

**ĐÁP ÁN ĐỀ THI HỌC KÌ I '10-11**  
**MÔN HỌC: CÔNG NGHỆ MAY 2**

**Câu 1: Thiết bị ủi sử dụng trong sản xuất may công nghiệp (1đ):**

1. Bàn ủi điều khiển bằng điện
2. Bàn ủi hơi
3. Bàn ủi điều chỉnh bằng điện tử
4. Bàn để ủi
5. Tay đòn bằng gỗ
6. Máy ủi ép
7. Máy ủi tự động
8. Máy ủi phom

Không tính đến đặc thù ủi cho từng công đoạn, xem xét trên tổng thể các thiết bị ủi thì máy ủi tự động mang lại hiệu quả sản xuất cao nhất

Ưu điểm: Năng suất, Nhanh, Ít nhân công

Nhược điểm: Đầu tư lớn, chiếm diện tích

**Câu 2: Mục đích việc sử dụng keo dựng trong ngành may (2đ)**

Tăng độ cứng của sản phẩm

Định hình dáng của sản phẩm (tạo độ đứng, độ phẳng)

Tăng độ bền của sản phẩm

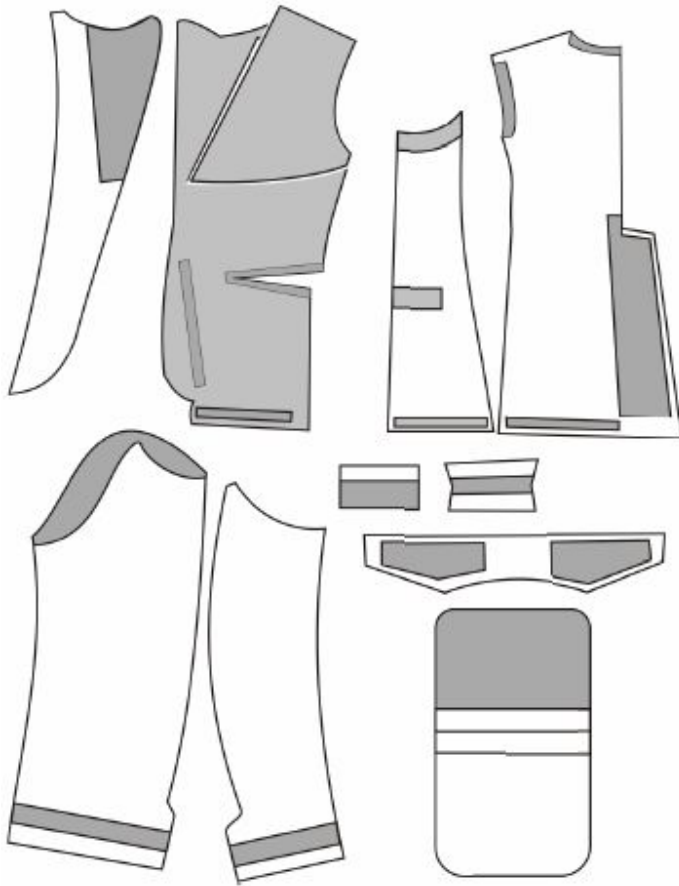
Tăng tính thẩm mỹ của sản phẩm

Thuận lợi cho quá trình lắp ráp

Vị trí ép keo trên áo sơ mi nam: Nẹp thân khuy, Cổ, chân bâu, măng sét

Vị trí ép keo trên quần âu nam: Lưng, ba gút trên, ba gút dưới, miệng túi xéo, miệng túi mỏ.

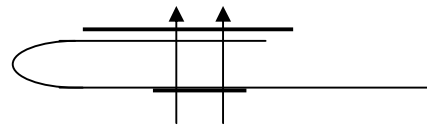
Vị trí ép keo trên áo veston nam:

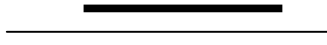
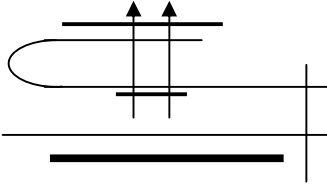


