

A. 指针式标识

最小值
(绿色)最大值
(红色)

B. 扇型标识

合格区



异常区

异常区

6.6 电力安全警示标识

目的

在电力设施上悬挂或张贴相应的安全标语牌，以示提醒和警告，确保安全。

对象

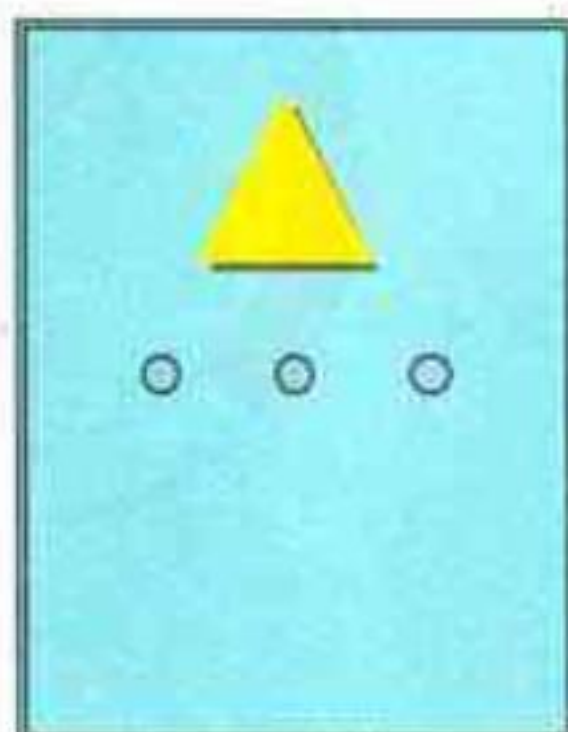
控制柜、高压设备、各种电力设施。

标准

1. 制作长方形标示牌，明确电力安全内容及图案（如右图所示）。
2. 电力安全标示牌悬挂在危险源正前方，或粘贴在电柜的正面，高度参照人员视角，建议下边缘离地1600mm。
3. 参考规格：长300mm，宽250mm。
4. 材料：PVC，单面印刷。

效果展示

电柜



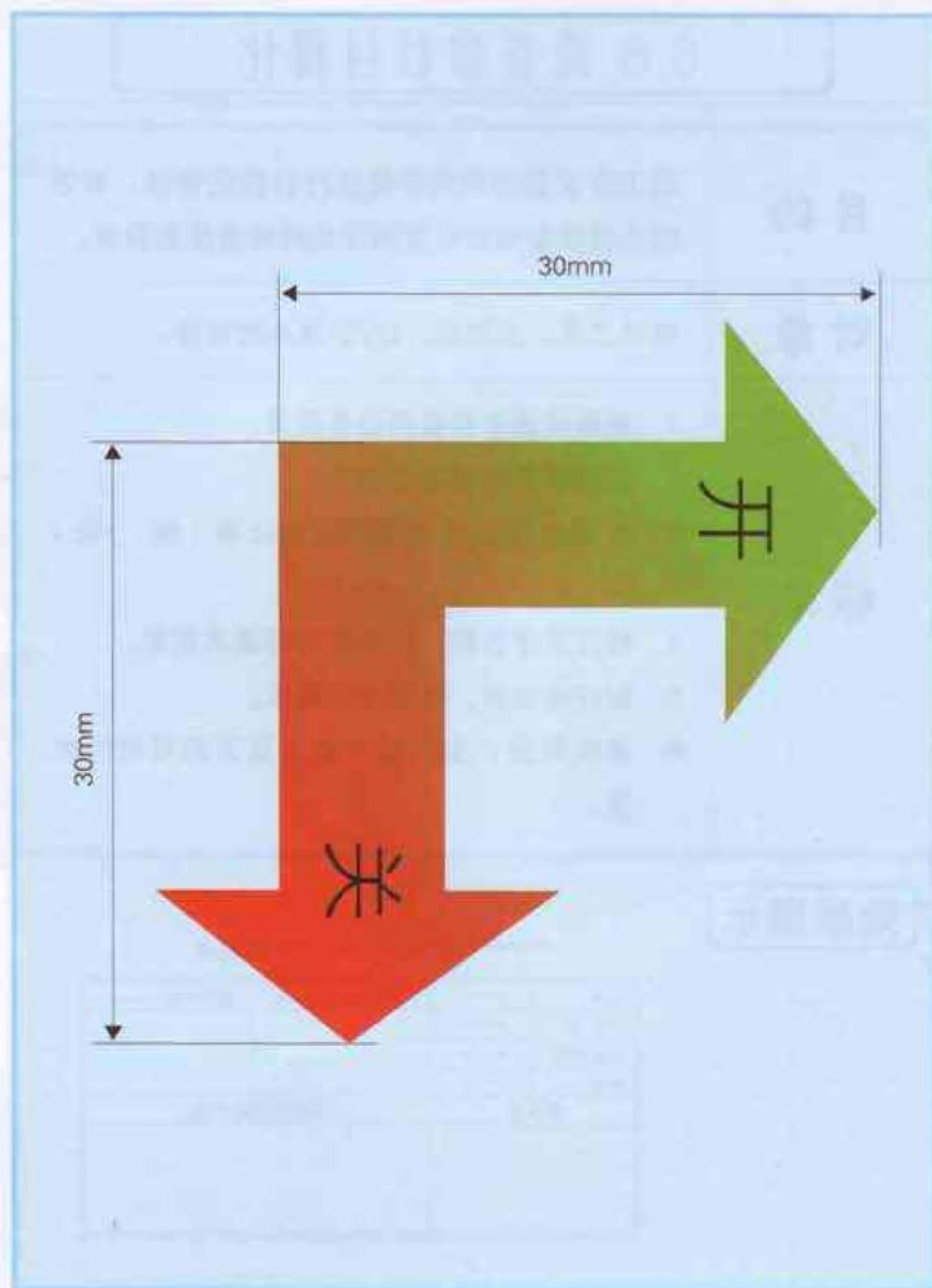


6.7 扳手型阀门的标示方法

目的	明确阀门的工作状态，防止错误操作。
对象	扳手型阀门、球阀、止回阀。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 用红绿箭头标明阀门的开关方向，并用文字标明“开”、“关”位置。2. 制作出相应的开关标识，塑封后按照与阀门相一致的位置粘贴在阀门旁的管道上（如下图所示）。3. 规格：见图示。

效果展示





6.8 设备参数目视化

目的

对工序设备的使用参数进行目视化管理，有效防止因设备错误设置而发生的批量质量异常。

对象

电动工具、注胶机、UV炉等小型设备。

标准

1. 拍摄该设备和备用设备图片。
2. 拍摄设备使用位置图片。
3. 标注使用参数标准和送检标准（例：1次 / 周）。
4. 标注工序名称、设备名称等基本信息。
5. 制作标识牌，材料为泡沫板。
6. 悬挂位置：生产线作业人员正面可见的位置。

效果展示

*****线****工序****控制点

工序	*****	使用工具：*****	备用工具：*****
标准	***		
送检周期	*****		
特性	*****		
操作点		应急控制方案	

JAC乘用车总装一厂MPV扭矩控制点

工 序	装配前安全插销	使用工具:EP6PTX32HR10-AT	备用工具:EP6PTX32HR10-AT
扭矩标准	23 \pm 2 Nm		
工具送检周期	1次/周		
特 性	普通		
操 作 点			
<h4 style="text-align: center;">应急控制方案</h4> <p>当定扭工具出现异常状况无法保证装配扭矩时:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作工应在第一时间通知工段管理人员; 2. 使用备用扭矩扳手复紧; 3. 及时将定扭工具送交工具管理量处进行维修。 			

