



## دراسة مشاكل تصنيع العينة في المملكة العربية السعودية

أ.د. عزة محمد حلمي إبراهيم

أستاذ تصنيع وإنتاج الملابس

كلية التصاميم - جامعة أم القرى - المملكة العربية السعودية

الايمل: mh2432004@gmail.com

### المخلص

تعتبر صناعة الملابس الجاهزة من الصناعات التي تلعب دورا حيويا في اقتصاديات الدول، و تحتاج إلى تطوير متلاحق لإمكان مسابرة التطورات العالمية المستمرة في خطوط الموضة، وهي تقوم على إنتاج سلعة معينة من السلع الضرورية التي يستخدمها مختلف الأشخاص وفي جميع الاوقات، ويعتبر الثوب السعودي هو الزي الوطني في المملكة العربية السعودية، ويلقى اقبالا كبيرا على ارتدائه من فئات العمر المختلفة اطفالا ورجالا وشيوخا، حيث يستخدم صيفا وشتاء، ويفضل عند شرائه جودة الاقمشة ومطابقة المقاس والراحة عند الارتداء، ويهدف البحث الى دراسة مشاكل ومعوقات صناعة الثوب الرجالي وذلك من خلال المقابلات الشخصية والمناقشات مع مديري مصانع الملابس الجاهزة لتحديد نوعية هذه المشاكل. وكانت توصيات البحث كما يلي:

1- الاهتمام باستيراد الخامات والخامات المساعدة والتي تفي بمتطلبات الثوب السعودي

2- استخدام الأساليب العلمية المستخدمة في بناء الجداول الزمنية للإنتاج.

3- تفعيل دور دراسة العمل ( الحركة والزمن ) وانشاء قسم خاص له لضمان استمرارية المنتج في خط الانتاج، بعد الدراسات الوافية المرتبطة بالمنتج ومراحل الانتاج، لإيجاد التوازن في خطوط انتاج الثوب الرجالي

4- الاهتمام بسياسة التدريب حتى يمكن رفع الكفاءة الانتاجية للعاملين

الكلمات المفتاحية: تصنيع العينة، مشاكل التصنيع.



# Study of Sample Manufacturing Problems in the Kingdom of Saudi Arabia

**Prof. Azza Muhammad Hilmi Ibrahim**

**Professor of clothing manufacturing and production**

**College of Design - Umm Al-Qura University - Kingdom of Saudi Arabia**

**Email: mh2432004@gmail.com**

## ABSTRACT

Is the garment industry of industries that play a vital role in the economies of the countries , and need to be developed successively for the possibility to keep pace with global developments ongoing in fashion lines , which are based on the production of a particular commodity of essential commodities used by different people at all times , and is considered the dress Saudi Arabia is the outfit national in Saudi Arabia , and deliver a large turnout on the worn categories of different age children, men and the elderly , where it is used in summer and winter , and preferably when you buy quality fabrics and matching the size and comfort when wearing

the research aims to study the problems and constraints of industry dress for men and through personal interviews and discussions with the managers of garment factories to determine the quality of these problems. The research recommendations are:

- 1- attention to the import of raw materials and raw materials , which help meet the requirements of the Saudi dress.
- 2- The use of scientific methods used in the construction of production schedules.
- 3- Activating the role of Work Study ( movement and time) and set up a special department to ensure the continuity of his product in the production line , after thorough studies related to the product and production stages , to find a balance in the men's garment production lines.
- 4- Attention training policy so that it can raise the production efficiency of worker.

