产，对工单任务进行排产。

The screenshot shows the dispatch work order management interface. The left sidebar has a 'Production Order Management' section with 'Dispatch Work Order Management' selected. The main area shows a table of work orders with one entry:

名称	柜体类型	所属订单	生产数量	单件(分钟)	合计工时(小时)	生产日期	结束日期	是否发布	排产	派工单发布	删除
1 排产	低电压配电柜	TEST04171603	4			2017-04-18 16:36:34	2017-04-19 16:36:41			派工单发布	删除

Below the table are buttons for '提交' (Submit) and '关闭' (Close). At the bottom, it says '显示1到8共29记录'.

排产完成后进行派工单发布。

The screenshot shows the 'Release Work Order Management' page of the MES system. The left sidebar has a 'Production Planning & Scheduling' section with 'Release Work Order Management' selected. The main area displays a table of work orders with columns: Name, Cabinet Type, Associated Order, Quantity, Single Piece Time, Total Processing Time, Production Date, End Date, Published Status, Scheduling, Release Status, and Delete. The table contains 8 entries, all with '未发布' (Not Published) in the published status column. Buttons for 'Release' and 'Delete' are visible next to each row.

3 派工单查询

选择生产计划与排产界面，点击工单查询，可通过工单编号、工位、工单时间进行工单查询。

The screenshot shows the 'Work Order Query' page of the MES system. The left sidebar has a 'Production Planning & Scheduling' section with 'Work Order Query' selected. The main area has search fields for Work Order Number, Workstation, and Time, followed by a 'Query' button. Below is a table of work orders with columns: Work Order Number, Cabinet Type, Associated Order, Name, Workstation Name, Quantity, Produced Quantity, Start Time, End Time, and Delete. The table contains 8 entries, all with '未发布' (Not Published) in the produced quantity column. Buttons for 'Delete' are visible next to each row. A note at the bottom indicates 15 records found.

按时间进行查询。

The screenshot shows a web-based MES system interface for cabinet manufacturing. The top navigation bar includes links for车间大屏 (Factory Dashboard), 剪板区看板 (Shearing Area KPI Board), 冲压区看板 (Stamping Area KPI Board), 折弯区看板 (Bending Area KPI Board), 机装区看板 (Assembly Area KPI Board), 电装区看板 (Electrical Assembly Area KPI Board), and 总装区看板 (Final Assembly Area KPI Board). The main menu on the left is under '生产计划与排产' (Production Planning and Scheduling) and includes '工单查询' (Work Order Query), which is currently selected. The central area displays a search form with fields for '工单编号' (Work Order Number), '工位' (Station), and '时间' (Time), along with a '查询' (Search) button. Below the search form is a table titled '工单' (Work Order) with one record listed. The record details are: 工单编号 201704171637587818, 柜体类型 低电压配电柜, 所属订单 TEST04171603, 名称 边盖盖板, 工位名称 剪板, 生产数量 4, 已生产数量 0, 开始时间 2017-04-18, 结束时间 2017-04-19, and 按钮 (Delete). At the bottom of the page, there is a copyright notice: 湖北工业大学 武汉天之逸科技有限公司 研制 Copyright © 2017.

可通过看板查看任务，总计划数是订单任务总数，已完成数是该工位已经加工的数目，今日计划数是今日要加工的任务，今日已完成是今日该工位已经加工的。

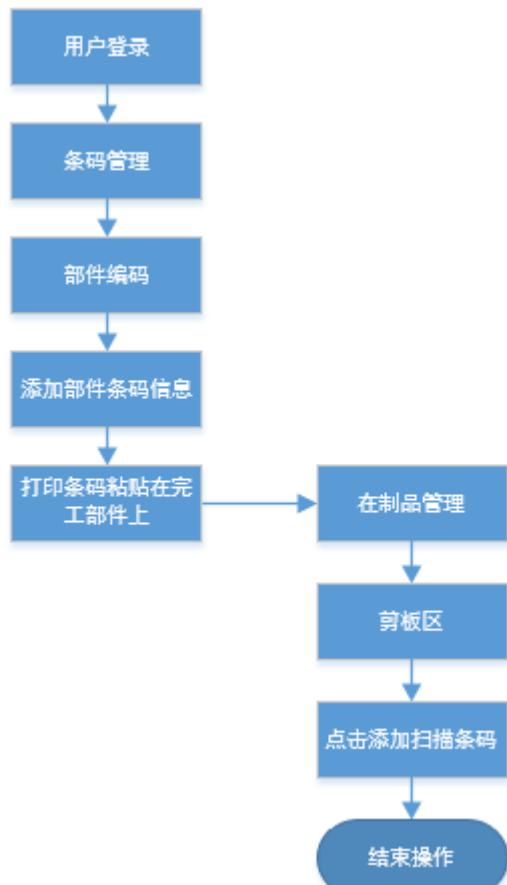
新疆昌吉职业技术学院柜体智能制造生产线MES系统				
工位 数目	总计划数	已完成数	今日计划数	今日已完成
剪板区	26	3	7	1
冲压区	26	2	7	0
折弯区	26	3	7	0
机装区	0	0	0	0
电装区	0	0	0	0
总装区	0	0	0	0

2017-04-17 15:01 星期一

3. 2. 4 在制品管理与条码管理

1 剪板区

工人操作流程



工人加工部件完工后，选择条码管理界面，点击部件编码，点击添加到添加部件条码信息界面，选择部件信息提交。

The screenshot shows the MES system's barcode management interface. On the left, a sidebar lists categories like 安全管理, BOM管理, 生产计划与排产, 条码管理, 部件编码, 产品编码, 在制品管理, 库存管理, 质量管理, 设备管理, 统计查询, and 系统管理. The '部件编码' section is currently selected. The main area has tabs for 生产进度统计, 部件编码 (which is active), 产品编码, and 工单查询. A search bar at the top allows filtering by 条码号, 物料名, 时间, and 操作者. Below the search bar is a '添加' (Add) button. A modal window titled '添加部件条码信息' (Add Part Barcode Information) is open, showing a dropdown menu for '部件名' (Part Name) set to '低电压配电柜'. Another dropdown menu for '条码号' (Barcode Number) is set to '边屏盖板'. To the right of these dropdowns is a table listing barcode records. The table has columns for 操作者 (Operator), 打印条码 (Print Barcode), and 删除 (Delete). The table shows three entries: 16:08:33, 余晓凡, 打印条码, 删除; 16:08:16, 余晓凡, 打印条码, 删除; and 16:06:57, 余晓凡, 打印条码, 删除. At the bottom of the table, it says '显示1到3共3记录' (Displaying 1 to 3 of 3 records).

点击打印条码，从打印机上撕下条码，贴在部件上。

This screenshot shows the same MES system interface as the previous one, but the search results are displayed. The search results table has columns for 条码号 (Barcode Number), 部件名 (Part Name), 所属柜体名 (Belonging Cabinet Name), 时间 (Time), 操作者 (Operator), 打印条码 (Print Barcode), and 删除 (Delete). The table shows four entries corresponding to the records added in the previous screenshot. The footer of the page includes the text '湖北工业大学 武汉天之逸科技有限公司 研制 Copyright © 2017'.

搜索栏可以搜索部件信息。

新疆昌吉职业技术学院

柜体智能制造生产线MES系统

欢迎当前用户：余晓凡

帮助

车间大屏 剪板区看板 冲压区看板 折弯区看板 机装区看板 电装区看板 总装区看板

安全管理 BOM管理 生产计划与排产 条码管理 部件编码 产品编码 在制品管理 库存管理 质量管理 设备管理 统计查询 系统管理

条码号： 物料名： 边屏盖板 时间： 操作者： 搜索一下

+ 添加

用户查询

条码号	部件名	所属柜体名	时间	操作者	打印条码	删除
1 C170417165336	边屏盖板	低电压配电柜	2017-04-17 16:53:36	余晓凡	打印条码	删除
2 C170417160833	静插座安装板	低电压配电柜	2017-04-17 16:08:33	余晓凡	打印条码	删除
3 C170417160816	底板(前)	低电压配电柜	2017-04-17 16:08:16	余晓凡	打印条码	删除
4 C170417160657	顶盖	低电压配电柜	2017-04-17 16:06:57	余晓凡	打印条码	删除

8 第1 共1页

显示1到4共4记录

湖北工业大学 武汉天之逸科技有限公司 研制 Copyright © 2017

选择在制品管理界面，点击剪板区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。

新疆昌吉职业技术学院

柜体智能制造生产线MES系统

欢迎当前用户：余晓凡

帮助

车间大屏 剪板区看板 冲压区看板 折弯区看板 机装区看板 电装区看板 总装区看板

安全管理 BOM管理 生产计划与排产 条码管理 在制品管理 剪板区 冲压区 折弯区 机装区 电装区 总装区

+ 添加

添加在制品信息

请扫码：

条码号	名称	作业区域	数量	作业时间	作业人员	备注
C170417165604	顶盖	四板	1	2017-04-17 19:41:26	余晓凡	扫描

保存 取消

湖北工业大学 武汉天之逸科技有限公司 研制 Copyright © 2017

可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已

完成数与总计划数的比值。

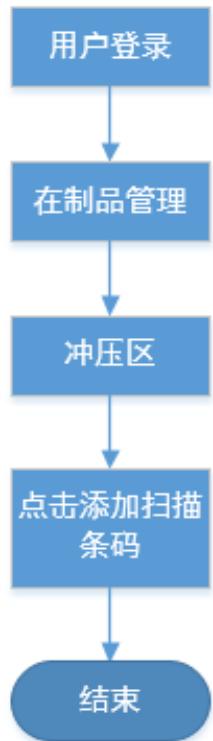
生产计划表中完成派工单总共需要剪板区加工的部件数，已完成数表示剪板区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示剪板区今日需要加工的总部件数，今日完成数表示今日已加工的部件数目。

