

ĐỀ THI HỌC KÌ I NĂM HỌC 2011-2012
MÔN HỌC: CƠ SỞ CÔNG NGHỆ MAY
THỜI GIAN: 75'

Câu 1: Nêu 3 mục đích việc cân nghiên cứu thời gian:

Câu 2: Viết công thức tính toán năng suất mục tiêu ngày:

Câu 3: Tính năng suất mục tiêu ngày chuyền may 2, xí nghiệp may quần kiểu nữ - cty May Bình Dương với số liệu như sau:

- Thời gian làm việc trong 1 ngày là 8,5h
- Số lượng công nhân: 45
- Tổng thời gian may sản phẩm là 29 phút. Tỷ lệ thời gian chết là 22%.
- Hiệu quả cân đối chuyền là 90%

Năng suất mục tiêu ngày là :

Câu 4: Ngày đầu tiên lên hàng, do công nhân chưa quen với mã hàng này nêu trên nên năng suất thực tế chuyền may 2 chỉ là 556 sản phẩm/ngày. SV hãy chọn đáp án đúng hiệu quả cân đối chuyền thực tế trong ngày đầu tiên là:

- a. 80%
- b. 82%
- c. 84%
- d. 86%

Câu 5: Chọn 1 phương pháp tối ưu nhất để tăng hiệu quả cân đối chuyền trong sản xuất:

- a. Hợp lý hóa thao tác may
- b. Tự động hóa các loại thiết bị
- c. Sử dụng cỡ gá và thiết bị phụ trợ
- d. Cân đối chuyền (line balancing)

Câu 6: Mục đích việc cân đối chuyền

- a. Tránh ứ hàng trên chuyền
- b. Tránh lãng phí thời gian của công nhân
- c. Cả 2 ý a,b

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

- a.
- b.

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

- a. Cắt chỉ, quăng bán thành phẩm sang bên – THAO TÁC
- b. Lấy bàn thành phẩm đưa vào máy – THAO TÁC
- c. May chi tiết túi vào thân trước – THAO TÁC
- d. Đang ủi nẹp thân khuy áo sơ mi nam – THAO TÁC

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

Câu 10: Trình tự thao tác trong một chu kỳ may là:

- a. Quăng, lấy, may
- b. Lấy, may, quăng
- c. May, quăng, lấy

Câu 11: Cho bảng phân tích kết quả tính toán thời gian bước công việc từ phần mềm GSD công đoạn tra lưng quần jean như sau:

TMU

Basic Minutes

Allowance %

Standard
Time

Machine Time:	190.6	0.095		15.0	0.110
Manual Time:	538.0	0.269		11.0	0.301
Total TMU:	728.6	Contingency %:		2.0	0.008
Manual %:	73.84	Bundle Time:		1.2	
		Bundle Qty:		20	0.060
Total Seam Length:	40.0			Total SMV:	0.479

SV hãy điền vào:

- % hao phí do con người là:
- % hao phí do máy móc là:
- Thời gian BCV tra lửng quần jean:.....

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 cho biết tỷ lệ thời gian chết trong xưởng may là:

Mẫu kiểm tra tỉ lệ hoạt động																		
S t	Thời gian kiểm tra	C N	Thao tác may		Thời gian chết trong công việc							Thời gian chết trong xưởng				Sức khỏe		Khác
			Thao tác chính	Thao tác phụ	Chuẩn bị may	Sắp xếp sản phẩm	Thay chỉ	Ghi chép	Sự cố	Kiểm tra	Sửa hàng	Hướng dẫn	Chuyên hàng	Đi lại	Chờ hàng	Mệt mỏi	Nhu cầu sinh lý	Lơ đềnh
Tổng cộng			157	336	9	23	5	7	5	12	16	4	7	13	3		2	4
Tỷ lệ riêng																		

Câu 13: Tiếp theo câu 12

- Tỷ lệ thao tác chính là:.....
- Tỷ lệ thao tác phụ là:

