

ĐÁP ÁN MÔN THI CUỐI KỲ
MÔN THI : THIẾT KẾ CHUYÊN MAY
HỌC KỲ 2, NĂM HỌC 2010-2011

1/ Cho bảng qui trình may sản phẩm áo thun tay dài raglan

Stt	Nội dung bước công việc	Bậc thợ	Thời gian đm (s)	Thiết bị	Hệ số ld X_{bcv}
1	May ráp tay vào thân	3	54	Máy vắt sổ 4c	1,93
2	May điều đường ráp tay	4	42	Máy mũi chân 2k	1,5
3	May đường sườn tay và thân + nhãn	3	45	Máy vắt sổ 4c	1,61
4	May ráp bo tay	3	16	Máy vắt sổ 4c	0,57
5	Lộn ra bề mặt	3	15		0,54
6	May ráp bo tay vào tay	4	37	Máy vắt sổ 4c	1,32
7	May điều đường ráp bo và tay	3	33	Máy mũi chân 2k	1,18
8	May ráp bo lai	3	10	Máy vắt sổ 4c	0,36
9	Lộn ra bề mặt	3	12		0,43
10	May ráp bo lai vào áo	4	28	Máy vắt sổ 4c	1
11	May điều đường ráp bo và áo	3	20	Máy mũi chân 2k	0,71
12	May ráp nẹp cổ	3	9	Máy vắt sổ 4c	0,32
13	Lộn ra bề mặt	3	10		0,36
14	May ráp nẹp cổ vào áo	4	24	Máy vắt sổ 4c	0,86
15	May điều đường ráp nẹp và cổ	4	18	Máy mũi chân 2k	0,64
16	May nhãn cỡ vào nhãn hiệu	3	13	Máy 1 kim thắt nút	0,46
17	May nhãn hiệu và nhãn cỡ vào cổ áo	3	15	Máy 1 kim thắt nút	0,54

Tính thời gian nhịp độ sản xuất, hệ số công nhân, cân đối và tổng kết số lượng công nhân, số vị trí cho chuyên may áo thun tay dài. Cho trước thời gian thực sự sản xuất 1 ngày là 7 giờ, năng suất chuyên 900 sp/ngày

Tổng thời gian may sản phẩm:

$$\square T_{dm} = 401 \text{ giây}$$

Thời gian nhịp độ sản xuất :

$$T_{sx} = 7 \text{ giờ} = 7 \times 3600 \text{ giây}$$

$$H_c = 900 \text{ sp/ ngày}$$

$$T_{NDSX} = T_{sx} / H_c = 7 \times 3600 / 900 = 28 \text{ giây}$$

Hệ số lao động từng bước công việc

$$X_{bcv} = T_{dmBCV} / T_{NDSX}$$

$$X_1 = 54 / 28 = 1,93$$

Tính hệ số lao động cho các bước công việc còn lại, tập hợp số liệu vào cột hệ số lao động của bảng quy trình may

Tiến hành cân đối:

Lập bảng cân đối

Stt	Nội dung BCV	Hệ số ld BCV	Hệ số ld vt	Số công nhân	Số vị trí	Bậc thợ	Thiết bị
1	1. May ráp tay vào thân	1,93	1,93/2	2	2	3	Máy vs4c
2	2. May điều đường ráp tay 5. Lộn ra bề mặt	1,5 0,5	2,0/2	2	2	3	Máy mũi chân 2k
3	3. May đ sườn tay và thân 4. May ráp bo tay	1,61 0,57	2,18/2	2	2	3	Máy vs4c
4	6. May ráp bo tay vào tay 8. May ráp bo lai 9. Lộn bo lai	1,32 0,36 0,43	2,11/2	2	2	3	Máy vs4c
5	7. May điều đường ráp bo tay và tay	1,18	1,18	1	1	3	Máy mũi chân 2 kim
6	10 May ráp bo lai vào áo	1	1	1	1	3	Máy vs4c
7	11 May điều đường ráp bo lai và áo 13. Lộn nẹp cổ ra bề mặt	0,71 0,36	1,07	1	1	3	Máy mũi chân 2k
8	12 May ráp nẹp cổ 15 May điều đường ráp nẹp cổ vào áo	0,32 0,64	0,96	1	2	3	Máy vs4c Máy mũi chân 2k
9	14 May ráp nẹp cổ vào áo	0,86	0,86	1	1	4	Máy vs4c
10	16 May nhãn cỡ vào nhãn hiệu 17 May nhãn hiệu và nhãn cỡ vào cổ	0,46 0,54	1,0	1	1	4	Máy 1KTN