生产进度表中名称表示加工部件名称，总计划数表示该部件剪板区总共需要加工的数目，已完成数表示该部件剪板区总共已加工的数目，今日计划数表示该部件剪板区今日要加工的数目，今日已完成数表示该部件剪板区今日已完成的数目。

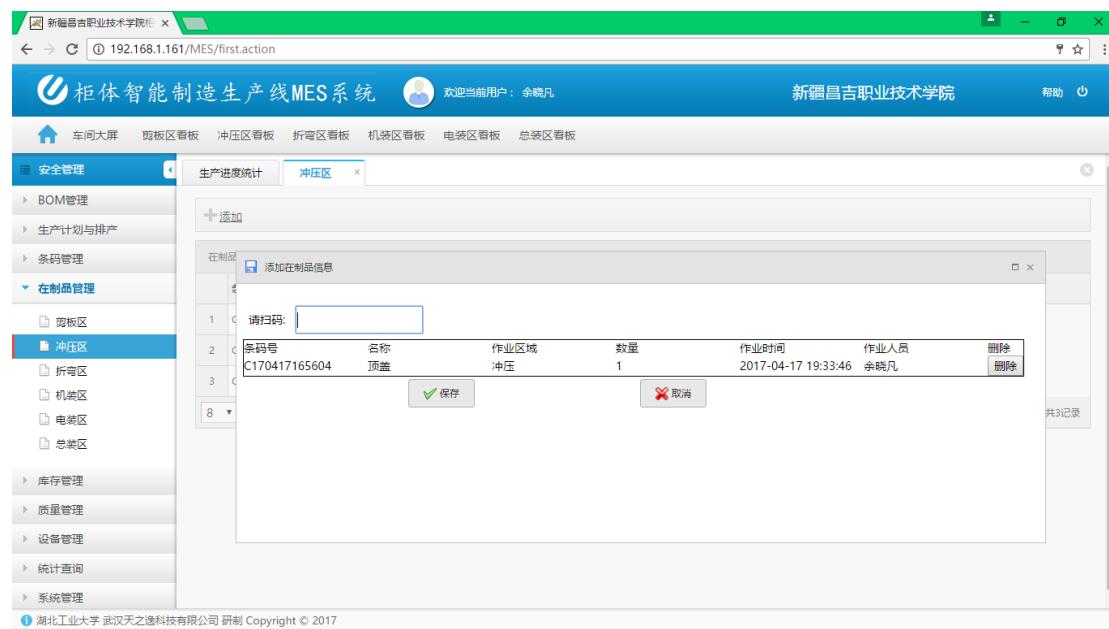


2 冲压区

冲压区操作流程



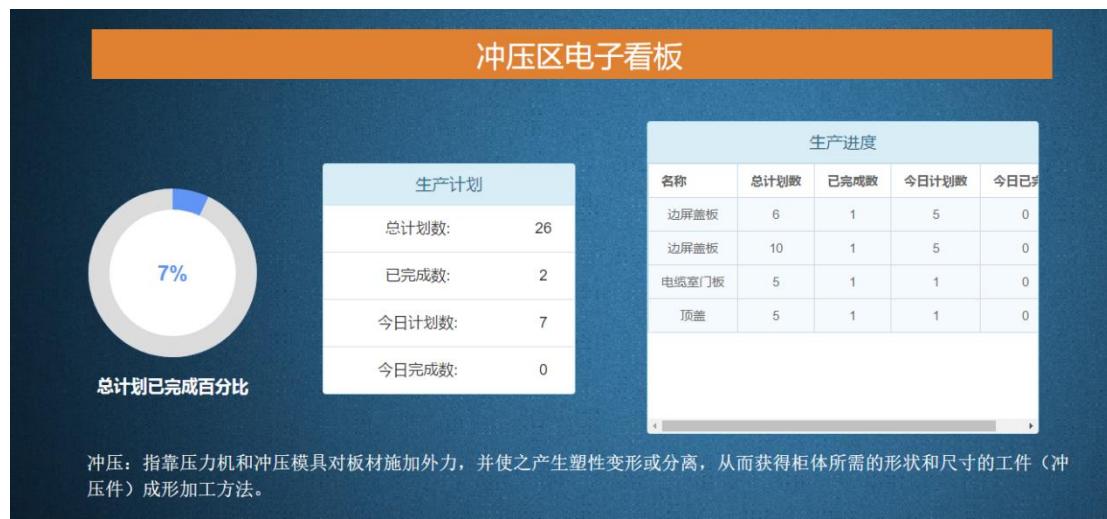
选择在制品管理界面，点击冲压区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。



可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已完成数与总计划数的比值。

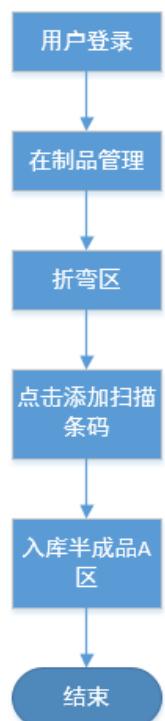
生产计划表中完成派工单总共需要冲压区加工的部件数，已完成数表示冲压区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示冲压区今日需要加工的总部件数，今日完成数表示冲压区今日已加工的部件数目。

生产进度表中名称表示加工部件名称，总计划数表示该部件冲压区总共需要加工的数目，已完成数表示该部件冲压区总共已加工的数目，今日计划数表示该部件冲压区今日要加工的数目，今日已完成数表示该部件冲压区今日已完成的数目。

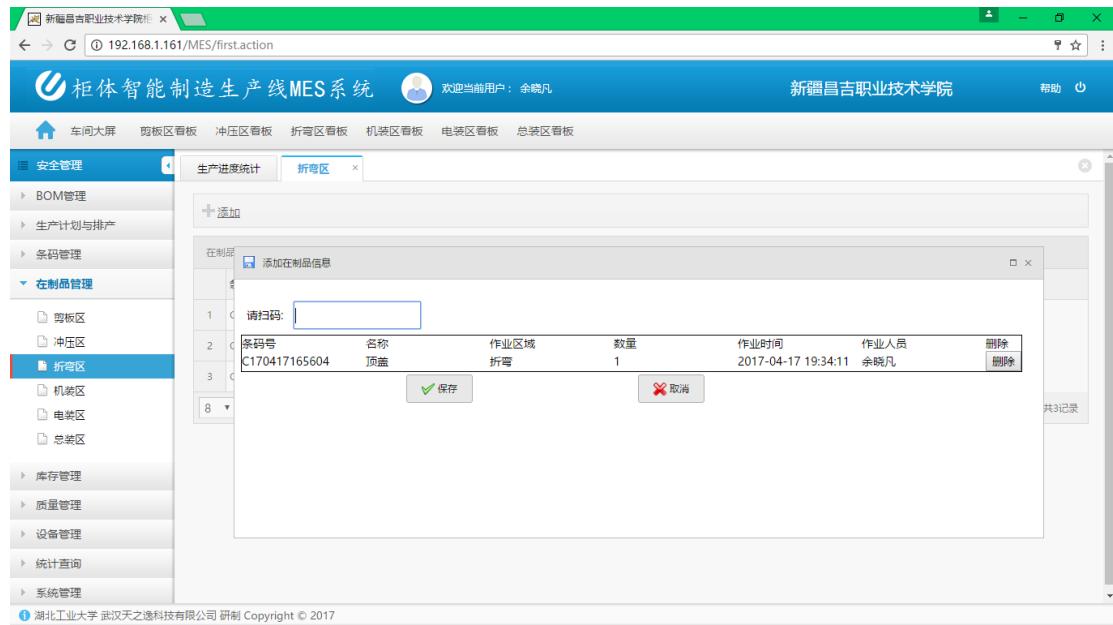


3 折弯区

折弯区操作流程



选择在制品管理界面，点击折弯区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。



可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已完成数与总计划数的比值。

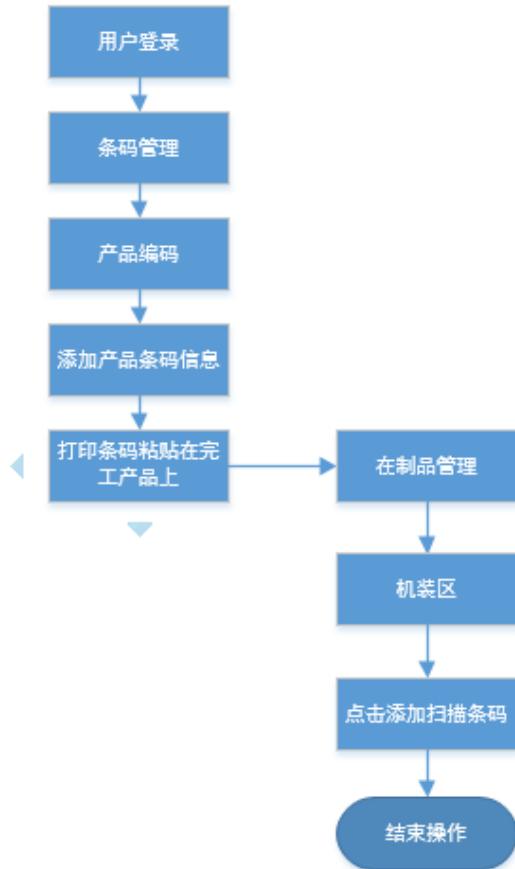
生产计划表中完成派工单总共需要折弯区加工的部件数，已完成数表示折弯区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示折弯区今日需要加工的总部件数，今日完成数表示折弯区今日已加工的部件数目。