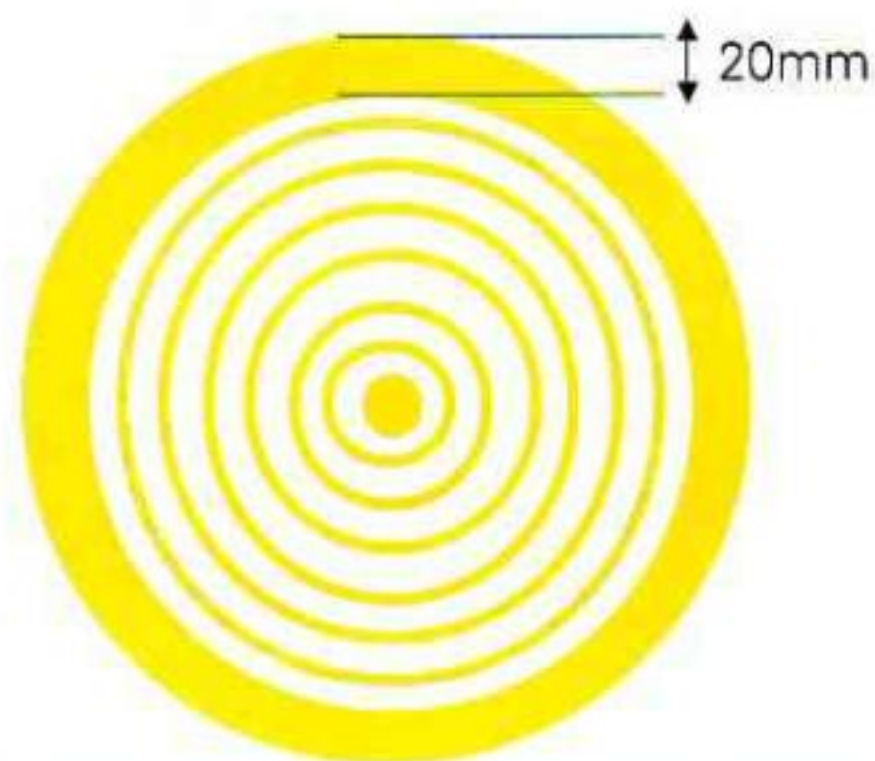
JAC乘用车总装一厂MPV扭矩控制点

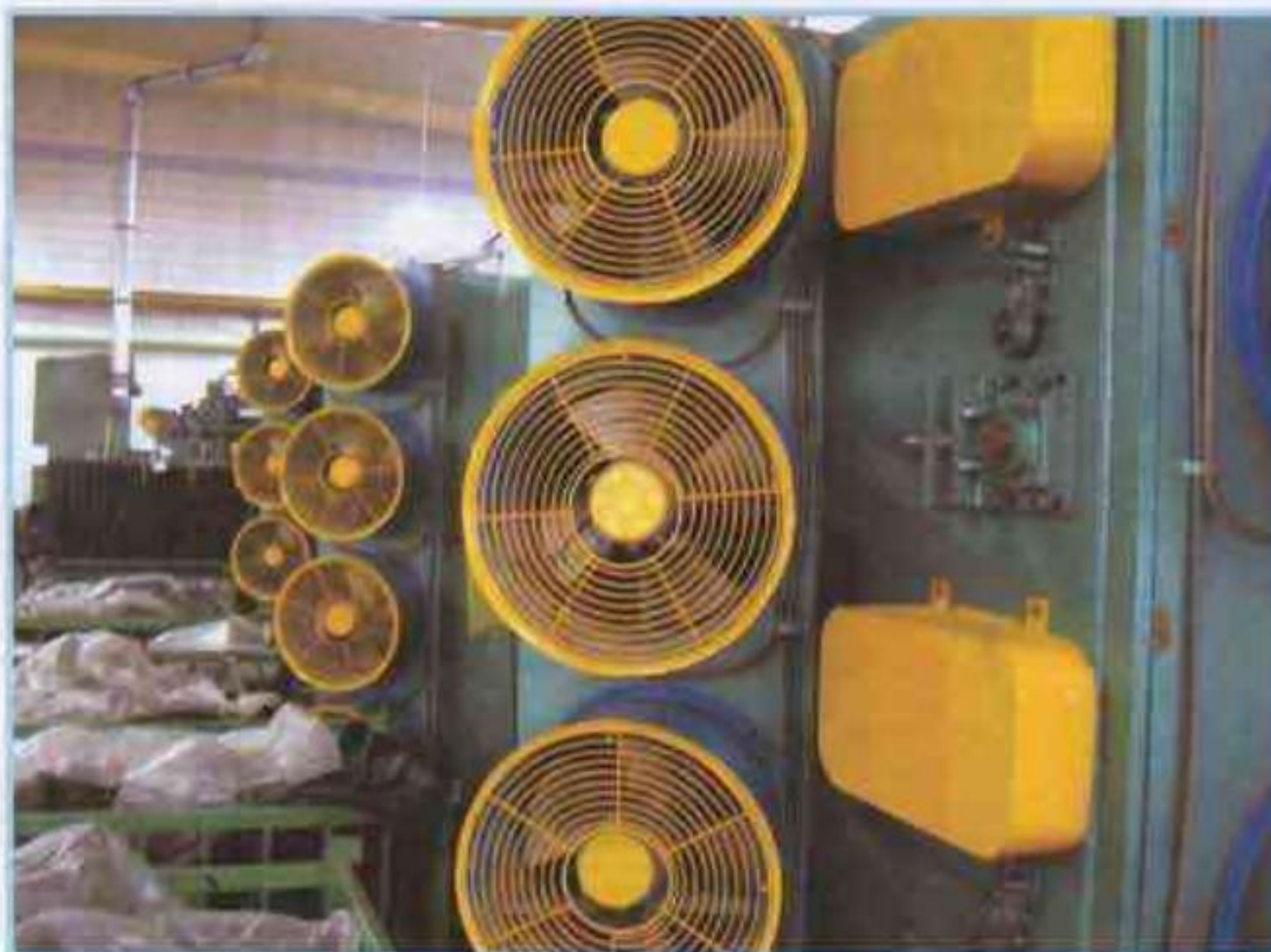
工 序	制动管拧紧(11)	使用工具:UOW-11-14	备用工具:定值扭力开口扳手
扭矩标准	20 \pm 2 Nm		
工具送检周期			
特 性	关键		
操 作 点			
<h4 style="text-align: center;">应急控制方案</h4> <p>当定扭工具出现异常状况无法保证装配扭矩时:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 操作工应在第一时间通知工段管理人员; 2. 使用备用定值扭力开口扳手进行装配; 3. 及时将定扭工具送交工具管理量处进行维修。 			

6.9 风扇通风口的标示方法

目的	防止因不明状况的人员在通风口处堆放货物等物品而堵塞通风口，提示危险隐患。
对象	设备通风口、车间通风口等各类通风口。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 通风口外边沿涂布油漆，颜色为黄色。2. 宽度为整个边沿，当边沿过宽时宽度为20mm。3. 防护网涂布油漆，颜色为黄色。4. 编制维护管理表，定期维护，防止因灰尘覆盖而失去提示作用。

效果展示



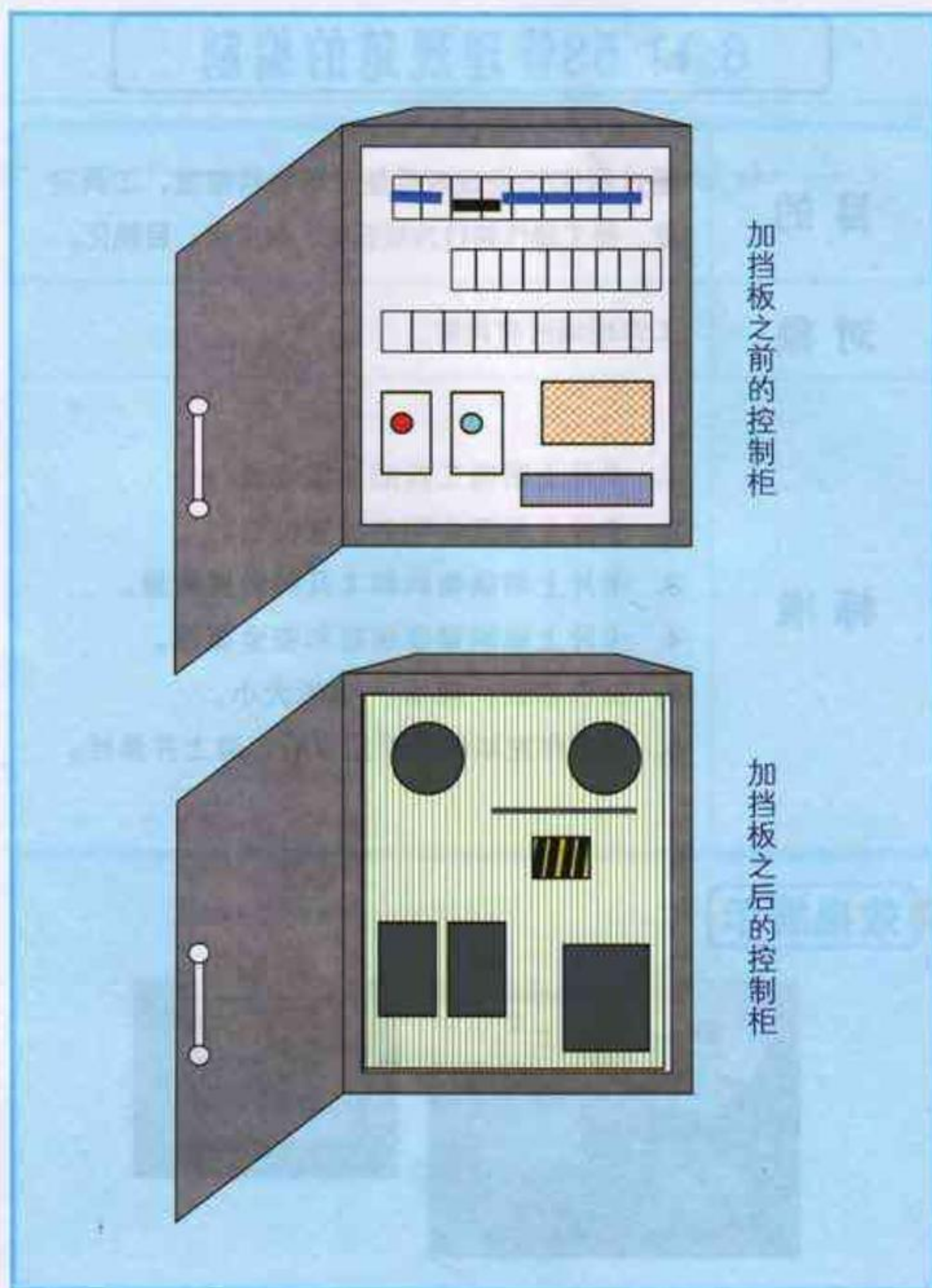


6.10 电气控制柜安全防护方法

目的	避免因错误操作造成断电，或者因操作不当造成的人员触电事故。
对象	开关集成，但个别开关需经常使用的电气箱。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 选用绝缘的塑料板，大小刚好和电气箱大小相同为宜。2. 对经常使用的开关位置在塑料板相关位置上割出对应的形状。3. 将塑料板安装到电气箱上，卡住，注意：塑料板不可碰到任何一个电器开关。4. 要保证常用电器开关的名称标识显露出来。

效果展示





6.11 5S管理规范的编制

目的	通过制作5S管理规范使现场物料摆放、工具定置、员工操作等行为规范化、制度化、目视化。
对象	工作现场所有岗位。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 卡片上明确工具的放置位置。2. 卡片上规定物料的放置位置。3. 卡片上明确物料和工具的放置数量。4. 卡片上标明管理规范和安全要领。5. 制作标识，规格：A4纸大小。6. 将制作完毕的标识用硬胶套装上并悬挂。