Câu 14: Chọn đáp án sai khi nói về nhịp độ sản xuất

- Là khoảng thời gian giữa hai lần cài bán thành phẩm vào chuyền treo
- Là tổng thời gian để may hoàn thành một sản phẩm
- Là thời gian chuẩn mà một người công nhân trong chuyền cần bỏ ra để tham gia 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:

- 555 sp/ngày
- 560sp/ngày
- 565sp/ngày
- 570sp/ngày

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

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

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
- Giảm
- Không thay đổi

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

Câu 20: Cân đối vị trí lao động là quá trình 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

- Sắp xếp thứ tự, chọn, ghép
- Chọn, tách, ghép
- Sàng lọc, phân bổ, tách

Câu 21: Nguyên tắc khi thiết kế chuyền:

- Đường đi sản phẩm ngắn nhất; Khoảng cách công nhân di chuyển ngắn nhất

- a. Khoảng cách liên lạc và trao đổi thông tin ngắn nhất; Bố trí và sắp xếp thiết bị sao cho có thể dễ dàng quan sát
- b. Máy may và các thiết bị chuyên dùng phải được sắp xếp sao cho có thể hoán đổi khi cần thiết
- c. Hai ý a và b
- d. Cả 3 ý a,b,c

Câu 22: Hệ thống chuyên đồng bộ là hệ thống:

- a. Luồng hàng đi xuôi
- b. Chuyên nước chảy
- c. Chuyên hàng dọc
- d. Cả 3 ý a,b,c

Câu 23: Hệ thống chuyên đồng bộ phù hợp với đơn hàng:

- a. Đơn hàng lớn, ít chủng loại
- b. Đơn hàng nhỏ, nhiều chủng loại
- c. Đơn hàng lớn, nhiều chủng loại

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

- a. Hệ thống chuyên treo và hệ thống chuyên đáp ứng nhanh
- b. Hệ thống chuyên đồng bộ và hệ thống chuyên chữ U
- c. Hệ thống bố hàng và hệ thống cụm 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

Câu 26: Đối với hệ thống chuyên ở câu 25, chúng ta phải bố trí máy may ở tư thế nào?.....

Câu 27: Giải thích vì sao lại bố trí máy như vậy ở câu 25:

Câu 28: Nêu 3 mục đích việc nghiên cứu hợp lý hóa thao tác may:

Câu 29: Nêu 3 phương pháp nâng cao năng suất trên chuyên may :

Câu 30: Mục đích việc sử dụng PP lắng nghe trong nghiên cứu hợp lý hóa thao tác may nhằm:

- a. Hiểu biết được bộ cục công việc trước khi thực hiện quan sát trực tiếp; hỗ trợ các mặt còn thiếu sót khi thực hiện quan sát trực tiếp.
- b. Kiểm tra công việc có tính chất đặc biệt hay công việc bất thường.
- c. Trao đổi với công nhân, nhà quản lý về công việc liên quan.
- d. Cả 3 ý a,b,c.

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

Câu 32: Nguyên tắc tối ưu hóa động tác là:

- a. Nguyên tắc di chuyển cơ thể
- b. Nguyên tắc bố trí công cụ và dụng cụ
- c. Nguyên tắc bố trí trong phân xưởng
- e. Cả 2 ý b,c.
- d. Cả 3 ý a,b,c.

Câu 33:



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

- a. Thao tác
- b. Thao tác.....
- c. Thao tác.....
- d. Thao tác.....

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.