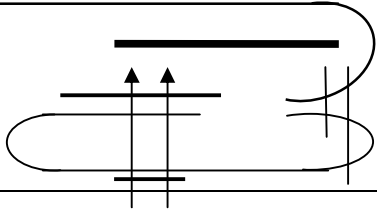
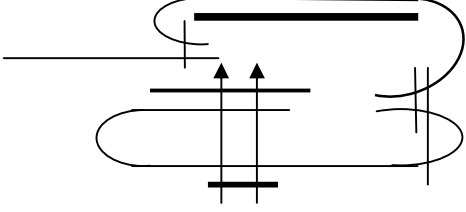
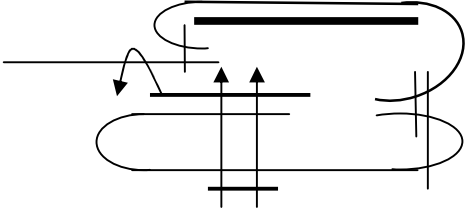
**Câu 3: Mô tả quy trình may cụm lưng quần âu nam (1.5đ)**

**Lưu ý: Tùy vào việc chọn lưng lót có chừa mép vải hay không chừa mép vải thì quy trình may cụm lưng quần âu sẽ khác nhau ở một số công đoạn**

Ở đây chọn lưng lót có chừa mép vải:



STT	Tên công đoạn	Kí hiệu đường may
1	Ép mex lưng ngoài	
2	May lưng lót và lưng ngoài	

3	May điều cạnh trên lưng lót	
3	Tra lung vào thân quần ( mặc định là lót túi sau đã may vào thân quần)	
4	May vắt lai vải dựng vào thân quần	

**Câu 4: Các tiện ích khi sử dụng đồ gá trong gia công may (1.5đ).**

- + Tăng năng suất.
  - Sử dụng đồ gá trong sản xuất thì năng suất không phụ thuộc vào trạng thái tâm sinh lý của công nhân.
  - Sử dụng đồ gá trong sản xuất thì thời gian làm quen với công việc gần như không còn và năng suất ổn định suốt quá trình sản xuất.
  - Số sản phẩm bị hỏng, tái chế sẽ ít đi rất nhiều khi sử dụng đồ gá.
- + Nâng cao chất lượng sản phẩm.
  - Sử dụng đồ gá trong sản xuất độ đồng đều của sản phẩm cao hơn, do đó tỉ lệ sản phẩm hỏng, sai quy cách giảm.
  - Chất lượng sản phẩm không phụ thuộc vào tay nghề công nhân.
- + Tạo khả năng linh hoạt trong sản xuất.
 

Dùng đồ gá trong sản xuất giúp cho việc thay đổi dạng sản phẩm nhanh hơn cho khách hàng, nhất là những đơn hàng có sản lượng nhỏ.
- + Tạo điều kiện để thỏa các tiêu chuẩn ràng buộc trong sản xuất.
 

Dùng đồ gá trong sản xuất thì dễ dàng đạt được các tiêu chuẩn:

  - Tiêu chuẩn về quản lý và đảm bảo chất lượng sản phẩm ISO 9000.
  - Tiêu chuẩn về cư xử xã hội SA 8000.
  - Tiêu chuẩn về môi trường ISO 14000

**Câu 5: Sai số gia công cho tất cả các trường hợp (2đ)**

+ Sai số gia công trong trường hợp gia công không dùng đến đồ gá ( hoàn toàn bằng tay):

$$\Delta_{gc} = \Delta_{ch} + \Delta_{tt}$$

Trong đó:

$\Delta_{gc}$ : Sai số gia công.

$\Delta_{ch}$ : Sai số do chọn chuẩn.

$\Delta_{tt}$ : Sai số do thao tác của công nhân.

+ Sai số gia công trong trường hợp gia công có dùng đồ gá:

$$\Delta_{gc} = \Delta_{ch} + \Delta_{đg} + \Delta_{đc}$$

Trong đó:

$\Delta_{gc}$ : Sai số gia công.

$\Delta_{ch}$ : Sai số do chọn chuẩn.

$\Delta_{đg}$ : Sai số của đồ gá.

$\Delta_{đc}$ : Sai số do điều chỉnh.

Sai số có tính ngẫu nhiên không kiểm soát được là sai số do thao tác của công nhân:  $\Delta_{tt}$ .

Sai số có tính hệ thống kiểm soát được là các sai số: Sai số do chọn chuẩn  $\Delta_{ch}$ , sai số của đồ gá  $\Delta_{đg}$  và sai số do điều chỉnh  $\Delta_{đc}$ .

Cán bộ chấm điểm

Nguyễn Thị Nghĩa