

ĐỀ THI SỐ 2

Câu 1 (2 điểm): Trình bày các phương pháp xếp hàng trong kho nguyên phụ liệu và các ưu nhược điểm của chúng?

Có 2 cách xếp kho như sau:

Phương pháp xếp	Ưu điểm	Nhược điểm
<p>Kiểu 1: sắp xếp kho theo chủng loại nguyên phụ liệu. Trong kiểu này, kho được trang bị những kệ lớn có nhiều tầng bằng sắt cao gần tới nóc nhà. Nguyên phụ liệu sẽ được xếp gọn gàng vào các khu vực riêng biệt.</p> <p>(0,25 đ)</p>	<p>+ Kho sạch sẽ, gọn gàng + Diện tích kho nhỏ do tận dụng được chiều cao của kho.</p> <p>(0,25 đ)</p>	<p>+ Dễ nhầm lẫn khi cấp phát nếu nguyên phụ liệu của 2 mã hàng khác nhau lại gần giống nhau và được đặt gần nhau. + Tốn nhiều thời gian sắp xếp để kho lúc nào cũng gọn gàng. + Khó kiểm tra được lượng hàng tồn. + Đòi hỏi đầu tư nhiều hơn do có thể cần trang bị thêm xe nâng để lấy hoặc xếp vật liệu nặng nằm ở trên cao. (0,5 đ)</p>
<p>Kiểu 2 : sắp xếp kho theo chủng loại mã hàng. Kiểu xếp kho này rất đơn giản: chia diện tích kho thành nhiều phần, mỗi phần có kê các tấm pallet dùng để chứa nguyên phụ liệu cho một mã hàng. (0,25 đ)</p>	<p>+ Cấp phát chính xác, không nhầm lẫn + Dễ kiểm tra hàng tồn kho + Tốn ít thời gian xếp kho + Đơn giản, rẻ tiền, không đòi hỏi đầu tư thiết bị. (0,5 đ)</p>	<p>+ Diện tích kho phải lớn + Trông kho không gọn gàng</p> <p>(0,25 đ)</p>

Câu 2 (3 điểm): Trình bày phương pháp tính định mức thời gian bằng công thức? Hãy sử dụng các công thức đó để đề xuất các biện pháp nâng cao năng suất định mức?

Ý 1. Phương pháp tính định mức thời gian cho quá trình may thông qua công thức

Nội dung	Điểm
<p>Công thức 1: $H = \frac{T \cdot T_p}{T_{dm}} * k_z$</p> <p>H: năng suất định mức (số sp/1 ngày hay số sp/ca) số bước công việc làm trong 1 ngày hay trong 1 ca sản xuất => xem xét năng suất cho 1 công nhân T: thời gian làm việc ngày/giờ (s) T_p: thời gian phụ ngoài sản xuất (s) T_{dm}: thời gian định mức để hoàn thành 1 sản phẩm hay 1 bước công việc (s) K_z: hệ số sử dụng ngày (0,6-0,9)</p>	<p>0,25</p> <p>0,25</p>
<p>Công thức 2: $T_{dm} = T_m + T_a$</p> <p>T_m: thời gian sử dụng máy T_a: thời gian phụ cho sản xuất.</p>	0,25

Công thức 3:	$T_m = \frac{l * r * 60}{n * k}$	0,25
	<p>l: độ dài đường may (cm) r: mật độ chỉ (mũi/cm) n: vận tốc máy (vòng/phút) k: hệ số sử dụng máy (0,4 - 0,6)</p>	0,25

Ý 2: Từ những công thức này, có 3 cách để nâng cao năng suất định mức, như sau:

Nội dung	Điểm
<p>Cách 1: Tăng H bằng cách tăng tử $(T - T_p) * k_z$</p> <p>Tăng T: không hợp lý vì tăng giờ làm việc → bóc lột công nhân và vi phạm luật lao động Giảm Tp: chăm sóc sức khỏe và bữa ăn của công nhân → công nhân không đau ốm, đủ sức khỏe làm việc; Bảo trì máy thường xuyên → thiết bị ít hư hỏng; Mua máy phát điện → đề phòng mất điện đột xuất Nhu thế, sẽ tăng được cả K_z</p>	0,25
<p>Cách 2: Giảm T_{dm} bằng cách giảm T_m hoặc/ và T_a từ công thức 2 và 3</p> <p>Giảm T_m: bằng cách tăng giảm tử $(l * r * 60)$ hoặc tăng mẫu $(n * k)$ Giảm l: không được phép (cần đảm bảo yêu cầu kỹ thuật) Giảm r: không được phép (cần đảm bảo yêu cầu kỹ thuật) Tăng n: bằng cách cải tiến thiết bị, sử dụng thêm cỡ gá Nhu thế, sẽ tăng được cả k</p> <p>Tăng T_a: bằng cách cải tiến, hợp lý hóa thao tác</p>	0,25
<p>Cách 3: Tăng H bằng cách tăng tử $(T - T_p) * k_z$ và giảm mẫu (T_{dm}) từ công thức 1: tương tự như các ý trên</p>	0,25

Câu 3 (2 điểm): Dịch các nội dung sau ra tiếng Việt (bài dịch chỉ cần đánh số thứ tự, không cần chép lại đề)