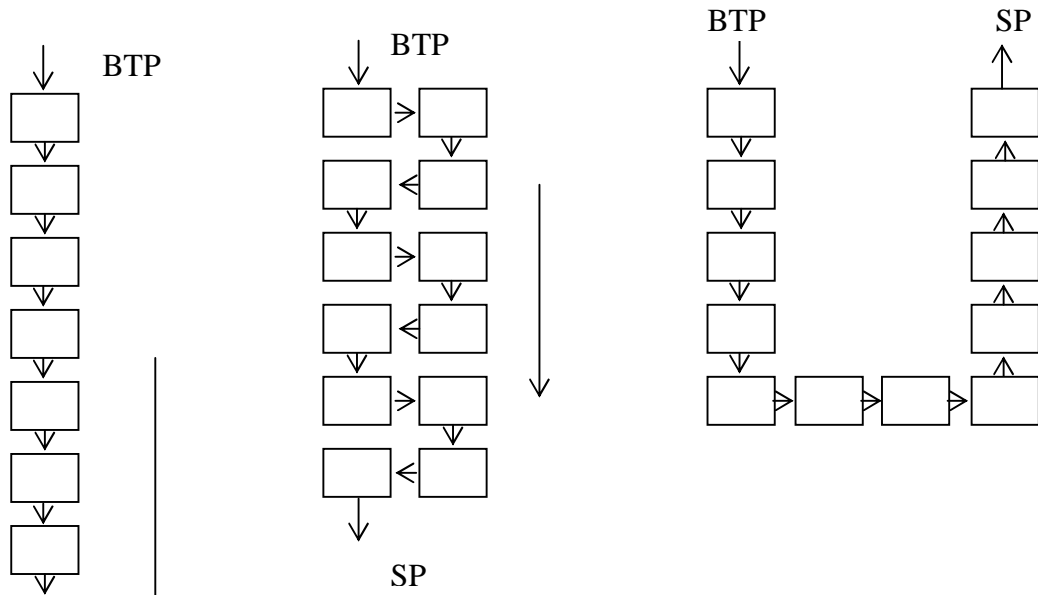
14 CN 15 vị trí

Tổng cộng Số lượng công nhân : 14 CN
Số vị trí : 15 vị trí

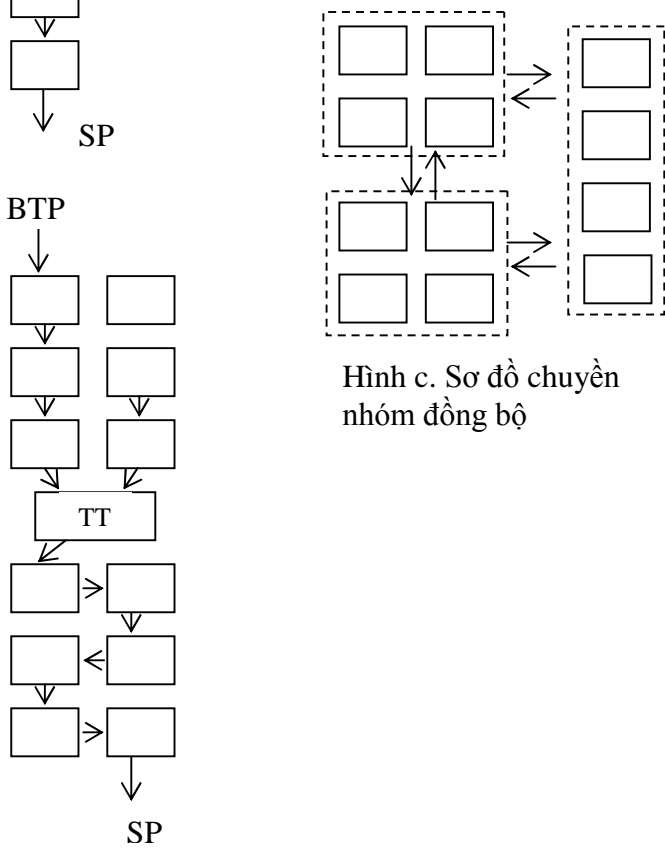
2/ Vẽ hình bố trí chuyên may cho 12 vị trí may theo các kiểu chuyên: hàng dọc, nhiều hàng, nhóm đồng bộ, bó tiến dần (2,5 đ)