- a. Nguyên liệu, phụ liệu
- b. Bán thành phẩm, thành phẩm
- c. Thiết bị máy móc, dụng cụ
- d. Cả 2 ý a,b
- e. Cả 3 ý a,b,c

Câu 36: Nêu các quy tắc xếp dỡ hàng hóa là:

Câu 37: Thứ tự nhập kho nguyên phụ liệu là:

- a. Khu vực tạm chứa, khu vực chờ xuất
- b. Khu vực tạm chứa, khu vực chứa NPL không hợp quy cách, khu vực chờ xuất
- c. 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 hiện đại luân chuyển trong xưởng Cắt là

Câu 39: Tên 1 thiết bị hiện đại luân chuyển trong xưởng May là

Câu 40: Tên 1 thiết bị hiện đại luân chuyển trong xưởng Hoàn tất là

Câu 41: CIM là chữ viết tắt của

CAD là chữ viết tắt của

CAM là chữ viết tắt của

PPC là chữ viết tắt của

Câu 42: 3 Lợi ích việc sử dụng hệ thống CAD trong ngành May là:

Câu 43: Hệ thống CAD bao gồm :

- a. Phần cứng
- b. Phần mềm
- c. Cả 2 ý a,b

Câu 44: Ứng dụng hệ thống CAD trong ngành may công nghiệp bao gồm:

- a. Thiết kế thời trang – thiết kế rập; Nhảy size – giác sơ đồ
- b. Thiết kế mẫu thêu – mẫu in
- c. Cả 2 ý a,b

Câu 45: Liệt kê tên 2 hãng phần mềm nổi tiếng trong ngành May mà em biết:

Câu 46: Chức năng của phần mềm Kaledo, chọn 1 ý sai trong các ý sau đây:

- a. Tạo ra kiểu dáng trang phục
- b. Vẽ hình dáng mẫu và các bộ phận có liên quan như Cổ, tay....
- c. Kiểm tra độ vừa vặn trên người mặc
- d. Phủ lên các mẫu vải có hoa văn và màu sắc khác

Câu 47: Kể tên 2 công ty may mặc có đầu tư hệ thống CAD/CAM trong sản xuất:

Câu 48: Lựa chọn 2 thiết bị không thuộc hệ thống CAM trong ngành may

- a. Máy cắt rập tự động b. Máy rà kim c. Máy in sơ đồ
- d. Máy ép keo e. Máy thêu vi tính

Câu 49: Nêu 3 lợi ích việc sử dụng máy cắt vải tự động:

- a
- b.....
- c.....

Câu 50: Trình bày 2 ứng dụng của hệ thống CAD 3D trong ngành May:

- a.....
- b.....

ĐÁP ÁN ĐỀ THI HỌC KÌ I NĂM HỌC 2011-2012
MÔN HỌC: CƠ SỞ CÔNG NGHỆ MAY

Câu 1: 3 mục đích việc cần nghiên cứu thời gian: chọn 3 trong 6 ý sau:

- Biết được năng lực sản xuất của xí nghiệp và dự kiến các kế hoạch phù hợp để đạt được năng suất mục tiêu, phân chia lao động hợp lý và hiệu quả sản xuất (lên lịch trình, hoạch định nhân sự và thiết bị).
- Xác định bậc thợ của từng công nhân.
- Xác định giá trị thời gian cho các bước công việc thông qua nghiên cứu thao tác may để ta có thể cải tiến và tiêu chuẩn so sánh trong việc đánh giá các hoạt động may diễn ra trong xí nghiệp.
- Vạch ra các kế hoạch và những dự tính phù hợp trong trường hợp có thay đổi mã hàng hoặc khi xây thêm phân xưởng mới.
- Đạt được tiêu chuẩn đánh giá để tiến hành lên kế hoạch nhận đơn hàng và là cơ sở vững chắc cho việc dự toán chi phí và kiểm soát chi phí.
- Là cơ sở để xác định từng đơn vị chi phí sản xuất/ gia công và tỉ lệ lương cho công nhân.
- Là cơ sở để đưa vào áp dụng một hệ thống quản lý sản xuất.

