

9.17 仓库区域的标示方法

目的

区分仓库或者工程各区域的范围和界限，明确区域的名称，方便管理。

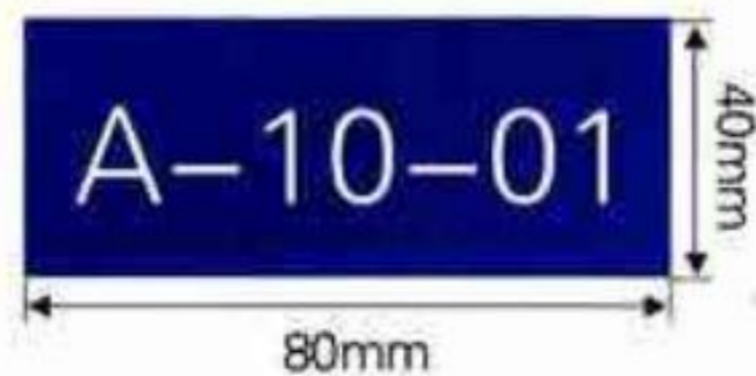
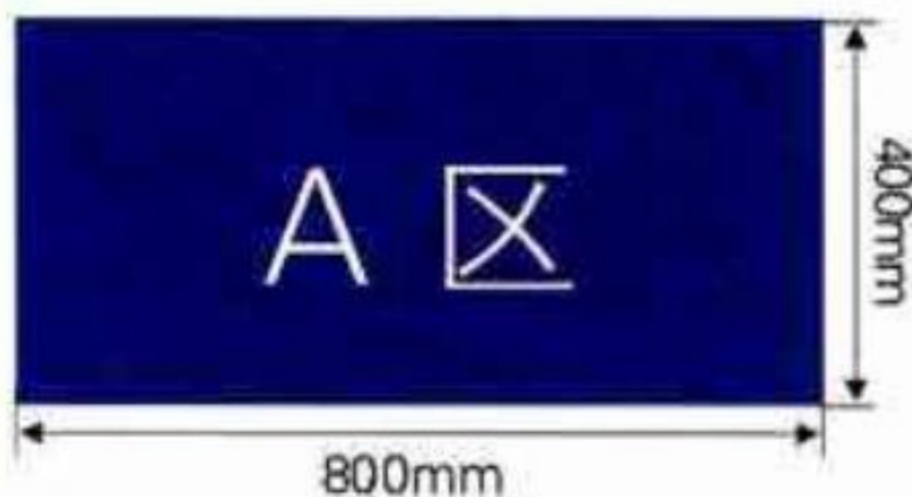
对象

仓库的分类片区、钢架或框架结构的各工程。

标准

1. 制作区域名牌和货架编号牌。
2. 区域名牌参考规格：长800mm，宽400mm；
货位编号牌参考规格：长80mm，宽40mm。
3. 单面印刷或用即时贴，字体为黑体，字高为300mm或30mm。
4. 在货架的相应位置安放这些标牌。

效果展示





9.18 仓库看板之流程

目的

明确仓库中各类状况的处理流程，方便各部门与供应商事务的处理，同时方便仓库部门管理。

对象

材料仓库、成品仓库、当日库等各类物料库。

标准

1. 统计业务范畴内各种事件的处理流程。
2. 参考下表编写流程（图形化），包括相关单位、文件名称、文件发放方式等内容。
3. 白板制作，参考规格：长2000mm，宽1200mm。
4. 流程图采用红色标记，醒目且易于辨识。

效果展示

流程	相关单位	相关文件	文件处理
▼			
▼			
▼			

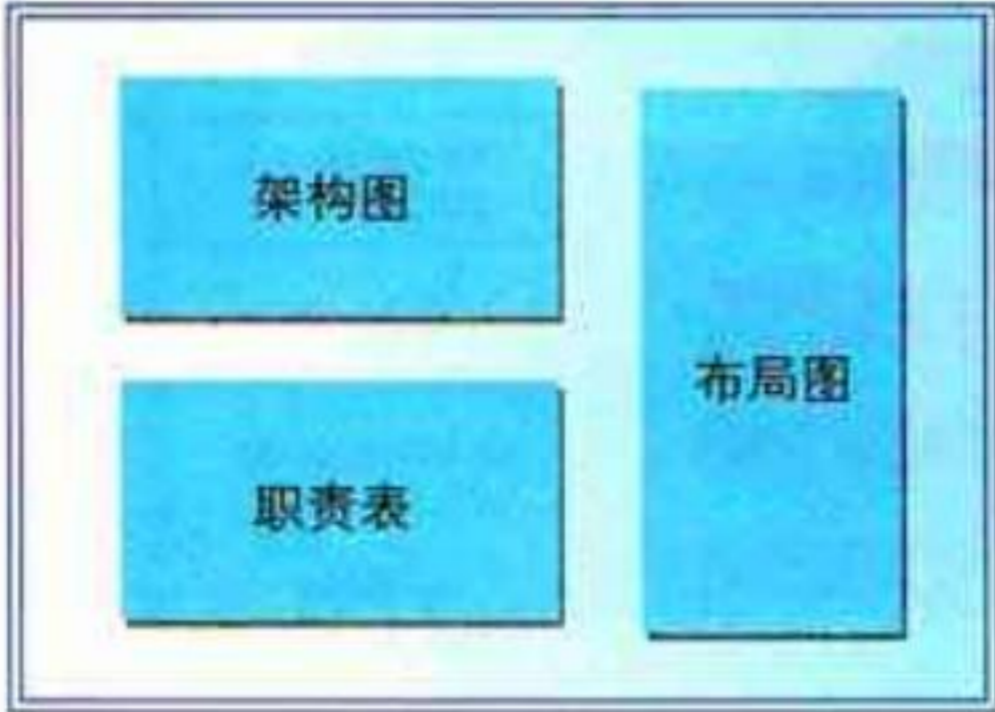
2000mm × 1200mm



物料退供应商流程



9.19 仓库看板之组织架构

目的	明确部门人员的工作职责，便于外来人员工作联系；明确仓库布局，便于货物查找。
对象	材料仓库、成品仓库、当日库等各类物料库。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 部门人员组成及相关责任目视化。2. 参考效果图中看板主要组成的内容编制看板样式。3. 制作看板，参考规格：长2000mm，宽1200mm。4. 布局图要符合现场实际尺寸。
<div>效果展示</div> <div></div>	

2000mm × 1200mm



安全规范

第十章

5S 标准



10.1 禁止性标识

目的

为确保安全，在特殊的地方悬挂相应的禁止性标识牌，杜绝不安全行为的发生。

对象

存在危险隐患，需要绝对禁止某种行为的地方。

标准

1. 制作长方形标识牌，明确禁止内容及图案（如右图示例）。
2. 禁止性标识牌应悬挂或张贴在进入该区域前可以正视的地方。
3. 规格：长300mm，宽250mm。
4. 材料：PVC或铝材，单面印刷，外圈和斜杠为红色。
5. 详细禁止事项可参照工厂需求制定。

效果展示





10.2 保护性标识

目的

在必须穿着保护用品的地方悬挂相应的指令标识牌，提示使用保护性用具，防止发生意外。

对象

有化学用品、有毒物品的地点，有放射源的地点等危险场所。

标准

1. 制作长方形标识牌，明确保护性指令内容及图案（如右图所示）。
2. 在必须穿着或设置保护用品的地方悬挂相应的指令标识牌。
3. 指令标识牌应悬挂在显眼的地方。
4. 规格：长300mm，宽250mm。
5. 材料：PVC，单面蓝色印刷。
（详情请参照国家标准）

效果展示





10.3 警示性标识

目的	为确保安全，在特殊的地方悬挂警示性标识牌，杜绝不安全行为的发生。
对象	存在危险隐患，需要绝对禁止某种行为的地方。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 制作长方形标识牌，明确警示性内容及图案（如右图示例）。2. 警示性标识牌应悬挂或张贴在显眼的地方。3. 规格：长300mm，宽250mm。4. 材料：PVC，单面印刷，外围和斜杠为红色。5. 警示事项可参照工厂实际情况制定。