效果展示



秀麗校園環境營造工程 SLD

秀麗校園環境營造工程 SLD

秀麗校園環境營造工程 SLD


秀麗校園環境營造工程 SLD

秀麗校園環境營造工程 SLD

秀麗校園環境營造工程 SLD

秀麗校園環境營造工程 SLD

四车间现场5S管理规范

文件编号	SG-QF-01	版本	A0	责任单位	四车间
类别	四车间后桥壳机加工线	工位	后桥壳本体总成	作业内容	后桥壳本体加工
工位定置管理图					
					
序号	区域分配	数量	序号	区域分配	数量
1	电动葫芦放置区	1台	5	轨道	
2	数控控制机床	1台	6	工位围栏	1个
3	工具放置区	1个			
4	工艺指导卡片等放置架	1个			
5S管理规范			注意事项		
1. 该工序须双手配戴手套，手套污物多或破损应及时超过5cm时须更换。			1. 员工应正面向外工段站立于上取道口就处。		
2. 工艺卡片等应平整地摆放在放置架内，不得随意摆放。			2. 不准穿拖鞋及脚踩外露的线路、插座，不准赤脚穿鞋。		
			3. 工作场所不准打闹、睡觉和做与本职工作无关的事情。		

6.12 英文设备单词对照表

目的

防止员工因忘记显示屏上英文单词的意思而导致的错误操作。

对象

所有显示屏显示语言为英文的设备。

标准

1. 将设备显示屏上经常出现的英文单词在A4纸上列出，并注明其通俗的中文含义。
2. 打印并塑封，在显示屏旁悬挂。
3. 卡片与显示屏的距离不可超过300mm，便于查看。

效果展示

涂敷机显示屏中英文对照表

负责人 xxx								
NO.	英文	中文翻译	NO.	英文	中文翻译	NO.	英文	中文翻译
1			11			21		
2			12			22		
3			13			23		
4			14			24		
5			15			25		
6			16			26		
7			17			27		
8			18			28		
9			19			29		
10			20			30		

涂敷机控制屏中英文对照

涂敷机控制屏中英文对照				责任人
英文	中文翻译	英文	中文翻译	英文
COATING LEN.	涂敷长度	PRODUCT RUN	米数	B-INT CONTROL
MASS FREE LEN.	网偏长度	SEGMENT RESET	单片设定	C-STOP CONTR
WEB THICKNESS	膜的厚度	CLEANING	清理	CONMA CONTROL
COATING GAP_L	左侧缝隙值	MOTOR SETTING	监控设置	START
2nd COATING POS.	双面涂敷位置	SET POINTS	参数设置	STOP



6.13 特种设备检查目视化

目的

简明、准确地确认设备清扫状况。

对象

防尘要求高的各类车间或设备。

标准

1. 在关键设备处设立卫生检查手套。
2. 制定出NG / OK标准，张贴于现场。
3. 检查部位目视化，检查方法目视化。

效果展示



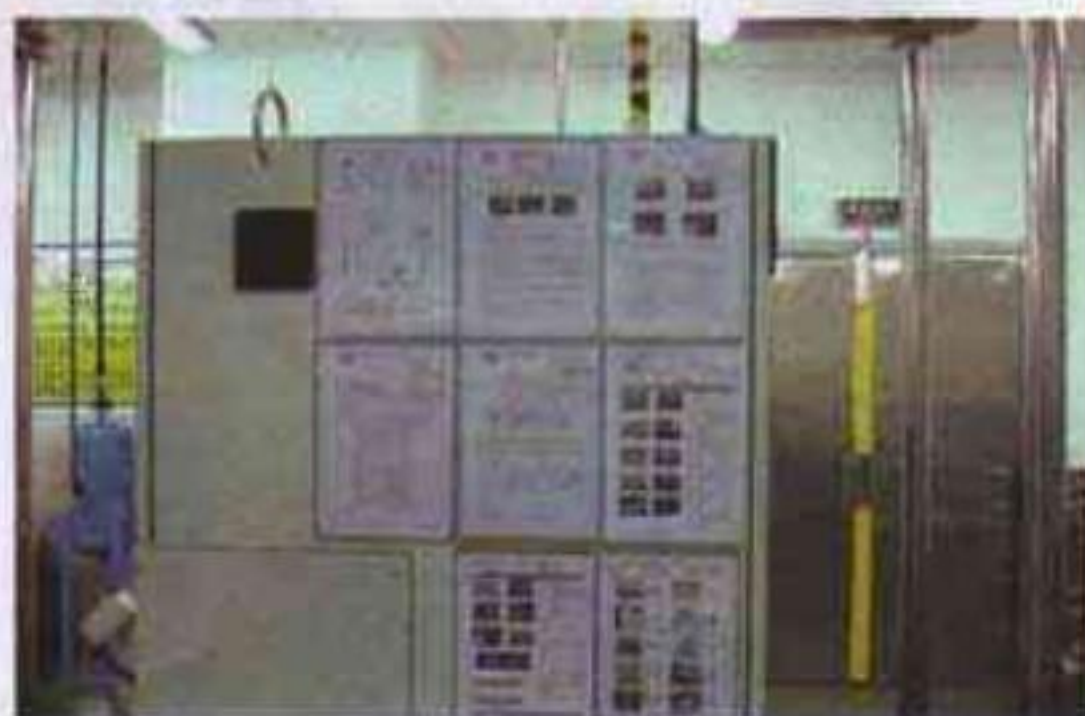
设备卫生检查手套



6.14 设备清扫与维护办法

目的	通过日常维护，及时发现问题，及时应对；标准化检查方法，防止发生疏漏。
对象	生产、检测、试验用的各类普通设备。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 参照方法一，分日、周、月制作设备维护规范说明书，图片目视化。2. 参照方法二，分日、周、月制作设备清扫示意图，图片目视化。3. 参照右图，分日、周、月制作设备维护点检表。

效果展示



设备维护点检表

每日点检维护项目 _____ 月份

日期 点检 项目	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
电源 开关																															
电脑 主机																															
刀具架																															
送料器																															
润滑油																															
压力表																															
机器 卫生																															

每周维护点检项目

日期 点检 项目	第1周	第2周	第3周	第4周	第5周	备注
液压 油箱						
电源箱						
电动机						
油压缸						
油压表						
主轴 螺丝						
油泵 油管						

每月维护点检项目

日期 点检 项目	月末	备注
导轨		
伺服 电机		
丝杆		
液压油		
油泵 卫生		
油管		
电源箱		

备注：每日点检由机器操作者每天按照“设备清扫规范说明书”中的要求对点检项目认真检查；检查后请用白板笔在表中画蓝色“●”，若有故障请画红色“●”。周、月点检由负责本机的机修师傅检查填写。

方法一




识别牌焊接机

设备维护规范说明书

每日点检维护项目

	1.上班作业前检查电源开关及线路有无故障。
	2.作业前检查电焊机上的电源开关及功能开关有无异常，并调校温度。
	3.作业前检查脚踏板开关是否正常。
	4.作业前清除焊接点上的杂物，清除机器周围易燃物。
	5.作业前检查进出水管接头是否漏水，水压是否达标等。
	6.作业前检查空气过滤器有无异常，压力是否达标并排水一次。
	7.每日下班后清扫机台及做好周围6S工作。

每周点检维护项目

	1.每周六由模工检查各种水管接头是否松动并及时紧固。
	2.每周六模工检查气管是否畅通，气管是否跑气，接头是否松动，并做处理。
	3.每周六模工检查焊接部位螺丝是否松动并及时紧固。

每月点检维护项目

	1.每月30日由电工全面检查机器线路和开关，并排除故障。
---	------------------------------

注意事项:

- 1.空气过滤器每天最少排水一次。
- 2.必须保持各冷却点有充分的水流过。
- 3.维修机器时必须关闭电源。

冲压科 设备编号: XXXXX

方法二

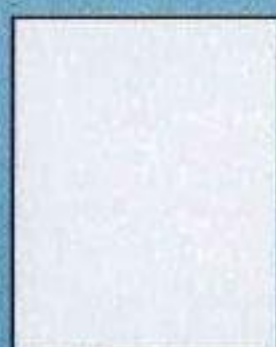
焊机清扫部位示意图

工 位：5#

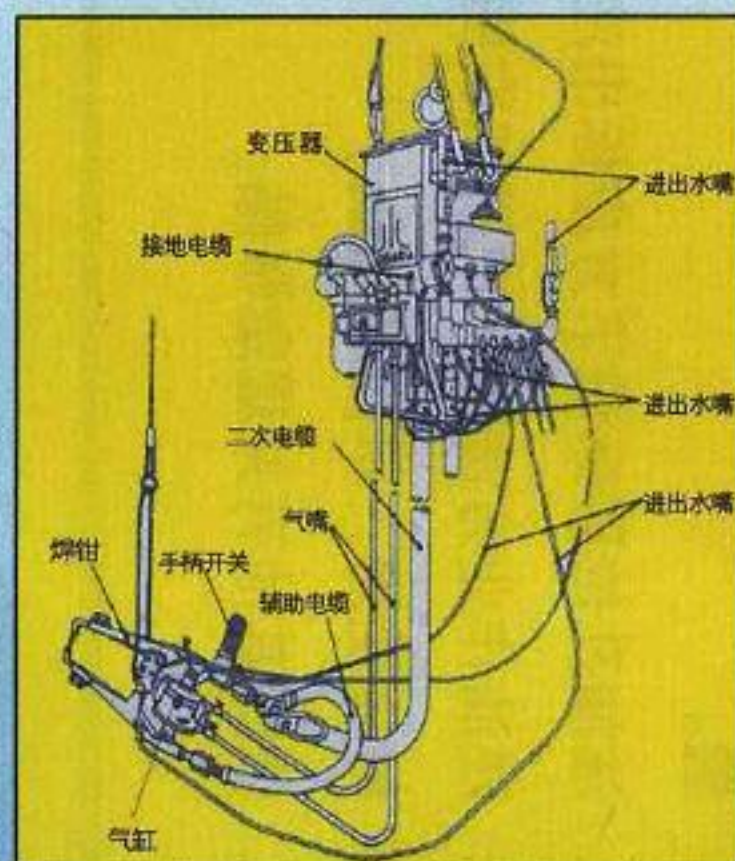
设备编号：753-199
753-200

车间编号：12号
13号

责任人：xxx



联系电话：xxxxxxxxxx



清扫部位	清扫周期	清扫要求及目标
变 压 器	每 周	表面无灰尘及油污
进出水嘴	每 天	无漏水现象
气 缸	每 月	加油润滑
焊 钳	每 天	表面无焊渣
手柄开关	每 天	表面无灰尘及油污
辅助电缆	每 天	无发热现象，连接处紧固可靠
气 嘴	每 天	无漏气现象
二次电缆	每 天	无发热现象，连接处紧固可靠
接地电缆	每 周	无发热现象，连接处紧固可靠

