## 定额基本情况及需求调研

| **序号** | **需求调查项目** | | |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 单位信息 | 单 位 名 称: | |
|  | 联系人  信 息 | 姓 名:  岗 位/职 务:  移 动 电 话: | 工作部门:  办公电话:  传 真: |
|  | 单位基础网络环境 | 1. 尚未建立网络，计算机处于单机运行状态 2. 建有覆盖部分部门的网络 3. 建有覆盖企业所有部门的内部局域网 4. 建有基于Inetenet企业间的协作网   （ ） | |
|  | 定额工作承担部门 | 承担定额工作的部门名称:  专 职 定 额 人 员 人数:  兼 职 定 额 人 员 人数:  一线按工时进行考核人数: | |
|  | 管理模式 | 1. 一级管理 2. 二级管理   （ ） | |
|  | 生产方式 | 1. 大批量 2. 小批量 3. 流水线   （ ） | |
|  | 企业具有的设备或工艺能力 （注：请选择） | 车 磨 铸造 焊接 喷丸 热处理 线切割 制齿  铣 钻 锻造 包装 喷砂 数控车 电子束 机械木工  插 锯 冲压 冷作 装配 数控铣 等离子 激光加工  刨 钳工 旋压 研磨 粘接 数控磨 热处理 表面处理  镗 下料 滚压 珩磨 铆接 电火花 抛光  其他 | |
|  | 定额标准现状 | 1. 基本没有定额标准，采用经验估工进行定额 2. 有本行业颁布的标准，但只供查阅和参考 3. 有本行业颁布的标准，基本按标准进行定额 4. 建立有企业自己的标准，但只供查阅和参考 5. 建立有企业自己的标准，基本按标准进行定额   （ ） | |
|  | 定额标准存在形式 | 1. 以手册等纸介质形式存在 2. 已经有Word或Excel的电子文档 3. 已经进入数据库进行管理   （ ） | |
|  | 定额标准需求情况 | 1. 基本没有标准，也不需要采用标准，经验估工即可满足管理需求 2. 基本没有或只有少量标准，但希望引进本行业比较成熟的标准 3. 已建立部分传统工种的定额标准，数控加工等新工种的定额标准尚未建立 4. 已建立满足企业需求的定额标准，无需再引进标准   （ ） | |
|  | 采用的  主要定额  方法 | 1. 经验估工 B.表格式标准套算 C.基于数学模型计算   D.典型零件类推比较 E.多种方法综合采用 F.其他方法  （ ） | |
|  | 计算机  辅助定额现状 | 1. 定额人员尚未配置计算机 2. 定额配置了计算机，但未应用于定额业务工作 3. 采用了Excel或其它Office软件进行定额管理 4. 自己开发了应用系统进行管理 5. 已购买了商业软件进行管理   （ ） | |
|  | 定额管理主要需求 | A.定额标准的建立和逐步完善 B.工种之间定额水平的调整和平衡  C.快速进行工时定额制定 D.工时数据的快速汇总和分析  （ ） | |
|  | 工时定额数据的主要用途 | 1. 作为一线操作人员的主要考核指标 2. 确定一线操作人员工作薪酬的主要依据 3. 仅在定额部门内部使用 4. 应用于平衡生产负荷，合理组织生产 5. 应用于产品报价和成本核算   （ ） | |
|  | 系统集成需求 | 1. 在定额部门独立使用，暂不考虑与其它系统的集成 2. 与CAPP系统集成，获取定额对象和提交定额数据 3. 与PDM系统集成，获取定额对象和提交定额数据 4. 与ERP、MIS等系统集成使用，采集工时完成情况   （ ） | |
|  | 工艺标准化程度 | 1. 细分到工序 2. 细分到工步   （ ） | |
|  | 各单位的设备情况（如设备种类、设备型号和设备数量） | | |
|  | 各系列产品工艺流程图表或说明（非涉密，若涉密，请注明密级） | | |
|  | 现有产品工时定额数据的情况，当前定额制定的流程是怎样的？用什么方法的得到的，以什么形式存在的，请提供数据样本？（非涉密，若涉密，请注明密级） | | |