كلية الفنون التطبيقية
جامعة بنها

كلية : الفنون التطبيقية	الفرقة : الثالثة " لائحة قديمة "
قسم : تك الملابس والموضة	الشعبة : المنسوجات
امتحان نهاية الفصل الدراسى : الاول	أسم المقرر والكود :
تاريخ الامتحان / / ٢٠١٧	زمن الامتحان: ساعتان
نوع الامتحان: نظرى	درجة الامتحان : (٩٠)
	عدد أوراق الامتحان (٢)

تعليمات الاختبار:أجب عن العدد المطلوب من الأسئلة فقط حرصاً على الوقت – اترك الكتب والمذكرات والأوراق خارج قاعة الامتحان – لاتصطحب جهاز المحمول معك إلى داخل قاعة الامتحان – استعمل القلمين الأزرق أو الأسود فقط فى الإجابة

أجب عن الأسئلة التالية :-

السؤال الأول :(١٠درجة)

أ- أذكر تعريف كلا من (تعريف أندرود للأداء -أنظمة الإنتاج - وظيفة الإنتاج - تخطيط خط الإنتاج – SWOT- الإنتاج المحدد)؟

السؤال الثانى :(١٥درجة)

- قارن بين نظام(**العمل بأسلوب الأقسام**) ، ونظام(المتزامن) ؟ مع عمل مخطط لأنظمة الإنتاج المستخدمة فى صناعة الملابس الجاهزة؟

السؤال الثالث :(١٥درجة) :

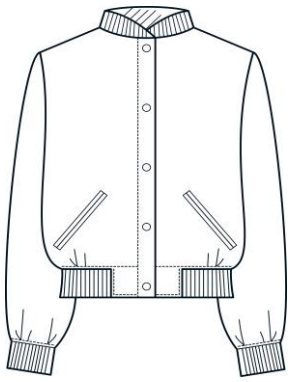
أ- من خلال عمل مخطط وضح خطوات عملية تحسين الأداء؟ مع ذكر العوامل الفيزيقية التى تؤثرعلى أداء العامل؟

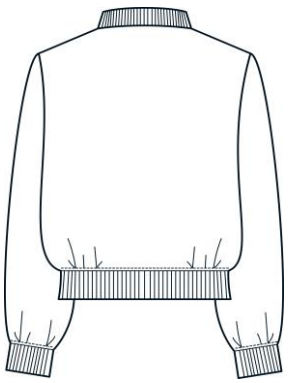
السؤال الرابع : (١٥درجة)

أراد مصنع قص طلبية ترنج رجالى فكان عدد الطبقات 60 طبقة طول الماركر 5 أمتار وعرضه 148سم كما أن مساحة الباترون 57720 سم ٢. المطلوب البحث عن مردودية الماركر كذلك نسبة الهالك المساحة الكلية للقماش الهالك . الاستهلاك الاجمالى بعد عملية الفرد .

- **السؤال الخامس :(٢٥درجة) أجب عن سؤال واحد فقط :**

أ- من خلال المنتج الذى أمامك قم بتحديد مراحل الإنتاج وعدد الماكينات والخامة المستخدمة لكل مرحلة .مع عمل مخطط لمراحل الإنتاج ؟ علما بأن كمية الإنتاج المطلوبة ١٠٠٠ قطعة وعدد ساعات العمل ٨ ساعات؟





أنظر الورقة الثانية

ب- أراد مصنع معرفة عدد الفراشات المطلوبة لطلبية قميص رجالى وكانت الكميات كما بالجدول. علما بأن:

١- معدل الإستهلاك = 1.25.
٢- طول الطاولة = 15 متر.
٣- عدد الطبقات الأقصى = 100 طبقة.
٤- أقصى عدد للمقاسات داخل الماركر الواحد = 12 مقاسات.

المقاس	S	M	L	XL	XXL
الكمية (أسود)	220	220	460	240	240
الكمية (أزرق)	480	480	1040	560	560

المطلوب :

١- عدد الفرشات المطلوب قصها .
٢- عدد الماركرات المطلوبة .
٣- عدد المقاسات فى كل فرشة .
٤- عدد قطع فى الفرشات .

