

ĐÁP ÁN ĐỀ THI HỌC KÌ I NĂM HỌC 2010-2011
MÔN HỌC: CƠ SỞ CÔNG NGHỆ MAY

Câu 1: Mục đích nghiên cứu thời gian là:

Thông qua việc nghiên cứu thao tác may để tiến hành TIẾN HÀNH CẢI TIẾN VÀ TIÊU CHUẨN CÁC THAO TÁC MAY.

Câu 2:

$$\text{Năng suất mục tiêu} = \frac{\text{Giới hạn việc} \times \text{số công nhân}}{\text{Tổng TG sản phẩm} \times (1 + \text{tỷ lệ TG chết})} \times \text{HQ của nhà máy} (\%)$$

Câu 3: 675

Câu 4: 75%

Câu 5: Để tăng hiệu quả cân đối chuyền trong sản xuất thì chúng ta phải tiến hành:

Cân đối chuyền (line balancing)

Câu 6: Mục đích việc cân đối chuyền: Cả 2 ý a, b

Câu 7: Tổng thời gian làm việc của người công nhân bao gồm:

a. THỜI GIAN THAO TÁC MAY

b. THỜI GIAN CHẾT

Câu 8: Điền thông tin sau, thao tác chính hay thao tác phụ

a. Lấy bàn thành phẩm đưa vào máy – THAO TÁC PHỤ

b. Đang ủi nẹp thân khuy áo sơ mi nam – THAO TÁC CHÍNH

c. Cắt chỉ, quăng bán thành phẩm sang bên – THAO TÁC PHỤ

d. May chi tiết túi vào thân trước – THAO TÁC CHÍNH

Câu 9: Để xác định thời gian làm việc của công nhân, chúng ta sử dụng các phương pháp:

PHƯƠNG PHÁP ƯỚC TÍNH KINH NGHIỆM

Câu 10: Trình tự thao tác trong một chu kì may là: Lấy, may, quăng

Câu 11: SV hãy điền vào:

a. Thời gian BCV tra túi quần jeans: 0.479 phút.

b. % hao phí do máy móc là: 15%

c. % hao phí do con người là: 12%

Câu 12: Quan sát 5 công nhân may tại chuyền may 3 xí nghiệp may Bình Minh trong từng điểm xác định, ta được bảng thống kê như sau. SV hãy tính tỷ lệ thời gian chết trong xưởng may là: 21.7%

Câu 13: Tiếp theo câu 10

a. Tỷ lệ thao tác chính là: 26%

a. Tỷ lệ thao tác phụ là: 56%

Câu 14: Chọn đáp án sai khi nói về nhịp độ sản xuất: Là tổng thời gian để may hoàn thành một sản phẩm

Câu 15: Xí nghiệp may Bình Minh nhận đơn đặt hàng 20.000 sp quần âu nam phải thực hiện trong vòng 12 ngày trên 3 chuyền may 1, 2 và 3. Cho biết tổng thời gian may là 2967 giây, ngày làm việc 8 tiếng. Chọn đáp án đúng năng suất mục tiêu trên mỗi chuyền may là: 556sp/ngày

Câu 16: Nhịp độ sản xuất của chuyền may trên là: 52 s

Câu 17: Số công nhân trên chuyền may trên là: 57

Câu 18: Nếu xét đến tỉ lệ thời gian chết trên chuyền may 3 – xí nghiệp may Bình Minh (câu 12) và hiệu quả cân đối chuyền may là 85% thì số công nhân thực tế trên chuyền: Tăng

Câu 19: Tính toán cụ thể số công nhân thực tế chuyền may 3 là: 82

Câu 20: Cân đối vị trí lao động là quá trình chọn, tách, ghép các bước công việc trong quy trình công nghệ may sao cho sức làm tương đương với nhịp độ sản xuất hay hệ số lao động của vị trí tiến đến 1

Câu 21: Nguyên tắc khi thiết kế chuyền: Cả 3 ý a, b, c

Câu 22: Hệ thống chuyền đồng bộ là hệ thống: Cả 3 ý a, b, c

Câu 23: Hệ thống chuyền đồng bộ phù hợp với đơn hàng: Đơn hàng lớn, ít chủng loại

Câu 24: Chuyền hàng bằng bố hàng được sử dụng cho hệ thống sản xuất nào sau đây:

Hệ thống bố hàng và hệ thống cum đồng bộ

Câu 25: Nếu tiến hành gia công sản phẩm trang phục lót, SV hãy đề xuất 1 hệ thống sản xuất hợp lý nhất là Hệ thống chuyền chữ U

