إمكانية إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الاستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية

إعداد

أ.م.د/ إيهاب احمد محمد احمد النعسان

استاذ مساعد بقسم الملابس والنسيج

كلية الأقتصاد المنزلى – جامعة المنوفية

مجلة بحوث التربية النوعية ـ جامعة المنصورة

عدد (٤٠) ـ اكتوبر ٢٠١٥

إمكانية إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الاستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية

إعداد

أ.م.د/إيهاب احمد محمد احمد النعسان*

ملخص البحث:

لقد أثرت جميع المتغيرات المتلاحقة والتي شملت كافة الأتجاهات الأقتصادية والأجتماعية والتكنولوجية تأثيراً كبيراً علي صناعة الملابس الجاهزة، وأستخدام الأساليب التكنولوجية المتطورة في كافة عمليات تصنيع المنتج الملبسي، وتطبيق تكنولوجيا وانظمة الحسابات المتخصصة في صناعة الملابس، وتعد عملية التعشيق من العمليات الهامة في صناعة الملابس الجاهزة والتي تتحكم في معدل الأستخدام من المواد الخام في تلك الصناعة والتي تشكل أحد العناصر الأساسية في مدخلات العملية الانتاجية ، وكفاءة عملية التعشيق وعمل الماركر هي التي تحدد الأستغلال الأمثل لهذه الأقمشة وتقليل نسبة الهالك وبالتالي خفض التكاليف وتحقيق أعلى انتاجية، وتهدف الدراسة الحالية إلي الأستفادة من الحاسب الآلي في عمل برنامج مقترح لحساب معدل الأستخدام لبعض القطع الملبسية المختلفة مما يساهم في تطوير عملية التعشيق والوصول إلي نتائج أكثر دقة للحصول علي أقل نسبة هالك ممكنة وبالتالي خفض التكلفة وتوفير عنصري الوقت والجهد وذلك من خلال إدخال بعض القياسات للقطع الملبسية المراد حساب معدل الأستخدام لها وذلك بغرض الوصول إلي معدل الأستخدام للقطعة دون اللجوء إلي عمل ماركر وإمكانية تطبيق ذلك البرنامج (محل الدراسة) في مجال صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية، وقد جاءت نتائج البحث محققة لأهدافة.

المقدمة ومشكلة البحث:-

تعد صناعة الملابس الجاهزة من صناعات المستقبل وان أي اتجاه للتطور العالمي لها سواء من ناحية تطور الآلات أو الأستخدام الأمثل للخامات أو أستخدام التكنولوجيا في جميع مراحل العملية الانتاجية يمثل نمواً وازدهاراً لتلك الصناعة [٨]، كما كان للتكنولوجيا في مجال صناعة الملابس الجاهزة أهمية خاصة للأرتقاء بمستوى الانتاجية وكذلك الجودة ويتطلب ذلك ضرورة التخطيط الجيد بما يتناسب مع الغرض من أستخدامها مما يقلل من أرتفاع التكلفة أو فقد الإتزان بالعملية الانتاجية [٢٢] ولتحسين القدرة التنافسية لمصانع الملابس الجاهزة أتجه المتخصصون عالمياً إلي تحقيق نظم التخطيط الأستراتيجي الذي يضمن تحسين أداء مصانع الملابس الجاهزة لكي تستطيع ان

* استاذ مساعد بقسم الملابس والنسيج- كلية الأقتصاد المنزلى – جامعة المنوفية

تساير التطورات العالمية المستمرة ولتتمكن من تقديم منتج متطور يحظى علي رضا شريحة كبيرة من العملاء[٤] ، ويجتاز العالم اليوم بداية عصر جديد يطلق عليه عصر المعلومات حيث تؤثر المعلومات تأثيراً مباشراً علي الأقتصاد القومي لأي دولة، ويعتبر الحاسب الآلي إحدى الدعائم الأساسية التي يرتكز عليها عصر المعلومات وأدى أستخدامها إلي توفير إمكانيات جديدة لم تكن معروفة من قبل ويظهر ذلك بوضوح في صناعة الملابس الجاهزة [١٠]، وتعتبر عملية إعداد النماذج وتعشيقها من أدق الوظائف التي تعتمد عليها صناعة الملابس الجاهزة ويجب ان يتوفر في القائمين عليها درجة عالية من الكفاءة والخبرة[٢٠]، وعملية التعشيق هي العملية التي تتحكم في الكمية المستخدمة من المواد الخام الأساسية "الأقمشة" والتي تشكل أحد أهم العناصر الأساسية في مدخلات العملية الانتاجية، وكفاءة التعشيق هي التي تحدد الأستغلال الأمثل لهذه الأقمشة وكذلك نسبة الهالك الناتج من عملية التعشيق[١٦]، والكفاءة المثلى في عملية التعشيق هي التي تحقق أعلى انتاجية من كمية الخامة المتاحة بأقل نسبة هالك ممكنة مما يحقق انخفاضاً في التكلفة[٥]، وتؤكد الدراسات الحديثة ان عامل أرتفاع التكلفة من أكبر المؤثرات علي الانتاجية ولقد أكدت هذه الدراسات علي ضرورة الأهتمام بالهالك من الخامات ومحاولة تخفيضه إلي الحد الأدنى[٢٣]، حيث أصبحت الانتاجية ومعدلات الانتاج والتكلفة في صناعة الملابس من الموضوعات الهامة التي لابد من الأهتمام بها لما لها من تأثير مباشر علي تلك الصناعة[٢٧]، ولقد زادت أهمية حساب التكلفة والتحديد الدقيق لتكلفة المنتج وذلك في الأونة الأخيرة وأيضاً ما يتبعها من التسعير والتخطيط الجيد للتكاليف من أهم العوامل التى تؤدى إلي نجاح تلك الصناعة الهامة وكذلك نجاح العملية الانتاجية ككل[٢٨] وتتضح أهمية عملية التعشيق كمرحلة أساسية في العملية الانتاجية في تأثيرها علي التكلفة الكلية حيث تمثل الأقمشة المستخدمة أكثر من نصف التكلفة الكلية للمنتج وتحتاج هذه العملية إلي مهارة عالية ووقت حتى يمكن الوصول إلي أقل تكلفة اقتصادية، فمن المعروف ان توفير(١ سم) من القماش علي امتداد آلاف الأمتار يؤثر تأثيراً واضحاً علي أرباح المنشأة وبالنسبة للتصدير فهى توفر للأقتصاد القومى ملايين الجنيهات[٣٣] .

وقد أكد كلاً من مفتي شيخ ومحمد حسن وفريد عمرو (٢٠٠٥م) [٢٥] علي أهمية تخفيض التكلفة في مجال صناعة الملابس الجاهزة ودورها في ظل المنافسة العالمية التي تواجه المنشآت في الوقت الحاضر، كما أشارت إيمان حسن عبد الهادي (٢٠١٢م)[٥] إلي أهمية أستخدام الحاسب الآلي في إعداد برنامج تطبيقى لرفع كفاءة العمال وجودة المنتج والأرتقاء بصناعة الملابس الجاهزة ، وأكدت علي ضرورة عمل كثير من البرامج التي تخدم تلك الصناعة وذلك لمسايرة عصر التكنولوجيا الحديثة، ومن ثم كان لزاماً علينا كمتخصصين فى ذلك المجال مسايرة التطورات الحديثة ومحاولة الوصول إلي أقل نسبة هادر ممكن من خلال أستخدام التكنولوجيا الحديثة (الحاسب الآلي) في إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الأستخدام و نسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة لخدمة صناعة الملابس الجاهزة وكذلك مصلحة الرقابة الصناعية وهي إحدى أهم المصالح الخدمية التابعة لوزارة الصناعة والتنمية التكنولوجية التي تقوم علي خدمة الصناعة والرقي بها للمستويات

العالمية للجودة والوصول إلي أعلى الدرجات لمواجهة المنافسة في الأسواق العالمية بالإضافة إلي المحافظة علي المال العام للدولة[٢٩]، ويمكن تحديد مشكلة البحث في التساؤلات الأتية:-

- ما إمكانية إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة يخدم صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية ؟
- ما الأستفادة من البرنامج المقترح في خفض تكلفة الانتاج من خلال حساب معدل الأستخدام لبعض القطع الملبسية المختلفة ؟
- ما إمكانية عمل برنامج لحساب نسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة دون عمل ماركر؟
- ما فاعلية البرنامج في زيادة كفاءة عملية التعشيق وتقليل نسبة الهالك ؟
- ما ملائمة البرنامج المقترح لمتطلبات سوق العمل ؟

اهداف البحث وأهميتها :

يمكن تحديد اهداف البحث وأهميتها في النقاط الأتية:-

١. وجود برنامج لحساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية يخدم صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

٢. أمكانية تحقق كفاءة عالية بأستخدام البرنامج المقترح في عملية التعشيق .