6.15 设备注油点的管理方法

目的

规范设备注油管理，防止因忽视设备注油（润滑油）而导致的设备老化速度加快或品质事故的发生。

对象

所有需要注入润滑油的设备。

标准

1. 设备注油点下方用三角形标示出注油孔位置。
2. 注油孔位置标识下方应标出注油规则说明。
3. 注油作业方法图示说明如右图所示。
4. 材质使用：单面胶贴纸。
5. 依照其他有关规定张贴。

效果展示

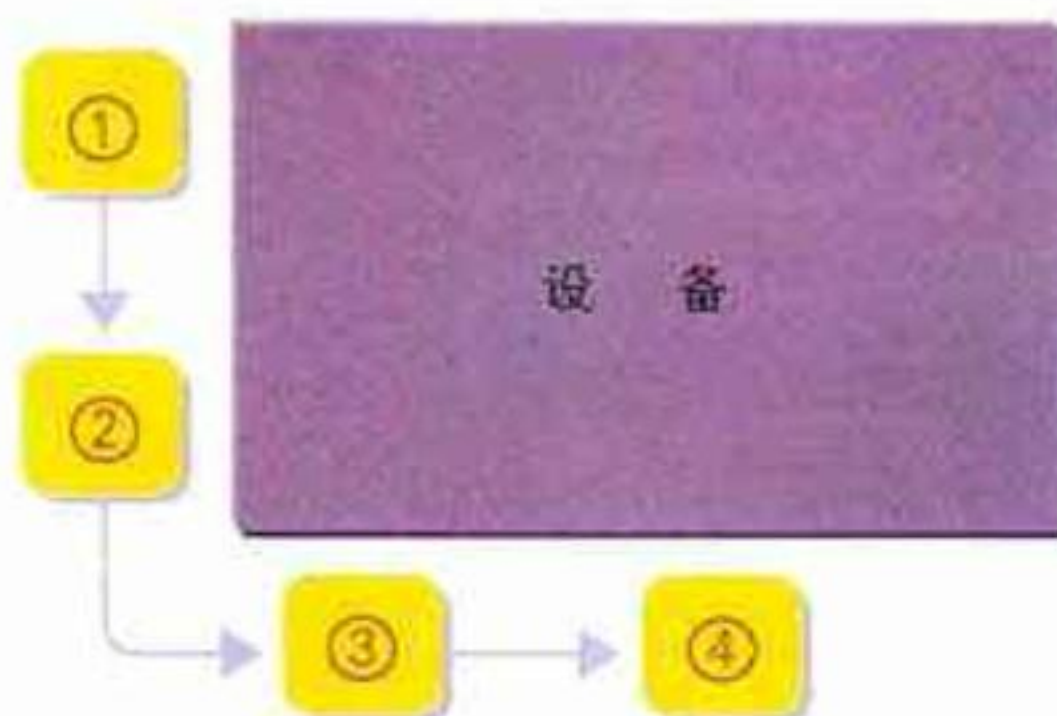




6.16 大型设备点检顺序目视化

目的	大型设备点检过程目视化，防止漏检，消灭事故隐患。
对象	检查步骤多或重要的设备以及设备集中的机房。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 根据站立时动作的范围对检查项目进行区分，划分为若干区域。2. 将各区域进行编号，外框为黄色，宽度50mm，数字为红色，外圆直径200mm。3. 各步骤间使用箭头连接，箭柄部位宽度50mm。4. 根据划分的步骤，编写设备点检项目表，悬挂在设备旁边。

效果展示



3.1 设备日常维护保养标准



6.17 小型设备点检顺序目视化

目的

小型设备点检过程目视化，防止漏检，消灭事故隐患。

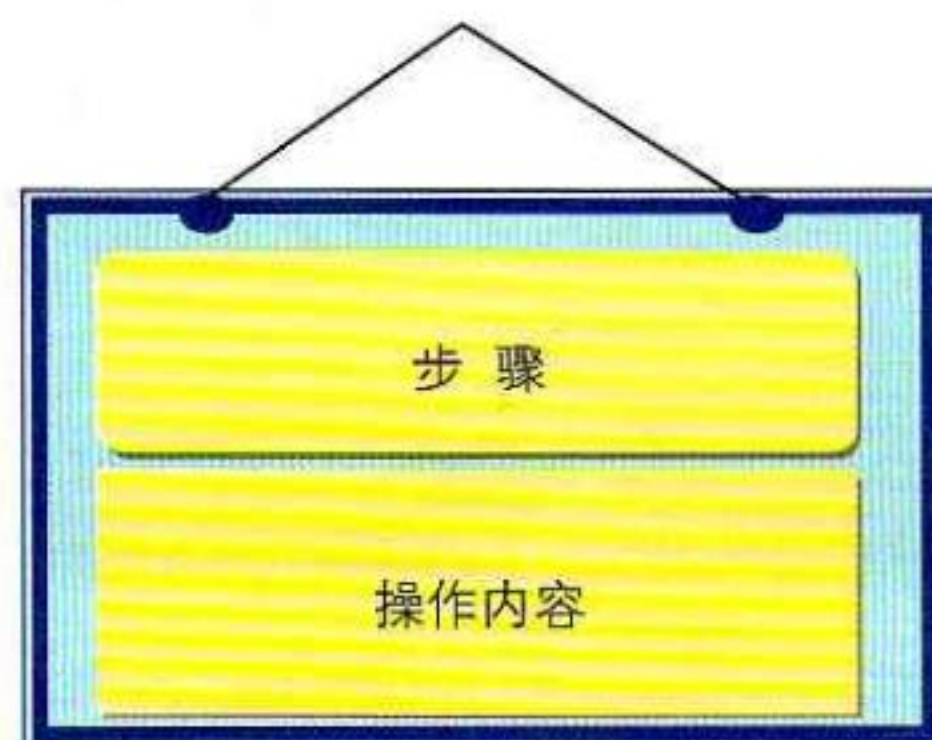
对象

作业前检查的设备，步骤多或重要的设备。

标准

1. 根据设备检查的顺序，对开关或检查点排序。
2. 将序号写在卡片上，并标明检查方法。
3. 卡片规格：150mm×100mm。
4. 材质：白纸打印后塑封或制作塑料板卡片。
5. 将标识卡悬挂在需检查的位置上。

效果展示





6.18 旋转式开关状态的标示方法

目的

通过图形将旋转式开关的闭合状态目视化，防止因闭合状态不明而导致的浪费或危险。

对象

老旧设备或厂房中的老式旋转开关。

标准

1. 在开关上通过细线悬挂一个小物体，如铁块。
2. 打开闭合开关，通过缠绕和松开细绳，确定铁块的上下限位置。
3. 将铁块上下移动的距离分成几个级别，在白纸上打印开关范围并标示。
4. 标识纸粘贴在墙面上，通过铁块的位置随时可见开关的闭合状态。

效果展示



图 6-1-1 阀门标识



图 6-1-2 阀门标识

6.19 螺丝、螺母合一划线

目的

了解螺栓、螺母的松紧状态以预防设备事故。

对象

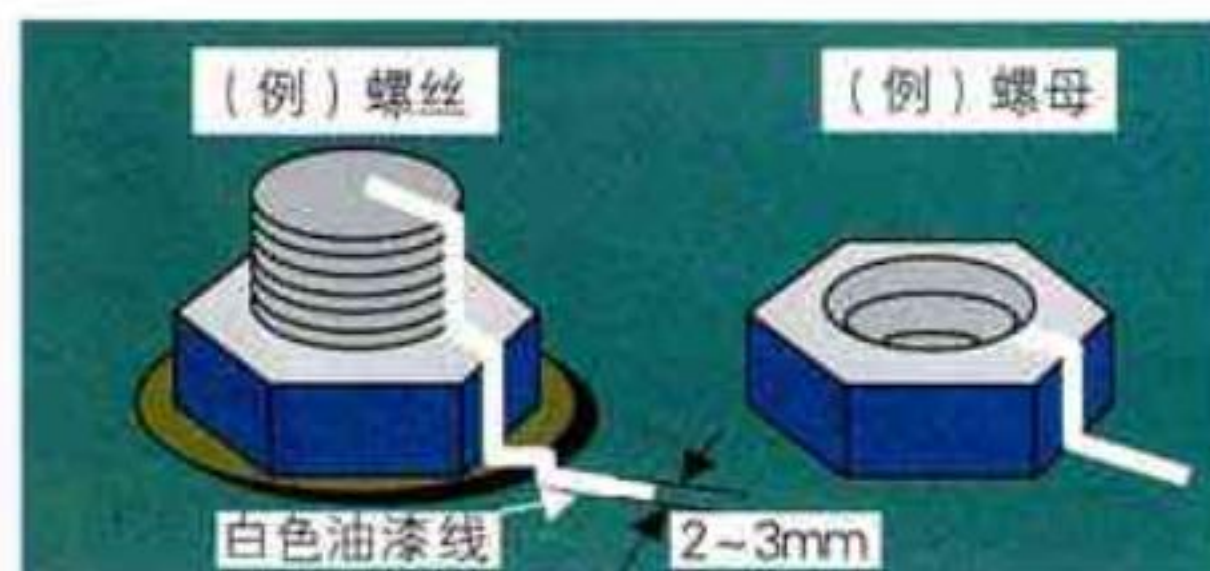
旋转体直径在12mm以上的螺丝、螺母。

标准

1. 画线的顺序：
 - a. 清除螺丝、螺母周围的油、锈、污物；
 - b. 锁紧螺丝、螺母到准确的状态；
 - c. 画线；
 - d. 当划线被损坏时按a→b→c→d的顺序再涂色。
2. 划线的方法：

