

车间看板

第八章

管理标准



8.1 生产质量控制看板

目的	将生产实绩每天的变化、推移目视化，便于管理及发现问题。
对象	生产车间各机种生产线。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 制作质量控制看板，每天绘制质量变化曲线。2. 看板中要有目标和实绩。3. 针对异常的质量变化需有4M的确认结果并打印公布。4. 针对近期出现的质量异常制订出分析报告和临时对策，并在白板上张贴公布。

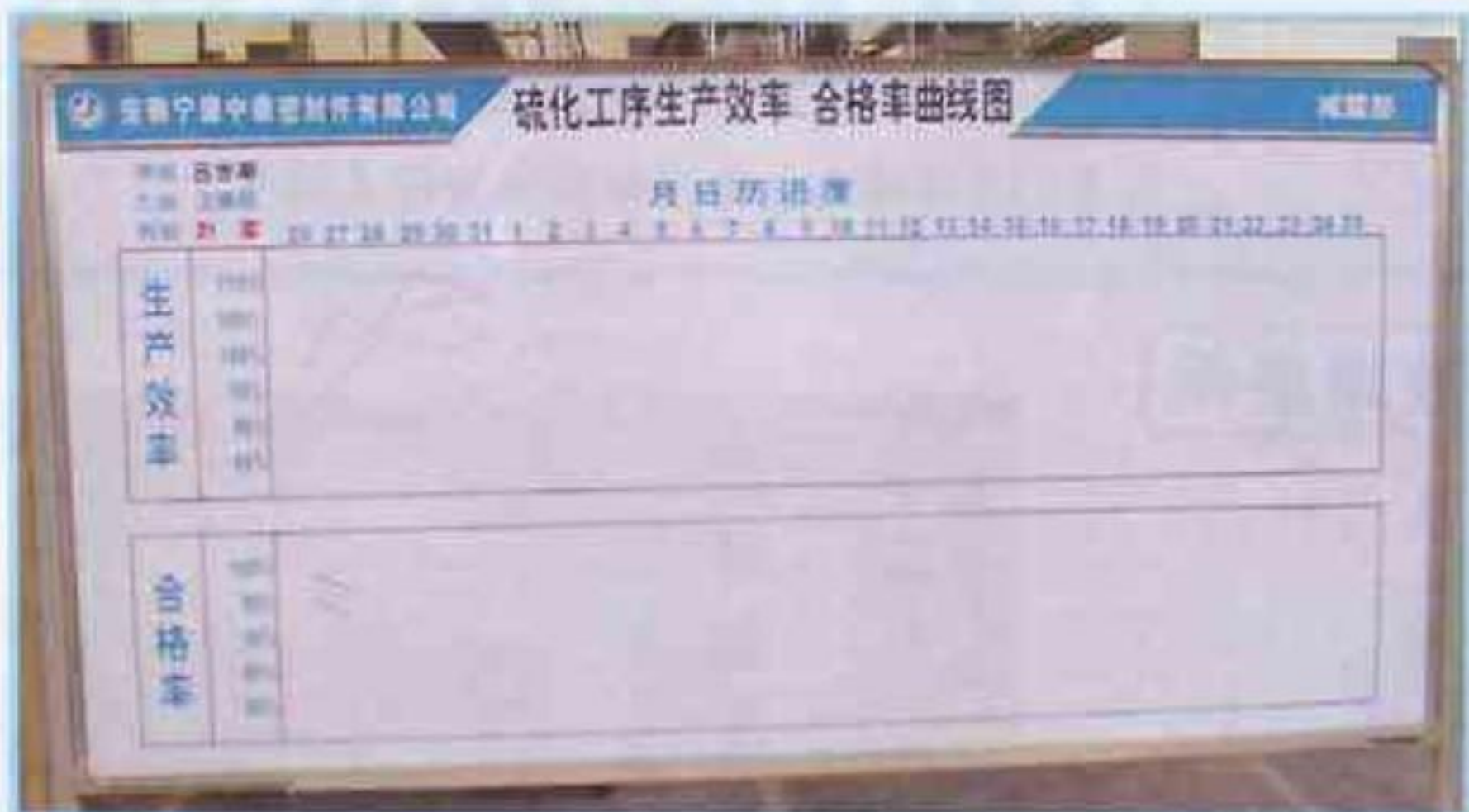
效果展示

生产推移

效率推移

质量推移

生产实绩
动态看板



8.2 改善提案看板

目的	明确车间或工序各班组的改善提案竞赛情况，每月最大改善及改善明星的情况，建立良好的管理氛围。
对象	各生产职能部门、工序或班组。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 制作改善提案看板，内容应包括每月各班组的改善提案现况，每月公布一次。 2. 参考规格：长1500mm，宽1000mm；材料：万通板底料，不锈钢架子。 3. 文字和线条用即时贴材料，字体大小自选。 4. 位置：设置在部门重要通道旁，无支撑架时，可悬挂在离地面600mm处的墙面上。 5. 在看板右上角张贴管理责任人标签。

效果展示



提案组	提案数	采纳数	评分	备注
				本期优秀提案人，优秀提案项目

长1500mm，宽1000mm

8.3 车间项目管理看板

目的

明确办公室职能部门的各项内容及指标，树立良好的企业形象和管理氛围。

对象

各管理职能部门。

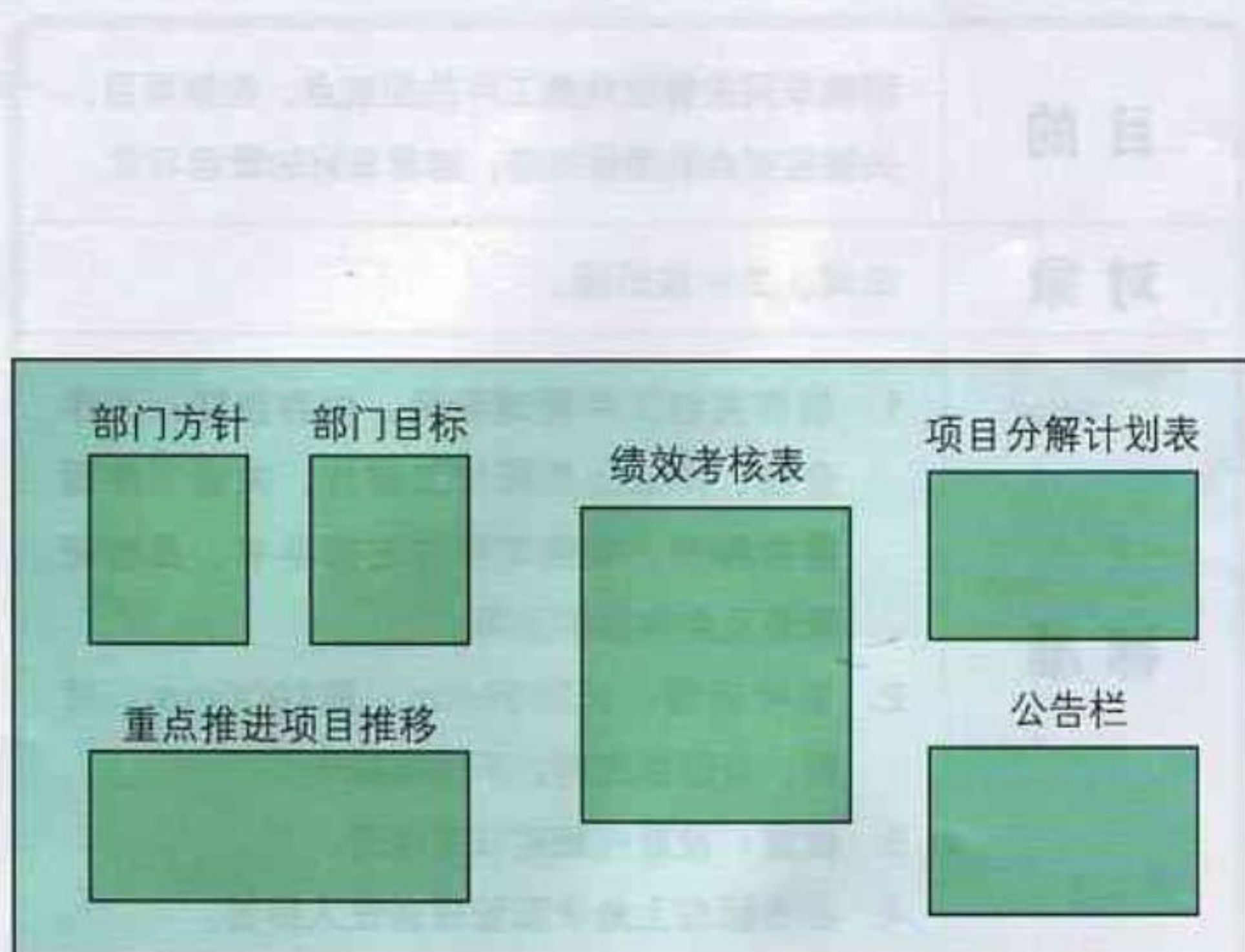
标准

1. 制作车间项目管理看板，内容包括：部门年度方针战略、年度目标、每月计划、进度管理、人员去向、公告栏等。
2. 参考规格：长2000mm，宽1000mm；材料：万通板底料，不锈钢架子。
3. 文字和线条用即时贴材料，字体大小自选。
4. 位置：设置在部门办公室内，无支撑架时，可悬挂在离地面600mm处的墙面上。
5. 在看板右上角张贴管理责任人标签。