效果展示





10.4 立柱防撞警示标识

目的

通过画黄黑斑马线，起警告、警示作用。

对象

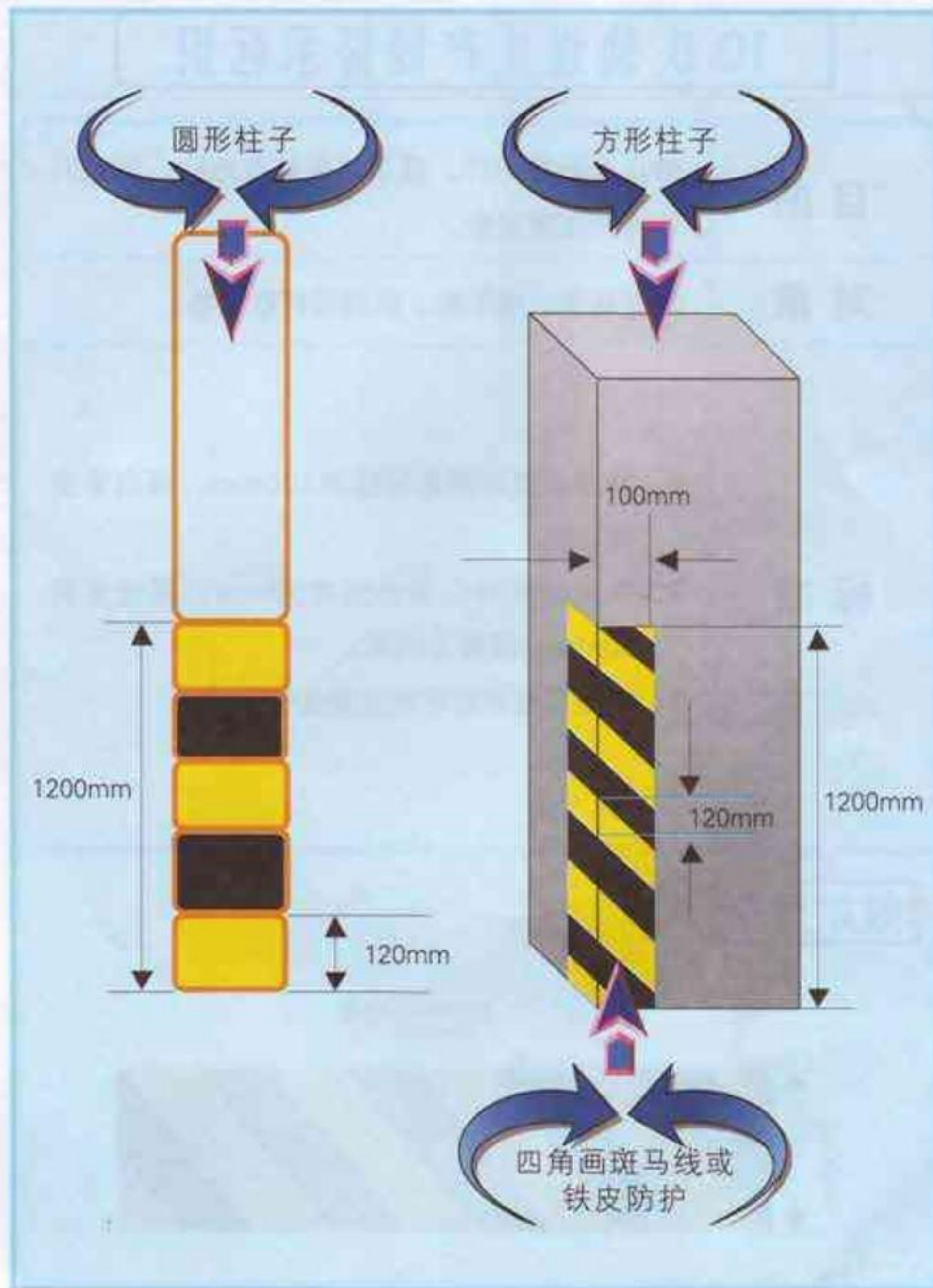
易碰撞处，如门两侧、柱子等。

标准

1. 黄黑斑马线总长、总宽以实际突起物的长宽为参考尺寸确定。
2. 黄黑斑马线起落走向由左至右，倾斜角为45度，线宽120mm。
3. 黄黑斑马线的黄黑条纹要对应，不能交错。
4. 如柱子或门处于交通要道且容易被车辆碰撞，可用铁皮将柱子和门角包住。

效果展示





10.5 轨道生产线警示标识

目的

禁止从此处通行，提示该区域有危险，出入时应特别注意安全。

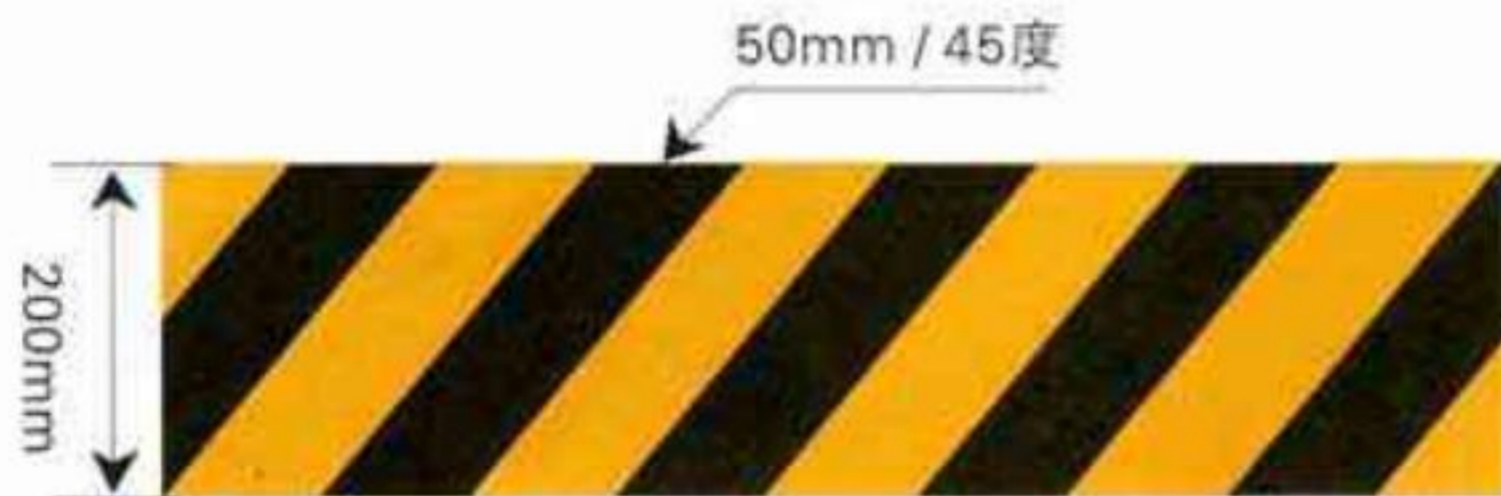
对象

环型轨道、地平车、机械运行轨道等。

标准

1. 根据轨道外围轮廓线加200mm，画出安全斑马线。
2. 斑马线规格：黄色宽度50mm，黑色宽度50mm，倾角为45度。
3. 在斑马线旁边可树立安全告示板。

