

ĐÁP ÁN ĐỀ SỐ 01

Câu 1: (2 điểm): Khái niệm chất lượng sản phẩm theo quan điểm của kinh tế thị trường? Khi lô hàng không đạt, trách nhiệm có phải của riêng Bộ phận Kiểm tra chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp hay không? Vì sao?

Ý 1: *Khái niệm chất lượng sản phẩm theo quan điểm của kinh tế thị trường:* là toàn bộ những tính năng của sản phẩm tạo nên sự hữu dụng của nó, được đặc trưng bằng những thông số kỹ thuật, những chỉ tiêu kinh tế có thể đo lường và tính toán được, nhằm thỏa mãn những nhu cầu nhất định và phù hợp với công dụng của sản phẩm. (1,0 điểm)

Ý 2: *Khi lô hàng không đạt, trách nhiệm có phải của riêng Bộ phận Kiểm tra chất lượng sản phẩm trong doanh nghiệp hay không? Không* (0,25 điểm)

Ý 3: *Vì sao?*

- Bộ phận Kiểm tra chất lượng sản phẩm có trách nhiệm kiểm hàng, phát hiện sai hỏng, tìm ra nguyên nhân sai hỏng, cùng bộ phận kỹ thuật và quản lý xưởng đề ra các biện pháp xử lý sai hỏng. Nên Bộ phận Kiểm tra chất lượng sản phẩm có trách nhiệm khi lô hàng không đạt chất lượng (0,25 điểm)
- Có nhiều người và nhiều bộ phận cùng tham gia vào triển khai một đơn hàng. Nếu một người hay một bộ phận không thực hiện mục tiêu chất lượng đúng như yêu cầu, sẽ dẫn đến chất lượng sản phẩm của lô hàng không đạt, vỡ kế hoạch, trễ hạn giao hàng. Do đó, nhiều cá nhân và bộ phận cùng phải chịu trách nhiệm trước ban giám đốc về chất lượng sản phẩm và việc trễ hạn giao hàng (nếu có). (0,25 điểm)
- Qua trình bày trên, có thể khẳng định, không phải Bộ phận Kiểm tra chất lượng là nơi duy nhất chịu trách nhiệm khi doanh nghiệp trễ hạn giao hàng (0,25 điểm)

Câu 2: (2 điểm): Trình bày các phương pháp kiểm tra chất lượng sản phẩm trong ngành may? Mỗi phương pháp kiểm, hãy cho 2 ví dụ?

Nhóm phương pháp	Tên phương pháp	Ví dụ (SV có thể chọn 2 ví dụ từ danh mục dưới đây hoặc đưa ra các ví dụ tương tự)	Điểm
Theo giai đoạn của QTSX	Theo công đoạn	Kiểm cổ/bâu áo trước khi tra vào thân Kiểm manchette trước khi tra vào tay	0,1
	theo bước công việc	May lộn lá cổ, lộn lá cổ, ủi lá cổ, điều lá cổ,...	0,1
Theo địa điểm	Cố định	-Kiểm ở cuối chuyền, ngay sau ráp cổ, ngay sau điều paget	0,1
	Lưu động	Nhân viên kiểm tra đi lại trong xưởng, nhắc sản phẩm để kiểm tra	0,1
Theo thời gian	Đột xuất	Kiểm không báo trước, nhân viên kiểm tra đi lại trong xưởng, nhắc sp công nhân vừa may để kiểm tra	0,2
	Thường xuyên	Công nhân trong chuyền kiểm tra kết quả công việc của người làm trước, trước khi triển khai công việc của mình. Nhân viên kiểm hoá kiểm toàn bộ bán thành phẩm vừa thực hiện xong	0,2
Phương pháp trực quan		Quan sát bằng mắt khi kiểm: so màu, kiểm đối xứng, thẩm mỹ, ...	0,2
Phương pháp dụng cụ		Kiểm bằng thước dây, cân, máy đo cường lực, máy soi vải,...	0,2
Phương pháp Phân		Test độ bền màu, test độ co giãn, cấu trúc vật liệu,...	0,2

