

الفرقة : الثالثة	الفنون التطبيقية
الشعبة : المنسوجات	قسم : تك الملابس والموضة
اسم المقرر والكود : تكنولوجيا إنتاج الملابس	امتحان نهاية الفصل الدراسي : الاول
زمن الامتحان : ساعتان	تاريخ الامتحان ٤ / ١ / ٢٠٢٠
درجة الامتحان : (60)	نوع الامتحان: نظري
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 في الإجابة

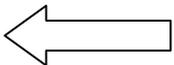
أجب عن الأسئلة التالية :-الدرجة (١٥)

السؤال الأول :ضع علامة (✓) امام العبارة الصحيحة وعلامة (x) امام العبارات الختاءمع التصحيح.

١	يقوم مبادئ ادم اسميث على أربع نقاط (تنمية المهارة / التخلص من الوقت الضائع / استخدام الآلات المتخصصة / توزيع الواجبات والمسئوليات.	()
٢	نظام العمل الكلي يعتبر من الانظمة الألية.	()
٣	وسائل الكى والتشكيل هي (الحرارة و الرطوبة فقط).	()
٤	من العوامل التى تتحكم فى اختيار نظام الإنتاج درجة مهارة العامل ونوعية الماكينات .	()
٥	من خطوات تحليل العمل الحصول على المعلومات مبدئية تحليل البيانات فقط.	()
٦	من العوامل الفيزيكية التى تؤثر على أداء العامل التهوية والرطوبة والحرارة فقط	()
٧	تحديد نسبة مئوية السماح لمبتدئين وتفاوت المهارة من مبادئ هنرى.	()
٨	كفاؤة العامل = الإنتاج اليومى للعامل / الإنتاج اليومى المتوقع × ١٠٠ .	()
٩	الاشراف فى نظام الحزم يقوم على تصحيح حركة العمال بين الاقسام ولكنها تهتم أكثر بالجودة المنتج	()
١٠	نظام العمل بأسلوب الأقسام هو تطوير لنظام الحزم الذى يكون فية لكل قسم مخطط خاص.	()
١١	العمالة فى نظام المتزامن لا يحتاج إلى مهارة عالية نظرا لأختلاف العمليات.	()
١٢	يتم حساب كفاءة كل خط من خطوط المصنع عن طريق حساب كفاءة العمال.	()
١٣	من أنواع صفحات التشغيل (صفحات المنكمشة والبسيطة فقط).	()
١٤	يتطلب النظام المتزامن كمية انتاج مناسبة وتوازن كامل على الخط ومشرف على المهارة.	()
١٥	من اقسام دراسة العمل قياس العمل ودراسة الحركة ودراسة الوقت.	()

السؤال الثانى: (الدرجة ١٥)

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



السؤال الثالث: (٢٠ درجة):

أ- " أراد مصنع عمل ملف فني لعينة Tshirt وذلك لتسليمها للإقسام المستهدفة والتي سوف تقوم بمتابعة وتنفيذ ال- order داخل المصنع بحيث يحتوى الملف على المعلومات اللازمة لعمليات التشغيل".

- ضع مخطط للملف الفني للمنتج مع توضيح مكونات الملف الفني work sheet؟

- انشاء جدول يوضح مراحل الانتاج وعدد العمالة لكل مرحلة ونوعية الماكينات المطلوب للإنتاج؟

ب- أراد مصنع تحديد عدد الفراشات المطلوبة لطبقة بنظون رياضى 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 الفراشات المطلوب قصها .
- ٢- عدد الماركرات المطلوبة .
- ٣- عدد المقاسات فى كل فرشة .
- ٤- عدد قطع فى الفراشات .

السؤال الرابع: (١٠ درجة):

- من خلال العبارات الأتية قم بتفسير على هذه المشكلات ووضح كيفية الإصلاح:
- وجود باصو للغرزة وتكوين عقدة على السطح.
- قطع الخيط أثناء الحياكة.
- حدوث تشريب للقماش بعد الحياكة.
- قطع فى النسيج القماش أثناء الحياكة.
- تتكوين ماكينة الاوفر هفتلة من هبكرات.
- ضعف وعدم التغذية القماش أثناء الحياكة.