Câu 26: Đối với hệ thống chuyên ở câu 25, chúng ta phải bố trí máy may : Máy may đứng

Câu 27: Giải thích vì sao lại bố trí máy như vậy ở câu 24: Di chuyển nhanh, Thao tác nhanh

Câu 28: Mục đích việc nghiên cứu thời gian:

- Tiêu chuẩn hóa công việc qua quá trình nghiên cứu hợp lý hóa thao tác bằng các phần mềm chuyên dụng
- Quản lý công việc tốt, thiết kế và quản lý chuyên may hiệu quả
- LOẠI BỎ THAO TÁC THỪA, XÁC ĐỊNH PHƯƠNG PHÁP LÀM VIỆC TỐI ƯU
- Huấn luyện công nhân, nâng cao tay nghề

Câu 29: Nêu ra một vài phương pháp nâng cao năng suất trên chuyên may : Lựa chọn 4 trong 11 đáp án sau:

+ PP Sử dụng thiết bị, công nghệ và các chương trình quản lý hiện đại.

+ PP cân bằng chuyên

+ PP hợp lý hóa thao tác may

+ PP phân tích hoạt động

+ PP phân tích công đoạn

+ PP sử dụng các loại cữ gá, công cụ hỗ trợ

+ PP bố trí nơi làm việc

+ Công tác đào tạo huấn luyện

+ Phương pháp quản lý 5S

+ Phương pháp Kaizen

+ Sản xuất tinh gọn

Câu 30: Mục đích việc sử dụng PP lắng nghe trong nghiên cứu hợp lý hóa thao tác may nhằm: Cả 3 ý a,b,c.

Câu 31: Để nghiên cứu hợp lý hóa thao tác may hiệu quả, PP được áp dụng phổ biến hiện nay tại xí nghiệp may là ghi hình

Câu 32: Nguyên tắc tối ưu hóa động tác là: Cả 3 ý a,b,c.

Câu 33: Việc thiết kế hộc để chứa bán thành phẩm xong nhằm: Cả ý b,c

Câu 34: Bốn đặc điểm tối ưu hóa thao tác may là:

- Thao tác CÙNG LÚC
- Thao tác TỐI THIỂU
- Thao tác NGẮN
- Thao tác ĐƠN GIẢN

Câu 35: Sự luân chuyển dòng nguyên phụ liệu thể hiện hướng di chuyển của qua các công đoạn khác nhau trong quá trình sản xuất. Cả 2 ý a,b

Câu 36: Quy tắc xếp dỡ hàng hóa là Cả 2 ý a,d

Câu 37: Thứ tự nhập kho nguyên phụ liệu là Khu vực tạm chứa, khu vực chứa NPL hợp quy cách, khu vực chứa NPL không hợp quy cách, khu vực chờ xuất

Câu 38: Tên 1 thiết bị (hoặc dụng cụ) luân chuyển trong xưởng Cắt là XE ĐẨY VẢI

Câu 39: Tên 1 thiết bị (hoặc dụng cụ) luân chuyển trong xưởng May là SỢT, MÁNG TRƯỢT, CHUYÊN TREO

Câu 40: Tên 1 thiết bị (hoặc dụng cụ) luân chuyển trong xưởng Hoàn tất là HỆ THỐNG ỦI TUNNEL FINISHER

Câu 41: CAD là chữ viết tắt của Computer Aided Design

CAM là chữ viết tắt của Computer Aided Manufacturing

Câu 42: Lợi ích việc sử dụng hệ thống CAD là: Cả 3 ý a,b,c

Câu 43: Hệ thống CAD bao gồm : Cả 2 ý a,b

Câu 44: Ứng dụng hệ thống CAD trong ngành may công nghiệp bao gồm: Cả 2 ý a,b

Câu 45: Phần mềm Kaledo là của hãng: Lectra

Câu 46: Chức năng của phần mềm Kaledo, chọn 1 ý sai trong các ý sau đây: Kiểm tra độ vừa vặn trên người mặc

Câu 47: Sự khác biệt giữa hệ thống CAD và hệ thống CAM là? CAD PHỤC VỤ THIẾT KẾ, CAM PHỤC VỤ SẢN XUẤT

Câu 48: Lựa chọn thiết bị không thuộc hệ thống CAM trong ngành may: Máy ép keo

Câu 49: Nêu 3 lợi ích việc sử dụng máy cắt vải tự động là: Chính xác, nhanh, lao động ít

Câu 50: Trình bày 3 ưu điểm việc ứng dụng phần mềm thiết kế rập 3D so với thiết kế 2D là gì? Thiết kế-hiệu chỉnh nhanh, Thử mẫu, Lưu rập dễ dàng