## 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） |