**Keywords:** sample making, industry problems.

**المقدمة ومشكلة البحث**

تعتبر صناعة الملابس الجاهزة من الصناعات التي تلعب دوراً حيوياً في اقتصاديات الدول، وتحتاج إلى تطوير متلاحق لإمكان مساهمة التطورات العالمية المستمرة في خطوط الموضة، وهي تقوم على إنتاج سلعة معينة من السلع الضرورية التي يستخدمها مختلف الأشخاص وفي جميع الأوقات، ويعتبر الثوب السعودي هو الزي الوطني في المملكة العربية السعودية، ويلقى اقبالا كبيرا على ارتدائه من فئات العمر المختلفة اطفالا ورجالا وشيوخا، حيث يستخدم صيفا وشتاء، ويفضل عند شرائه جودة الاقمشة ومطابقة المقاس والراحة عند الارتداء (منى، 2003).

وتسعى دائما مصانع الملابس الجاهزة الى تحقيق متطلبات المستهلك، نظراً لخضوع منتجاتها لتغيرات واتجاهات الموضة المستمرة، ومن هنا فإن هذه الصناعة تواكب التطورات التكنولوجية الحديثة، وبذلك يمكن القول بأن صناعة الملابس الجاهزة تركز على الاتجاهات التكنولوجية والفنية من جانب، وعلى الأسس والنظريات العلمية التي تقوم عليها صناعة الملابس الجاهزة من جانب آخر (عبد الفتاح، 2000م).

وتتوافر في المملكة العربية السعودية المقومات الأساسية لإقامة مصانع للملابس والنسيج الا ان الاتجاه الى الصناعات التي تعتمد على البترول بشكل رئيسي.

وعلى الرغم من أهمية صناعة الملابس الجاهزة والاحتياج الشديد لارتداء الثوب السعودي وأهميته في حياة جميع افراد المجتمع الا ان مصانع الملابس لاتفي باحتياجاتهم من ناحية الكم والكيف، فيلجأ الكثير الى التفصيل الجاهز الذي يلبي رغبتهم من ناحية الخطوط التصميمية وجودة الخامات المستوردة، ومن ناحية الكم نجد ان الانتاج الفعلي للثوب السعودي ماركة (الأصيل والدفعة) والذي يتم تسويقه في المملكة العربية السعودية في شركات خاصة بها يأتي من الصين حيث نشأة المصانع هناك، وهذا ما سعى اليه البحث الحالي بدراسة المشاكل التي تؤثر على تصنيع الثوب في المملكة العربية السعودية.

وتتلخص مشكلة البحث في التساؤلات التالية:

1- ماهي المشاكل التي تواجه صناعة الثوب السعودي وما تأثيرها على جودة المنتج النهائي؟

**هدف البحث :**

1- دراسة مشاكل ومعوقات صناعة الثوب الرجالي وذلك من خلال المقابلات الشخصية والمناقشات مع مديري مصانع الملابس الجاهزة لتحديد نوعية هذه المشاكل

2- اعداد استبيان لتحديد اهم المشاكل التي تتعرض لها هذه الصناعة  
أهمية البحث :

1- الاستفادة من هذه الدراسة لخدمة مصانع الملابس الجاهزة

2- للحفاظ على استمرارية انتاج الثوب السعودي بكميات كبيرة وجودة عالية

**فروض البحث :**

1- توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في المشاكل الإدارية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

2- توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في المشاكل الفنية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

3- توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل القص التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

4- توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل التشغيل التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

5- توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل الفحص والجودة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

**منهج البحث :**

يتبع البحث المنهج الوصفي التحليلي

**عينة البحث :**

عينة من المصانع المنتجة للثوب الرجالي وعددها (6) مصانع من مناطق المملكة المختلفة

**حدود البحث :**

المصانع المنتجة للثوب الرجالي في المناطق الصناعية بمناطق المملكة العربية السعودية .