效果展示



车间看板管理标准



长2000mm, 宽1000mm

8.4 关键工序管理看板

目的

明确车间关键或特殊工序的控制点、控制项目、关键控制点的受控状态，培养良好的班组习惯。

对象

车间、工序或班组。

标准

1. 制作关键工序管理看板，内容包括：工序介绍、持证上岗操作工照片、关键工序质量推移表、关键工序作业指导书、自检记录表及各种控制图等。
2. 参考规格：长2000mm，宽1000mm；材料：万通板底料，不锈钢架子。
3. 位置：设置在班组或工序旁。
4. 在看板右上角张贴管理责任人标签。

效果展示





8.5 学习园地

目的

明确车间的5S标准，体现车间各工序操作的严格性，为所有员工提供一个良好的工作环境。

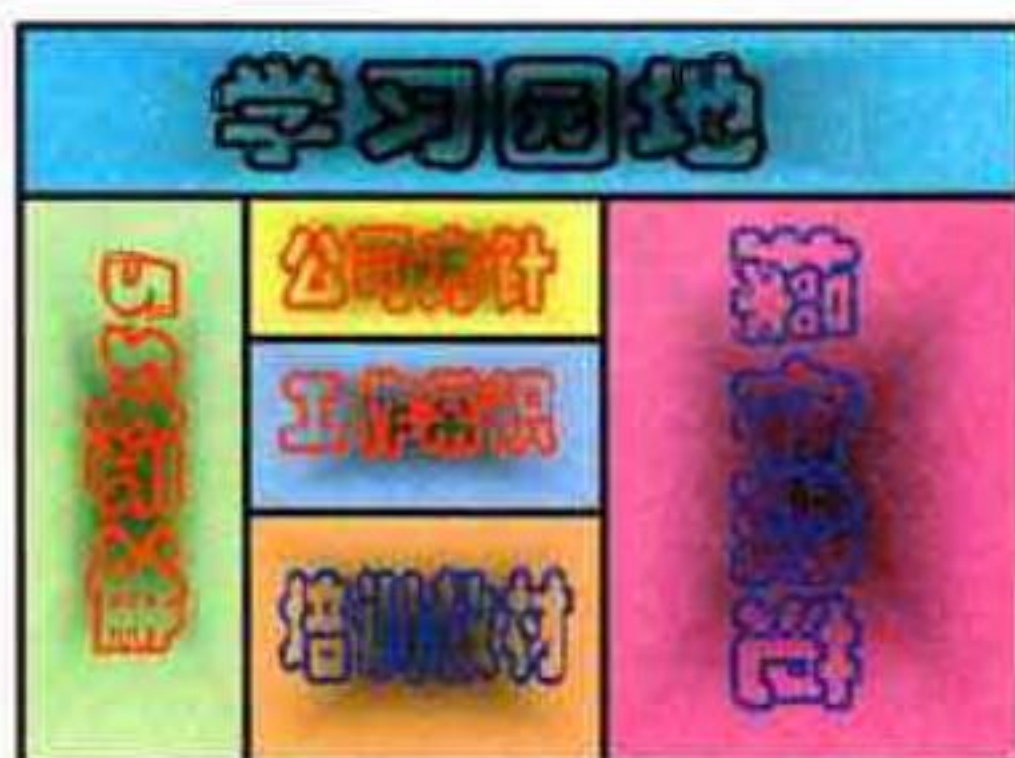
对象

车间内所有员工。

标准

1. 制作学习看板，内容包括：各工序操作规范、5S作业标准、工作常识及培训教材等。
2. 参考规格：长2000mm，宽1000mm；材料：万通板底料。
3. 字体大小自选。
4. 位置：设置在车间员工早晚会区域。
5. 在看板右上角张贴责任人照片，左上角张贴公司标志。

效果展示





8.6 多能工管理看板

目的

一工多能水平及培训计划目视化，有效促进员工的一工多能学习，便于生产组织管理。

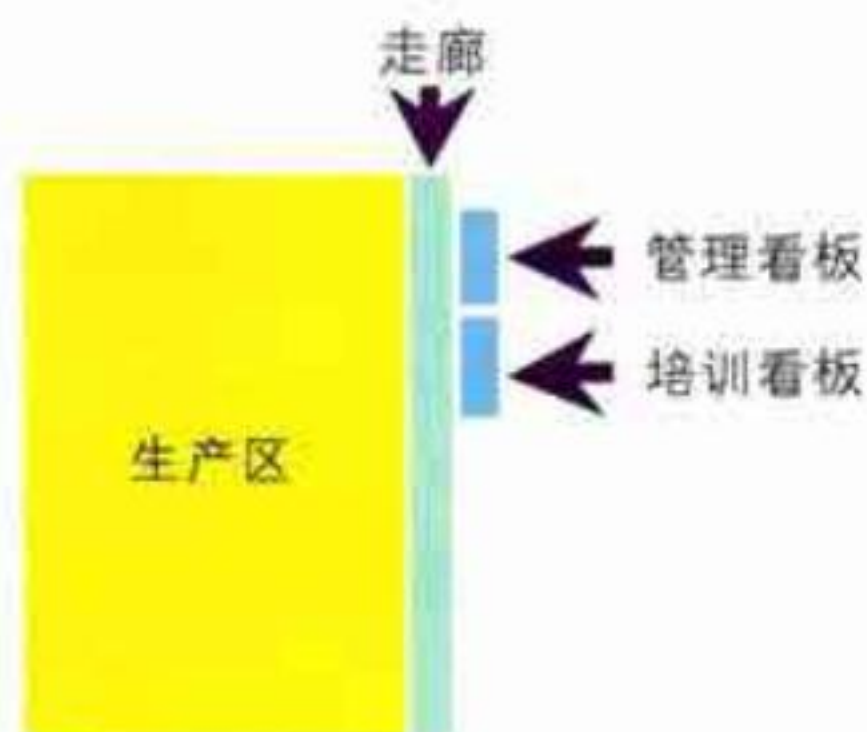
对象

各生产车间。

标准

1. 员工工艺掌握能力四级评价。
2. 个人能力等级评价，对应相应的奖励办法。
3. 每个人的多能学习计划看板目视化。
4. 对培训的相关规定及考核办法进行说明。
5. 看板在现场悬挂。

效果展示



JAC 合肥车桥 一车间差壳样板线多能工管理看板																			
多能工图		姓名		技能等级		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目	
序号	姓名	技能等级	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目
1	张三	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	李四	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
3	王五	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
4	赵六	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	孙七	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	周八	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
7	吴九	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
8	郑十	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9	冯十一	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
10	陈十二	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
11	林十三	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
12	周十四	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
13	吴十五	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
14	郑十六	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
15	冯十七	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
16	陈十八	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
17	林十九	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17
18	周二十	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
19	吴二十一	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19
20	郑二十二	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

JAC 合肥车桥 一车间差壳样板线多能工培训看板																			
姓名		技能等级		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目		技能项目	
序号	姓名	技能等级	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目	技能项目
1	张三	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	李四	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
3	王五	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
4	赵六	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	孙七	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	周八	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
7	吴九	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
8	郑十	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9	冯十一	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
10	陈十二	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
11	林十三	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
12	周十四	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
13	吴十五	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13
14	郑十六	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14	14
15	冯十七	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15
16	陈十八	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
17	林十九	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17
18	周二十	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
19	吴二十一	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19	19
20	郑二十二	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20

8.7 车间平面布局看板

目的

明确厂房布局，便于外来人员识别，同时明确危险工段。

对象

大型综合车间或机种混合布局的复杂车间。

标准

车间平面布局看板的内容：

1. 车间简介。
2. 几个工种或机种的介绍，配合照片进行说明。
3. 车间布局图。
4. 危险工段颜色标识。
5. 版面规格：2000mm × 1000mm。

效果展示



图 8-1-1 车间看板管理标准



8.8 车间宣传看板

目的

巩固5S和精益生产改善成果，使不断改善成为一种工作习惯。

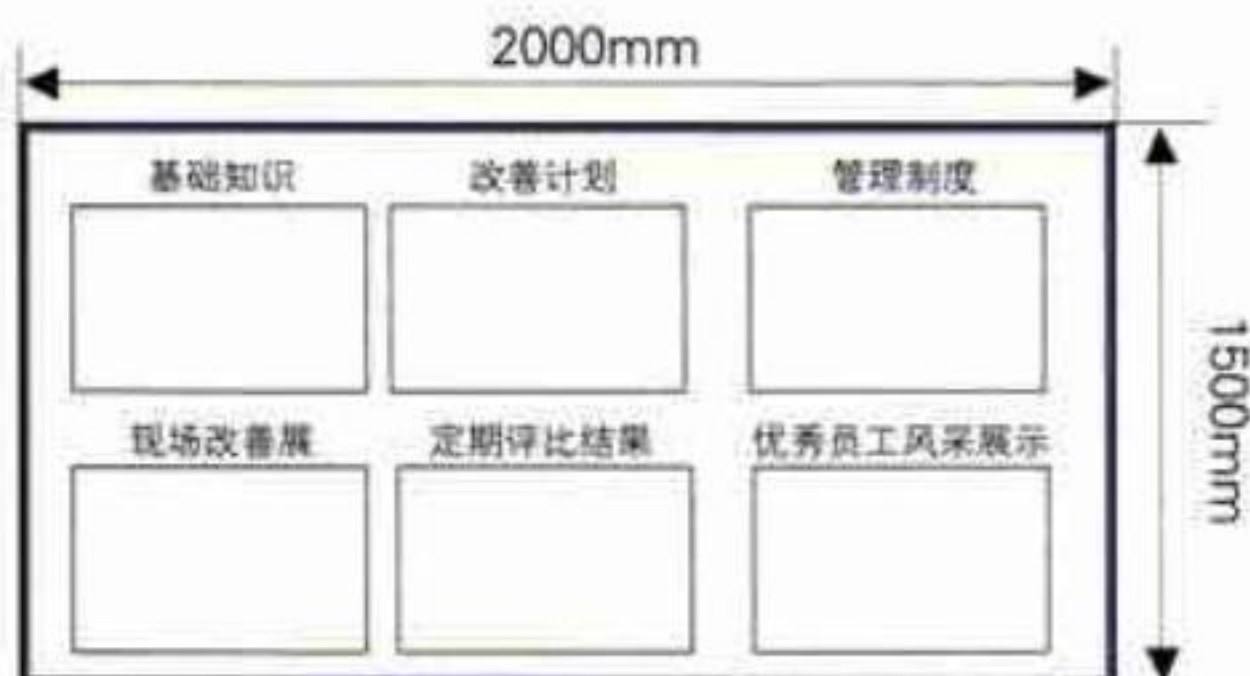
对象

未形成良好改善习惯的车间现场。

标准

1. 宣传看板可分为精益生产和5S推进两项内容，视公司自身需求进行配置。
2. 规格：2000mm×1500mm的白板。
3. 内容包含：5S及精益生产的基础知识、改善计划、现场改善展示栏、定期现场评比结果展示、管理制度等相关信息。
4. 各公司可依照自身风格设计版面。