使用白色的标记油漆来标示，标示线的粗度是2~3mm。

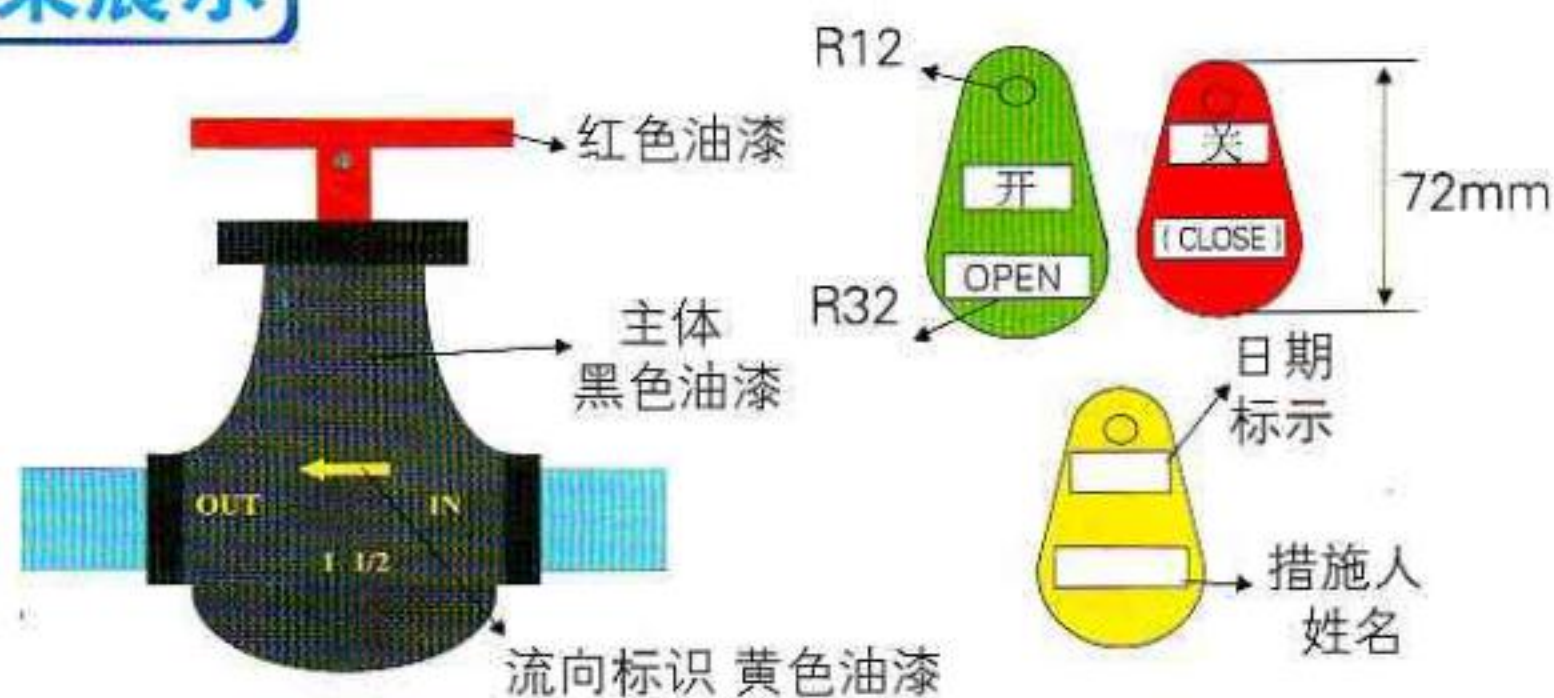
效果展示



6.20 维修设备时阀门的标示方法

目的	施工及维修等当中，将原有阀门开关情况标示清楚并悬挂在设备旁边，防止忘记恢复阀门。
对象	设备修理时的各类开关阀门。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在维修设备时，把指定的挂牌悬挂在阀门上做标识。 2. 标识牌类型共有三种（两面印刷）： OPEN——绿底黑字；CLOSE——红底白字；非正常操作——黄底黑字。 3. 使用非正常挂牌时，标明日期及措施人的姓名。 4. 开关手把（VALVE HANDLE）涂红色油漆，开关主体涂黑色油漆，流体流动后，流向使用黄色油漆标示。

效果展示



6.21 流量界限的标示方法

目的

明确地標示出管理界限，使任何人都能够方便地判断计量器的状态。

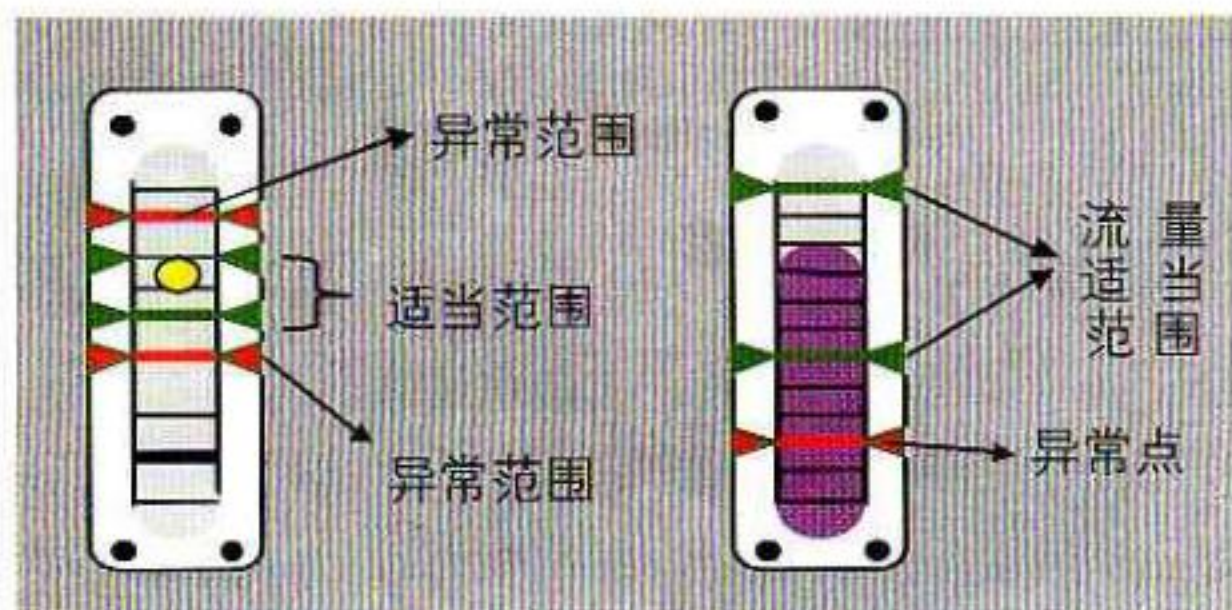
对象

空气流量表、气体流量表、水流量表、油量表。

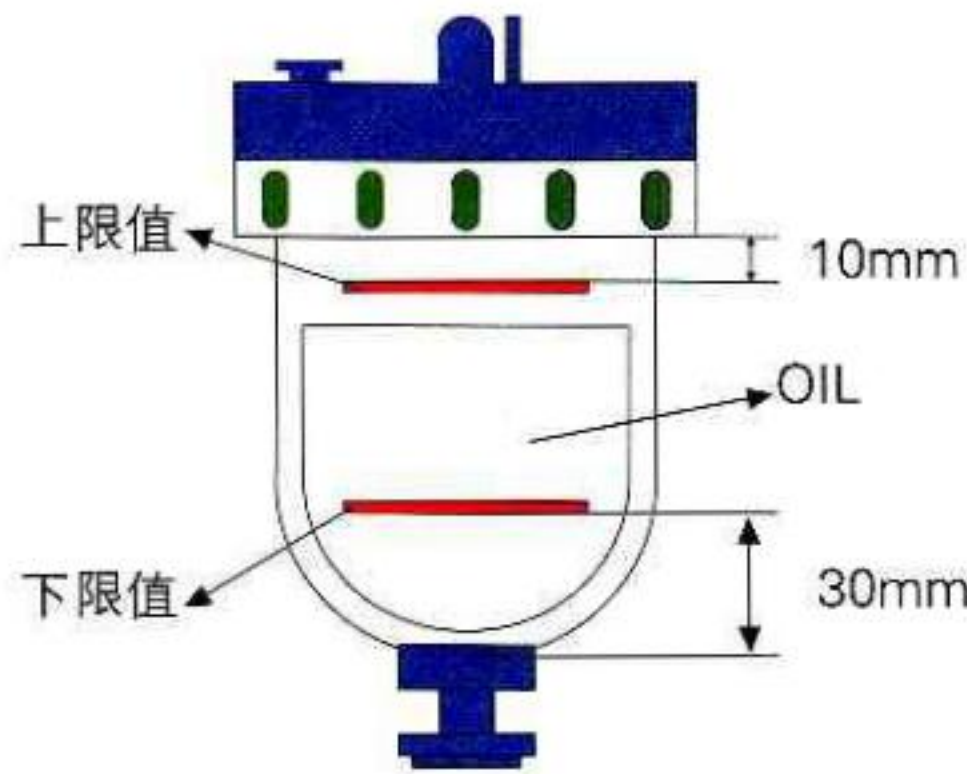
标准

1. 在油量表及各种流量表上标示使用界限。
2. 标识要使用高耐候性刻度胶片。
3. 各种颜色的标识胶片直接贴在量度板上。
4. 胶片的颜色区分如下：
 - a. 适当范围：绿色；
 - b. 异常范围：红色。
5. 流量表上的数据登记后存档管理。