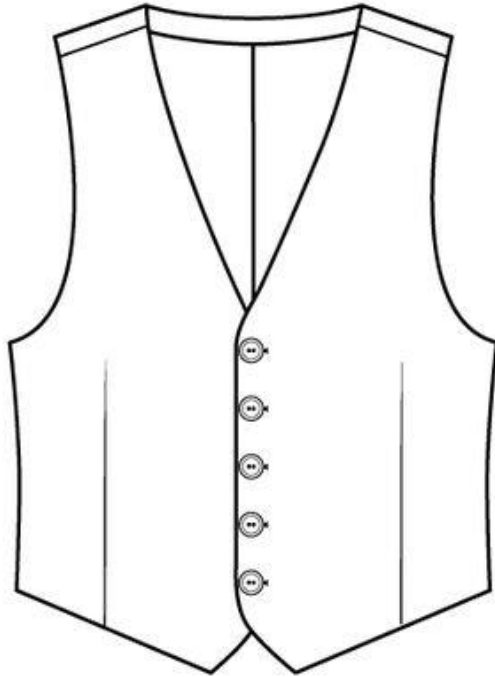
Nhóm phương pháp	Tên phương pháp	Ví dụ (SV có thể chọn 2 ví dụ từ danh mục dưới đây hoặc đưa ra các ví dụ tương tự)	Điểm
tích			
Kiểm tra 100% (toàn bộ lô)		Các sản phẩm đặc biệt: quần áo trẻ em, quần áo lót, veston, jacket,...	0,2
Kiểm tra mẫu (theo tỉ lệ %)		SV mang tính đơn giản: áo thun, váy, váy chữ A, áo sơ mi, quần tây, ...	0,2
Kiểm tra nghiệm thu (kiểm Final)		Kiểm cuối quá trình sản xuất, lập biên bản nghiệm thu. (Trong biên bản có ghi rõ: chấp nhận cho lô hàng được xuất, được giữ lại để sửa, hay không cho xuất)	0,2

Câu 3: (2 điểm): Hãy dịch đoạn tài liệu sau ra tiếng Việt (khi dịch, chỉ cần đánh số, không cần viết lại đề)

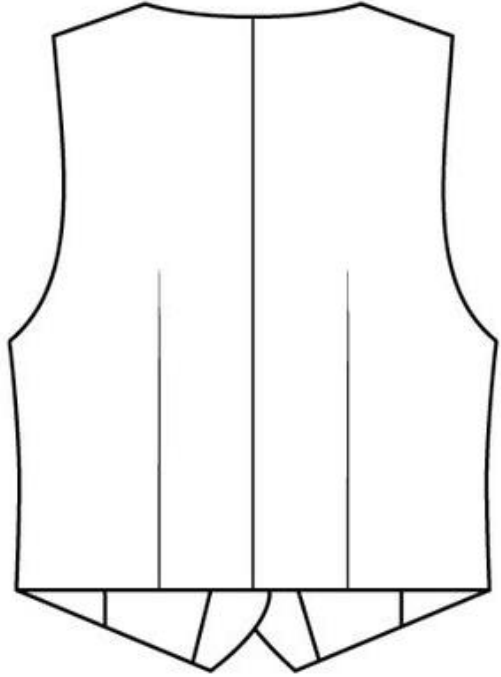
- All types of garments are inspected using clockwise method.
- Clockwise garment inspection is a systematic procedure of inspecting garments to ensure that the garment conforms to customer's specifications.
- Inspectors are bound to follow a 'check list' therefore it is highly unlikely that he/she might miss an irregularity.
- Pick up the waistcoat by shoulder points. Check front & back appearance & presentation are correct.

STT	Tiếng Anh	Tiếng Việt	Điểm
1	All types of garments are inspected using clockwise method.	Tất cả các loại sản phẩm may đều được kiểm tra theo chiều kim đồng hồ.	0,5
2	Clockwise garment inspection is a systematic procedure of inspecting garments to ensure that the garment conforms to customer's specifications.	Kiểm tra sản phẩm may theo chiều kim đồng hồ là một quy trình kiểm tra hàng may mặc có hệ thống, để đảm bảo rằng các sản phẩm may mặc phù hợp với các yêu cầu kỹ thuật của khách hàng.	0,5
3	Inspectors are bound to follow a 'check list' therefore it is highly unlikely that he/she might miss an irregularity.	Nhân viên kiểm tra buộc phải tuân theo "danh mục kiểm tra", để tránh bỏ sót các yếu tố bất thường khi kiểm hàng	0,5
4	Pick up the waistcoat by shoulder points. Check front & back appearance & presentation are correct.	Cầm áo chèn/gilet ở các điểm đầu vai. Kiểm tra ngoại quan trước và sau sản phẩm, xem có đúng yêu cầu hay không.	0,5

Câu 4: (4 điểm): Trình bày quy trình kiểm tra chi tiết và thông số (mặt ngoài) đối với sản phẩm Áo chên không tay/ Gilet nam dưới đây:

