

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: II

NĂM HỌC: 2019 – 2020

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

Lớp: 19C2-CNM1 Ngày thi: 19 / 8 / 2020

Thời gian thi: 90 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 1

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu 1: (2 điểm)

Trình bày các nguyên tắc kiểm tra đo đếm nguyên phụ liệu?

Câu 2: (3 điểm)

Giác sơ đồ là gì? Trình bày các bước tiến hành giác sơ đồ?

Câu 3: (2 điểm)

Nêu nguyên tắc kiểm tra chất lượng sản phẩm?

Câu 4: (3 điểm)

Ghép tỉ lệ cỡ vóc mã hàng bảng áo Jacket theo bảng tỉ lệ cỡ vóc sau (giác theo phương pháp trừ lùi và tối đa 2 sản phẩm/sơ đồ):

	S	M	L	XL	XXL	TỔNG
I	185	255	255	156	32	883
II	167	225	225	144	22	783
TỔNG	352	480	480	300	54	1.666 sp

Tính: tổng sản phẩm của 2 màu; tính số sơ đồ được giác; tính số sản phẩm được giác theo sơ đồ?

_____Hết_____

GHI CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

Tp.HCM, ngày tháng 8 năm 2020

P. TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: II

NĂM HỌC: 2019 – 2020

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

Lớp: 19C2-CNM1 Ngày thi: 19 / 8 / 2020

Thời gian thi: 90 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 1

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu	Ý	Đáp án	Điểm
1			2.0
		- Tất cả các hàng nhập, xuất kho đều phải có phiếu giao nhận về số lượng và phải ghi vào sổ sách có kí nhận rõ ràng. - Đối với các loại vải mềm cần vận chuyển nhẹ nhàng, tránh hư hỏng, không dẫm chân lên nguyên liệu. - Phải phá kiện trước 3 ngày để ổn định độ co giãn, tất cả các loại vải được xếp cao 1m, xếp nguyên liệu lên kệ cách mặt đất 30cm cách tường 50cm. - Phát vải cho phân xưởng cắt theo đúng mã hàng và số lượng theo kế hoạch. - Đo đếm phân loại màu sắc khổ vải, chiều dài, chất lượng vải một cách chính xác. - Các nguyên phụ liệu đạt yêu cầu mới nhập kho, hàng kém chất lượng đều có biên bản ghi rõ nguyên nhân sai hỏng. - Phải nghiên cứu tính chất cơ lý của nguyên liệu như độ co, màu sắc hoa văn, nhiệt độ ủi, thông số kỹ thuật ép dán trước khi đưa vào sản xuất.	0.5 0.25 0.25 0.25 0.25 0.25 0.25

[illegible]

		không rời mới kẻ mẫu và ghi kí hiệu từng chi tiết lên sơ đồ.	
3			2.0
		- Căn cứ vào tiêu chuẩn kỹ thuật, qui trình công nghệ và mẫu hiện vật - Kiểm tra phải giữ nguyên hiện trường ban đầu của sản phẩm, không tác động làm thay đổi tình trạng chất lượng sản phẩm như co rút đầu chỉ, tháo gỡ đường may, nhàu nát, dơ sản phẩm - Kiểm tra từ khâu đầu đến khâu cuối theo một chu trình khép kín từ nhận vải, cắt bán thành phẩm, may bao bì, đóng gói - Số lượng hàng phải kiểm tra ở các công đoạn sản xuất được thực hiện 3 chế độ kiểm tra như sau: + Công nhân tự kiểm 100% số chi tiết + Tổ trưởng và phụ kiểm hoá 100% các sản phẩm thành phẩm + KCS kiểm tra từ 10 – 20%	0.5 0.5 0.5 0.5
4			3.0
		Màu I: Sơ đồ 1: M+L = 255 x 2 = 510 sp Sơ đồ 2: S + XL = 156 x2 = 312 sp Sơ đồ 3: S + XXL = 32 x 2 = 64 sp (dư 3sp size S) Tổng sp màu I: = 886 sp Màu II: Sơ đồ 1: M+L = 225 x 2 = 450 sp Sơ đồ 2: S + XL = 144 x2 = 288 sp Sơ đồ 3: S + XXL = 23 x 2 = 46 sp (dư 1sp size XXL)	0.25 0.25 0.25 0.5 0.25 0.25 0.25

		Tổng sp màu II: = 784 sp	0.5
		Kết luận:	
		Mã hàng áo Jacket với yêu cầu sản lượng 1.666 sp.	
		Ta đã ghép được 6 sơ đồ với tổng sản lượng sau khi ghép là 1.670 sp	0.25
		Số sản phẩm dư sau khi ghép cụ thể là:	
		- Dư 3 sp size S màu I	
		- Dư 1 sp size XXL màu II.	0.25

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký và ghi rõ họ tên)

_____Hết_____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)

ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT
HỌC KỲ: II **NĂM HỌC: 2019– 2020**

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG

Học phần: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP

Lớp: 19C2-CNM1 **Ngày thi: 19 / 8 / 2020**

Thời gian thi: 90 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 2

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu 1: (3.0 điểm)

Trình bày ưu điểm và nhược điểm của dây chuyền dọc?

Câu 2: (2 điểm)

Các yêu cầu khi ủi hoàn chỉnh sản phẩm là gì?

Câu 3: (2.0 điểm)

Nêu nhiệm vụ của phòng KCS ?

