

# GT108标准工时管理系统

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | GT108标准工时管理系统               |
| 公司名称 | 广州丰捷企业管理服务有限公司              |
| 价格   | .00/套                       |
| 规格参数 | 品牌:丰捷软件                     |
| 公司地址 | 广州市番禺区市桥街大北路150号华兴商贸大厦1315房 |
| 联系电话 | 86-28185858 13635908869     |

## 产品详情

### 丰捷gt108标准工时管理系统

《丰捷gt108标准工时管理系统》，是由丰捷软件公司针对服装企业专门开发的标准工时专业软件。由广州丰捷企业管理服务有限公司，于2004-2005年自主研发而成，于2006年正式运用于服装生产企业，已为利郎、歌力思、赢家、雅莹、水云间、朵以、杰西、迪卡侬、欧莎、格来德、雅创、鼎晟、圣山白玉兰等众多服装企业提供了标准工时服务，为客户建立数据化管理、规范化管理提供了基础性的管理工具。

#### 1、gt108标准工时定义

gt108即garment time的缩写；中文翻译为：成衣时间。是专门为缝制品工业所设计的一套预定动作时间系统，是一个标准动作和标准时间的科学分析方法。gt108标准工时管理系统将工序分解为缝制基本动作，每个基本动作对应相应的时间，将所有基本动作的时间相加再结合生产中的管理水平、人、设备、生产环境等等各种宽放率，即得到工序的标准工时。

gt108标准工时方法主要避免了手工测时方法中的诸多人为因素，同时也充分考虑了组成时间的其它各种客观条件，并将这些客观条件进行分类量化。

在缝制业一个缝制员工所从事的工作一般可以按顺序分解成以下动作：

- 1) 取裁片并配对
- 2) 抚平并/或移正压脚位

- 3) 与其它各种配对裁片或附件合
- 4) 剪线或移开裁片
- 5) 放裁片

除了各种绑包解包的处理和机器调整外，这是缝制时自始至终主要出现的五个动作。

gt108标准工时已成为缝制品工业的方法分析和时间研究标准。是一套多层次，多用途系统。可用来评估包括裁剪、车缝、整烫、检验、包装及洗水工艺等一切操作，工厂依此可以决定订单报价、决定工人劳动强度、决定针车配备、决定工人的工价，还可以用作排期排产、制定流水线的排位等，适用于小批量、大批量及工序不断重复的环境。

## 2、gt108标准工时原理

丰捷gt108含有分为12种的83个动作代码，每个动作对应不同的代码，每个代码又都有对应的一个时间值(tmu)，系统内有一套缝制代码以及缝制公式协助计算机器时间。

例：拼接腰头8cm\*1

| 序号 | 车缝动作拆分        | 代码    | 手工tmu | 机器tmu |
|----|---------------|-------|-------|-------|
| 1  | 双手同时取两块裁片     | gm2pt | 75    |       |
| 2  | 将裁片放入压脚下      | ftptf | 38    |       |
| 3  | 自动回针          | hmkbt | 30    |       |
| 4  | 调整单块裁片        | aj1pt | 43    |       |
| 5  | 车缝8cm停下来做暗线回针 | m08lb |       | 60    |
|    |               |       |       |       |

|        |         |                    |    |  |
|--------|---------|--------------------|----|--|
| 6      | 自动回针    | hmkbt              | 30 |  |
| 7      | 电脑车自动剪线 | f0000              | 9  |  |
| 8      | 拉出裁片    | aspts              | 15 |  |
| 9      | 单手摆放    | as1hg              | 25 |  |
| 合计操作时间 |         | 265 + 60 = 325 tmu |    |  |

tmu时间单位换算：

| 针对机器操作时间      | 针对手工操作时间      |
|---------------|---------------|
| 1秒=27.78tmu   | 1秒=33.33tmu   |
| 1分钟=1667tmu   | 1分钟=2000tmu   |
| 1小时=100000tmu | 1小时=120000tmu |

### 3、gt108标准工时分析方法的主要优点

通过对动作的细化分析，来减少浮余动作，改善方法和动作，降低成本，提高效率，并建立标准的工序生产流程。

通过对现状工资，结合生产效率等现状数据，制定出合理的工资方案，达到工价方面真正的公平、公正、公开。

3) 时间标准：以正常的速度及正确的方法为基础，考虑各种相关因素，制定出标准时间。

4) 易沟通和易理解：标准的动作代码库，适合所有缝制品工业。

5) 通用性强：以时间为基础，不同地区可以传递。

6) 预测性强：无需要现场数据即可为业务接单、生产计划、生产线平衡等提供有效预测数据。

7) 专业性强：缝制行业的专业方法，适合于所有缝制企业进业方法分析及时间研究。

8) 车缝训练：车缝方面的专业化，适合于企业车缝标准做工的培训，帮助员工提高技术水平。

#### 4、gt108标准工时的价值

丰捷gt108标准工时系统作为缝制行业一个标准工时核算和精益标准化管理的工具，其成效在短期内就有显著的效果，它可以快速为企业降低生产成本及提升生产效率和产品质量，为企业创造直接可见的经济效益，具体表现在以下各个方面：

##### 对品牌企业的价值：

- a. 快速准确计算出标准成本，提高市场定单价准确率，贯彻新产品不同阶段的成本核算，有效控制产品成本，对市场的需求做出快速、准确的反应，保证品牌风格，延续品牌元素。
- b. 明确量产的技术要求，传承产品设计理念建立供应链管理协同平台和统一沟通工作语言，提高供应链反应速度建立供应链管理统一的生产效率评估标准。
- c. 准确计算产品生产周期，合理规划产能，提高上架准时率 建立统一的工艺技术标准。
- d. 提高产品质量，降低加工成本  
建立公正，公平，合理的外发加工单价，减少争议强化管理机制，提升供应链整体竞争力。

##### 对服装制造商的价值：

- a. 快速计算出加工成本，提高业务报价格准确度 准确制定生产计划，提高交货准时率  
建立内部技术标准。
- b. 进行有效的知识管理 让工厂快速适应多款少量的生产方式  
培训员工减少不必要的动作浪费，提高生产效率和产品质量。
- c. 制定准确的生产目标并有效平衡生产线，实现高效平稳生产 建立内部统一的、通俗易懂的工作语言。
- d. 降低沟通成本 建立公正，公平，合理的加工单件。
- e. 提高员工积极性，降低员工流失率 进行前期准确的投资评估，避免资源浪费及超负  
强化管理体制，提升企业核心竞争

##### 对生产线员工的价值：

- a. 为高效率高品质生产提高技术支持 接受规范的技术培训，提升技能  
提供统一的、有效的技术沟通工具。
- b. 得到公正，公平，合理的加工单价 使个人的工作潜能得到充分的发挥。
- c. 通过标准作业提升效率和稳定产品质量。