- Dây chuyền hàng dọc: hình a
- Dây chuyền nhiều hàng: hình b

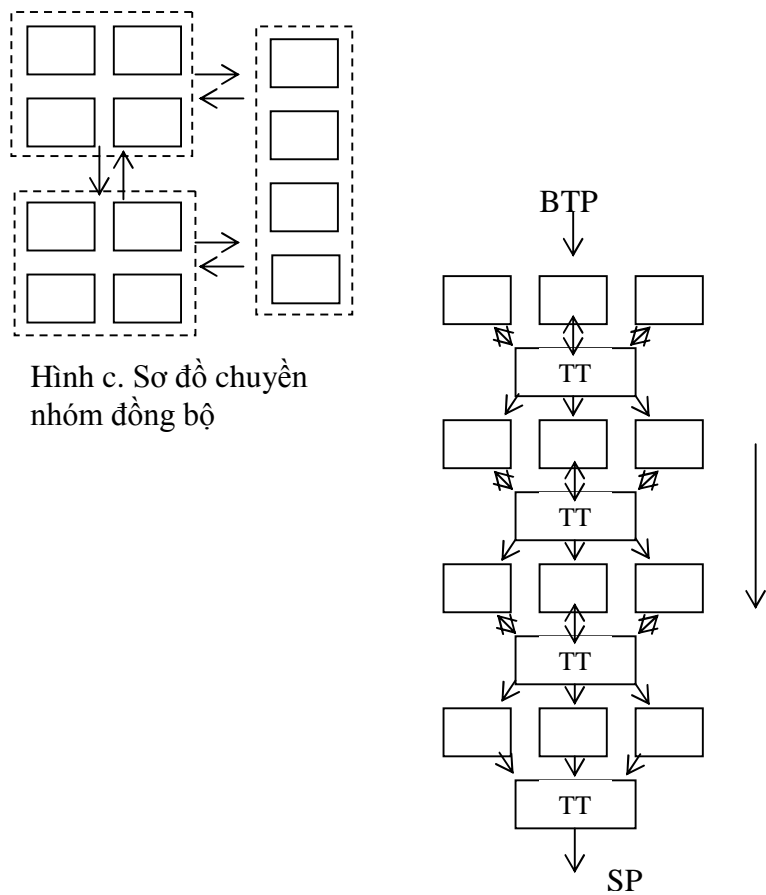
- Dây chuyền nhóm đồng bộ: hình c
- Dây chuyền bó tiến dần: hình d



Hình a. Sơ đồ các loại chuyền hàng dọc

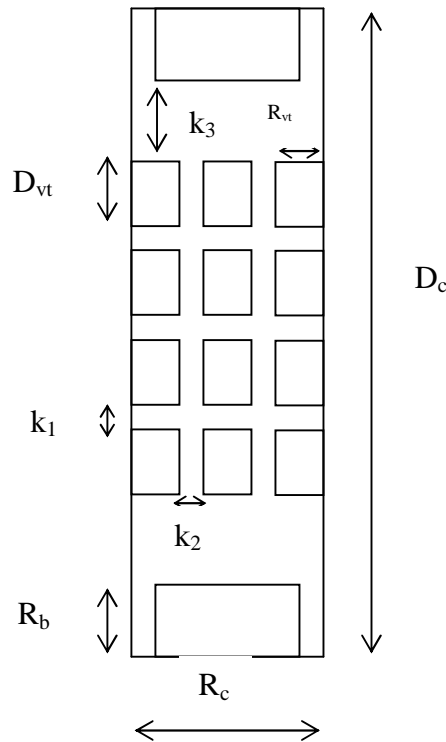


Hình b. Sơ đồ chuyền nhiều hàng



Hình d. Sơ đồ chuyền bó tiến dần

3/ Vẽ hình bố trí theo tỉ lệ và tính diện tích chuyên may gồm 12 vị trí may: 3 vị trí ngang, 4 vị trí dọc, + bàn bán thành phẩm và bàn sản phẩm. Các kích thước khác tự chọn.(2 điểm)



$D_{vt} = 1,6 \text{ m}$; $R_{vt} = 1,2 \text{ m}$; $R_b = 1,5 \text{ m}$; $k_1 = k_2 = 0,8 \text{ m}$; $k_3 = 1,5 \text{ m}$

Chiều rộng chuyên:

$$R_c = 3 \cdot R_{vt} + 2 \cdot k_1 = 3 \cdot 1,2 + 2 \cdot 0,8 = 5,2 \text{ m}$$

Chiều dài chuyên:

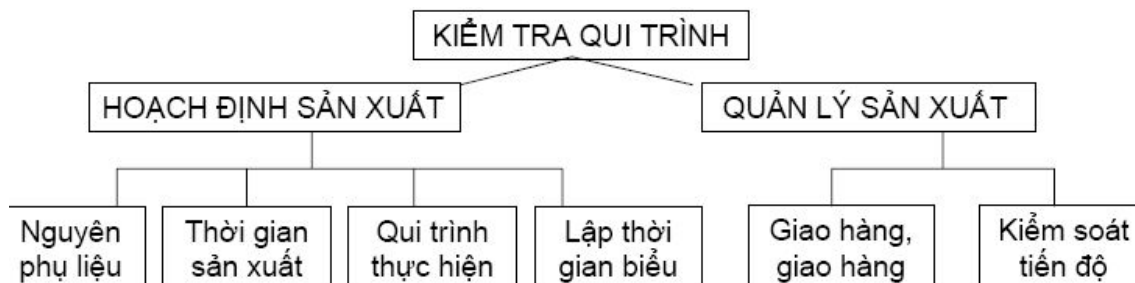
$$= 4 \cdot D_{vt} + 3 \cdot k_2 + 2 \cdot R_b + 2 \cdot k_3 =$$