أنتهت ورقة الاسئلة مع أطيب الأمنيات بالتوفيق

الفرقة : الثالثة
الشعبة : المنسوجات
أسم المقرر والكود : تكنولوجيا إنتاج الملابس
زمن الامتحان : ساعتان
درجة الامتحان : (٩٠)
عدد أوراق الامتحان (٢)

كلية : الفنون التطبيقية
قسم : الملابس الجاهزة
امتحان نهاية الفصل الدراسي : الاول
تاريخ الامتحان / / ٢٠١٧
نوع الامتحان: نظري

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 في الإجابة

أجب عن الأسئلة التالية :-الدرجة (٣٠)

السؤال الأول :ضع علامة (√) امام العبارة الصحيحة وعلامة (x) امام العبارات الختاءمع التصحيح.

(x)	يقوم مبادئ ادم اسميث على أربع نقاط (تنمية المهارة / التخلص من الوقت الضائع / استخدام الآلات المتخصصة / توزيع الواجبات والمسئوليات.	١
	يقوم مبادئ ادم اسميث على ثلاث نقاط (تنمية المهارة / التخلص من الوقت الضائع / استخدام الآلات المتخصصة	١ج
(x)	نظام العمل الكلي يعتبر من الانظمة الألية.	٢
	نظام العمل الكلي يعتبر من الانظمة اليدوية.	٢ج
(x)	وسائل الكي والتشكيل هي (الحرارة و الرطوبة فقط).	٣
	وسائل الكي والتشكيل هي (الحرارة و الرطوبة والضغط).	٣ج
(x)	من العوامل التي تتحكم في اختيار نظام الإنتاج درجة مهارة العامل ونوعية الماكينات .	٤
	من العوامل التي تتحكم في اختيار نظام الإنتاج درجة مهارة العامل ونوعية المنتج.	٤ج
(x)	من خطوات تحليل العمل الحصول على المعلومات مبدئية تحليل البيانات فقط.	٥
	من خطوات تحليل العمل الحصول على المعلومات مبدئية تحليل البيانات اختيار عينة من الوظائف جمع البيانات اداة تحليل الواجبات.	٥ج
(x)	من العوامل الفيزيكية التي تؤثر على أداء العامل التهوية والرطوبة والحرارة فقط	٦
	من العوامل الفيزيكية التي تؤثر على أداء العامل التهوية والرطوبة والحرارة الاضاءة والضوضاء والاهتزازات.	٦ج
(x)	تحديد نسبة مئوية السماح لمبتدئين وتفاوت المهارة من مبادئ هنري.	٧
	تحديد نسبة مئوية السماح لمبتدئين وتفاوت المهارة من نظام تايلور.	٧ج
(√)	كفاؤة العامل = الإنتاج اليومي للعامل / الإنتاج اليومي المتوقع × ١٠٠ .	٨
(x)	الإشراف في نظام الحزم يقوم على تصحيح حركة العمال بين الاقسام ولكنها تهتم أكثر بالجودة المنتج	٩
	الإشراف في نظام الحزم يقوم على تصحيح حركة العمال بين الاقسام ولكنها تهتم أكثر بايجاد نوع من التوازن في العمل.	٩ج
(x)	نظام العمل بأسلوب الأقسام هو تطوير لنظام الحزم الذي يكون فيه لكل قسم مخطط	١٠

	خاص.	
ج ١٠	نظام العمل بأسلوب الأقسام هو تطوير لنظام العمل الكلى الذى يكون فيه لكل قسم مخطط خاص.	
١١	العمالة فى نظام المتزامن لا يحتاج إلى مهارة عالية نظرا لأختلاف العمليات.	(x)
ج ١١	العمالة فى نظام المتزامن لا يحتاج إلى مهارة عالية نسبيا نظرا لأختلاف العمليات.	
١٢	يتم حساب كفاءة كل خط من خطوط المصنع عن طريق حساب كفاءة العمليات.	(√)
١٣	من أنواع صفحات التشغيل (صفحات المنكمشة والبسيطة فقط).	(x)
	من أنواع صفحات التشغيل (صفحات المنكمشة والبسيطة والمتسعة).	
١٤	يتطلب النظام المتزامن كمية انتاج مناسبة وتوازن كامل على الخط ومشرف على المهارة.	(√)
١٥	من اقسام دراسة العمل قياس العمل ودراسة الحركة ودراسة الوقت.	(x)
ج ١٥	من اقسام دراسة العمل قياس العمل وطرق العمل .	