Câu 2: Viết công thức tính toán năng suất mục tiêu ngày:

$$\text{Năng suất mục tiêu ngày} = \frac{\text{Giờ làm việc} \times \text{số công nhân}}{\text{Tổng TG sản phẩm} \times (1 + \text{tỉ lệ TG chết})} \times \text{HQ cân đối chuyền} (\%)$$

Câu 3: Năng suất mục tiêu ngày là : 583sp/ngày

Câu 4: d. 86%

Câu 5: d. Cân đối chuyền (line balancing)

Câu 6: c. 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. Cắt chỉ, quăng bán thành phẩm sang bên – THAO TÁC PHỤ
- b. Lấy bàn thành phẩm đưa vào máy – THAO TÁC PHỤ
- c. May chi tiết túi vào thân trước – THAO TÁC CHÍNH
- d. Đang ủi nẹp thân khuy áo sơ mi nam – THAO TÁC CHÍNH

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

1. Phương pháp điều tra
2. Phương pháp khái quát
3. Phương pháp tính toán
4. Phương pháp trích mẫu công việc.

Câu 10: Trình tự thao tác trong một chu kỳ may là: b. Lấy, may, quăng

Câu 11: Cho bảng phân tích kết quả tính toán thời gian bước công việc từ phần mềm GSD công đoạn tra lưng quần jean như sau:

SV hãy điền vào:

- a. % hao phí do con người là: 11%
- b. % hao phí do máy móc là: 15%
- b. Thời gian BCV tra lưng quần jean: 0.479 phút

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 cho biết tỷ lệ thời gian chết trong xưởng may là: 21.7%

Câu 13: Tiếp theo câu 12

- a. Tỷ lệ thao tác chính là: 26%
- b. Tỷ lệ thao tác phụ là: 56%

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

Câu 15: a. 555 sp/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 : a. Tăng

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

Câu 20: b. Chọn, tách, ghép

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 cụm 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 chuyền 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: 3 mục đích việc nghiên cứu hợp lý hóa thao tác may: chọn 3 trong 4 ý sau:

- 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 chuyền 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 3 phương pháp nâng cao năng suất trên chuyền may : chọn 3 trong 11 ý sau:

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

+ PP cân bằng chuyền

+ 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: d. 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: d. Cả 3 ý a,b,c.

Câu 33: Việc thiết kế thanh ngang trước mặt bàn máy may nhằm treo bán thành phẩm theo thứ tự và gọn gàng

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. d. Cả 2 ý a,b

Câu 36: Nêu các quy tắc xếp dỡ hàng hóa là:

Xếp từ trong ra ngoài, từ thấp lên cao

Dỡ từ trên xuống dưới, từ ngoài vào trong

Câu 37: Thứ tự nhập kho nguyên phụ liệu là Khu vực tam 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 hiện đại luân chuyển trong xưởng Cắt là Trãi và cắt vải tự động

Câu 39: Tên 1 thiết bị hiện đại luân chuyển trong xưởng May là Chuyền treo tự động

Câu 40: Tên 1 thiết bị hiện đại luân chuyển trong xưởng Hoàn tất là Hệ thống ủi Tunnel Finisher

Câu 41: CIM: Computer Integrated Manufacturing

CAA: Computer Aided Administration

CAD: Computer Aided Design

PPC: Production Planning & Control

CAM: Computer Aided Manufacturing

Câu 42: 3 Lợi ích việc sử dụng hệ thống CAD trong ngành May là:

- Tăng năng suất thiết kế; Giảm thời gian chu kỳ sản xuất
- Phân tích kỹ thuật nhanh hơn; Ít lỗi khi thiết kế
- Tiêu chuẩn hóa thiết kế, lên bản vẽ và lập tài liệu

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

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

Câu 45: Liệt kê tên 2 hãng phần mềm nổi tiếng trong ngành May mà em biết: Gerber, Lectra

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

Câu 47: Kể tên 2 công ty may mặc có đầu tư hệ thống CAD/CAM trong sản xuất: May Bình Dương, Nhà Bè, Thành Công, X28, Việt Tiến...

Câu 48: Lựa chọn 2 thiết bị không thuộc hệ thống CAM trong ngành may: máy ép keo, máy rà kim

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

Câu 50: Trình bày 2 ứng dụng của hệ thống CAD 3D trong ngành May: thử trang phục ảo, kiểm tra độ vừa vặn, kiểu dáng, trình diễn ảo, bán quần áo online.