效果展示





8.9 工艺流程目视化看板

目的	操作过程目视化，防止因发生事故而导致的重大损失；防止因不同的作业习惯而导致的质量波动。
对象	操作复杂的手工工序，重要的质量控制点等。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 按照作业标准书的要求，进行加工作业。 2. 针对每个步骤进行拍照，要求：着重突出作业点，而不是作业者。 3. 制作目视化看板或者目视化文件： <ol style="list-style-type: none"> a. 目视化看板：规格1000mm×1500mm，普通万通板，悬挂在离地面600mm处的墙面上； b. 目视化文件：A4纸彩色打印，A4塑胶套盛放，悬挂在作业者容易看到的地方。

效果展示



特种电源事业部工艺流程图视觉化看板



车架总成起吊作业规范图片



8.10 车间课题改善宣传看板

目的	将课题推进成果向全厂员工进行展示，在对推进人进行表扬的同时，调动全厂员工的积极性。
对象	本部门或者公司阶段改善课题结果。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 准备白板一块。 2. 整理相关资料，要求：效益成果展示采用柱状图或者表格格式。 3. 现场拍摄照片，前后照片对照，要突出课题内容。 4. 准备课题推进人或者其团队照片。 5. 制作看板（可整版打印或分段打印后张贴）。

效果展示



0500 改善之猫 No.2

重卡前轴线导轨改善

重卡前轴生产线,原来的物料流转为单向线,为了形成批量生产和物流方便,经现场1)改善后,把铁轨布置为现在的可循环的双向导轨

通过对物料流转导轨的改善,使整个重卡前轴生产线的加工时间缩短,单台物流时间减少2分钟,物流变得简单,单人平均日产量由原来的10台增加到现在的15台



原—单向线



改善后双向导轨



改善后重卡前轴生产线

改善前/现状	总加工时间 (分)	单台平均物流时间 (分)	平均日产量 (台)	人员配置
改善前	40	8	10	10人
改善后	38	6	15	10人



改善人:石晓斌

0600 改善之猫 No.1

直臂U型线改善

现状

- 1.生产线—直线型全长45米,空间利用率不高;
- 2.由于U型线加工—装,导轨电机及零件存放处和物料存放处距离太远,造成物流距离长(达45米),加工工艺流程长达45米;
- 3.平均制造工时每套零件达10分钟,制造周期为12~14小时(2天);
- 4.工序间物料存放方式不同,导致生产流程动作浪费,物流效率低下;
- 5.人机料方法加1.4倍,工作不便率为42%,造成员工需要经常移动位置。

改善后

- 1.通过人机料方法合理配合作业流程,按照人员、设备集中,100%的物流距离设计全线的U型线;
- 2.改善工序间物料存放方式,采用推盘式,在物料存放处设置;
- 3.对物料设备进行自动化改造,提高人机效率。



改善前生产线—直线型全长45米



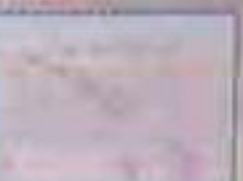
改善后U型线全长45米,100%物流距离



改善后—U型线全长45米,100%物流距离



改善后—U型线全长45米,100%物流距离



改善后—U型线全长45米,100%物流距离



8.11 生产实绩确认看板

目的

使车间月生产数量、累计生产数量一目了然，让管理人员及员工清楚自身与目标的差距。

对象

生产单位或生产车间。

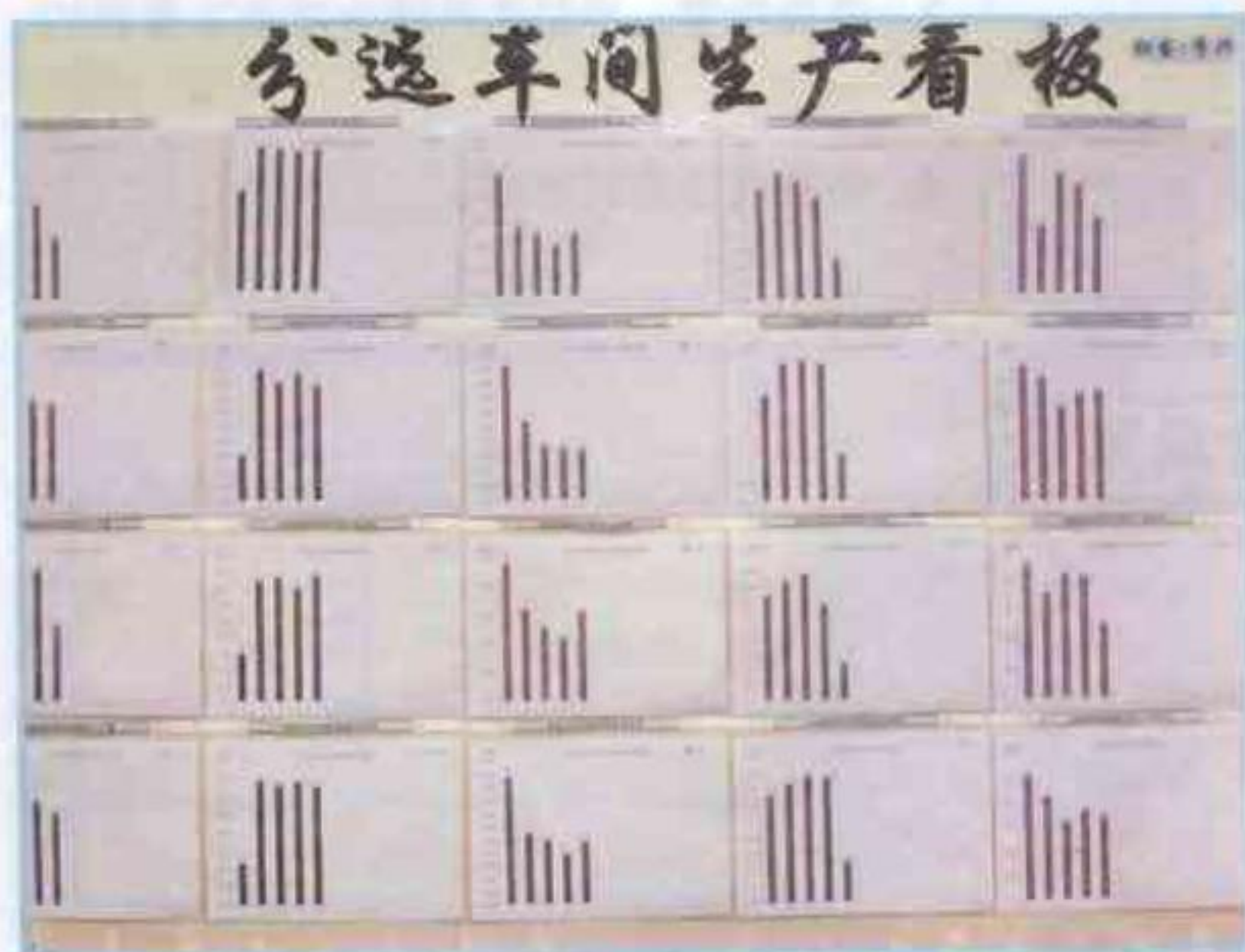
标准

1. 制作看板并悬挂在醒目的位置。
2. 看板内容包括：生产经营目标、月生产数量、日生产数量及与上年对比情况等。
3. 材料：万通板，不锈钢架子；规格：长2000mm，宽1000mm。

效果展示

生产计划完成情况		厂务信息		
年度生产经营计划	二 月 一 日			
今日计划	目			
昨日下线	合			
昨日入库	合			
月累计	合			
年累计	目			

推进精益生产 追求日清日结 制造更好的产品 创造更美好的社会



8.12 生产线状况反馈板

目的

及时反馈生产现场实况。

对象

总装车间、大型仓库等信息需要及时公布的场所。

标准

1. 制作电子显示板。
2. 显示项目为：现场现状、时间、临时信息、公司宣传口号等。
3. 悬挂位置：易被生产线全体员工看到的地方。
4. 信息内容实时更新。

效果展示



8.13 危险源看板

目的

使车间重要危险源一目了然，使新员工或参观人员在危险源处自动回避。

对象

车间存在安全隐患的设备以及危险区域。

标准

1. 制作看板，内容包括：车间存在重大安全隐患的照片并标明危险因素存在的位置。
2. 材料：万通板，不锈钢架子；规格：长2000mm，宽1000mm。
3. 位置：悬挂在离地面600mm处的墙面上。

效果展示



目视管理看板 8

推行班组工前会制度，提高班组管理水平，实现班组自主管理，提高班组执行力，实现班组安全、质量、成本、效率、环保、创新、改善、提升、发展。

目 录

江铃汽车 超越中国

小卡厂总装车间十大危险源目视看板

危险源“十不准”

