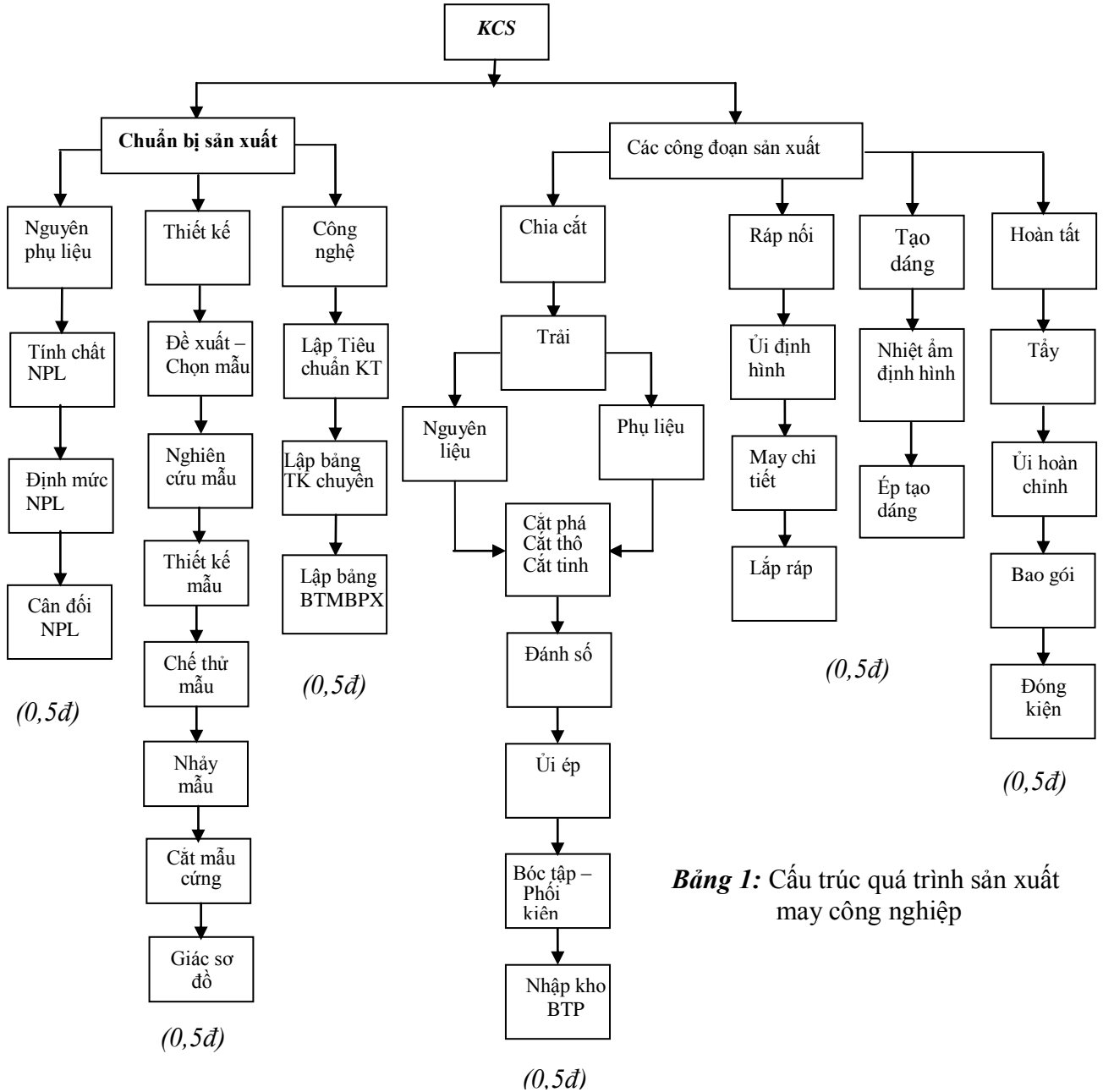


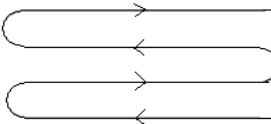
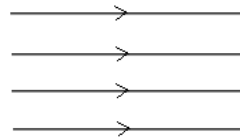

**Câu 1:** (3 điểm): Vẽ sơ đồ Cấu trúc quá trình sản xuất may công nghiệp.



**Bảng 1:** Cấu trúc quá trình sản xuất may công nghiệp

**Câu 2:** (3 điểm): Trình bày các phương pháp trải, cắt vải thường dùng trong công ty may hiện nay và trình bày ưu nhược điểm của các phương pháp này?