生产进度表中名称表示加工部件名称，总计划数表示该部件折弯区总共需要加工的数目，已完成数表示该部件折弯区总共已加工的数目，今日计划数表示该部件折弯区今日要加工的数目，今日已完成数表示该部件折弯区今日已完成的数目。

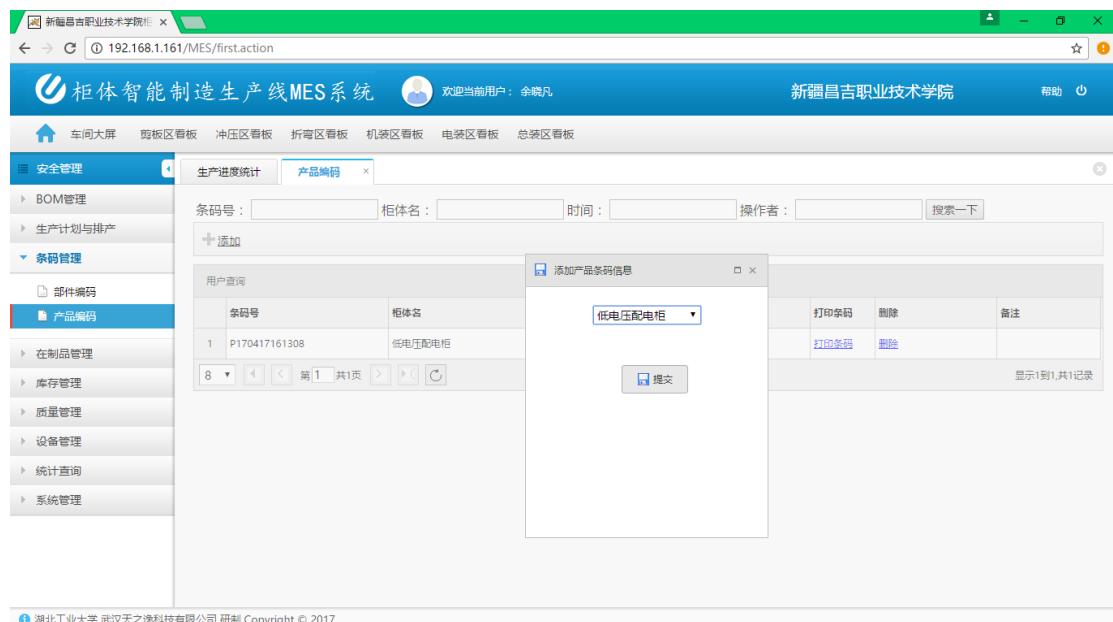


4 机装区

机装区操作流程



工人机装完成后，选择条码管理界面，点击产品编码，点击添加到添加产品条码信息界面，选择产品信息提交。



点击打印条码，从打印机上撕下条码，贴在柜体上。

This screenshot shows the MES system's product barcode management interface. The left sidebar has a '条码管理' (Barcode Management) section with a '产品编码' (Product Coding) option selected. The main area has tabs for '生产进度统计' (Production Progress Statistics) and '产品编码' (Product Coding), with '产品编码' currently active. A search bar at the top includes fields for '条码号' (Barcode Number), '柜体名' (Cabinet Name), '时间' (Time), and '操作者' (Operator). Below the search bar is a button labeled '+添加' (Add). A table titled '用户查询' (User Query) lists two entries:

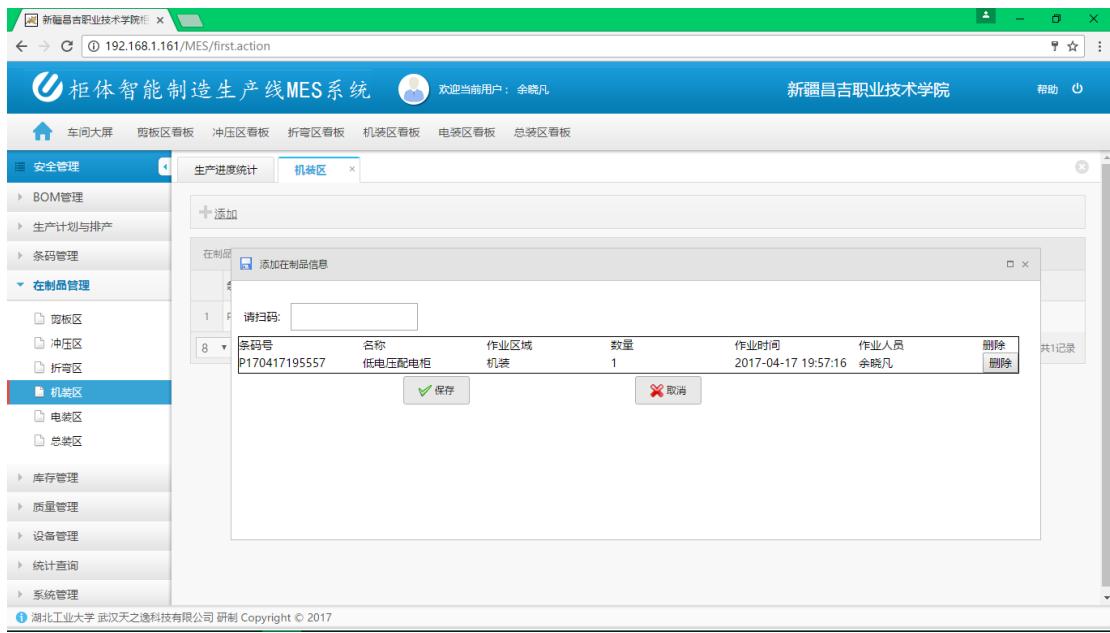
	条码号	柜体名	时间	操作者	打印条码	删除	备注
1	P170417165545	低电压配电柜	2017-04-17 16:55:45	余晓凡	打印条码	删除	
2	P170417161308	低电压配电柜	2017-04-17 16:13:08	余晓凡	打印条码	删除	

At the bottom right of the table, it says '显示1到2,共2记录' (Displaying 1 to 2, Total 2 records). The footer of the page includes the text '湖北工业大学 武汉天之逸科技有限公司 研制 Copyright © 2017'.

搜索栏可以搜索产品信息

This screenshot shows the same MES system interface as the previous one, but with a specific barcode number 'P170417161308' entered into the '条码号' (Barcode Number) field of the search bar. The rest of the interface and data table remain the same.

选择在制品管理界面，点击机装区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。



可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已完成数与总计划数的比值。

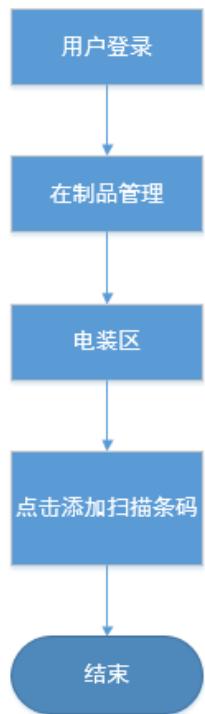
生产计划表中完成派工单总共需要机装区加工的柜体数，已完成数表示机装区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示机装区今日需要加工的总柜体数目，今日完成数表示机装区今日已加工的柜体数目。

生产进度表中名称表示加工操作名称，总计划数表示该柜体总共需要加工的数目，已完成数表示该柜体总共已加工的数目，今日计划数表示该柜体今日要加工的数目，今日已完成数表示该柜体今日已完成的数目。