أنتهت ورقة الاسئلة مع أطيب الأمنيات بالتوفيق

كلية الفنون التطبيقية
جامعة بنها

كلية : الفنون التطبيقية	الفرقة : الثالثة
قسم : الملابس الجاهزة	الشعبة : المنسوجات
امتحان نهاية الفصل الدراسى : الاول	أسم المقرر والكود :
تاريخ الامتحان / / ٢٠١٧	زمن الامتحان: ساعتان
نوع الامتحان: نظرى	درجة الامتحان : (٩٠)
	عدد أوراق الامتحان (٢)

تعليمات الإختبار:أجب عن العدد المطلوب من الأسئلة فقط حرصاً على الوقت – اترك الكتب والمذكرات والأوراق خارج قاعة الامتحان – لاتصطحب جهاز المحمول معك إلى داخل قاعة الامتحان – استعمل القلمين الأزرق أو الأسود فقط فى الإجابة

نموذج الاجابة لمادة تكنولوجيا إنتاج الملابس

أجب عن الأسئلة التالية :-

السؤال الأول :(١٠درجة)

ا- أذكر تعريف كلا من (تعريف أندرود للأداء – أنظمة الإنتاج - وظيفة الإنتاج- الإداء- تخطيط خط الإنتاج – SWOT- الإنتاج المحدد)؟

- تعريف أندرود للأداء :

وعرف أندرود (**Andrewd**) الأداء بأنه تفاعل لسلوك العامل ، وأن ذلك السلوك يتحدد بتفاعل جهد وقدرات العامل في المنظمة

- أنظمة الإنتاج :

هى أنظمه فى مصانع الملابس الجاهزة من خلالوتتكون من (أنظمة يدوية أو أنظمة ميكانيكية) .وسوف نوضح أنواع كل نظام تبعا للعناصر الآتية :

- الإشراف .
- العمالة .
- ضمان الجودة .
- الإنتاجية .
- الوقت المستغرق .
- خطة سير العمل

- وظيفة الإنتاج:

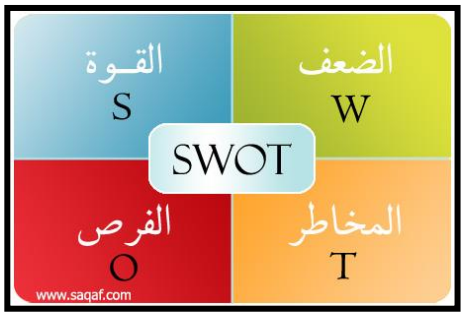
هو إنتاج السلعة ذات المواصفات المحددة بكميات مقررة، في الوقت المناسب وبالجودة المناسبة بأحسن وأرخص الطرق الصناعية.

- **تخطيط خط الإنتاج :**

هو تنظيم مادى لكل من معدات الإنتاج والإداراة والخدمات والتخزين وكذلك معدات النقل والمواد العاملة وتسهيل وصيانة الآلات والماكينات وذلك لإنتاج الملابس الجاهزة ، وكلما كان تصميم الإنتاج على درجة عالية من الكفاءة كلما سمح ذلك بالحصول على منتج من الملابس وبأقل التكاليف وفى أقص وقت ممكن . ويرتبط تعريف تخطيط خط الإنتاج بمعرفة عناصر تخطيط الإنتاج والتى تعتمد فى الأساس على معرفة تصميم المنتج والتداول وغيرها من العناصر الهامة وهى:-

- SWOT:

- هوأسلوب يستخدم في التحليل الاستراتيجي من خلال تقييم وتحليل أربع نقاط،وأخذ الاسم اختصار للكلمات الانجليزية التالية **S**trengths, **W**eaknesses, **O**pportunities, and **T**hreats والتي تعني بحسب التسلسل القوة، الضعف، الفرص والمخاطر. وهذا التقييم استحدث في العام ١٩٦٠م ، وغالبا ماتستخدمه الشركات لتحليل وضعها الحالي أو لمنتجاتها أو لمشاريع جديدة، وقد تطور وظهر بعده عدد من الأساليب التي تخدم نفس الفكرة في التحليل والتقييم.



- الإنتاج المحدد : just in time()

هي منظومة لإدارة الإنتاج الصناعي تعنى إنتاج أو توريد الأصناف اللازمة للتشغيل فى وقت الاحتياج إليها وذلك خلال جميع مراحل الإنتاج.
لذلك أصبح لزاماً على شركات التصنيع البحث عن أساليب جديدة لإدارة الإنتاج تمكن الشركات من الوفاء بالتزاماتها تجاه العملاء ويتيح لها النمو والتوسع.
وكان ظهور نظام الإنتاج في الوقت المحدد هو أسلوب من أساليب إدارة الإنتاج التي تميزت بها الصناعة اليابانية، ويسير جنباً إلى جنب بمحاذاة نظام إدارة الجودة الشاملة.