Câu 4: (3 điểm)

Một dây chuyền cụm sản xuất quần âu nữ gồm:

Cụm 1: May thân trước với thời gian: 16,0 phút

Cụm 2: May thân sau với thời gian: 14,5 phút

Cụm 3: May cặp quần với thời gian: 9,5 phút

Cụm 4: May dọc quần với thời gian: 4,5 phút

Cụm 5: May ráp hoàn chỉnh với thời gian: 12,5 phút

Biết: số lượng công nhân của dây chuyền là 36 người, thời gian làm việc của 1 ca là 480 phút (thời gian làm việc liên tục).

Tính nhịp của dây chuyền, công suất của dây chuyền và số công nhân của từng cụm?

_____Hết_____

GHI CHÚ: CÁN BỘ COI THI KHÔNG ĐƯỢC GIẢI THÍCH GÌ THÊM.

TRƯỞNG KHOA
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký tên và ghi rõ họ tên)

ĐÁP ÁN ĐỀ THI KẾT THÚC HỌC PHẦN LÝ THUYẾT

HỌC KỲ: II NĂM HỌC: 2019 – 2020

Bậc đào tạo: CAO ĐẲNG
Học phần: CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT MAY CÔNG NGHIỆP
Lớp: 19C2-CNM1 Ngày thi: 19 / 8 / 2020
Thời gian thi: 90 phút (không kể thời gian phát đề)

Đề số 2

(Thí sinh không được sử dụng tài liệu)

Câu	Ý	Đáp án	Điểm
1			3.0
		Ưu điểm của dây chuyền dọc: - Diễn tiến hợp ký của các công đoạn về phía trước không quay lại. - Thời gian ra chuyền ngắn. - Năng suất đều trong sản xuất. - Chuyên môn hoá công nhân (đào tạo nhanh) - Kiểm tra tiến độ sản xuất dễ dàng. - Tiết kiệm thời gian và cân đối chặt chẽ. - Giảm bớt người điều hàng, công nhân tự lấy hàng từ vị trí này sang vị trí khác gần nhau, không phải di chuyển xa. Lượng hàng trên chuyền giảm.	0.5 0.5 0.5
		Nhược điểm của dây chuyền dọc: - Yêu cầu phải được cân đối các vị trí làm việc cao. - Chênh lệch giữa các vị trí làm việc tối đa 5%. - Bắt buộc phải tôn trọng tuyệt đối quy trình công nghệ. - Bị xáo trộn chuyền vì những công nhân vắng mặt, cần có thợ dự trữ giỏi, biết may nhiều bộ	0.5 0.5

		phận gọi là thợ chạy chuyền. - Công việc nhàm chán đối với công nhân vì phải luôn luôn làm việc một bộ phận. - Cần một diện tích lớn, diện tích trung bình của 1 người công nhân từ 4 – 5 m². - Phải có người điều hành theo dõi chuyền, bám sát cân đối giữa các vị trí làm việc, bổ sung điều chỉnh sau 2 giờ đồng hồ sản xuất để sản lượng ra nhiều.	0.5
2			2.0
		- Ủi hoàn chỉnh sản phẩm có tác dụng làm cho mặt phải của vải thêm phẳng và đẹp, đồng thời tạo dáng hoàn chỉnh cho sản phẩm đẹp	0.25
		- Trước khi ủi sản phẩm phải nắm vững các tiêu chuẩn kỹ thuật của nguyên liệu, phụ liệu (vải, chỉ, nút)	0.25
		- Nhiệt độ ủi cho mỗi loại nguyên phụ liệu là khác nhau	0.25
		Qui định về ủi:	
		- Tất cả các chi tiết của sản phẩm phải được ủi	0.25
		- Tất cả đường may phải được ủi thẳng không được nhăn nhún	0.25
		Yêu cầu về ủi:	
		- Sản phẩm ủi xong không có các hiện tượng sau: vàng, trầy, ó bần mặt vải	0.25
		- Các chi tiết của sản phẩm không bị phồng rộp hay bong	0.25
		- Tất cả những điểm trên bề mặt của sản phẩm phải thẳng khi gấp vào và đảm bảo về yêu cầu thẩm mỹ của sản phẩm	0.25

	TGLVTN : TGHTSP = (480 x 60) : 3420 $\approx$ 8,42(sản phẩm / người / ngày)  Năng suất chuyên : NSĐN * SCN = 8,42 x 36 = 303,12 (sản phẩm / chuyên / ngày) Số công nhân của từng cụm là: Số công nhân = Tổng thời gian làm việc trên cụm / NĐSX $N_{\text{cụm 1}} = \frac{T_{c1}}{T_{tb}} = 16: 1.58 = 10 \text{ (công nhân)}$ $N_{\text{cụm 2}} = \frac{T_{c2}}{T_{tb}} = 14.5: 1.58 = 9 \text{ (công nhân)}$ $N_{\text{cụm 3}} = \frac{T_{c3}}{T_{tb}} = 9.5:1.58 = 6 \text{ (công nhân)}$ $N_{\text{cụm 4}} = \frac{T_{c4}}{T_{tb}} = 4.5:1.58 = 3 \text{ (công nhân)}$ $N_{\text{cụm 5}} = \frac{T_{c5}}{T_{tb}} = 12.5:1.58 = 8 \text{ (công nhân)}$	0.5 0.5 0.25 0.5
--	---	--

TRƯỞNG BỘ MÔN
(Ký và ghi rõ họ tên)

_____Hết_____

GIẢNG VIÊN RA ĐỀ
(Ký và ghi rõ họ tên)