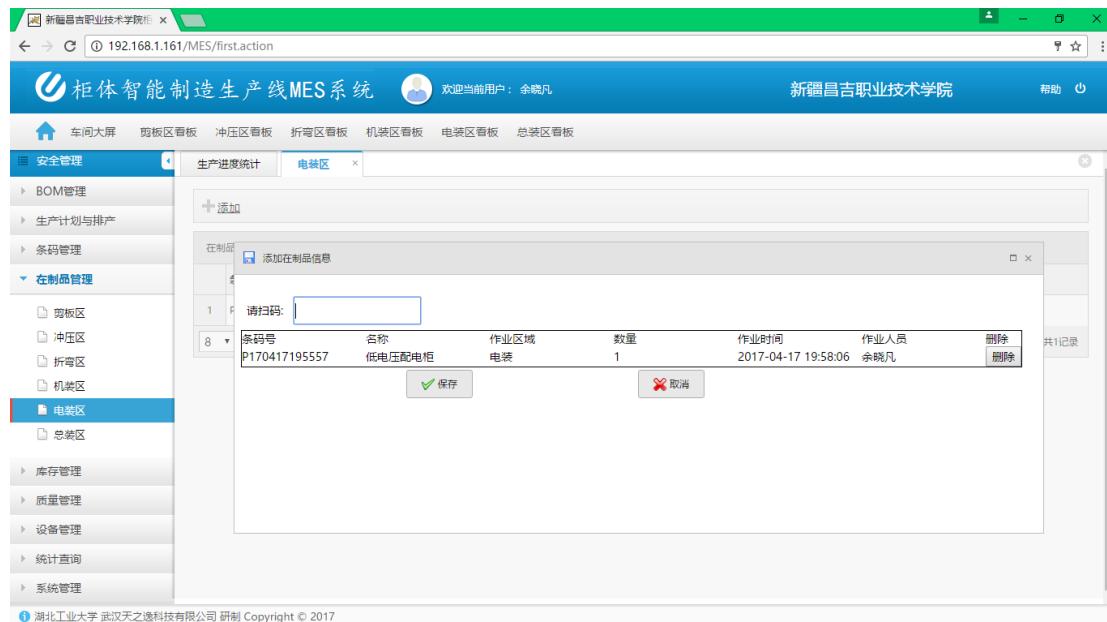


5 电装区

电装区流程



选择在制品管理界面，点击电装区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。



可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已完成数与总计划数的比值。

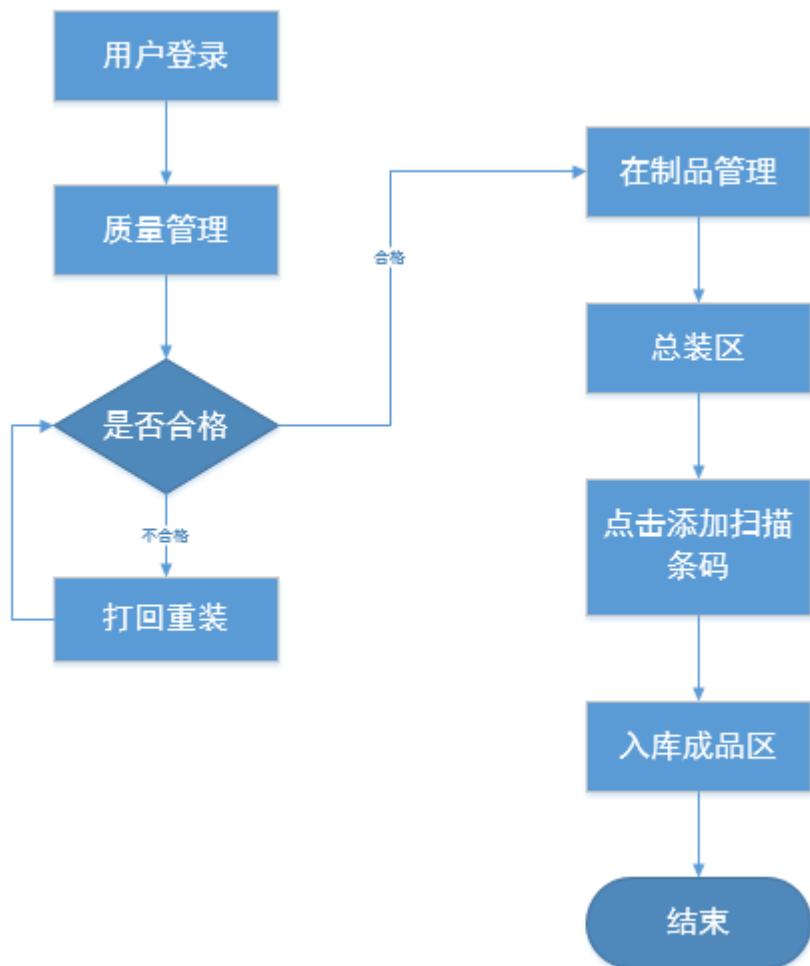
生产计划表中完成派工单总共需要电装区加工的柜体数，已完成数表示电装区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示电装区今日需要加工的总柜体数目，今日完成数表示电装区今日已加工的柜体数目。

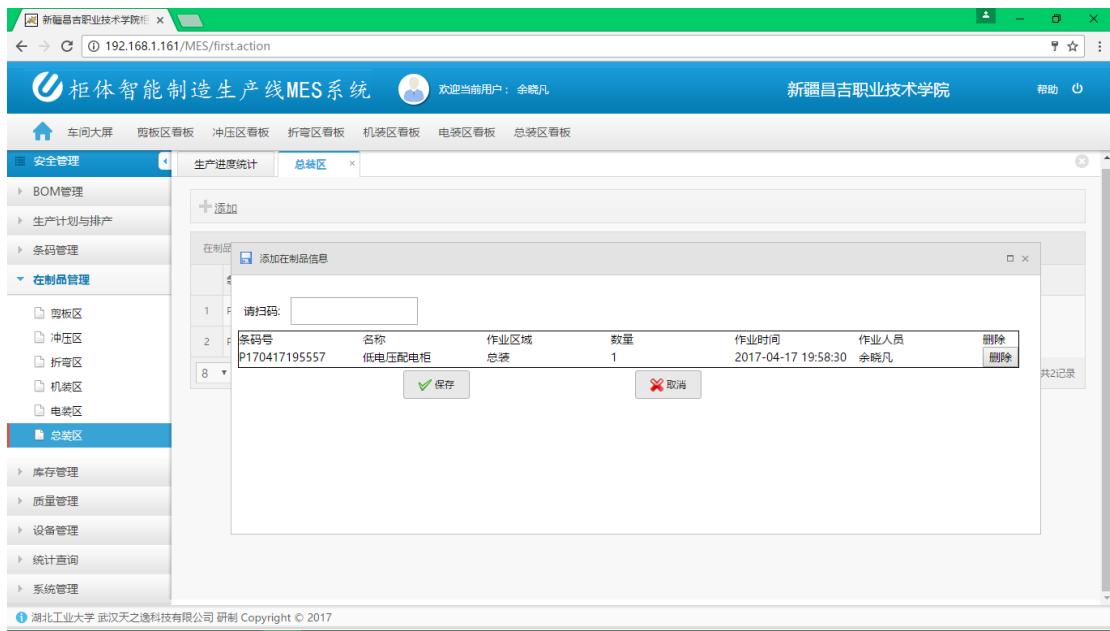
生产进度表中名称表示加工操作名称，总计划数表示该柜体总共需要加工的数目，已完成数表示该柜体总共已加工的数目，今日计划数表示该柜体今日要加工的数目，今日已完成数表示该柜体今日已完成的数目。



6 总装区

总装去操作流程





可通过电子板查看工位任务信息，总计划已完成百分比是生产计划表上的已完成数与总计划数的比值。

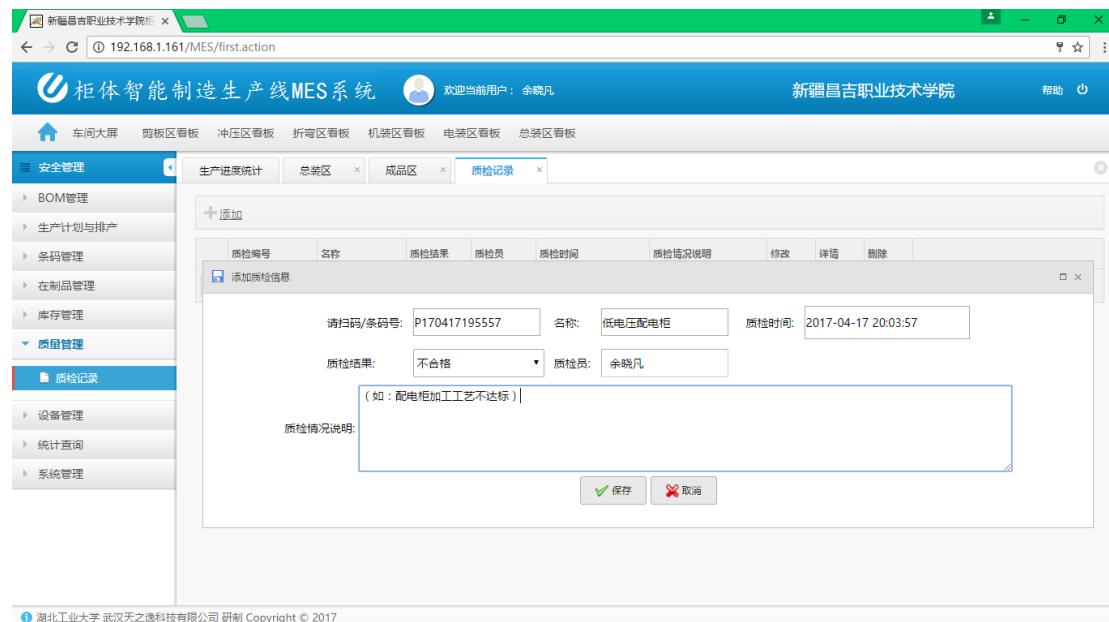
生产计划表中完成派工单总共需要总装区加工的柜体数，已完成数表示总装区加工派工单总共已加工的数目，今日计划书表示总装区今日需要加工的总柜体数目，今日完成数表示总装区今日已加工的柜体数目。

生产进度表中名称表示加工操作名称，总计划数表示该柜体总共需要加工的数目，已完成数表示该柜体总共已加工的数目，今日计划数表示该柜体今日要加工的数目，今日已完成数表示该柜体今日已完成的数目。