هذه التطورات لشركة Toyota والشركات الصناعية اليابانية الأخرى لاقت التشجيع والدعم خاصة أن فلسفة هذا النظام تنبثق بالأساس من واقع بيئة اليابان التي تتصف بالندرة في المساحة ومحدودية الأراضي المتاحة للاستخدام وندرة الموارد الطبيعية .

وقد عرفه (جاريسون، 2000)على أنه نظام يرتكز على ثلاث ركائز رئيسة تمثل محور هذا النظام وهي:

- الالتزام بإلغاء كل الأنشطة التي لا تضيف قيمة.
- الالتزام بتحقيق والمحافظة على مستوى عال من الجودة.
- الالتزام ببرنامج التحسين المستمر.

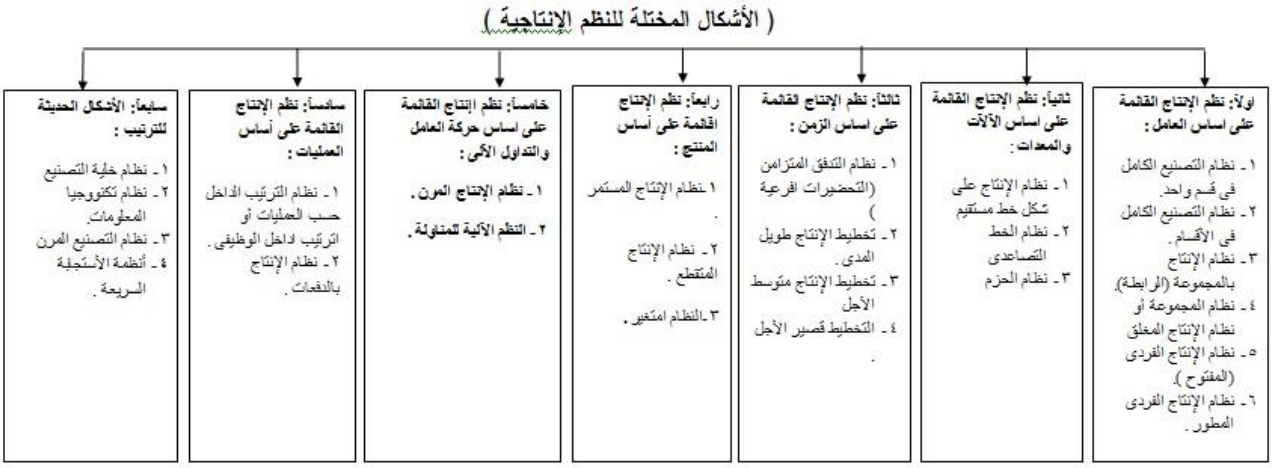
أما (Anderson,2005) فقد اعتبره تعبيراً يتم استخدامه لوصف نظام إنتاج الأجزاء اللازمة للعملية الإنتاجية حتى وصولها واستلامها في موقع العملية الإنتاجية. (Anderson, Mathew 2005)

السؤال الثانى :(٢٠درجة)

- قارن بين نظام (**المتزامن**) ، ونظام (**وحده الإنتاج**) ؟ مع عمل مخطط لأنظمة الإنتاج المستخدمة فى صناعة الملابس الجاهزة؟