效果展示





10.6 轻轨边沿警示标识

目的

防止轨道上的小车运动时撞伤作业人员。

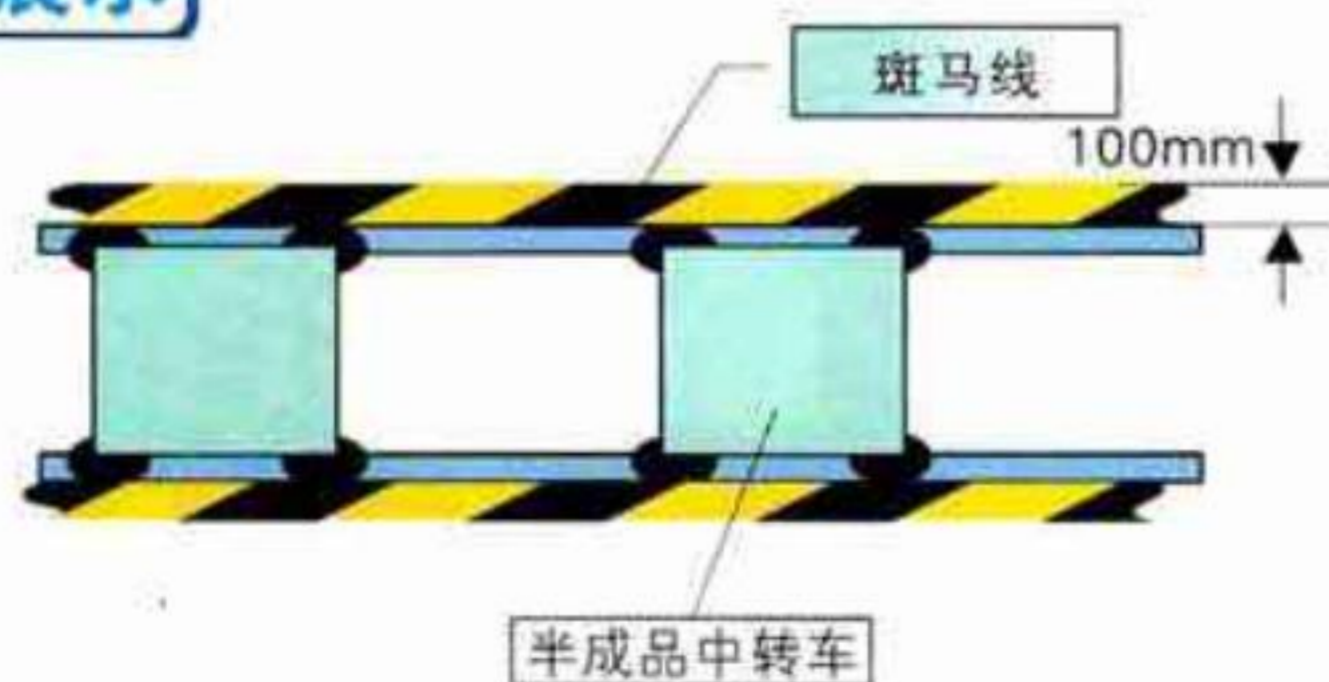
对象

线体上的小型轨道，例如机加线。

标准

1. 沿轨道外边缘粘贴黄黑斑马线。
2. 斑马线在轨道顶部连接组成一个长方形。
3. 斑马线宽100mm，倾斜度为45度。

效果展示





10.7 固定梯子的标示方法

目的

确保对高空设备进行检查和维护时不会发生安全事故，提示进入危险空间。

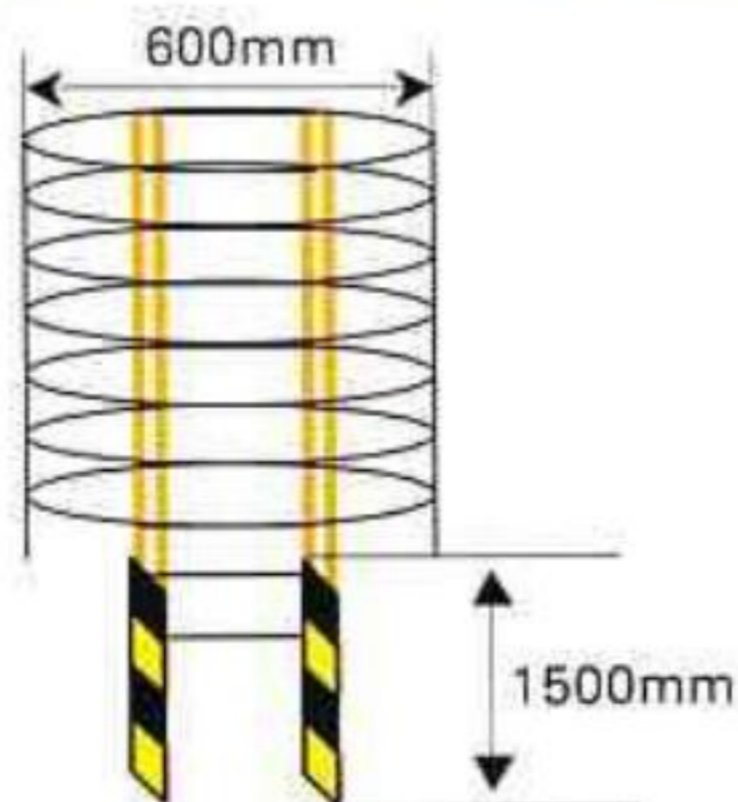
对象

升降平台、高空行车、动力输送、楼顶天棚等。

标准

1. 梯子使用坚硬的材料制作，用油漆或贴纸进行警示。
2. 梯子高度>1500mm时增加安全围栏，直径在600mm以上。
3. 梯子和围栏采用黄色或斑马色。
4. 在显眼处悬挂安全警示标识。
5. 梯子下方无护栏部分画黄黑斑马线。

效果展示



图例 5S标准 8.01

对设备进行定期检查，并记录检查结果，
发现问题，及时处理，确保安全。

禁止攀登



10.8 消防器材的整理、整顿标准

目的

消防器材使用方法目视化，保证谁都能正确使用；明确消防器材管理的点检标准、责任人等。

对象

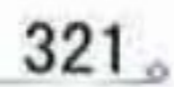
灭火器等消防设施。

标准

1. 在配制的消防器材前面画出警示区域，用100mm宽的黄黑斑马线绘制，黄黑条纹要对应，不能交错，条纹全部向左下方倾斜。
2. 制作消防器材管理卡并张贴。
3. 灭火器目视化使用方法张贴于消防箱旁的墙体上，距地面700mm处。
4. 消防器材点检记录张贴于下方柜子内部靠上位置，具体尺寸如右图中标④处所示。
5. 参观走廊、楼道内的消防器材可不绘制区域。

效果展示





10.9 消防栓的标示方法

目的	通过贴标识，使消防栓责任人、使用方法及设备点检项目目视化，便于设备的日常管理。
对象	工作现场所有消防栓。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 确定责任人。 2. 标明管理办法。 3. 制作使用方法标识并塑封。 4. 规格：长300mm，宽200mm。 5. 内部每个消防栓都应挂有点检卡标明点检项目及点检要求，背面附有异常记录卡，规格：长150mm，宽90mm。 6. 将制作完毕的标识用双面胶或海绵胶附着在消防栓箱的玻璃面板上。

效果展示





10.10 消防疏散图的标示方法

目的

提醒员工铭记消防安全逃生路线，以免发生火灾或紧急情况时因慌乱而导致不必要的损失。

对象

一般通道、主要出入口。

标准

1. 制作消防紧急疏散平面图。
2. 统一印刷后，张贴在一般通道和主要出入口显眼的地方。
3. 规格：由部门统一选定，A3纸以上。
4. 消防紧急疏散图要标明现在所处的位置和前往出口的箭头。