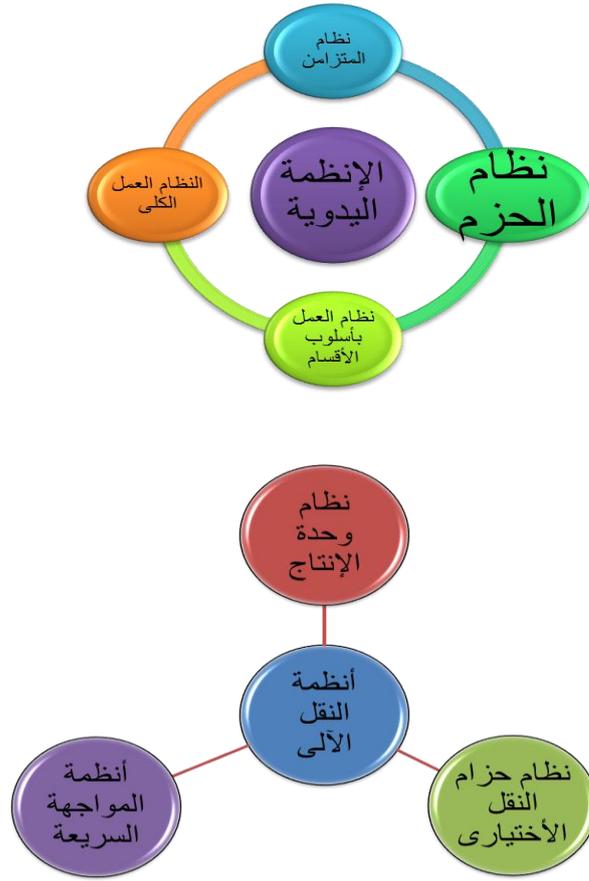
السؤال الثانى: (٢٠ درجة)

- 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 إذا كان هناك تعارض فى الأوقات المعيارية المسموح بها لإنجاز كل العمليات على الخط .	- استخدم هذا النظام الألى منذ عدة سنوات ولكن التطور الكبير كان فى أواخر القرن العشرين حين استخدمت الحاسبات الإلكترونية لأول مرة فى التخطيط والرقابة وإدارة وتوجيه تدفق العمل خلال النظام .
العمالة	يحتاج الى مشغلين ذو مهارات عالية نسبياً فى المرحلة التى يقومون بها وبعض المهارات الخاصة بمرحلة أخرى نظراً لانهم يقومون بالتبادل فى عمليات مختلفة .	كل أنواع والمستويات العمالة
الإشراف	يحتاج الى مشرفون ذو مهارة عالية الاشراف وذلك نظراً للمحافظة على توازن العمل فى كل الأوقات أن أى تاخر بسيط يودى الى ظهور اختناق وتراكم للإنتاج .	يتطلب هذا النظام نوع معين من الإشراف نتيجة تعديل اسلوب المشغلين فى العمل
الإنتاجية	كل الاعمال متساوية ويمكن لمستويات الإنتاج أن تكون مرتفعة نظراً لنجاح العمليات الناجمة عن ابداع هذا النظام .	عالية لان المشغلين يعملون فى بيئة جيدة تجعلهم قادرين على تطوير وإنجاز العمل بشكل أسرع

خطه سير العمل	أن ايسط مخطط لنظام المتزامن حين يجلس المشغل أمام أو عكس المشغل لاخرى ويمكن أن يسير العمل من مشغل لآخر أو منم خلال حزمه من العمل تسير من مشغل لآخر على البنش.	يمكن أن يكون لفي 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 الأولى للعمل.	يتم قياسه بالساعات وذلك بسبب الكمية القليلة التى تتم يدوياً
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

اولاً: مخطط أنظمه الإنتاج :



السؤال الخامس: (٥ درجة):

ت- " أراد مصنع عمل ملف فنى لعينة TSHIRT وذلك لتسليمها للإقسام المستهدفة والتي سوف تقوم بمتابعة وتنفيذ الـ order داخل المصنع بحيث يحتوى الملف على المعلومات اللازمة لعمليات التشغيل ".