1. 指挥不准不准
2. 起重不准不准
3. 工件捆扎不准不准
4. 吊物上站人不准
5. 安全装置失灵不准
6. 物件埋在地下不准
7. 照明光线不足不准
8. 垫脚不稳不准
9. 物件落地未垫软物不准
10. 吊物下有人不准

安全是前提 质量是重点 成本是底线 现场是基础 改善是手段 体系是保证



8.14 危险警示板

目的

针对日常工作中易发生危险的工段进行警示，说明危险原因，避免事故的发生。

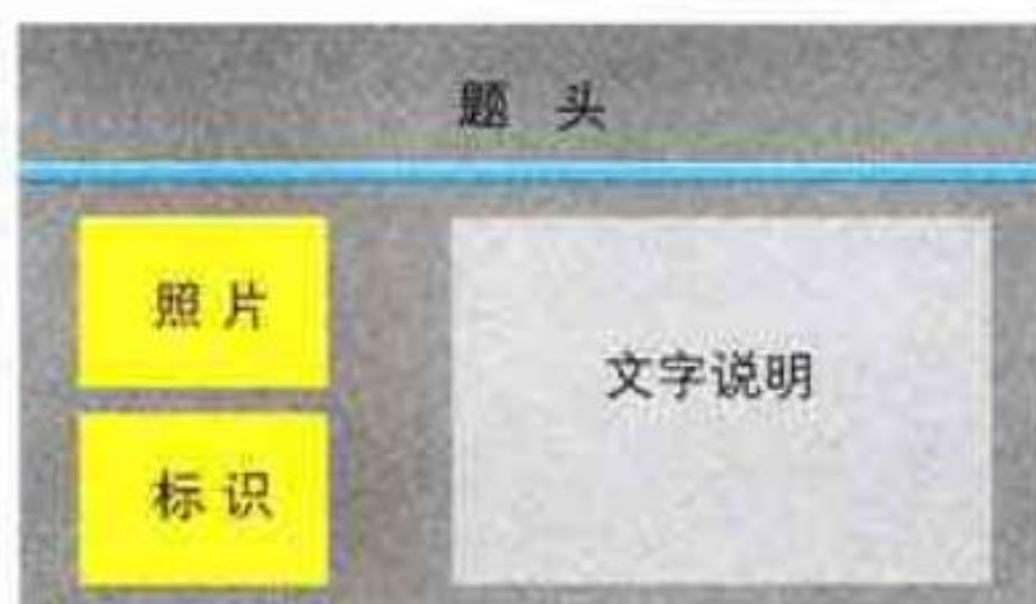
对象

全体员工。

标准

1. 制作危险警示板，内容包括：危险实物照片、危险种类的警示标识、关于危险的文字说明。
2. 要求：每条说明不多于10个字，便于查看。
3. 材料：万通板或普通泡沫板；规格：长1000mm，宽500mm。

效果展示



附录 2.3 吊钩

危险源辨识与风险评估：对现场可辨识的危险源进行辨识、评价并制定控制措施	项目
危险源名称	描述
 乘用车制造公司总装一厂	 <p>危险源：机械化输送链 吊索具</p> <p>事故类别：机械伤害 重物附落</p> <p>危害因素：防护措施缺陷</p> <p>防控措施：危险区域人员禁止穿行，加强防护</p>



当心吊物
Caution: Suspended Load

江淮汽车 走向世界

8.15 5S素养看板

目的

通过对日常行为素养的宣传，使员工在潜移默化中养成良好的习惯。

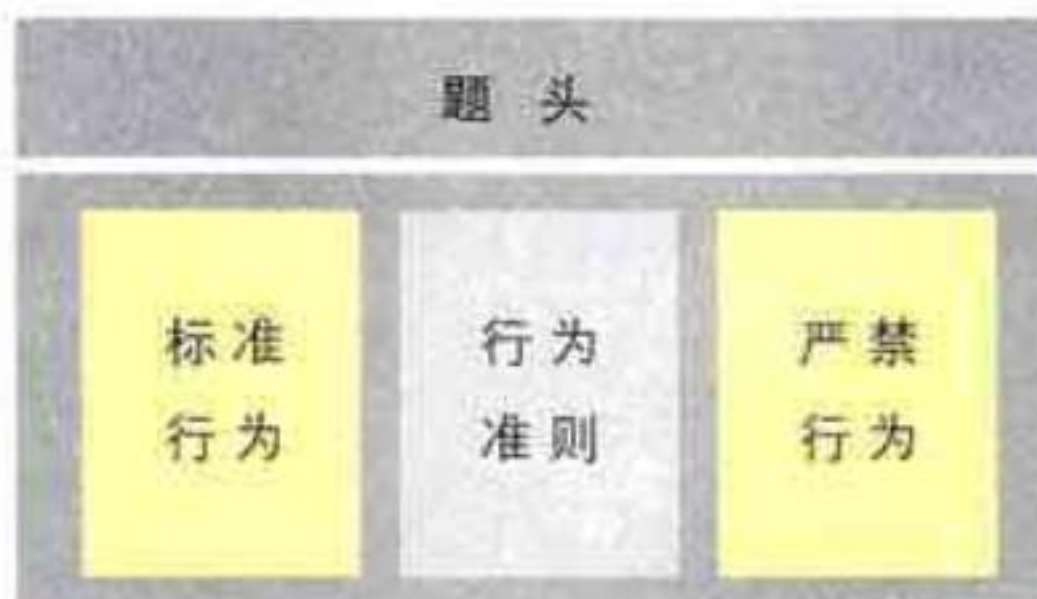
对象

全体员工。

标准

1. 5S素养看板可分为两类：一类为日常行为准则看板，一类为工作行为准则看板。
2. 5S素养看板的内容包括：标准的行为规范，不恰当、需杜绝的行为规范，行为准则的文字描述。
3. 材料：万通板，不锈钢架子；规格：长2000mm，宽1000mm。
4. 位置：悬挂在人流量大的厂区或者工作场所旁边。