**مصطلحات البحث :**

الثوب : (A thawb)

الثوب عند أغلب مناطق شبه الجزيرة العربية أو النشداثة في اللهجة الكويتية واللهجة العمانية أو كندوره عند بعض مناطق سلطنة عمان أو قميص هو لباس الرجل العربي، وهو عبارة عن قماش غالبا أبيض اللون مكون من قطعة واحدة كاملة تغطي جميع الجسم والذراعين، وتلبس عادة مع شماغ وعقال، ويصنع عادة من القطن وفي المواسم الباردة يستخدم الصوف، واسم الثوب مأخوذ من التسمية العربية للقطعة من القماش. و يعتبر الثوب هو أحد العلامات المميزة لتراث الرجل العربي، وما زال سكان دول الخليج العربي متمسكين بلبس الثوب فهم يلبسونه في حياتهم اليومية وهو الزي الرسمي في المؤسسات الحكومية (<http://ar.wikipedia.org/wiki>)

**أدوات البحث :**

استبيان وتكون من محورين :

المحور الأول : المشاكل الخاصة بالعوامل الادارية والعوامل الفنية

المحور الثاني : مشاكل الفحص

**صدق وثبات استبانة البحث****- صدق الاستبيان:**

تم حسابه بطريقة صدق المحكمين، حيث تم عرض الاستبيان على خمسة محكمين من أعضاء هيئة التدريس والخبراء في المصانع وتم الاستقرار على العبارات التي تتوافق مع تحقيق الهدف من البحث صدق الاستبيان :

يقصد به قدرة الاستبيان على قياس ما وضع لقياسه .

**صدق الاتساق الداخلي :**

حساب معاملات الارتباط بين الدرجة الكلية لكل محور من محاور الاستبيان والدرجة الكلية للاستبيان .

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

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط ( معامل ارتباط بيرسون ) بين الدرجة الكلية لكل محور "المشاكل الإدارية والفنية ، مشاكل الفحص والجودة" والدرجة الكلية للاستبيان ، والجدول التالي يوضح ذلك :

**جدول ( 1 ) قيم معاملات الارتباط بين الدرجة الكلية لكل محور والدرجة الكلية للاستبيان**

المحاور	الارتباط	الدلالة
المحور الأول : المشاكل الإدارية والفنية	0.887	0.01
المحور الثاني : مشاكل الفحص والجودة	0.769	0.01

يتضح من الجدول أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى ( 0.01 ) لاقتربها من الواحد الصحيح مما يدل على صدق وتجانس محاور الاستبيان .

**الثبات :**

يقصد بالثبات reliability دقة الاختبار في القياس والملاحظة ، وعدم تناقضه مع نفسه ، واتساقه واطراده فيما يزودنا به من معلومات عن سلوك المفحوص ، وهو النسبة بين تباين الدرجة على المقياس التي تشير إلى الأداء الفعلي للمفحوص ، و تم حساب الثبات عن طريق :



1- معامل الفا كرونباخ Alpha Cronbach

2- طريقة التجزئة النصفية Split-half

## جدول ( 2 ) قيم معامل الثبات لمحاور الاستبيان

المحاور	معامل الفا	التجزئة النصفية
المحور الأول : المشاكل الإدارية والفنية	0.900	0.843 – 0.941
المحور الثاني : مشاكل الفحص والجودة	0.759	0.702 – 0.803
ثبات الاستبيان ككل	0.819	0.746 – 0.867

يتضح من الجدول السابق أن جميع قيم معاملات الثبات : معامل الفا ، التجزئة النصفية ، دالة عند مستوى 0.01 مما يدل على ثبات الاستبيان .

نتائج البحث :

الفرض الأول :

"توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في المشاكل الإدارية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية"

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في المشاكل الإدارية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية والجدول التالي يوضح ذلك :

## جدول (3) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في المشاكل الإدارية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

الدلالة	قيمة (ف)	درجات الحرية	متوسط المربعات	مجموع المربعات	
0.01 دال	47.637	4	6298.560	25194.240	بين المجموعات
		145	132.221	19172.000	داخل المجموعات
		149		44366.240	المجموع

يتضح من جدول ( 3 ) إن قيمة ( ف ) كانت (47.637) وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوى (0.01) ، مما يدل على وجود فروق بين آراء المحكمين في المشاكل الإدارية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجدول التالي يوضح ذلك :

## جدول (4) الفروق في متوسط درجات البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الثاني "لا تطبق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج"

الدلالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	6.852	29	30	0.368	9.881	البند الأول
				0.627	14.223	البند الثاني

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الثاني "لا تطبق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" ، حيث كانت قيمة (ت) 6.852 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوى 0.01 لصالح البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم تطبيق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج.