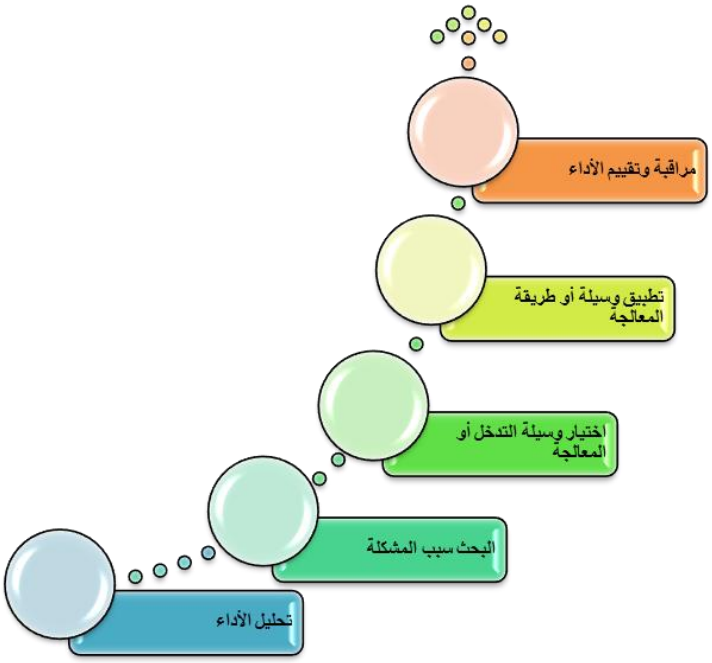
وجه المقارنة	نظام الإنتاج المتزامن	نظام وحده الإنتاج
تعريف	هو نظام مبنى على التدفق المتزامن للعمل خلال كل مرحلة من مراحل الإنتاج ويعتبر تزامن الوقت أغلب العناصر أهمية فى هذا النظام لأنه لا يمكن لتدفق العمل أن يترزامن أذا كان هناك تعارض فى الأوقات المعيارية المسموح بها لإنجاز كل العمليات على الخط .	- استخدم هذا النظام الآلى منذ عدة سنوات ولكن التطور الكبير كان فى أواخر القرن العشرين حين استخدمت الحاسبات الإلكترونى لاول مرة فى التخطيط والرقابة وإدارة وتوجية تدفق العمل خلال النظام .
العمالة	يحتاج الى مشغلين ذو مهارات عالية نسبياً فى المرحلة التى يقومون بها وبعض المهارات الخاصة بمرحلة أخرى نظراص لانهم يقومون بالتبادل فى عمليات مختلفة .	كل أنواع والمستويات العمالة
الأشراف	يحتاج الى مشرفون ذو مهارة عالية الاشراف وذلك نظرا للمحافظة على توازن العمل فى كل الأوقات أن أى تاخر بسيط يؤدى الى ظهور اختناق وتراكم للانتاج .	يتطلب هذا النظام نوع معين من الإشراف نتيجة تعديل اسلوب المشغلين فى العمل
الإنتاجية	كل الاعمال متساوية ويمكن لمستويات الإنتاج أن تكون مرتفعة نظرا لنجاح العمليات الناجمه عن ابداع هذا النظام .	عالية لان المشغلين يعملون فى بيئة جيدة تجعلهم قادرين على تطوير وإنجاز العمل بشكل أسرع
خطه سير العمل	أن ابسط مخطط لنظام المتزامن حين يجلس المشغل أمام أو عكس المشغل لاخرى ويمكن أن يسير العمل من مشغل لأخر أو منم خلال حزمه من العمل تسير من مشغل لآخر على البنش.	يمكن أن يكون لفى أى شكل مناسب للمكان المتاح
الوقت اللازم للأعداد للعمل	يمكن أن يكون قصير جدا طبقا لعدد الاعمال فى كل عملية وليس هناك إنتظار لأعمال أخرى كما يحدث فى نظام الحزم يجب الانتظار حتى تنتهى العملية المجموعه	يتم قياسة بالساعات وذلك بسبب الكمية القليلة التى تتم يدوياً

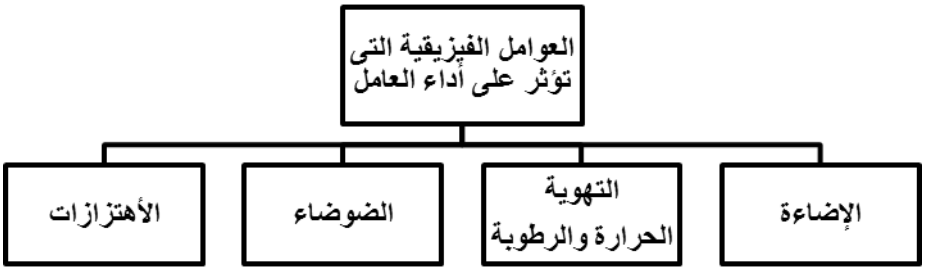
	الأولى للعمل.	
ضمان الجودة	**يجب الاحتراس دائما لان اى توقف للوقت يمكن ان يشكل نوع من مشاكل الجودة**	**يتم أنشاء محطات اختبار داخل خط العمل حيث يكون المختبر قادرا على إعادة القطع التى بها أخطاء عبر النظام الى المشغل المختص**