效果展示





物料

第九章

5S 标准



9.1 不同状态产品标识

目的

现场产品分类的目视化管理，使员工对类别一目了然，方便对现场半成品的管理。

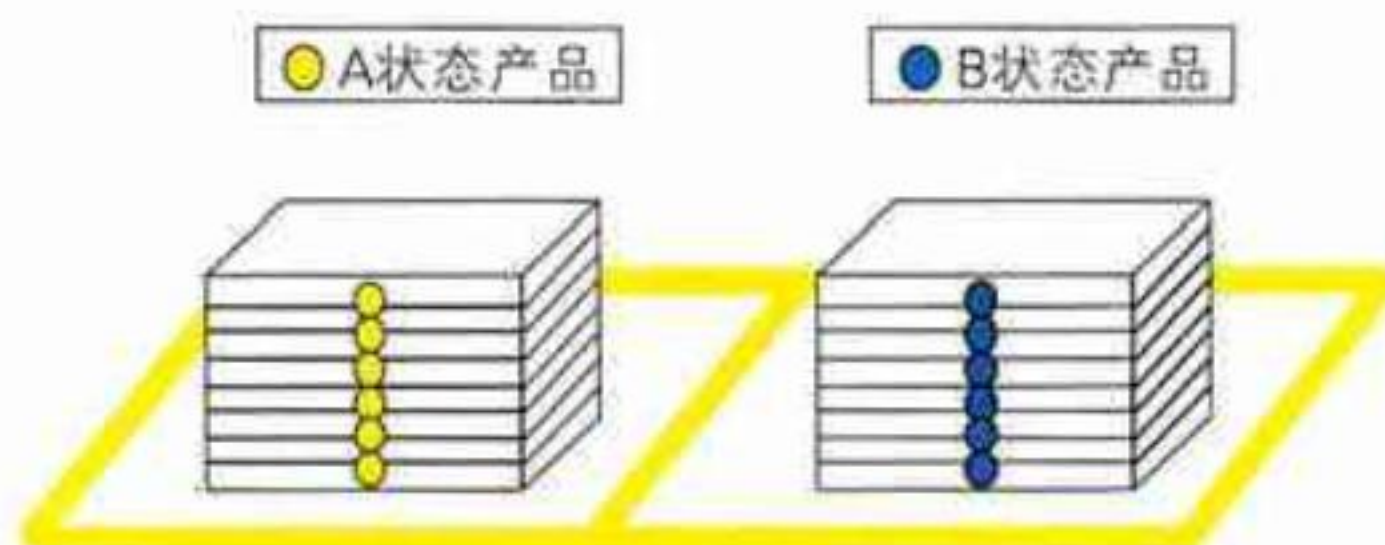
对象

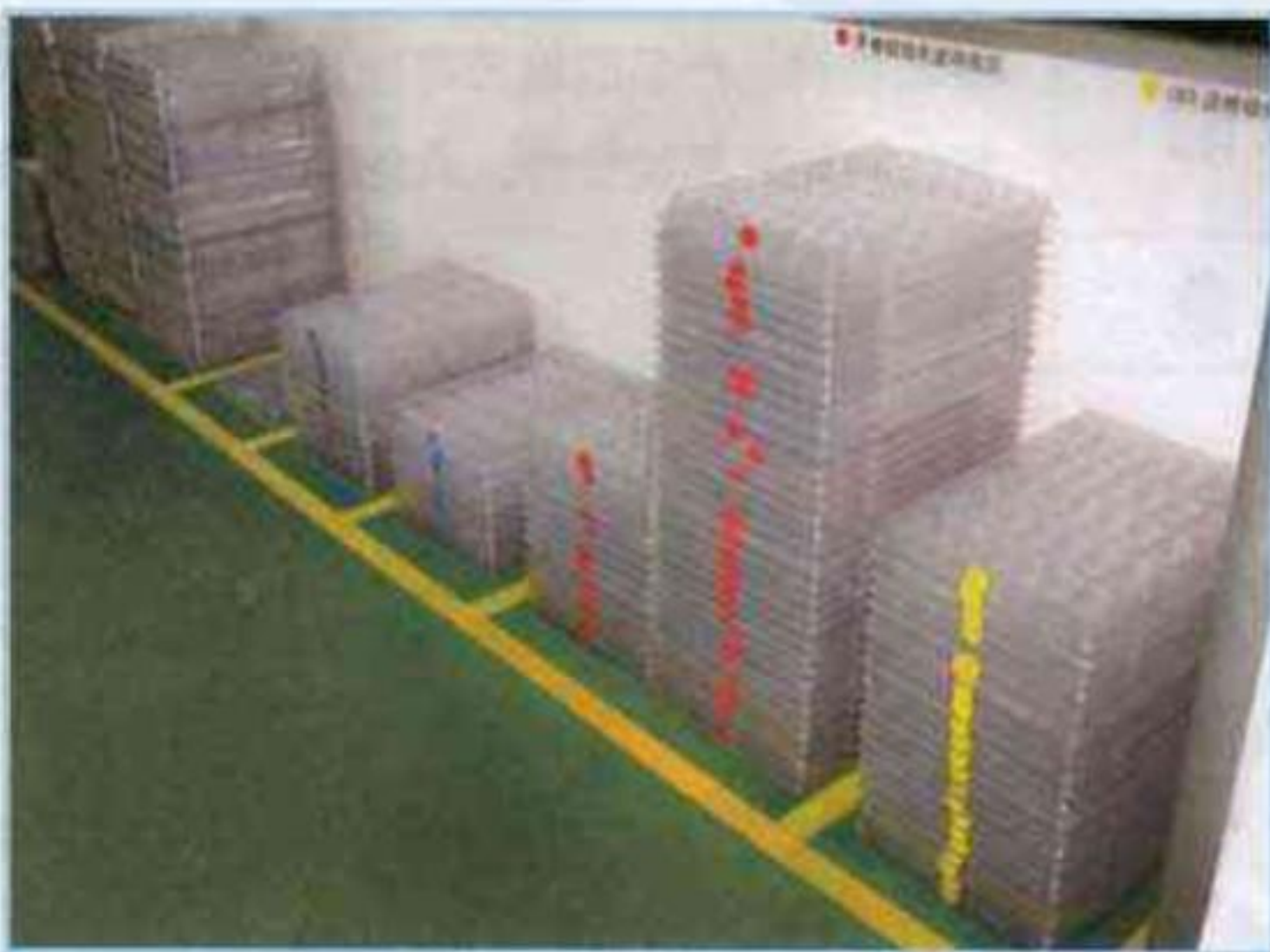
形状小、搬运频繁且状态众多的产品。

标准

1. 制定相应的规定文件张贴于现场，以展示标贴与产品类型的对应情况。
2. 按照规定所示在相应种类的产品托盘一侧粘贴彩色标签。
3. 用50mm宽的黄色胶带划定托盘区域，并将相应颜色标贴的标示内容制作成标识张贴于地面区域或对应墙面上，托盘区域还要加贴限高标记。
4. 对于状态很少的大型物料或仅有待检、合格、不合格三种状态的产品也可用不同颜色的线框标示。

效果展示





9.2 产品放置限高标识

目的

限制物料、产品的堆放高度，实现数量管理，维护物料和产品的安全，避免倾倒等危险事故。

对象

物料、产品。

标准

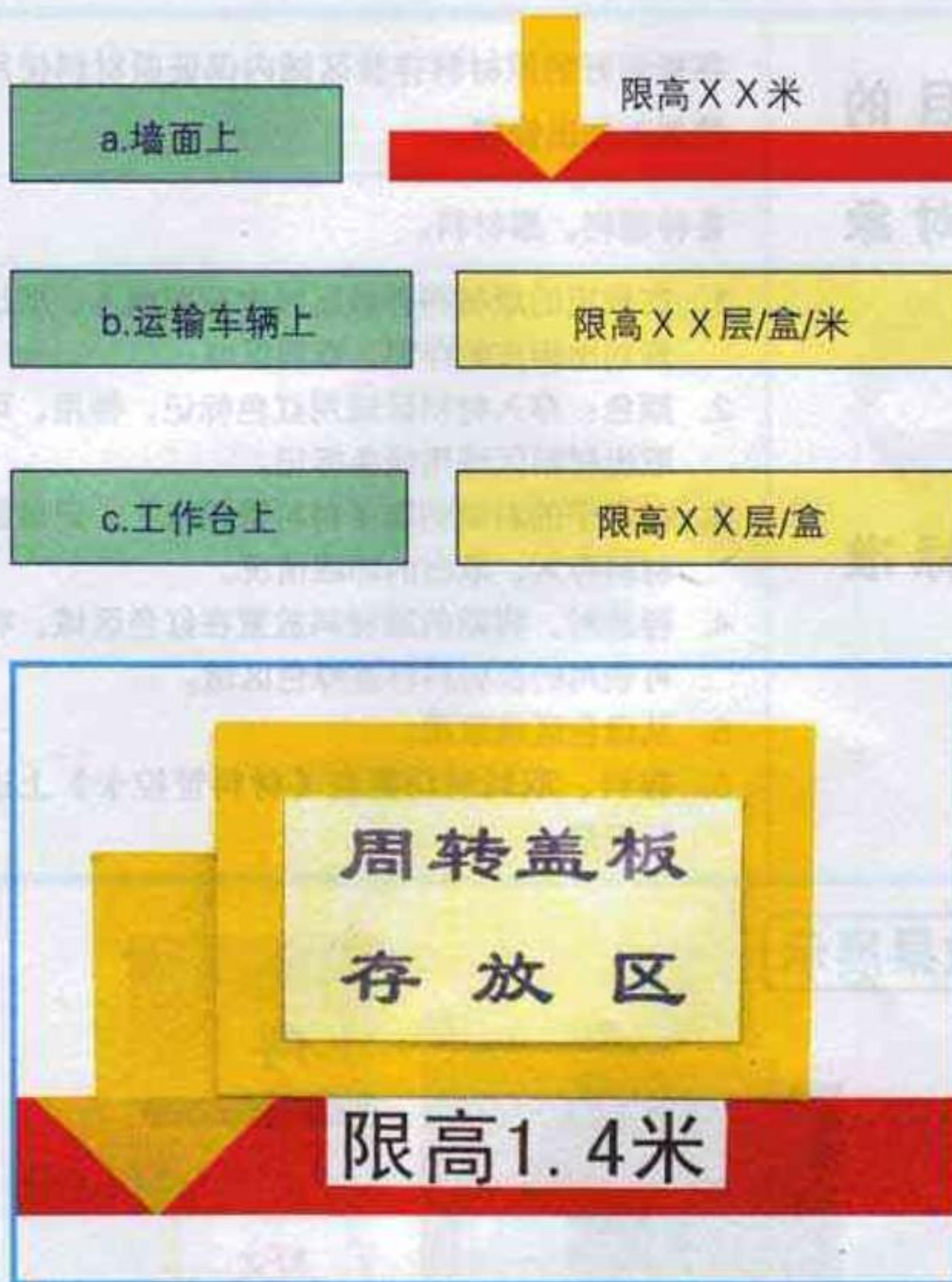
1. 预先设定最大数量，在最大数量处标示限制线。
2. 颜色：红色；规格：宽度30mm ~ 100mm；长度以该区域的范围为准。
3. 堆放物品时不能超过限制线所限制的高度。