**جدول (5) الفروق في متوسط درجات البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج"**

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
9.881	0.368	30	29	4.978	دال عند 0.01 لصالح البند الثالث
12.667	0.449				

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج"، حيث كانت قيمة (ت) 4.978 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم المتابعة الجيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج.

**جدول (6) الفروق في متوسط درجات البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"**

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
9.881	0.368	30	29	3.628	دال عند 0.01 لصالح البند الأول
7.605	0.559				

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"، حيث كانت قيمة (ت) 3.628 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة.

**جدول (7) الفروق في متوسط درجات البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"**

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
9.881	0.368	30	29	7.948	دال عند 0.01 لصالح البند الأول
5.552	0.323				

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"، حيث كانت قيمة (ت) 7.948 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الأول "لا يوجد تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم تنظيم للعاملين داخل خطوط الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم الاهتمام بمشاكل العمال.

**جدول (8) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج"**

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
14.223	0.627	30	29	2.058	دال عند 0.05 لصالح البند الثاني
12.667	0.449				البند الثالث



يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج"، حيث كانت قيمة (ت) 2.058 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.05 لصالح البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم تطبيق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم المتابعة الجيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج.

#### جدول (9) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	9.853	29	30	0.627	14.223	البند الثاني
				0.559	7.605	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"، حيث كانت قيمة (ت) 9.853 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم تطبيق دراسة العمل "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة.

#### جدول (10) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	11.876	29	30	0.627	14.223	البند الثاني
				0.323	5.552	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"، حيث كانت قيمة (ت) 11.876 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "لا تطبق دراسة العمل" "دراسة الزمن والحركة" لكل عملية من عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم الاهتمام بمشاكل العمال.

#### جدول (11) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثالث	7.864	29	30	0.449	12.667	البند الثالث
				0.559	7.605	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة"، حيث كانت قيمة (ت) 7.864 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" والبند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة".



الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم المتابعة الجيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة .

### جدول (12) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	10.025	29	30	0.449	12.667	البند الثالث
لصالح البند الثالث				0.323	5.552	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال" ، حيث كانت قيمة (ت) 10.025 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "لا توجد متابعة جيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم المتابعة الجيدة لتنفيذ الخطط والبرامج الخاصة بمراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم الاهتمام بمشاكل العمال .

### جدول (13) الفروق في متوسط درجات البند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	3.112	29	30	0.559	7.605	البند الرابع
لصالح البند الرابع				0.323	5.552	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة" والبند الخامس "عدم الاهتمام بمشاكل العمال" ، حيث كانت قيمة (ت) 3.112 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الرابع "عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة" ، أي أن مشاكل عدم تدريب العمال والفنيين على مراحل التشغيل الجديدة كانت أكثر من مشاكل عدم الاهتمام بمشاكل العمال ، وبذلك يتحقق الفرض الأول .

الفرض الثاني :

" توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في المشاكل الفنية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية "

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في المشاكل الفنية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية والجدول التالي يوضح ذلك :

### جدول (14) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في المشاكل الفنية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

الدلالة	قيمة (ف)	درجات الحرية	متوسط المربعات	مجموع المربعات	
0.01 دال	56.839	4	13709.040	54836.160	بين المجموعات
		145	241.189	34972.400	داخل المجموعات
		149		89808.560	المجموع

يتضح من جدول (14) إن قيمة (ف) كانت (56.839) وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوى (0.01) ، مما يدل على وجود فروق بين آراء المحكمين في المشاكل الفنية التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة





العربية السعودية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجداول التالية توضح ذلك:

**جدول (15) الفروق في متوسط درجات البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية"**

الدلالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	3.594	29	30	0.505	6.102	البند الأول
				0.712	8.874	البند الثاني

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" ، حيث كانت قيمة (ت) 3.594 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" ، أي أن مشاكل عدم وجود برامج للصيانة الدورية كانت أكثر من مشاكل كثرة أعطال الماكينات .