٣. انخفاض التكلفة لبعض القطع الملبسية وتقليل نسبة الهالك.

٤. تقليل عنصري الوقت والجهد من خلال البرنامج المقترح.

٥. إمكانية مسايرة التطور التكنولوجي للوصول إلي أقل نسبة هالك وأفضل نسبة أستخدام ممكنة في صناعة الملابس الجاهزة .

فروض البحث:

١. توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

٢. توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

٣. توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

٤. توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في قيمة البرنامج وكفاءته المنهجية لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

مصطلحات البحث:

البرنامج :

يعرف علي انه مجموعة من الانشطة والإجراءات المرتبطة التي تم تنفيذها في زمن محدد وفي علاقة مخططة متتابعة ومتزامنة بأستخدام تقنيات مناسبة[١] وهو مجموعة من التعليمات تكتب بلغة معينة وتحتوي في ذاكرة الحاسب لتخبره كيف يؤدي مهمة معينة[٢١].

الرقابة الصناعية:

هي إحدى أهم المصالح التابعة لوزارة الصناعة والتنمية التكنولوجية [٣٠] ولقد انشئت مصلحة الرقابة الصناعية بقرار رئيس الجمهورية رقم ١٧٧٠ لسنة ١٩٧١م كجهاز خدمي وتنفيذي، حيث تقوم بالرقابة علي جميع المصانع التى تعمل بالتصدير للوصول إلي أعلى مستويات الجودة [٣١]، وتقديم تقرير مفصل يوضح مدى مطابقة المصنع للشروط والمواصفات القياسية للجودة المطلوبة [٣٢].

التعشيق:

هو رص أجزاء الباترون للحصول علي أقل نسبة هالك ممكن مع مراعاة الشروط الواجب توافرها أثناء عملية التعشيق لكلاً من (الخامة – الباترون – القص) وتعتبر من أهم مراحل العملية الانتاجية حيث تمثل الأقمشة أكثر من نصف التكلفة الكلية للمنتج[١٧].

حدود البحث:

يقتصر البحث الحالي علي إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية.

إجراءات البحث:

منهج البحث:

يتبع هذا البحث المنهج التحليلي التجريبي مع إجراء بعض التطبيقات العملية لبعض القطع الملبسية المختلفة باستخدام البرنامج المقترح لحساب معدل الأستخدام وكذلك نسبة الهالك.

عينة البحث:

تتكون عينة البحث من مجموعة مصانع الملابس الجاهزة والتى تعمل بمجال التصدير وعددهم عشرون مصنعا .

أدوات البحث :

- أستخدام الحاسب الآلي – برنامج (Visual Basic) - في عمل برنامج لحساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك لبعض القطع الملبسية المختلفة.

- تم إعداد أستبيان بهدف التعرف علي أراء السادة المحكمين أعضاء هيئة التدريس المتخصصيين و كذلك بعض العاملين في مجال الباترون والماركر بمصانع الملابس الجاهزة التى تعمل فى مجال التصدير وعددهم (٣٠) محكماً وذلك لتقييم البرنامج محل الدراسة.

صدق الاستبيان:

تم عرض الاستبيان في صورته الأولية علي مجموعة من الأساتذة المتخصصيين أعضاء هيئة التدريس بقسم الملابس والنسيج بكلية الأقتصاد المنزلي جامعتي حلوان والمنوفية وكذلك بعض العاملين بمجال صناعة الملابس الجاهزة التى تعمل بمجال التصدير قسم الباترون والماركر، وذلك بهدف تحديد صلاحية العبارات والوصول إلي أفضل صورة للأستمارة وذلك لتحقيق الأهداف التي أعد من أجلها الاستبيان و اقتراح حذف أو إجراء تعديلات في صياغة العبارات أو إضافة أي عبارات جديدة ، وقد أسفرت هذه الخطوة علي تعديل صياغة اربعة عبارت مع أستيفاء كل عبارات الاستبيان كما هي، حيث أتفقت أراء المحكمين علي صلاحية الاستبيان بعد التعديل للتعرف علي ما تم تحقيقة من أهداف خلال إعداد البرنامج ثم تم عرض الاستبيان مرة أخرى علي المحكمين في صورته النهائية وتم الموافقة من جميع المحكمين.

الدراسات السابقة

دراسة أسامة محمد أبو هشيمة (٢٠٠٢م)[٢]

تهدف الدراسة إلي توظيف أساليب التكنولوجيا في عملية حياكة أقمشة تريكو اللحمة (الجيرسيه السادة) وذلك للتأكيد علي مطابقة المنتج النهائي مع متطلبات الجودة العالمية، وقد توصلت الدراسة إلي عمل برنامج متخصص للتنبؤ بقابلية حياكة منتجات تريكو اللحمة لتحسين الانتاج وتقليل الأخطاء قبل البدء في انتاجها.

دراسة مدحت محمد محمود مرسي (٢٠٠٢م)[٢٤]

تهدف الدراسة إلي التعرف علي أهمية أستخدام تكنولوجيا الحاسب الآلي في إعداد برنامج تطبيقي لتخطيط مواقع الأداء من خلال دراسة لانواع خطوط الانتاج ومميزات وعيوب كل نظام، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج تطبيقي لتنظيم الخطوط الانتاجية "للتي شيرت الرجالي" من خلال إدخال طول وعرض صالة الانتاج ليعطي إجمالي عدد الماكينات في خط الانتاج وتسلسل المراحل الانتاجية للمنتج وزمن كل مرحلة ونوعية الماكينات المستخدمة مع إعطاء شكل التداول داخل خط الانتاج.

دراسة Cooper, K. and Slagmulder, R **(٢٠٠٣م)[٢٦]**

تهدف الدراسة إلي تحديد الطرق الخاصة بتقليل التكلفة لتحقيق التكلفة المستهدفة ومن ثم زيادة الأرباح، وذلك من خلال الاهتمام والتنظيم لإدارة التكلفة لما لها من تأثير مباشر علي نجاح العملية الانتاجية ككل، وقد وتوصلت الدراسة إلي ان التكلفة يمكن تخفيضها من خلال التعرف علي

العناصر الأساسية المؤثرة فيها وهم: التكاليف المتأثرة بالسوق، التكاليف المستهدفة علي مستوى المنتج، و المستهدفة علي مستوى المكونات (المواد الخام والآلات والعماله).

دراسة محمد أحمد المليجي (٢٠٠٣م)[١٩]

تهدف الدراسة إلي عمل برنامج علي الحاسب الآلي يساعد علي تحليل مدخلات العملية الانتاجية وحساب العدد اللازم من الماكينات والعمالة لكل خط انتاج ومحاولة الوصول إلي أفضل تصميم وإتزان لخط الانتاج، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج تطبيقي يعمل علي الأستغلال الأمثل للعاملين ورفع كفاءتهم وخفض وقت التجهيز لخطوط الانتاج، وحل بعض المشاكل المتعلقة بحدوث أختناقات داخل الخطوط .

دراسة عماد مرتضى الشيخ (٢٠٠٤م)[١٨]

تهدف الدراسة إلي التعرف علي دور الحاسب الآلي في مجال صناعة الملابس الجاهزة داخل جمهورية مصر العربية، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج تطبيقي جاهز ومتخصص في رسم وتصميم الباترونات والتدريج بالمقاسات المسجلة في البرنامج كما يمكن إضافة أي مقاسات جديدة حسب رغبة المصمم وحاجة العميل .

دراسة حسام الدين حسين هيكل (٢٠٠٥م)[١١]

تهدف الدراسة إلي التعرف على مشاكل ومعوقات تكنولوجيا تصميم وانتاج الملابس التي تعوق الانتاج للوصول إلي الأساليب العلمية لعلاجها، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج لمتابعة تنفيذ الانتاج والطرق العلمية الحديثة لمراقبة جودة الانتاج أثناء مراحل التشغيل المختلفة.

دراسة رانيا حسني يوسف هيكل (٢٠٠٥م)[١٣]

تهدف الدراسة إلي استخدام تكنولوجيا الحاسب في إعداد برنامج لتنظيم خطوط الانتاج من خلال دراسة المراحل المختلفة في تنفيذ (التي شيرت والقميص)، وقد توصلت الدراسة إلي أهمية الحاسب في صناعة الملابس الجاهزة وعمل برنامج لحساب الزمن اللازم لكل مرحلة من المراحل الانتاجية وتحديد شكل حركة التداول داخل الخطوط الانتاجية طبقاً للمساحة ونوع الخط.