效果展示



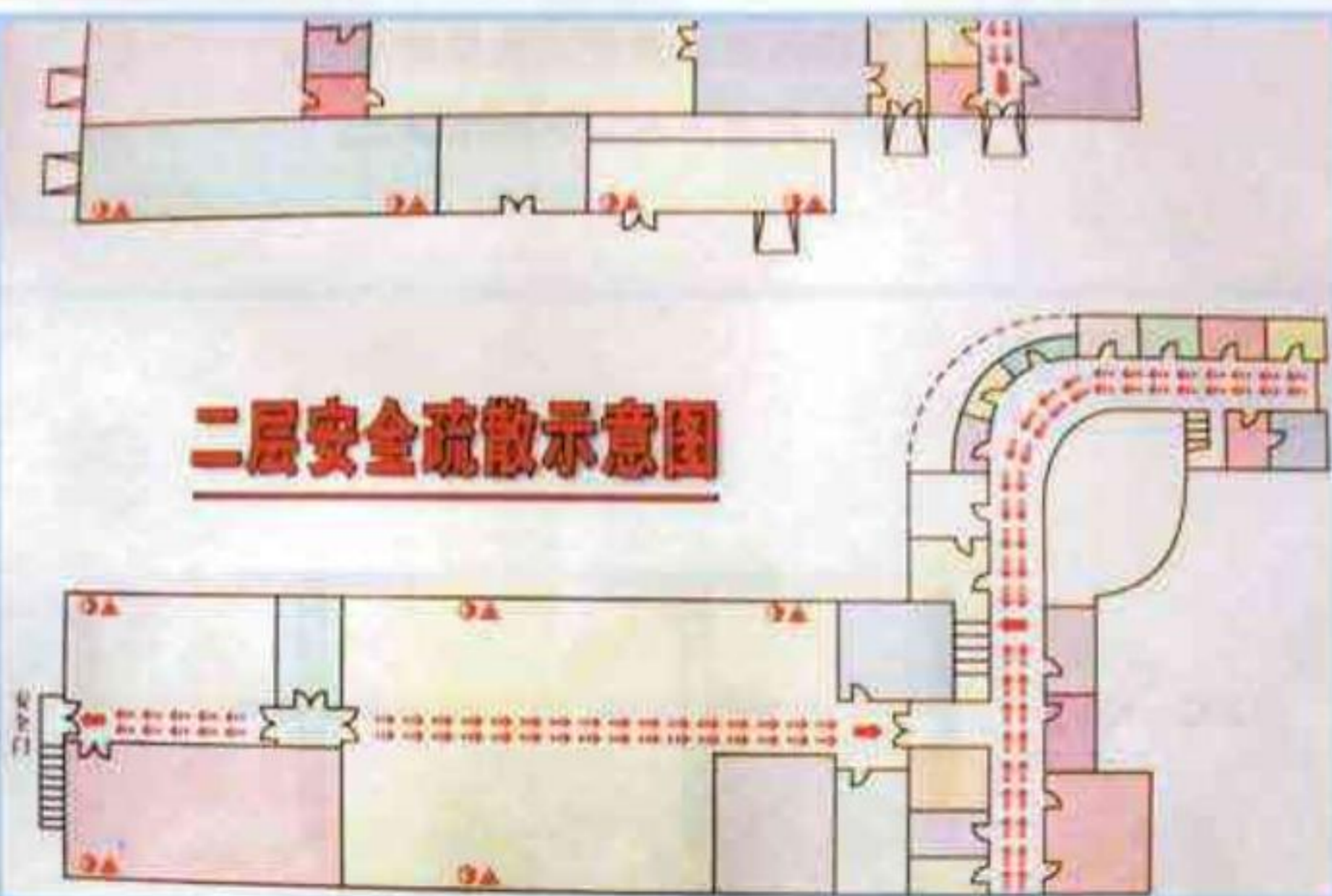
C座紧急疏散平面图

EMERGENCY ESCAPE PLAN OF C BUILDING



消防栓 消防集合点 逃生路线 楼梯 出口

注意：发生火灾、地震等紧急情况时严禁使用电梯！



10.11 安全隔离的设置方法

目的

在存在危险的设备或地方设置安全防护围栏，提供检查通道和平台，保护人身安全。

对象

特殊设备的底下入口、生产线的附近、登高平台。

标准

1. 根据区域或设备情况设置适合规格的安全防护围栏。
2. 标示方法：16mm或18mm的圆管。
3. 围栏颜色：黄色或黄黑斑马色。
4. 围栏高度应在1200mm以上。