**جدول (16) الفروق في متوسط درجات البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج"**

الدلالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثالث	8.045	29	30	0.505	6.102	البند الأول
				0.959	14.009	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" ، حيث كانت قيمة (ت) 8.045 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل كثرة أعطال الماكينات .

**جدول (17) الفروق في متوسط درجات البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب"**

الدلالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.05 لصالح البند الأول	2.036	29	30	0.505	6.102	البند الأول
				0.229	5.002	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب" ، حيث كانت قيمة (ت) 2.036 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.05 لصالح البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" ، أي أن مشاكل كثرة أعطال الماكينات كانت أكثر من مشاكل عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب .

**جدول (18) الفروق في متوسط درجات البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"**

الدلالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الخامس	7.624	29	30	0.505	6.102	البند الأول
				0.675	11.195	البند الخامس



يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "الماكينات كثيرة الأعطال" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج" ، حيث كانت قيمة (ت) 7.624 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل كثرة أعطال الماكينات .

#### جدول (19) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	6.986	29	30	0.712	8.874	البند الثاني
لصالح البند الثالث				0.959	14.009	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" ، حيث كانت قيمة (ت) 6.986 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم وجود برامج للصيانة الدورية .

#### جدول (20) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	5.598	29	30	0.712	8.874	البند الثاني
لصالح البند الثاني				0.229	5.002	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب" ، حيث كانت قيمة (ت) 5.598 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" ، أي أن مشاكل عدم وجود برامج للصيانة الدورية كانت أكثر من مشاكل عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب .

#### جدول (21) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	4.742	29	30	0.712	8.874	البند الثاني
لصالح البند الخامس				0.675	11.195	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "عدم وجود برامج للصيانة الدورية" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج" ، حيث كانت قيمة (ت) 4.742 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج" ، أي أن مشاكل عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم وجود برامج للصيانة الدورية .



**جدول (22) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثالث	12.015	29	30	0.959	14.009	البند الثالث
				0.229	5.002	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" والبند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب"، حيث كانت قيمة (ت) 12.015 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب.

**جدول (23) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثالث	4.662	29	30	0.959	14.009	البند الثالث
				0.675	11.195	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"، حيث كانت قيمة (ت) 4.662 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم استخدام وسائل التكنولوجيا الحديثة في عمليات الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج.

**جدول (24) الفروق في متوسط درجات البند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الخامس	9.723	29	30	0.229	5.002	البند الرابع
				0.675	11.195	البند الخامس

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الرابع "عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب" والبند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"، حيث كانت قيمة (ت) 9.723 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الخامس "عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج"، أي أن مشاكل عدم استخدام أساليب مناولة حديثة بين مراحل الإنتاج كانت أكثر من مشاكل عدم استخدام خامات وخامات مساعدة خالية من العيوب، وبذلك يتحقق الفرض الثاني.