效果展示



6.22 空压油壶/滤器界限的标示方法

目的	空压油壶里维持适当油量来延长传动部位的寿命。
对象	空气过滤器、压力表、空压油壶。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 范围以上限或下限进行标示。 2. 不干胶标示方法：在上、下限用红色胶带附着。 3. 胶带宽度为3~4mm，胶带附着在玻璃外部。
<div data-bbox="379 1556 643 1633">效果展示</div> <div data-bbox="798 1556 1448 2074">  <p>The diagram shows a cross-section of an air pressure oil cup. It has a blue top with five green circular indicators. Two horizontal red lines are drawn on the glass body to indicate oil levels. The upper line is labeled '上限值' (Upper Limit Value) and the lower line is labeled '下限值' (Lower Limit Value). The distance between these two lines is marked as '10mm'. The label 'OIL' points to the space between the lines. The distance from the lower red line to the bottom of the cup is marked as '30mm'.</p> </div>	

6.23 润滑油供油标识

目的

使用适量的润滑油以减少磨擦及磨损并预防故障。

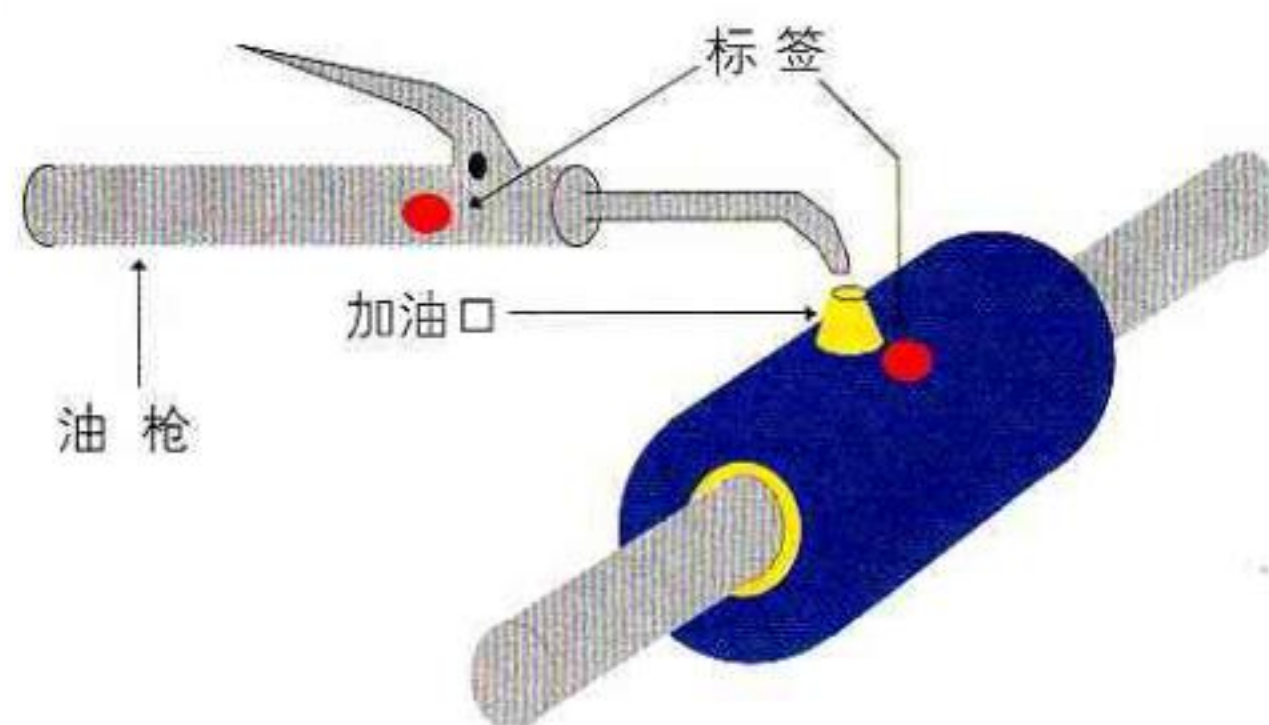
对象

经常使用的注油设备。

标准

1. 按润滑油供油表供油。
2. 避免因过分供油而产生的污染。
3. 按种类区分使用润滑油枪，并附上独有标签。

效果展示



6.24 设备更换零件的标示方法

目的

明确换件周期，减少设备故障及不良情况的发生。

对象

需要定期更换配件的各种设备。

标准

1. 各设备有一名换件担当者。
2. 记录设备名称、换件品名、确认者。
3. 记录换件品的交替周期之后，附着在有关设备附近显眼之处并易查的地方。
4. 确认者为换件担当者。
5. 在换件周期标示板旁边配置笔记工具，以便担当者在换件之后记录换件日期。
6. 确认者需检查并确认换件状态。

效果展示

换件标示板			
设备名称			
换件名称			
换件责任人			
换件日期 (周期)	换件周期 一次/	换件日期 /	下次换件日期 /
确认者	(确认日期:)		

车间工具管理

第七章

5S标准



7.1 不同用途工具的颜色标示方法

目的

通过不同颜色区分形状相同但用途不同的工具，防止因使用混乱造成的质量隐患。

对象

形状相同但用途不同、易混用的工具。

标准

(以电池业为例说明)

1. 利用隔膜板制作毛刷存放盒。
2. 将正极毛刷盒缠以黄色胶带，将负极毛刷盒缠以红色胶带，以区分正负极，并在相应毛刷的刷柄上也缠以同样颜色的胶带加以区分。
3. 毛刷盒需在固定位置上摆放。

效果展示

正极毛刷盒
(黄色)



负极毛刷盒
(红色)

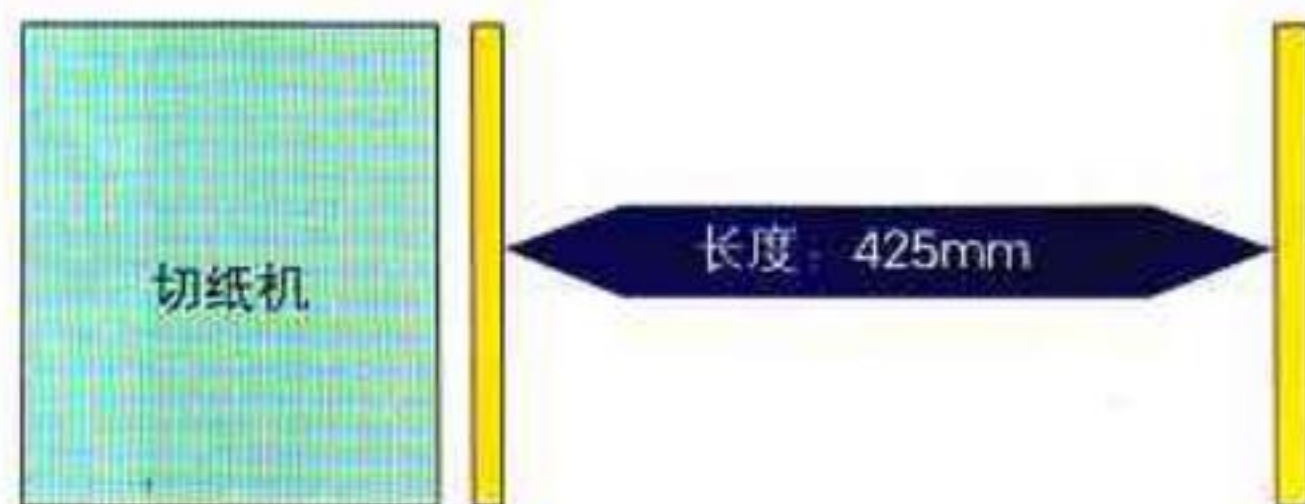




7.2 长度目视化

目的	提高作业效率，保证质量。
对象	加工中需要控制长度，但精度需求不高的工序。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 切纸机固定，从切纸机基准位置处标示出起始标识（胶带）。2. 从起始位置开始量出需要的尺寸。3. 在距离合适处标示终止标识（胶带）。4. 在两个标识间制作长度标识，说明距离大小。

效果展示



3.3 车间工具管理5S

1. 工具管理5S：工具管理5S，是指对工具进行管理，使其处于最佳状态，提高工作效率。

2. 工具管理5S：工具管理5S，是指对工具进行管理，使其处于最佳状态，提高工作效率。

3. 工具管理5S：工具管理5S，是指对工具进行管理，使其处于最佳状态，提高工作效率。



作业步骤目视化

7.3 岗位工具目视化（一）

目的	进行工具形迹管理，防止工具丢失；节约因寻找工具浪费的时间；加快小型模具的更换时间。
对象	工位上的各种工具，小型轻便的模具等。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 按照工位上工具的使用周期，划分为三个级别：随时使用、经常使用、偶尔使用。2. 对随时使用的工具进行布局设计，以使用次数的多少作为优先标准。3. 制作工位工具架，分层设计（考虑工具数量）。4. 使用厚度为5mm或10mm的胶皮，进行形迹切割。5. 将工具放在各自的位置上，使用完毕后要归位。