- ضع مخطط للملف الفنى للمنتج مع توضيح مكونات الملف الفنى work sheet ؟

١- مكونات الملف الفنى :

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

١- المخطط الملف الفنى :

٢- HOW TO MEASURE

MEASUREMENT POINTS		SIZE		TOL.	
الرمز	Measurments	القياسات	37	38	± cm.
B	1/2 Chest	تلف من الأمام	55	55	1
C	1/2 waist	تلف من الوسط	52	52	1
D	1/2 Bottom	تلف من الخلف	55	55	1
E	ELBOW WIDTH (1/2 SLV LENGTH)	عرض نصف الكتف	18.5	18.5	0.5
F	CSL (CENTER BACK LENGTH)	خط نصف الظهر	77	77	1
G	1/2 ARMHOLE ALONG SEAM CURVE	من الأمام	27	27	0.5
H	SHOULDER TO SHOULDER	من الكتف لكتف	47	47	1
I	1/2 upper sleeve (BICEPS)	تلف من الأمام للعرض من الكتف	21.5	21.5	0.5
J1	1/2 Cuff width CLOSED	تلف عرض الكuff المغلقة	11.5	11.5	0.2
J2	Cuff edge length	طول حافة الكuff	2	2	0.2
J3	Cuff Hight	ارتفاع الكuff	7.5	7.5	0.2
J4	Sleeve placket length	طول الكuff	19	19	0.5
J5	Sleeve placket width	عرض الكuff	2.5	2.5	0.2
K	Sleeve length FROM C.B.	طول الكتف من خط نصف 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	DESCRIPTION & REF.	COLOUR	DIMENSION	CONSUMPTION	REMARKS
صنف	وصف	لون	قياسات	الاستهلاك	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 بادئة	Vaseline	White	4 cm width	1 m	
Main Label تيكيت	LAMBERT (woven label , White written)	Dark blue	(6x2) C.M	1	
Sub label تيكيت ثانوي	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 زراير	buttons with 4 holes (CURVED with LAMBERT)	matching	SIZE 16	12	
			size 14	3	
Thread خيط	COATS Egypt Thread (astra)	matching	120	150 m	

-عينات 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
ATTACHED DATABASE			المرئقات		
		# pages	عدد الصفحات		
SKETCH:	√	1			اسكتش
MEASUREMENT TABLE:					جدول مقاسات
TECHNICAL SPECIFICATION:				a	مواصفات فنية
OTHERS:					أخرى

SEWING DETAILS تفاصيل الحياكة:

ث- أراد مصنع معرفة عدد الفرشاشات المطلوبة لطلبية البنطلون وكانت الكميات كما بالجدول. (٥ ادرجة) 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 الفرشاشات المطلوب قصها .
٤- عدد المقاسات في كل فرشاة .
٢- عدد الماركرات المطلوبة .
٤- عدد قطع في الفرشاشات .

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

المقاس	36	38	40	42	46
*١ الكمية (أسود)	220	220	460	240	240
الفرشاة الأولى	100	100	100	100	100
عدد طبقات 100	100	100	100	100	100
المتبقي (أسود)	20	20	60	40	40
*٢ الكمية (أزرق)	480	480	1040	560	560
الفرشاة الثانية	100	100	100	100	100
عدد طبقات 100	100	100	100	100	100

		100			
		100			
360	360	650	280	280	المتبقي(أزرق)
100	100	100	100	100	الفرشة الثالثة
100	100	100	100	100	عدد طبقات 100
		100			
		100			
160	160	240	80	80	المتبقي(أزرق)
40	40	60	20	20	المتبقي(أسود)
80,80 ز	80,80 ز	80,80,80	80 ز	80 ز	الفرشة الرابعة
		ز	20 س	20 س	عدد طبقات 100
20,20 س	20,20 س	20,20,20			80(أزرق) ز
		س			20(أسود) س
0	0	0	0	0	المتبقي

مما سبق قد تم إستخدام :

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

أنتهت ورقة الاسئلة مع أطيب الأمنيات بالتوفيق