

附 件

附录1 各项目与评价评分

1. 领域、行业与评价评分之间的关系

表 领域、行业与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
化学工業	4	2	1	6	13	3.85
(比率)	30.8%	15.4%	7.7%	46.2%	100.0%	
鉄鋼・非鉄金属	2	0	2	4	8	4.75
(比率)	25.0%	0.0%	25.0%	50.0%	100.0%	
窯業	1	0	1	3	5	4.40
(比率)	20.0%	0.0%	20.0%	60.0%	100.0%	
機械工業	5	11	11	17	44	4.33
(比率)	11.4%	25.0%	25.0%	38.6%	100.0%	
其他工業	0	0	3	2	5	5.00
(比率)	0.0%	0.0%	60.0%	40.0%	100.0%	
其他	0	0	0	1	1	6.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	100.0%	100.0%	
合計	12	13	18	33	76	4.30
(比率)	15.8%	17.1%	23.7%	43.4%	100.0%	

表 领域、行业与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
化学工業	5	1	3	4	13	2.95
(比率)	38.5%	7.7%	23.1%	30.8%	100.0%	
鉄鋼・非鉄金属	2	1	1	4	8	3.38
(比率)	25.0%	12.5%	12.5%	50.0%	100.0%	
窯業	1	1	2	1	5	3.08
(比率)	20.0%	20.0%	40.0%	20.0%	100.0%	
機械工業	4	10	16	14	44	3.60
(比率)	9.1%	22.7%	36.4%	31.8%	100.0%	
其他工業	0	1	2	2	5	4.20
(比率)	0.0%	20.0%	40.0%	40.0%	100.0%	
其他	0	0	0	0	0	0.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
合計	12	14	24	25	75	3.42
(比率)	16.0%	18.7%	32.0%	33.3%	100.0%	

表 领域、行业与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
化学工業	3	3	5	2	13	1.71
(年度別比率)	23.1%	23.1%	38.5%	15.4%	100.0%	
鉄鋼・非鉄金属	2	0	2	4	8	2.00
(年度別比率)	25.0%	0.0%	25.0%	50.0%	100.0%	
窯業	2	0	0	3	5	1.40
(年度別比率)	40.0%	0.0%	0.0%	60.0%	100.0%	
機械工業	6	11	13	14	44	1.94
(年度別比率)	13.6%	25.0%	29.5%	31.8%	100.0%	
其他工業	0	0	2	3	5	2.60
(比率)	0.0%	0.0%	40.0%	60.0%	100.0%	
其他	0	0	0	0	0	0.00
(年度別比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
合計	13	14	22	26	75	1.92
(年度別比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 领域、行业与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未満	2以上5未満	5以上8未満	8以上9	合計	平均点
化学工業	4	2	3	4	13	4.66
(比率)	30.8%	15.4%	23.1%	30.8%	100.0%	
鉄鋼・非鉄金属	2	1	1	4	8	5.38
(比率)	25.0%	12.5%	12.5%	50.0%	100.0%	
窯業	1	1	2	1	5	4.48
(比率)	20.0%	20.0%	40.0%	20.0%	100.0%	
機械工業	5	15	12	12	44	5.54
(比率)	11.4%	34.1%	27.3%	27.3%	100.0%	
其他工業	0	1	2	2	5	6.80
(比率)	0.0%	20.0%	40.0%	40.0%	100.0%	
其他	0	0	1	0	1	5.00
(比率)	0.0%	0.0%	100.0%	0.0%	100.0%	
合計	12	20	21	23	76	5.33
(比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

2. 现代化投资方案费用与评价评分之间的关系

表 现代化投资方案费用与改善成果评分之间的关系

	0以上2未満	2以上4未満	4以上6未満	6以上7	合計	平均点
5億円未満	5	8	7	9	29	3.90
(比率)	17.2%	27.6%	24.1%	31.0%	100.0%	
5億円以上10億円未満	0	2	3	5	10	5.10
(比率)	0.0%	20.0%	30.0%	50.0%	100.0%	
10億円以上15億円未満	0	1	3	6	10	5.30
(比率)	0.0%	10.0%	30.0%	60.0%	100.0%	
15億円以上20億円未満	0	1	0	5	6	5.67
(比率)	0.0%	16.7%	0.0%	83.3%	100.0%	
20億円以上100億円未満	5	1	4	6	16	3.56
(比率)	31.3%	6.3%	25.0%	37.5%	100.0%	
100億円以上	1	0	0	1	2	3.50
(比率)	50.0%	0.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	11	13	17	32	73	4.30
(比率)	15.1%	17.8%	23.3%	43.8%	100.0%	

表 现代化投资方案费用与生产工程评分之间的关系

	0以上1未満	1以上3未満	3以上5未満	5以上6	合計	平均点
5億円未満	4	7	10	8	29	3.16
(比率)	13.8%	24.1%	34.5%	27.6%	100.0%	
5億円以上10億円未満	1	1	3	5	10	4.06
(比率)	10.0%	10.0%	30.0%	50.0%	100.0%	
10億円以上15億円未満	0	1	3	5	9	4.67
(比率)	0.0%	11.1%	33.3%	55.6%	100.0%	
15億円以上20億円未満	0	1	2	3	6	4.67
(比率)	0.0%	16.7%	33.3%	50.0%	100.0%	
20億円以上100億円未満	5	5	4	2	16	2.27
(比率)	31.3%	31.3%	25.0%	12.5%	100.0%	
100億円以上	1	0	0	1	2	2.50
(比率)	50.0%	0.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	11	15	22	24	72	3.42
(比率)	15.3%	20.8%	30.6%	33.3%	100.0%	

表 现代化投资方案费用与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
5億円未滿	5	8	7	9	29	1.80
(比率)	17.2%	27.6%	24.1%	31.0%	100.0%	
5億円以上10億円未滿	0	2	7	1	10	2.23
(比率)	0.0%	20.0%	70.0%	10.0%	100.0%	
10億円以上15億円未滿	0	1	3	5	9	2.48
(比率)	0.0%	11.1%	33.3%	55.6%	100.0%	
15億円以上20億円未滿	0	1	1	4	6	2.50
(比率)	0.0%	16.7%	16.7%	66.7%	100.0%	
20億円以上100億円未滿	6	2	4	4	16	1.43
(比率)	37.5%	12.5%	25.0%	25.0%	100.0%	
100億円以上	1	0	0	1	2	1.50
(比率)	50.0%	0.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	12	14	22	24	72	1.92
(年度別比率)	16.7%	19.4%	30.6%	33.3%	100.0%	

表 现代化投资方案费用与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
5億円未滿	5	9	8	7	29	4.96
(比率)	17.2%	31.0%	27.6%	24.1%	100.0%	
5億円以上10億円未滿	1	2	3	4	10	6.29
(比率)	10.0%	20.0%	30.0%	40.0%	100.0%	
10億円以上15億円未滿	0	1	4	5	10	7.15
(比率)	0.0%	10.0%	40.0%	50.0%	100.0%	
15億円以上20億円未滿	0	1	2	3	6	7.17
(比率)	0.0%	16.7%	33.3%	50.0%	100.0%	
20億円以上100億円未滿	5	6	3	2	16	3.70
(比率)	31.3%	37.5%	18.8%	12.5%	100.0%	
100億円以上	1	0	0	1	2	4.00
(比率)	50.0%	0.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	12	19	20	22	73	5.33
(年度別比率)	16.4%	26.0%	27.4%	30.1%	100.0%	

### 3. 省与评价评分之间的关系

表 省与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
江蘇	0	3	2	4	9	4.89
陝西	1	2	3	1	7	3.43
上海	3	1	1	2	7	2.71
遼寧	2	1	0	4	7	4.00
山東	0	0	1	4	5	6.20
天津	0	0	1	4	5	6.20
安徽	0	1	2	1	4	4.50
山西	1	2	0	1	4	3.25
広東	0	1	1	2	4	5.00
雲南	0	0	2	1	3	4.67
北京	0	0	2	1	3	5.00
湖北	2	0	0	1	3	2.33
重慶	1	1	0	0	2	1.50
四川	0	0	0	2	2	6.00
河南	0	1	0	1	2	4.00
広西	0	0	1	1	2	5.50
黒龍江	0	0	1	0	1	5.00
河北	0	0	0	1	1	7.00
湖南	0	0	0	1	1	6.00
江西	1	0	0	0	1	0.00
貴州	1	0	0	0	1	0.00
甘肅	0	0	1	0	1	5.00
吉林	0	0	0	1	1	6.00
合計	12	13	18	33	76	4.30
(比率)	15.8%	17.1%	23.7%	43.4%	100.0%	

表 省与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
江蘇	1	2	3	3	9	3.50
陝西	0	3	4	0	7	2.71
上海	2	1	2	2	7	2.71
遼寧	1	2	2	2	7	3.27
山東	1	0	1	3	5	4.26
天津	1	0	0	4	5	4.80
安徽	0	1	2	1	4	3.75
山西	0	1	3	0	4	3.15
広東	0	0	2	2	4	4.35
雲南	0	1	2	0	3	3.83
北京	0	1	0	2	3	4.67
湖北	2	0	0	1	3	2.00
重慶	1	1	0	0	2	1.00
四川	0	0	1	1	2	4.70
河南	0	1	0	1	2	3.50
黒龍江	0	1	0	0	1	2.00
広西	0	0	1	0	1	2.00
河北	0	0	0	1	1	5.00
湖南	0	0	0	1	1	5.00
江西	1	0	0	0	1	0.00
貴州	1	0	0	0	1	0.00
甘肅	0	0	1	0	1	4.00
吉林	0	0	0	1	1	5.00
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	100.0%

表 省与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
江蘇	1	2	4	2	9	2.00
陝西	2	2	1	2	7	1.50
上海	3	0	2	2	7	1.50
遼寧	2	0	1	4	7	2.00
山東	0	1	2	2	5	2.32
天津	0	1	1	3	5	2.60
安徽	0	2	1	1	4	1.88
山西	0	2	2	0	4	1.58
広東	0	1	1	2	4	2.25
雲南	0	1	2	0	3	2.17
北京	0	0	1	2	3	2.67
湖北	2	0	0	1	3	1.00
重慶	1	1	0	0	2	0.50
四川	0	0	2	0	2	2.40
河南	0	1	0	1	2	2.00
黑龍江	0	0	1	0	1	2.00
広西	0	0	0	1	1	3.00
河北	0	0	0	1	1	3.00
湖南	0	0	0	1	1	3.00
江西	1	0	0	0	1	0.00
貴州	1	0	0	0	1	0.00
甘肅	0	0	1	0	1	2.00
吉林	0	0	0	1	1	3.00
合計	13	14	22	26	75	1.92
(比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 省与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
江蘇	1	3	2	3	9	5.50
陝西	1	3	3	0	7	4.21
上海	2	2	2	1	7	4.21
遼寧	1	2	2	2	7	5.27
山東	1	0	2	2	5	6.58
天津	1	0	0	4	5	7.40
安徽	0	2	1	1	4	5.63
山西	0	2	2	0	4	4.73
広東	0	1	1	2	4	6.60
雲南	0	1	2	0	3	6.00
北京	0	1	0	2	3	7.34
湖北	2	0	0	1	3	3.00
重慶	1	1	0	0	2	1.50
四川	0	0	1	1	2	7.10
河南	0	1	0	1	2	5.50
広西	0	0	2	0	2	5.50
黑龍江	0	1	0	0	1	4.00
河北	0	0	0	1	1	8.00
湖南	0	0	0	1	1	8.00
江西	1	0	0	0	1	0.00
貴州	1	0	0	0	1	0.00
甘肅	0	0	1	0	1	6.00
吉林	0	0	0	1	1	8.00
合計	12	20	21	23	76	5.33
(比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

#### 4. 按省人均 GDP 与评价评分之间的关系

表 按省人均 GDP 与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
2万\$以上	3	1	1	2	7	2.71
(比率)	42.9%	14.3%	14.3%	28.6%	100.0%	
1-2万\$	0	4	6	11	21	5.24
(比率)	0.0%	19.0%	28.6%	52.4%	100.0%	
8千-1万\$	2	1	1	8	12	4.92
(比率)	16.7%	8.3%	8.3%	66.7%	100.0%	
6千-8千\$	2	0	1	2	5	3.80
(比率)	40.0%	0.0%	20.0%	40.0%	100.0%	
4千-6千\$	3	5	5	9	22	4.14
(比率)	13.6%	22.7%	22.7%	40.9%	100.0%	
4千\$未滿	2	2	4	1	9	3.40
(比率)	22.2%	22.2%	44.4%	11.1%	100.0%	
合計	12	13	18	33	76	4.30
(比率)	15.8%	17.1%	23.7%	43.4%	100.0%	

表 按省人均 GDP 与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
2万\$以上	2	1	2	2	7	2.71
(比率)	28.6%	14.3%	28.6%	28.6%	100.0%	
1-2万\$	2	3	5	11	21	4.14
(比率)	9.5%	14.3%	23.8%	52.4%	100.0%	
8千-1万\$	2	2	3	5	12	3.68
(比率)	16.7%	16.7%	25.0%	41.7%	100.0%	
6千-8千\$	2	1	0	2	5	2.60
(比率)	40.0%	20.0%	0.0%	40.0%	100.0%	
4千-6千\$	2	5	9	5	21	3.36
(比率)	9.5%	23.8%	42.9%	23.8%	100.0%	
4千\$未滿	1	3	5	0	9	2.60
(比率)	11.1%	33.3%	55.6%	0.0%	100.0%	
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	

表 按省人均 GDP 与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
2万\$以上	3	0	2	2	7	1.50
(比率)	42.9%	0.0%	28.6%	28.6%	100.0%	
1-2万\$	1	4	7	9	21	2.29
(比率)	4.8%	19.0%	33.3%	42.9%	100.0%	
8千-1万\$	2	1	3	6	12	2.13
(比率)	16.7%	8.3%	25.0%	50.0%	100.0%	
6千-8千\$	2	0	1	2	5	1.60
(比率)	40.0%	0.0%	20.0%	40.0%	100.0%	
4千-6千\$	2	7	7	5	21	1.86
(比率)	9.5%	33.3%	33.3%	23.8%	100.0%	
4千\$未滿	3	2	2	2	9	1.55
(比率)	33.3%	22.2%	22.2%	22.2%	100.0%	
合計	13	14	22	26	75	1.92
(年度別比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 按省人均 GDP 与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
2万\$以上	2	2	2	1	7	4.21
(比率)	28.6%	28.6%	28.6%	14.3%	100.0%	
1-2万\$	2	5	3	11	21	6.42
(比率)	9.5%	23.8%	14.3%	52.4%	100.0%	
8千-1万\$	2	2	4	4	12	5.82
(比率)	16.7%	16.7%	33.3%	33.3%	100.0%	
6千-8千\$	2	1	0	2	5	4.20
(比率)	40.0%	20.0%	0.0%	40.0%	100.0%	
4千-6千\$	2	7	8	5	22	5.21
(比率)	9.1%	31.8%	36.4%	22.7%	100.0%	
4千\$未滿	2	3	4	0	9	4.15
(比率)	22.2%	33.3%	44.4%	0.0%	100.0%	
合計	12	20	21	23	76	5.33
(年度別比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

5. 按省工业总值与评价评分之间的关系

表 按省工业总值与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
3千億元以上	0	4	4	10	18	5.28
(比率)	0.0%	22.2%	22.2%	55.6%	100.0%	
2-3千億元	0	0	0	0	0	0.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
1500-2千億元	7	3	1	9	20	3.63
(比率)	35.0%	15.0%	5.0%	45.0%	100.0%	
千-1500億元	0	1	3	4	8	5.13
(比率)	0.0%	12.5%	37.5%	50.0%	100.0%	
500-千億元	2	2	6	8	18	4.67
(比率)	11.1%	11.1%	33.3%	44.4%	100.0%	
500億元未滿	3	3	4	2	12	3.31
(比率)	25.0%	25.0%	33.3%	16.7%	100.0%	
合計	12	13	18	33	76	4.30
(比率)	15.8%	17.1%	23.7%	43.4%	100.0%	

表 按省工业总值与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
3千億元以上	2	2	6	8	18	3.90
(比率)	11.1%	11.1%	33.3%	44.4%	100.0%	
2-3千億元	0	0	0	0	0	0.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
1500-2千億元	5	4	4	7	20	3.15
(比率)	25.0%	20.0%	20.0%	35.0%	100.0%	
千-1500億元	0	2	3	3	8	3.93
(比率)	0.0%	25.0%	37.5%	37.5%	100.0%	
500-千億元	2	3	6	6	17	3.83
(比率)	11.8%	17.6%	35.3%	35.3%	100.0%	
500億元未滿	2	4	5	1	12	2.54
(比率)	16.7%	33.3%	41.7%	8.3%	100.0%	
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	



表 按省工业总值与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
3千億元以上	1	4	7	6	18	2.14
(比率)	5.6%	22.2%	38.9%	33.3%	100.0%	
2-3千億元	0	0	0	0	0	0.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
1500-2千億元	7	1	3	9	20	1.82
(比率)	35.0%	5.0%	15.0%	45.0%	100.0%	
千-1500億元	0	2	4	2	8	2.16
(比率)	0.0%	25.0%	50.0%	25.0%	100.0%	
500-千億元	1	4	6	6	17	2.16
(比率)	5.9%	23.5%	35.3%	35.3%	100.0%	
500億元未滿	4	3	2	3	12	1.50
(比率)	33.3%	25.0%	16.7%	25.0%	100.0%	
合計	13	14	22	26	75	1.92
(年度別比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 按省工业总值与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
3千億元以上	2	4	5	7	18	6.04
(比率)	11.1%	22.2%	27.8%	38.9%	100.0%	
2-3千億元	0	0	0	0	0	0.00
(比率)	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	
1500-2千億元	5	5	4	6	20	4.97
(比率)	25.0%	25.0%	20.0%	30.0%	100.0%	
千-1500億元	0	3	2	3	8	6.09
(比率)	0.0%	37.5%	25.0%	37.5%	100.0%	
500-千億元	2	4	6	6	18	5.94
(比率)	11.1%	22.2%	33.3%	33.3%	100.0%	
500億元未滿	3	4	4	1	12	4.04
(比率)	25.0%	33.3%	33.3%	8.3%	100.0%	
合計	12	20	21	23	76	5.33
(年度別比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

6. 职工数与评价评分之间的关系

表 职工数与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
500人未滿	3	0	3	5	11	4.18
(比率)	27.3%	0.0%	27.3%	45.5%	100.0%	
500-1000人未滿	1	4	3	9	17	4.88
(比率)	5.9%	23.5%	17.6%	52.9%	100.0%	
1000-2000人未滿	1	5	5	8	19	4.58
(比率)	5.3%	26.3%	26.3%	42.1%	100.0%	
2000-3000人未滿	4	2	3	4	13	3.15
(比率)	30.8%	15.4%	23.1%	30.8%	100.0%	
3000-5000人未滿	3	1	1	1	6	2.17
(比率)	50.0%	16.7%	16.7%	16.7%	100.0%	
5000-1万人未滿	0	1	1	4	6	5.67
(比率)	0.0%	16.7%	16.7%	66.7%	100.0%	
1万人以上	0	0	2	2	4	5.75
(比率)	0.0%	0.0%	50.0%	50.0%	100.0%	
合計	12	13	18	33	76	4.30
(比率)	15.8%	17.1%	23.7%	43.4%	100.0%	

表 职工数与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
500人未滿	3	1	3	4	11	3.46
(比率)	27.3%	9.1%	27.3%	36.4%	100.0%	
500-1000人未滿	2	2	7	6	17	3.81
(比率)	11.8%	11.8%	41.2%	35.3%	100.0%	
1000-2000人未滿	2	4	5	8	19	3.48
(比率)	10.5%	21.1%	26.3%	42.1%	100.0%	
2000-3000人未滿	3	2	7	1	13	2.72
(比率)	23.1%	15.4%	53.8%	7.7%	100.0%	
3000-5000人未滿	1	3	1	0	5	1.60
(比率)	20.0%	60.0%	20.0%	0.0%	100.0%	
5000-1万人未滿	0	1	1	4	6	4.72
(比率)	0.0%	16.7%	16.7%	66.7%	100.0%	
1万人以上	0	2	0	2	4	4.00
(比率)	0.0%	50.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	

表 职工数与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
500人未滿	3	1	2	5	11	1.90
(比率)	27.3%	9.1%	18.2%	45.5%	100.0%	
500-1000人未滿	1	5	6	5	17	2.07
(比率)	5.9%	29.4%	35.3%	29.4%	100.0%	
1000-2000人未滿	1	4	7	7	19	2.12
(比率)	5.3%	21.1%	36.8%	36.8%	100.0%	
2000-3000人未滿	5	2	4	2	13	1.35
(比率)	38.5%	15.4%	30.8%	15.4%	100.0%	
3000-5000人未滿	3	1	0	1	5	0.80
(比率)	60.0%	20.0%	0.0%	20.0%	100.0%	
5000-1万人未滿	0	1	1	4	6	2.60
(比率)	0.0%	16.7%	16.7%	66.7%	100.0%	
1万人以上	0	0	2	2	4	2.50
(比率)	0.0%	0.0%	50.0%	50.0%	100.0%	
合計	13	14	22	26	75	1.92
(比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 职工数与改善实施（生产工程+生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
500人未滿	3	1	3	4	11	5.36
(比率)	27.3%	9.1%	27.3%	36.4%	100.0%	
500-1000人未滿	2	4	5	6	17	5.88
(比率)	11.8%	23.5%	29.4%	35.3%	100.0%	
1000-2000人未滿	2	6	4	7	19	5.60
(比率)	10.5%	31.6%	21.1%	36.8%	100.0%	
2000-3000人未滿	3	4	5	1	13	4.07
(比率)	23.1%	30.8%	38.5%	7.7%	100.0%	
3000-5000人未滿	2	2	2	0	6	2.40
(比率)	33.3%	33.3%	33.3%	0.0%	100.0%	
5000-1万人未滿	0	1	2	3	6	7.32
(比率)	0.0%	16.7%	33.3%	50.0%	100.0%	
1万人以上	0	2	0	2	4	6.50
(比率)	0.0%	50.0%	0.0%	50.0%	100.0%	
合計	12	20	21	23	76	5.33
(比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