效果展示





(一) 周转盖板出入堆放标准 8.9



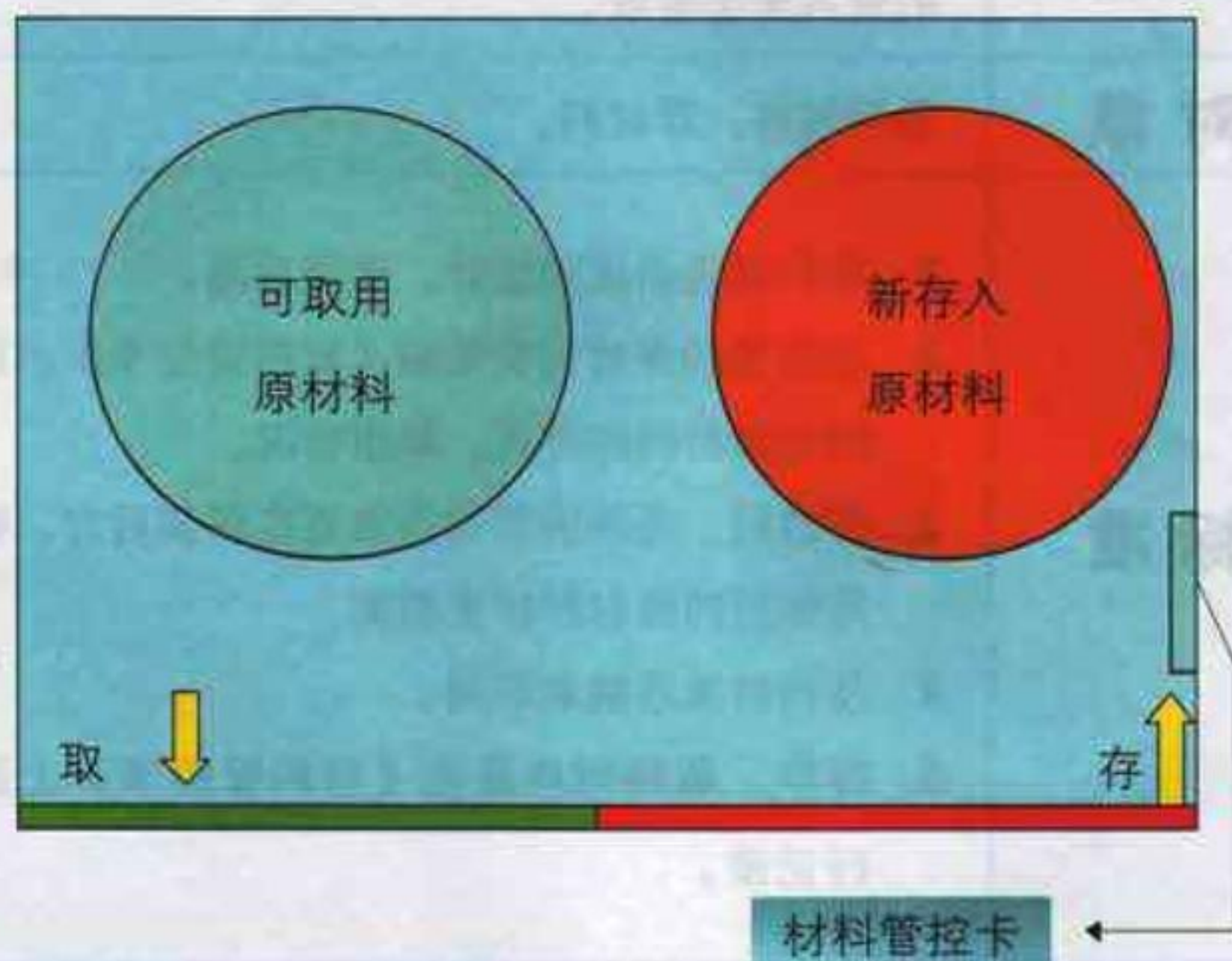
9.3 原材料先入先出管理方法（一）

目的	在规划好的原材料存放区域内保证原材料使用的先入先出管理。
对象	各种辅料、原材料。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在规定的原材料存放区域内按照放入、取出规划出相应的存料、取料区域。 2. 颜色：存入材料区域用红色标记，待用、可取出材料区域用绿色标记。 3. 在柜子的右侧粘贴《材料管控卡》，记录原材料存入、取出的详细情况。 4. 存放时，将新的原材料放置在红色区域，将可领用的原材料移置绿色区域。 5. 从绿色区域取用。 6. 存料、取料时均要在《材料管控卡》上进行记录。

效果展示



(二) 立式双管出式人货梯标准图 4.9



区域大小可根据材料存放要求确定

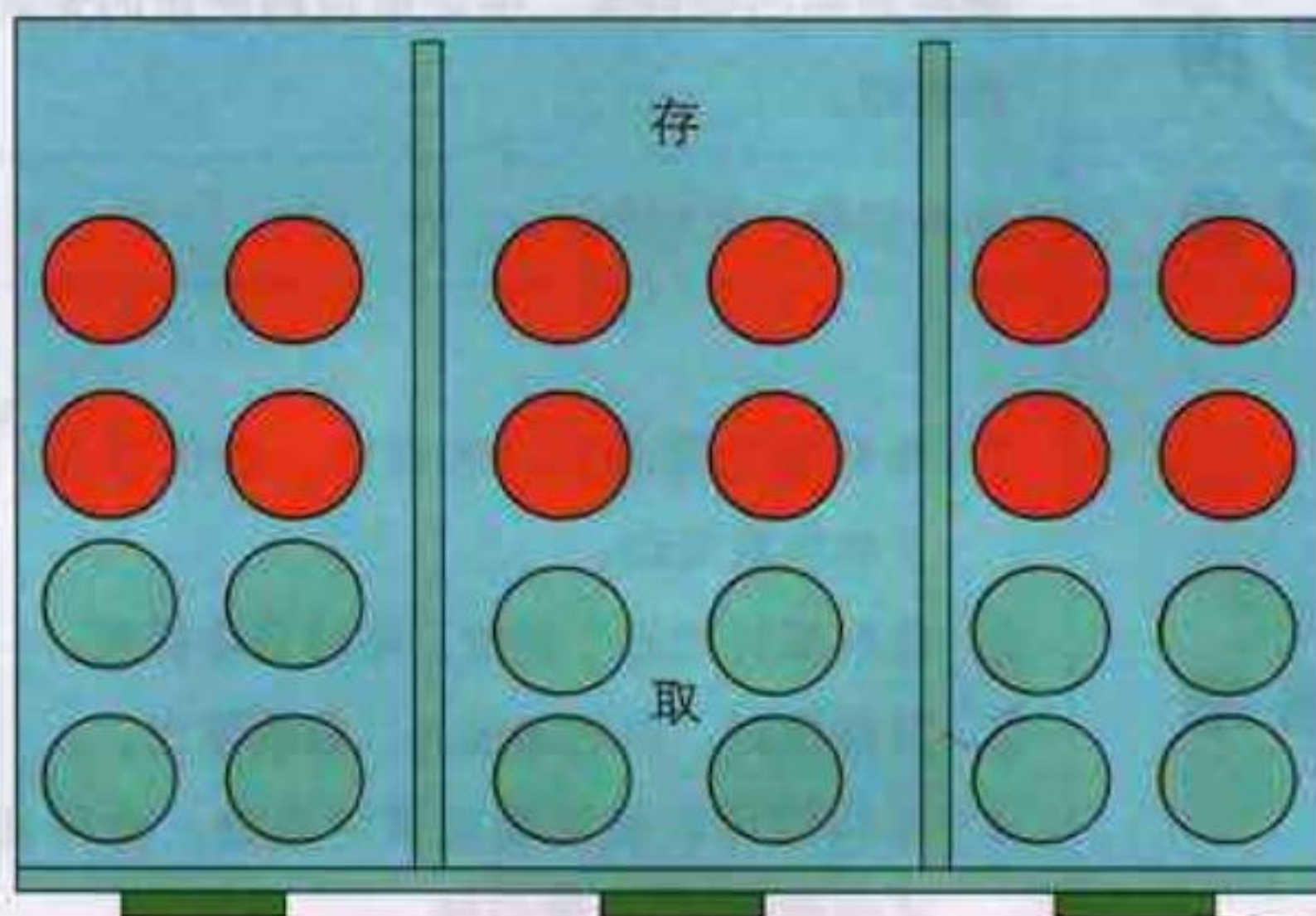
9.4 原材料先入先出管理方法（二）

目的	在规划好的原材料存放区域内保证原材料使用的先入先出管理。
对象	各种辅料、原材料。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 物料架为斜坡式设计，前低后高。 2. 在柜子的原材料前粘贴《材料管控卡》，详细记录材料的存入、取出情况。 3. 存放时，将新的原材料放置在料架后方，将可领用的原材料移至前侧。 4. 从物料架最前端取用。 5. 存料、取料时均要在《材料管控卡》上进行记录。

效果展示



（三）衣衣取料出衣衣衣料料料料料



- 新领料
- 可用料

材料管控卡

区域大小可根据材料存放要求确定

9.5 原材料先入先出管理方法（三）

目的

使用倾斜的物料架，保证原材料使用的先入先出管理。

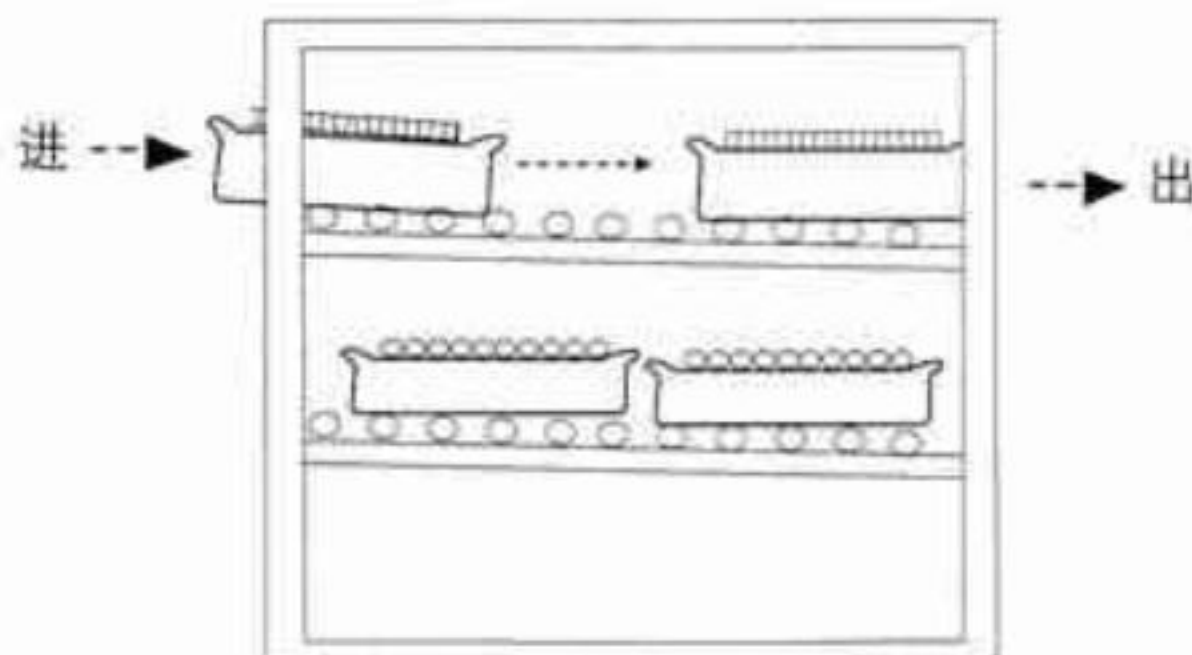
对象

各种辅料、原材料。

标准

1. 物料架为倾斜式滚轮设计，前低后高，便于物料盒滑动。
2. 物料架针对每个货位，粘贴货物标签。
3. 放货物时，由后端放入，前端取出。
4. 物料架可以使用精益管材组装，也可使用连接件和6分水管组装。
5. 注意：同列货物型号要相同。