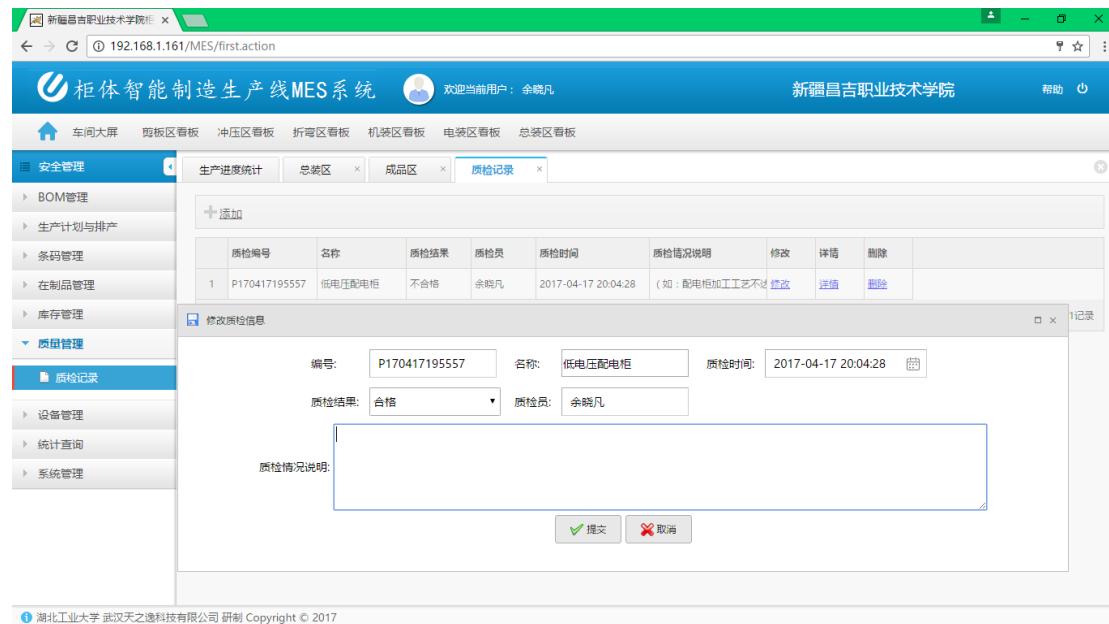


质量管理

选择在质量管理界面，点击质检记录，点击添加，出现添加质检信息界面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码，输入对应信息和质检情况说明。



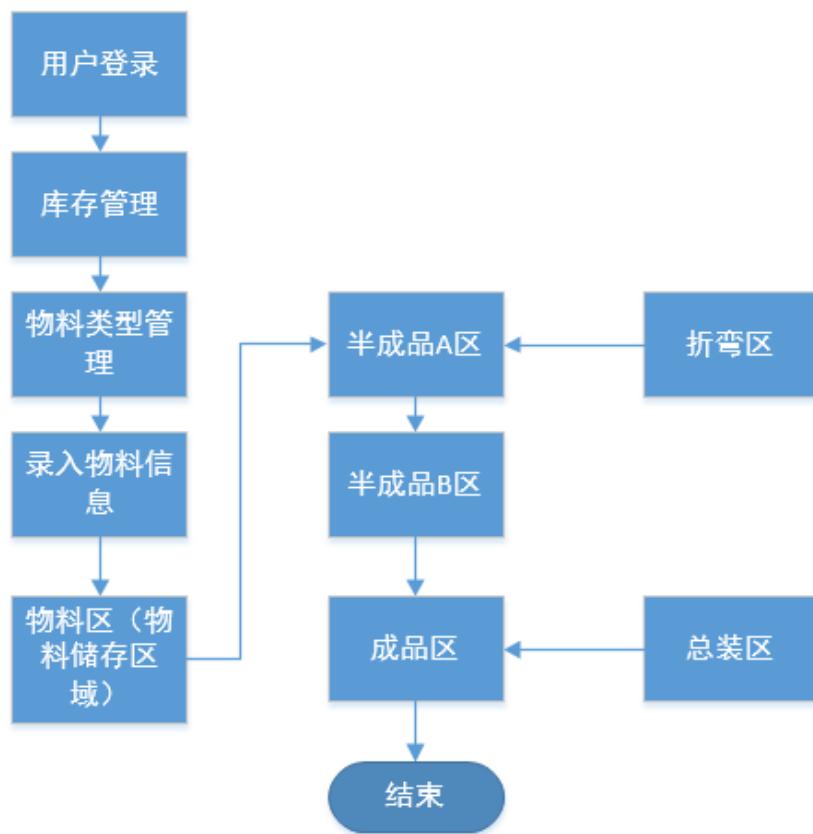
不合格产品，再次质检合格后可以进行信息修改。



选择在制品管理界面，点击总装区，点击添加，出现添加在制品信息页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存。

3.2.5 库存管理

操作流程图

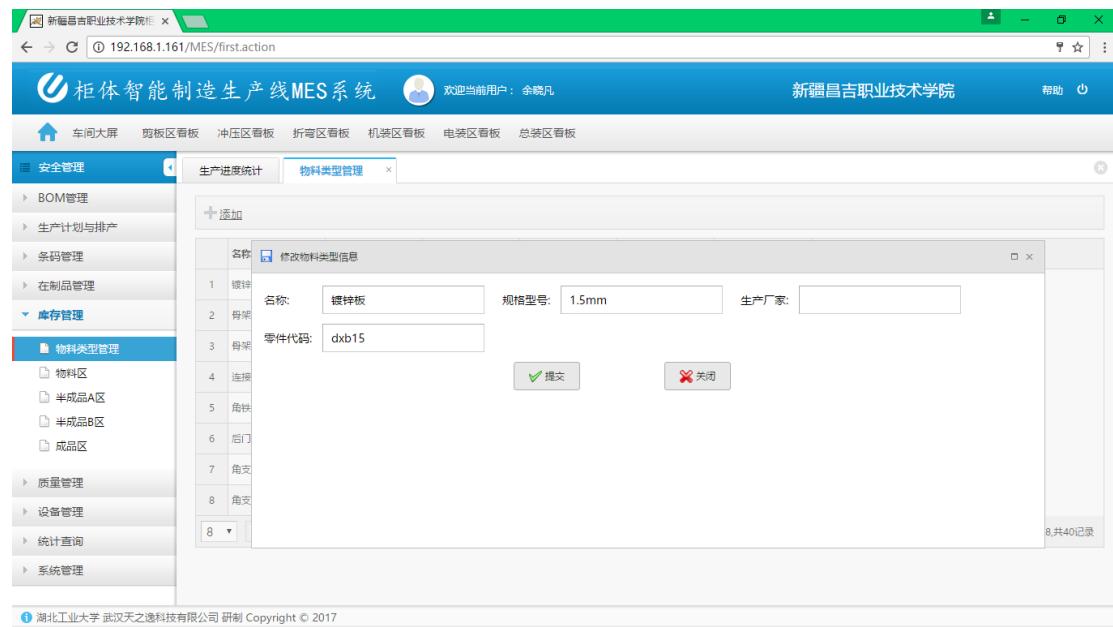


1 物料类型管理

选择库存管理界面，点击物料信息录入，点击添加，出现添加界面，录入物料信息。

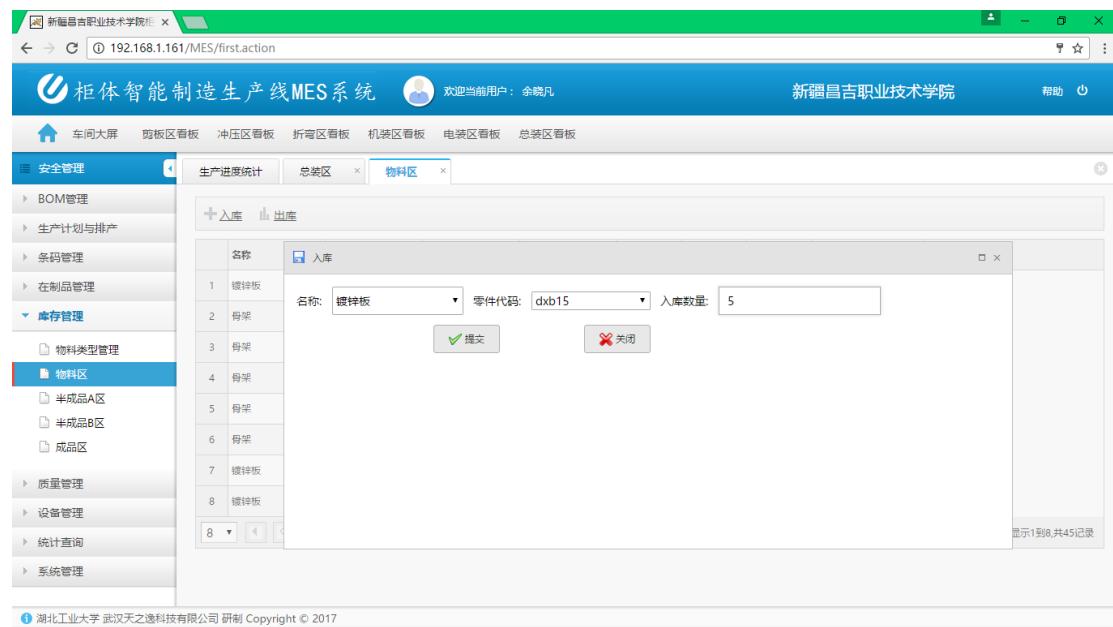
名称	规格型号	零件代码	生产厂家	修改	删除
1 添加	镀锌板	1.5mm	dxb15	<input checked="" type="button"/> 提交	<input type="button"/> 关闭
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					