السؤال الثالث :(١٠درجة) :

ب-من خلال عمل مخطط وضح خطوات عملية تحسين الأداء؟ مع ذكر عناصر الأداء ؟





السؤال الرابع : (١٠درجة)

أراد مصنع قص طلبية ترنج رجالى فكان عدد الطبقات 60 طبقة طول الماركر 5 أمتار وعرضه 148سم كما أن مساحة الباترون 57720 سم ٢. المطلوب البحث عن مردودية الماركر كذلك نسبة الهالك المساحة الكلية للقماش الهالك . الاستهلاك الاجمالى بعد عملية الفرد .

الحـــــــــــــــــــل

١- نسبة الفاعلية للماركر = $\frac{\text{مساحة الباترون}}{\text{مساحة الماركر}}$ × ١٠٠ =

مساحه الماركر= طول الماركر × عرض الماركر

١٥٠×١٠= ١٥٠٠

%38.38= 1500 /57720

٢- نسبة الهالك الاجمالى للفرشة = ١٠٠ % - 38.8%= 61.2%

٣- مساحة الهالك الاجمالي للفرشة = مساحة القماش – مساحة الباترون =
=(١٠٠×١٥٠)-(57720)=٤٢٧٢٠سم٢

٤- المساحة الكلية للقماش الهالك = ٤٢٧٢٠ x ١٠٠ = ٤٢٧٢٠٠٠سم٢

٥- تكلفة كمية القماش = ٤٢٧٢٠٠٠ / ١٥٠ = ٢٨٤٨٠/١٠٠ = ٢٨٤,٨ متر .

٦- تكلفة الهالك = ٢٨٤,٨ x ٢٠ = ٥٦٩٦ جنيه

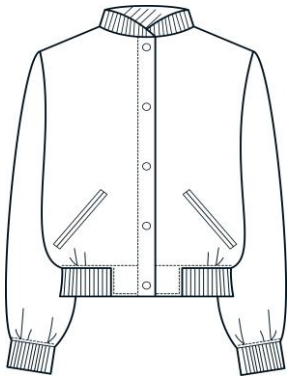
٧- الاستهلاك الاجمالى بعد عملية الفرد = ٨٠٠ x ١٠٠ / ١٠٠ = ٨٠٠ متر .

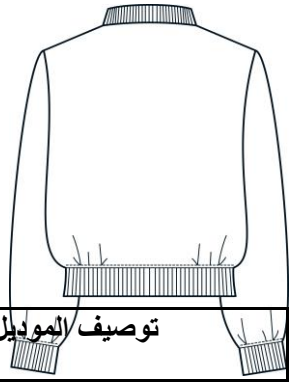
٨- ربح التوفير ال٣ سم من طول الماركر = ٣ x ١٠٠ = ٣٠٠ / ١٠٠ = ٣ متر .

- **٣ x ٢٠ = ٦٠ جنيه .**

- **السؤال الخامس :(١٥درجة) أجب عن سؤال واحد فقط :**

ت- من خلال المنتج الذى أمامك قم بتحديد مراحل الإنتاج وعدد الماكينات والخامة المستخدمة لكل مرحلة .مع عمل مخطط لمراحل الإنتاج ؟ علما بأن كمية الإنتاج المطلوبة ١٠٠٠ قطعة وعدد ساعات العمل ٨ ساعات؟





مكونات الملف الفنى :

توصيف الموديل
أجزاء المنتج
الرسم الهندسي للخياطة
الرسم المفصل
قائمة المفردات
قائمة الخامة والأكسسوارات
جدول القياسات
جدول سلسلة العمليات
معايير الجودة
التعبئة والتغليف

-

المخطط الملف الفنى :

١- HOW TO MEASURE-

READY MADE GARMENT FACTORY — مصنع الملابس الجـــاهزة
TECHNICAL DEPARTMENT — الإدارة الفنيـــة
DATE: 9 / 1 / 2010 — التاريخ / /

HOW TO MEASURE — كيفية القياس

P.O. #	61623	أمر شغل رقم
STYLE #	L 367	رقم الموديل
MAIN FABRIC CODE & CLR	Multi	رقم ولون القماش الاساسى
CONTRAST FABRIC CODE & CLR	Not Applicable	رقم ولون القماش المغاير