7. 调查完毕年度与评价评分之间的关系

表 调查完毕年度（单年）与总评分之间的关系

	0以上3未滿	3以上6未滿	6以上9未滿	9以上13未滿	13以上16	合計	平均点
1982	0	1	0	0	3	4	12.48
1983	1	0	1	2	5	9	11.39
1984	1	0	0	1	0	2	5.50
1985	2	0	2	2	2	8	7.56
1986	0	0	1	0	6	7	13.48
1987	2	1	1	2	1	7	7.14
1988	2	0	1	0	4	7	9.35
1989	0	0	1	3	0	4	10.00
1990	0	0	1	0	1	2	11.50
1991	0	0	0	1	0	1	10.00
1992	0	0	0	0	1	1	15.00
1993	0	0	0	0	0	0	0.00
1994	1	0	1	1	1	4	8.45
1995	0	1	1	0	1	3	9.97
1996	1	1	2	1	2	7	8.50
1997	0	2	2	3	0	7	7.91
1998	0	0	1	1	1	3	10.67
合計	10	6	15	17	28	76	9.64
(比率)	13.2%	7.9%	19.7%	22.4%	36.8%	100.0%	

表 调查完毕年度（时期）与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
1982-85	5	1	6	11	23	4.39
(比率)	21.7%	4.3%	26.1%	47.8%	100.0%	
1986-90	4	3	5	15	27	4.59
(比率)	14.8%	11.1%	18.5%	55.6%	100.0%	
1991-95	1	3	2	3	9	4.11
(比率)	11.1%	33.3%	22.2%	33.3%	100.0%	
1996-98	2	4	7	4	17	3.82
(比率)	11.8%	23.5%	41.2%	23.5%	100.0%	
合計	12	11	20	33	76	4.30
(比率)	15.8%	14.5%	26.3%	43.4%	100.0%	

表 调查完毕年度（单年）与改善成果评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上4未滿	4以上6未滿	6以上7	合計	平均点
1982	1	0	1	2	4	4.75
1983	1	1	2	5	9	4.78
1984	1	0	1	0	2	2.50
1985	2	0	2	4	8	4.25
1986	0	0	0	7	7	6.43
1987	2	2	1	2	7	3.14
1988	2	1	0	4	7	4.00
1989	0	0	3	1	4	4.75
1990	0	0	1	1	2	5.00
1991	0	0	1	0	1	5.00
1992	0	0	0	1	1	6.00
1993	0	0	0	0	0	0.00
1994	1	2	0	1	4	3.00
1995	0	1	1	1	3	4.67
1996	1	2	2	2	7	4.00
1997	1	2	3	1	7	3.29
1998	0	0	2	1	3	4.67
合計	12	11	20	33	76	4.30
(比率)	15.8%	14.5%	26.3%	43.4%	100.0%	

表 调查完毕年度（期间）与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
1982-85	6	2	6	9	23	3.52
(比率)	26.1%	8.7%	26.1%	39.1%	100.0%	
1986-90	4	5	7	10	26	3.49
(比率)	15.4%	19.2%	26.9%	38.5%	100.0%	
1991-95	0	3	2	4	9	3.70
(比率)	0.0%	33.3%	22.2%	44.4%	100.0%	
1996-98	1	5	9	2	17	3.03
(比率)	5.9%	29.4%	52.9%	11.8%	100.0%	
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	

表 调查完毕年度（单年）与生产工程评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上3未滿	3以上5未滿	5以上6	合計	平均点
1982	0	0	1	3	4	5.50
1983	2	0	1	6	9	4.33
1984	1	0	1	0	2	2.00
1985	3	2	3	0	8	2.00
1986	1	0	2	4	7	4.34
1987	1	3	1	1	6	2.50
1988	2	0	1	4	7	3.49
1989	0	1	3	0	4	3.25
1990	0	1	0	1	2	4.00
1991	0	0	1	0	1	3.00
1992	0	0	0	1	1	6.00
1993	0	0	0	0	0	0.00
1994	0	1	1	2	4	3.60
1995	0	2	0	1	3	3.30
1996	1	2	2	2	7	2.77
1997	0	2	5	0	7	2.94
1998	0	1	2	0	3	3.83
合計	11	15	24	25	75	3.42
(比率)	14.7%	20.0%	32.0%	33.3%	100.0%	

表 调查完毕年度（时期）与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
1982-85	7	1	7	8	23	1.82
(比率)	30.4%	4.3%	30.4%	34.8%	100.0%	
1986-90	4	4	5	13	26	2.01
(比率)	15.4%	15.4%	19.2%	50.0%	100.0%	
1991-95	1	2	3	3	9	2.04
(比率)	11.1%	22.2%	33.3%	33.3%	100.0%	
1996-98	1	7	7	2	17	1.79
(比率)	5.9%	41.2%	41.2%	11.8%	100.0%	
合計	13	14	22	26	75	1.92
(比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 调查完毕年度（单年）与生产管理评分之间的关系

	0以上1未滿	1以上2未滿	2以上3未滿	3	合計	平均点
1982	1	0	1	2	4	2.23
1983	1	1	3	4	9	2.28
1984	1	0	1	0	2	1.00
1985	4	0	2	2	8	1.31
1986	0	1	0	6	7	2.71
1987	2	2	0	2	6	1.33
1988	2	1	0	4	7	1.86
1989	0	0	4	0	4	2.00
1990	0	0	1	1	2	2.50
1991	0	0	1	0	1	2.00
1992	0	0	0	1	1	3.00
1993	0	0	0	0	0	0.00
1994	1	1	1	1	4	1.85
1995	0	1	1	1	3	2.00
1996	1	2	3	1	7	1.73
1997	0	4	2	1	7	1.67
1998	0	1	2	0	3	2.17
合計	13	14	22	26	75	1.92
(比率)	17.3%	18.7%	29.3%	34.7%	100.0%	

表 调查完毕年度（期间）与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未滿	2以上5未滿	5以上8未滿	8以上9	合計	平均点
1982-85	6	3	6	8	23	5.34
(比率)	26.1%	13.0%	26.1%	34.8%	100.0%	
1986-90	4	6	7	10	27	5.51
(比率)	14.8%	22.2%	25.9%	37.0%	100.0%	
1991-95	1	3	1	4	9	5.74
(比率)	11.1%	33.3%	11.1%	44.4%	100.0%	
1996-98	1	8	7	1	17	4.82
(比率)	5.9%	47.1%	41.2%	5.9%	100.0%	
合計	12	20	21	23	76	5.33
(比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

表 调查完毕年度（单年）与改善实施（生产工程 + 生产管理）评分之间的关系

	0以上2未満	2以上5未満	5以上8未満	8以上9	合計	平均点
1982	0	1	0	3	4	7.73
1983	2	0	2	5	9	6.61
1984	1	0	1	0	2	3.00
1985	3	2	3	0	8	3.31
1986	1	0	2	4	7	7.05
1987	1	3	2	1	7	4.00
1988	2	1	0	4	7	5.35
1989	0	1	3	0	4	5.25
1990	0	1	0	1	2	6.50
1991	0	0	1	0	1	5.00
1992	0	0	0	1	1	9.00
1993	0	0	0	0	0	0.00
1994	1	1	0	2	4	5.45
1995	0	2	0	1	3	5.30
1996	1	3	2	1	7	4.50
1997	0	4	3	0	7	4.63
1998	0	1	2	0	3	6.00
合計	12	20	21	23	76	5.33
(比率)	15.8%	26.3%	27.6%	30.3%	100.0%	

表 调查完毕年度（单年）与各项目评分平均点之间的关系

	生産工程	生産管理	改善実施	改善成果	合計
1982	5.50	2.23	7.73	4.75	12.48
1983	4.33	2.28	6.61	4.78	11.39
1984	2.00	1.00	3.00	2.50	5.50
1985	2.00	1.31	3.31	4.25	7.56
1986	4.34	2.71	7.05	6.43	13.48
1987	2.50	1.33	4.00	3.14	7.14
1988	3.49	1.86	5.35	4.00	9.35
1989	3.25	2.00	5.25	4.75	10.00
1990	4.00	2.50	6.50	5.00	11.50
1991	3.00	2.00	5.00	5.00	10.00
1992	6.00	3.00	9.00	6.00	15.00
1993	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
1994	3.60	1.85	5.45	3.00	8.45
1995	3.30	2.00	5.30	4.67	9.97
1996	2.77	1.73	4.50	4.00	8.50
1997	2.94	1.67	4.63	3.29	7.92
1998	3.83	2.17	6.00	4.67	10.67
合計	3.42	1.92	5.33	4.30	9.63

图 调查完毕年度（单年）与总评分之间的关系

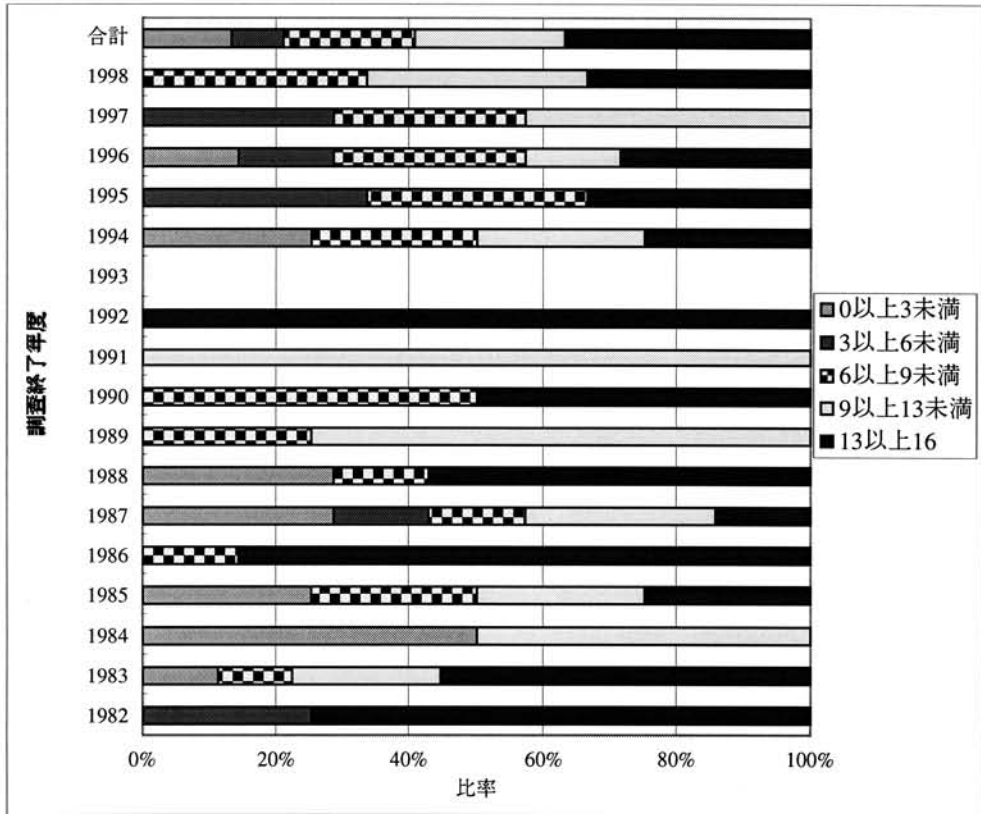
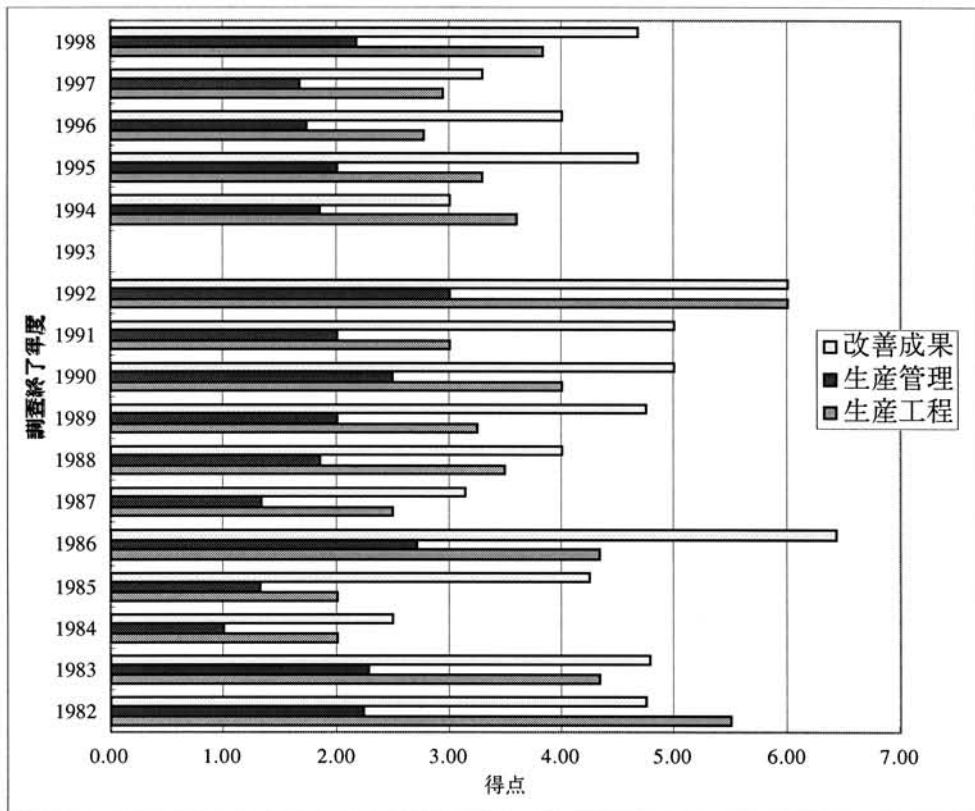


图 调查完毕年度（单年）与各项目平均点之间的关系





附录2 现代化报告书纵览 总结(1)

编号/城市 主要产品	职工总数 一线工人	生产·投资的 决定过程	融资途径	销售	原材料调度	企业性质
<b>1982年度度</b>						
Nr401/北京 冰箱  洗衣机	1091 545 50%	·业务部制度改革 ·由轻工业部指定 ·年生产量	·84—88年的设备 ·投资国家 ·无偿拨款300万 ·贷款900万元	·81年产品85% ·上缴政府 ·81年后市场销售 ·有增加趋势  ·向一般消费者的 ·销售占40%	·重要原材料(铁、铝) ·每半年向国家申请 ·其他材料(塑料) ·通过市场购买  ·进口元件的调度需 ·轻工业部的认可	
Nr402/上海 电视机 收音机	2792 1756 63%				·根据年计划每半年 ·向公司申请 ·亦通过市场订货	
Nr403/上海 涤纶 波利非锦	960		·实施现代化改造计划 ·无偿援助107万美元 (国家经济委员会) ·银行贷款			
<b>1983年度度</b>						
Nr404/天津 电视机 收音机	1061 391 37%			·由主管机关在年初 ·决定销售额 ·自主销售几乎为零	·每年两次的订货汇 ·是主要调度途径	
Nr405/天津 胶卷制品 胶片制品	1338	·市主管机关不批准 ·设备改造 ·厂方独自实施改造	·世界银行融资 ·798万美元	·国家与市统购占70% ·企业市场销售占30% ·致力于市场分析、 ·信息收集		
Nr406/山东 衣橱、书桌	99 82 83%	·公司生产计划科 ·制订生产计划和 ·资材、部件计划		·销往省、地区、市的 ·样品展销市场	·自给率占90%、不足 ·部分由公司有关科室 ·通过公司内部其他 ·工厂调入	
Nr407/天津 分光光度仪	784 297 38%	·接受国家生产计划	·85年设备投资297万 ·元(因资金不足、 ·原投资计划只得到 ·部分实施)	·价格实行国家 ·批准制	·根据订货会的数据 ·制订销售计划 ·每年两次的订货会 ·是其主要销售途径	
Nr408/上海 玻璃瓶	457		·因经营不善、 ·资金周转困难 ·计划中止			
Nr409/上海 电容器	1449	·生产计划每年一度 ·接受主管机关的 ·审查				
<b>1984年度度</b>						
Nr410/安徽 流量仪	791 688 87%	·由国家根据所汇报 ·的生产原价酌情加 ·算利润和税额制订 ·销售价格	·1990年设备投资 ·国家 400万元 ·自筹资金150万元 ·银行贷款781万元	·根据机械工业部 ·仪表局指定的数 ·量和工厂预测的 ·市场需要制订 ·销售计划	·受控制商品有不锈 ·钢、机械设备等、 ·非控制商品有磁石、 ·信号机等 ·受控商品的订货与 ·国家指定的国有企业 ·进行、无价格交涉	·全民所有制
Nr411/上海 Si单晶	2310 2147 93%	·厂长根据国家指标 ·和用户需求决定 ·生产计划			·自给率66%	
Nr412/上海 墨水	338			·用户局限于全国 ·圆珠笔生产厂		
Nr413/上海 单晶整流器 大型二极管	1652 918 56%	·产量40%国家计划、 ·60%厂方计划 (整流器) ·新产品开发由国家 ·科技发展方针和工 ·厂双方进行	·有5.9亿前后的 ·设备现代化投资			

1985年度度					
Nr414/江苏 建筑用炭素钢 低合金钢	6909 4207 61%		· 自筹资金、银行贷款、政府融资	· 产量中含国家计划40%、市场需求60% · 国家计划逐年减少	
Nr415/黑龙江 铸造铜制品 冶金设备	16000		· 现代化投资的资金 · 途径自筹资金20% · 银行贷款80%		
Nr416/湖北 钢铁、 有色金属	2625		· 投资资金60%至70% · 依靠银行贷款		
Nr417/大连 氨碱灰	17000	· 大体的生产计划由国家化工部下达 · 利润按国家分配 · 计划分成	· 大型投资的资金向 · 当地建设银行申请	· 大体的销售计划由 · 国家化工部下达	· 主原料(煤、焦炭、 · 柴油等)向国家申请 · 石灰石独自调度
Nr418/辽宁 纯碱 合成树脂	9773	· 纯碱属国家控制产 · 品由国家物资局决 · 定其分配	· "七·五"计划中的 · 现代化项目基本实 · 施完毕	· 国家物资局决定 · 销售途径	
Nr419/南京 苯化合物 萘化合物	4142			· 经常性供不应求无 · 制作销售计划必要 · 销售价格以生产成 · 本上加利润和税额 · 制定	
Nr420/陕西 水泥	2731 1894 69%	· 按国家计划组织 · 生产 · 计划变更需报请 · 主管部门	· 1993年新设备投资 · 4.2亿元 · 资金为银行贷款 · 计划从UNIDO融资 · 1000万美元		
Nr420/辽宁 水泥	2154 1269 59%		· 1亿元以上的投资 · 纳入国家计划费 · 时两年 · 自筹资金4000万元 · 国家融资4000万元 · 不足部分银行贷款		
Nr421/江苏 塑料喷射 成形用模具	880	· 生产、设计、销售由 · 各有关科室负责组 · 织、生产效率提高 · (现代化项目的建议)	· 至1994年止设备投 · 资384万元 · 政府融资200万元 · 银行贷款184万元	· 以18家主要用户的 · 订货组织生产	· 主管部门通过每年 · 两次的全国调度会 · 议分摊、不能自由 · 购买
1986年度度					
Nr422/上海 水泥制造 机械	2725 2233 82%		· 国家融资困难 · 92年止工厂现代化 · 投资2400万元 · 银行贷款80% · 自筹资金20%	· 出口泰国、马来西亚 · 成功	
Nr423/山东 建筑用炭素钢 普通炭素钢	7296		· 1989年获ADB融资 · 3.83亿美元 · (含保证金2.5亿美元)		
Nr424/上海 马口铁 电缝管	6500 4111 63%			· 国内仅有的两个 · 马口铁工厂之一	
Nr425/河北 条钢	5008 4696 94%		· 对现代化投资问题 · 与主管机关意见不一 · 全额自筹资金		
Nr426/江苏 钢芯铝线 漆包线 橡胶皮电缆	2333 1545 66%	· 有中央机械工业部 · 下达的计划内订货 · 利润计划以国家财 · 政部、省财政厅、市 · 经委、市机械工业局 · 、工厂的顺序做成	· 现代化投资5498万 · 元、3890万元、 · 3741万元 · 电缆投资未获国家 · 批准下马	· 国家物资局、中央 · 机械工业部下达 · 计划性购买 · 销售价格有国家指 · 定价格和市场价格 · 国家指定销售占53% · 市场销售占47%	· 市场销售部分原材 · 料通过市场调度 · 机械的调度在工厂 · 内部实施

Nr427/山东 活塞	615 495 80%		·中国最大的活塞 生产厂 ·用户遍及全国		
Nr428/辽宁 平板玻璃	4294 2742 64%	·平板玻璃属控制 商品由国家建材局 掌握产品的分配 途径	·92年止投资2675 万元 ·银行贷款、自筹 资金	·卖方市场 ·销往各地建材公司	·碱、柴油、木材等 国家控制商品需 报请建材局
Nr429/广西 锡、亚铅、铅	3000		·为确保投资资金 拒绝国家融资、却 因汇率下调遭受 巨大损失		
1987年度					
Nr430/安徽 聚氯乙烯	3256 2575 79%	·根据国家计划制订 生产计划 ·销售价格亦由化学 工业部制订	·因经营不善和资金 周转不灵、投资计划 部分实施 ·92年止投资900万 元、自筹与银行贷款 各半		·主原料按国家和 省的计划调度
Nr431/贵州 铝锭 涂浆极板	2051 1585 77%	·年生产计划由国家 物资总公司通过 有色金属总公司 向工厂下达	·改造计划资金中 20%由瑞士贷款 不足部分由地方、 厂方解决		·焦炭、沥青焦通过 有色金属工业总公 司调度
Nr432/湖北 汽车轴承	6242 4482 72%	·工厂制订生产计划	·1994年止现代化投资 4550万元 银行贷款与企业内部 留成	·30%通过省机械厅 计划调度 其他部分独自调度	·1993年股份制 国家股70% 法人股10% 职工股20% ·通过经营自主权的 扩大、生产效率和质 量得到了改善 市场份额得到扩大
Nr433/江苏 手扶拖拉机	1608 1402 87%			·省外销售90-95% 省内销售40-50%	
Nr434/辽宁 砾石 人工宝石	4313 2964 69%		·向国家经委提交了 工厂现代化报告、 但在“八·五”中的 定位不详	·销售价格的国家控制 于1980年全面废除 ·所有产品根据与用 户的契约决定价格	·原材料全部根据工厂 制订的计划通过 市场调度
Nr435/辽宁 铸铁制品 铜铝铸造品	4286 3278 76%	·制订生产计划时、 需接受计划指导	·存在资金约束 ·在市里的支援下 1992年止投资 3950万元	·市机械系统内各厂 按计划订购 ·最近逐渐可接受 市场定单	·80%的原材料通过 国家、20%独自调度 ·两种途径的材料 存在质量差异
Nr436/重庆 计量泵	1308 1002 77%		·因融资途径问题 计划5000万元的投 资减为1500万元 (1993年实施) 国家1200万元 市 300万元		·调度环境恶劣 市主管部门的库存 调查至关重要
Nr437/重庆 (却报告书)					
1988年度					
Nr438/河南 镗床 泥浆水泵	828 478 58%	·以厂方的判断制订 生产计划、无主管机 关的指示	·1990止投资730万 元、几乎全额自筹	·无上级指示销售、销 售工作、由7名销售员 分4处事务所担当、并 计划设立代销店	
Nr439/辽宁 X光设备 冰箱 手术机械	2225 1803 81%	·生产销售计划由工 厂报请上级批准	·国家医药局允许至 1990年止投资1086 万元、国家50%、地方 40%、工厂10% ·提交的FS通过市经委 和国家医药局的检查 后、接受地方银行和 经营顾问的评估		