效果展示





10.12 机器人的隔离方法

目的

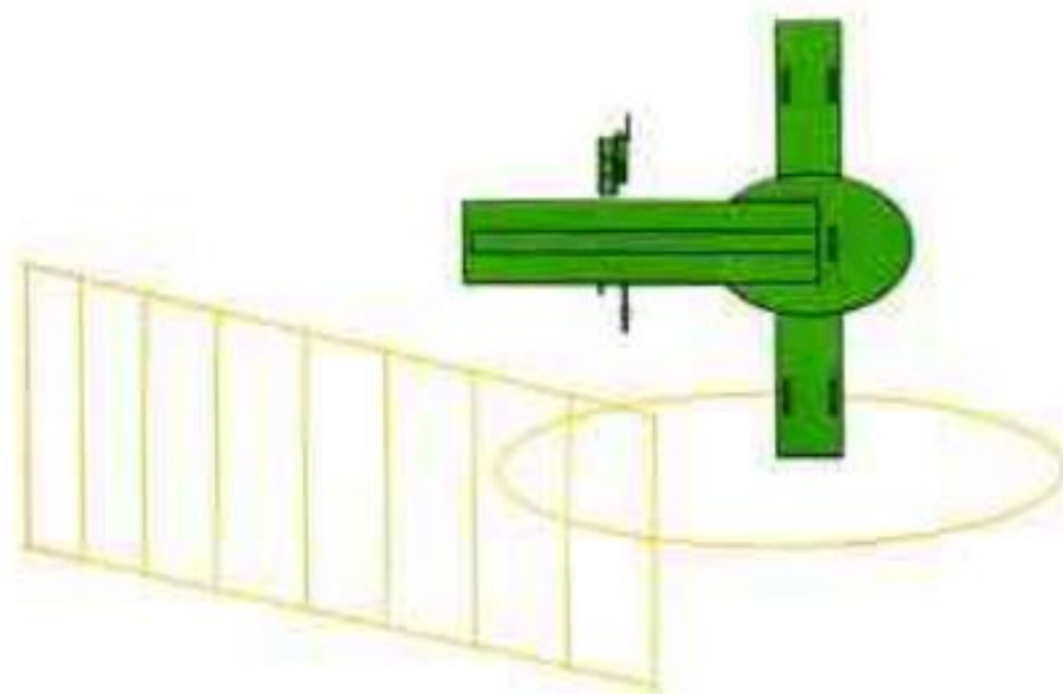
对机械的驱动部分、旋转部分、滑轮等易带来危险的部位进行隔离，避免发生事故。

对象

机器人、移栽机、旋转装置。

标准

1. 设置适当的罩子。
2. 根据活动形迹画出斑马线。
3. 设置合适的围栏。
4. 制作并悬挂显眼的标识。
5. 确保身体不会接触到危险区域。

效果展示



生产细节

第十一章

目视化管理



11.1 特殊车间着装标准目视化

目的

用照片的形式向大家展示着装标准，使员工对进入车间的着装要求一目了然。

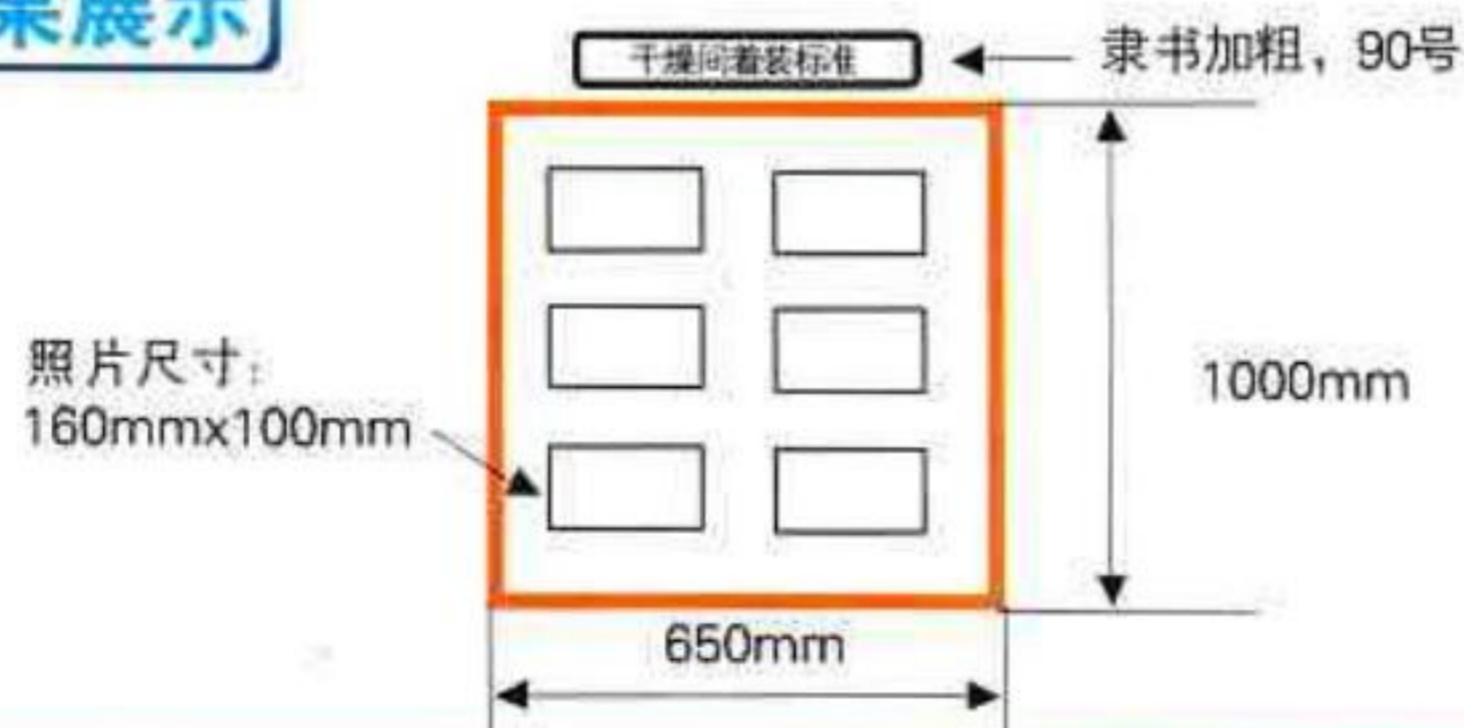
对象

对装有特殊要求的车间。

标准

1. 标题用蓝色隶书或黑体，加粗90号，看板尺寸为650mm × 1000mm。
2. 边框为黄色，宽70mm，起到醒目的作用。
3. 照片规格为160mm × 100mm，每组两张照片，分别表现错误和正确的着装状况，并在照片下方以红色NG和OK字样来标示不合格及合格的着装标准。

效果展示



生产现场目视化管理

图 11-1-1 干燥间着装标准



11.2 特殊服装着装标准目视化

目的	让所有人员都能熟悉干燥服的穿戴标准，保证干燥间内的环境符合要求。
对象	所有需进入干燥间工作的人员。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 口罩：口罩要佩戴整齐，要求遮住口鼻。2. 防尘服：防尘服帽带要以略宽于颈部系紧，禁止松散不系。3. 洁净鞋：在进入车间时要更换车间指定的洁净鞋。4. 清洁周期：1次/周，以保持干燥室的清洁。

效果展示



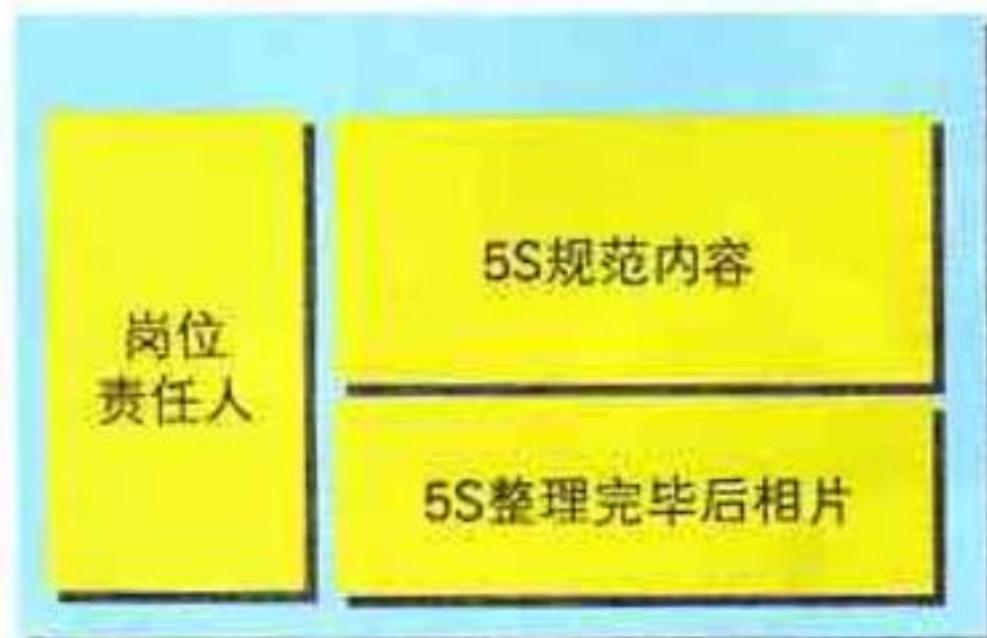
分体式干燥服



11.3 岗位5S规范目视化

目的	明确规范针对每个岗位的5S要求，做到有法可依，为后续的进一步检查、评比提供依据。
对象	生产线所有工位。
标准	<p>岗位5S规范包括以下项目：</p> <ol style="list-style-type: none">1. 日常行为规范：含着装、举止等要求。2. 作业开始前的5S整理内容及标准。3. 作业过程中的纪律规范。4. 作业过程中及工作结束后的桌面物品布置。5. 作业完成后的5S整理内容及标准。6. 一些设备操作工位要追加设备开启、点检、关闭等过程的控制顺序考核。

效果展示



CELL线员工5S岗位规范

部门: IE部

CELL线号: 6 线



第一工位负责人

姓名: XXX

工号: 01742

职务: 线长



第二工位负责人

姓名: XXX

工号: 0865

职务: 作业员



第三工位负责人

姓名: XXX

工号: 0625

职务: 作业员



第四工位负责人

姓名: XXX

工号: 01691

职务: 作业员

要求:

1. 每天早上7:15分准时开早会,不准迟到。
2. 高高兴兴上班,男工不准留长发,女工不许染发,保持良好的精神面貌,团结同事,相互尊重。
3. 作业前打开作业台日光灯开关,并检查是否有异常情况。
4. 作业前检查作业台物料是否充足,工具是否齐全。
5. 作业台物料摆放一标准,定量,定置,整齐规范。
6. 地面保持整洁,不准有零件,在制品,垃圾等杂物现象。
7. 作业中严格按照操作规程,安全规范操作,注意安全;严格按作业指导书作业,做到边作业边检查产品质量。
8. 作业中不准大声喧哗,严禁擅自离开工作岗位,遵守劳动纪律。
9. 作业现场整理,垃圾不准乱放,物料只能在作业台物料盒中存在,现场严禁摆放与生产无关的物品,保持作业现场整洁,成品满卡能及时入仓。
10. 下班后,工具和未用定物料及时归还原位,清理干净作业台和工具,不准有灰尘油污现象,清扫地面灰尘及垃圾。
11. 下班后关闭作业台日光灯电源,线长负责督导各工位。
12. 下午下班后,18:00准时召开下班会,遵守会议纪律。
13. 每周星期四下午下班后(或星期六下午)大扫除,开周会及5S总结会议。

