**BỘ GIÁO DỤC VÀ ĐÀO TẠO**

**TRƯỜNG ĐẠI HỌC SƯ PHẠM KỸ THUẬT TP.HCM**

**KHOA CHẤT LƯỢNG CAO**

**NGÀNH QUẢN LÝ CÔNG NGHIỆP**

**-----------------------------**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Chữ ký GV ra đề**  **(Ký và ghi rõ họ tên)**  **Nguyễn Thị Mai Trâm** | **ĐÁP ÁN ĐỀ THI KIỂM TRA SỐ: 1**  Môn học: **QUẢN TRỊ SẢN XUẤT 1**  Mã môn học: PRMA330806Số tiết học: 45  Học kỳ: **I** NK: **2019 – 2020** | **Chữ ký CN bộ môn**  **(Ký và ghi rõ họ tên)** |

**PHẦN I : TRẮC NGHIỆM (*5 điểm*):** *Mỗi câu TN lý thuyết 0.3, mỗi câu TN bài tập 0.4*

1. B
2. C
3. B
4. C
5. C
6. C
7. D
8. D
9. B
10. B
11. B
12. B
13. A
14. B
15. B

**PHẦN II: TỰ LUẬN *(5 điểm)***

**Câu 1:** (3 điểm)

1. Sơ đồ quan hệ tiên quyết (0.5 đ)

4

9

4

8

3

10

7

2

6

2

5

1. Thiết lập dây chuyền sản xuất đơn theo phương pháp thời gian gia công dài nhất

Thời gian chu kỳ:

TC = (8\*60)/20= 2.4 phút (0.25 đ)

Số trạm làm việc tối thiểu:

N = 60/2.4 = 3 trạm (0.25 đ)

Phương pháp thời gian gia công dài nhất (2 đ)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| TRẠM | CV Phân bổ | CV sẵn sàng | Thời gian | Thời gian tích luỹ |
| I | A  C  D | A, C, G  C, G, B  G, B, D  G, B, E | 8  6  10 | 8  14  24 |
| II | G  B  F  E  H  I | B, E  E, F  E  H  I, J | 5  4  4  2  7  2 | 5  9  13  15  22  24 |
| III | J  K | K  - | 9  3 | 9  12 |

Thời gian chậm: D = 0+ 0 +12 = 12 phút (0.25đ)

L% = 12/ (3\*2,4) = 16.7% (0.25đ) (Nếu bảng phân bổ công việc sai thì L% sẽ không được tính điểm)

**Câu 2:** (2 điểm)

* “Chuẩn hóa công việc” để xác định các hoạt động, các thao tác chuẩn cho các công việc, tất cả các nhân viên phải thực hiện theo đúng thao tác chuân đã được công bố. Bước tiếp theo, sẽ tiến hành tính định mức cho từng công việc đã chuẩn hóa. Thời gian định mức là 1 trong các yếu tố đầu vào quan trọng để tiến hành cân bằng chuyền,