$$4 \cdot 1,6 + 3 \cdot 0,8 + 2 \cdot 1,5 + 2 \cdot 1,5 = 14,8 \text{ m}$$

Diện tích chuyên:

$$S_c = D_c \cdot R_c = 14,8 \cdot 5,2 = \mathbf{76,96 \text{ m}^2}$$

4/ Nêu nội dung kiểm tra qui trình (2,5 đ)



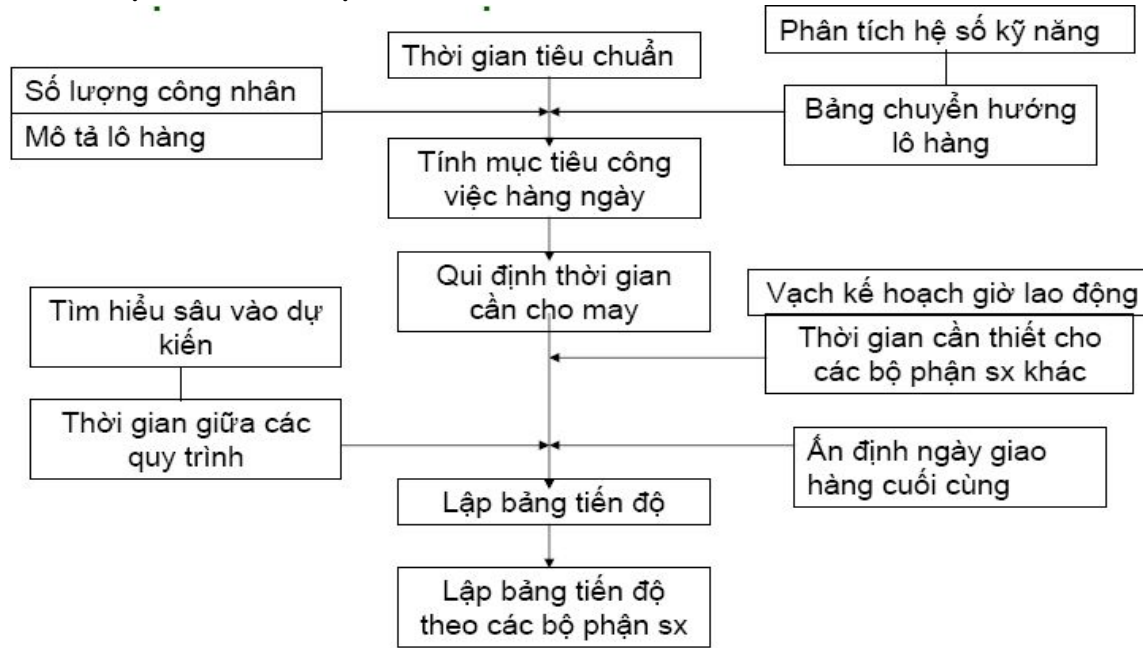
Kiểm tra qui trình là tiến hành sản xuất theo tiến độ và hoàn thành sản phẩm vào ngày qui định. Nội dung chính:

* Vạch tiến độ (Lập thời gian biểu):

- Tiến độ theo thời hạn: tiến độ sơ bộ, tiến độ chuyển tiếp, tiến độ chi tiết, tiến độ ban đầu, tiến độ giữa kỳ

- Tiến độ theo mục tiêu: tiến độ dựa trên số lượng sản phẩm, tiến độ dựa trên bộ phận công việc

* Kế hoạch hóa tiến độ:



Sơ đồ kế hoạch hóa tiến độ

* Tính toán năng suất ngày:

- Năng suất mục tiêu ngày:
- Năng suất ngày qua kỹ năng thao tác:

* Kiểm tra tiến độ:

Kiểm tra tiến độ theo kế hoạch qui định.

Gồm 5 bước: khảo sát, uốn nắn, khảo sát nguyên nhân chậm trễ và đề ra biện pháp sửa chữa, xác nhận không còn chậm trễ

Phương pháp: kiểm tra tiến độ toàn xí nghiệp, từng bộ phận, từng công nhân, kiểm tra theo danh mục sản xuất

Kiểm soát hàng phân phối: bán thành phẩm giữa các bộ phận sản xuất, bán thành phẩm của xưởng may

Giáo viên soạn đáp án

Lê thị Kiều Liên