效果展示





7.4 岗位工具目视化（二）

目的

对小的球形及环状物品或工具进行定位。

对象

体积较小的球形或环状的物料工具等。

标准

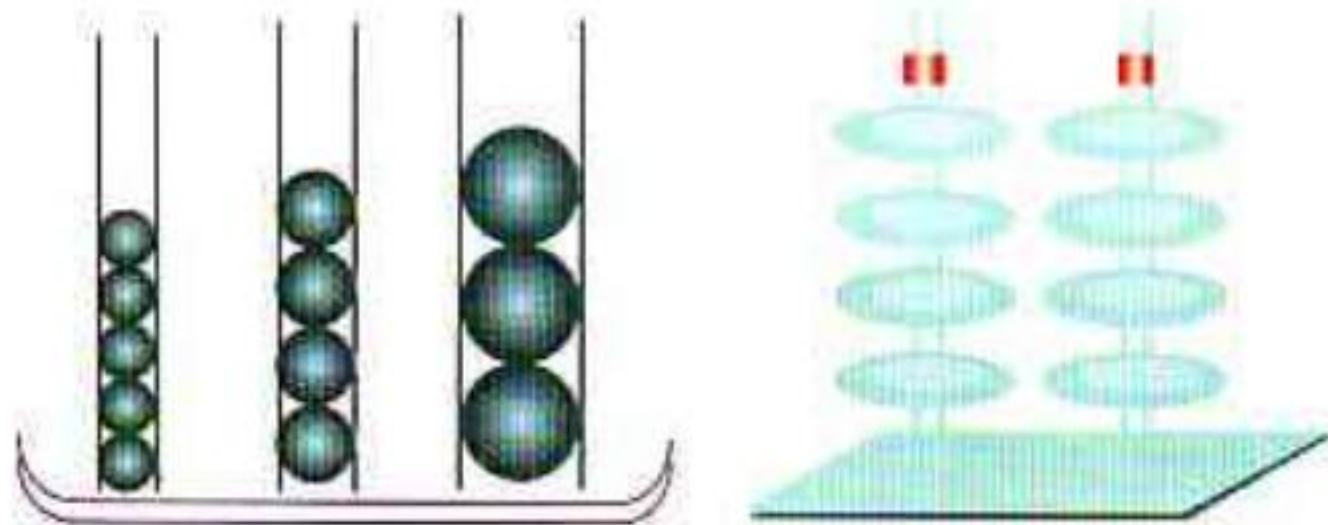
球形工具材料：

1. 在版面上刻出沟槽。
2. 沟槽的宽度略大于球的直径，深度为球体半径的 $2/3$ 。
3. 沟槽的底部使用软质的橡皮胶固定。

环形工具材料：

1. 在桌面上垂直插入细铁柱若干，高度视存放量制定，顶部画上限高标记。
2. 铁柱的前面张贴标签，标明物品信息。

效果展示





7.5 班组公用工具形迹目视化

目的

进行工具形迹管理，防止工具丢失；节约因寻找工具浪费的时间。

对象

工位上使用频率不高的工具或公用工具。

标准

1. 对班组公用工具放置区域内的工具进行布局设计，以使用次数优先考虑。
2. 制作工位工具架，采用斜面设计（方便取用原则）。
3. 使用厚度为5mm或10mm的胶皮，进行形迹切割或者使用铁钉固定，下方画出工具的形迹，方便辨别工具类型。
4. 将工具放在各自的位置上，使用完毕后要归位。

效果展示



图 7-1-1 车间工具管理5S标准



7.6 班组公用工具去向目视化

目的	工具去向目视管理，加快公用工具的流通量，并有效防止工具丢失。
对象	班组、实验室、测量室中存在多人借用的工具。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 按照工具形迹管理方法将工具固定在工具台上。 2. 工具台面采用斜面设计。 3. 制作工号牌放置板，将每个常借用工具的工人编号制作成借用牌。 4. 工号放置板和工具台的放置方式如右图所示。 5. 在工号放置板上张贴借用流程及注意事项。 6. 借用工具后，将工号牌放在工具形迹处。

效果展示

形迹板



工号牌

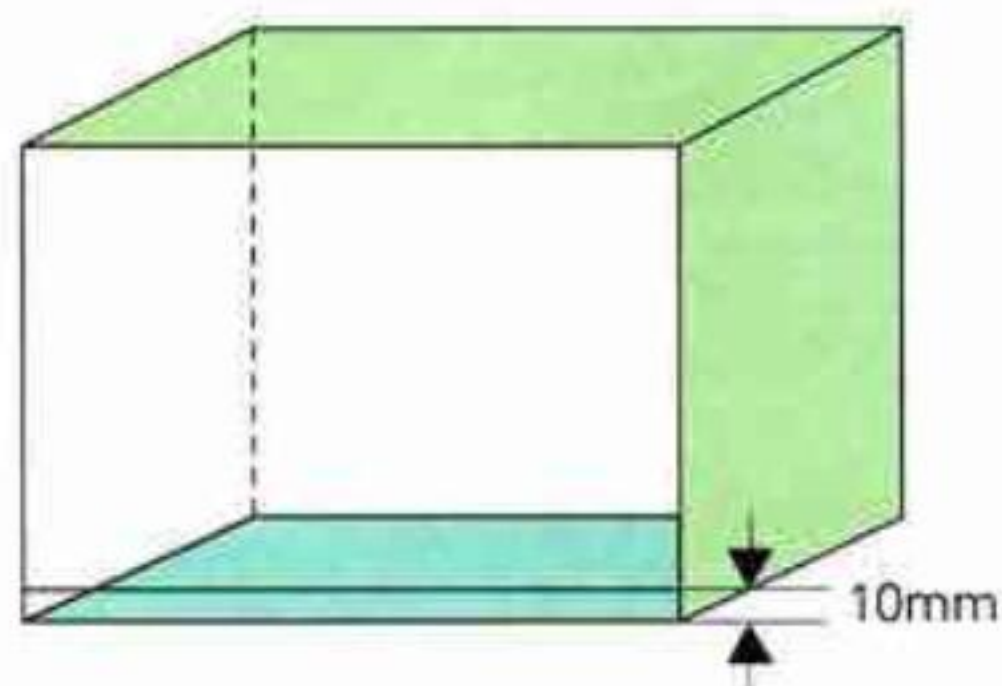




7.7 防尘物品的放置方法

目的	在保证成本的情况下，对需要防尘的物料进行灰尘防护。
对象	生产线上对尘土防护有要求的物料或其他物品。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 根据要防护物品的大小制作防护架。2. 采用四角定位法对防护架放置的位置进行定位。3. 在铁架的外面遮盖塑料布，要求四个面全部遮盖，塑料布下端距地面10mm。4. 正面塑料布设置为交叠型，方便进出取料。5. 防护架内物料放置的位置也要采用四角定位法。

效果展示





7.8 吊具的放置方法

目的

对吊具进行有效管理、保养，防止因吊具丢失或者错用吊具而导致的危险。

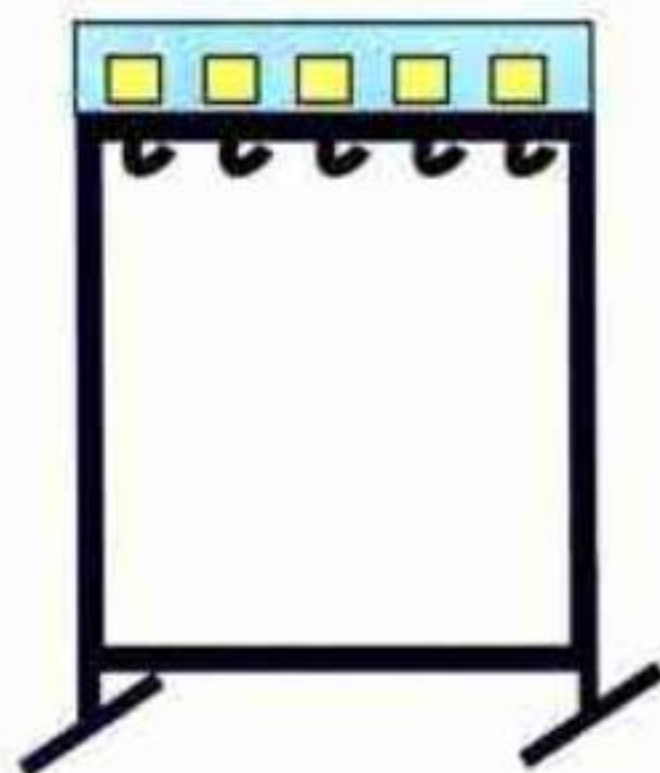
对象

各类规格的吊绳、铁索等起吊用具。

标准

1. 制作金属架子1个。
2. 在架子上焊接若干个金属吊钩。
3. 在每个吊钩上标示出吊具的规格。
4. 采用四角定位法对吊具架进行定位。
5. 确定吊具管理责任人并制作责任标签。

效果展示

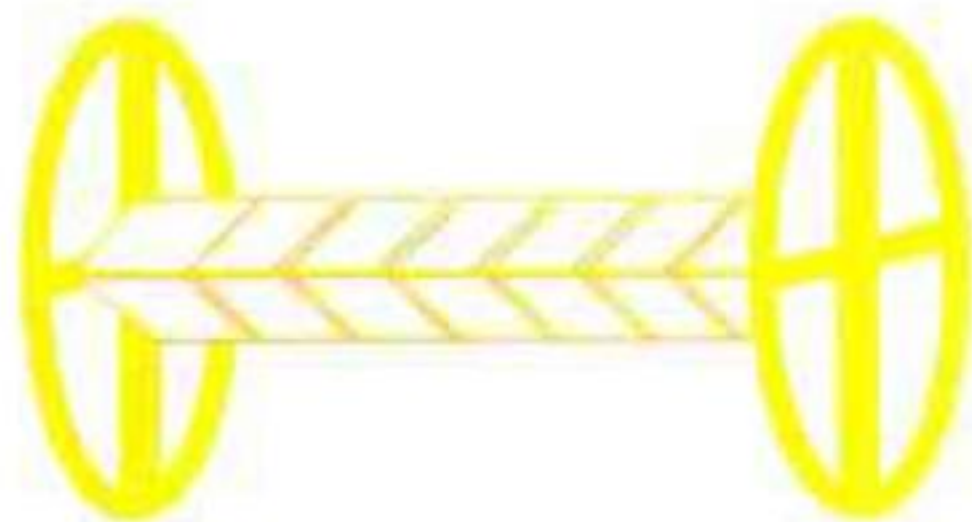




7.9 管状物品的放置方法

目的	将管状物品缠绕后放置，可防止打结，便于取用，同时节约放置面积。
对象	水管、电线、各种气管等管状物品。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 根据管子的长短制作直径不等的转盘。2. 根据管状物的特点设计固定式或移动式的绞线盘，例如：固定的水管可采用固定式绞线盘，未固定的电线可采用移动式绞线盘。3. 将管子附在绞线盘上通过转动旋转盘，将管子盘起。4. 明确管理责任人，定期检查管状工具的状态。