效果展示





9.6 表单存放管理方法

目的

表单存放目视化，易取易放，确保最低库存量。

对象

各种表单。

标准

1. 为保证表单摆放整齐，用隔断隔开每种表单的空间。
2. 根据需求设立最低库存量并用颜色进行标示，红色部分表示安全库存量，绿色部分为正常保有量。
3. 张贴统一的表单标识。
4. 从最上层取用。
5. 当存量低于最低库存时要及时报印。

效果展示





9.7 采购物品实物对照表

目的

防止把物料特别是小部件认错，发出错误的订货信息。

对象

采购部、仓库、物料检验部门。

标准

1. 将细小的零部件分类，如：弹簧、轴套、标贴等。
2. 将零部件装在透明袋中，粘贴在《核对一览表》中的相应位置。
3. 《核对一览表》设置在墙面上，墙面为油漆面或者塑料板。
4. 零部件标签的内容：部品番号、使用机种、特殊部件的特别特征（如弹簧的圈数）等。

效果展示

物料核对一览表			
		

核 对 一 览 表

[illegible]

9.8 小物料货架管理方法

目的

名目和状态清晰的小物料货架管理，便于物品的查找、取放，并有效防止断货。

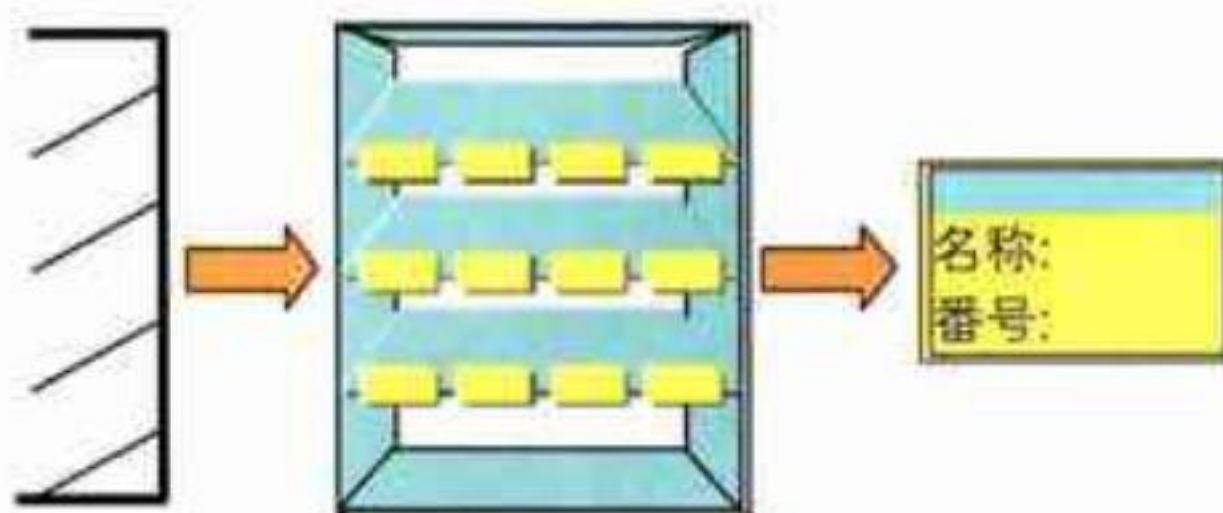
对象

小件、需求量不大的消耗品或零部件。

标准

1. 制作货架并分格，每格存放一种部件，格前加标识标签。
2. 货架采用倾斜面设计，方便物料取放。
3. 每种物品格内需放置《物品信息清单》。
4. 制作正在购入物品的标识，即购买中标识。

效果展示





9.9 保管柜的标示方法

目的

在充分考虑安全、品质、生产量的情况下，追求物品存放的正确方法，消除不必要的浪费。

对象

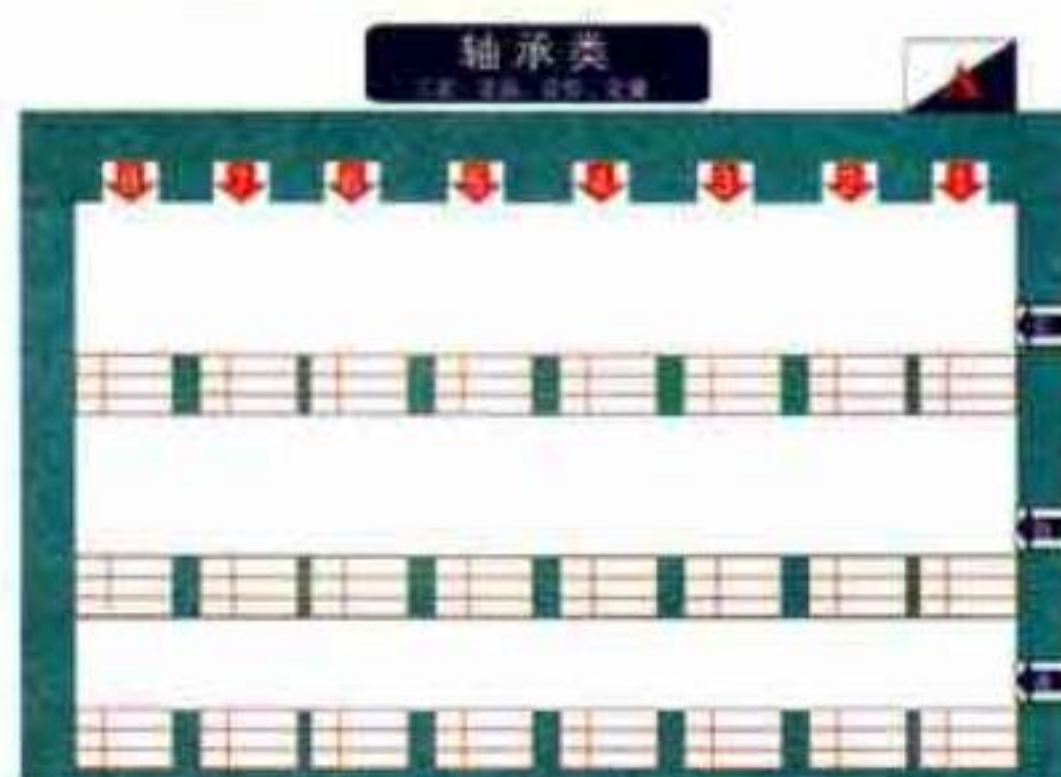
备品备件柜、消耗品柜、产品柜、各种药品柜等。

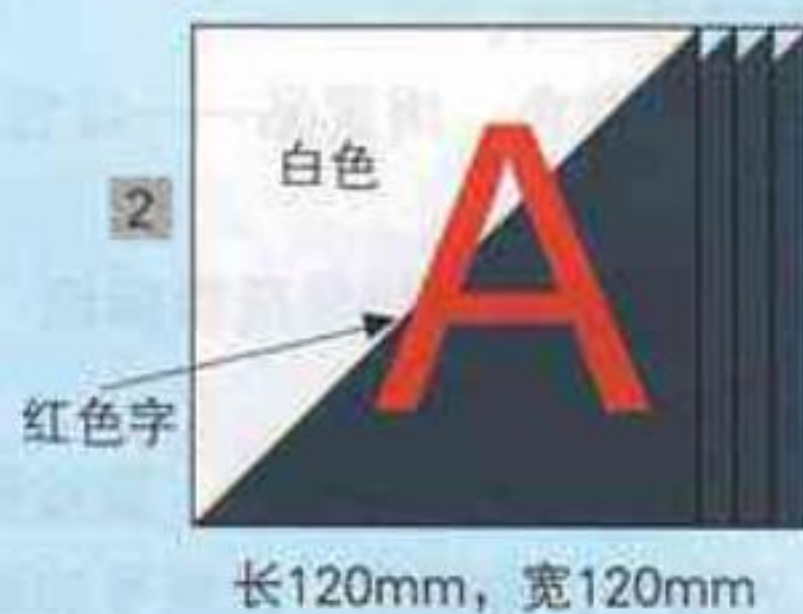
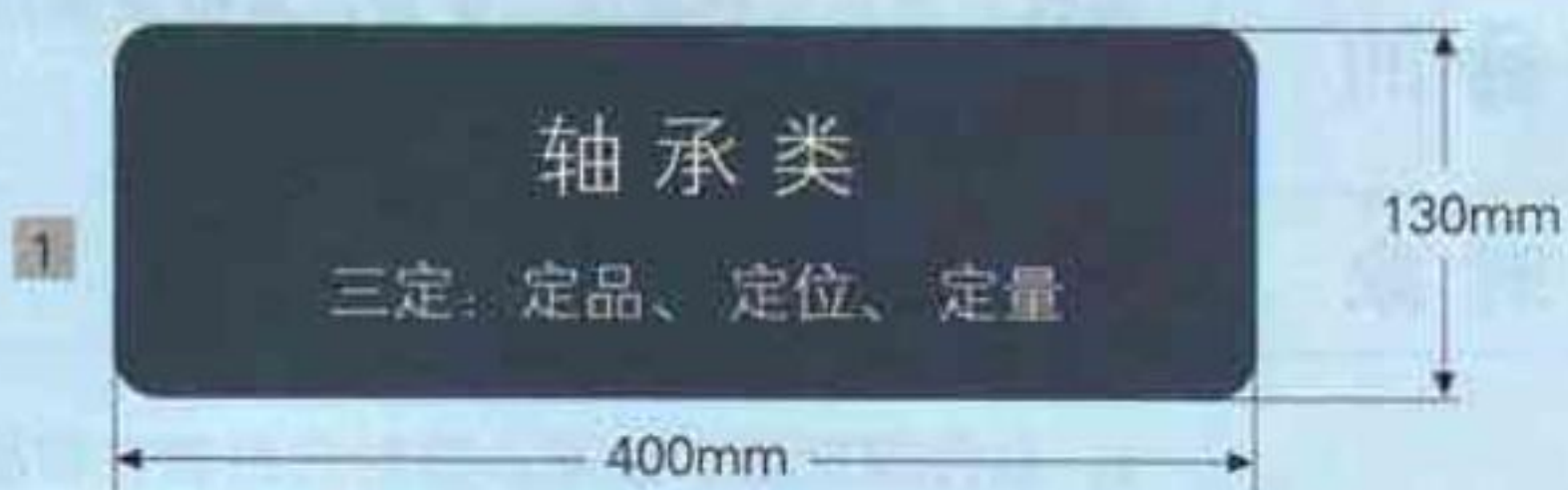
标准