CODE	MEASUREMENT POINTS Measurments	القياسات	SIZE 37	38	TOL. +/- cm
B	1/2 Chest	نصف ميزان الصدر	55	55	1
C	1/2 waist	نصف ميزان الوسط	52	52	1
D	1/2 Bottom	نصف ميز	55	55	1
E	ELBOW WIDTH(1/2 SLV LENGTH)	عرض منتصف الكم	18.5	18.5	0.5
F	CBL(CENTER BACK LENGTH)	خط منتصف الظهر	77	77	1
G	1/2ARMHOLE ALONG SEAM CURVE	ميزان الكم	27	27	0.5
H	SHOUDER TO SHOULDER	من الكتف للكتف	47	47	1
I	1/2 upper sleeve (BICEPS)	نصف ميزان المنتصف العلوى من الكم	21.5	21.5	0.5
J1	1/2 Cuff width,CLOSED	نصف عرض الصورة	11.5	11.5	0.2
J2	cuff edge length	طول فتحة الصورة	2	2	0.2
J3	Cuff Hight	ارتفاع الصورة	7.5	7.5	0.2
J4	Sleeve placket length	طول الخصفرة	19	19	0.5
J5	Sleeve placket width	عرض الخصفرة	2.5	2.5	0.2
K	Sleeve length FROM C.B.	طول الكم من خط منتصف الظهر	61	61	1

MATERIAL LIST

READY MADE GARMENT FACTORY		مصنع الملابس الجاهزة
TECHNICAL DEPARTMENT		الإدارة الفنية
DATE: 9 / 1 /2009		التاريخ: / /

MATERIAL LIST قائمة المواد

P.O. #	61623	أمر شغل رقم
STYLE #	L 367	رقم الموديل
MAIN FABRIC CODE & CLR :	Multi	رقم ولون القماش الرئيسي
CONTRAST FABRIC CODE & CLR :	Not Applicable	رقم ولون القماش المغاير

ITEM صنف	DESCRIPTION & REF. وصف	COLOUR لون	DIMENSION قياسات	CONSUMPTION الاستهلاك	REMARKS ملاحظات
Fabric قماش	multi	multi	1.50	2.00 m	special cons. For samples
Interlining حشو	Wendler 3640 R	black	1.08 m	14 c.m	special cons. For samples
Interlining حشو	Wendler 3620 R	black	1.08 m	7 c.m	special cons. For samples
Fusing حشو بالدة	Vaseline	White	4 cm width	1 m	
Main Label تيكت	LAMBERT (woven label , White written)	Dark blue	(6x2) C.M	1	
Sub label تيكيت ثانوى	TWO PLY (woven label , white written)	Dark blue	(4.9 x 0.7) c.m	1	
Size Label تيكيت مقاس	Woven Label (white written)	Dark blue	(20 X 6) m.m	1	
Buttons زرايير	buttons with 4 holes (CURVED with LAMBERT)	matching	SIZE 16	12	
			size 14	3	
Thread خيط	COATS Egypt Thread (astra)	matching	120	150 m	

ـعينات خارجية

READY MADE GARMENT FACTORY		مصنع الملابس الجاهزة
TECHNICAL DEPARTMENT		الإدارة الفنية
DATE: 9 / 1 / 2010		التاريخ: / /
OUTDOOR OPERATION REQUES	طلب عمل مراحل خارج قسم العينات	
ORDER# L367	طلب رقم:L367	

P.O. #	LAMBERT	أمر شغل رقم
STYEL#	L 367	رقم الموديل
MAIN FABRIC CODE & CLR	Multi	رقم ولون القماش الرئيسي
CONTRAST FABRIC CODE& CLR	Not Applicable	رقم ولون القماش المغاير

ATTECHED DATABASE المرفقات

		# pages عدد الصفحات		
SKETCH:	√	1		استكش
MEASUREMENT TABLE:				جدول مقاسات
TECHNICAL SPECIFICATION:			a	مواصفات فنية
OTHERS:				أخرى

SEWING DETAILS تفاصيل الحياكه:

READY MADE GARMENT FACTORY		مصنع الملابس الجاهزة
TECHNICAL DEPARTMENT		الإدارة الفنية
DATE: 9 / 1 /2010		التاريخ: / /