物料信息可以进行修改和删除，点击修改，出现修改物料类型信息界面，对物料信息进行修改。

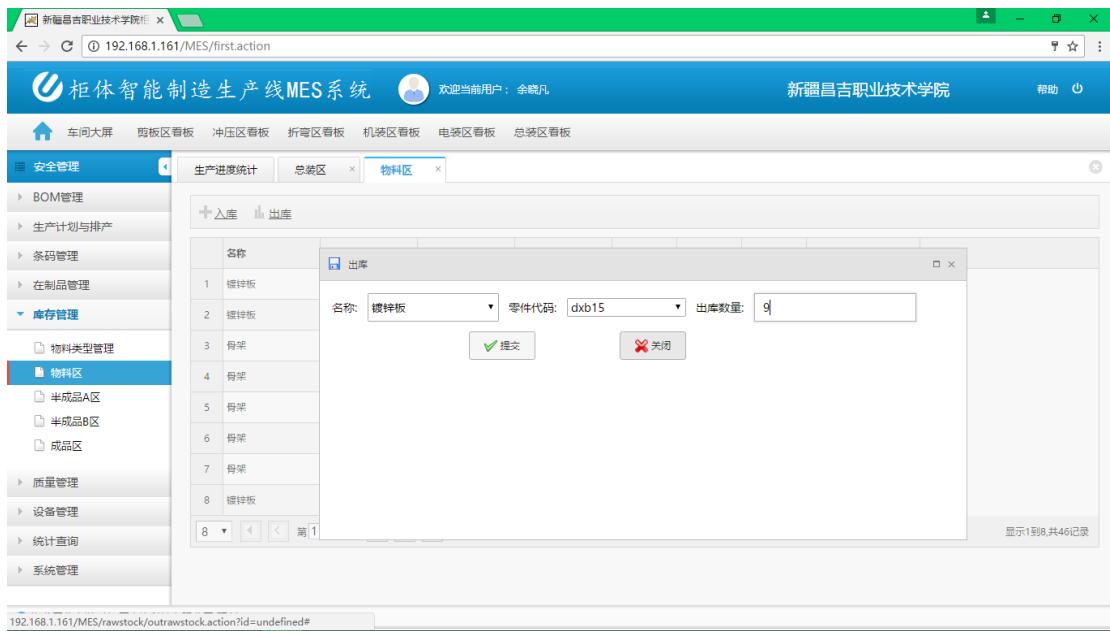


2 物料区

要进行入库操作是，选择库存管理界面，点击物料区，点击添加，出现入库界面，输入物料信息，提交。

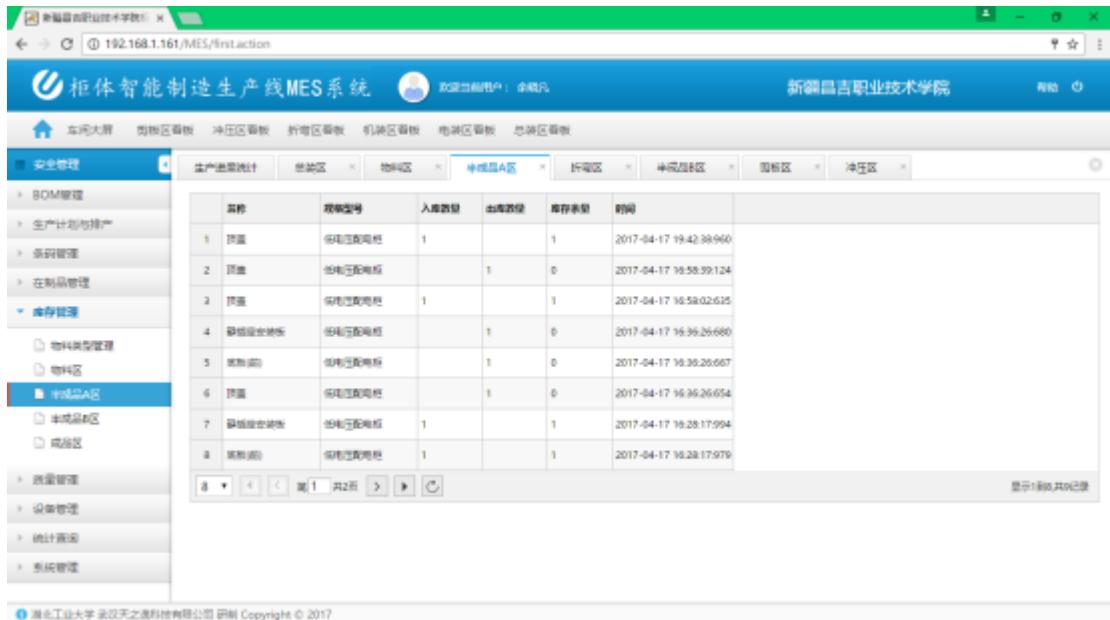


要进行出库操作是，选择库存管理界面，点击物料区，点击添加，出现出库界面，输入物料信息，提交。



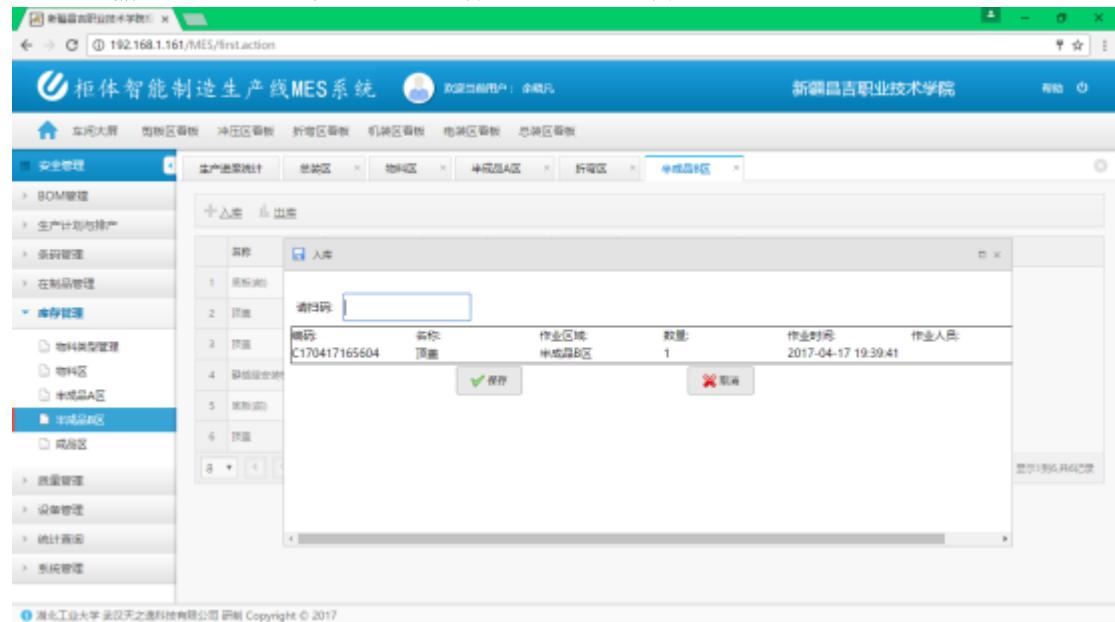
3 半成品 A 区

折弯区扫描后半成品 A 区生成入库数据，半成品 B 区入库扫描后，半成品 A 区生成出库数据。

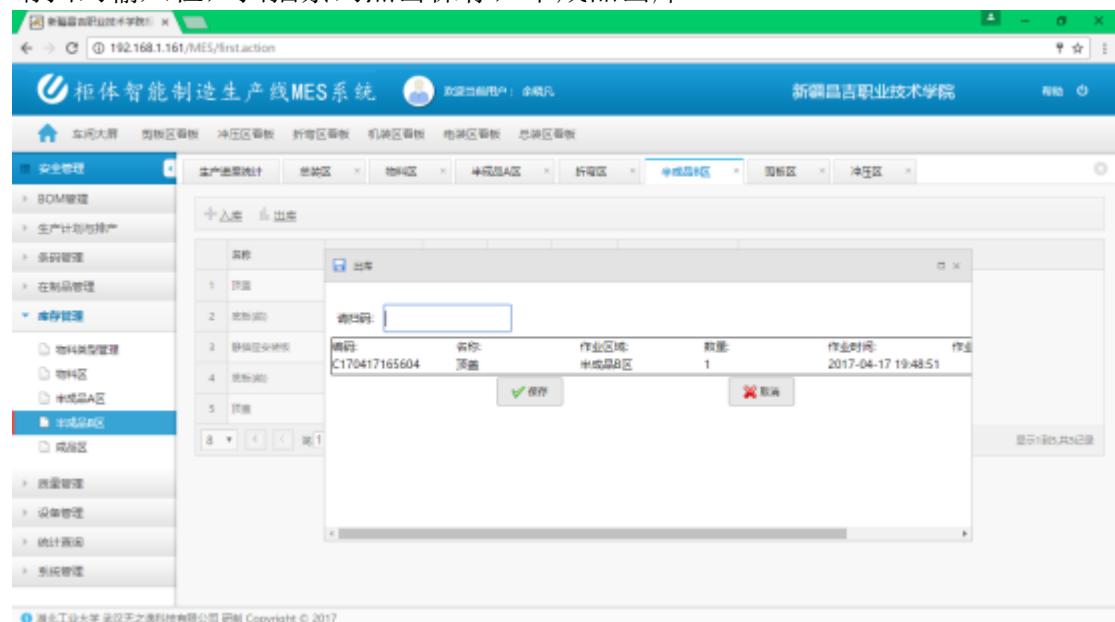


4 半成品 B 区

选择在库存管理界面，点击半成品 B 区，点击入库，出现入库页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存，半成品入库。



选择在库存管理界面，点击半成品 B 区，点击出库，出现出库页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存，半成品出库。



5 成品区

总装区扫描后，成品区生产入库数据。

The screenshot shows the MES system interface for cabinet intelligent manufacturing. The left sidebar has a tree view with '安全管理' (Safety Management), 'BOM管理' (BOM Management), '生产计划与排产' (Production Planning and Scheduling), '条码管理' (Barcode Management), '在制品管理' (In-process Management), and '库存管理' (Inventory Management). Under '库存管理', '成品区' (Finished Product Area) is selected. The main content area shows a table titled '出库' (Outbound) with columns: 名称 (Name), 入库数量 (入库 Number), 出库数量 (Outbound Number), 库存余量 (Stock Balance), and 时间 (Time). The table lists five entries for '低电压配电柜'. At the bottom, there are navigation buttons like back, forward, and search, along with a note '显示1到5共5记录' (Displaying 1 to 5 of 5 records).