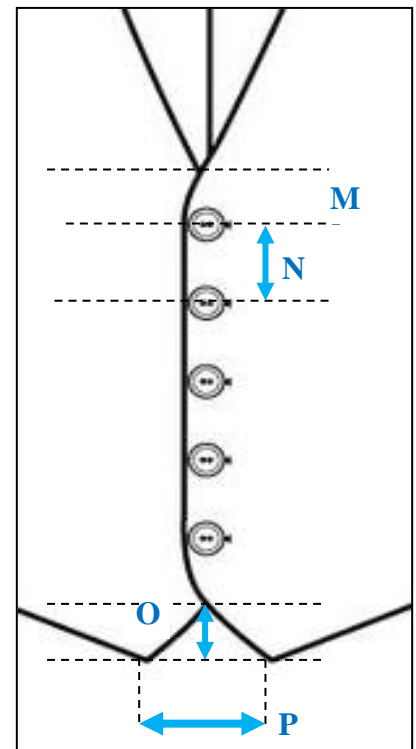
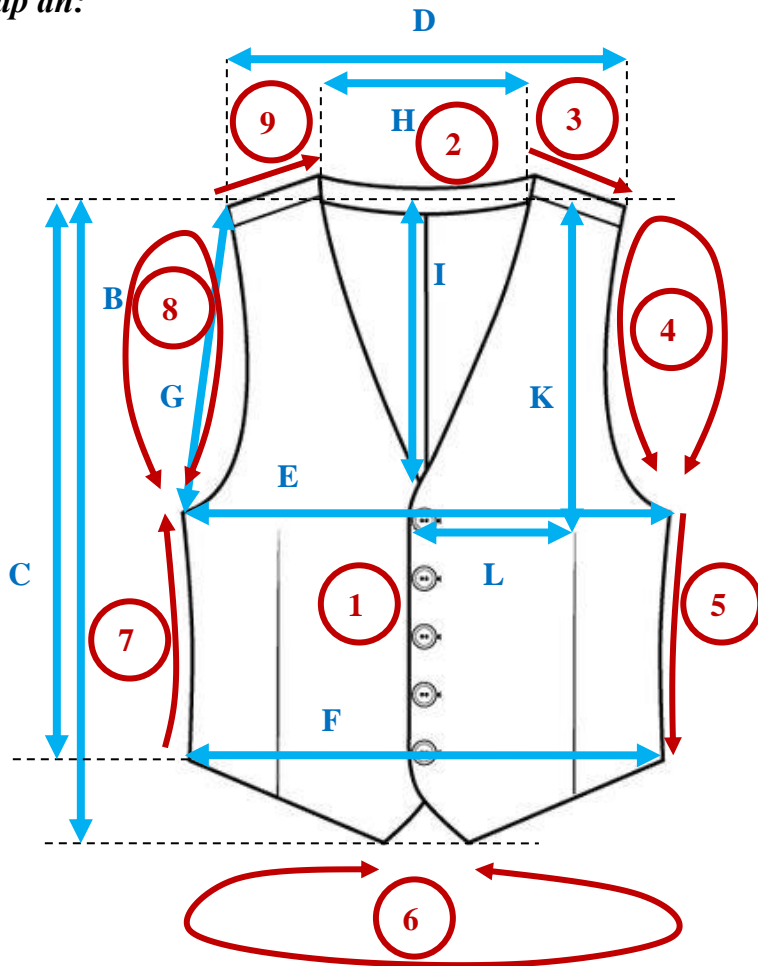


THÂN TRƯỚC

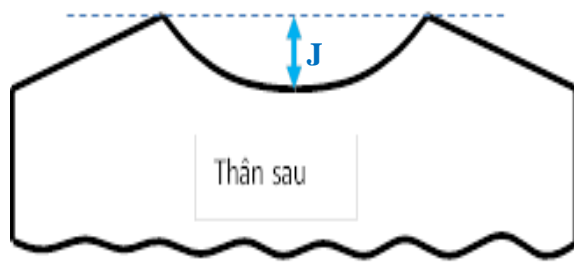


THÂN SAU

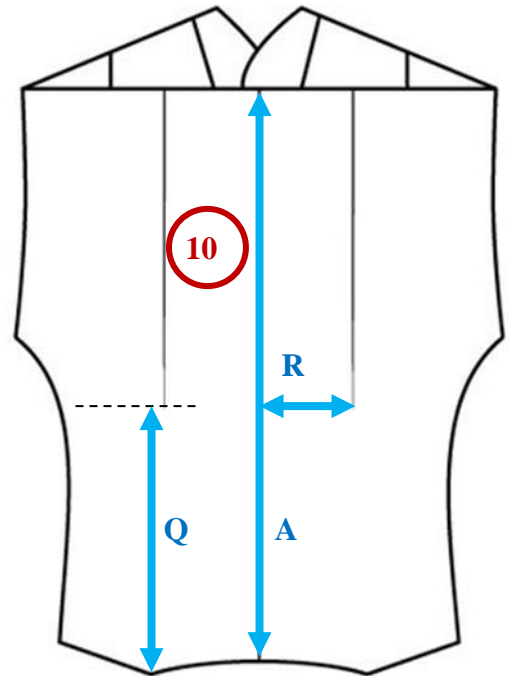
Đáp án:



