

# 精益生产导入前调查表

本表格内容仅供双方合作洽谈之用，不作其它任何商业用途

制定者：孙亚彬

请您回答以下问题并且将答卷交给我们，我们的精益生产专家将对贵公司的生产系统进行初步诊断。诊断结果有助于我们制定相关的项目方案，有助于我们明确项目的改善方向，我们会为您保守商业秘密。

调查表说明：

1. 请对答案进行选择或依现状对相关问题进行回答。
2. 如果您不知道某些问题答案的话，这将会限制我们对您提供全面地分析帮助。但是其他问题的大案仍然会提供有价值的信息。
3. 有可能一家公司因为拥有多个生产工厂，在这种情况下，可能需要多个各自独立填写调查问卷的人。我们将针对不同的调查问卷分别予以诊断。
4. 贵公司的具体情况可能随时间而剧烈的变化。例如今天虽然没有工人培训计划，但是不久的将来就要实施培训计划了。这种情况请向我们做出说明，否则，我们会假定贵公司没有完善的培训计划。

## 第一部份：表头

企业全称		简称	
所属行业			
主要产品			
公司人数			
创立时间			
年销售额			
市场地位	<input type="checkbox"/> 垄断者 <input type="checkbox"/> 领导者 <input type="checkbox"/> 追随者		
企业性质	<input type="checkbox"/> 国有 <input type="checkbox"/> 民营 <input type="checkbox"/> 外商独资 <input type="checkbox"/> 合资		

## 第二部份：基本信息调查

项目	调查内容	请贵公司选择	备注(需要补充说明的地方)
目标	<b>1：公司的改善目标</b> A. 供不应求，希望提升产能； B. 产能充足，希望降低人力成本 C. 希望降低库存 D. 希望改善交货表现 E. 其他		
计划信息 (PMC 填写)	<b>1：现行计划方法</b> A. 正在使用 MRP/ERP 软件进行管理（注明开始使用的日期、软件名称） B. 即将使用 MRP/ERP 软件进行管理 C. 采用丰田拉动看板模式进行管理 D. 依靠调度进行管理 E. 采用其他方式进行管理		
	<b>2：市场需求稳定性</b> A. 小批量多品种，需求极不稳定 B. 大批量生产，需求稳定 C. 有些产品属于小批量多品种，有些产品属于大批量生产 D. 其他		
	<b>3：产销模式特性</b> A. 完全没有预测，按照订单采购原材料 B. 根据预测建立原料库存，按照订单生产 C. 根据预测建立半成品库存，按照订单组装 D. 根据预测建立成品库存，生产与订单无直接关系 E. 其他		
	<b>4: 预测体系</b> A. 当天就能得到最终消费市场的销售信息 B. 分销商会不定通报销售预测信息 C. 没有销售信息的正式渠道 D. 不做预测 E. 其他		
生产信息 (生产部填写)	<b>1：装配线生产模式</b> A. 传送带流水线 B. 采用手工传递或者搬运车传递 C. 单元生产/Work Cell/一个流 D. 其他		
	<b>2：目前设备加工能力</b> A. 机器设备的生产能力充足，不是整个生产系统的瓶颈；		