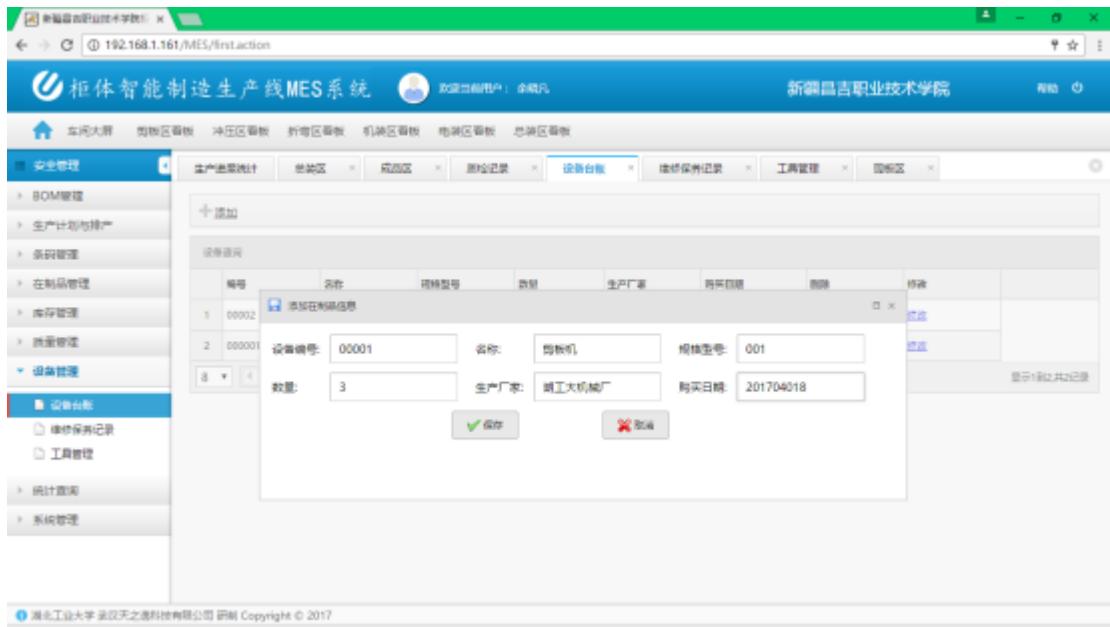
选择库存管理界面，点击成品区，点击出库，出现出库页面，将光标移至请扫码输入栏，扫描条码点击保存，成品出库。

This screenshot shows the same MES system interface as the previous one, but the 'Outbound' (出库) button in the table header is highlighted. A modal dialog box is open over the table, containing a barcode scanning input field labeled '请扫码' (Scan Barcode). Below the input field is a table row for a '低电压配电柜' with barcode 'P170417195557', name '低电压配电柜', work area '半成品B区', quantity '1', and time '2017-04-17 20:00:08'. There are two buttons at the bottom of the dialog: a green checkmark labeled '保存' (Save) and a red X labeled '取消' (Cancel). A note '显示1到6共6记录' (Displaying 1 to 6 of 6 records) is visible on the right.