THÂN TRƯỚC



THÂN SAU



VỊ TRÍ	NỘI DUNG KIỂM TRA THÔNG SỐ (2,0 điểm) 18 ý (0,1đ/ý) = 1,8 điểm Minh họa đầy đủ cho quá trình kiểm (màu xanh blue) = 0,2 điểm
A	Dài áo sau: đo từ giữa cổ sau tới hết lai tại giữa thân sau
B	Dài áo trước đến hết lai: đo song song đường giữa thân trước, từ điểm cao nhất của thân trước (sau khi vuốt đủ phần chòm vai) đến hết lai áo trước
C	Dài áo trước đến hết sườn: đo song song đường giữa thân trước, từ điểm cao nhất của thân trước (sau khi vuốt đủ phần chòm vai) đến hết sườn áo trước
D	Rộng vai: đo khoảng cách giữa 2 đường gióng vuông góc với đường giữa thân trước, từ vai áo bên này sang bên kia.
E	Vòng ngực: đo từ điểm thấp nhất của vòng nách bên này sang bên kia (tính cho ½)
F	Rộng lai: đo thẳng từ điểm thấp nhất của sườn áo bên này sang bên kia (tính cho ½)
G	Vòng nách đo thẳng: đo từ điểm chòm vai tại nách tay đến điểm thấp nhất của vòng nách.
H	Rộng cổ: đo ngang từ điểm cao nhất của vai (trên đường may vai con) bên này sang bên kia.
I	Hạ cổ trước: đo thẳng giữa thân trước, từ đường cao vai tới đường điểm giao hai thân trước của cổ áo
J	Hạ cổ sau: đo thẳng từ đường cao vai tới điểm thấp nhất của cổ giữa thân sau
K	Hạ pen trước: đo từ đường cao vai đến đỉnh pen trước
L	Vào pen trước tại đỉnh pen: đo ngang từ nẹp áo thân trước đến đỉnh pen trước. Yêu cầu: pen trước hoàn chỉnh phải song song với nẹp áo đến lai áo trước
M	Vị trí khuy cúc thứ nhất: đo từ điểm giao hai thân trước đến tâm khuy cúc đầu tiên, cách mép nẹp 2cm.
N	Khoảng cách giữa các khuy cúc: đo từ tâm cúc trên đến tâm cúc dưới
O	Vị trí mở V lai trước: đo thẳng từ mép giao 2 thân trước ở cuối nẹp, đến điểm sâu nhất của lai thân trước
P	Khoảng cách 2 đầu V lai thân trước: đo thẳng từ cuối V bên này sang bên kia của lai thân trước
Q	Hạ pen sau: đo từ đường cao vai thân sau (đã vuốt gấp chòm vai) đến đỉnh pen thân sau
R	Vào pen sau: đo ngang từ giữa thân sau đến đỉnh pen sau. Yêu cầu: pen sau hoàn chỉnh phải song song với giữa thân sau.

TT KIỂM	NỘI DUNG KIỂM TRA CHI TIẾT (2,0 điểm)	Điểm
1.	Cầm hai đầu vai, kiểm tra toàn diện mặt trước của sản phẩm, kiểm tra đối xứng của nẹp áo và các chiết ly/pen trên thân trước.	0,2
2.	Đặt sp lên bàn phẳng, cài nút, vuốt áo từ dưới lên để 2 bên chòm vai được cân đối. Kiểm tra nẹp khuy/cúc và bên ngoài của vòng cổ trước, gập cổ thân sau xuống để kiểm tra.	0,2
3.	Kiểm tra đường may vai trái	0,1
4.	Kiểm nách trái mặt trước, lộn nách kiểm mặt trong, gập nách sau lên để kiểm tra	0,2
5.	Kiểm tra sườn thân trái, kéo giãn 2 thân để xem đường may có bị lỏng chỉ không	0,1
6.	Kiểm tra lai thân trước trái phải. Lộn lai bên trong để kiểm tra các đường may, gập lai thân sau lên để kiểm tra	0,2
7.	Kiểm tra sườn thân phải, kéo giãn 2 thân để xem đường may có bị lỏng chỉ không	0,1
8.	Kiểm nách phải mặt trước, lộn nách kiểm mặt trong, gập nách sau lên để kiểm tra	0,2
9.	Kiểm tra đường may vai phải	0,1
10.	Úp áo xuống, kiểm tra toàn bộ thân sau và đường các đường may chưa kiểm: đường ráp sống lưng, các chiết ly.	0,2
	<i>Minh họa đầy đủ cho quá trình kiểm (màu nâu)</i>	0,4

Ngày 31 tháng 5 năm 2024

GV biên soạn

ThS. Trần Thanh Hương