دراسة إيهاب فاضل أبو موسى، رشا عبد الرحمن النحاس (٢٠٠٦م)[٧]

تهدف الدراسة إلي أستخدام تكنولوجيا الحاسب في الأرتقاء بمستوى التصميم للملابس الجاهزة، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج تخطيطي لخدمة العاملين بمجال تصميم وتطريز الملابس وتقديم بيان تخطيطي إرشادي لمتطلبات التنفيذ يدعم المصانع الصغيرة.

دراسة ريهام بسيوني محمود (٢٠٠٩م)[١٥]

تهدف الدراسة إلي الأستفادة من التكنولوجيا الحديثة في حساب تكلفة المنتج الملبسي وقياس زمن الانتاج للنهوض بصناعة الملابس الجاهزة في ج.م.ع، وزيادة الكفاءة الانتاجية وتحسين نوع

وجودة المنتجات، وقد توصلت الدراسة إلي عمل برنامج لحساب تكلفة (التي شيرت والبولوشيرت) وتطبيق نظام G.S.D وهو يساعد في تقليل زمن العملية الانتاجية وإتزان خط الانتاج وتقليل التكلفة للمنتج الملبسي مع الاحتفاظ بالجودة المطلوبة .

دراسة حسين محمد القارح (٢٠١٠م)[١٢]

تهدف الدراسة إلي محاولة التعرف علي الأسلوب الأمثل لتنفيذ وصلات القميص الرجالي والتي تحقق أفضل خواص لتلك الوصلات من حيث قوة الشد والاستطالة وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج مقترح لدراسة العلاقة بين مقومات لتشغيل وصلات الحياكة وجودة المنتج للحصول علي مظهرية عالية تؤدي إلي الأرتقاء بجودة المنتج الملبسي.

دراسة رامي سعيد الحسانين (٢٠١٠م)[١٤]

تهدف الدراسة إلي إمكانية رفع مستوى الأداء بأستخدام تكنولوجيا الحاسب داخل مصانع الملابس الجاهزة ، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج تطبيقي لتقليل الأخطاء والمشاكل التي تنتج عن استخدام الطرق اليدوية في حساب طلبيات وكميات (قص – انتاج – شحن) وتقليص عنصري الوقت والجهد في حساب الطلبيات من بداية دخولها للمصنع حتى مرحلة الشحن.

دراسة الشيماء فتحي الشيشيني (٢٠١٢م)[٩]

تهدف الدراسة إلي حساب كفاءة التعشيق وحساب نسبة الهالك وتأثير ذلك اقتصاديا علي التكلفة النهائية للمنتج من خلال دراسة للطرق المختلفة المستخدمة في عملية التعشيق وتحديد أفضل أسلوب يتناسب واحتياجات المصنعين وقد توصلت الدراسة إلي أثر استخدام الحاسب الآلي في الوصول إلي أعلى كفاءة للتعشيق وأفضل استغلال ممكن للخام وأثر ذلك علي تحقيق العائد الاقتصادي الأمثل للعملية الانتاجية.

دراسة إيمان محمود عجرمة (٢٠١٣م)[٦]

تهدف الدراسة إلي محاولة وضع إطار لمدخل التكلفة الشاملة لدورة حياة المنتج لغرض إدارة التكلفة وتحسين الجودة للمنشأة، وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج لحساب تكلفة انتاج القطعة الملبسية داخل خط الانتاج .

دراسة أمل محمد فريج الشافعي (٢٠١٣م)[٣]

تهدف الدراسة إلي التعرف علي دور التقنيات الحديثة في تطوير منظومة التكاليف لبعض ملابس الأطفال والاستفادة منها في صناعة الملابس الجاهزة وقد توصلت الدراسة إلي إعداد برنامج لحساب التكلفة الفعلية لملابس الأطفال أدى إلي تقليص عنصري الوقت والجهد في إعداد التكلفة يدوياً وتقليل نسبة الأخطاء الشائعة.

التعليق علي الدراسات السابقة

ترتبط الدراسات السابقة بموضوع البحث إما بشكل مباشر أو غير مباشر حيث أتفقت جميع الدراسات علي أهمية استخدام الحاسب الآلي للأرتقاء والتطوير المستمر للعملية الانتاجية داخل مصانع الملابس الجاهزة مما يؤدي إلي خفض تكاليف الانتاج والأرتقاء بمستوى الجودة وتقليص عنصري الوقت والجهد وكذلك إعداد برامج تطبيقية لخدمة صناعة الملابس يؤثر بدوره في تحقيق أعلى كفاءة انتاجية وتقليل تكلفة المنتج مما يؤكد أهمية إعداد برنامج لحساب معدل الاستخدام و نسبة الهالك للقطع الملبسية المختلفة دون الحاجة لعمل ماركر مما يؤثر علي التكلفة ويعطي كفاءة أعلى ويخدم كلاً من مصانع الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية .

الدراسه العمليه

- قام الباحث بعمل دراسه لبعض مصانع الملابس الجاهزة وعددهم (٢٠ مصنعاً) لتحديد الأساليب المتبعه فى عمليه التعشيق والقص وحساب نسبه الهالك لكل مصنع على حدة للوصول إلي أفضل الطرق لبناء البرنامج المقترح ولتقليل نسبة الخطأ .
- تم دراسه الأساليب المتبعه فى تلك المصانع لعمل الماركر وعمل نسب مئويه لتلك الأساليب فوجد ان ٧٥٪ من تلك المصانع تعتمد فى عمليه التعشيق على طرق آلية (برامج التعشيق المختلفة) وذلك بواقع ١٥ مصنع وان ٢٥ ٪ يعتمد على الاساليب اليدوية وهى تمثل ٥ مصانع فقط من مجموع المصانع الأخرى .
- أتضح ايضا من الدراسه الميدانيه ان هناك مشاكل كثيره فى عمليه التعشيق تؤدى إلي زياده نسبه الهالك و بالتالي معدل الأستخدام و تؤثر تأثيراً مباشراً على التكلفه ، وان وجود برنامج يخدم هذا المجال يكون بمثابة مؤشراً سريعاً ودقيقاً يؤدى بصورة مباشرة إلي التقليل من تلك المشاكل حيث ان عمليه التعشيق من أهم العمليات التى تؤثر على باقى المراحل الانتاجيه المختلفه وتقلل نسبة الهالك وتقليص عنصرى الوقت والجهد .
- كما اوضحت الدراسة الميدانية ان القائمين على مراقبة معدلات الأستخدام من قبل مصلحة الرقابة الصناعية يستهلكون كثيرا من الوقت لحساب معدلات الأستخدام ونسبة الهالك وذلك بعد مراجعة كثير من الأمور وأهمها أسلوب التعشيق وعمل الماركر بالأضافة إلي بعض المشاكل والأخطاء التى قد تواجههم فى ذلك مما يسهل عليهم القيام بعملهم من خلال أستخدام البرنامج محل الدراسة .
- قام الباحث بأختيار بعض الموديلات التى وجد تكرار إنتاجها فى تلك المصانع وذلك لقياس كفاءة البرنامج المقترح ومعرفة دقتة وتلك القطع كانت (بنطلون- قميص- عباءه أو جلباب- تى شيرت- جاكت رجإلي أو حريمى) وذلك لمحاولة الوصول إلي أقل نسبة خطأ ممكنة فى بناء البرنامج .

- قام الباحث بعمل الماركر الخاص بتلك القطع والتى يتم إنتاجها فى المصانع محل الدراسة وذلك على عروض مختلفة (١٢٠ سم – ١٤٠ سم – ١٦٠ سم) وتم التعشيق لتلك القطع بالأسلوب اليدوي وليس الأوتوماتيك على جهاز جيمنى وذلك للوصول إلي أفضل أسلوب للتعشيق وأقل أستخدام ممكن للخام وأقل نسبة هالك ممكنه كما تم أيضا عمل ماركر مصغر لكل تعشيق لهم وبالعروض المختلفة ومقارنة تلك النتائج بمثيلتها فى المصانع التى تقوم بتنفيذها للوصول إلي أفضل نسبة أستخدام ممكنه .
- قام الباحث بأختبار البرنامج محل الدراسة وقام بعمل معدلات الأستخدام ونسبة الهالك لنفس القطع التى تم عمل معدلات لها بأستخدام برنامج (جمنى) وقام بمقارنة المخرجات للبرنامج والتعشيق فى المصانع المختلفة للوصول إلي أعلى دقة للبرنامج المقترح .
- وجد الباحث ان هناك بعض الأختلافات البسيطة جدا بين مخرجات البرنامج المقترح ومعدلات الأستخدام الحقيقية الناتجة فى المصانع المختلفة وتم علاج تلك الفروقات للوصول إلي أفضل النتائج من خلال البرنامج المقترح.
- تم تجربة البرنامج على كثير من المنتجات المختلفه فى بعض المصانع وعلى منتجات تم تصديرها و لها معدلاتها داخل المصانع لأختبار البرنامج ووجد انها مطابقة إلي حد كبير مع تلك المعدلات مع الأخذ فى الأعتبار للفروق الفردية فى التعشيق .
- تم تصميم إستمارة أستبيان لتحكيم البرنامج من قبل السادة أعضاء هيئة التدريس المتخصصيين بكلية الأقتصاد المنزلى والعاملين فى مجال الباترون والماركروذلك لتقييم أداء وأهمية البرنامج محل الدراسة .