الفرض الثالث:

"توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل القص التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية"

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات آراء المحكمين في مشاكل القص التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية والجدول التالي يوضح ذلك:



**جدول (25) تحليل التباين لمتوسط درجات آراء المحكمين في مشاكل القصة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية**

الدلالة	قيمة (ف)	درجات الحرية	متوسط المربعات	مجموع المربعات	
0.01 دال	41.759	3	2990.008	8970.025	بين المجموعات
		116	71.601	8305.767	داخل المجموعات
		119		17275.792	المجموع

يتضح من جدول ( ) إن قيمة (ف) كانت (41.759) وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى (0.01) ، مما يدل على وجود فروق بين آراء المحكمين في مشاكل القصة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجدول التالي توضح ذلك :

**جدول (26) الفروق في متوسط درجات البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الثاني	8.063	29	30	0.557	4.126	البند الأول
				0.859	11.963	البند الثاني

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" ، حيث كانت قيمة (ت) 8.063 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى 0.01 لصالح البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" ، أي أن مشاكل وجود تعريجات في القطع المقصوفة كانت أكثر من مشاكل وجود فروقات بالقطع المقصوفة .

**جدول (27) الفروق في متوسط درجات البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الثالث	3.623	29	30	0.557	4.126	البند الأول
				0.295	6.664	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص" ، حيث كانت قيمة (ت) 3.623 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى 0.01 لصالح البند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص" ، أي أن مشاكل وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص كانت أكثر من مشاكل وجود فروقات بالقطع المقصوفة .

**جدول (28) الفروق في متوسط درجات البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها"**

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الرابع	7.803	29	30	0.557	4.126	البند الأول
				0.326	9.165	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "وجود فروقات بالقطع المقصوفة" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها" ، حيث كانت قيمة (ت) 7.803 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى



0.01 لصالح البند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها" ، أي أن مشاكل بعض القطع تحتاج ضبط طولها كانت أكثر من مشاكل وجود فروقات بالقطع المقصوفة .

**جدول (29) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" والبند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	7.961	29	30	0.859	11.963	البند الثاني
				0.295	6.664	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" والبند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص" ، حيث كانت قيمة (ت) 7.961 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" ، أي أن مشاكل وجود تعريجات في القطع المقصوفة كانت أكثر من مشاكل وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص .

**جدول (30) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الثاني	4.069	29	30	0.859	11.963	البند الثاني
				0.326	9.165	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها" ، حيث كانت قيمة (ت) 4.069 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "وجود تعريجات في القطع المقصوفة" ، أي أن مشاكل وجود تعريجات في القطع المقصوفة كانت أكثر من مشاكل بعض القطع تحتاج ضبط طولها .

**جدول (31) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01 لصالح البند الرابع	4.887	29	30	0.295	6.664	البند الثالث
				0.326	9.165	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص" والبند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها" ، حيث كانت قيمة (ت) 4.887 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الرابع "بعض القطع تحتاج ضبط طولها" ، أي أن مشاكل بعض القطع تحتاج ضبط طولها كانت أكثر من وجود قطع بها عيوب نسجية بعد القص ، وبذلك يتحقق الفرض الثالث .

**الفرض الرابع :**

"توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل التشغيل التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية "

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في مشاكل التشغيل التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية والجدول التالي يوضح ذلك :



### جدول (32) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في مشاكل التشغيل التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

الدلالة	قيمة (ف)	درجات الحرية	متوسط المربعات	مجموع المربعات	
0.01 دال	30.175	3	9661.581	28984.742	بين المجموعات
		116	320.187	37141.741	داخل المجموعات
		119		66126.483	المجموع

يتضح من جدول (32) إن قيمة (ف) كانت (30.175) وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوى (0.01) ، مما يدل على وجود فروق بين آراء المحكمين في مشاكل التشغيل التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية ، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجدول التالي توضح ذلك

### جدول (33) الفروق في متوسط درجات البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الأول	6.035	29	30	0.620	11.657	البند الأول
				0.291	7.197	البند الثاني

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" ، حيث كانت قيمة (ت) 6.035 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" ، أي أن عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور كانت أكثر من مشاكل تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة .

### جدول (34) الفروق في متوسط درجات البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الأول	3.313	29	30	0.620	11.657	البند الأول
				0.578	9.454	البند الثالث

ينضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" ، حيث كانت قيمة (ت) 3.313 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" ، أي أن عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور كانت أكثر من مشاكل عدم انتظام غرز الحياكة .