cell线现场6s样板图



11.4 员工行为标准目视化

目的

将日常行为规范用照片的形式表现出来，引导员工形成良好的工作行为，提高员工的素养。

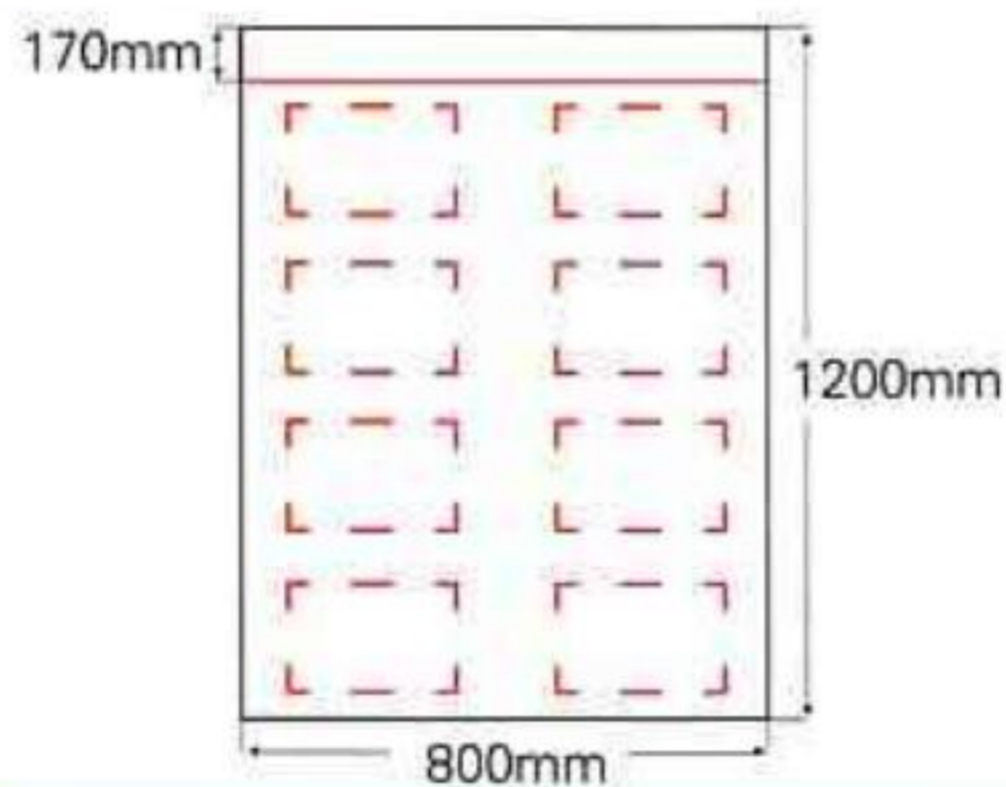
对象

所有工作人员。

标准

1. 将不良行为与正常行为的对比照片粘贴在宣传看板上，悬挂在显眼位置。
2. 参考规格：长1200mm，宽800mm。
3. 材料：有机玻璃板。
4. 在图片上方用文字注明此项动作的标准，在右下角标注正确与错误建议，建议纸张大小选用A4纸。

效果展示



员工行为规范、工艺纪律展示栏



11.5 不良品的异常管理

目的

不良品数目目视化，督促对不良品的分析解决，降低因问题点解决缓慢而导致的生产线停滞。

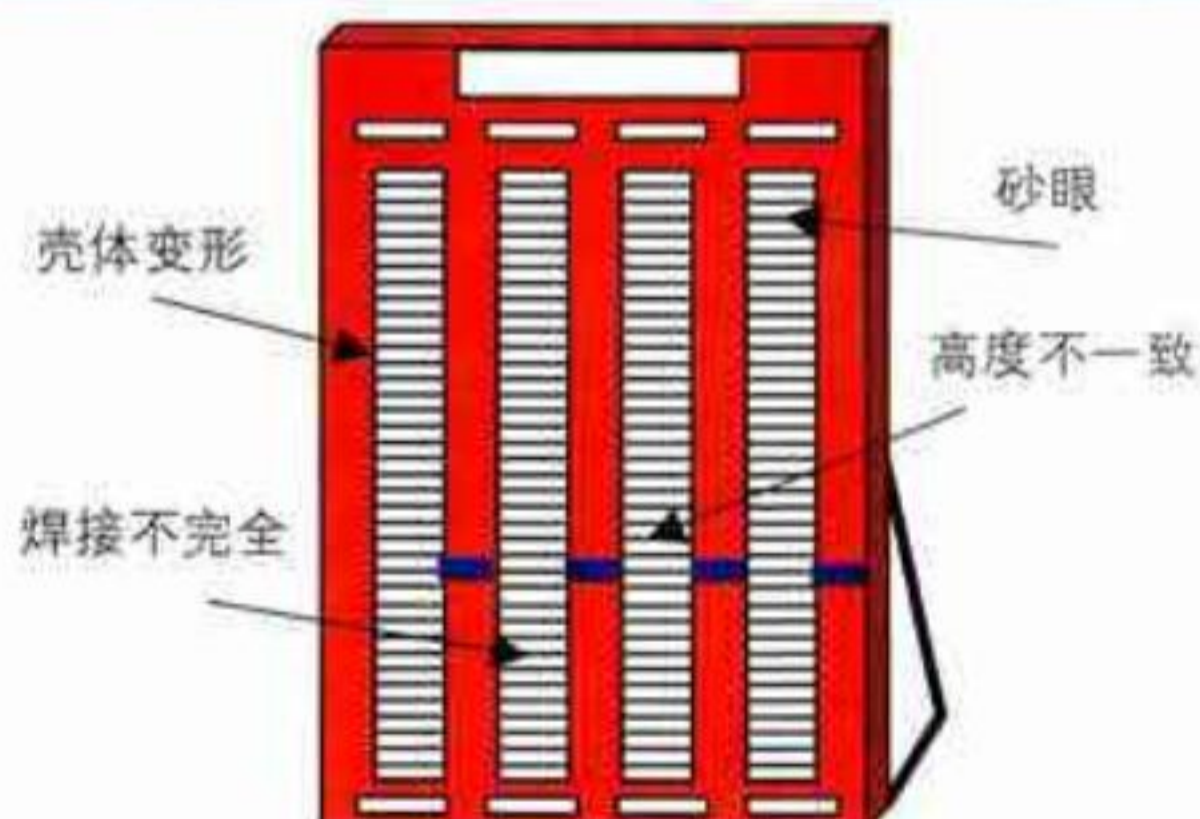
对象

装配车间所有产生不良品的工序。

标准

1. 工具：产品的包装盒或者专用不良品盒，表面用红色胶带包裹。
2. 在不良品盒表面粘贴“×××不良品标签”，细分不良类型，分类收集、放置于现场。
3. 不良品盒上标示出各种不良品数的控制限度，不良品数目超出限度时，按照企业生产异常管理制度进行处理。

效果展示





11.6 桌面物品的控制管理

目的	规范作业区，有序管理桌面各类物品，防止不同状态的物料混合，防止彼此作业影响等情况的发生。
对象	生产线作业台。
标准	<ol style="list-style-type: none">1. 清理桌面，保留基本作业的必需物品。2. 按照生产线工艺设计规划，标明工序产品暂放区，黄线宽度10mm，面积根据现状确定。3. 规划本工序完成后的物品暂放区。4. 每个暂放区上标明放置区内的物品内容。5. 如有酒精瓶等物品时可参照小物品定位方法在桌面上进行四角定位。6. 将管理方法做成宣传文件，进行全员教育。

效果展示

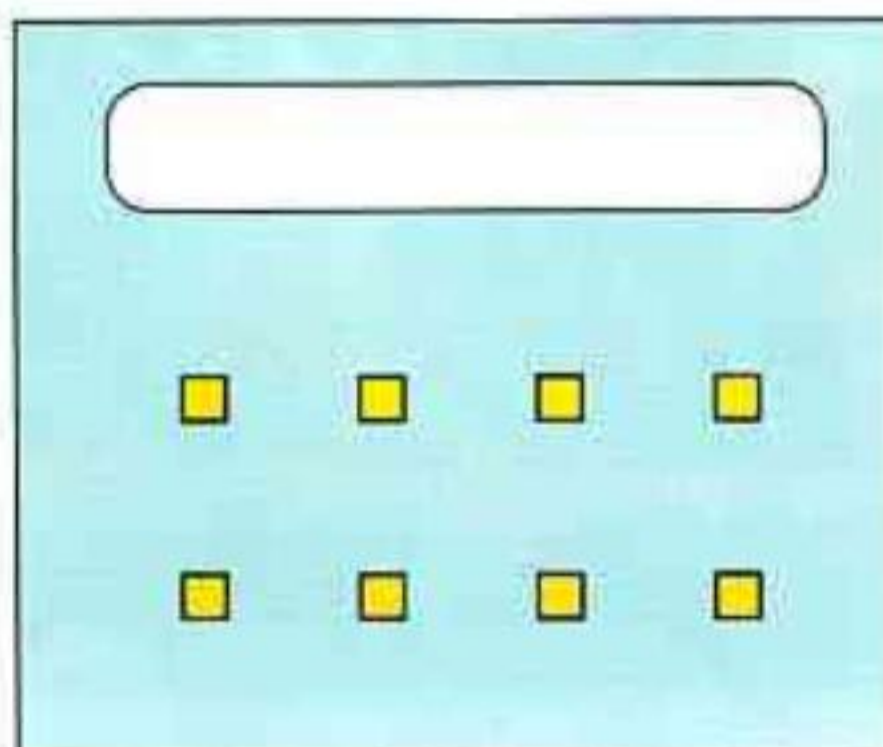




11.7 生产线劳保物品的存放方法

目的	劳保物品定位放置，不易丢失，拿取方便，便于日常工作。
对象	手套、衣物、帽子、防护镜等劳保物品。
标准	<ol style="list-style-type: none"> 1. 材料：白色塑料板；规格：按照劳保物品的数量设置看板的大小。 2. 在看板上粘贴易可贴，间隔参照劳保物品的大小。 3. 每个易可贴上方粘贴使用人标签。