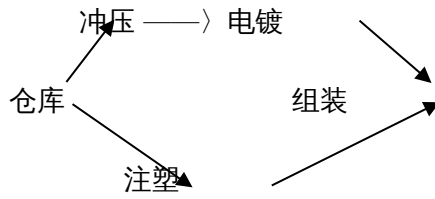
	<p>B. 机器设备的生产能力不足，是整个生产系统的瓶颈；</p> <p>C. 机器设备的生产能力可能是整个生产系统的瓶颈，这种瓶颈常常变动，今天这台机器是瓶颈，明天可能换成了另外一台</p>		
	<p><b>3：生产能力的平衡性</b></p> <p>A. 各车间生产能力大致相同；</p> <p>B. 各车间生产能力有时平衡，有时不平衡（注明波动范围值）；</p> <p>C. 各车间生产能力极不平衡</p>		
	<p><b>4：产品工艺流程特性</b></p> <p>A. 产品类型非常丰富，很少生产重复性的产品，但是产品的工艺流程基本相同；</p> <p>B. 产品类型非常丰富，很少生产重复性的产品，产品的工艺流程不完全相同；</p> <p>C. 产品类型非常丰富，很少生产重复性的产品，而且产品的工艺流程完全不同</p>		
改善可行性	<p><b>1: 改善推进组织</b></p> <p>A. 有精益生产或者 6 西格玛推进组织</p> <p>B. 有 IE（工业工程）课</p> <p>C. 没有专职的改善推进组织</p> <p>D. 其他</p>		
	<p><b>2：基础数据方面</b></p> <p>A. 有完善的品质数据（合格率、返修率、废品率及相关的不良原因分析数据等）；</p> <p>B. 有完善的标准工时（或工时定额）数据；</p> <p>C. 有完善的绩效考核数据（如生产效率、生产成本、合格率、准时交货率、设备运转率等）；</p> <p>D. 只有部分上述相关数据；（注明有哪些数据）</p> <p>E. 几乎没有上述相关数据；</p> <p>F. 其它情形（请写在备注栏中）</p>		
	<p><b>3：生产自动化程度</b></p> <p>A: 基本全部是手工操作；</p> <p>B: 大部分是手工操作，个别加工工序要使用机器；</p> <p>C: 基本上是以机器为主的生产，人员只起到辅助作用；</p> <p>D: 人员与机器比重大致相等</p>		
	<p><b>4：设备类型</b></p> <p>A. 以高速生产设备居多，模具切换时间长（大约要多长时间）；</p> <p>B. 以高速生产设备居多，模具切换时间短（大约要多长时间）；</p> <p>C. 以低速生产设备居多，模具切换时间长（大约要多长时间）；</p> <p>D. 以低速生产设备居多，模具切换时间短（大约要多长时间）；</p>		

	E. 以上各种都有 (注明一下比例值)		
	<b>5 : 作业人员结构</b> A. 18~30 岁居多 ; B. 30~45 岁居多 ; C. 其它情况 (写出他们的年龄结构比例)		
	<b>6 : 人员的稳定性</b> A. 每月的辞职率在 5%以内 ; B. 每月的辞职率在 5%~10%之间 ; C. 每月的辞职率在 10~15%之间 ; <b>D. 每月的辞职率在 15%以上</b>		
	<b>7 : 掌握一门手工技能的时间</b> A. 需要 3 天时间 ; B. 需要 1 周时间 ; C. 需要 1 个月时间 ;  需要 3 个月以上 ;		
	<b>8 : 掌握一门设备操作技能的时间</b> A. 需要 1 周时间 ; B. 需要 1 个月时间 ; C. 需要 3 个月时间 ; D. 需要半年以上		

### 第三部分：需要您提供的具体数据资料

1：请画出公司主要生产流程

例如：某公司流程



请画出贵公司流程：

2：说明各流程的生产能力（例如：注塑每班 6000 件、组装每班 3200 件）

3：请说明各工程的生产时间安排

例如：电镀车间每月生产 20 天，每天 2 班，每班 8 小时

4：说明各流程的产能利用率（例如：注塑机利用率 60%、电镀车间利用率 100%）

5：说明各流程间的库存量

例如：注塑与组装之间有 0.5 天的库存

6：每月/季订单数量

例如：每月有订单 8500 台

7：请提供生产现场的布局图（可以采用附件形式）

#### 第四部分：公司战略（请公司总裁填写）

一：目前最困扰您的是哪些问题？请具体说明

二：期望通过顾问公司的协助达成什么目标？

三、希望顾问公司通过何种形式协助企业解决问题？

- 体系化培训
- 短期培训
- 阶段性入厂辅导
- 常年顾问
- 管理资讯提供
- 其他

本次项目提出部门/领导：

本次提出项目计划启动时间：

本次提出项目计划持续时间：