Nr440/江西 铸铁阀门	1283 945 74%	·生产计划通过省机械厅、工厂、职代会的顺序制订	·在"七·五"计划中投资700万元、部分改善建议得以落实 ·多角化战略失败、厂长3次更换、94年处于破产边缘		
Nr441/广东 混凝土搅拌机 搅拌车	1296 832 64%		·1993年止现代化投资4000万元 ·银行贷款80% ·自筹资金20%		
Nr442/湖南 胶版印刷机	1965 1468 75%	·国家下达生产计划	·89-93年1600万元 ·94-95年1500万元 ·国家融资70% ·国家视生产管理的改善程度决定融资	·以国家的计划数量加市场销售制订销售计划	·主材料的2/3由国加计划供应、其余部分通过省机械厅从市场购买 ·从市场购进的材料质次价高(1.5倍)
Nr443/上海 高压泵 高压阀	3000			·国家计划内定购占18%、其他由总公司和用户定购 ·经过努力、经营成果得到提高	
Nr444/广西 喷射成形机 中空成形机	150 97 65%		·投资额中700万元(总额的1/2)作为"八·五"项目通过了机械部认定、加内部资金共投资765万元 ·有限公司改制后、融资途径依然只有国家一条		·于1994年改编为柳州力风机械有限公司的12分厂之一 ·采取完全独立的资金体制
1989年度 Nr445/陕西 凹板印刷机	2269 1181 52%		·"七·五""八·五"中的预定投资额被削减至2700万元 ·1993年已有2059万得到银行的承诺	·50%通过印刷机器展销会、其余部分厂家直接销售	·既有国家、主管机关的供应、也有定购或市场购买 ·供应品虽物美价廉供应量逐年减少
Nr446/上海 (却报告书)					
Nr447/甘肃 高压容器 热交换器	1482 1128 76%		·1993年止银行贷款5485万元	·既有国家计划定购也有市场招标 ·高压容器的市场分额高据榜首	·国家计划30% ·市场调度60% ·同行融通10% ·国家计划调度是通过每年2次的材料订货会进行
Nr448/四川 空气分离机 天然气液化 设备		·大型产品采用订货生产方式、定型产品采用预测生产方式	·93年投资1250万元 ·因"八·五"中资金困难问题、投资计划部分压缩	·自89年起协议、合作型市场向竞争型发展 ·与同行老厂展开技术、价格竞争	·后勤事务由集团劳动开发总公司负责 ·公司拥有小学校、医院、技专等
1990年度 Nr449/辽宁 油压件 推土机	511	·厂内设有党支部 ·厂长也是工会会员 ·工会干部担当职工教育	·1992年止投资900万元 ·省300万元 ·国家200万元 ·地方350万元 ·工厂50万元 ·市场需求激增、新工厂建设落典	·90%的产品销往固定用户、每年10月主办订货会签定次年合同 ·过去由国家规定的销售价格最近由交易双方交涉决定 ·销售竞争加剧、致力产品宣传	
Nr450/江苏 漂白、染色 捺染加工	1441			·以往年行情加算 ·省下下达目标制订 ·年中调整一次计划	·原则上由供应科负责调度

Nr451/四川 离心机 过滤器	1863 1250 67%	·按国家计划制订 ·生产计划 ·设备投资需机械局 ·和市经为的批准	·较简单的设备投资 ·以内部资金解决 ·需要国家技改资金 ·时、要向市主管局 ·递交计划	·小型肥料工厂是主 ·要客户、竞争激烈 ·国家计划内订购7% ·出口3% ·省内为主要市场	·钢材通过市局由 ·国家物资总局向 ·厂家订货 ·国家指定价格比 ·市场价低10-15% ·其他物资由工厂 ·直接向厂家定购 ·进口原料要经贸易 ·公司等签定合同	·改编为通用机械 ·公司的一员 ·1998年股份制
Nr452/湖南 压缩机	1304 859 66%			·基本上是订货生产 ·国家开发产品由主 ·管部门提供行情 ·自主开发产品由工 ·厂独自市场调查 ·主要通过每年两次 ·的订货会以及访问 ·客户取得定单	·原料大部分通过市 ·场定购、少部分进口 ·国家供应原料有钢 ·材、铸铁、焦炭等 ·供应量分别是使用量 ·的35%、29%、14% ·国家供应原料价格 ·不足市场价格的1/3	
Nr453/江苏 绝缘材料用 BOPP	914			·需求预测由工厂负 ·责制订后、报告市 ·经委 ·在国内26个地区设 ·有经销点、22个地区 ·设有代销点		
Nr455/北京 棉织品 丝织品	10562 9076 86%					·北京市机械工业局
Nr456/辽宁 搪瓷设备	2500	·80年代前期经营和 ·所有分离、企业自主 ·权显著提高 ·产量由中央决定、 ·每年一度订货会	·超过3000万元的投 ·资需报国家计委审批 ·低于3000万元的投 ·资报请国家医药局后 ·交国家计委备案		·通过国家物资总局 ·调度的原料占60%、 ·其余市场调度 ·钢板的调度无论通过 ·哪种途径卖方都是 ·国有企业 ·原料价格由国家规定 ·国家供应钢板价格为 ·600元/吨、市场调度 ·价格为1800元/吨	·市医药管理局
Nr458/湖北 车床 机床设备	1265 774 61%			·计划内销售逐年减 ·90年只占销售额的 ·10%左右 ·市场销售分为订货会 ·订货和代销点订货	·计划供应逐年减少 ·钢材供应从85年的 ·50%减少到91年的 ·20%前后	·武汉市机械委员会 ·占地面积的50%是 ·生活区域、住宅、 ·食堂、商店、娱乐中心 ·齐备
1991年度 Nr460/广东 洗衣粉 肥皂	1320 883 67%				·进口原料依靠外 ·资部或国家轻工 ·业部	·1998年实行股份制 ·主要股东为广州市 ·轻工业集团 ·通过整理资产合并 ·大大推进了改革
Nr461/山东 扳手	713			·扳手90%出口 ·通过各地的外贸 ·公司交易 ·国内销售的客户 ·固定不变	·原料中钢材90%依 ·赖山东机械进出口 ·公司进口 ·在国内调度的原料 ·较少、无价格交涉 ·也无招标定购	
1992年度 Nr465/山西 生石膏粉 石膏	52 加矿山人员 共610名)			·用户订货生产	·以西山矿山产天然 ·石膏为原料	·市建材局

Nr467/浙江 毛纺制品 毛线	4500 4083 91%	·生产计划的基本框架由国家下达、结合市场动向、最终由厂长做出决定。 ·中央纺织工业部→省计委→嘉兴市政府→嘉兴市经委→嘉兴市纺织工业公司→厂长	·厂长可决定计划外生产的销售 ·1988年获得出口权 1991年出口294万美元	·国内外原料的调度95%放开 ·通过轻工业进出口公司进口原料 ·5%的国家控制商品需凭国家的有关部门的许可证与生产厂家签定合同	·嘉兴市纺织工业公司
1993年度 Nr468/辽宁 碳酸钙 碳酸氢钠	1400 697 50%	·生产计划的基本框架由国家经贸委→化工部→省工委→市经委→市化工局→工厂制订 ·改造投资计划按相反顺序进行	·95年起改造投资9117.5万元 ·化工部特殊项目融资 ·市建行融资 ·中国银行融资 ·市财政无息贷款 ·自筹资金 ·98年缔结环包融资(OECF)	·从订货到送货与用户直接联系 ·东北三省是主要销售地区 ·90年起销售价格决定权由物价局移交厂方 ·完成承包计划以上的部分可自由销售	·石灰石当地矿山 ·与三家交涉后决定 ·97年转换为全民所有制有限公司 ·96年宣告破产后、被本溪化学工业集团收购、58%的债务合7000万元得到减免
Nr470/四川 棉纱、织布 染色	11890	·92年政企分开后行政直接干预减少、另一方面、由于劳动合同制和干部招聘制的引进领导层不断交替、使经营方针失去了连贯性	·国内销售棉纱的70%订单生产 ·染色制品的60%是定单生产、40%是计划生产(1992年)	·染色工厂于1993年与香港公司合资转换为有限公司	
Nr471/江苏 削床	4042		·银行贷款8538万元 ·实施现代化投资		
Nr472/江苏 柴油机车 涡轮增压器	2105 1530 73%	·生产计划的制订顺序 ·厂务会→厂职代会→主管机关批准 ·涡轮增压器生产厂中唯一受国家支持的厂	·销售途径由一下4条 ·工厂自由销售和全国物资公司合作 ·各地销售点 ·用户上门 ·产品占国内市场的35至40%	·特殊原料与产商直接订货 ·其他原料从市场购买	·全民所有制 ·无锡市机械工业局
1994年度 Nr473/江苏 柴油机	2764 967 35%		·92年投资5970万元 ·银行贷款4950万元 ·自筹资金1020万元 ·现代化投资资金也计划 ·依靠银行贷款	·采取定单生产方式 ·厂内设有销售公司 ·负责市场销售等 ·通过订货会、洽谈会、特约店等接受订货 ·市场份额占43至49%	·扬州市重工业局
Nr474/江苏 离心送风机 空调机	679	·一线外的工会和党支部都参与经营	·南京·上海设有办事处 ·计划在全国共设五处办事处		
Nr475/上海 罗茨鼓风机 涡轮增压器	1951	·工厂在主管部门下达的计划产量基础上、加算自由销售量来制订生产计划	·销往冶金、化学、建材等工业 ·出口阿尔巴尼亚、朝鲜、越南等国家		·国有 ·机电工业管理局
Nr476/辽宁 防尘网 毛毯	1276		·防尘网采取定单加工、直销不通过中间商 ·用户60%属固定客户、40%属新客户、新客户存在欠帐问题	·国家的计划供应已完全中止、工厂独自进行市场调查	·丹东市纺织工业局
Nr477/江苏 叉车 柴油机车 电动机车	1070 658 61%				·常州市机械局

Nr478/安徽 油压挖掘机 炉解体机	2536 1772 70%		·有直接销售与代理店 两种销售方式 ·出口比例占2%(93年) ·油压挖掘机的市场 份额为16% ·销售战略 媒体广告 交易会、展销会 代理店信息	·建设部
Nr479/四川 绝缘材料	2118 1018 48%		·直销方式占85%、其余 通过经销点、代理店 ·营销手段有: 订货会 走访客户 展销会 广告、技术会议等宣传	·市机械局
Nr480/江苏 自动过滤纸 内面研磨机 污水处理设备	981			·所需原料可任意从 市场调度、但质量 达标的原料生产厂 很少 ·无锡市机械工业局
Nr481/沈阳 交流电动机 水泵发动机 发电机	3724 1100 30%	·设备投资要通过市经 贸委报请国家经贸委 ·自筹现代化投资资金 ·通过市经贸委与工商 银行的交涉、可获得 银行融资170万美元	·直销87%、订货会13% ·市场份额占行业榜首 ·90年销售价格放开 ·97年出口额400万美元	·市机械工业管理局 ·市经济管理委员会 ·98年股份有限公司 资本金10760万元 国家8000万元 法人1020万元 职工1740万元
1995年度				
Nr482/江苏 车辆检测设备 食品加工机械 振动检测器	1295	·正努力实施各车间 独立核算制度	·国内市场份额占70% ·92年出口额60万美元	·通过市物资局发行 的行业杂志以及 各种会议寻找原料 生产厂家 ·机械工业局 国有
Nr483/江苏 纺织机械零件 支流电动机	586		·拥有20年来建立起来 的销售网络 ·支流电动机占80% 的市场份额	·可供应高质量原料 的厂家少、故定购厂 家比较有限 ·通过削减库存、交货 管理等手段力图减低 调度费用 ·苏州市纺织工业局
Nr484/江苏 气缸衬筒	1285 900	·自筹资金200万元 进行设备投资	·通过集团销售公司 建立了全国性网络 ·95年计划设立25家 代理店	·扬州市重工局 ·全民所有制 ·拥有集团销售公司 「环宇实业公司」
Nr485/江苏 各种汽化器	345	·90-91年的困境 起因于体制转换带 来的适应不够 ·93年后逐渐建立起 以用户为中心的市场 经济经营体制、主动 参与市场竞争	·融资2000万元 银行 1400万元 自筹资金600万元 ·销往数家摩托车厂和 众多的修理、零售店、 私人消费者、后者主要 通过全国400多家销售 店进行 ·占12-14%的市场份额 ·根据与摩托车厂的合同 和市场预测制订销售计 划、每季度调整	
Nr486/江苏 压电陶瓷 过滤器	660			·调度计划由生产副 厂长下的生产办负责 ·无锡市电子仪表局
Nr487/江苏 农用水泵 大型水泵 漆皮线制造机	1315		·由于竞争激化和价格 低落、原拳头产品农用 水泵压缩生产、力图 转产高附加价值的 工业用水泵	·无锡市工业局

Nr488/安徽 镀铬压力环 镀铬油环	918		·经营副厂长下的销售 公司负责.人员从90 年的15人增至95年的 40人 ·通过订货会签订合同、 在与顾客的接触中把 握市场动向 ·设处理顾客投诉部门 ·销售额的80%销往卡车 维修、销售店	·原料的小额定购受生 产厂家的限制、被强迫 大批购货
1996年度				
Nr489/安徽 柴油机用 点火器 发电机	834 749 90%		·94年点火器占13%的 市场份额、发电机占 9%的市场份额 ·主要客户为全国60家 发动机厂家和2000处 销售特约店	
Nr490/江苏 眼科手术用 显微镜 眼科手术用 器具	746	·党支部书记负责 思想教育	·国内唯一的眼科医疗 设备生产厂、市场垄断 ·由21人负责全国八处 销售网络 ·设有15处特约经销点 ·设有负责市场调查和 售后服务的市场开发科	·生产副厂长下的 生产供应科负责 ·苏州市医药管理局
Nr491/辽宁 喷射泵	1916		·主要客户为4家柴 油机厂	·经营副厂长下的供应 运输处负责
Nr492/湖北 软铁丝 金属网 涂装金属网	288 255 89%		·国内第3位的金属网 生产厂家 ·主要客户有大型国有 批发企业、私人专营店等	
Nr493/山东 小型拖拉机 叉车 装载机	5490 3489 64%	·济宁市把设备投资、 生产管理经营权 全权委托工厂 ·结合国家五年计划 制订长期计划	·3000万元以下的投资 由济宁市、5000万元以 下由山东省批准 ·利润的10%企业留成 其他90%中缴纳税金 33%。过去5年中发生 赤字时可税前扣除、 企业有处理税后利润 的权利	·各省农机公司协助 国内市场销售 ·在5个重点省配备 销售技术员 ·86年起获得出口权 向50多个国家出口 1000多台拖拉机、 95年实际出口额 达2495万元
Nr494/河南 化工机 有梭织机 无梭织机	2600 一半下岗	·制品车间采用独立 核算的经营体制 ·达到解决经营不善 和唤起商务意识的 目的	·根据对市场需求的预 测制定生产销售计划	·独立核算的实施使 各分厂制定自己的 原料调度计划成为 可能 ·国有
Nr495/吉林 亚麻纱 亚麻布	1050 981		·织布新厂的资金途径 世界银行7847万元 工商银行2200万元 自筹1317万元 共11364万元	·产品90%出口 ·95年获进出口权后, 成为香港华润集团 的一员 ·亚麻原料几乎全部 从欧洲进口 ·国有 ·松原市乾安县
Nr496/江苏 线材·圆钢 无缝钢管 锻造制品	8474		·90%为省内用户 ·总产品的1%出口	·采用最佳调度计划 ·多半从邻近地区调度 ·在调查同行和市场后 决定价格
1997年度				
Nr497/陕西 日光灯 萤光灯 汽车灯	2909			·自95起股份制



Nr498/陕西 叉车	3887	·由独立核算的三个 厂和机关组织构成 ·享受国家33%免税	·过去10年中技改投资 3836万元 ·企业自由判断从银行 的贷款规模 ·根据国家中期计划进 行的设备投资需有 国家的批准 ·偿还期限为3-5年、 利率12%、在税后归还 贷款	·集团的销售公司负责 销售工作	
Nr498/陕西 圆筒研磨机 轴承专用机 家庭洗衣机	3600	·党支部书记负责思想 教育		·96年苦战上海机床 厂15%的倾销	·国有 ·宝鸡市机电工业局
Nr499/陕西 啤酒 饮用酒精	3100 2077 67%			·啤酒销售有直销和 代理点等方式 ·酒精销售通过直销 方式销售	·被选为陕西省第一 个现代化项目厂、 计划在98年实行股 份制改革 ·附属业务实行独立 核算(餐厅、奶制品、 肉食加工、纸箱、 饮料等)
Nr500/山西 起重设备 煤气炉					
Nr501/山西 齿轮刀具 穿孔机 铣削刀具	1061	·常规产品采用预测 生产方式 ·专业产品采用订货 生产方式 ·年度计划由企业管 理办公室制定		·经营科直接与客户 联系进行销售	·每年2次定购原料、 缺少灵活性 ·目前定购途径较广
Nr502/山西 福尔马林 酚醛树脂	725 526 73%	·厂长承包制、承包 项目有产量、销售量 ·利润额、上缴利润、 纳税额、固定资产 ·残额与增长额	·96年长期债务601万元 ·流动债务4862万元 ·主要融资银行有 中国工商银行、 中国建设银行、 中国交通银行 ·长期债务中含3万元 的公司债		·太原化学工业 集团公司
Nr503/山西 纯碱 氯 聚乙烯		·厂长承包责任制 ·由工厂制定经营计划 和大型设备投资计划 报集团公司批准 ·集团公司一方面向省、 国家申请设备投资、 另一方面也是大学毕 业生录用的窗口		·每年10月召开订货会 ·集团公司的指定产量 只用做参考 ·厂长及有关人员指定 销售价格的上下限	·工业盐属控制商品、 在中国盐务总局主办 的全国订货会上定购 ·硫酸由集团公司调度 ·工业盐之外的原料选 用最低价格者
1998年度 Nr /云南 压延滚 压延机、 破碎机 起重机	477	·股东会下的董事会 和监事会任命总裁、 副总裁 ·冶金、冶金、起重机 等分公司无法人资格 但有指定的业务目标、 集团掌握人事和财务		·采用订货生产 ·销售途径有直销和 代销两种 ·过去以国有企业为 主要客户、现在乡镇 企业、私人企业比例 增加	·85年主管机关由 中央机械工业部 移交至昆明市、在 93年公司改革中 获得销售自主权 ·96年8月股份制、 股东有昆明重型机 械工业总公司49.7% 内部职工35.6% 云南国资局5.77% 昆明重型机械工业 物资公司4.45% 昆明市印刷厂 4.45%

Nr /四川 有机合成原料 合成树脂 塑料成型制品	2210 1633 74%		·向用户直销 ·每年一度统购交涉 ·厂长根据政府基准 价格汇总厂价格专门 会议的意见后决定 销售价格	·全民所有制 ·市化学工业总公司
Nr /云南 可溶性磷肥	255		·通过各地农机公司 销售、虽也可直销 农户、但仍未实施 ·生产能力全国第九	·云南磷化学工业 集团公司昆阳磷 矿山的子公司
Nr /安徽 毛纺织	2621		·"八·五"至今的投资 总额为9750万元 ·资金完全依靠银行 ·经营不善、资金调度 极为困难	·有直销、通过批发 公司、小商贩等途径 ·订单生产占90% ·委托集团内的天友 物资公司调度 ·94年被指定为蚌埠 市资本构造合理化 项目的试点单位、 95年合并为天免 集团公司 ·97年9月内部改组 、成为该公司的7个 分公司之一
Nr /云南 纯碱 PVC、盐酸 液体氮	2610	·职工代表大会、党政 联合会、厂务会、厂 长会决定重要事务	·500万元以上投资在 省石化厅的批准下 可获70—80%的政府 融资、不足资金自筹 ·利率如下： 国家资金3.5—5.1% (改善环境投资2%) 普通贷款 设备投资7—10% 流动资金8.25% ·国家融资占大部分 96年3298万元 97年187万元 ·国家融资导入后使用 期限3—5年、之后偿 还期限3—5年	·以直销为主 ·销售价格根据行情 由工厂决定 ·主原料由采购员根 据行情与产商协议 ·其他原料也以行情 为基础确定采购价格 ·根据97年9月第15 次党代会决议省经 委成立公司化推进 小组、该厂是否被 指定为公司化的 对象还不明确、 若被指定股 份制可能极大 ·计划实施生活性福 利部门独立法人化