STT	Tiếng Anh	Tiếng Việt
1.	Top Stitching & Location: 1/8" Dbl. Ndl. Top Stitching 1/4" total width at Armholes, Shoulders, Sleeves & Btm. Hem.	Máy điều và vị trí đường điều: thực hiện bởi máy bằng 2 kim với độ rộng 1/8 inch. Riêng tại: nách tay, vai con, tay và lai áo, đường may điều có độ rộng là 1/4 inch. (0,5đ)
2.	Two 1/8" wide Neat Boxes topstitched at Bottom of the Placket & at top of side vents	Chân điều 2 lần hình hộp, rộng 1/8 inch, tại đáy trụ và đỉnh của các đường xẻ tà. (0,5đ)
3.	Single Needle Top Stitch at Front Placket 3/4" From Center Front Edge.	Điều máy bằng 1 kim tại trụ thân trước, rộng 3/4 inch tính từ mép trụ (0,5đ)
4.	3 button front- 2 1/4 " spacing between buttons	3 nút ở thân trước, khoảng cách giữa các nút là 2 1/4 inch. (0,5đ)

Câu 4 (3 điểm): Đọc kỹ bảng sản lượng hàng sau, điền thêm thông tin vào bảng cân đối nguyên phụ liệu có sẵn, hoàn tất nội dung bảng như lý thuyết đã học (cắt dán bảng vào bài thi)

Bảng sản lượng của mã hàng ER 348/09:

Cỡ vóc Màu	36	38	40	42	44	46	Σ
#Beige	79	105	121	110	68	42	

Lưu ý:

- Tất cả các sản phẩm đều sử dụng dây kéo #5/#202 loại 74cm, 18cm và #3/#202 loại 18cm.
- Size 36 và 38 sử dụng thêm dây kéo nách #5/#202 loại 62cm.
- Size 40 và 42 sử dụng thêm dây kéo nách #5/#202 loại 64cm.
- Size 44 và 46 sử dụng thêm dây kéo nách #5/#202 loại 66cm.

Giải:

Cỡ vóc Màu	36	38	40	42	44	46	Σ
#Beige	79	105	121	110	68	42	525 (0,25 đ)

BẢNG CÂN ĐỐI NGUYÊN PHỤ LIỆU

Mã hàng: **ER 348/09** (0,25 đ)

Sản lượng: **525 sản phẩm**

Lưu ý: với thông tin trong bảng, sai 1 dòng, trừ 0,1 điểm

Số TT	Tên NPL	ĐVT	Số Lượng	Định mức +%	Thực hiện	Thực nhận	Cân đối
1	Vải chính: #beige	Y	525	3,996	2,098	2.174	76
2	Vải lót túi: #white	Y	525	0,172	90	386	296
3	Vải lưới: #beige	Y	525	0,611	321	1.387	1.066
4	Dụng 3000: #white	Cái	525	1,164	611	656	45
5	Chỉ 50/3: # beige (2000m/cuộn)	m	525	204	54	34	-20
6	Nhãn chính: "BUSHLINE"	Cái	525	1,00	525	648	123
7	Nhãn giặt ART: 70486	Cái	525	1,03	541	552	11
8	Nhãn cỡ in						
	36	Cái	79	1,03	81	84	3
	38	Cái	105	1,03	108	120	12
	40	Cái	121	1,03	125	132	7
	42	Cái	110	1,03	113	120	7
	44	Cái	68	1,03	70	72	2
	46	Cái	42	1,03	43	48	5
9	Dây kéo #5/#202: 74cm	sợi	525	1,015	533	545	12
10	Dây kéo #5/#202: 18cm	sợi	525	2,03	1.066	1.073	7
11	Dây kéo #3/#202: 18cm	sợi	525	1,015	533	550	17
12	DK nách trái #5/#202: 62cm	sợi	184	1,015	187	186	-1
	DK nách trái #5/#202: 64cm	sợi	231	1,015	234	234	0
	DK nách trái #5/#202: 66cm	sợi	110	1,015	112	139	27
	DK nách phải #5/#202: 62cm	sợi	184	1,015	187	186	-1
	DK nách phải #5/#202: 64cm	sợi	231	1,015	234	235	1
	DK nách phải #5/#202: 66cm	sợi	110	1,015	112	138	26
13	Nút bấm đồng 4 phần 26L	bộ	525	17,51	9.193	9.504	311

Số TT	Tên NPL	ĐVT	Số Lượng	Định mức +%	Thực hiện	Thực nhận	Cân đối
14	Nút bấm đồng 4 phân dưới 26L	bộ	525	2,06	1.082	1.152	71
15	Mặt cáo đồng 7mm + LĐN	bộ	525	6,18	3.245	3.312	68
16	Dây luôn cotton #beige	m	525	4,738	2.487	2.850	363
17	Nút chặn đồng	Cái	525	4,12	2.163	2.163	0
18	Đạn nhựa 5cm	Cái	525	1,03	541	4.680	4.139
19	Giấy lụa	Cái	525	1,03	541	7.540	6.999
20	Bao nylon lớn	Cái	525	1,03	540	580	39
21	Bao nylon dự phòng (2"x3")	Cái	525	1,03	541	4.780	4.239
22	Nhãn dán cỡ						
	36	Cái	79	1,03	82	60	-22
	38	Cái	105	1,03	108	104	-4
	40	Cái	121	1,03	125	112	-13
	42	Cái	110	1,03	114	112	-2
	44	Cái	68	1,03	71	77	6
	46	Cái	42	1,03	44	53	9
	48	Cái				42	42
	50	Cái				64	64
	52	Cái				62	62
	54	Cái				60	60
	56	Cái				64	64
	58	Cái				30	30
23	Nhãn dán PE04	Cái	525	1,03	54	576	35
24	Nhãn dán "BUSHLINE"	Cái	525	1,03	54	70	-471
25	Nhãn dán Art 70486	Cái	525	1,03	54	56	-485
26	Long đèn nhựa 1/2"	Cái	525	19,570	10.274	9.504	-770

Ngày tháng năm
Người lập bảng (0,25 đ)

Ngày 4 tháng 1 năm 2015
Giáo viên biên soạn

Trần Thanh Hương