

其他领域-目视化案例-山东高百安全目视化

产品名称	其他领域-目视化案例-山东高百安全目视化
公司名称	山东高百标识工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:高百标识 地址:济南 价格:面议
公司地址	山东省济南市历下区奥体西路1222号力高国际3号楼618
联系电话	13290337653

产品详情

当我们走进一家工厂时，第一眼看到的工厂状态，会带来我们对这家工厂初步的判断。对于一个制造业老手，从第一眼看到的现场状态里，基本就能判断出这家工厂的整体运营状态。有的工厂地摊儿式生产，混乱无序；有的工厂井井有条，现场5S及设备很有章法；有的工厂赏心悦目，能展示整体的文化、管理和技术实力；有的工厂结合数字化屏幕显示，是一种新数字可视化工厂的体现。如何进行系统性的“目视化”规划和实施，让自己的工厂看起来很规整、很漂亮、很有内涵，甚至有标杆工厂和一流工厂的感觉，是很多工厂厂长面临的一个实际问题。对于制造现场的整体表达，目视化是一个很重要的载体。我们整理了大量的不同行业的标杆工厂目视化资料之后，发现他们在工厂目视化这个很细分的工作上，有同一套逻辑。目视化系统是“一眼法则”里的重要组成部分，但这项工作的意义，又不仅仅是提供一眼的印象这么简单。图片2. “可视化标准工厂” 本文给大家分享一整套如何进行工厂目视化策划和落地的实操性建议，帮助大家将自己的工厂升级为“可视化工厂”，在此之前，先要把我们要达到的标准和做这项工作的意义给大家做一下说明。美国人罗宾·威廉姆在《写给大家看的设计书》里，总结了平面设计四个原则：亲密性原则、对齐原则、重复性原则和对比原则。如果把工厂看作一张画纸，这四条法则也适用于整体的工厂目视化设计，这四条法则直接决定了工厂整体“工业美感”的诞生和“工厂混乱丑”的定义。这四条法则具体如何指导工作，会在后面做阐述。一般来说大家对美的认知可能各有区别，但是对丑的认知基本是一致的。底层逻辑就是：“美”可能无上限，但“不美”是有法则来定义边界的。一家看上去有品质感的工厂，一定是遵循了这样的底层法则。举个“重复性原则”的小例子，工厂所有的看板、标识、展板等，基本的颜色色号是否一致，是否是VIS手册定义的颜色，这个基本要求，也是重复性原则的体现。我们定义的“可视化标准工厂”的要求是：“从工厂的左上角到工厂的右下角，不允许出现任何不标准及不符合工业美学的东西。”这个要求包括可见的所有物品和标识，大到工厂的基建风格、墙体颜色、地坪状态、设备设施的高度和外观要求，小到一个细小的标识和地贴，所有的这些，都应该是被标准化设计过的，涵盖在《工厂标准化手册》里的。这个要求达到了，可视化的高标准工厂基本就达到了。目视化系统要实现三个层级的目标和意义，分别是基础标识、运营管理、文化展示：一层意义，基础标识和导视，工厂大到车间和生产线区域，小到角角落落都清晰的传到参观者眼中；二层意义，看板类的目视化系统，能高效的将科学运营进行表达，并且在很多管理过程上，体现出细化到骨髓级别的管理，比如班组管理、安全管理、变更管理等；第三层意义，通过一些宣传展板等，进行工厂整体企业文化和技术实力的表达。好的现场容易制造出好的产品，容易让员工工作有好的心情，容易

给客户留下好的印象。图片3. “目视化系统”的范围从功能上，将目视化分为五大类：基础视觉识别系统（VI）、标识标志类、运营看板类、企业文化及行业知识类、智能制造可视化。一类基础视觉识别系统，不仅工厂，其他很多规范的企业，都需要基础的导视系统手册来定义具备自己IP的一整套LOGO、颜色规范及物品。第二类是标识标志类，从公司的门口厂牌到现场每一个工位的标识牌，这些涵盖的内容较广。第三类运营看板类，“科学运营体系”的一个核心特点就是所有的过程均被有效的管理，各个分过程的运营看板起到的作用就是从基础的岗位管理、到班组管理、到部门管理、到工厂管理的系统性指导作用。按功能过程又分为安全、质量、交付、变更、人员等多个过程。这一个模块儿，目视化就是运营和管理的体现。第四类企业文化及工厂知识类，主要为企业文化的表达和公司核心知识类的宣传，包含愿景、使命、价值观、核心战略等企业文化，及员工活动、党工园地，也包含各个功能区的展示，如数字化培训室、食堂、员工休息区等。第五类智能制造可视化，由于未来的智能制造尤为重要，智能制造的整体表达是目视化一块新的内容，包含智能制造的介绍看板，数字运营中心，数字系统的数据大屏等内容，这一块内容，一般会与数字系统对接进行综合统筹布置。