### 附录3 现代化项目报告书纵览 总结(2)

编号/城市	劳动力状况	存货状况	市场竞争状况	效益状况
1982年度 Nr 401/北京 冰箱  洗衣机	·80年的人均产值东厂为15600元、西厂为12800元 ·平均工资东厂为636元、西厂为672元	·存货管理由数量管理转向金额管理 ·不允许总额超过500万元的存货调度 ·采取存货卡管理方式 ·需要建立最佳存货管理方式	·政府购买为中心(81年占85%) ·有必要确立以市场需求为中心的体制 ·重点在于确保维持60%的市场份额	
Nr 402/上海 电视机 收音机	·原则上不再增加职工	·采用提前1个月进货的原则 ·实际存货过大、需缩短存货期限	·采取提高生产率、提高质量 ·开发新产品等增强竞争力的手段	
Nr 403/上海 涤纶 波利非锦  无锡 塑料	·月平均工资36至39元 ·产值承包制  ·人员录用由主管机关分配 ·实行奖励制、人均年奖金150元	·采取不持成品存货的原则 ·原材料管理方面需采取坚持先入先出的原则  ·采用存货目标管理制 ·盘货、原材料由保管员负责 ·需要建立最佳存货量的管理方式		1981年的经营情况 ·利润/销售额=36.49% ·总成本/销售额=54.14% ·人员工资等/生产成本=2.59% ·销售增长率=-0.59%  ·营业利润/销售额=16.32% ·亏损点/销售额=78.67% ·人员工资等/生产成本=1.38% ·销售增长率=36.80%
1983年度 Nr 404/天津 电视机 收音机 扩音器	·2班轮换制 ·工人平均23岁、年纪轻素质好 ·临时工148人、占总数的13%	·不持成品存货	·元件自给率60%	
Nr 405/天津 第1塑料厂  第14塑料厂	·月平均工资61元	·有必要贯彻半成品、原料保管的标准化	·适应市场需要提高产品质量、增强生产、销售能力、强化生管理体制  ·全厂一致分析市场、开拓市场 ·1982年访问客户120次以上	1982年的经营状况 ·利润/销售额=9.92% ·总成本/销售额=87.08% ·人员工资等/生产成本=3.66% ·销售增长率=-6.12%  ·利润/销售额=8.12% ·总成本/销售额=12.13% ·人员工资等/生产成本=2.81% ·销售增长率=36.39%
Nr 407/天津 分光光度仪	·人员过剩 ·82年人均销售额4396元是前年的1.12倍 ·82年人均产值5116元是前年的1.03倍	·82年12月为止的总入库资产额3626万元、在库月数12.7个月	·最大的销售途径是国家仪表局每年举办2次的订货会占销售额的70% ·工厂通过广告宣传等途径的直接销售额占30%	
Nr 408/上海 玻璃瓶	·82年人均产值3.42万元 ·职工培训是产品达到国际先进水平的必要条件	·制成后立刻交货是最为理想的一种方式	·进行市场调查、适应用户要求 ·利用报纸广播进行宣传 ·与客户签订合同决定订货数量、交货时间、货款等事项	
Nr 409/上海 电容器	·职工年龄轻 ·男子平均30岁、女子28.3岁 ·8小时工作制、无加班加点	·存货管理不彻底、存货量不明确 ·不进行实际盘点、以帐簿大体估计存货	·每年一次访问客户介绍新产品、然后制定销售计划	
1984年度 Nr 410/安徽 流量仪	·职工教育和研修与提升、工资脱钩 ·93年人均产值7341元	·未实施最佳存货量管理方式部分元件存货过大 ·未实施最佳存货量管理方式是成本过高的主要原因	·销售途径有国家主办的订货会、工厂主办的订货会以及登门销售等 ·国家决定销售价格	
Nr 411/上海 程控整流元件	·83年人均产值10967元 ·人均固定资产2966元	·有明确的存货目标 ·材料、零部件的调度周期过长、导致品质下降、缺货等、影响了制造过程	·生产预测4份依靠国家、6份基于本厂调查 ·中长期计划根据国家和工厂双方的市场调查制定	·1983年生产增长7.75%

Nr 412/上海墨水	·83年人均产值3834元 ·人均固定资产5917元 ·人均销售额1208元	·无存货	·拥有安定的销售途径	
Nr 414/江苏建筑用炭素钢 低合金钢	·过剩人员向子公司分流 ·人均销售额21277元 ·人均固定资产12187元		·基本上属于卖方市场 ·84年转为买方市场后,在质量价格等方面强化竞争力	·税前利润/销售额=22.25% ·生产成本/销售额=77.75% ·工资费用/生产成本=7.03%
1985年度 Nr 415/黑龙江铸造铜制品	·人均固定资产40000元 ·人均销售额8125元		·依靠提高产品质量扩大国内外市场需求	
Nr 416/湖北冶金	·人均产值28.7万元 ·人均利润2.02万元	·原料存货总额72.71万元 ·部分产品长期积压	·产品销售听从上级指示,销售范围限定在上海,沈阳等地	
Nr 417/大连氨碱灰	·职工长年从事同一工种 ·人均产值17059元 ·人均固定资产2.8万元	·煤炭存货20个工作日分 ·天然气和挥发油7个工作日分	·工厂根据国家下达的生产计划制定工厂计划	
Nr 418/辽宁纯碱	·相当于现场职工5%的人员待命,以备突然情况 ·学徒工比例过高	·原料进货过少 ·种类存货不平均,存在过剩积库的原料	·纯碱属国家控制商品由国家物资局统售、卖方式场 ·PVC在BHC生产受到限制后市场需求大增	·工资费用/生产成本 % 纯碱 PVC 83年 1.24 0.93 84年 1.18 1.05 ·税后利润/销售总额 % 83年 23 84年 38
Nr 419/南京苯化合物	·设有职工表彰制度,小组奖励金为5至1000元	·原料、燃料、添加剂等常备一周至一个月的存货 ·成品拥有3天的存货	·计划经济式的销售方式	总产值 总销售额(万元) 80年 9679 8805 81年 9366 8730 82年 10505 10095 83年 11815 11387 84年 12413 11999
Nr 420/陕西耀县水泥  工源水泥		·每月一次盘点,调整存货量 ·存货管理的意识不足  ·石灰石 9.1天分 ·水渣 11天分 ·炉灰 70天分 ·铁粉 20.9天分	·根据国家指示制订1个月至3个月的生产计划	
Nr 421/江苏塑料喷射成形用模具  北京市成形模具	·年人均产值6433元 ·月平均工资46.59元  ·设有技术开发奖励金 ·人均产值 82年 4392元/人 83年 4944元/人 ·人均固定资产12636元	·通过国家每年两次的调度会议确定存货量 ·存在因长期滞库产生的腐烂等质量问题  ·成品存货/销售额 82年 19.6% 83年 22.7%	·卖方市场 ·主要产品销售不畅  ·模具供不应求 ·以前年实际产量为基准上调10%制订生产计划	·工资费用/生产成本 82年17% ·销售利润率 82年 30.7% 83年 26.4%
1986年度 Nr 422/上海水泥制造机械	·工资实行等级制	·钢板的保管状况欠佳 ·腐蚀情况严重	·根据国家计划安排生产 ·超额部分工厂自由销售	·销售额增长率8.8%
Nr 424/上海钢铁	·人均固定资产10615元 ·重视职工教育		·接收客户订货生产 ·应客户要求提高产品质量、增加产品种类	
Nr 425/河北钢铁	·设有职工奖励制度 ·有计划地进行职工教育培训	·根据原料种类分别存货1周到2个月不等		·85年销售额增长率4.29%

Nr 426/江苏 钢芯铝线	·9.7%的工人为临时工 ·人均固定资产33820元 ·人均月工资77.8元	·85年底原料存货132.9万元 呈明显减少趋势 ·机械储备品存货49.3万元 ·无成品存货 ·实施最佳存货管理方式	·主要销售对象由国家指定 53%、其余在市场销售 ·对农村企业实行转包	·营业利润/销售额=13% ·销售额/固定资产=7.8% ·亏损点/销售额=0.20 ·边际利润率=27.8% ·销售利润率=1.5% ·工资费用/生产成本=1.9% ·营业利润/资产=22.7%
Nr 427/山东 活塞	·人均固定资产=13772元	·原料保持月平均使用量的 的存货		·销售额/固定资产=1.1
Nr 428/辽宁 沈阳 平板玻璃	·奖励改进建议 ·工人安置需要加强平衡 ·人均产值805元 ·人均固定资产12317元		·根据国家计划销售、市场竞 争意识薄弱 ·供不应求的卖方市场 ·需进一步降低成本	·销售额/固定资产=1.06
大连	·人均固定资产779元 ·人均产值116元	·持有两个月的存货	·根据国家计划销售、市场竞 争意识薄弱 ·供不应求的卖方市场	·销售额/固定资产=1.4
1987年度 Nr 430/安徽 聚氯乙烯	·人均固定资产18428元 ·人均产值19349元 ·年平均工资1148元	·向存货管理人的信息传递 不够完善	·根据国家和省的计划销售 ·销售地区75%为省内、20% 为邻省、5%为海外	·产值增长率0.0%
Nr 431/贵州 铝锭	·人均产量54吨 ·实施现场教育训练		·所有产品由国家计划销售	·产值增长率=-7.7% ·工资费用/生产成本=0.97%
Nr 432/湖北 轴承	·人均产值9497元 ·人均固定资产19632元	·70%的原料可自由从市场 购入、应考虑价格和质量 ·急需调整最佳存货水平和 减少存货	·销售计划根据老客户及市 场份额预测制订	·销售利润率14.27% ·销售增长率17.64% ·工资费用/生产成本=6.4%
Nr 433/江苏 手扶拖拉机	·人均固定资产21245元	·维持一定量的存货 ·存货基准值为采购部件 12至30天用量、自制部件 7至12天用量 ·月平均成品存货296台 ·急需减少存货	·销往全国20个省、本省内 销售占50%、出口5至10%	·销售利润率10.7% ·销售增长率16.95% ·资本利润率0.54
Nr 434/辽宁 砾石	·人均固定资产6543元	·存货资产/销售额=14.73% ·有必要实施最佳存货管理 ·有必要缩短存货期间、减少 存货量 ·贯彻先入先出管理法	·全部产品在市场自由销售 ·主要销售地为辽、吉、黑	·销售利润率16.4% ·销售增长率4.12% ·资本利润率1.7% ·工资费用/生产成本=1.7% ·销售额/固定资产=2.0
Nr 435/辽宁 铸铁制品	·年人均产值7000元	·成品存货量/产量=3.6% ·原料的标准存货量1.5个月 ·有必要采取最佳存货管理	·销售渠道分国家计划收购 和市场销售两种 ·订货客户比较安定	·销售增长率-7.2%
Nr 436/重庆 计量泵	·年人均产值8233元 ·职工人数呈减少趋势	·存货/产量=13.8%、属于合适 的存货范围 ·零部件的存货期间1至3个月	·主要用户是石油加工、发电所 ·属于供不应求的卖方市场 ·订货会定购占整订货的45% ·顾客至上、质量第一	·产量增长率19.57%
1988年度 Nr 437/重庆 合成化学	·人均产值24215元 ·人均固定资产1349元	·85年后不持成品存货 ·原料最佳存货量约3个月 ·实际上原料存货无保障	·直接销往用户 ·销售范围遍及全国	·变动费用/成品价格=68.6% ·销售额/固定资产=1.8%
Nr 438/河南 镗床	·人均产值7212元	·采用分类原料管理 ·存货量过大 ·存货/销售额=20.6%	·主要用户150多家遍布全国 ·利用订货会、客户拜访、广告 等方式开展销售活动 ·全国分4大区域积极开展促销	·销售增长率29.15%
Nr 439/辽宁 X光设备	·奖励职工技术技能培养 ·厂内培训由工厂学校实施 ·人均固定资产1.4万元	·以一个季度的厂使用量为 目标 ·过度重视存货量、忽视了 存货质量管理	·国家以厂方的报告为基础 确定生产计划后向工厂下 达指令性计划 ·国家统购统销	

Nr 440/江西 铸铁阀门	·人均固定资产6601元	·外购原料存在总量不足问题 ·故有较强的能购则购的意识 ·存货过多、10年前的进货也有	·因全国建筑高潮、销售市场 完全属卖方市场 ·销售价格基本上由国家规定	·销售增长率-15%
Nr 441/广东 混凝土搅拌机	·人均固定资产13210元 ·人均产值15047元 ·部分实施工资总额承包制 ·国家制度在职工评定中 ·地位强、制约工资的因素	·存货资产约20万元 ·半成品约有250至300台 ·应用分类存货保管法	·以工厂方针和计划开展销售 ·以行情不同调整销售战略 ·销售方式有代理和直销等	·资本利润率7.9% ·产值/固定资产=1.2
Nr 442/湖南 胶版印刷机	·人均固定资产1074元 ·人均产值6366元 ·全民所有制工人1965人 ·集体所有制工人126人	·原材料仓库对保管数量不明	·销售计划由国家计划和工厂 计划合并斟酌制订 ·销往全国及国外十多个国家 ·用户包括报导出版、书籍出版 ·包装印刷等印刷企业	·产值/固定资产=1.7
Nr 443/上海 机械	·奖励职工教育培训		·钢块融化用机械根据国家和 工厂计划的生产量占总产量 的44.2%、用户订货和通过营 销活动的生产量占55.8% ·铸钢制品根据国家和工厂计 划的产量占总产量的32.7% ·用户订货和通过营销活动的 产量占55.8%	
Nr 444/广西 挤压成形机	·人均固定资产49333元 ·人均产值32000元	·现行的帐簿存货管理法已不 能适应产品品种的增加 ·会产生仓库不足问题		·产值/固定资产=1.4
1989年				
Nr 445/陕西 印刷机	·人均固定资产15425元 ·人均产值8286元 ·工厂干部垄断经营信息 ·一般职工与工厂无一体感	·有4色凹板印刷机30台存货 ·对物资不足具有危机感、交货 期长的零部件多存货	·两次订货会的交易量占销售 额的50% ·其余的50%靠工厂自找销路	·产值/固定资产=0.5
Nr 447/甘肃 高压容器	·人均固定资产34528元 ·人均产值50000元 ·随产量的扩大职工人数增加 214人 ·实行"三固定"制度、(固定机 器、固定岗位、固定人) ·计划削减非生产性职工10%	·拥有使用1年的原料存货 15000吨 ·实际消费存货原料81%、剩余 部分作为备用原料库存	·有国家统购和市场投标等 方式接受订货 ·市场占有率 ·高压容器 第1位 ·低压容器、不锈钢制品、热交 换机等市场竞争激烈	·产值/固定资产=1.4
Nr 448/四川 空气分离设备	·人均固定资产19747元 ·技术骨干不足	·每年下半年的存货量都有 超过目标值的倾向 ·采用订货时方式	·竞争对手企业数家 ·自八九年起协调型市场 转变为竞争型市场	
1990年度				
Nr 449/辽宁 油压件	·人均固定资产11742元 ·1989年增员100名	·有3个月使用量的原料存货 ·能入手时大量购进囤积	·产品的90%向固定客户交货 ·销售价格的决定逐渐转向 市场竞争原理	
Nr 450/江苏 漂白、染色	·人均固定资产19130元 ·人均产值9368元	·染料存货多	·出口销售 3034万元(21.0%) ·国内销售 8806万元(79.0%) ·自由销售政策	·产值/固定资产=4.9
Nr 451/四川 离心机	·人均固定资产12719元 ·人均产值15828元 ·未采用全能工制度	·存货资产约900万元	·90%属自由竞争争取订货 ·国家统购订货只占7% ·3%销往国外 ·89年市场疲软中、50%的订货 合同被撕毁	·产值/固定资产=1.2
Nr 452/湖南 压缩机	·人均固定资产9348元 ·人均产值12281元 ·平均工资 ·管理层 175元/月 ·技术层 143元/月	·存货资产1177万元 ·存货资产/销售额=0.80 ·成品存货145万元	·基本上属订货生产方式 ·产品以品种多、产量小、客户 至上为主体 ·销售地区中邻省占20%、其他 地区占40% ·中高压压缩机处于垄断地位、 ·低压压缩机市场竞争激烈 ·计划逐渐减产或停产	·产值/固定资产=0.9 ·销售利润率8% ·利润/固定资产=7% ·销售增长率-17.7%

Nr453/江苏 绝缘材料用 BOPP	·人均固定资产33917元 ·人均产值58206元 ·人均工资300元/月	·只有最佳存货量的1/3存货	·有同行270家生产厂,其中 60家工厂互换信息	·产值/固定资产=1.7
Nr454/江苏 钢铁	·人均固定资产21843元 ·等级考试的结果未与人事 提升制度挂钩		·钢铁40%由国家收购、30% 出口、30%市场出售 ·普通钢、低合金钢国家收购 20%、出口20%、市场出售30% ·自由生产销售比例 ·钢铁60%、钢材80%	
Nr455/北京 棉织品	·人均产值2716元、只有 日本同种企业的1/3 ·急需节省劳力提高生产率 ·雇用的农村合同工人数增加	·原料及成品的存货量都是 日本的数倍	·出口率60%	·销售额增长率=24.4% ·税前利润/销售额=9.3%
Nr456/辽宁 搪瓷设备	·人均产值 10200元 ·人均固定资产 11289元	·存货资产/产值=36.4% ·存货占用的资金超过最佳 存货量的4倍多	·销路遍及全国、尤其以东北 三省为主	·销售利润率=15.5% ·工资等费用/生产成本=6%
Nr458/湖北 车床	·人均产值 12126元 ·人均固定资产9701元 ·合同工比例 17.5%	·存货资产/产值=49.6% ·存货过大、资金周转不灵	·有计划销售和市场销售两种 方式、计划销售(占10%)逐年 减少趋势 ·市场销售主要通过每年两 次的订货会 ·销售价格根据行情和工厂 判断决定 ·积极开展产品、工厂的宣传 活动 ·拳头产品占市场60%的份额	·销售增长率=9% ·工资等费用/生产成本=8.6%
1991年度 Nr460/广东 洗衣粉 肥皂	·人均产值 10.6万元 ·人均固定资产2.02万元 ·平均工资 6150元	·成品存货标准为0.5至1个月 原则上实施先入先出的原则 ·原料存货为1周至1年的消费量 ·急需缩减存货费用	·产品的40%上缴国家、60%工厂 销路从国营批发店至私营店 销售价格由国家或市决定 ·不重要的产品上缴国家10% ·急需建立一套适应市场竞争 的销售体系	·产值/固定资产=5.3 ·主要产品中的 工资等费用/成本=1.8%
Nr461/山东 扳手	·人均产值 19000元	·半成品存货40万个、成品存 货6万个 ·资材存货设有目标值	·产品主要销往国外 ·国内主要销往五金公司、商店	·销售增长率=22.3% ·销售额/固定资产=0.85
Nr463/辽宁 毛巾	·人均产值 13690元 ·机构臃肿经营缺乏灵活性 ·集体制工人比例22.7% 不再录用新工人	·购货地区较远的原料大量存 货、较近的只有很少存货 ·国内市场供不应求	·出口比例80%以上 ·高质量的产品以高价格出口、 低质量的产品以低价格国内 销售	·销售增长率=-9.1% ·销售额/固定资产=3.1
1992年度 Nr465/山西 生石膏粉	·人均产值 29508元 ·人均固定资产16464元		·通过销售员直接销售 ·接受定货生产销售 ·有能力生产竞争力强的产品 ·主要客户稳定	·销售增长率=13.4%
Nr466/湖南 建设机械	·人均产值 26629元 ·人均固定资产18538元 ·计划增加职工 ·劳动收入分配率22.6%	·存货资产持有期间7.86个月 ·存货资产/销售额=68.6% ·成品存货虽呈减少趋势、仍有 大量积压	·销售方式有国家计划和自由 市场销售 ·计划销售比例逐年减少 ·市场销售分直销和代理销售 ·工厂可以决定销售价格的3% ·产品市场占有率变化激烈 ·提高品质、加强产品竞争力 ·根据市场经济制订销售战略	·销售额/固定资产=1.9 ·销售增长率=78.7% ·附加价值/销售额=37.3% ·附加价值/工人数=1.3元
Nr467/浙江 毛纺制品	·人均产值 18372元	·存货过大导致存货占用资金 的利息负担过重	·根据各地的市场调查点收集 信息、决定生产和销售战略 ·主要销往国外	·利润/销售额=2.2%

1993年 Nr 468/辽宁 添加剂	·人均产值 38532元	·原料在库中损耗严重	·销售地区以东北三省为主 ·生产销售根据市场动向决定 ·工厂根据成本决定销售价格 ·提高品质加强产品竞争力 ·货款回收较难	·销售增长率=23.5% ·利润/销售额=1.5%
Nr 469/辽宁 建设机械		·应根据接受订货的不同 制订合适的存货计划		·销售利润率10.7%(1992年) 1991年经营赤字
Nr 470/四川 棉纱	·人均固定资产7176元	·资材存货未采用存货定额标 ·应掌握存货量和生产成本 的关系、降低生产成本	·订货生产方式、固定客户15家 ·占总销量的70%以上 ·定额销售制度 ·面向国外出口或来单加工	·销售额/固定资产=3.2 ·销售额增长率=7% ·工资费用/生产成本=5.5%
Nr 471/江苏 轴承研磨机	·人均固定资产17318元	·社会主义经济下的生产重视 型、存货超量存货 ·在库期限约3个月 ·需通过减少存货降低成本 ·采用定量采购方式		·销售额/固定资产=2.7 ·长期贷款/资产=12.6% ·营业利润/销售额=12.7% ·营业利润/资本=12.4%
Nr 472/江苏 柴油机车	·人均产值25772元 ·人均固定资产24893元 ·熟练工占75.4% ·计划增加工人	·存货资产在库期限7.46个月 ·存货资产/销售额=32.4%	·积极开展市场开拓活动 ·销售方式多种多样 ·市场占有率40%前后 ·4家竞争对手都有发达国家的 技术合作 ·拳头产品的质量全国第一 ·供不应求状态	·销售额增长率=-12.8% ·销售额/固定资产=1.0
1994年 Nr 473/江苏 柴油机	·职工年龄构造适宜	·有计划地调整和控制存货量 ·存货资产周转率低 ·存货过剩	·拳头产品占有50%的市 场份额 ·有4家主要竞争对手 ·积极开展市场调查、销售预测 ·市场开发、销售战略、售后服务 等活动	·销售额/固定资产=11.2 ·销售额增长率=150.1% ·营业利润/销售额=9.2% ·资产负债率=70.32% ·应付款项目增加明显 ·资金周转困难
Nr 474/江苏 离心送风机	·人均产值39.9万元 ·人均固定资产13956元 ·工会和党组织都参与经营	·存货资产/销售额=28.5%		·亏损点/销售额=109.5% ·销售利润/销售额=0.7% ·营业利润/销售额=1.9% ·工资费用/生产成本=19.4% ·销售额增长率=31.6%
Nr 475/上海 罗茨鼓风机	·人均产值67729万元	·调度方和使用方缺乏交流 原料积压严重 ·市场经济的转轨过程中、 原料调度存在一定困难	·根据计划安排生产 ·销售计划由指令性计划和 工厂计划合并决定 ·70年代来占近30%的市场份 额降低到19%	
Nr 476/辽宁 防尘网	·年人均收入1204元 ·应采取销售萧条时的临时 下岗制度 ·教育培训未体现到经营成果 上来	·实行分类管理方式 ·存货/销售额=12.1%	·采取订货生产方式 ·客户的60%以上是守信用的 固定客户 ·对其余40%的新客户采取 先付款后生产的方针	·营业利润/销售额=-23% ·销售利润/销售额=-11.1% ·营业利润/资产=-12.8% ·销售额增长率25.6% ·长期贷款/资产=5.4%
Nr 477/江苏 叉车	·人均产值35262元 ·人均年收入3530元	·存货原料过多、保管状态恶劣 ·新购进的原料质量欠佳 ·受国家计划时代影响、零部件 存货品种全、变为不动存货 ·因货款回收问题部分产品 所需零部件无法购买以半 成品状态放置		
Nr 478/安徽 油压挖掘机	·人均产值5.15万元	·平均存货为年使用量的30% ·销售额/原料存货=4.6	·本行业中销售量占第3位 ·市场占有率16%前后 ·出口比例5.8%	·销售额增长率=22.1% ·营业利润/资本=10.1% ·销售利润/销售额=13.6%



