

ĐỀ SỐ 2

Câu 1: (2 điểm) Trình bày khái niệm về cải tiến sản xuất? Vai trò của công tác cải tiến sản xuất đến hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp may?

Stt	Nội dung	Điểm
<i>Trình bày khái niệm về cải tiến sản xuất?</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Cải tiến sản xuất còn gọi là cải tiến quá trình sản xuất hay cải tiến liên tục (Continuos Improvement), viết tắt là (viết tắt là CIP hoặc CI), là một nỗ lực không ngừng để cải tiến sản phẩm, dịch vụ, hoặc quá trình. - Có thể tìm cách cải thiện "gia tăng" theo thời gian hay "đột phá" cải thiện tất cả các thành tố của quá trình sản xuất cùng một lúc. 	1 điểm
<i>Vai trò của công tác cải tiến sản xuất đến hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp may?</i>	<ul style="list-style-type: none"> -Tạo ra những sự thay đổi về chất lượng, có lợi cho doanh nghiệp may -Tăng tính đoàn kết, nhất trí cao trong toàn thể doanh nghiệp. - Cải tiến hệ thống quản lý, điều hành sản xuất kinh doanh may mặc - Không ngừng đào tạo, tăng cường nguồn nhân lực để đáp ứng yêu cầu phát triển doanh nghiệp may - Đưa ra các giải pháp công nghệ, quy trình sản xuất may, nhằm cải thiện chất lượng của sản phẩm lên cao hơn, với công thức rẻ tiền hơn và việc gia công đơn giản hơn. 	1 điểm

Câu 2: (3 điểm) Bạn biết gì về phần mềm GSD và IESD trong ngành may? Các tiêu chuẩn để xây dựng codes của các phần mềm này? Cho ví dụ về 4 code mà bạn biết?

Stt	Nội dung	Điểm
<i>Bạn biết gì về phần mềm GSD và IESD trong ngành may?</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Hiện nay, trên thị trường, có 2 hệ thống mã code chuẩn cho việc nghiên cứu thao tác may GSD - General Sewing Data (1978) và IESD – Industrial Engineering Sewing Data (2005), dựa trên nền tảng của phương pháp nghiên cứu MTM (Method Time Measurement) • Các thao tác chính được sử dụng là GET và PUT. • GSD có 7 mã nền/nhóm cử động cơ bản cho các hoạt động bằng tay và 1 mã nền cho hoạt động bằng máy may. 	0,5đ 0,25đ 0,25đ
<i>Các tiêu chuẩn để xây dựng codes của các phần mềm này?</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Bảng thống kê thời gian hoàn thành các công việc của những mã hàng trước - còn gọi là lịch sử thời gian (Cắt, may, thêu, in, ủi, kiểm tra, đóng gói,...) - Nghiên cứu về thời gian hoàn thành các bước công việc trong điều kiện hiện nay của doanh nghiệp (tốc độ máy, hao phí của máy và người,...) - Phỏng đoán, ước lượng, điều chỉnh để phù hợp thực tế hơn. 	0,5đ 0,25đ 0,25đ
<i>Cho ví dụ về 4 code mà bạn biết?</i>	Tùy ý, Mỗi code, nên trình bày về: mã nền, loại nhóm, các yếu tố cấu thành, số TMU và tên của code (tiếng Việt-Tiếng Anh)	0,25đ/code

Câu 3: (3 điểm) **Hãy trình bày các dạng lãng phí thường xảy ra trong ngành may? Hãy đưa ra 4 ví dụ và đề xuất biện pháp bài trừ lãng phí đang tồn tại trong doanh nghiệp may?**

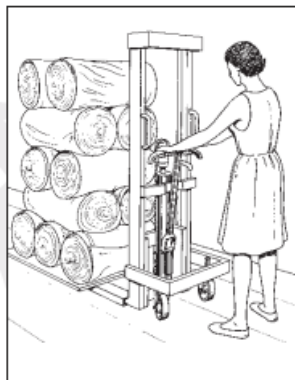
Ý 1: Các dạng lãng phí trong ngành may: có 8 loại sau (1 điểm)

- Lãng phí do chờ đợi
- Lãng phí do vận chuyển
- Lãng phí do sản xuất thừa
- Lãng phí do qui trình
- Lãng phí do tồn kho
- Lãng phí do hàng lỗi
- Lãng phí do động tác thừa
- Lãng phí do thông tin sai