وفيما يلى عرض لمراحل بناء البرنامج على الحاسب الآلي :

- **أولاً: تحليل نظام البرنامج**

١- تحديد الموضوع وأيضاً الهدف منه لتطبيق هذه الأهداف .

٢- ترتيب الخطوات فى صورة متتابعه بحيث تؤدى إلي تحقيق الأهداف .

٣- تحديد نوعيه البرمجه المطلوبه والتى تناسب البرنامج .

- **ثانياً: تصميم البرنامج**

١- تحديد عنوان البرنامج وشاشه المقدمه وأسلوب الخلفيه المناسبه ووضع الأزرار.

٢- تحديد ألوان الكتابه ونمطها ومساحه عرض البرنامج وكذلك أزرار المهام وتوزيعها والتنقل بينها.

٣- تحديد نسب الكتابه والتتابع المنطقى لمحتويات البرنامج وتسلسلها بسهوله.

ومن أهم النقاط التى تساعد فى تصميم وإعداد البرنامج من الناحية التطبيقية ما يلي :

- التعرف علي جميع القطع الملبسية التى سوف يتم حساب معدلات الأستخدام لها .
- التعرف على بيانات أجزاء القطع وعددها لحساب معدلات الأستخدام ونسبة الهالك .
- التعرف علي أوزان المتر المربع والمتر الطولى لحساب نسبة الهالك .
- التعرف علي جميع أنواع البطائن المستخدمه فى القطع المختلفة وعروضها ونوعيتها .
- التعرف على أنواع الحشو المختلفة لحساب معدلات الأستخدام الخاصة بها .
- التعرف على جميع أجزاء القطع المختلفة ومحتوياتها والمواد التى تدخل فى تصنيعها .

- **ثالثا: كتابه اللغه المبرمجه:**

أختيار اللغه المناسبه للبرنامج المقترح وذلك لمعالجه العمليات وعرض المخرجات وقد تم أختيار لغه (Visual Basic) كأحد اللغات البرمجيه الهامه والسهله والتى تناسب تصميم البرنامج على هيئه شاشات لعرض المعلومات وأخراج النتائج .

- **رابعا: إعداد البرنامج بصورة نهائيه للعمل:**

١- حيث قام الباحث بإعداد البرنامج فى صورته النهائيه من خلال أختيار تشغيل البرنامج وأختباره للتأكد من دقه التشغيل وتسلسل العمليات المختلفه لحساب معدل الأستخدام للقطع المختلفه .

٢- إعداد أرشادات توضح طريقه الأستخدام للبرنامج المقترح وذلك للأستفاده منه فى مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابه الصناعيه .

٣- يمكن أسترجاع أى خطوة من خطوات حساب معدل الأستخدام ويتم عرض الطريقه متسلسله من خلال الضغط على الماوس من جهه اليسار .

٤- تجميع البرنامج فى ملف وتجهيزة على قرص مضغوط CD ليكون معداً للأستخدام.

وفيما يلى عرض لشاشات البرنامج محل الدراسه :

صورة رقم (١) توضح شاشة عرض مقدمة البرنامج

صورة رقم (٢) توضح تسجيل الدخول إلي البرنامج

صورة رقم (٣) توضح الشاشة الرئيسية للبرنامج

صورة رقم (٤) توضح بيانات المنتج

صورة رقم (٥) توضح حول البرنامج – أختيار الموديل

صورة رقم (٦) توضح توصيف موديل بنطلون رجالي

صورة رقم (٧) توضح ابعاد و قياسات البنطلون الرجالي (الخام المجهز)

صورة رقم (٨) توضح مستلزمات انتاج بنطلون رجالي (البطانة)

صورة رقم (٩) توضح مستلزمات انتاج بنطلون رجالي (حشو)

صورة رقم (١٠) توضح مستلزمات أخري لانتاج البنطلون الرجالي

صورة رقم (١١) توضح معدل الأستخدام العام لجميع الخامات و الخامات المساعدة و المستلزمات و الحشو للبنطلون

صورة رقم (١٢) توضح توصيف موديل قميص رجالي

صورة رقم (١٣) توضح أبعاد و قياسات القميص الرجالي (الخام المجهز)

صورة رقم (١٤) توضح مستلزمات انتاج قميص رجالي (حشو)

صورة رقم (١٥) توضح معدل الأستخدام العام لجميع الخامات و الخامات المساعدة و المستلزمات و الحشو للقميص الرجالي

صورة رقم (١٦) توضح توصيف موديل عباءة أو جلباب حريمي

صورة رقم (١٧) توضح أبعاد و قياسات عباءة أو جلباب حريمي (الخام المجهز)

صورة رقم (١٨) توضح مستلزمات انتاج عباءة أو جلباب حريمي (حشو)

صورة رقم (١٩) توضح معدل الأستخدام العام لجميع الخامات و الخامات المساعدة و المستلزمات و الحشو للعباءة أو الجلباب الحريمي

صورة رقم (٢٠) توضح توصيف موديل تي شيرت

صورة رقم (٢١) توضح أبعاد و قياسات التي شيرت (الخام المجهز)

صورة رقم (٢٢) توضح مستلزمات انتاج تي شيرت

صورة رقم (٢٣) توضح معدل الأستخدام العام لجميع الخامات و الخامات المساعدة و المستلزمات و الحشو للتي شيرت

صورة رقم (٢٤) توضح توصيف الموديل جاكيت رجالي أو حريمي

صورة رقم (٢٥) توضح أبعاد و قياسات جاكيت رجالي أو حريمي (الخام المجهز)

صورة رقم (٢٦) توضح جاكيت رجالي أو حريمي – مستلزمات انتاج (بطانة)

صورة رقم (٢٧) توضح مستلزمات انتاج جاكيت رجالي أو حريمي (حشو)

صورة رقم (٢٨) توضح معدل الأستخدام العام لجميع الخامات و الخامات المساعدة و المستلزمات و الحشو للجاكيت الرجالي أو الحريمي

المعالجه الأحصائيه

الصدق والثبات : الصدق

صدق الاستبيان :

يقصد به قدرة الاستبيان على قياس ما وضع لقياسه .

صدق الأتساق الداخلي : حساب معاملات الأرتباط بين الدرجة الكلية لكل محور من محاور الاستبيان والدرجة الكلية للاستبيان .

الصدق باستخدام الاتساق الداخلي بين الدرجة الكلية لكل محور والدرجة الكلية للأستبيان :

تم حساب الصدق باستخدام الأتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الأرتباط (معامل أرتباط بيرسون) بين الدرجة الكلية لكل محور والدرجة الكلية للأستبيان ، والجدول التالي يوضح ذلك :

جدول (١) قيم معاملات الأرتباط بين الدرجة الكلية لكل محور والدرجة الكلية للأستبيان

المحاور	الأرتباط	الدلالة
المحور الأول : كفاءة تصميم البرنامج	٠,٨٢٩	٠,٠١
المحور الثاني : الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج	٠,٧١١	٠,٠١
المحور الثالث : تحقيق البرنامج لوظائفه	٠,٨٩٠	٠,٠١
المحور الرابع : قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية	٠,٧٦٨	٠,٠١

يتضح من الجدول ان معاملات الأرتباط كلها دالة عند مستوى (٠,٠١) لأقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على صدق وتجانس محاور الاستبيان .