效果展示



防护镜目视看板



11.8 生产文件的放置办法

目的

将各种文件集中悬挂，防止丢失、损坏，方便取用，便于生产管理。

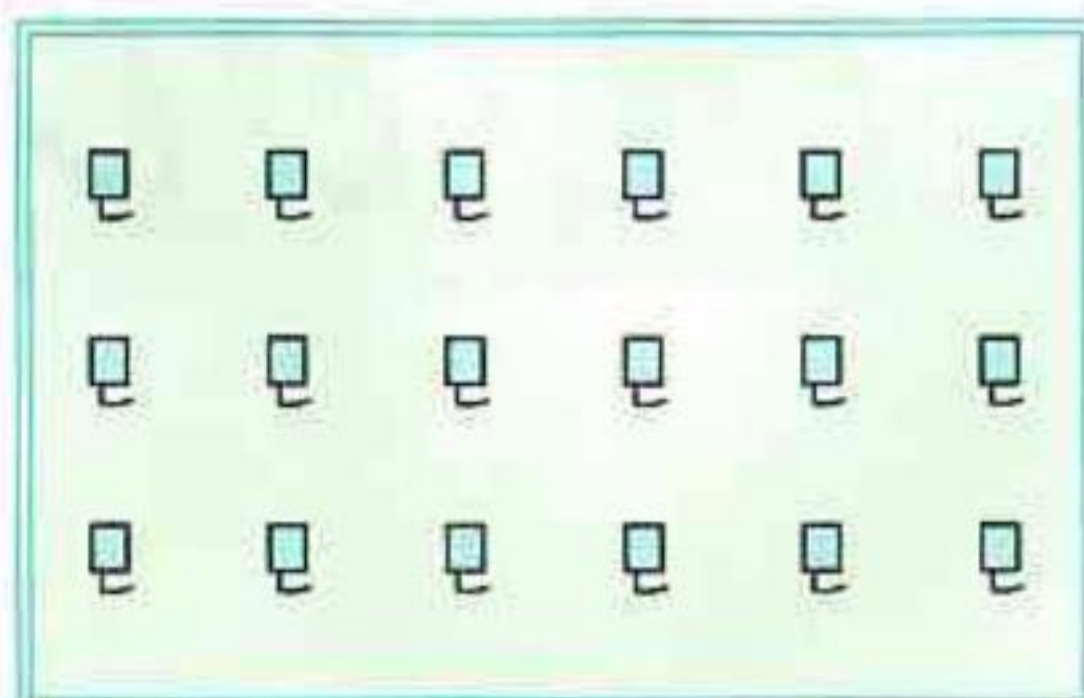
对象

生产中使用的各种表单，交接记录本等。

标准

1. 在物品柜背面或者墙面上悬挂有机玻璃板一块。
2. 在板面上按照需求安装若干挂钩。
3. 在挂钩上方标示出悬挂文件的名称。
4. 文件装入文件夹后悬挂在挂钩上。
5. 文件夹上要标示出内部文件的名称。

效果展示



目视化管理看板



11.9 车间温湿度管理

目的

使温湿度管理更加直观，防止漏检造成的品质隐患。

对象

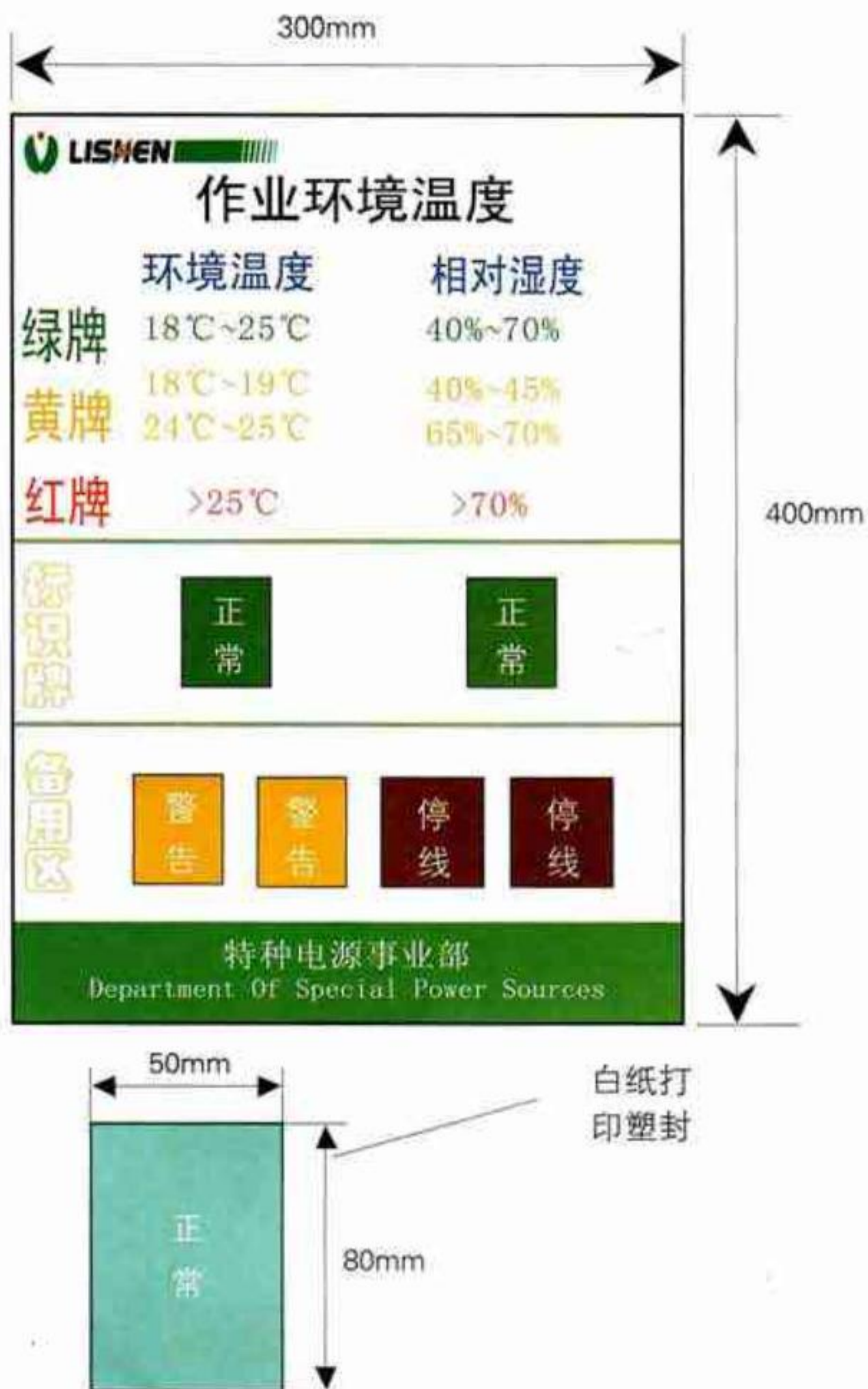
对温湿度要求特别严格的车间。

标准

1. 将房间温湿度划分为正常、警告和停线三个等级。
2. 针对每个等级制作标识牌，依次为绿色、黄色、红色。
3. 每日确认温湿度，并在现场看板上悬挂。
4. 看板材质为泡沫板，警示牌用纸打印后塑封即可。