SEWING DETAILS تفاصيل الخياطة

P.O. #	61623	أمر شغل رقم
STYLE #	L 367	رقم الموديل
MAIN FABRIC CODE & CLR	Multi	رقم ولون القماش الرئيسى
CONTRAST FABRIC CODE & CLR	Not Applicable	رقم ولون القماش المغاير

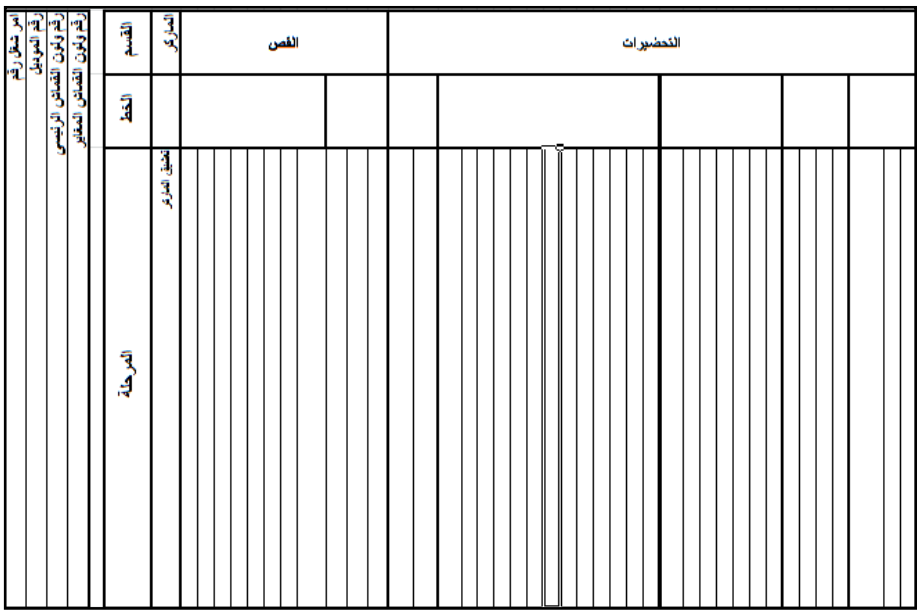
SKETCH / PHOTO

CUSTOMERS COMMENTS

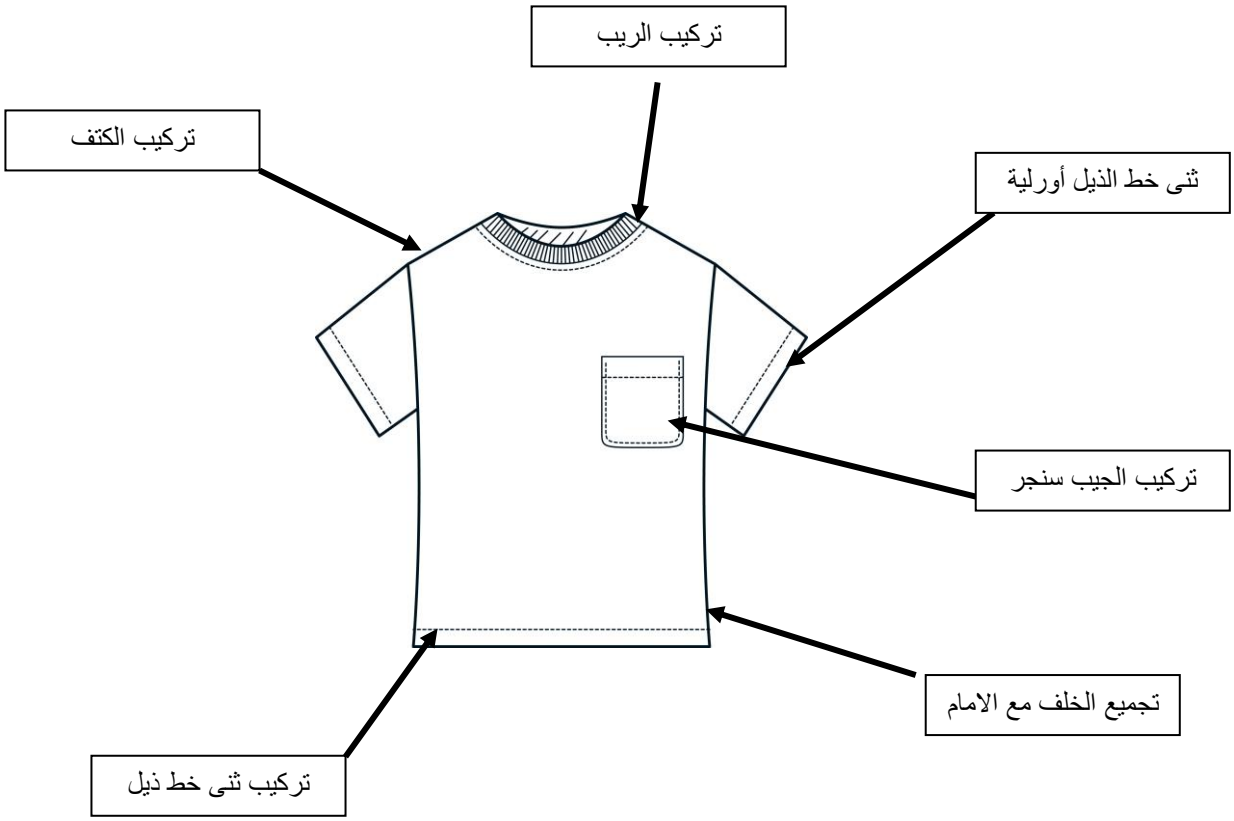
Page 1

Stitches : 7-8 / c.m	الغرز : ٧ - ٨ غرز فى السنتيمتر الواحد
Rounded Bottom Hem.	الذيل : دوران
Side seam : double needle - Lap seam	تقفيل الجنب : غرز ابرتين
Matched front , back & balanced collar	مراعاة الزيجة والتكرار
Thread # (120)	خيط رقم (١٢٠)

Technical Drawings



ث- من خلال المنتج الذى أمامك قم برسم القطاع العرضى للمنتج ؟ (١٥درجه)



ج- أراد مصنع معرفة عدد الفراشات المطلوبة لطلبية البنطلون وكانت الكميات كما بالجدول. (١٥درجة) علما بأن:

٥- معدل الإستهلاك = 1.25.
٦- طول الطاولة = 15 متر.
٧- عدد الطبقات الأقصى = 100 طبقة.
٨- أقصى عدد للمقاسات داخل الماركر الواحد = 12 مقاسات.

المقاس	S	M	L	XL	XXL
الكمية (أسود)	220	220	460	240	240
الكمية (أزرق)	480	480	1040	560	560

المطلوب :

٢- عدد الفرشات المطلوب قصها .
٢- عدد الماركرات المطلوبة .