保管柜上使用的各种标识及用途：

1. 储藏标识：标示部件类别。
2. NO.标识：标示保管柜的编号。
3. 物品标签：记录物品的品名、规格、数量。
4. 纵向区分标识：记录物品的横向排列顺序。
5. 横向区分标识：体现隔板的层别排列。

效果展示





9.10 物品现况的标示方法

目的

通过对物品进行定品、定量、定位来缩短查找时间，削减库存。

对象

生产线各类物品。

标准

1. 制作现况板，填写、塑封后附着在物品下面（隔板下端）。
2. 规格：适合于物品即可。
3. 颜色：现用品——蓝色，闲置品——红色。
4. 现况板填写方法：
 - a. 按照科及职的编号顺序记录隔板标识（生3-M-01）；
 - b. 记录物品现况板的场所号码时，要按照隔板标示的编号、段标识、段编号的顺序来记录（01-A-1）。

效果展示

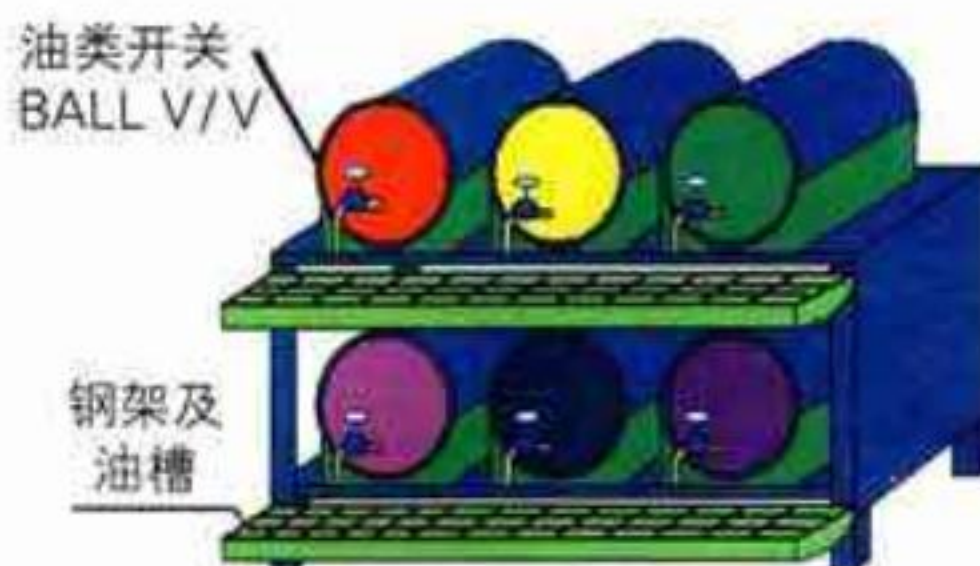
物品现况板				担当者
CPT事业部				
品名		规格		
场所的 登记NO.		装载 方法		
最大量	最小量	订货日期	现库存量	

定品・定量・定位

9.11 油类保管方法

目的	把各类油种用颜色区分标示在保管架上，减少整理、整顿及寻找的时间浪费。
对象	油压、动作油、发动机油、齿轮油、锭子油等。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 油保管架应放在通风良好、无光线直射的地方。 2. 油保管架最好为双层，架上需设置油槽。 3. 油种可采用下列颜色进行区分： <ol style="list-style-type: none"> a. 红色：发动机油； b. 黄色：油压、动作油； c. 绿色：齿轮油； d. 蓝色：切割油； e. 天蓝色：锭子油。 4. 除此之外的其他油种，可以在必要时另定颜色。

效果展示



9.12 物料信息标识牌（一）

目的

明确规划材料摆放的区域，确保零件定点放置，缩短查找时间，提高物流效率。

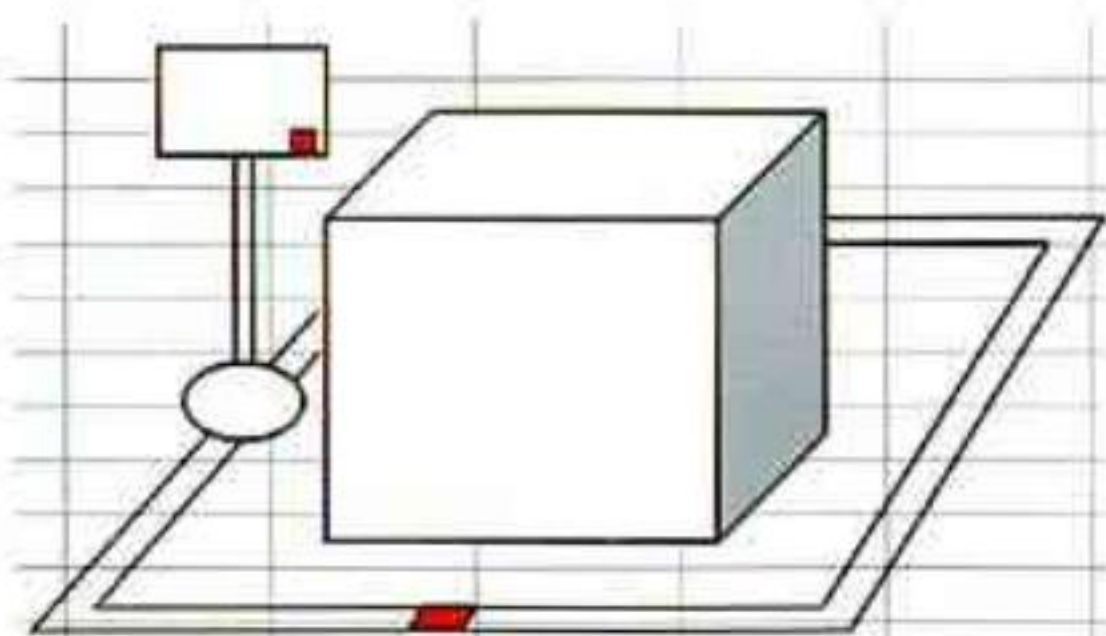
对象

存放的各种零部件、材料、半成品、完成品。

标准

1. 在零部件放置区域前的地面上粘贴零部件名称或者刷漆。
2. 在零部件放置区域上方悬挂标识牌。
3. 在零部件放置区域前树立名称标识牌。
4. 标识牌规格由各部门按统一尺寸制作，材料：泡沫板或万通板。

效果展示



(三) 物料堆放标准



9.13 物料信息标识牌（二）

目的	明确规划材料摆放的区域，确保零件定点放置，缩短查找时间，提高物流效率。
对象	生产现场内或者仓库物料放置区。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 将一块铁板折弯成60度，如右上图所示。2. 参考效果图设计物料信息标识牌版面。3. 版面材料为单面不干胶，直接粘贴在铁板表面的左上角。4. 将标识牌放置在物料放置区域正前方并定位。

效果展示

产品标识	部门名称
	产品状态 —— 产品名称
工段名称	



9.14 大型物料放置标识

目的	明确放置产品型号，便于查找，防止因物料放置混乱而造成的寻找浪费。
对象	大件或重量过大不易上架的物料。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 制作大型物料放置标识牌，参考规格：长600mm，宽400mm。2. 材料：泡沫板。3. 标示内容：名称、番号、实物照片。4. 悬挂位置：物料通道处悬挂，距地面2.5m，或统一粘贴在建筑悬梁上，前提是距地高度不可过高。5. 悬挂标识处，地面画货位线。

效果展示

名称	
番号	
实物	



名 称	第一、二横梁
图 号	2801111/120E870
实 物	

9.15 当日库物料放置标识

目的	按照送货岗位编码，标示产品型号，便于随时查找，防止因物料放置混乱而造成的时间浪费。
对象	当日库等进出料频繁的仓库。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 制作标识牌，参考规格：长600mm，宽400mm。2. 材料：泡沫板。3. 标识内容：产品信息、工位器具信息、产品照片。4. 悬挂位置：物料通道，距地面2500mm处。5. 标识牌悬挂处的地面上需画货位线。6. 看板拉动仓库需添加项目：地址编码号。

效果展示

产品信息

工位器具信息

产品照片



9.16 材料库看板管理

目的	规范仓库物料管理，便于物料查找。
对象	各类物料或成品的保管仓库。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 制作泡沫白板若干，以右上图格式进行规划。2. 在看板上粘贴塑胶套，单面切除一部分（如右下图所示）。3. 将货架编号写在看板上，其他信息则做成卡片形式插放在塑胶套内。4. 针对每个仓位的货物进行编号，数字小的优先出库。

效果展示



看板格式



货柜号	规格	批号	进出编号	备注

填写方式



- 库 看 板				
货架号	规格	批号	先进先出	备注
D-12-01	丁醇1052	RD-529	A ₁₂	合格品
D-14-01	丁醇1052	RD-529	A ₁₀	合格品
D-16-01	丁醇1052	RD-529	A ₈	合格品