效果展示





11.10 员工离岗目视看板

目的

控制员工离岗人数，保证生产正常进行，使外出人员情况目视化，便于管理。

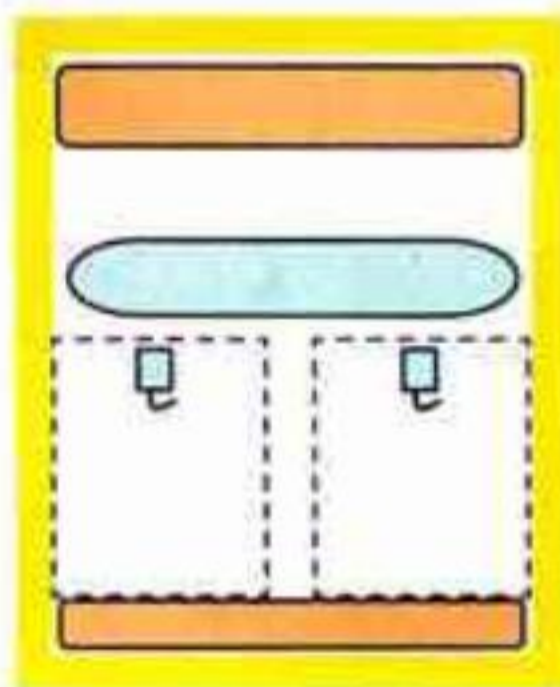
对象

对在线人员数量有要求的生产线。

标准

1. 裁剪白色塑料板，同A4纸大小即可。
2. 四边粘贴黄色胶带，起到醒目作用。
3. 固定放置胸卡的位置。
4. 明确管理方法：胸卡放置位置提醒、外出人员数量标示、日常维护人员等信息。

效果展示



员工外出目视看板

看板内容：记录员工外出时间、地点、事由、审批人、审批时间、审批结果等。
看板位置：生产现场、办公室、会议室等。

员工外出目视看板	
责任人：	A班：张迎 B班：李旭
员工外出请将胸卡置于此地！	
<div style="border: 1px solid black; height: 100px; width: 100%;"></div>	
每次最多只允许2人外出！	

11.11 质量问题控制目视化

目的

通过现场展示质量点的各种状态照片，时时提醒员工各种不良状态，控制不良品发生率。

对象

易发生质量问题的工序。

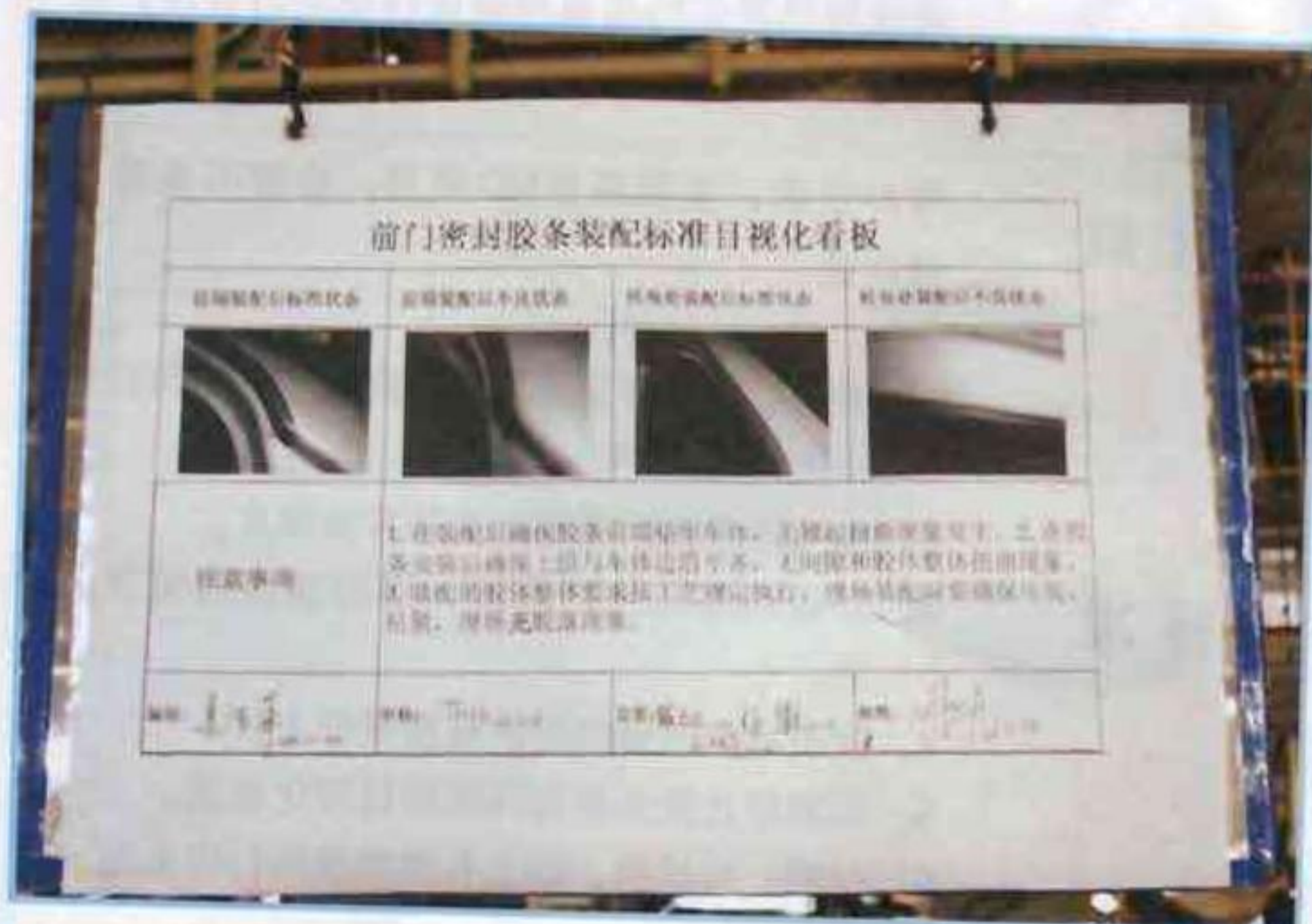
标准

1. 拍摄生产现场容易发生的质量问题点照片和OK状态的照片。
2. OK或NG照片并列张贴，用文字注释问题点（如右图所示）。
3. 编写防范问题发生的注意事项。
4. 针对问题点不定期对员工进行考核。
5. 问题点定期更新。

效果展示

xxx 工序装配标准目视化

标准状态	不良状态	
注意事项		
编制：	审核：	批准：



塑料套包装，可更换

11.12 质量问题的记忆管理

目的

通过对已发生的质量问题进行记忆力管理，使员工产生清晰的记忆，预防事故的再次发生。

对象

客户投诉、主要质量NG项目、检验不良等质量问题。

标准

1. 拍摄生产现场容易发生的质量问题点照片和OK状态的照片。
2. 对问题点进行描述并张贴实物照片。
3. 分析问题发生的原因，提出解决对策及办法。
4. 找出本次质量问题的直接责任人。
5. 后期防止发生此类问题的目视化说明。
6. 材料：泡沫板，以上各类内容均打印张贴。

效果展示

现场质量问题记忆力看板

问题点:xx	原因分析	改善对策	负责人	操作人
发生时间:		完成时间:		
后期质量保证点				

附录

图 11-1-1 大“浪费”管理目视化看板(部分) (单位: mm)

现场质量问题记忆力看板				
问题点、中心内容、缺陷描述、缺陷	缺陷材料	改善对策	负责人	完成人
	某员工操作失误,造成材料浪费。	1. 现场广泛宣传,提高员工质量意识。 2. 加强培训,提高员工技能。 3. 加强监督,及时发现和纠正错误。	张晓明	李小明
发生时间: 2008年4月17日		发生地点: 某某		
<div>质量改进点</div> <div>    </div> <div> 操作主对夹件1位置进行有效的自检。 注意手腕持枪方式与平面垂直。 当时应该轻轻的按压按钮。 </div>			<div>缺陷纠正</div> <div>  </div> <div>中门装配位置无对串</div>	

目视化图片+简要文字介绍

参考文献

1. [日] 五十岚瞭:《工场全部门の“目で見る管理”大事典》, 日刊工业新闻社
2. [日] 五十岚瞭、田羽多昌显:《まるごと“目で見る管理”大事典》, 日刊工业新闻社
3. [日] 泽田善次郎:《目で見て進める工場管理》, 日刊工业新闻社
4. [日] 平野 裕之:《がんばんと目で見る管理》, 日刊工业新闻社
5. [日] 冈田真夫:《目で見て進める工場管理. 续》, 日刊工业新闻社