效果展示





7.10 运输车辆的放置方法

目的

使所有的运输工具都有固定的存放区域，确保物归其位。

对象

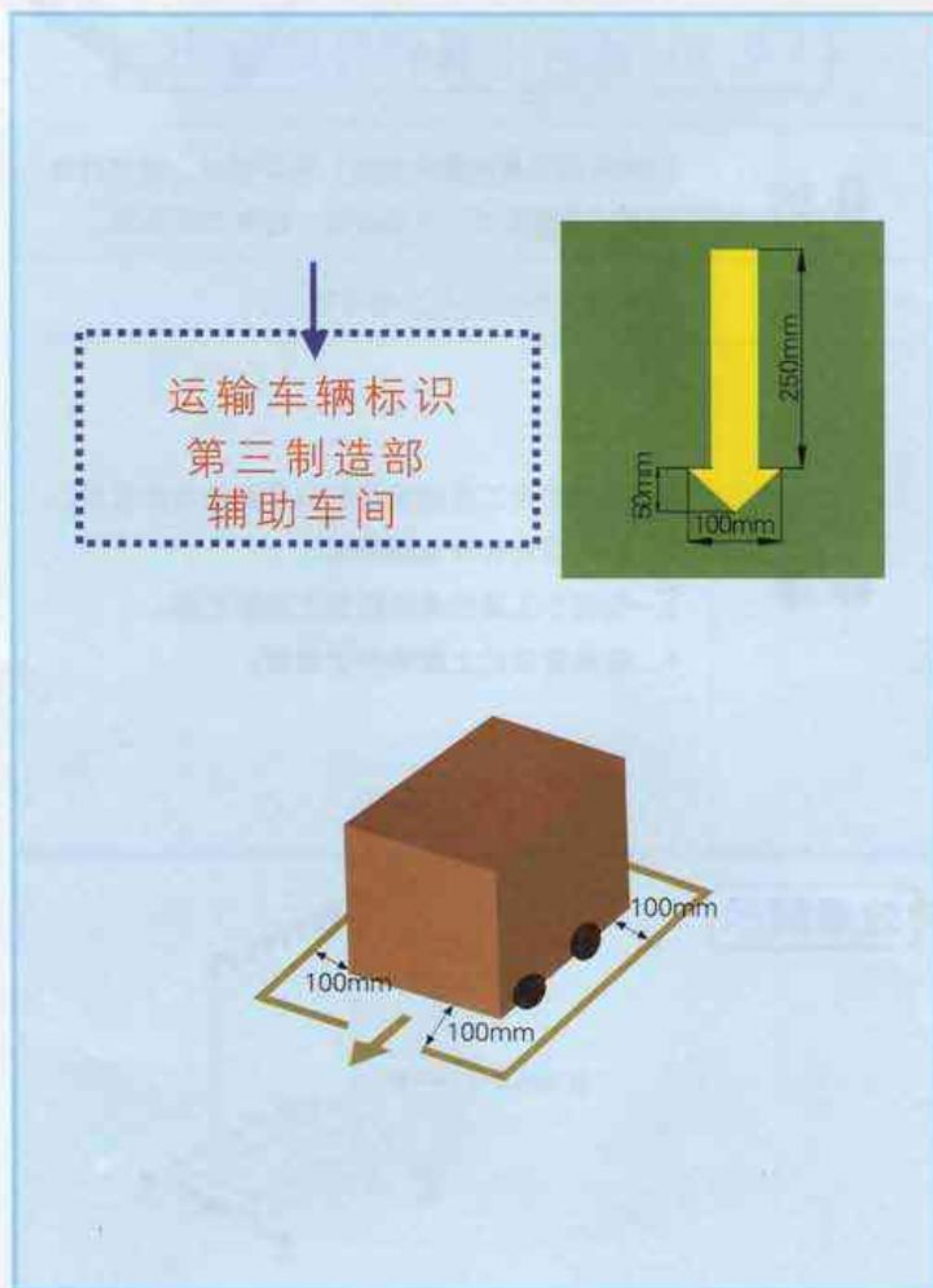
所有运输车辆。

标准

1. 运输车辆区域线采用半封闭实线绘制，出入口绘制箭头指示。
2. 区域线规格：线宽50mm，颜色为黄色。
3. 车辆区域线距车辆距离如右图所示。
4. 箭头规格：长250mm，宽50mm，颜色为黄色。
5. 运输车辆上需喷涂本部门标识，建议使用红色油漆。

效果展示





7.11 清扫工具的保管方法

目的

明确清扫工具的摆放位置，集中管理，缩短查找时间，避免乱丢、乱放现象，提高工作效率。

对象

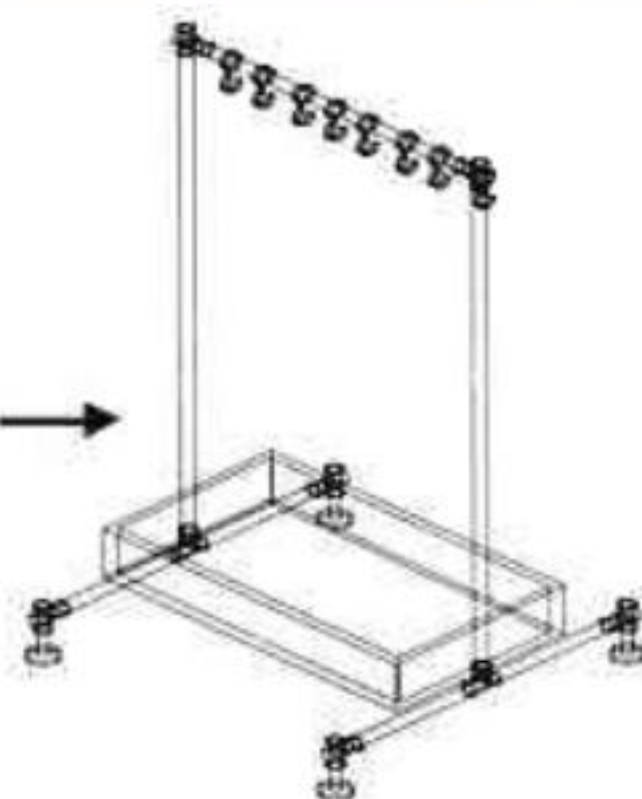
各种清扫用的扫把、拖布等。

标准

1. 基本清扫工具的保管原则是离地吊挂管理。
2. 制作适合的清洁用具架。
3. 在每个工具的悬挂位置上标明名称。
4. 在保管架的上面标明管理者。

效果展示

清洁用具架

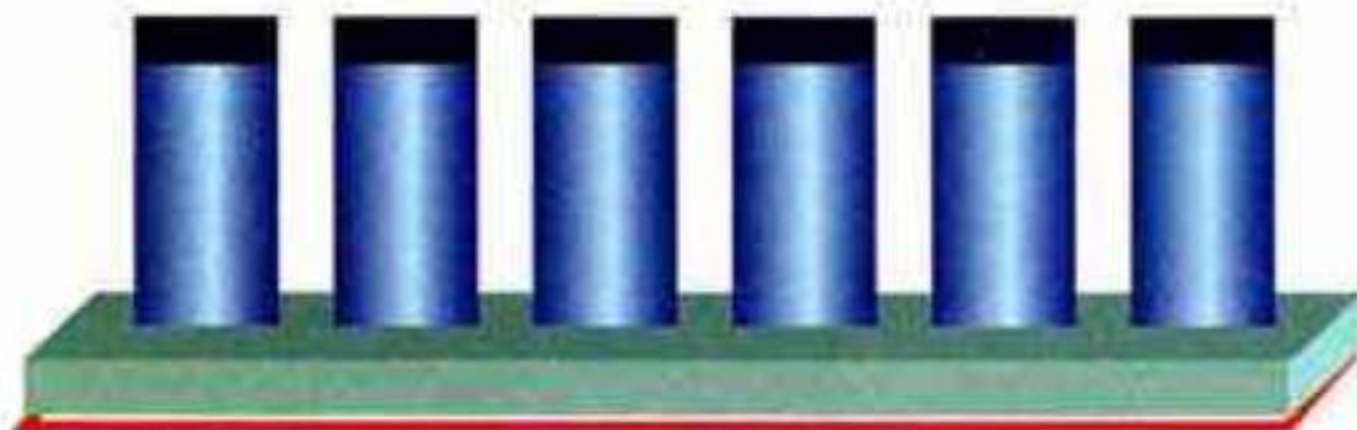




7.12 垃圾分类回收的标示方法

目的	对物资的流出进行把关，提高环保意识，提倡回收再利用，降低成本。
对象	公司内所有的垃圾分类回收箱。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 垃圾可分为六种：燃烧类、不燃类、废罐类、玻璃类、抹布类、金属类。2. 分类标识为不干胶贴纸，参考规格：长100mm，宽60mm，制作完成后附着在分类箱上部。3. 区域线的线宽：50mm。4. 区域线油漆颜色：白色。5. 各公司关于垃圾的分类情况可以自行决定。

效果展示





7.13 作业台面化学品的放置方法

目的

有效管理危险化学品，防止因错误使用或者倾倒、外泻等原因引发的安全事故。

对象

所有需要使用易燃化学品的工位。

标准

1. 化学品（如酒精）使用密闭的塑料瓶盛装。
2. 化学品放置在通常作业动作不能碰到的位置上（作业过程中要使用的除外）。
3. 化学品放置处用红色胶带定位，并标示物品名称。
4. 特殊工位需要使用酒精抹布时，可用白色塑料板，制作专用的抹布盒，盖子上需标示“随手盖严”等警示词语。

效果展示