الثبات :

يقصد بالثبات reability دقة الأختبار في القياس والملاحظة ، وعدم تناقضه مع نفسه ، وأتساقه وأطراده فيما يزودنا به من معلومات عن سلوك المفحوص ، وهو النسبة بين تباين الدرجة على المقياس التي تشير إلي الأداء الفعلي للمفحوص ، و تم حساب الثبات عن طريق :

١- معامل الفا كرونباخ Alpha Cronbach

٢- طريقة التجزئة النصفية Split-half

جدول (٢) قيم معامل الثبات لمحاور الاستبيان

المحاور	معامل ألفا	التجزئة النصفية
المحور الأول : كفاءة تصميم البرنامج	٠,٩٠٧	٠,٨٥٦ – ٠,٩٤٢
المحور الثاني : الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج	٠,٨١٤	٠,٧٦٣ – ٠,٨٥٢
المحور الثالث : تحقيق البرنامج لوظائفه	٠,٧٧٦	٠,٧٢٣ – ٠,٨١١
المحور الرابع : قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية	٠,٩٢٥	٠,٨٧٣ – ٠,٩٦٠
ثبات الاستبيان ككل	٠,٨٥١	٠,٨٠٠ – ٠,٨٩٤

يتضح من الجدول السابق ان جميع قيم معاملات الثبات : معامل الفا ، التجزئة النصفية، دالة عند مستوى ٠,٠١ مما يدل على ثبات الاستبيان .

الفرض الأول :

توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمه صناعة الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ، وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل

التباين لمتوسط درجات المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمه صناعة الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية والجدول التالي يوضح ذلك :

جدول (٣) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمه صناعة الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

	مجموع المربعات	متوسط المربعات	درجات الحرية	قيمة (ف)	الدلالة
بين المجموعات	١٦٩٨٨,٦٥٦	٤٢٤٧,١٦٤	٤	٤٤,٤٢٢	٠,٠١ دال
داخل المجموعات	١٣٨٦٣,٤٦٧	٩٥,٦١٠	١٤٥		
المجموع	٣٠٨٥٢,١٢٣		١٤٩		

يتضح من جدول (٣) ان قيمة (ف) كانت (٤٤,٤٢٢) وهى قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (٠,٠١) ، مما يدل على وجود فروق بين أراء المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمه صناعة الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجداول التالية توضح ذلك :

جدول (٤) الفروق في متوسط درجات البنود الخمسة للمحور الأول

	المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	الترتيب
البند الأول	٥,٥٤٧	٠,٨٨٥	٥
البند الثاني	٧,٢١٥	١,٢٢٠	٤
البند الثالث	١٤,٦٣٨	١,٢٦٥	١
البند الرابع	٩,٩٩٧	١,١٥٤	٣
البند الخامس	١٠,١٢٢	٠,٩٨٧	٢

جدول (٥) إختبار T. Test بين كل بندين من البنود الخمسة للمحور الأول

		العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
البند الأول	البند الثاني	٣٠	٢٩	٢,١٣٢	دال عند ٠,٠٥
	البند الثالث	٣٠	٢٩	١٠,٢٥٧	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٦,١٥٤	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٧,٠٦١	دال عند ٠,٠١
البند الثاني	البند الثالث	٣٠	٢٩	٨,٧٦٦	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٣,٠١٤	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٤,٨٧٨	دال عند ٠,٠١
البند الثالث	البند الرابع	٣٠	٢٩	٦,٠٢١	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٥,٨١٧	دال عند ٠,٠١
البند الرابع	البند الخامس	٣٠	٢٩	٠,٦٢٣	٠,١٦٥ غير دال

يتضح من الجداول السابقة :

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثاني، حيث كانت قيمة (ت) ٢,١٣٢ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الثاني، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الثاني " وضوح الهدف من البرنامج" أفضل من البند الأول " مناسبة عنوان البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ١٠,٢٥٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث ، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الثالث " كفاءة تنسيق الشاشات ونمط ونسبه الكتابة ولونهاً أفضل من البند الأول " مناسبة عنوان البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند، حيث كانت قيمة (ت) ٦,١٥٤ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع ، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الرابع " وضوح ألوان الخلفية والأزرار" أفضل من البند الأول " مناسبة عنوان البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند، حيث كانت قيمة (ت) ٧,٠٦١ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الخامس " التتابع المنطقى لمحتوى البرنامج" أفضل من البند الأول " مناسبة عنوان البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٨,٧٦٦ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الثالث " كفاءة تنسيق الشاشات ونمط ونسبه الكتابة ولونهاًأفضل من البند الثاني " وضوح الهدف من البرنامج" .

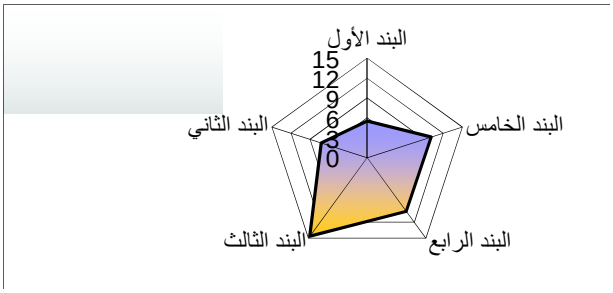
وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٣,٠١٤ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الرابع " وضوح ألوان الخلفية والأزرار" أفضل من البند الثاني " وضوح الهدف من البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البندين الثاني والخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٨٧٨ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الخامس " التتابع المنطقى لمحتوى البرنامج" أفضل من البند الثاني " وضوح الهدف من البرنامج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٠٢١ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الثالث " كفاءة تنسيق الشاشات ونمط ونسبه الكتابة ولونهاً أفضل من البند الرابع " وضوح ألوان الخلفية والأزرار" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٥,٨١٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان كفاءة تصميم البرنامج للبند الثالث " كفاءة تنسيق الشاشات ونمط ونسبه الكتابة ولونهاً أفضل من البند الخامس " التتابع المنطقى لمحتوى البرنامج" .

عدم وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الرابع والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٠,٦٢٣ وهي قيمة غير دالة إحصائيا، أي تساوي كلا من البند الرابع " وضوح ألوان الخلفية والأزرار" والبند الخامس " التتابع المنطقى لمحتوى البرنامج" في كفاءة تصميم البرنامج .



شكل (١) يوضح الفروق في متوسط درجات المحكمين في كفاءة تصميم البرنامج لخدمة صناعة الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية .

الفرض الثاني :

توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية .

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية والجدول التالي يوضح ذلك :

جدول (٦) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

	مجموع المربعات	متوسط المربعات	درجات الحرية	قيمة (ف)	الدلالة
بين المجموعات	١٧٤٤١,٠١٩	٤٣٦٠,٢٥٥	٤	٥٦,٥٨٠	٠,٠١ دال
داخل المجموعات	١١١٧٤,٢٧٥	٧٧,٠٦٤	١٤٥		
المجموع	٢٨٦١٥,٢٩٤		١٤٩		

يتضح من جدول (٦) ان قيمة (ف) كانت (٥٦,٥٨٠) وهى قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (٠,٠١) ، مما يدل على وجود فروق بين أراء المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجداول التالية توضح ذلك:

جدول (٧) إختبار T. Test بين كل بندين من البنود الخمسة للمحور الثاني

		العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
البند الأول	البند الثاني	٣٠	٢٩	٩,١١٤	دال عند ٠,٠١
	البند الثالث	٣٠	٢٩	٤,٠٢٩	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٦,٦٢٥	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٨,٧٩١	دال عند ٠,٠١
البند الثاني	البند الثالث	٣٠	٢٩	٦,٤١٨	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٤,٤٤٧	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٢,١١٧	دال عند ٠,٠٥
البند الثالث	البند الرابع	٣٠	٢٩	٢,٠٠٨	دال عند ٠,٠٥
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٥,٦٤١	دال عند ٠,٠١
البند الرابع	البند الخامس	٣٠	٢٩	٢,٦٧٧	دال عند ٠,٠٥

جدول (٨) الفروق في متوسط درجات البنود الخمسة للمحور الثاني

	المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	الترتيب
البند الأول	٥,٠٠٩	٠,٧٤٢	٥
البند الثاني	١٣,٦٢٩	٢,٥٦٠	١
البند الثالث	٨,٩٩٥	١,٧٧٢	٤
البند الرابع	١٠,١٠٨	١,٦٩١	٣
البند الخامس	١٢,٠٦٥	٢,٥٩٤	٢

يتضح من الجداول السابقة :

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثاني، حيث كانت قيمة (ت) ٩,١١٤ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثاني، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الثاني "خلو البرنامج من أخطاء التكرار الغير نمطى" أفضل من البند الأول "إمكانية تشغيل البرنامج بسهوله والعمل بشكل صحيح" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٠٢٩ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الثالث "تعليمات الأستخدام للبرنامج واضحة وبسيطة" أفضل من البند الأول "إمكانية تشغيل البرنامج بسهوله والعمل بشكل صحيح" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول و الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٦٢٥ وهي دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبند الرابع "التنقل عبر شاشات البرنامج باستخدام الأزرار بسهوله ويسر" أفضل من الأول "إمكانية تشغيل البرنامج بسهوله والعمل بشكل صحيح" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٨,٧٩١ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج

للبند الخامس "إحكام غلق البرنامج وتوفير تشغيلا أمنا للمستخدم" أفضل من الأول "إمكانية تشغيل البرنامج بسهوله والعمل بشكل صحيح" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٤١٨ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثاني، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الثاني "خلو البرنامج من أخطاء التكرار الغير نمطى" أفضل من البند الثالث "تعليمات الأستخدام للبرنامج واضحة وبسيطة" .