٤- عدد المقاسات فى كل فرشة .
٤- عدد قطع فى الفرشات .

*أمر قص رقم :	(1)	الخامة	جينز قطن					*الكميــة الكلية
*المنتج:	بنطلون	المقاسات						
الكود	اللون	عرض القماش	36	38	40	42	44	46	48
		145							
11R	أسود	الكميات	220	220	460	240	240			1380
11M	أزرق	الكميات	480	480	1040	560	560			3120
*الإجمالي										4500

المقاس	36	38	40	42	46
١*الكمية(أسود)	220	220	460	240	240
الفرشة الأولى عدد طبقات100	100 100	100 100	100 100 100 100	100 100	100 100
المتبقي(أسود)	20	20	60	40	40
٢*الكمية(أزرق)	480	480	1040	560	560
الفرشة الثانية عدد طبقات100	100 100	100 100	100 100 100 100	100 100	100 100
المتبقي(أزرق)	280	280	650	360	360
الفرشة الثالثة عدد طبقات100	100 100	100 100	100 100 100 100	100 100	100 100
المتبقي(أزرق)	80	80	240	160	160
المتبقي(أسود)	20	20	60	40	40
الفرشة الرابعة عدد طبقات100 80(أزرق) ز 20(أسـود) س	80 ز 20 س	80 ز 20 س	80,80,80 ز 20,20,20 س	80,80 ز 20,20 س	80,80 ز 20,20 س
المتبقي	0	0	0	0	0

مما سبق قد تم إستخدام :

١- أربع فرشات كل فرشة = 100 طبقة.
٢- إستخدام عدد = 2 ماركر ، الأول يحتوي على 12 مقاس ، والثاني يحتوي على 9 مقاسات

أنتهت ورقة الاسئلة مع أطيب الأمنيات بالتوفيق