附件2

企业定标贯标情况表

企业盖章：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 车间  名称 | 应制定标准的参数数量 | 已制定标准的参数数量 | 已执行标准的参数数量 | 标准要求控制的参数数量 | 执行标准要求控制的参数数量 | 定标率 | 达标率 | 贯标率 |
| 车间1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 车间2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 合计 |  |  |  |  |  |  |  |  |

**说明：企业需提供定标率、贯标率和六个月实际生产过程中每个参数达标率的原始数据溯源，以及该表格中涉及的每个参数从定标、贯标到达标率的计算过程。**

应制定标准的参数数量：涉及产品质量、物料消耗、能量消耗、工艺执行和按岗位职责执行任务的时效等可量化的参数控制标准的总数量。

已制定标准的参数数量：企业生产一线在生产过程中，制定控制标准并执行的参数总数量。

定标率=已制定标准的参数数量/应制定标准的参数数量。

标准要求控制的参数数量：企业标准、国家标准、行业标准和地方标准已提出量化控制要求的全部参数。

执行标准要求控制的参数数量：按照“标准要求控制的参数数量”，企业在生产过程中执行的全部参数。

贯标率=执行标准要求控制的参数数量/标准要求控制的参数数量。

达标率，企业在生产过程中，对“当前执行参数控制标准数”参数的运行值与控制标准值对标。达标率企业填写，并提供数据溯源验证条件。

对离散制造企业首检合格率=零件加工、部件和装配首次检验合格通过件数/全部检验件数，对流程制造企业首检合格率=中间产品和产成品首次检验合格通过份数/全部检验份数，全厂首检合格率为全部首检合格率的平均值。说明不包括制作过程中返工再检验合格件数（份数）

派工单，主要针对离散制造，包括两种，一是加工零件件数、合格率、派单时间、接收时间、规定的工时和实际完成的工时等任务工单，二是按维修、保养等岗位职责分派的任务工单，包括派单时间、接收时间、规定的工时和实际完成的工时等任务工单。

生产模式分为两种类型：分流程制造和离散制造。对铸造冶炼为流程制造，铸件加工为离散制造的混合模式，达标率采用加权平均计算。

流程制造，达标率=该类参数值在执行控制标准范围内的运行时间/该类参数总运行时间。

离散制造，达标率=该类参数值在执行控制标准范围内的派工单总数/该类参数总派工单总数。