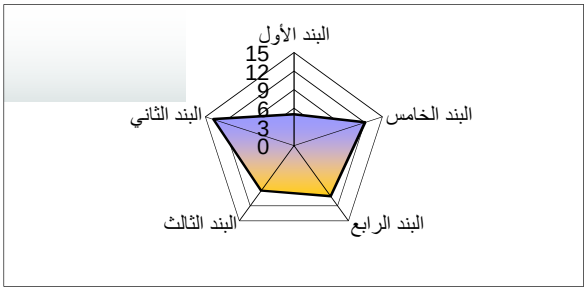
وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٤٤٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثاني ، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الثاني "خلو البرنامج من أخطاء التكرار الغير نمطى" أفضل من البند الرابع "التنقل عبر شاشات البرنامج باستخدام الأزرار بسهوله ويسر"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٢,١١٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الثاني، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الثاني "خلو البرنامج من أخطاء التكرار الغير نمطى" أفضل من الخامس "إحكام غلق البرنامج وتوفير تشغيلا أمنا للمستخدم"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٠٠٨ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الرابع، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الرابع "التنقل عبر شاشات البرنامج باستخدام الأزرار بسهوله ويسر" أفضل من البند الثالث "تعليمات الأستخدام للبرنامج واضحة وبسيطة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٥,٦٤١ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الخامس "إحكام غلق البرنامج وتوفير تشغيلا أمنا للمستخدم" أفضل من الثالث "تعليمات الأستخدام للبرنامج واضحة وبسيطة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الرابع والخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٦٧٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الخامس، أي ان الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج للبند الخامس "إحكام غلق البرنامج وتوفير تشغيلا أمنا للمستخدم" أفضل من الرابع "التنقل عبر شاشات البرنامج باستخدام الأزرار بسهوله ويسر" .



شكل (٢) يوضح الفروق في متوسط درجات المحكمين في الكفاءة البرمجية والفنية للبرنامج لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

الفرض الثالث :

توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية .

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية والجدول التالي يوضح ذلك :

جدول (٩) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

	مجموع المربعات	متوسط المربعات	درجات الحرية	قيمة (ف)	الدلالة
بين المجموعات	١٦٦٩٤,٨٣٤	٤١٧٣,٧٠٨	٤	٣٩,٠٧٠	٠,٠١ دال
داخل المجموعات	١٥٤٩٠,٠٠٠	١٠٦,٨٢٨	١٤٥		
المجموع	٣٢١٨٤,٨٣٤		١٤٩		

يتضح من جدول (٩) ان قيمة (ف) كانت (٣٩,٠٧٠) وهى قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (٠,٠١) ، مما يدل على وجود فروق بين أراء المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجداول التالية توضح ذلك:

جدول (١٠) إختبار T. Test بين كل بندين من البنود الخمسة للمحور الثالث

		العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
البند الأول	البند الثاني	٣٠	٢٩	٧,٧٣٢	دال عند ٠,٠١
	البند الثالث	٣٠	٢٩	٥,٥٥٩	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٤,٠١٨	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٢,٨٣٥	دال عند ٠,٠٥
البند الثاني	البند الثالث	٣٠	٢٩	٣,٣٧٦	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٤,٩٩٧	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	١٠,١٢٥	دال عند ٠,٠١
البند الثالث	البند الرابع	٣٠	٢٩	٢,٠١٤	دال عند ٠,٠٥
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٧,٥١٤	دال عند ٠,٠١
البند الرابع	البند الخامس	٣٠	٢٩	٦,٥٣٣	دال عند ٠,٠١

جدول (١١) الفروق في متوسط درجات البنود الخمسة للمحور الثالث

	المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	الترتيب
البند الأول	١٢,٢٥٨	١,٩٥٣	٢
البند الثاني	٥,٥٢٢	٠,٦٦١	٥
البند الثالث	٨,١٦٥	١,٠٠٦	٤
البند الرابع	٩,٤٣٦	١,٥٥٤	٣
البند الخامس	١٤,٧٢٣	٢,٥٥١	١

يتضح من الجداول السابقة :

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والثاني، حيث كانت قيمة (ت) ٧,٧٣٢ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الأول " فاعليه البرنامج فى حساب معدل الأستخدام للقطع الملبسية المختلفة" أفضل من الثاني" فاعليه البرنامج فى خفض تكلفه الانتاج"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٥,٥٥٩ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الأول " فاعليه البرنامج فى حساب معدل الأستخدام للقطع الملبسية المختلفة" أفضل من البند الثالث " فاعليه البرنامج فى حساب نسبه الهالك بدون عمل ماركر" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٠١٨ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الأول " فاعليه البرنامج فى حساب معدل الأستخدام للقطع الملبسية المختلفة" أفضل من البند الرابع " فاعليه البرنامج فى زيادة كفاءة عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٨٣٥ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الخامس، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه

للبند الخامس " ملائمة البرنامج لسوق العمل" أفضل من البند الأول " فاعليه البرنامج فى حساب معدل الأستخدام للقطع الملبسية المختلفة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٣,٣٧٦ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الثالث " فاعليه البرنامج فى حساب نسبه الهالك بدون عمل ماركر" أفضل من الثاني " فاعليه البرنامج فى خفض تكلفه الانتاج".

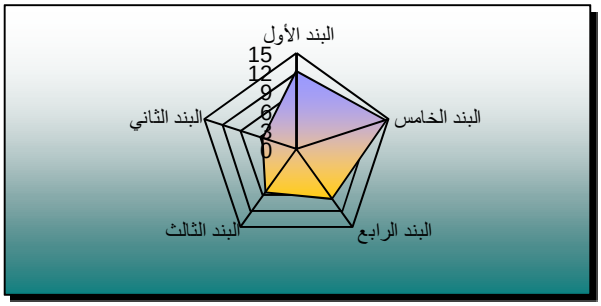
وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني و الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٩٩٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الرابع " فاعليه البرنامج فى زيادة كفاءة عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك" أفضل من الثاني " فاعليه البرنامج فى خفض تكلفه الانتاج"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني و الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ١٠,١٢٥ وهي دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس ، أي ان البند الخامس " ملائمة البرنامج لسوق العمل" أفضل من البند الثاني " فاعليه البرنامج فى خفض تكلفه الانتاج" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٠١٤ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الرابع، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الرابع " فاعليه البرنامج فى زيادة كفاءة عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك" أفضل من البند الثالث " فاعليه البرنامج فى حساب نسبه الهالك بدون عمل ماركر" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٧,٥١٤ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الخامس " ملائمة البرنامج لسوق العمل" أفضل من الثالث " فاعليه البرنامج فى حساب نسبه الهالك بدون عمل ماركر"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الرابع والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٥٣٣ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الخامس، أي ان تحقيق البرنامج لوظائفه للبند الخامس " ملائمة البرنامج لسوق العمل" أفضل من الرابع " فاعليه البرنامج فى زيادة كفاءة عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك"



شكل (٣) يوضح الفروق في متوسط درجات المحكمين في تحقيق البرنامج لوظائفه لخدمة صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

الفرض الرابع :

توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين أراء المحكمين في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية لخدمة صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية .

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية والجدول التالي يوضح ذلك :

جدول (١٢) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية

	مجموع المربعات	متوسط المربعات	درجات الحرية	قيمة (ف)	الدلالة
بين المجموعات	١٧١٧٥,٣٧٠	٤٢٩٣,٨٤٣	٤	٤٧,٩٥٠	٠,٠١ دال
داخل المجموعات	١٢٩٨٤,٥٧١	٨٩,٥٤٩	١٤٥		
المجموع	٣٠١٥٩,٩٤١		١٤٩		

يتضح من جدول (١٢) ان قيمة (ف) كانت (٤٧,٩٥٠) وهى قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (٠,٠١) ، مما يدل على وجود فروق بين أراء المحكمين في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) . T Test بين كل بندين علي حدة والجداول التالية توضح ذلك :

جدول (١٣) إختبار T. Test بين كل بندين من البنود الخمسة للمحور الرابع

		العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
البند الأول	البند الثاني	٣٠	٢٩	٧,٣٢٩	دال عند ٠,٠١
	البند الثالث	٣٠	٢٩	٦,٥٥٧	دال عند ٠,٠١
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٤,٠٩٠	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٩,٧٣٩	دال عند ٠,٠١
البند الثاني	البند الثالث	٣٠	٢٩	٢,٥١٧	دال عند ٠,٠٥
	البند الرابع	٣٠	٢٩	٥,٥١٨	دال عند ٠,٠١
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٠,٨٨٦	٠,٢٧١ غير دال
البند الثالث	البند الرابع	٣٠	٢٩	٢,٢٢٩	دال عند ٠,٠٥
	البند الخامس	٣٠	٢٩	٣,٦٨٥	دال عند ٠,٠١
البند الرابع	البند الخامس	٣٠	٢٩	٦,٢١٢	دال عند ٠,٠١

جدول (١٤) الفروق في متوسط درجات البنود الخمسة للمحور الرابع

	المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	الترتيب
البند الأول	١٣,٣٣٢	٢,٦١٨	١
البند الثاني	٦,٠٣٥	١,٠٠٨	٤
البند الثالث	٨,١١١	٠,٩٠٤	٣
البند الرابع	١٠,١٢٦	١,٨٢٣	٢
البند الخامس	٥,١٥٤	٠,٢٤٨	٥

يتضح من الجداول السابقة :

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثاني، حيث كانت قيمة (ت) ٧,٣٢٩ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الأول "يساهم البرنامج فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية" أفضل من البند الثاني "يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثة فى صناعه الملابس الجاهزة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٥٥٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الأول "يساهم البرنامج فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية" أفضل من البند الثالث "يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل الأخطاء".

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٤,٠٩٠ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الأول "يساهم البرنامج فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية" أفضل من البند الرابع "مسايرة البرنامج للتطور باستخدام الحاسب فى حساب معدل الاستخدام ونسبة الهالك"

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الأول والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٩,٧٣٩ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الأول، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الأول "يساهم البرنامج فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية" أفضل من البند الخامس "يمثل البرنامج إضافة جديدة فى مجال صناعه الملابس الجاهزة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الثالث، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٥١٧ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الثالث، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الثالث "يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل حدوث الأخطاء" أفضل من البند الثاني "يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثة فى صناعه الملابس الجاهزة" .

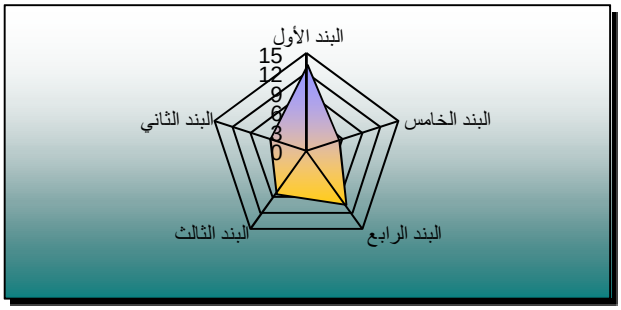
وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٥,٥١٨ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع ، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الرابع "مسايرة البرنامج للتطور باستخدام الحاسب فى حساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك" أفضل من البند الثاني "يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثة فى صناعه الملابس الجاهزة".

عدم وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثاني والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٠,٨٨٦ وهي قيمة غير دالة إحصائيا ، أي تساوي كلا من البند الثاني "يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثة فى صناعه الملابس الجاهزة" والبند الخامس "يمثل البرنامج إضافة جديدة فى مجال صناعه الملابس الجاهزة" في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الرابع، حيث كانت قيمة (ت) ٢,٢٢٩ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠٥ لصالح البند الرابع، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الرابع "مسايرة البرنامج للتطور باستخدام الحاسب فى حساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك" أفضل من البند الثالث "يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل الأخطاء" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الثالث والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٣,٦٨٥ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الثالث، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الثالث "يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل حدوث الأخطاء" أفضل من البند الخامس "يمثل البرنامج إضافة جديدة فى مجال صناعه الملابس الجاهزة" .

وجود فروق دالة إحصائيا بين البند الرابع والبند الخامس، حيث كانت قيمة (ت) ٦,٢١٢ وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوي ٠,٠١ لصالح البند الرابع، أي ان قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية للبند الرابع "مسايرة البرنامج للتطور باستخدام الحاسب فى حساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك" أفضل من البند الخامس "يمثل البرنامج إضافة جديدة فى مجال صناعه الملابس الجاهزة" .



شكل (٤) يوضح الفروق في متوسط درجات المحكمين في قيمه البرنامج وكفائتة المنهجية لخدمة صناعه الملابس الجاهزة ومصلحة الرقابة الصناعية

من خلال عرض النتائج السابقه نستنتج الأتى:

١. يساهم البرنامج المقترح فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابة الصناعية ويمثل إضافة جديدة فى مجال صناعه الملابس الجاهزة.

٢. فاعليه البرنامج فى زياده كفاءه عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك بدون عمل ماركر.

٣. يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل حدوث الأخطاء .

٤. يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثه فى صناعه الملابس الجاهزة و مسايرة البرنامج للتطورات باستخدام الحاسب فى حساب معدل الأستخدام ونسبة الهالك.

٥. ملائمه البرنامج لسوق العمل وفاعليته فى خفض تكلفه الانتاج .

التوصيات :

١. توجيه العاملين في الرقابة الصناعية علي الإطلاع والاستفادة من البرنامج المقترح لتطوير وازدهار الدور القائمين به فى مجال الرقابة على صناعة الملابس الجاهزة في مصر.

٢. الاهتمام بالبرامج المختلفة وتكنولوجيا المعلومات وتطبيقها في جميع المراحل المختلفة للعملية الانتاجية.

٣. التوسع في استخدام الحاسوب في مجال صناعة الملابس و مصلحة الرقابة الصناعية .

٤. ضرورة وضع معايير لتحقيق أعلى كفاءة للتعشيق مع أقل نسبة هادر ممكن وبأقل تكلفه .

الملاحق

ملحق رقم (١)
إستمارة استبيان لتحكيم برنامج لحساب معدل الأستخدام ونسبه الهالك للقطع الملبسيه المختلفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابه الصناعيه

السيد الأستاذ الدكتور / .....

تحية طيبة وبعد ،،،

يقوم الباحث **ايهاب احمد محمد النعسان** الأستاذ المساعد بقسم الملابس والنسيج – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية ، ببحث بعنوان : **" إمكانية إعداد برنامج مقترح لحساب معدل الأستخدام ونسبه الهالك للقطع الملبسيه المختلفه و الأستفاده منه فى صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابه الصناعيه "** وهو بصدد دراسة لحساب معدل الأستخدام ونسبه الهالك لأى قطعه ملبسيه دون اللجوء إلي عمل ماركر ، حيث يقوم بتقليل الوقت والجهد ويخفض من تكلفه الانتاج .

ويرجو الباحث من سيادتكم الأجابه على الأسئله التاليه وذلك لتقييم ما تم تحقيقه من أهداف فى عمليه بناء البرنامج محل الدراسه وذلك من خلال المحاور الأربعه الأتيه :

- المحور الأول : **كفاءة تصميم البرنامج .**
- المحور الثانى : **الكفاءة البرمجيه والفنيه للبرنامج .**
- المحور الثالث : **تحقيق البرنامج لوظائفه .**
- المحور الرابع : **قيمه البرنامج وكفائته المنهجيه .**

وذلك من خلال التقديرات (مناسب – مناسب إلي حد ما – غير مناسب) .

