

## ĐỀ THI VÀ ĐÁP ÁN CUỐI HỌC KỲ 2 NĂM 2011 - 2012

### MÔN THI : THIẾT KẾ CHUYÊN

Thời gian làm bài : 75 phút (sv không sử dụng tài liệu)

#### CÂU HỎI VÀ ĐÁP ÁN :

**Câu 1 :** Trình bày nguyên tắc phân chia công việc hợp lý trong quá trình cân đối các vị trí làm việc của xưởng may ? ( 3đ)

**Trả lời :**

- Chia việc dựa vào nhịp độ sản xuất hay hệ số lao động để hiệu quả cân đối chuyên phải đạt ít nhất 85% trở lên. (0.5đ)

- Cân đối các bước công việc theo thứ tự trong bảng qui trình công nghệ may, tránh bỏ sót. (0.5đ)

- Ghép các bước công việc theo đúng thứ tự ưu tiên (0.5đ)

- Sinh viên ghi rõ và đúng 4 nguyên tắc theo đúng thứ tự ưu tiên (1.5đ)

**Câu 2 :** Nêu và phân tích các yếu tố ảnh hưởng đến quá trình thiết kế chuyên may công nghiệp ? (3đ)

**Trả lời :** Các yếu tố bao gồm :

- Chung loại mã hàng, yêu cầu chất lượng mã hàng.

- Loại hình sản xuất.

- Quy mô sản xuất.

- Cách phân chia công việc

- Phương pháp và hệ thống di chuyển bán thành phẩm.

- Diện tích mặt bằng.

- Thiết bị sử dụng.

+ Sinh viên nêu đúng 6 trong 7 yếu tố trên được 1.5đ

+ Sinh viên phân tích đúng mỗi yếu tố được 0.25 đ

**Câu 3:** So sánh đặc điểm của dây chuyền hàng dọc và dây chuyền nhiều hàng ? (2đ)

**Trả lời :**

+ **Điểm giống nhau: (0.5đ)**

- Dây chuyền nhiều hàng và dây chuyền hàng dọc đều có những ưu điểm như : Chuyên biến hợp lý các công đoạn trong qui trình, công nhân được chuyên môn hóa cao, dễ cơ giới hóa, tự động hóa trong quá trình sản xuất, gọn nhẹ, dễ kiểm soát tiến độ quá trình và quản lý bán thành phẩm...

+ **Điểm khác nhau : (1.5đ)**

- Dây chuyền hàng dọc là dây chuyền may trong đó công nhân và máy móc sẽ được bố trí theo hàng dọc dựa vào thứ tự bảng quy trình may. Còn dây chuyền nhiều hàng là dây chuyền tập hợp nhiều hàng dọc, mỗi hàng may các cụm chi tiết riêng biệt dẫn đến vị trí tập trung kiểm tra sau đó chuyển đến hàng lắp ráp. (0.5đ)

- Dây chuyền hàng dọc áp dụng cho các sản phẩm đơn giản có quy trình may ngắn như hàng dệt kim, quần áo lót, hay cụm lắp ráp sản phẩm.... Dây chuyền nhiều hàng thường áp dụng cho các sản phẩm có chi tiết đối xứng, quy trình may trung bình như quần tây, áo sơ mi....(0.5đ)

- Dây chuyền nhiều hàng khó cân đối hơn dây chuyền hàng dọc.(0.5đ)

**Câu 4 :** Trình bày và phân tích các yếu tố ảnh hưởng đến năng suất của dây chuyền may công nghiệp ? (2đ)

**Trả lời :** Các yếu tố bao gồm :

- Thiết kế sản phẩm.
- Thiết kế và công nghệ trong dây chuyền.
- Quy trình công nghệ.
- Thiết kế dây chuyền hợp lý.
- Con người và môi trường làm việc.

+ Sinh viên trình bày đúng 4 trong 5 yếu tố được 1 đ

+ Sinh viên phân tích đúng mỗi yếu tố được 0.25đ

Tp.HCM ngày 14 tháng 06 năm 2012

Cán Bộ Giảng Dạy

Lê Song Thanh Quỳnh