Ý 1: Trình bày các phương pháp trải thường dùng trong công ty may hiện nay và trình bày ưu nhược điểm của các phương pháp này?

Phương pháp	Sơ đồ	Ưu điểm	Nhược điểm	Điểm
<i>Phương pháp trải zigzag:</i> (trải vải liên tục): Trong cách trải vải này, các lớp vải được đặt 2 mặt phải úp vào nhau, 2 mặt trái úp vào nhau từng đôi một, không cắt đầu bàn. Chiều của mỗi lớp vải ngược nhau.		kiểu trải này chỉ thích hợp với loại vải uni, vải hoa văn tự do; tận dụng được công suất trải vải, thời gian trải một bàn vải nhanh;	Không thích hợp với loại vải nhung, hoa văn 1 chiều; hao phí đầu bàn nhiều; dễ gây nhầm lẫn mặt vải khi đánh số và may.	0,5
<i>Phương pháp trải vải cắt đầu bàn có chiều:</i> Ở phương pháp này, các lớp vải được đặt mặt phải và mặt trái úp vào nhau, các lớp vải đi cùng chiều. Lớp vải trải xong sẽ được cắt đầu bàn, công nhân đi về điểm xuất phát. Một lượt đi về của công nhân là không tải.		Kiểu trải này thích hợp với tất cả các loại vải uni, vải hoa văn tự do, đặc biệt thích hợp với các loại vải nhung, vải có hoa văn một chiều; giảm được hao phí đầu bàn; ít nhầm lẫn mặt vải khi đánh số và may.	Công suất trải vải thấp, thời gian trải một bàn vải lâu	0,5
<i>Phương pháp trải vải cắt đầu bàn không chiều</i> (trải vải 2 chiều): Là kiểu trải vải tương tự như kiểu zigzag, nhưng mỗi lớp vải đều có cắt đầu bàn		kiểu trải này chỉ thích hợp với loại vải uni, vải hoa văn tự do; tận dụng được công suất trải vải, thời gian trải một bàn vải nhanh; giảm được hao phí đầu bàn;	Không thích hợp với loại vải nhung, hoa văn 1 chiều; dễ gây nhầm lẫn mặt vải khi đánh số và may.	0,5

Ý 2: Trình bày các phương pháp cắt vải thường dùng trong công ty may hiện nay và trình bày ưu nhược điểm của các phương pháp này?

Phương pháp	Ưu điểm	Nhược điểm
<b>Cắt cơ khí:</b> (sử dụng cưa, dao, kéo, đục, khoan) Cắt phá, cắt thô, cắt tinh, cắt tinh, cắt đầu bàn, cắt dập bằng dao cắt cơ khí hoặc khuôn dập (0,25)	Cắt nhanh nhiều lớp vải. Giá thành rẻ (0,25)	Độ chính xác không cao. Nếu cắt dập: cần gia công thêm khuôn dập, khá tốn kém (0,25)
<b>Cắt bằng nhiệt vật lý:</b> cắt các vật liệu trang trí bằng tia lazer. (0,25)	Độ chính xác cao, đường cắt sắc sảo. (0,25)	Số lớp vải có thể cắt được cùng lúc rất ít. Giá thành cao. (0,25)

**Câu 3:** (2 điểm) Trong các công đoạn sản xuất tại doanh nghiệp may, theo bạn, công đoạn nào là quan trọng nhất? Giải thích?