Nr479/四川 绝缘材料	·人均产值4.65万元 ·人均固定资产4.14万元	·存货/销售额=8.1% ·成品、储备品534.9万元 ·半成品存货81.8万元 ·半年一次盘点存货	·市场占有率10% ·国家宏观调整下的销售自主	·营业利润/销售额=0.9% ·销售利润/销售额=0.3% ·销售额增长率=21.4%
Nr480/江苏 过滤纸	·人均固定资产5.30万元 ·人均年收入2642元	·存货/销售额=26.7% ·采取重视生产的方针、平均持有1个月使用量的原料 ·随着市场经济的渗透、对存货的意识也发生着变化	·接受国内研究机构的推荐或直接接受客户的订货生产 ·在订货较多的地区设立销售点积极开发市场 ·在竞争激烈的项目中、根据投标方式接受订货	·营业利润/销售额=9% ·营业利润/资本=26.1% ·营业利润/销售额=5.0% ·销售额增长率=-35.3% ·长期贷款/资产=10%
Nr481/沈阳 交流电动机		·持有主原料30种、2000件存货 ·成功地进行了削减存货量计划 ·急需加快存货的周转率	·市场占有率16.8% ·销售方式既有通过中间人的个别订货也有通过展销会等的订货	·销售额增长率=75.3%
1995年度 Nr482/江苏 车辆检测设备	·人均产值36734元	·存货/销售额=163.3% ·持有10万元的死存货	·以12省·市为销售主要地区 ·全国同行厂家20多家、竞争对手有4家	·销售额增长率=4.9%
Nr483/江苏 纺织机械零件	·人均固定资产49344元 ·人均产值63272元 ·月平均工资951.6元	·存货/销售额=27.9% ·存货量呈现减少趋势 ·整体存货量仍处于积压状态	·在纺织行业拥有较强的影响力和广泛的销售网 ·纺织·纤维机械用产品市场上占有80%的市场份额 ·塑料用产品市场上占有30%的份额、另外只有两家竞争工厂 ·冶金钢铁用机械市场上占有20%的市场份额	·销售额增长率=-28.1% ·营业利润/资本=0.47% ·营业利润/销售额=0.37% ·销售利润/销售额=0.37%
Nr484/江苏 气缸衬筒	·人均固定资产26846元 ·人均年销售额56280元	·月份半成品·原料/月份销售额=80% ·削减存货是重要课题	·销售范围遍及20多哥省市 ·拥有全国性销售网络 ·受16家主要客户的信赖、期待客户订货的增加 ·生产计划和销售计划相互呼应、产品畅销	·销售额增长率=34.7% ·销售额/固定资产=2.1
Nr485/江苏 各种汽化器		·存货过多、成品存货3.75月份的量、盘货资产总额8.4个月份	·根据订货合同和 market 分析制订销售计划、然而销售计划不能完全和生产计划呼应 ·销售价格由生产成本加算利润构成、实际销售时与客户协议后最后决定 ·销售生产方式由计划经济型向市场经济型转换	·营业利润率=7% ·长期贷款/资本=26.1% ·确立成本管理体至至关重要 ·应迅速引进管理会计体制 ·销售毛利润率过低
Nr486/江苏 压电陶瓷	·人均固定资产17424元 ·保证下刚人员70%至80%的工资	·由于资金周转不灵、合理存货量急减 ·存货周转月数2.2个月 ·存货/销售额=26.5%		·自我资金比率12.0% ·流动资产/流动负债=0.95 ·长期贷款/资产=36.7% ·销售利润/销售额=4.3% ·营业利润/资产=16.8% ·销售额增长率=-25.7% ·应收帐款的回收困难压制资金周转 ·工资费用/生产成本=16.1%
Nr487/江苏 农用水泵	·人均固定资产51354元	·存货/销售额=42% ·存货过多压制资金周转	·比竞争对手有丰富的实践和经验综合竞争力强 ·如何应客户要求组织生产是个遗留课题 ·价格是提高自身竞争力的主要手段	·销售额/固定资产=1.52 ·工资费用/生产成本=10.5% ·销售利润/销售额=1.1% ·营业利润/资产=0.15% ·流动资产/流动负债=0.91 ·自我资金比率21.7% ·销售额/总资本=0.696 ·长期贷款/资产=7.1%

Nr 488/安徽 镀铬压力环	· 长期来看有增员的必要	· 存货/销售额=38.6% · 尤其成品和原料等的存货过多	· 销售网络遍及全国 · 通过与客户的交流收集与产品有关的情报	· 销售额增长率=6% · 销售利润/销售额=20.1% · 营业利润/资产=7% · 长期贷款/资产=43.6% · 销售额/固定资产=1.6 · 流动资产/流动负债=1.1 · 自我资金比率31.2% · 货币资产不足、短期支付困难 · 工资费用/生产成本=24.3%
1996年度 Nr 489/安徽 柴油机用 点火器	· 拥有非正规职工	· 平均存货量较高、直接导致存货费用升高 · 合理存货的标准设定粗略 · 存货/月平均销售额=1.06 · 仍存在压缩存货的可能	· 全国60多家制造厂订购 · 全国2000多家零售店订购 · 主要产品占13%的市场份额 · 产品质量较好 · 加快新产品开发、强化竞争手段 · 按照市场原理组织生产销售体制	· 销售额增长率=44% · 销售利润/销售额=5.1% · 营业利润/资产=5.2% · 人均附加价值=32344元 · 亏损点/销售额=0.71 · 流动资产/流动负债=1.1 · 自我资金比率43.5% · 资金周转困难 · 工资费用/生产成本=5%
Nr 490/江苏 眼科手术用 显微镜	· 人均固定资产65113元 · 人均产值 45221元 · 计划增加职工	· 成品存货过多压制了流动资金 · 存货/销售额=52.3%	· 按照市场原理组织生产销售体制	· 销售额增长率=23.5% · 销售利润率=12% · 营业利润率=11% · 人均附加价值=21242元 · 流动资产/流动负债=1.47 · 自我资金比率33% · 资金周转困难 · 工资费用/生产成本=18.1%
Nr 491/辽宁 喷射泵	· 人均固定资产36375元	· 需要改善采购方式、强化存货管理 · 半成品存货过多	· 主要客户固定于三、四家工厂 · 产品质量优良、竞争力强	· 销售额增长率=-13% · 自我资金比率16% · 流动资产/流动负债=1.02 · 营业利润率=1.6% · 销售利润率=30.8% · 总资本利润率=0.7% · 利息费用/销售毛利=18.7% · 资本周转率=0.57 · 工资费用/生产成本=10%
Nr 492/湖北 软铁丝	· 人均固定资产18299元	· 存货占用资金的观念淡薄 · 存在长期积压存货 · 谋求维持存货合理化	· 销售地区过分集中于所在地 · 遵循销售市场动向安排生产的意识开始萌芽	· 销售额增长率=-9.1% · 自我资金比率19.9% · 长期贷款/资本=40.2% · 流动资产/流动负债=1.46 · 利润总额连续3年大幅下降 · 营业利润率=0.05% · 销售利润率=0.3% · 利息费用/销售毛利=37.2% · 工资费用/生产成本=6.8% · 资本周转率=2.8 · 销售额/固定资产=1.35
Nr 493/山东 小型拖拉机	· 年平均工资6900元、属山东前列 · 职工有所增加 · 人均固定资产16996元	· 充分认识到压缩存货的必要性但生产不稳定的状态下未能采取任何措施 · 有800至3000台存货	· 市场需求大增、占60%份额 · 竞争对手另外只有2家 · 以维持体制开展销售 · 出口海外50多个国家和地区 · 国家计划销售仍然存在 · 工厂只能销售10%左右	· 销售额增长率=76.7% · 营业利润率=3.9% · 销售额/固定资产=3.98
Nr 494/河南 化工机	· 人员分流 · 职工50%下岗、下岗人员领取60%的工资	· 存货/销售额=145.7% · 关心存货积压问题	· 拳头产品质量好、信誉高 · 开发新产品、扩大市场份额	· 94年为止经营顺利、在市场经济的转轨中出现了亏损 · 销售额增长率=-44.3% · 营业利润率=-48.3%

Nr495/吉林 亚麻纱	·人均固定资产39万元 ·近三年中增加职工 ·人均销售额19532元/年 ·人均劳务费6777元/年	·由于资金不足、存货达到了合理水平 ·存货/销售额=62.1% ·属于投机性有意识存货	·以欧洲为中心出口	·销售额增长率=-43.9% ·人均附加价值30533元 ·销售额/固定资产=0.5 ·销售毛利率=32.9% ·营业利润率=1.5% ·销售利润率=1.7% ·自我资金比率=4.6% ·流动资产/流动负债=0.61 ·工资费用/生产成本=22%
Nr496/江苏 线材·圆钢	·机构臃肿化倾向	·存货是采购量的9.2% ·存货/销售额=30.1% ·存货管理重点转向电脑化和管理水平	·拜访主要的3家客户调查市场动向	·销售额增长率=-13.9% ·流动资产/流动负债=0.96 ·销售利润率=2%
1997年度 Nr497/陕西 日光灯	·人均固定资产12965元 ·年人均工资6358元	·存货/销售额=11.8% ·以提高仓库管理加快存货占用资金的周转	·拥有分层次的销售网络 ·销售额的90%集中于邻近地区的西南部 ·因售后服务和质量优秀、客户订货逐年增加 ·产值=销售额的意识依然严重 ·实行推销达标奖励制 ·实行开发新客户表彰制	·销售额增长率=7.4% ·销售利润率=2% ·利息费用/销售额=7.5% ·工资费用/生产成本=18.4% ·销售额/固定资产=1.4 ·流动资产/流动负债=1.25 ·长期贷款/资本=37.9% ·自我资金比率=28.7% ·亏损点/销售额=0.94 ·人均附加价值12900元
Nr498/陕西 宝鸡叉车	·人均固定资产21502元	·存货/销售额=65.7%	·依靠开发新产品夺回市场份额 ·于客户交流过少是销售减少的重要原因 ·以扩大销售点强化销售体制	·销售额增长率=-17.5% ·营业利润率=0.5% ·流动资产/流动负债=0.79 ·销售额/固定资产=0.90 ·自我资金比率=28.9% ·工资费用/生产成本=24.1% ·长期贷款/资本=14.2% ·利息费用/销售额=10.1%
陕西 圆筒研磨机	·人均固定资产41667元	·存货/销售额=65.7% ·存货管理不彻底	·开发落后交货拖延造成客户减少、销售不旺 ·主要产品以海外市场为中心 ·对外销售战略积极、销路广泛 ·在服务方面比竞争对手优越	·销售额增长率=-16.6% ·营业利润率=0.9% ·边际利润率=50.7% ·流动资产/流动负债=0.97 ·销售额/固定资产=0.70 ·自我资金比率=15.9% ·亏损点/销售额=0.929 ·长期贷款/资本=14.3% ·利息费用/销售额=23.5%
Nr499/陕西 啤酒	·人均固定资产54.7万元 ·年人均收入7510元		·分析行情、采取直销和代销等多种销售体制 ·在所在地区占有最大的市场份额	·销售额增长率=26% ·销售利润率=0.1% ·流动资产/流动负债=0.81 ·销售额/固定资产=1.64 ·自我资金比率=10.1% ·长期贷款/资本=38%
Nr500/山西 起重设备	·拥有大量过剩人员 ·年人均销售额40769元	·存货/销售额=4.8%	·受宏观经济环境紧缩的影响、销售不旺 ·与国外企业竞争激烈 ·存在众多的国内竞争企业 ·信息收集非常落后 ·售后服务体制残缺	·销售额增长率=-20.4% ·销售利润率=-16.9% ·利息费用/销售额=7.8%
Nr501/山西 齿轮刀具	·人均固定资产3.6万元 ·年人均销售额21600元	·存货/销售额=137% ·存货过大、急需削减	·直接与客户交流获得市场信息 ·有六家主要客户	·销售额增长率=-19.7% ·销售利润率=16.75% ·流动资产/流动负债=2.42 ·销售额/固定资产=0.62 ·自我资金比率=38.5% ·工资费用/生产成本=24.1% ·长期贷款/资本=37.5% ·利息费用/销售额=17.8%

Nr502/山西福尔马林	·人均固定资产27299元 ·机构改革后直接人员增加 ·职工平均年龄轻	·存货/销售额=30.1% ·依据行情调整存货	·分析行情制订年销售计划 ·邻省是主要销售地区	·销售额增长率=26.2% ·营业利润率=0.07% ·销售利润率=-0.3% ·流动资产/流动负债=0.62 ·销售额/固定资产=0.50 ·自我资金比率=41.5% ·长期贷款/资本=6.6% ·利息费用/销售额=7% ·亏损点/销售额=0.99 ·工资费用/生产成本=5.1%
Nr503/山西纯碱	·人均固定资产91741元	·存货少于最低标准线时采购 ·存货/销售额=18.7%	·销售员收集市场信息、 ·承包一年利润 ·销售价格由工厂会议决定 ·拜访客户调查客户要求 ·需采用工厂负担运费的措施来扩大销路	·销售额增长率=-12.2% ·销售利润率=1.3% ·营业利润率=0.3% ·流动资产/流动负债=1.07 ·销售额/固定资产=0.50 ·自我资金比率=43.4% ·长期贷款/资本=9.6% ·利息费用/销售额=4.9% ·亏损点/销售额=0.98
1998年 Nr /云南压延滚轮	·人均销售额64100元 ·人均产值25600元	·存货/销售额=92.6% ·压缩过大的存货迫在眉睫	·计划经济体制仍然存在 ·主要产品采用订做方式 ·根据市场调查制订销售计划	·销售额增长率=9.1% ·销售利润率=-10% ·营业利润率=-6% ·流动资产/流动负债=0.93 ·销售额/固定资产=0.6 ·自我资金比率=-13.6% ·长期贷款/资本=47.4% ·利息费用/销售额=4.8%
Nr /云南可溶性磷肥	·主要录用大学毕业生 ·计划裁员 ·人均固定资产63602元	·存货/销售额=18%	·调查分析市场动向 ·销售价格由工厂会议决定 ·不向中间商销售 ·需采用工厂负担运费的措施来扩大销路 ·未完全把握顾客要求	·销售额增长率=19.3% ·销售利润率=-11% ·营业利润率=-12% ·流动资产/流动负债=0.86 ·销售额/固定资产=0.90 ·自我资金比率=19.2% ·长期贷款/资本=35.2% ·利息费用/销售额=5.2% ·亏损点/销售额=1.39
Nr /安徽毛纺织	·人均固定资产67199元	·原料保管问题如山 ·缺乏存货是在占用资金 ·的意识	·积极进行市场调查、开发新客户、促销等活动 ·销售能力跟不上生产 ·存在销售战略不明确、 ·人才不足等问题	·销售额增长率=25.7% ·销售利润率=-8.4% ·营业利润率=-8.4% ·流动资产/流动负债=0.63 ·销售额/固定资产=1.3 ·自我资金比率=-22.9% ·长期贷款/资本=47.3%
Nr /云南纯碱	·人均销售额57694元 ·人均固定资产18651元	·存货/销售额=12.1% ·存货转嫁到了流通阶段	·未采用直销方式 ·享受政府优待政策等 ·竞争力强	·销售额增长率=-1.9% ·销售利润率=-1.8% ·流动资产/流动负债=1.75 ·销售额/固定资产=3.1 ·自我资金比率=51.4% ·长期贷款/资本=9% ·利息费用/销售额=1.5% ·工资费用/生产成本=7.3%

附录4 问卷调查表的调查结果

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：安庆活塞环厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
 c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (安徽省 安庆市)

A-3 生产形态

- a. 定货生产                      %  
 b. 计划生产      100      %  
 c. 其他                              %

A-4 职工人数 (1998年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1995年)	918名	名
1998年实有	1008名	651名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗                      b. 调动工作                      c. 解雇  
 d. 自然减少 (录用减少)                      e. 其他 (                      )

A-5 主要产品 (汽车摩托车活塞环)

主要产品生产数量 (4000万片)

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称                      占主要产品全部销售量的比率

活塞环                              100%

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称                      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998年)                      11000 万元

资本金 (1998年)                      23000 万元

A-8 总负责人姓名 (潘一新 ; 职务 董事长)

总负责人就任时间 (1996年 6月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有

	外国企业名称	种类	实施年
1	日本帝国活塞环株式会社	技术合作或合资	1996
2	美国 FEDEAL 公司	技术合作或合资	1996
3	MOGUL	技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 废除添加钨(w)(合金铸铁)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 使用马天体基地的(球状黑铅铸铁)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 压力环使用钢(弹簧钢)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 压力环使用钢(不锈钢)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 对应活塞环状和尺寸动向进行操作	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 开发氮化表面处理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 开发新磷酸盐液	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 宽幅尺寸公差的修订	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 实施外圆接合、确认接触状态	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 各铸造生产线的砂处理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 增加砂的抗压力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 减少沙尘(泥)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 彻底管理回收砂的温度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 铸型硬度的彻底管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 设置造型气压的气槽	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 减少造型框和模板的歪斜、减少皮带运输机的松动	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 禁止使用生锈的铸造原材料、研究保管方法	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 通过发光分析装置进行化学成分分析	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 通过光高温计来管理溶液的温度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 钢渣(软钢)的使用	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 引进喷丸机	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22 彻底清除环内外的铸刺毛边	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23 废除合金铸铁的热处理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24 确立球状黑铅铸铁的热处理体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25 确立钢材(压力环用)的热处理体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26 改造两面磨床(全面修理、电机增马力)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27 减少作业员工(1人运转)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
28 引进精加工磨床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

29 引进喷雾矫正机	■	□	□	□
30 配置磨床(车间之间运输、粗中精加工分离)	■	□	□	□
31 引进研磨后的洗净装置	■	□	□	□
32 改善搬运方法(弯形杠杆、台车、卡车)	■	□	□	□
33 检查凸轮车床的凸轮精度(定期的、理论曲线)	■	□	□	□
34 检查凸轮车床的精度	■	□	□	□
35 引进 1 : 1 对应凸轮车床	■	□	□	□
36 外圆形状加工后的精度确认	■	□	□	□
37 加工工具、弯形杠杆及夹具标准化(容量整数化)	■	□	□	□
38 专人管理刀具工具的研磨	■	□	□	□
39 改善镀铬倒角	■	□	□	□
40 改善前处理(液体珩磨、逆电污物)	■	□	□	□
41 镀液的管理更新及废液处理	■	□	□	□
42 电镀工具的管理、漏液确认	■	□	□	□
43 整顿电镀后的质量判断标准	■	□	□	□
44 停电时的处理标准化	■	□	□	□
45 2 种电镀液体使用方法标准化	■	□	□	□
46 增设镀铬装置	■	□	□	□
47 钼喷镀的前处理(除去油、水)	■	□	□	□
48 采用固定枪喷的方式	■	□	□	□
49 溶射后质量判定法的标准化	■	□	□	□
50 使用弯形杠杆和夹具	■	□	□	□
51 采用湿式间隙加工	■	□	□	□
52 采用抛光、研磨并用的 <b>BF</b> 加工	■	□	□	□
53 改善活塞环方向找齐方法	■	□	□	□
54 皮带打磨机方式取毛刺工艺	■	□	□	□
55 引进超声波洗涤装置	■	□	□	□
56 通过短时间打磨、确认接触状态	■	□	□	□
57 脱脂后 2 次水洗、引进超声波洗涤装置	■	□	□	□
58 编制液体管理标准	■	□	□	□
59 引进液体珩磨	■	□	□	□
60 改善环的装卸方法	■	□	□	□
61 新设磷化处理槽(钢制压力环用)	■	□	□	□
62 进行磷化处理厚度和生锈的有关调查	■	□	□	□
63 检查质量、数据和研究活用方法	■	□	□	□
64 从漏光全数检查过渡到接触全数检查	■	□	□	□
65 充实外圆形状测定器	■	□	□	□
66 改订检查规格和充实检查员教育	■	□	□	□
67 研究防锈油的性状(新车组装用、修补用)	■	□	□	□
68 引进发动机实验设备	■	□	□	□
69 开发新发动机对应环材料	■	□	□	□
70 把注意事项告诉运送业者	■	□	□	□