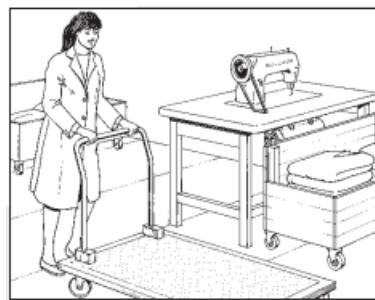
Ý 2: Ví dụ: tùy ý, **cần có hình ảnh minh chứng**. Mỗi ví dụ 0,5 điểm

Câu 4: (2 điểm) Dịch đoạn tài liệu dưới đây ra tiếng Việt: (chỉ cần đánh số nội dung dịch, không cần chép lại đề)

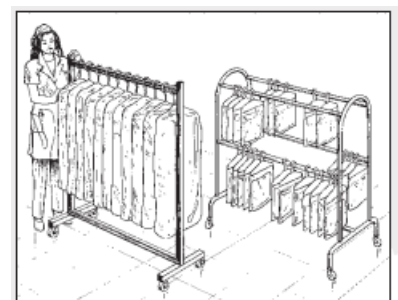
TIẾNG ANH	TIẾNG VIỆT	Điểm
<p>1. Materials Handling in the Production Line: A more efficient workplace is more profitable. Introducing tools or systems which make the production line more efficient is often very cost effective. Simple measures which improve the efficiency of the production line include using wheel carts and hanging-rails on wheels.</p>	<p>1. Sắp xếp vật liệu trong dây chuyền sản xuất: Một nơi làm việc được sắp xếp phù hợp sẽ mang lại nhiều lợi nhuận hơn. Các công cụ hoặc các hệ thống hỗ trợ chuyên sản xuất hiệu quả hơn thường có chi phí cao. Các biện pháp đơn giản để nâng cao hiệu quả của dây chuyền sản xuất bao gồm sử dụng xe nâng và giá treo có bánh xe.</p>	1
<p>2. Good practices for materials handling in production lines</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use line pick-up trays to feed garment bundles into the production line. • Use movable wheel carts to transport materials to the workstation (Figures 1 and 2). • Use hanging-rails on wheels to prevent crumpling of ready-to-deliver products and make transportation of finished items safer (Figure 3). 	<p>Thực hành tốt cho sắp xếp vật liệu trong dây chuyền sản xuất</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sử dụng khay chứa bán thành phẩm đặt trên băng tải để vận chuyển bán thành phẩm vào dây chuyền sản xuất. • Sử dụng xe đẩy, xe nâng để vận chuyển vật liệu đến các máy trạm (hình 1 và 2). • Sử dụng giá treo có bánh xe để giảm nhàu cho sản phẩm và vận chuyển thành phẩm an toàn hơn (hình 3). 	<p>0,25</p> <p>0,25</p> <p>0,25</p> <p>0,25</p>



(Figure 1)



(Figure 2)



(Figure 3)

Chuẩn đầu ra của học phần (về kiến thức)	Nội dung kiểm tra
[G 1.2]: Nêu được các khái niệm cơ bản, các phương pháp, công cụ, các yếu tố ảnh hưởng đến công tác cải tiến sản xuất.	Câu 1
[G 4.1]: Nhận thức và xác định được tầm quan trọng của bối cảnh bên ngoài và xã hội đến các hoạt động kỹ thuật cần triển khai trong tương lai.	
[G 1.2]: Nêu được các khái niệm cơ bản, các phương pháp, công cụ, các yếu tố ảnh hưởng đến công tác cải tiến sản xuất.	Câu 2
[G 1.3]: Trình bày được những nội dung cụ thể, các giải pháp kỹ thuật, các biện pháp cải tiến sản xuất nhằm nâng cao hiệu quả của công tác tổ chức quản lý sản xuất ngành may.	
[G 2.1]: Xác định, ước lượng, phân tích định tính về các vấn đề cần cải tiến trong quá trình sản xuất của doanh nghiệp	
[G 2.3]: Phân tích, đánh giá được ảnh hưởng của các yếu tố đến công tác cải tiến và đề xuất được các bước triển khai cải tiến phù hợp với điều kiện thực tiễn.	Câu 3
[G 2.4]: Sáng tạo, linh hoạt và có thái độ nghề nghiệp đúng đắn trong nhận định và triển khai công tác cải tiến sản xuất	
[G 4.3]: Hình thành ý tưởng và xây dựng được đề án cải tiến sản xuất phù hợp với điều kiện thực tế của doanh nghiệp.	
[G 3.3]: Giao tiếp, đọc dịch tài liệu và luyện tập xử lý một vài tình huống đơn giản liên quan đến công tác cải tiến sản xuất ngành may (Tiếng Việt/ Tiếng Anh)	Câu 4

Ngày 28 tháng 5 năm 2016

Trưởng bộ môn

Nguyễn Ngọc Châu