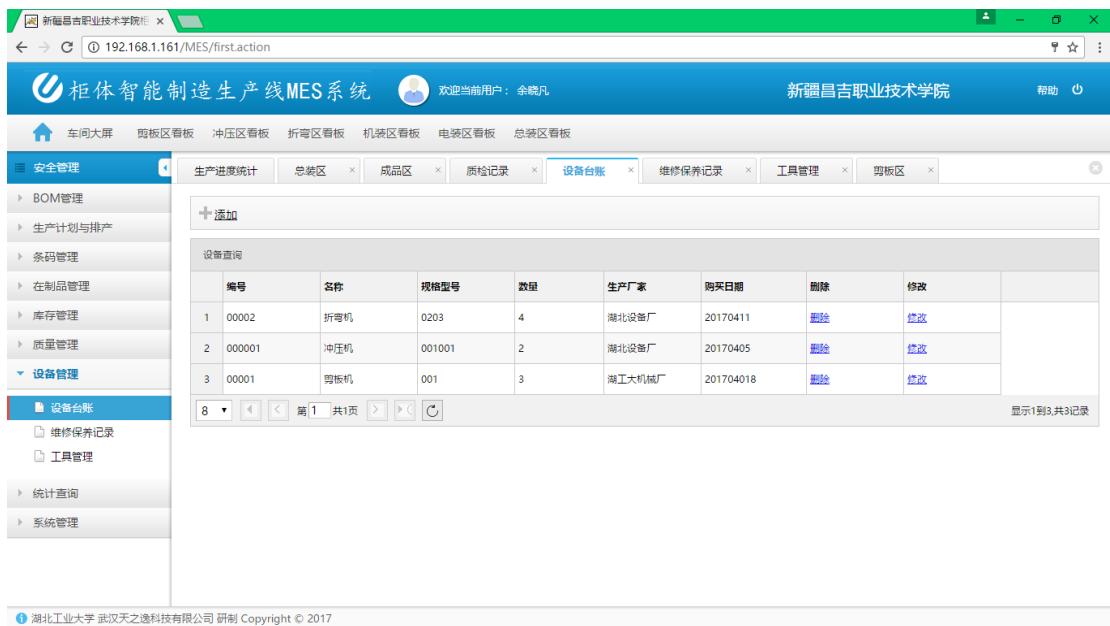
3.2.6 设备管理

1 设备台账

车间设备录入，选择设备管理界面，点击设备台账，点击添加，出现添加设备信息界面，录入设备信息，点击保存。

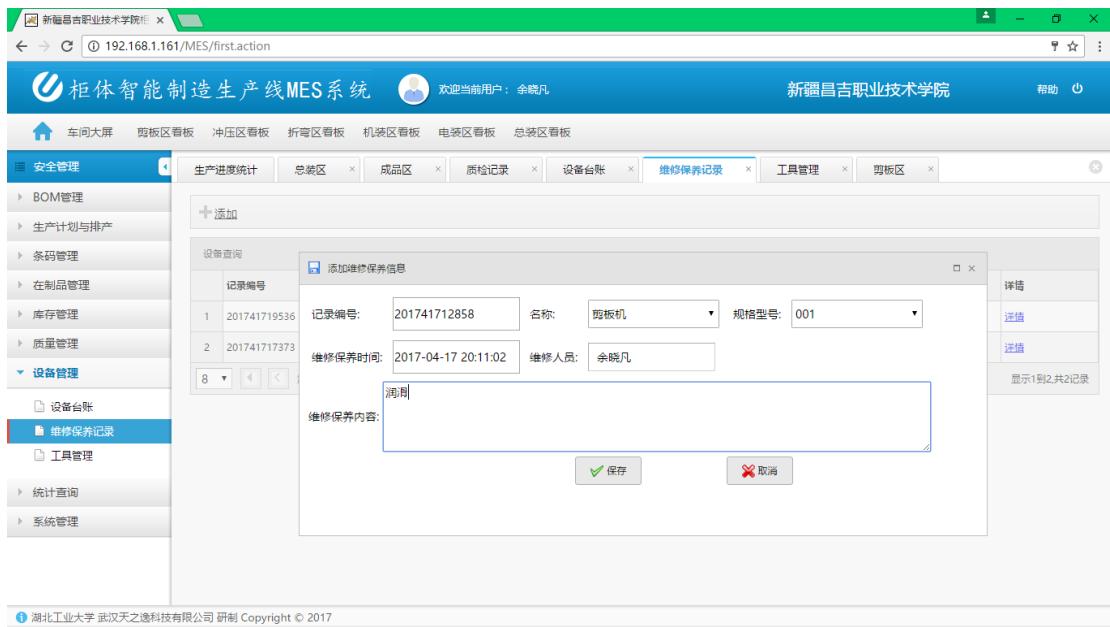


在设备台账界面可以对设备信息进行修改。

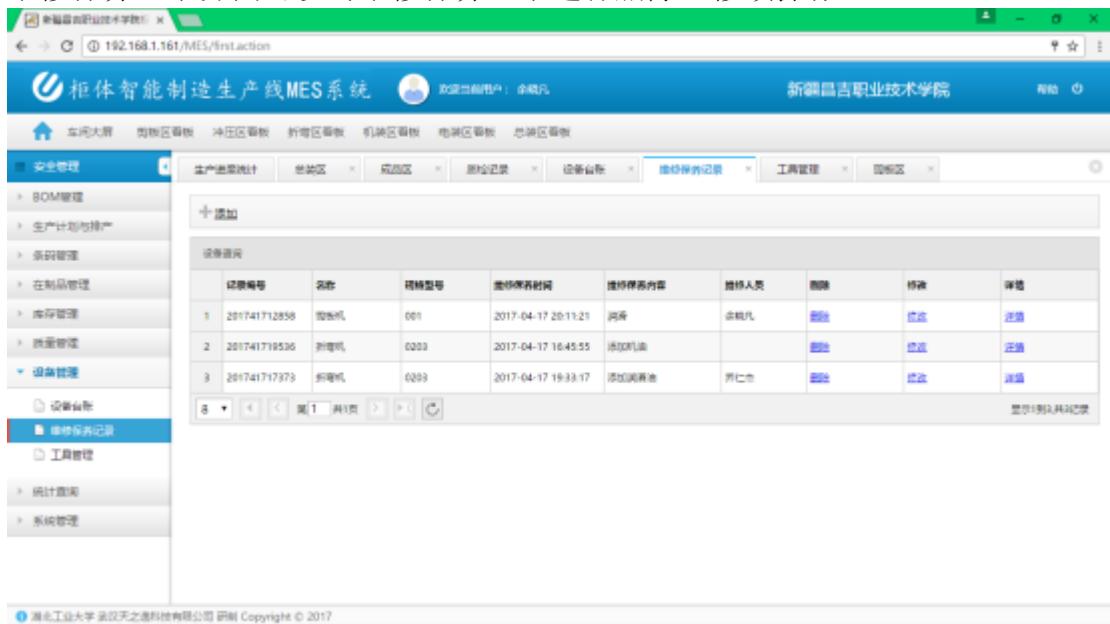


2 维修保养记录

选择设备管理界面，点击维修保养记录，点击添加，出现添加维修保养信息界面，录入保养信息，点击保存。对设备进行维修后在该界面记录。



维修保养记录界面可以对维修保养记录进行删除、修改操作。



3 工具管理

选择设备管理界面，点击工具管理，点击添加，出现工具信息界面，录入工具信息，点击保存。车间工具信息和数量在该界面记录。

The screenshot shows the 'Tool Management' module of the MES system. A modal dialog titled '添加在制品信息' (Add Work-in-Process Information) is open. It contains fields for '工具编号' (Tool Number) '00001', '名称' (Name) '锤子', '规格型号' (Specification Model) '001', '数量' (Quantity) '5', and '生产厂家' (Manufacturer) '湖工设备厂'. There are '保存' (Save) and '取消' (Cancel) buttons at the bottom. The background shows a list of tools with columns: 编号 (Number), 名称 (Name), 规格型号 (Specification Model), 数量 (Quantity), 生产厂家 (Manufacturer), 备注 (Remarks), 删除 (Delete), and 修改 (Modify). Two entries are visible: one for a hammer (锤子) and another for a wrench (扳手).

在工具管理界面对工具信息修改，点击修改即可。

The screenshot shows the 'Tool Management' module of the MES system. A table displays a list of tools. The columns are: 编号 (Number), 名称 (Name), 规格型号 (Specification Model), 数量 (Quantity), 生产厂家 (Manufacturer), 备注 (Remarks), 删除 (Delete), and 修改 (Modify). Two entries are listed:

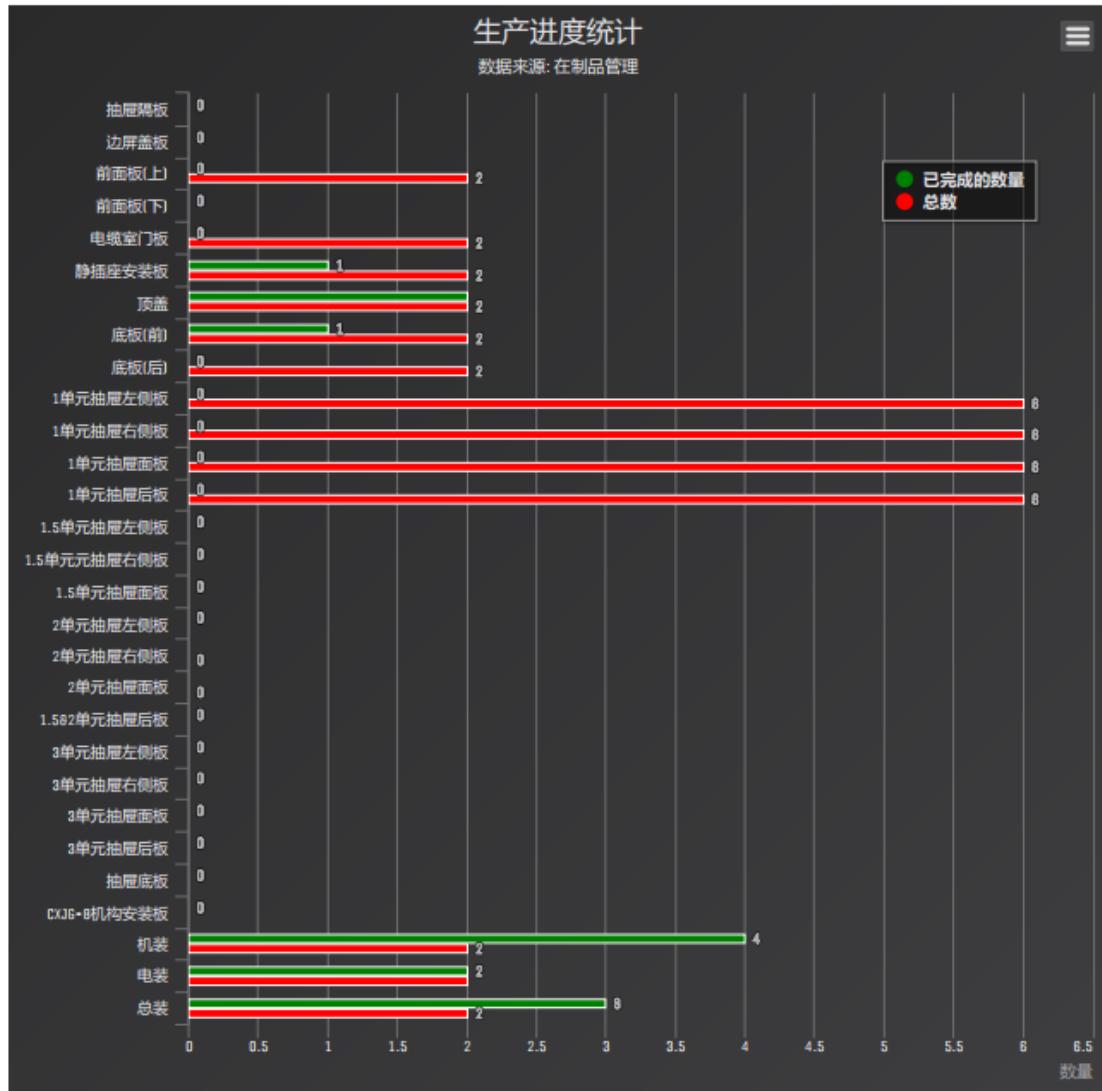
编号	名称	规格型号	数量	生产厂家	备注	删除	修改
1 00001	锤子	001	5	湖工设备厂		删除	修改
2 00002	扳手	0202	5	湖北设备厂		删除	修改

At the bottom left of the table, there is a page navigation bar with buttons for '第1页' (Page 1), '共1页' (Total 1 pages), and arrows for navigating between pages.

3.2.7 统计查询

1 生产进度查询

绿色表示已完成数量，红色表示总数。

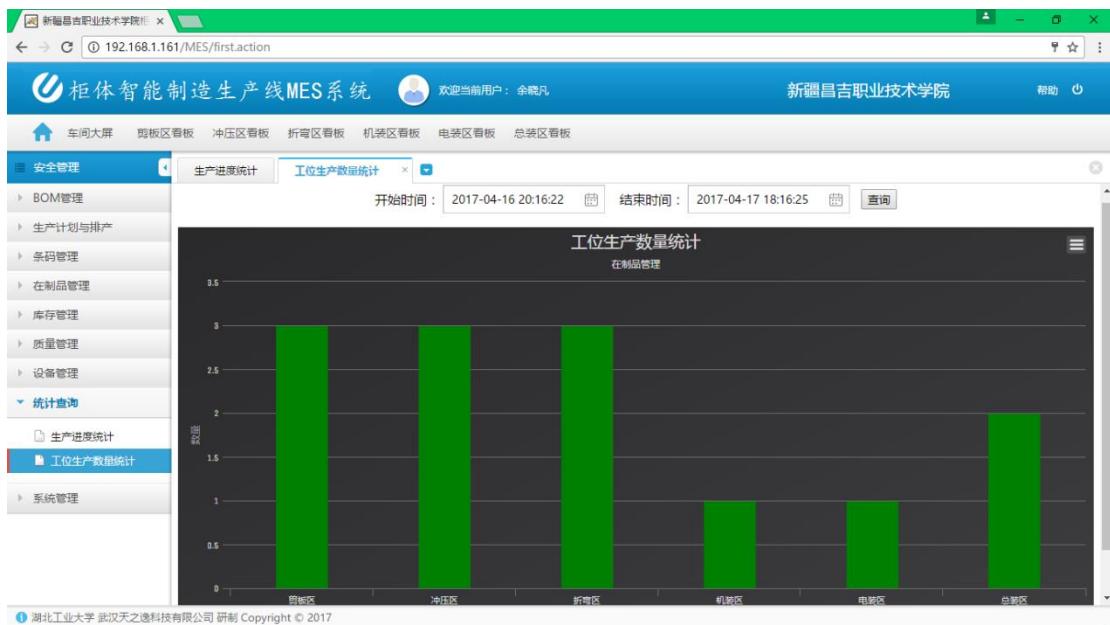


2 工位生产数量统计

工位已加工数量统计。



查询可对特定时间段工位完成数量进行统计。



注意事项：1、若管理员想要删除订单相关信息，务必从工单查询->派工单管理->生产订单管理按顺序依次删除!!!