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 新生产系统：设定标准库存日期	■	□	□	□
2 新生产系统：采用滚动计划方式	■	□	□	□
3 新生产系统：销售计划、产品生产计划的细分化	■	□	□	□
4 新生产系统：把握不同产品的订货状况、库存状况	■	□	□	□
5 新生产系统：引进小批量生产系统	■	□	□	□
6 新生产系统：编制生产计划	■	□	□	□
7 计算机化：开发各种系统	■	□	□	□
8 计算机化：普及教育的具体化计划	■	□	□	□
9 计算机化：培养开发骨干的具体化计划	■	□	□	□
10 计算机化：设备投资计划	■	□	□	□
11 实行可追溯的批量管理	■	□	□	□
12 库存标准和质量确认标准明确化	■	□	□	□
13 引进小型集装箱(对汽车厂家)	□	□	■	□
14 推进 5S 活动的具体化	■	□	□	□

## 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 强化应收款项的管理(改善短期流动性)	■	□	□	□
2 设定不同产品妥当的库存标准(减少库存)	■	□	□	□
3 设定原材料妥当的库存标准(减少库存)	■	□	□	□
4 修改现行的综合成本计算法(引进标准成本制度)	■	□	□	□
5 月末半成品评价适当化(按不同工艺设定成品的检算系数)	■	□	□	□
6 强化计算机的活用	■	□	□	□

## 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 高炉造型机	■	□	□	□
2 氮化炉	■	□	□	□
3 砂处理装置	■	□	□	□
4 造型机	■	□	□	□
5 热处理炉	■	□	□	□
6 切断机	■	□	□	□
7 双面磨床	■	□	□	□
8 洗涤设备	■	□	□	□
9 加工设备	■	□	□	□
10 镀铬装置	■	□	□	□
11 液体珩磨机	■	□	□	□
12 废液处理装置	■	□	□	□
13 工卡具、压缩机	■	□	□	□



1-5 现代化计划投资情况

设备引进( 20000 )万元

其他 ( )万元 (主要投资对象: )

2. 改善成果

1) 提高产品的原材料利用率

2) 新生产系统开工

3) 增加产量(计划生产 2000 万个)

4) 库存减少

5) 其他 (请选择最适合的项目打✓)

工人的劳动生产率

销售点的多样化、合理化

产品开发

工厂所处的市场、经营环境

现利用率(96)%

已开工■ 未开工 □

目前产量( 4000 )万个

	很大改善	改善	无变化	恶化
4) 库存减少	■	□	□	□
工人的劳动生产率	■	□	□	□
销售点的多样化、合理化	■	□	□	□
产品开发	■	□	□	□
工厂所处的市场、经营环境	■	□	□	□

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4. 改善成果 (请填写具体事例)

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：武进电机厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (江苏省 武进市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100 %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数 (1998年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996年)	905名	800名
1998年实有	1373名	1150名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 ( )

A-5 主要产品 (起动机)      主要产品生产数量 (76万台/年)

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998年)      20186万元

资本金 (1998年)      6231万元

A-8 总负责人姓名 (邹林华 ;职务 副总经理)

总负责人就任时间 (1980年 5月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

外国企业名称	种类	实施年份
1	技术合作或合资	
2	技术合作或合资	
3	技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 轴材切割改为带锯机切割	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 轴材(圆棒)、钢铁材料(钢板)、框架材料(钢管) 实施防锈处理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 加强电炉保温工程、将暖机电力损耗降至最小	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 热处理工艺配备一套材料分析仪器和检验用具	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 物流中心工艺按机械布局、对应产量进行调整	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 工具和检验用具采用集中管理方式管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 推行作业标准化和设备自动化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 锡焊改用熔融方式	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 为使手工业现代化、设置工机生产技术部门、进行 作业研究、工具化和自动化的研究开发	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 掌握漆处理技术要领	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 防止环氧树脂和焊锡粘入轴的中心孔中	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 组装的第一道工序至最后工序都设定 TT	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 保证实行部件的同步供应	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 使组装车间更明亮、干净	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 设置带机械手的自动化生产线	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16 采取车间通风措施	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 编制质量标准书(对应 ISO9000)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 实施检验员的再培训	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 有效利用质量数据的月度统计和报告	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 设置保管和搬运用拖车、用于装载打包产品	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 设置自动仓库	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 建立内部技术开发体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 通过每天的质量改进、将防止事故再发生措施反映到图纸上	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 区分内外加工作业(起动机特有工艺为内部作业、一般加工为外部作业)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 为确保采购部件的质量和数量、建立外部加工质量评价系统	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 为使包括成品在内的库存管理合理化、采用自动仓库	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 一般部件的采购采用“订货点方式”	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 室外长期保管采取防锈措施	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 采用灵活的工艺管理系统、以便根据生产条件变化(品种、产量和设备)进行最优工艺配置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 明确各工艺 TT、实现生产线的均衡生产	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 设置提高质量的组织、引进 ISO9000	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 对提高质量的成绩给与一定的评价	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 加强安全管理体制、通过改善不安全部位和加强安全巡视、整顿安全环境	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 为使安全活动有目共睹、设置总安全时间运行板和灭火器	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 随着加工技术的进步、工厂设备也要不断更新改造	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 设备管理方式采用 TPM、注意预防保养	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 为实现2000年生产160万台目标、适应现代化设备、制订和实施技术人员和技工培训计划	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 内部教育增加提高生产率的内容	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 提高工厂领导认识、履行厂内环境标准	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 确保眼前照明度(300LX)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 财务事务全部实现机械化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 票据处理机械化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 应用计算机并停止使用复写纸	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 延长资金筹措表的期限。掌握预定进出款项的原始数据	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 分部门管理成本资料,使其成为各部门降低成本活动的基础	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 从原材料费中分析提高材料利用率引起的工时损耗,从人工费分析次品引起的工时损耗	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 通过以上2个要素的分析,减少成品中的返工量	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-4 设备引进

实施的设备现代化计划(请在适合的项目上打○)

1.A方案 2.A修正案 3.B方案 4.B修正案 5.C方案 6.其他方案

其理由如何

( )

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
金属切割·冲压				
1 160吨油压机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 曲柄式压力机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 油压机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 带锯机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 压力机座	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 热锻造机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
热处理				
7 热处理电炉	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 高频淬火炉	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 35KW 淬火炉	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 防锈处理炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
车床				
11 定心专用机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12 液压仿型自动车床	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 NC 自动车床	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 普通车床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
塑性加工机				
15 螺旋滚轧机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 滚丝机	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 全自动绕线成型机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 成型线螺旋弯曲专用机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
19 耦合头弯曲专用机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
各种设备				
20 外圆磨床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 环氧树脂涂布干燥炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
22 焊接槽	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23 熔融机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24 耦合云母片下凹切刀	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25 光学云母片下凹切刀	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26 直槽拉床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
27 平衡机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
切齿机				
28 滚齿机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
29 铣床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
30 铣削专用机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
钻床				
31 卧式多轴钻床	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
32 攻丝机	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33 大型钻床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34 钻床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

杂类机器				
35 成形加工机床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
36 磨床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
37 自动卷线机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38 抛光机	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
39 简易涂装台	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
手工作业工具·台				
40 线芯集束作业台	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
41 绝缘纸插入作业台	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
42 成型线整理作业台	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
43 凑卷带定心工具	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
44 耐压测试器	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
45 铁心紧固工具	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
46 手工作业卷线台	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
47 刷握组装台	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-5 现代化计划投资情况

    设备引进(            )万元

    其他 (    4200    )万元 (主要投资对象：电枢电工装配、机加工)

2. 改善成果

1) 增加产量

    目前产量( 120 )台

	很大改善	改善	无变化	恶化
2) 对付不测事态的能力提高	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3) 各工艺有健全的保证体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) 实现新产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5) 扩大出口	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6) 搞活厂内组织机制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3.其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4.改善成果 (请填写具体事例)

    物流布局、工具和检验用具集中管理、物料供应及生产的均衡性等方面均有很大的改善。

5.现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

    ①资本金筹措比较困难 ②产品市场形势不明确、投入风险增大 ③产品价格走底、资金互相拖欠、后劲不足。

6.对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

    总的来说、企业由于日方诊断、各方面管理有所改善、收益较大、建议今后诊断要根据中国国情、切合工厂实际情况。

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：大连油泵油嘴厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资子公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (辽宁省 大连市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100      %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	2756 名	2076 名
1998 年实有	2126 名	1723 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 (      )

A-5 主要产品 (A 型泵/喷油嘴)

主要产品生产数量 (7 万台/208 万台)

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998 年)      13095 万元

资本金 (1998 年)      4470 万元

A-8 总负责人姓名 (左振凯; 职务 厂长)

总负责人就任时间 (1995 年 1 月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 实施 TPM	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 提高货物管理水平	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 通过实施工艺检查、进行输入质量管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 增添洗涤装置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 增强精密机械加工设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 扩大机械设备设置面积	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 对作业时间进行计测	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 实施日程计划	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 改善作业方法	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 修改标准时间	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 生产管理手法的 OA 化、多样化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 库存量妥当化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 改善洗涤工艺路径	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 实施工品识别管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 通过工艺检查进行识别管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 修改喷射试验判断标准	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 开展提高质量意识活动(无垃圾、无伤痕活动)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 实施 PM 分析	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 设定 TPM 整顿标准	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 确立自主管理体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 开发各种工具、整顿标准	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 修改、扩充教育课程	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 改善车间精神面貌	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



### 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 建立个别成本管理体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 掌握和分析个别成本	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 实施财务分析	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 钻孔枪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 喷口钻	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 精密内面研磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 珩磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 精密端面研磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 外圆成形研磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 精密外圆研磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 精密连续成形	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 精密座面研磨	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 工艺测试装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 特殊洗涤装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 标准洗涤装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-5 现代化计划投资情况

设备引进( 600 )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象: 喷油泵、柱塞、出油阀 )

### 2. 改善成果

1) 增加高质量产品产量

现生产量( 180 )万个

	很大改善	改善	无变化	恶化
2) 提高产品质量	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3) 改善设备维修	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) 强化生产管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

① 学习邯钢经验、实行分厂制、化小核算单位 ② 减员增效

4. 改善成果 (请填写具体事例)

降低了成本、在减利因素增加的情况下、做到不亏损。

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

① 资金短缺 ② 受三角债的困扰、自有资金很少

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

总的来说、日方对中国企业的诊断工作做了很大的成绩、我们感谢为之而付出辛勤劳动的日方专家及双方的组织者。如果能在诊断项目之后、提供一定的增款或政府贷款、将会有助于这些项目取得更大的实际效果。

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：鄂州金属铅网厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质（对认为最适合者画○）

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他(集团所有制)

A-2 法人注册地（湖北省 鄂州市）

A-3 生产形态

- a. 订货生产      30 %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      70 %

A-4 职工人数（1998年人数）

	全厂人数	生产现场人数
调查时（1996年）	288名	255名
1998年实有	270名	240名

若职工人数减少，其主要原因是什么？（对认为最合适者画○）

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少(录用减少)      e. 其他（      ）

A-5 主要产品（镀锌铁丝）      主要产品生产数量（2000吨）

A-6 销售与采购

主要产品有无出口？（有·无）

主要原材料有无进口？（有·无）

主要产品有无国家（含地方政府）订货？（有·无）

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家（含地方政府）的供应？（有·无）

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额（1998年）      600万元

资本金（1998年）      500万元

A-8 总负责人姓名（范海明；职务 厂长）

总负责人就任时间（1993年 5月）

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1) 线材进厂				
改善捆扎方法(和厂家协商实施)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
增加装卸设备(采用吊车或叉车)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2) 拉线工艺				
引进干式拉线机(日本制或中国制)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
更新湿式拉线机(2台)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3) 拉模磨光				
引进抛光机、编制抛光水平的管理标准	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4) 烧结工艺				
改善煤炭  油焚式温度控制	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改善下料方法、使质量安定化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
新设锅炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5) 酸洗工艺				
新设酸洗干燥一体化设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
设置酸洗线窗吊架	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6) 喷液网工艺				
新设焊接网机(提高生产性和质量)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
设置剪切刀	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改良涂液机、使预热均匀	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7) 小孔金属网				
新设焊接机(扩大品种、提高质量)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改造熔融镀锌铁丝、或委托外部实施	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
设置电镀液过滤设备、冷却设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8) 龟甲金属网				
新设连续烧钝平炉设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

新设铁丝连续镀锌生产线	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
新设龟甲网设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9) 产品包装工艺				
改良产品包装(引进小型包装机)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
引进产品架、叉车	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10) 改善厂内搬运方法				
活用叉车	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
购入卡车	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11) 废水处理设备				
整顿处理设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改善废酸洗液、废镀液处理方法	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12) 整顿质量检查设备				
引进检查设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
 1-2 生产管理				
	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1) 产品质量设计				
新设技术服务部门	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
整顿新产品开发体制、培育人才	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
新产品的初期流动管理(确保工厂协作体制直到稳定 生产为止)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2) 采购管理				
线材指定购买厂家、改善交易条件	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改善捆扎状态(改进目前铁丝捆扎状况)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
需要铁丝、塑料的粉体涂装质量检验单	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3) 库存管理				
把握库存量、决定适当的库存量	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
处理长期不用的不良库存、实施一目了然的库存管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
库存 ABC 分析	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
需要铁丝、塑料的粉体涂装质量检验单	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4) 工艺管理				
编制年度总计划和月度计划、实施损益计算	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
把月度生产计划分解每天编号设备开工	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
早晨修改当天的开工计划(对应市场变化)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5) 质量管理				
现场自主质量管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
形成追查不良原因和防止再发生的体制	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
质量保证制度和作业标准化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6) 安全管理				
制定年度安全计划	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
开设安全卫生、环保业务课程	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

7) 设备管理

工厂设备维修保养体系化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
提高设备综合开工率	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

8) 教育·训练

编制教育训练体系	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
制定实施不同层次教育训练制度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
实施一工多能和质量管理教育	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

9) 环境措施

引进各种酸性废液处理设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
改善工厂内作业环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
新设安全环境课程	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1) 编制销售价格、成本、利润构成表	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2) 提高经常利润目标、制定具体措施	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3) 提高平均销售单价	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4) 分析、节减固定费支出	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5) 研究购入计划、降低原料购入单价	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6) 处理库存	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7) 活用年度生产计划、月度生产计划为基础的成本核算	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1) 酸洗、干燥设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2) 电镀废水处理设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3) 拉线工艺机				
大型干式拉线	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
中型干式拉线机(中国制)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
大型湿式拉线机(中国制)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4) 新设烧钝工艺、中国制锅炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5) 引进宽幅小孔焊接网机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6) 粉体喷漆设备 2 号机、附属设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
粉体喷漆设备 3 号机、附属设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7) 龟甲金属网机设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
连续烧钝炉设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
熔化镀锌设	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8) 仓库搬运设备(叉车、卡车等)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( )万元 (主要投资对象: )

2. 改善成果

1) 生产工艺、生产管理

	很大改善	改善	无变化	恶化
提高产品质量	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
降低生产成本、改善成本竞争力	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
开发金属喷涂新产品	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
达到政府规定的环境排放管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2) 增加产量 ( ) 吨

3) 其他(请选择最合适的项目打✓)

工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场、经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4. 改善成果 (请填写具体事例)

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国国际工程咨询外事局:

我厂 96 年经日本专家实施诊断后、由于技改资金无法落实、导致计划没有开始实施、也谈不上改善成果。

特告

湖北鄂州铅网厂

99.9.9

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：河南纺织机械厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资子公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (河南省郑州市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      95 %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      5 %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	2600 名	1948 名
1998 年实有	2012 名	1110 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 ( )

A-5 主要产品 (有梭及无梭棉织机)      主要产品生产数量 (4000 台/年)

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

GA571 蒸纱锅

GA 615H 系列棉织机      5%左右

粘胶后处理设备

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

316L 不锈钢板·钢管      10%左右

A-7 销售额 (1998 年)      3366 万元

资本金 (1998 年)      3135 万元

A-8 总负责人姓名 (蒙喆 ; 职务 厂长)

总负责人就任时间 (1999 年 5 月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
<b># GA735 型产品</b>				
1 金属模、造型、铸造、浇铸成分、温度、抛丸各工艺改进操作、稳定生产、以及掌握后续的加工工艺数据、通过反馈进行工艺改进	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 齿条加工：调整 Mn 含量至 0.45 ~ 0.5%左右、确认加工结果、选定最佳工艺。 素材改良锻造(SCM415) 渗炭淬火、齿研磨。HRC60 ~ 62 研磨磨后的渗炭有效深度达 0.7mm 以上	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 主齿轮加工：提高 Mn 配比率、确认加工结果、选定最佳处理工艺	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 载纬钢带轮轴轴齿：素材由 SCM435 改用 SCM415、渗炭淬火、齿研磨、HRC60 ~ 62 研磨磨后的渗炭有效深度达 0.7mm 以上	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 主轴端部加工：购进并使用磨圆棒材、停工使用无心磨床、并使用 100mm 长度的素材加工、切掉不计入精度的端部	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 开口凸轮加工：调整 Mn 含量至 0.45 ~ 0.5%左右、确认加工结果、选定最佳工艺	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 皮带安装部位设置防曲板或紧固夹、进而再改为链轮方式	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 综框导槽在上下左右各设 2 处	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 进厂检验增加负荷试验、半导体饱和不充分的定为不合格	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 卷绕、送出、开口、剑带部位需要加工改进 (参照表 7-2-1)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



11 需要处用支撑加固	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 改进为链轮(Sprocker Wheel)方式	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13 改换为超限对应型带头	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14 增加打纬部位轴承负荷容量和凸轮强度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
# 原材料、部件的进厂				
15 判定并执行厂后 3 日内检验的制度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 根据质量要求按全部、抽样和无检验三个级别进行管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 剑帮织机特有部件的购买业务集中于剑帮分厂、并反映设计和制造部门的意见	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
# 铸造工序				
18 铁屑实施目视检查、加强对供货方指导	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 采购灰分少质量好的焦炭。根本解决办法是引进电炉、提高溶液温度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 采用光高温计对溶铁温度进行目视管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
21 调整库存、对不良库存进行处理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22 开拓和扩大铸件产品的外销	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23 建立切实可反馈检验结果的机制、提高溶液质量	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24 在与造型车间邻接处设立仓库	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
25 设定质量目标、推进砂的管理和造型作业的改进	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
# 机械加工工艺				
26 谋求工具设计、制作的标准化、致力整顿。实施精度维持可能的保管管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27 增加加工部件品种、用 MC、NC 机床集中加工、争取每月 400 小时的开工率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
28 谋求多用途加工、并与产品、部件的履历管理和生产管理系统相联系、进而谋求票据的统一和简化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
29 确定放置场所、保管容器和管理标准、采用托盘、实行叉车搬运	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
30 提高 5S 意识、增加地面标识	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
31 扩大多刃刀片的使用、利用切削液并提高切削速度。引进多刃刀片端面铣削系统	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
32 培养专业技工、使研磨作业集中化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33 将工人的自主检查与发生异常时检查人员的妥当处理相结合	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
34 实行一个工人管多台机器、准备工作和辅助作业在空闲时间进行等措施、提高效率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
# 热处理工序				
35 保留温度管理记录、应用于改善质量、防止再发生问题的履历管理系统	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36 进行履历管理、通过前后工序的信息采用提高质量。针对使用材质、热处理方法和强度、耐磨损性、采用定量数据、使之标准化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
37 引进真空热处理炉、高频淬火炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38 进行高频淬火和渗炭淬火	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

# 涂漆工序					
39	引进红外线干燥炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
40	适当进行隔离和通风、引进水洗涂漆设备	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
41	加强表面的美化涂漆和预处理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
42	使用配合作业姿势的作业台、引进水洗涂漆设备	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
# 装配工序					
43	制定外观质量标准、装配前进行清扫整理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
44	保管箱、货盘标准化、装入成套出金部件	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
45	引进装配用臂架起重机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
46	缩短作业时间或采用防止灰尘进行轴承的措施	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
47	安装用扳手(Spannring)的扭矩管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
48	设置主要结构部分的模块(Block)装配线、使模块 装配专业化、提高技术水平和效率	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
49	重视并扩大自主检验	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
50	健全装配用工夹具、并固定位置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
# 检验工序					
51	扩大自主检验、提高质量意识	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
52	根据顾客的故障反馈信息、不断改进检验项目和 内容、以防止其故障发生	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
53	在开发试验场建立根据需要可灵活应用传感器、 计量仪器等设备的体制	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 采取用户访问和用户监督等措施	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 着眼维护、进行开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 在设计阶段进行成本评估、推进实现成本目标的措施	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 每当图纸纸号变更时、采取正规的方法进行分发和旧 图纸收回	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 发挥新产品开发委员会的功能、各有关部门密切协作、 共同进行开发工作	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 强化研究部门与采购部门的协作、选择质量、价格、 交货期都适当的供货方	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 对采购方式进行得失评价、调整分工、建立采购业务 手序书、提高分厂能力、以实现最佳的采购	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 明确采购业务内容、相互权利、义务、充实业务内容、 提高选择和管理供货商的水平	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 将降低采购价格活动作为采购部门的主要业务、推进 实行年度降低目标	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 废止随地放置、明确入库位置号、采取先入先出的管理 方法	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 正确实施盘点、清理不良库存、并采取防止不良库存的 措施	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

12 推行标准化、由微机打印票据	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 设定标准作业时间、作为工艺计划的基础数值	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 开展无库存活动	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 应用计算机、建立数据库并实现网络化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 在全厂建立基于 ISO9000 系列的制度和标准	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 完善车间安全管理、实施车间安全管理状况巡回检查	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 开展 5 S (整理、整顿、清扫、清洁、仪态)活动	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 设置集尘机和隔音壁	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20 设置通风装置和水洗设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### 1-3 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 高频坩埚感应电炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 配比计算机秤	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 卧式加工中心	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 齿轮磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 CNC 车床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 真空热处理炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 高频淬火炉	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 水洗装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 臂架起重机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 CAD 装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### 1-4现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象: )

### 2. 改善成果

	很大改善	改善	无变化	恶化
1) 改革职工意识	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2) 提高产品质量	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3) 强化产品齐全率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) 降低成本	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5)其他(请选择最合适的项目打✓)				
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况（请自由地按时间顺序填写）
4. 改善成果（请填写具体事例）  
主要产品的梭织机、产品齐全率较高、已基本形成了系统产品。
5. 现代化计划实施中的问题（请自由填写）
6. 对日方诊断有何意见和建议？（请自由填写）