الباحث

ايهاب أحمد النعسان

استبيان لتحكيم برنامج لحساب معدل الأستخدام ونسبه الهالك للقطع الملبسيه المختلفه لخدمه صناعه الملابس الجاهزة ومصلحه الرقابه الصناعيه

محاور البرنامج	مناسب	مناسب إلي حد ما	غير مناسب
المحور الأول : كفاءه تصميم البرنامج			
١. مناسبه عنوان البرنامج .			
٢. وضوح الهدف من البرنامج .			
٣. كفاءه تنسيق الشاشات ونمط ونسبه الكتابه ولونها.			
٤. وضوح ألوان الخلفيه والأزرار .			
٥. التتابع المنطقى لمحتوى البرنامج .			
المحور الثانى: الكفاءه البرمجيه والفنيه للبرنامج			
١. امكانيه تشغيل البرنامج بسهوله والعمل بشكل صحيح.			
٢. خلو البرنامج من أخطاء التكرار الغير نمطى .			
٣. تعليمات الأستخدام للبرنامج واضحه وبسيطه .			
٤. التنقل عبر شاشات البرنامج بأستخدام الأزرار بسهوله ويسر.			
٥. احكام غلق البرنامج وتوفير تشغيلا أمنا للمستخدم .			
المحور الثالث : تحقيق البرنامج لوظائفه			
١. فاعليه البرنامج فى حساب معدل الأستخدام للقطع الملبسيه المختلفه .			
٢. فاعليه البرنامج فى خفض تكلفه الانتاج .			
٣. فاعليه البرنامج فى حساب نسبه الهالك بدون عمل ماركر.			
٤. فاعليه البرنامج فى زياده كفاءه عمليه التعشيق وتقليل نسبه الهالك			
٥. ملائمه البرنامج لسوق العمل.			
المحور الرابع : قيمه البرنامج وكفائته المنهجيه			
١.يساهم البرنامج فى خدمه مصانع الملابس الجاهزة و مصلحه الرقابه الصناعيه.			
٢.يتفق البرنامج مع الأتجاهات الحديثه فى صناعه الملابس الجاهزة.			
٣.يعمل البرنامج على تقليص عنصرى الوقت والجهد ويقلل حدوث الأخطاء.			
٤.مسايره البرنامج للتطور بأستخدام الحاسب فى حساب معدل الأستخدام.			
٥. يمثل البرنامج اضافه جديده فى مجال صناعه الملابس الجاهزة.			

المراجع

١. أحمد محمد خميس: العروض التقديمية – إيجيبت بوكس للنشر والتوزيع – ٢٠٠٩م.

٢. أسامة محمد أبو هشيمة: "استخدام الحاسب الآلي في إعداد برنامج متخصص للتنبؤ بقابلية أقمشة التريكو للحياكة" رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة حلوان – ٢٠٠٢م.

٣. أمل محمد فريج الشافعي: "دور التقنيات الحديثة في تطوير منظومة التكاليف لبعض ملابس الأطفال للأستفادة منها في صناعة الملابس الجاهزة" – رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠١٣م.

٤. إدارة المنشآت الصناعية – مكتبة عين شمس – القاهرة – ٢٠٠٣م.

٥. إيمان حسن عبد الهادي: "دراسة مقارنة بين طرق تدريب العمال في بعض مصانع الملابس الجاهزة للأرتقاء بمستوى العاملين والحفاظ علي جودة المنتج" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠١٢م.

٦. إيمان محمود عبده عجرمة: "تكنولوجيا الانتاج وأقتصاديات التشغيل في صناعة الملابس الجاهزة – رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠١٣م.

٧. إيهاب فاضل أبو موسى، رشا عبد الرحمن النحاس: "برنامج تطبيقي مقترح لخدمة العاملين بمجال تصميم وتطريز الملابس الجاهزة بأستخدام الحاسوب" – مجلة بحوث الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – مجلة (١٦) يناير وإبريل ٢٠٠٦م.

٨. الشيماء بهجت الاناضولي: "اثر أستخدام نظام إدارة بيانات المنتج في صناعة الملابس الجاهزة" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة حلوان – ٢٠٠٤م.

٩. الشيماء فتحي الشيشيني: "دراسة كيفية وكمية علي كفاءة تعشيق الباترونات بأستخدام الحاسب الآلي ودراسة الأخطاء الناتجة وأثرها علي الانتاج في مصانع الملابس الجاهزة" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠١٢م.

١٠. حسام الدين حسني هيكل: "دراسة تأثير أستخدام الحاسوب في تطوير تكنولوجيا صناعة الملابس الجاهزة" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٠م.

١١. حسام الدين حسن هيكل: "مشاكل ومقومات تكنولوجيا تقييم وانتاج الملابس الجاهزة ودور الكمبيوتر فيهاً – رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٥م.

١٢. حسين محمد القارح: "برنامج مقترح لدراسة العلاقة بين مقومات تشغيل وصلات الحياكة وجودة المنتج"- رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠١٠م.

١٣. رانيا حسني يوسف هيكل "أستخدام تكنولوجيا الحاسب الآلي في إعداد برنامج تطبيقي لتنظيم الخطوط الانتاجية لخدمة مجال تصنيع الملابس الرجالي" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفي – ٢٠٠٥م.

١٤. رامي سعيد مصطفى الحسانين: "إمكانية بناء نظام إلكتروني لدعم الإدارة الفنية تجاه الانتاج المتغير ومتطلباته بمصانع الملابس الجاهزة" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي جامعة المنوفية – ٢٠١٠م.

١٥. ريهام بسيوني محمدي: "الأستفادة من الأساليب العلمية الحديثة في حساب تكلفة المنتج الملبسي وقياس زمن الانتاج للنهوض بصناعة الملابس الجاهزة في ج.م.ع. – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٩م.

١٦. سمية سعيد عبد الرحمن: "مناولة الخامات داخل الخطوط الانتاجية وأثرها علي تكلفة المنتج" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٥م.

١٧. علي الشرقاوي: إدارة النشاط الانتاجي (مدخل التحليل الكمي)، ٢٠٠٣م.

١٨. عماد مرتضى الشيخ: "برمجة رسم وتصميم الباترونات بالحاسب الآلي" – رسالة ماجستير غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٤م.

١٩. محمد أحمد المليجي: "تطبيق نظم الحاسب في مجال دراسة بعض نظم الأدارة الحديثة لتقييم خطوط انتاج الملابس الجاهزة" – رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٣م.

٢٠. محمد السيد محمد حسن: "دراسة العوامل التي تؤثر علي كفاءة تعشيق الباترونات وأثرها علي اقتصاديات التشغيل في مصانع الملابس الجاهزة" – رسالة دكتوراه غير منشورة – كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ١٩٩٩م.

٢١. محمد فهمي طلبة: الحاسبات الألكترونية حاضرها ومستقبلها – موسوعة دلتا كمبيوتر – الجزء الأول – القاهرة – ١٩٩٢م.

٢٢. محمد فهمي طلبة وآخرون: الحاسب والذكاء الأصطناعي – موسوعة دلتا – القاهرة – ٢٠٠٠م.

٢٣. محمد محمد علي هاشم: "أصول محاسبة التكاليف" – الدار الجامعية للنشر – ٢٠١١م.

٢٤. مدحت محمد محمود مرسي: "استخدام تكنولوجيا الحاسب الآلي في إعداد برنامج تطبيقي لتخطيط مواقع الأداء" خطوط الانتاج في مجال صناعة الملابس الجاهزة – المؤتمر القومي السابع- كلية الأقتصاد المنزلي – جامعة المنوفية – ٢٠٠٢م.

٢٥. مفتي شيخ، محمد حسن علي، فريد عمر: "مدى فاعلية تطبيق مدخل التكلفة المستهدفة بالمنشآت الصناعية – دراسة استكشافية علي عينة من المنشآت الصناعية بمدينة جدة" – مجلة كلية التجارة للبحوث العلمية – جامعة الأسكندرية – المجلد الثاني والأربعين – سبتمبر ٢٠٠٥م.

26. Cooper, K and slagmulder, R: "Intergenerational costing" Part 1, Cost Manageme sep/ oct. 2003.
27. Kee and Matherly: "Decision control of products Developed using target clothing" advances in management accounting. Vol. is 2006.
28. Ibusuki & Kaminski: "Product Development process with focus on vaive Engineering and target costing": Acase study in an automotive company. International journal of Production Econimics, vol, 15, lssve. 1, SEP. 2008.
29. www.algomhoriah.net
30. www.ica.gov.eg.
31. www.mfti.gov.eg.
32. www.goeic.eg/goeicQ.pdf.
33. www.wisegeek.com

The Possiability Of Preparing A Suggested Programme To Calculate The Rate Of Some Different Clothe Pieces And The Extent Of Marking Use Of It To Serve The Industry Of Ready Garment And Industrial Control Authority

Abstract:

The successive variables, which included all the economic, and social technological trends affacts significantly on the garment industry, the use of advanced technological methods in all processes of manufacturing the garment product, and the application of technology and systems of accounts specialized in the garment industry, interlock process considered an important process in the garment industry and which control the amount of use of raw materials used in this industry, which constitute a key element in the production process inputs, The efficiency of the interlock process and the work of marker determined the extent of the optimal exploitation of these fabrics and reduction of spoilage and waste precent and thus reduce costs and achieve higher productivity, the current study aims to take advantage of the computer in marking a proposed program to calculate the use rate of some different garment piece, which contributes to the development of interlock process and access to more accurate result to get the precent of spoilage and thereby reduce the cost and provide two factors of time and effort through the introduction of some measurements of the garment pieces which we want to calculate consumption rate for it, the purpose is to access to consumption rate of the piece without resorting to make marker and the possibility of the application of this program (under study) in the field of garment industry and Industrial Control Authority, the result of the research achievable for its aims.