Ý 1: Tùy chọn công đoạn quan trọng (0,5); nêu sơ nét đặc điểm của công đoạn (0,5)

Ý 2: giải thích: thuyết phục và đầy đủ (1đ)

Công đoạn chọn	Giải thích
<p><b>Công đoạn Cắt:</b> Là công đoạn đầu của quá trình triển khai sản xuất. Trong công đoạn này, người ta thực hiện nhiều công việc khác nhau, nhằm tạo ra các bán thành phẩm có kiểu dáng và thông số kích thước theo yêu cầu của đơn hàng.</p>	<p>Triển khai tốt công đoạn cắt, sẽ giúp đảm bảo định mức nguyên phụ liệu, nâng cao chất lượng, hạ giá thành sản phẩm, giao hàng đúng hạn và nâng cao uy tín của doanh nghiệp. Ban quản lý phân xưởng cắt cần am hiểu thật kỹ những yêu cầu cần thiết của công nghệ sản xuất và của từng đơn hàng cụ thể. Từ đó, đưa ra những biện pháp cụ thể về tổ chức, quản lý và điều hành phân xưởng, giúp doanh nghiệp phát triển.</p>
<p><b>Công đoạn ráp nối:</b> Công đoạn ráp nối được triển khai tại phân xưởng may. Đây là công đoạn quan trọng nhất trong quá trình sản xuất một sản phẩm may. Phân xưởng may tập trung hơn 80% số lượng công nhân, với tay nghề khác nhau, cùng thực hiện quá trình sản xuất theo qui trình công nghệ và định mức thời gian cho trước, nhằm hoàn tất các sản phẩm may theo yêu cầu của từng mã hàng.</p>	<p>Tùy theo qui mô, đặc thù và loại sản phẩm mà doanh nghiệp sản xuất, sẽ có những qui trình sản xuất may khác nhau. Xét dưới góc độ công nghệ lắp ráp, có hai phương pháp lắp ráp chính: lắp ráp có chỉ và lắp ráp không chỉ Trong quá trình triển khai lắp ráp sản phẩm may theo phương pháp có chỉ, người thợ may cần thực hiện rất nhiều công việc như ủi định hình, may chi tiết, cắt, gọt, lộn, lắp ráp hoàn chỉnh sản phẩm, ... Do đó, những công việc này có thể được thực hiện theo trình tự khác nhau. Cần tổ chức, điều hành, quản lý sản xuất trong phân xưởng may một cách hợp lý, vì chúng có ảnh hưởng quyết định đến năng suất, chất lượng sản phẩm và uy tín của doanh nghiệp.</p>
<p>Công đoạn hoàn tất:  Công đoạn hoàn tất sản phẩm bao gồm nhiều công việc như làm sạch, làm đẹp, bao gói và chuẩn bị những điều kiện tốt nhất để phân phối sản phẩm tới khách hàng.</p>	<p>Công đoạn hoàn tất sản phẩm giữ một vai trò đặc biệt trong quá trình sản xuất hàng may công nghiệp vì nó có ảnh hưởng rất lớn đến việc chấp nhận hoặc bác bỏ cả một lô hàng. Trong một qui trình kiểm soát chặt chẽ, việc hoàn tất sản phẩm lại càng đòi hỏi những yêu cầu nghiêm ngặt hơn. Công tác hoàn tất sản phẩm không đảm bảo, sẽ không có lô hàng đạt chất lượng như yêu cầu mong muốn.</p>

**Câu 4: (2 điểm):** Dịch các từ vựng sau sang tiếng Việt (mỗi từ 0,2 điểm)

STT	Tiếng Anh	Tiếng Việt	STT	Tiếng Anh	Tiếng Việt
1.	Spreading	Trải vải	6.	Fabric defects	Lỗi vải
2.	Cutting	Cắt vải	7.	Washing	Giặt mài
3.	Sewing line	Chuyên may	8.	Final ironing	Ủi hoàn tất
4.	Packing	Bao gói	9.	Material	Nguyên liệu
5.	Quality control	Kiểm soát chất lượng	10.	Thread	Chỉ

Ngày 14 tháng 6 năm 2016

**Trưởng bộ môn**

**Nguyễn Ngọc Châu**