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：宝鸡北方照明电器厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资子公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (陕西省 宝鸡市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      20 %  
b. 计划生产      80 %  
c. 其他              %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	2909 名	2688 名
1998 年实有	2887 名	2671 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗              b. 调动工作              c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)              e. 其他 (              )

A-5 主要产品 (普灯、机动车灯、荧光灯 )

主要产品生产数量 ( 10520 万只 )

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称                              占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称                              占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998 年)                      10901 万元

资本金 (1998 年)                      3929 万元

A-8 总负责人姓名 (湛民生 ;职务 董事长)

总负责人就任时间 (1999 年 7 月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

外国企业名称	种类	实施年份
1	技术合作或合资	
2	技术合作或合资	
3	技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
引线制造工艺				
1 让供货方提供 TS 及探伤试验数据	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 实施改善直线度措施	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 按品种和加工方法调整引线材料	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 对外订购部分引线	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
玻璃部件生产工艺				
5 减少砷化合物的配比量(改用氧化镁)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 G40 灯泡尺寸偏差和外观不良的改进	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
灯泡组装工艺				
7 改进玻璃加工工艺	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 实施排气炉温管理、指示灯排气引入清洗工序	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 改进灯芯和灯管的制造工艺和排气工艺	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 确保钨丝再结晶工艺	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 改进玻璃部件和玻璃屑的处理方法	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
加工制造工艺				
12 引进天然气	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 设计部门集约化管理	■	□	□	□
2 引进 CAD	■	□	□	□
3 改进生产布局	■	□	□	□
4 搬运实现动力化、采用托车	□	□	□	■
5 整修道路、改善工序间的运输条件	□	■	□	□
6 运用质量分析方法改进工艺	□	■	□	□
7 引进计算机进行生产管理	■	□	□	□
8 以 ISO 9002 认证为契机推进 TQM 活动	■	□	□	□
9 开展 5S 活动	□	■	□	□
10 改进安全隔离设施	□	■	□	□
11 强化 OJT 活动、提高现场运用技术知识的能力	□	□	■	□
12 设置生产技术部门	■	□	□	□

## 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 对材料费、人力费、不良资产和金融费用进行全面清理	■	□	□	□
2 引进独立核算制损益管理方法	■	□	□	□
3 提高独立成本核算的精度	■	□	□	□
4 将判断经营情况的管理指标制度化	■	□	□	□
5 编制包括具体管理目标的中期企业计划	■	□	□	□

## 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 引线机	□	■	□	□
2 数字温度计	■	□	□	□
3 录像传感器	□	□	□	■
4 真空测量装置	■	□	□	□
5 改造排气机	■	□	□	□
6 寿命试验装置	□	■	□	□
7 H 4 线提速	□	□	□	■

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( 50 )万元 ( 主要投资对象：购汽车灯中灯生产线 2 条 )

2. 改善成果

- 1) 提高原材料利用率( 2.03% ) 目前(86.13) %
- 2) 降低不良品率 ( 8.15% ) 目前(84.35) %
- 3) 增加产量 ( 231.7 万只) 目前产量( 10520 )万个/年
- 4) 提高管理水平  很大改善  改善  无变化  恶化

5) 比较资产负债表

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>				<u>流动负债</u>			
现金、存款	12253	5289	13610	短期借款	30877	37877	36877
应收帐款、其他应收款	23446	26579	21037	应付帐款	4192	8048	10363
原材料、存货	5675	6783	8932	其他	12232	13427	11849
产品	16400	22780	23687				
其他	71	978	504	<u>固定负债</u>			
				长期负债	53694	48136	45806
长期投资	10294	12971	12278	其他			
				<u>负债合计</u>	100995	107488	105895
<u>固定资产</u>				<u>资本金</u>			
固定资产原价	79087	91605	99366	实收资本	37794	37599	39190
减、累计折旧	19375	28730	32110	资本公积金	1332	3363	6431
在建工程	11590	11776	5198	企业留利	1385	1581	986
其他				资本合计	41511	42543	46607
无形·递延资产	862						
<u>资产合计</u>	141506	150031	152502	<u>负债·资本合计</u>	141506	150031	152502



6) 比较损益表

(千元)

	1996	1997	1998	99(计划)
产品销售额	99423	108308	109008	110299
产品销售成本	72967	82489	80662	81978
销售费用	5278	6391	6745	7100
产品销售税	743	725	803	814
销售总利润	20435	18703	20798	20407
(加)其他营业损益	-239	-45	378	
(减)管理费用	8247	6584	11177	11000
(减)财务费用	7573	9993	7598	7000
营业利润	4376	2081	2401	2407
营业外收入	68	92	44	
营业外支出	3567	3252	2347	1600
利润总额	2001	246	1509	1543
法人所得税	371	16	362	509
本期净利润	1630	230	1147	1034

7) 其他(请选择最合适的项目打✓)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

自制 Q19 线绷丝机 2 台。购机动车中灯生产线 2 条

4. 改善成果 (请填写具体事例)

Q19 灯泡手工焊丝为机器绷丝、减少定员 20 人、汽车灯一厂改生产机动车中灯、扭亏为盈。

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：宝鸡叉车厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
 c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (陕西省 宝鸡市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100      %  
 b. 计划生产           %  
 c. 其他           %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	3873 名	2666 名
1998 年实有	2527 名	1730 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
 d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 (      )

A-5 主要产品 (叉车)      主要产品生产数量 (      )

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998 年)      2979 万元

资本金 (1998 年)      1538 万元

A-8 总负责人姓名 (王桂生 ;职务 总经理 )

总负责人就任时间 (1999 年 4 月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 长期库存的清理与减少	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 处理长期库存并设置放置场棚顶	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 对钢材、油料等共性物品的采购及引擎、油压机器等大项采购全厂集中采购	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 全厂调整生产划分、将类似部件、组件的生产工艺分别集中于一个车间	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 将 3 车间小型电瓶车的组装转到 4 车间	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 造型改为采用呋喃树脂	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 V 造型工艺投入生产	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 使用焊接换位器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 集中生产线引进新型专用设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 废止零星组装、实行流水线组装	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11 4 车间新建整车涂漆流水线	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12 5 车间新部件涂漆流水线投产	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13 进行数据保管与质量水平变化维护工作	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 月度管理改为上、中、下旬管理、程序标准化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 掌握采购物品的到货时间、并反映到生产计划中	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 将合肥项目规范化、推广到其他工作中	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 开发业务一元化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 设计业务 CAD 化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
数据实行集中管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

6 对供货单位按质分级、进行重点管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 建立可取得 ISO 9001 认证的质量保证体系	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 将 TQC 讲座内容、合肥项目的做法编入教育培训计划、进行再教育	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 全厂技校实行统一强化管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 提高安全会议层次、用具体的安全指标对管理状况进行评价、引入奖励机制	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 财务计算、成本计算各车间统一标准化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 促进应收帐款的收取	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 通过促进加工订货措施提高设备利用率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 尽早解决 V 造型工艺流水线的技术问题、实现开工	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 加强间接费预算管理、预算管理和成本计算实现EDP化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 加强对各品种、各机型的成本分析	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 于生产开始时设定成本降低目标	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 修改九五计划、将生产能力目标值与年度生产计划与实际完成数一致起来	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 实施交货服务、对用户实行清点和使用指导	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 整理顾客名单、设定走访目标、进行日常管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 销售点集中管理	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 发动全厂员工参与项目管理、以达成生产能力、实现产品战略	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 作为改变产品规格、解决质量问题的程序、使全体员工掌握 PDCA	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 由一个事业部对生产统一管理、调度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### 1-5 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象: )

2. 改善成果

- |                   |  |
|-------------------|--|
| 1) 产量增加           | 目前产量(210)台   |
| 2) 产品交货期缩短(比诊断时)  | 缩短(10)%  |
| 3) 产品优良率提高        | 目前产量的(80)%   |
|                   | 很大改善    改善    无变化    恶化  |
| 4) 加强销售体制(完善销售网点) | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |
| 5) 加强信息搜集/开发体制    | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> |

6) 比较资产负债表

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>				<u>流动负债</u>			
现金、存款	1950	2870	860	短期借款	86620	90810	90910
应收帐款、其他应收款	18200	24900	24740	应付帐款	18880	18680	16000
原材料、存货	40730	39160	32600	其他			
产品		17781	15840	<u>固定负债</u>			
其他				长期负债	8200	3200	300
长期投资				其他	6690	10280	11780
<u>固定资产</u>	86850	86950	84240	负债合计	144770	168690	191950
固定资产原价	30720	33040	32920	<u>资本金</u>			
减:累计折旧	7740	6850	9850	实收资本	15380	15380	15380
在建工程				资本公积金	25480	26310	26220
其他				企业留利	32900	11110	-18740
无形·递延资产	2870	2870	2870	资本合计			
资产合计	177690	179400	173210	负债·资本合计	177690	179400	173210

7) 比较损益表

(千元)

	1996	1997	1998	99'计划
产品销售额	48290	35010	29790	
产品销售成本	39210	34730	28220	
销售费用	2330	1650	3220	
产品销售税	230	220	170	
销售总利润	6570	410	-1820	
(加)其他营业损益	630	210	420	
(减)管理费用	6830	10660	14260	
(减)财务费用	4740	12230	14080	
营业利润	-4370	-22270	-29740	
营业外收入	80	20	40	
营业外支出	280	340	50	
利润总额	-4490	-22620	-29750	
法人所得税	0	0	0	
本期净利润	-4490	-22620	-29750	

8) 其他(请选择最合适的项目打✓)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

基本未实施。

4. 改善成果 (请填写具体事例)

企业目前已基本停产。

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：陕西机床厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质（对认为最适合者画○）

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地（陕西省 宝鸡市）

A-3 生产形态

- a. 订货生产      60      %  
b. 计划生产      30      %  
c. 其他            10      %

A-4 职工人数（1998年人数）

	全厂人数	生产现场人数
调查时（1996年）	3600名	2960名
1998年实有	2088名	1717名

若职工人数减少，其主要原因是什么？（对认为最合适者画○）

- a. 下岗                      b. 调动工作                      c. 解雇  
d. 自然减少（录用减少）                      e. 其他（分离辅业(洗衣机)）

A-5 主要产品（外圆系列磨床）      主要产品生产数量（482台）

A-6 销售与采购

主要产品有无出口？（有·无）

主要原材料有无进口？（有·无）

主要产品有无国家（含地方政府）订货？      （有·无）

产品名称                                      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家（含地方政府）的供应？（有·无）

原材料名称                                      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额（1998年）                      2611 万元

资本金（1998年）                      2961 万元

A-8 总负责人姓名（王爱生；职务 厂长）

总负责人就任时间（1995年1月）

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 铸造工艺采用呋喃树脂工艺	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 实施周密的日程计划、实现零部件的标准化、通用化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 改善工序提高开工率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 对现有半成品进行清理整顿、通过计算机管理解决 半成品过剩问题	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 实施机床数控化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 实行小批量生产	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 定期公开经营状况	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 健全各项管理制度、强化竞争力	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 开展全体职工促销活动	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 通过全面调查对库存进行分类、清理无用库存	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 健全质量检验记录、在质量分析会上讨论	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 开展产品质量管理知识培养小组活动	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 建立新产品开发奖励制度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 采用实际劳动定额制度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 使用计算机进行生产管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 实施平均化生产	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 实行标准化、通用化设计	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 开辟海外销售途径	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 实施个别成本管理(外圆磨床和清洗机)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 提高应收帐款的回收率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 数控龙门铣床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 卧式加工中心	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 数控车床	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 数控轮廓磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 高精度内圆磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 圆锥齿轮磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 导螺杆磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 精密螺旋伞齿轮切齿机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 数字式工具投影机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 涂漆室	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 计算机软件	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 卧式镗床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 高精度平面磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 激光测量仪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 三坐标测量仪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16 工具磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( 190 )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象 : )

2. 改善成果

1)减少不良债权(与诊断时相比)

减少( 11 )%

2)减少过剩库存(与诊断时相比)

减少( 9.4 )%

3)工人的劳动生产率

很大改善    改善    无变化    恶化

4) 销售点的多样化、合理化

5) 产品开发

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6) 比较资产负债表(1998年为“分立重组”后的数据)

(千元)

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>				<u>流动负债</u>			
现金、存款	157		3052	短期借款	142556		56560
应收帐款、其他应收款	1913		422	应付帐款	21046		23162
原材料、存货	8855		42064	其他	45756		24641
产品	134777		34070				
其他	57405		32585	<u>固定负债</u>			
				长期负债	43730		27750
长期投资	625		140	其他	4844		4906
<u>固定资产</u>				<u>负债合计</u>	257932		137018
固定资产原价	154984		91345	<u>资本金</u>			
减:累计折旧	57989		40789	实收资本	31903		17119
在建工程	7831		3784	资本公积金	16699		12398
其他	59		48	企业留利	83		90
				<u>资本合计</u>	48685		29607
无形·递延资产	0		0	<u>负债·资本合计</u>	306617		166625
资产合计	306617		166625				

7) 比较损益表(1998年为“分立重组”后的数据)

(千元)

	1996	1997	1998	99'计划
产品销售额	72463		26114	
产品销售成本	41675		15501	
销售费用	4186		1315	
产品销售税	196		2	
销售总利润	26406		9296	
(加)其他营业损益	645		140	
(减)管理费用	9412		6246	
(减)财务费用	17018		2981	
营业利润	621		209	
营业外收入	71		228	
营业外支出	677		401	
利润总额	15		35	
法人所得税	2		0	
本期净利润	13		35	

8) 其他(请选择最合适的项目打✓)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

1998年元月进行企业分立重组、将原陕西机床厂改组分立为陕西机床厂、陕西洗衣机厂和宝鸡双鸥电镀厂三个独立的企业法人、使陕西机床厂主业务突出、效益回升。

4. 改善成果 (请填写具体事例)

1)自我改造设备 7 台(其中数控型 2 台)

2)1999年6月通过了 ISO9000 质量保证体系认证

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

企业“九五”磨床技术改造项目、急待金融部门支持实施。

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：宝鸡啤酒厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质（对认为最适合者画○）

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地（陕西省 宝鸡市）

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100 %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数（1998年人数）

	全厂人数	生产现场人数
调查时（1996年）	3100名	2509名
1998年实有	1437名	946名

若职工人数减少，其主要原因是什么？（对认为最合适者画○）

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少（录用减少）      e. 其他（进入股份有限公司）

A-5 主要产品（酒精）      主要产品生产数量（7100吨）

A-6 销售与采购

主要产品有无出口？（有·无）

主要原材料有无进口？（有·无）

主要产品有无国家（含地方政府）订货？（有·无）

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家（含地方政府）的供应？（有·无）

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额（1998年）      2105万元

资本金（1998年）      3633万元

A-8 总负责人姓名（王禧祥；职务 厂长）

总负责人就任时间（1993年3月）

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1	香港瑞权啤酒有限责任公司	技术合作或 <u>合资</u>	1993 年
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 确立销售代理店制度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 销售组织分工明确化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 建立市场信息反馈系统	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 落实销售货权管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 按每个销售年度制订产品开发计划、按不同市场制订产品销售计划	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 与有实力的外国企业合作	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 与陕西西方啤酒集团合作	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 经营组织的调整、合并(由 10 部并为 5 部)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 通过事业开发、新产品开发、人才开发、市场开发、与海外企业合作等形式展开经营战略	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 采用敞门制、大办公室制度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11 调整人才配置	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 增加直销人员	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 引进职能资格制度	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 简化工资体系	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 建立能力开发体系	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 学习和改进进厂检验方法	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 选定制瓶厂家并进行改进质量的共同研究	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3 加强对麦芽厂家的技术指导	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 增建仓库	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 加强啤酒装瓶前半成品的检验	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 在工艺管理中、采用模板图法查找停止频率高的原因	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 底料采用蛋白分解酵素、增加 $\alpha$ -氨基酸的量	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 改用非污染酵母	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 提高发酵温度(1-2°C)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 实施清扫和杀菌	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 加强安全管理体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 实施设备保养	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 员工教育加入提高生产率和提高质量的内容	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 财务管理实施办公自动化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 培养经营班子和骨干的金融意识、提高融资能力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 建立与国际会计标准相一致的制度	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 通过修正折旧费处理改进成本计算方式	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 扩大财务部门人员业务内容	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-4 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象: )

## 2. 改善成果

	很大改善	改善	无变化	恶化
1) 提高开工率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2) 改革干部的经营意识	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3) 加强销售能力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) 提高产品质量	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5) 加强沟通交流	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6) 产量提高 目前产量( 2100 )t/年

## 7) 比较资产负债表

(千元)

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>	19232	16765	8314	<u>流动负债</u>	23758	21838	17889
现金、存款	596	2536	135	短期借款	15209	12809	13328
应收帐款、其他应收款	8415	10046	5388	应付帐款	1854	2692	782
原材料、存货	5819	2760	2071	其他	6695	6337	3779
产品				<u>固定负债</u>	18628	8575	7388
其他	4402	1423	720	长期负债	17880	7714	6212
长期投资	949	4339	4317	其他	748	861	1176
<u>固定资产</u>	26926	23104	22759	负债合计	42386	30413	25278
固定资产原价	21327	25908	27509	<u>资本金</u>	3633	3633	3633
减:累计折旧	4363	4964	5776	实收资本	2869	7131	7131
在建工程	9962	1616	1026	资本公积金	1590	6378	6903
其他				企业留利			
无形·递延资产				资本合计	4721	13759	10112
资产合计	47107	44208	35390	负债·资本合计	47107	44208	35390

## 8) 比较损益表

(千元)

	1996	1997	1998	99'计划
产品销售额	44060	40676	2105	9684
产品销售成本	32726	27462	2326	7615
销售费用	1905	2723	199	461
产品销售税	3747	3778	116	790
销售总利润	5682	6713	-536	1252
(加)其他营业损益	45	114	34	992
(减)管理费用	2788	4106	1749	2126
(减)财务费用	2873	2561	1860	2068
营业利润	66	160	-4111	-2359
营业外收入	169	4	263	
营业外支出	34	85	74	
利润总额	201	79	-3922	-2359
法人所得税	66	26	0	0
本期净利润	135	53	-3922	-2359

9) 其他(请选择最合适的项目打✓)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场、经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

- ① 人员重新配置和人才的有效利用得到较大改善。
- ② 实施计算机管理系统、加强信息交流。
- ③ 研究开发新产品：干啤、冰啤、纯生啤等。

4. 改善成果 (请填写具体事例)

销售管理：增加销售人员 200 余人、加强销售队伍。  
 增设销售门面 300 多个、加强营销网络。  
 应用计算机网络技术、加快信息传输、做到以销定产。

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

- ① 债务负担沉重 ② 市场疲软 ③ 缺乏生产流动资金 ④ 企业的社会负担重

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

感谢日本国艾萨斯株式会社现代化企业诊断调查团对我企业提出的一系列现代化改善对策、特别是“以财务管理为中心的企业管理”、“财务管理实现办公自动化”、“加强市场营销工作”等建议的实施、取得了较好的效果。希望成田团长一行能在百忙之中再抽时间来我厂、为进一步改进我厂生产、供应、销售、财务管理等方面做一次咨询、再多提一些改善的对策和建议。



中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：太原工具厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质（对认为最适合者画○）

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地（山西 省 太原 市）

A-3 生产形态

- a. 订货生产      30      %  
b. 计划生产      70      %  
c. 其他                      %

A-4 职工人数（1998 年人数）

	全厂人数	生产现场人数
调查时（1996 年）	1061 名	781 名
1998 年实有	974 名	571 名

若职工人数减少，其主要原因是什么？（对认为最合适者画○）

- a. 下岗                      b. 调动工作                      c. 解雇  
d. 自然减少（录用减少）                      e. 其他（                      ）

A-5 主要产品（拉削刀具、齿轮刀具、铣削刀具、硬质合金刀具、孔加工刀具）

主要产品生产数量（31 万件）

A-6 销售与采购

主要产品有无出口？（有·无）

主要原材料有无进口？（有·无）

主要产品有无国家（含地方政府）订货？（有·无）

产品名称                                      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家（含地方政府）的供应？（有·无）

原材料名称                                      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额（1998 年）                      1519.8 万元

资本金（1998 年）                                          万元

A-8 总负责人姓名（邢岩峰；职务 厂长）

总负责人就任时间（1996 年 3 月）

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

外国企业名称	种类	实施年份
1	技术合作或合资	
2	技术合作或合资	
3	技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
可转位硬合金刀具				
1 查明硬质合金刀具热处理变形的原因	■	□	□	□
花键拉刀				
2 弯曲校直的次数减至最少	□	□	□	■
3 渐开线花键拉刀的齿型研磨采用倒锥方式	□	□	■	□
4 在不使用时给盐浴炉加盖	□	□	□	■
固体滚刀				
5 缩小砂轮直径(提高有效刀宽)	□	□	■	□
6 改善杂质测定	□	■	□	□
7 各侧面加工实施最佳工序	□	□	□	□
所有产品				
8 与材料厂家达成质量协议	■	□	□	□
9 每隔 2 小时对盐浴炉的盐分进行测定	□	□	□	■

1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 引进制图机	□	■	□	□
2 设置设计部	■	□	□	□
3 建立图纸资料室	□	□	□	■
4 通过对采购周期的分类、降低采购费用、减少库存	□	■	□	□
5 设置可见的管理板	□	□	□	■
6 调整布局	■	□	□	□

7 引进周作业方式	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 停止在分厂的中间检查	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 设置质量保证部	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 调整、清理各种保护用具	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 在分厂贯彻日常清点整理制度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 采用计算机对销售债权进行强化管理、强化固定资产管理	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 优化对半成品成本和制造成本的评估	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 引入直接成本计算	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 引入标准成本计算	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

### 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 氮化炉	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 冷凝装置	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 CNC 刀具测定仪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 CNC 铣磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 5 坐标加工中心	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 CNC 三角花键磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 CNC 齿轮磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 CNC 剃齿机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 齿型及杂质测定仪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
10 CNC 齿轮测定仪	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 齿型磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12 车床机械化改造	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 CNC 外圆磨床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14 CNC 拉刀磨削器	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 NC 花键磨床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 长尺齿轮测定仪	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 盐浴退火炉	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 刀具复位器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 万能铣床	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 NC 电火花线切割机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
21 计算机	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22 制图机	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( 665 )万元

其他 ( 1500 )万元 ( 主要投资对象：国内机床加工设备 )

2. 改善成果

1) 产量增加

拉刀 目前产量( 1887 )个

硬合金刀具 目前产量( 51660 )个

2) 对以下每种产品的质量目标达成情况、达成目标者记○、有某种程度改善者记△、对几乎未改善者记×。

	机能·精度提高	寿命延长	作业能率提高	
整体滚刀	△	×	×	
插齿刀	×	×	×	
剃齿刀具	×	×	×	
花键拉刀	○	△	○	
可转位硬合金刀具	○	△	○	
	很大改善	改善	无变化	恶化
3) 提高产品附加值	□	■	□	□
4) 提高生产效率	□	■	□	□

5) 比较资产负债表

( 千元 )

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>	39441	58405	63179	<u>流动负债</u>	16318	32569	42590
现金、存款	3727	7289	1335	短期借款	8640	25730	29310
应收帐款、其他应收款	2564	10939	12217	应付帐款	3796	3455	2403
原材料、存货	4456	3934	3437	其他	3882	3384	10877
产品	7424	8312	7530	<u>固定负债</u>	31777	34552	35941
其他	21270	27931	38660	长期负债	31520	34510	35899
长期投资				其他	257	42	42
<u>固定资产</u>	38795	39115	45448	负债合计	48095	67121	78531
固定资产原价	-195	50314	53842	<u>资本金</u>			
减:累计折旧	12912	14869	16528	实收资本	14375	14763	15034
在建工程	572	3670	8134	资本公积金	15407	15414	15414
其他				企业留利	409	222	-350
无形·递延资产				资本合计	30141	30399	30096
资产合计	78236	97520	108627	负债·资本合计	78236	97520	108627

6) 比较损益表

(千元)

	1996	1997	1998	99'计划
产品销售额	23859	20811	15198	21000
产品销售成本	12886	11879	7772	10710
销售费用	1014	1257	1052	1200
产品销售税	261	209	113	150
销售总利润	9698	7466	6261	8940
(加)其他营业损益	201	246	96	100
(减)管理费用	5903	6205	6533	6500
(减)财务费用	4238	1459	376	2500
营业利润	-242	48	-552	40
营业外收入	87	6	28	0
营业外支出	59	242	67	40
利润总额	10	-188	-572	0
法人所得税				
本期净利润	10	-188	-572	0

6) 其他(请选择最合适的项目打√)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4. 改善成果 (请填写具体事例)

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：太原有机化工厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (山西省太原市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100      %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	811 名	名
1998 年实有	662 名	314 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 (      )

A-5 主要产品 (橡胶助剂、福尔马林)      主要产品生产数量 (      )

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998 年)      1950 万元

资本金 (1998 年)      3885 万元

A-8 总负责人姓名 (徐庆魁 ; 职务 厂长)

总负责人就任时间 (1987 年 5 月)

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

采用的福尔马林设备改造计划(合适者打○)

- 1 第1方案 ○      2 第1方案修正案 ○      3 第2方案 ○  
4 第2方案修正案 ○      5 第3方案 ○      6 其他方案

其理由如何：

(这些方案以安全、长周期、最大负荷运行为出发点、依据我厂实际状况提出了近、中、远实施方案、都是抓住了关键问题的计划 )

采用的酚醛树脂设备改造计划(合适者打○)

- 1 第1方案 ○      2 第1方案修正案 ○      3 第2方案 ○  
4 第2方案修正案 ○      5 其他方案 ○

其理由如何：

( 理由同上 )

采用的成形材料设备改造计划(合适者打○)

- 1 第1方案 ○      2 第1方案修正案 ○      3 第2方案 ○  
4 第2方案修正案 ○      5 其他方案 ○

其理由如何：

( 理由同上 )

完全实施	部分实施	近期将实施	尚未准备实施
------	------	-------	--------

1) 改造福尔马林生产工艺：恢复基本功能…实现1.2万t/年

1 委托专门厂家、更新不良及老化仪器	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 改造甲烷蒸发器、设置空气加热器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 改变第1及第2吸收塔流程、利用塔顶光泡罩段	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 改造甲烷高位槽、处理催化剂积毒	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 改进现有的原料空气过滤器和混合气体过滤器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6 设置2台原料水蒸气陶瓷过滤器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
7 改善蒸气用软水、过滤器、离子交换树脂交换	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 采用银催化剂、电解再生银、延长交换频次	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
9 采用进口银催化剂、连续运行4个月、实现1.1→1.4万t/年增产	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

10	增加产品贮藏能力、新建 2 个 100m <sup>3</sup> 贮槽	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
11	采用日本产电解银催化剂试验情况	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2)	酚醛树脂生产设备(目标能力 3600t/年)				
12	更换反应器材质(搪瓷换为不锈钢)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
13	更换冷凝器材质(铜换为不锈钢)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
14	反应催化剂(3 种盐酸催化剂换为草酸催化剂)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15	变更真空系统(往复式换为水密式、单独减压)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
16	新设酚醛清造粒机、对外部顾客销售	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17	利用仪器设备进行控制准备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18	提高反应器容量(SUS-3165m <sup>3</sup> X 3 座)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
19	新设冷凝器(No1·3 台、No2·3 台)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
20	新设造粒装置 SUS-304 钢带输送机式	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3)	酚醛树脂成形材料				
	现有树脂成形品第 1、2 车间能力不变、着力于省力、节能和环境改善				
21	第 1、2 车间集尘机更新 3 处、新设 3 处	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
22	改善作业和劳动环境(与辊压机有关)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
23	提高质量、设置磁铁、焙烧炉、感光板	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
24	节能·辊温度(背面、前面)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
25	完善现有第 3 车间玻璃基体材料酚醛车间	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

## 1-2 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 运用财务诸表比率分析	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 运用损益分歧点分析	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 运用直接成本计算	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 运用成本差异分析方法	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-3 引进新生产设备

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1) 新建福尔马林生产工艺(3.0 万 t/年、可连续 2 年不间断运行)				
1 采用何种催化剂?	<input type="checkbox"/> 铁催化剂		<input checked="" type="checkbox"/> 银催化剂	
2 原料气工艺、甲烷气蒸发、气体混合	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3 反应工艺、反应器、载热体凝缩器、排热回收	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4 吸收工艺、吸收塔、原料贮藏 2 槽、产品贮藏 3 槽	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5 年生产能力…设计能力	( )万 t/年·( )%福尔马林换算			
2) 新建酚醛树脂生产工艺	(3600→5000t/年酚醛专用生产设备)			
6 反应罐·SUS-316 5m <sup>3</sup> X 3 罐	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



- 7 冷凝器 No 1·3 台、No 2·3 台
- 8 原料贮藏槽、产品贮藏槽各 30m<sup>3</sup>1 台
- 9 造粒装置、钢带输送机
- 10 废液、废气燃烧装置、回收蒸气(2.5t/hr)
- 11 酚醛清年生产能力…设计能力 ( )万 t/年、大理石和薄片两种)
- 3) 新建酚醛树脂成形材料生产工艺(玻璃基体材料酚醛)： 能力 1000t/年
- 12 原料混合粉制造设备、混合机、集尘机
- 13 原料混合粗粒设备、高速流动、半熔融搅拌
- 14 搅拌设备、2 轴连续捏和机、辗光机、冷却器
- 15 产品粗碎、粉碎和包装设备
- 16 酚醛清年生产能力…设计能力 ( )万 t/年、压缩成形用

#### 1-4 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( )万元 ( 主要投资对象： )

## 2. 改善成果

### 1) 产量增加

福尔马林 目前产量( )吨

酚醛树脂 目前产量( )吨

成形材料 目前产量( )吨

### 2) 比较资产负债表

(千元)

	1996	1997	1998		1996	1997	1998
<u>流动资产</u>	30300	33220	35620	<u>流动负债</u>	48620	54260	54520
现金、存款	550	140	760	短期借款	28970	29470	29470
应收帐款、其他应收款	9570	10370	11960	应付帐款	11640	11380	11740
原材料、存货	4590	5240	5720	其他	8010	13410	13310
产品	4920	3550	3940				
其他	10670	13920	13240	<u>固定负债</u>	6010	3090	4240
				长期负债	6200	3500	3500
长期投资	290	290	290	其他	-190	-410	740
<u>固定资产</u>	62870	62690	61700	负债合计	54630	57350	58760
固定资产原价	72490	74140	74620				
减:累计折旧	10490	11330	12920	<u>资本金</u>	38830	38850	38850
在建工程	870	-111.6	0	实收资本	3290	3290	3290
其他				资本公积金	35520	35560	35560
				企业留利	20	0	0
无形·递延资产	0	0	0	资本合计	38830	38850	38850
资产合计	93460	96200	9760	负债·资本合计	93460	96200	97610

3) 比较损益表

(千元)

	1996	1997	1998	99'计划
产品销售额	31640	23620	19500	
产品销售成本	23150	18350	13390	
销售费用	790	850	1200	
产品销售税	190	110	70	
销售总利润	7510	4310	4820	
(加)其他营业损益	20	-50	-10	
(减)管理费用	5400	4160	4320	
(减)财务费用	2210	300	440	
营业利润	-80	-200	50	
营业外收入	220	260	120	
营业外支出	120	70	170	
利润总额	20	-10	0	
法人所得税	10	0	0	
本期净利润	10	-10		

4) 其他(请选择最合适的项目打✓)

	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4. 改善成果 (请填写具体事例)

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

由于近两年经营业绩的变差、企业资金极度紧张、所以诊断的几个产品缺乏市场竞争力。生产萎缩、因此现代化计划实施较少。

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：无锡污水处理机器厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质（对认为最适合者画○）

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地（江苏省 无锡市）

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100 %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数（1998 年人数）

	全厂人数	生产现场人数
调查时（1996 年）	981 名	名
1998 年实有	836 名	名

若职工人数减少，其主要原因是什么？（对认为最合适者画○）

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少（录用减少）      e. 其他（内部退养）

A-5 主要产品（压滤机、水处理设备）      主要产品生产数量（179 套）

A-6 销售与采购

主要产品有无出口？（有·无）

主要原材料有无进口？（有·无）

主要产品有无国家（含地方政府）订货？（有·无）

产品名称      占主要产品全部销售量的比率

主要原材料有无国家（含地方政府）的供应？（有·无）

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额（1998 年）      2740 万元

资本金（1998 年）      850 万元

A-8 总负责人姓名（张黎；职务 厂长）

总负责人就任时间（1999 年 4 月）

A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 滤布行走式压滤机压缩生产、改变机型	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2 开发可达 1500mm 尺寸的各类型产品	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 提高过滤压力	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 提高压榨压力	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 减少强化玻璃纤维聚丙烯滤板的使用	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 减轻固定板和移动板的重量	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 压榨膜材质多样化(采用合成橡胶、合成树脂)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
8 取消侧杆的机械加工	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 掌握压滤机的国际技术动向	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 增加大型压滤机的产量	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 以新组装车间为中心安排工厂布局	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
12 涂漆车间与包装车间分离	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 包装车间与组装车间合并	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 精加工车间的分离	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 配合聚丙烯滤板的比率增加	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 增加加工中心(提高滤板加工能力)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 固定板与移动板的镗削加工合理化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 滤板镗削加工合理化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 引进数控机床(数控车床、数控钻床)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 引进其他机械加工设备	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 使用悬臂吊车进行中小型机床的移位	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
22 使用叉车	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23 大量部件采用铸造件	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24 液压气缸焊接结构化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

25 培养二氧化碳焊机技工	■	□	□	□
26 掌握二氧化碳焊机半自动使用	■	□	□	□
27 引进回转滚子	□	□	□	■
28 引进工作位置控制装置(定位器)	□	□	□	■
29 引进自动(数控)精密气焊机	■	□	□	□
30 增加小容量吊车	■	□	□	□
31 去掉大型车间和轴加工车间的隔墙	□	■	□	□
32 采用气体操作工具	□	□	□	■
33 向外委托控制板的组装	■	□	□	□
34 设置小容量桥式吊车	■	□	□	□
35 加强加热炉的温度控制	■	□	□	□
36 取消锻造加工(变更设计)	■	□	□	□
37 购入已退火的铸造品	■	□	□	□
38 完善退火炉热管理记录	■	□	□	□
39 涂漆记录数值化	■	□	□	□
40 完善屏蔽措施	■	□	□	□
41 改善涂漆作业环境(无气喷涂、通风)	■	□	□	□
42 包装改用防滑材料	■	□	□	□
43 铸造订货选择优秀工厂	■	□	□	□
44 对订货工厂加强技术指导	■	□	□	□
45 提高铸造订货的产品合格率	■	□	□	□
46 铸造订货采用合成树脂粘合剂	□	■	□	□
47 铸造订货在浇铸前实施炉前试验	■	□	□	□
48 PP 滤板订货选择优秀工厂	■	□	□	□
49 加强对 PP 滤板订货的技术指导	■	□	□	□
50 提高 PP 滤板订货的产品合格率	□	■	□	□
51 改善检验记录的可追溯性	■	□	□	□
52 调整检验作业工序	■	□	□	□
53 检验作业中采用极限量规	■	□	□	□
54 检验工具数值化	■	□	□	□
55 设置滤液量和压力的记录装置	□	□	□	■
56 引进 CST 装置	□	□	□	■

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 采购组织一元化	■	□	□	□
2 减少半成品的库存、改进定期订货方式	■	□	□	□
3 加强对委托加工厂家的质量管理指导	■	□	□	□
4 加强日本式 TQC 活动和 QC 活动	■	□	□	□
5 开展安全活动、提高安全意识	■	□	□	□

6 为适应机床数控化要求、完善维修体制	■	□	□	□
7 推进 TMP 工作	■	□	□	□
8 完善教育环境以开发职工能力	■	□	□	□
9 完善环境测定器材	■	□	□	□
10 进行系统开发、以提高设计的效率和可靠性	■	□	□	□
11 开发计算机支持的生产管理系统	□	■	□	□

### 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 调整销售的计算日期	□	■	□	□
2 加强销售债权管理	■	□	□	□
3 实行固定资产的计算机管理	■	□	□	□
4 仓库管理实行计算机管理	□	■	□	□
5 采用标准成本计算	■	□	□	□
6 作业时间数据输入计算机	□	■	□	□
7 实施现代化计划、计算设备投资效果	□	□	■	□

### 1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 加工中心	■	□	□	□
2 半自动二氧化碳焊机	■	□	□	□
3 定位器	□	□	□	■
4 回转滚子	□	□	□	■
5 立式研磨机	□	□	□	■
6 数控割焊机	■	□	□	□
7 外圆磨床	■	□	□	□
8 门式钻床	■	□	□	□
9 自动坡口机	■	□	□	□
10 焊机	■	□	□	□
11 数控车床	■	□	□	□
12 数控钻床	■	□	□	□
13 三坐标测量仪	■	□	□	□
14 滤板切削专用机	■	□	□	□
15 设计用计算机	■	□	□	□
16 试验设备	■	□	□	□

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( 1455 )万元

其他( 1252 )万元 (主要投资对象: 土建 )

2. 改善成果

1) 提高产量

目前产量( 150 )台

2) 降低生产成本(比诊断时)

降低( 3 )%

	很大改善	改善	无变化	恶化
3) 提高压滤机性能	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4) 提高产品质量(耐久性等)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5) 自动压滤机大型化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6) 其他(请选择最合适的项目打✓)				
工人的劳动生产率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
销售点的多样化、合理化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
产品开发	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
工厂所处的市场·经营环境	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)

4. 改善成果 (请填写具体事例)

加快了产品设计周期、提高了产品质量、物料试验满足了用户的选型、使用要求。

5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)

由于市场变化及产品结构调整、对工艺路线作了调整。

6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

中国工厂现代化项目跟踪调查表

项目名称：无锡水泵厂

A. 工厂概要

A-1 公司性质 (对认为最适合者画○)

- a. 国家全资公司      b. 有限责任公司  
c. 股份有限公司      d. 股份合作制公司      e. 其他

A-2 法人注册地 (江苏省 无锡市)

A-3 生产形态

- a. 订货生产      100      %  
b. 计划生产      %  
c. 其他      %

A-4 职工人数 (1998 年人数)

	全厂人数	生产现场人数
调查时 (1996 年)	1315 名	1117 名
1998 年实有	1172 名	965 名

若职工人数减少, 其主要原因是什么? (对认为最合适者画○)

- a. 下岗      b. 调动工作      c. 解雇  
d. 自然减少 (录用减少)      e. 其他 (内部退养)

A-5 主要产品 (农业泵、工业泵、电工产品)      主要产品生产数量 (3656) 台

A-6 销售与采购

主要产品有无出口? (有·无)

主要原材料有无进口? (有·无)

主要产品有无国家 (含地方政府) 订货? (有·无)

产品名称      占主要产品全部销售量的比率  
混轴流泵      35%

主要原材料有无国家 (含地方政府) 的供应? (有·无)

原材料名称      占原材料全部采购量的比率

A-7 销售额 (1998 年)      9315.41 万元

资本金 (1998 年)      1655.45 万元

A-8 总负责人姓名 (高盘林; 职务 厂长兼党委书记)

总负责人就任时间 (1999 年 1 月 )



A-9 是否与外国企业有技术合作或合资？（有·无）

如有：

	外国企业名称	种类	实施年份
1		技术合作或合资	
2		技术合作或合资	
3		技术合作或合资	

B. 工厂现代化计划的实施情况

1. 工厂现代化计划完成情况

针对现代化调查时建议的内容，请在“完全实施”、“部分实施”、“近期将要实施”、“现未打算实施”四栏中选择最合适者打✓。

1-1 生产工艺

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 对原材料厂家进行指导、提高信赖度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 生铁临时堆放场新设隔离装置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 使自硬性(呋喃砂)应用于大型铸物	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 通过引进炉前管理用分析仪器、使炉前管理彻底化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 确立防止再发生体制、查明原因并彻底采取措施	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 通过引进精密铸造设备、提高叶片质量和精度	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 引进高精度加工设备	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 模型检查并进行定期修理和更新	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 培养磨工/确立修理方法	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 通过确立温度校对要领、使炉前管理彻底化	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 引进设备要考虑到将来的材质和尺寸	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 平面加工要熟习铣刀系列的刀销加工技术	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 有效运用位置显示装置、提高加工精度和减轻作业量	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 通过引进自动程序系统、确立 NC 数据供给体制	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 引进最新 NC 立式车床	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 改良一些必要的器具、采取一些防锈涂漆等防老化措施	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 在组装工序引进动平衡器	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
18 设置洗净装置和吹风管、组装前除去杂物	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
19 备齐水压试验用具、实施水压试验	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 以小批量化为基础、调整加工和组装的工艺管理、 使作业稳定化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 在喷漆工艺、用喷丸设备彻底进行底层处理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22 引进环氧系列树脂涂料、通过铸铁+喷漆确保耐久性	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23 改造试验设备、实施次高压泵试验	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24 引进循环泵用实流量试验装置	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25 引进电脑测试系统、提高效率	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-2 生产管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 阶段性设计审查和成本预测制度化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 进行系列整理、采取多形式并行开发方式、控制零部件种类、谋求产品多样化	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 推行设计手册化、以输入到计算机形式、谋求积蓄诀窍、提高作业效率	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 通过常见的问题、实践并逐步扩大三现主义	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 对工业用泵缩短采购期	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 研究采用根据重要程度的订货方式	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7 采用备忘录式的、显而易见的管理方式	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8 修订库存标准、丢弃不要品	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9 标准品等采用「分库管理」	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10 准备容器、托盘、进行定位管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11 舍弃计划生产改为按顾客委托批量生产	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12 中日程计划以 3 日为单位、每 2 周修改一次、提高精度	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13 在生产结构改革中要考虑岗位成果与经营业绩相结合的措施	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14 谋求提高工艺能力、彻底进行自我检查的同时、进行「质量意识」教育	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15 确立、充实安全促进体制	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16 充实生产安全体制	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
17 工会和安全部门牵头推进安全计划	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
18 制定并实施从工厂领导到全体职工的教育计划	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
19 树立工厂安全理念、安全原则并制定具体对策	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20 环境公害措施要符合国家要求	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
21 从改革岗位意识开始	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

## 1-3 财务·成本管理

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 使标准时间接近于实际	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 进行意识改革、使目标管理彻底化	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 提高原材料利用率、降低加工成本、采用新材料	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 增加生产附加价值高的工业用泵	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 引进信用管理、严格顾客管理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6 彻底分析损益分歧点	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1-4 设备引进

	完全实施	部分实施	近期将 实施	尚未准 备实施
1 NC 大型立式车床	■	□	□	□
2 NC 磁带编制用自动程序装置	□	□	■	□
3 试验用电脑计算测量系统	□	□	■	□
4 大型铸品自硬性模具化设备	□	■	□	□
5 CE 仪表	□	□	■	□
6 三坐标定位仪	□	■	□	□
7 喷丸机	□	■	□	□
8 动平衡机	□	□	□	■
9 模型制作用高速模型加工机	□	■	□	□
10 大型零部件用热处理炉	■	□	□	□
11 打孔·切削加工用 NC 立式加工中心	□	■	□	□
12 发光分光分析装置/凝固解析系统	□	□	□	■
13 叶轮精密铸造装置	□	□	□	■
14 低频感应炉	□	□	■	□
15 高压/大容量泵试验设备	□	■	□	□

1-5 现代化计划投资情况

设备引进( )万元

其他 ( 300 )万元 ( 主要投资对象：潜水泵试验室、CAD 网络系统 )

2. 改善成果

1) 增加产量	目前产量(4000)台			
2) 降低原料费(与制定计划时比较)	( 5 )%减			
3) 改善不良率	现在的不良率 ( 6 )%			
	很大改善	改善	无变化	恶化
4) 提高铸造品的外观	□	■	□	□
5) 提高机械加工中的精度	□	■	□	□
6) 提高可靠性试验的水平	□	■	□	□
7) 其他(请选择最合适的项目打✓)				
	很大改善	改善	无变化	恶化
工人的劳动生产率	□	■	□	□
销售点的多样化、合理化	□	■	□	□
产品开发	□	■	□	□
工厂所处的市场·经营环境	□	■	□	□

3. 其他现代化计划实施情况 (请自由地按时间顺序填写)
4. 改善成果 (请填写具体事例)
5. 现代化计划实施中的问题 (请自由填写)
6. 对日方诊断有何意见和建议? (请自由填写)