### جدول (35) الفروق في متوسط درجات البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند لصالح البند الأول	7.691	29	30	0.620	11.657	البند الأول
				0.954	4.678	البند الرابع



يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل" ، حيث كانت قيمة (ت) 7.691 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الأول "عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور" ، أي أن عيوب في تثبيت الحشو في الاكوال والأساور كانت أكثر من مشاكل تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل .

**جدول (36) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" والبند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	3.874	29	30	0.291	7.197	البند الثاني
لصالح البند الثالث				0.578	9.454	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" والبند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" ، حيث كانت قيمة (ت) 3.874 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" ، أي أن مشاكل عدم انتظام غرز الحياكة كانت أكثر من مشاكل تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة .

**جدول (37) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	6.559	29	30	0.291	7.197	البند الثاني
لصالح البند الثاني				0.954	4.678	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل" ، حيث كانت قيمة (ت) 6.559 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة" ، أي أن مشاكل تكوين كشكة أو كسر غير مطلوبة في بعض وصلات الحياكة كانت أكثر من مشاكل تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل .

**جدول (38) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل"**

الدالة	قيمة ( ت )	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
دال عند 0.01	10.268	29	30	0.578	9.454	البند الثالث
لصالح البند الثالث				0.954	4.678	البند الرابع

يتضح من الجدول (38) وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" والبند الرابع "تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل" ، حيث كانت قيمة (ت) 10.268 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثالث "عدم انتظام غرز الحياكة" ، أي أن مشاكل عدم انتظام غرز الحياكة كانت أكثر من مشاكل تداخل خطوط الحياكة أثناء التشغيل ، وبذلك يتحقق الفرض الرابع .

**الفرض الخامس :**

"توجد فروق ذات دلالة إحصائية بين آراء المحكمين في مشاكل الفحص والجودة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية "

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في مشاكل الفحص والجودة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية والجدول التالي يوضح ذلك :



### جدول (39) تحليل التباين لمتوسط درجات المحكمين في مشاكل الفحص والجودة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية

الدلالة	قيمة (ف)	درجات الحرية	متوسط المربعات	مجموع المربعات	
0.01 دال	38.125	3	2548.408	7645.225	بين المجموعات
		116	66.843	7753.767	داخل المجموعات
		119		15398.992	المجموع

يتضح من جدول (39) إن قيمة (ف) كانت (38.125) وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى (0.01)، مما يدل على وجود فروق بين آراء المحكمين في مشاكل الفحص والجودة التي تواجه صناعة الثوب السعودي في المملكة العربية السعودية، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار (ت) T . Test بين كل بندين علي حدة والجدول التالي توضح ذلك:

### جدول (40) الفروق في متوسط درجات البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند	8.039	29	30	0.118	4.523	البند الأول
				0.430	11.652	البند الثاني

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة"، حيث كانت قيمة (ت) 8.039 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى 0.01 لصالح البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة"، أي أن مشاكل القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة كانت أكثر من المشاكل أثناء عملية الفرد.

### جدول (41) الفروق في متوسط درجات البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند	9.774	29	30	0.118	4.523	البند الأول
				0.959	8.954	البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"، حيث كانت قيمة (ت) 9.774 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى 0.01 لصالح البند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"، أي أن المشاكل أثناء مراحل التشغيل كانت أكثر من المشاكل أثناء عملية الفرد.

### جدول (42) الفروق في متوسط درجات البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الرابع "على المنتج النهائي"

الدلالة	قيمة (ت)	درجات الحرية	العينة	الانحراف المعياري	المتوسط الحسابي	
0.01 دال عند	6.411	29	30	0.118	4.523	البند الأول
				0.850	7.005	البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائياً بين البند الأول "أثناء عملية الفرد" والبند الرابع "على المنتج النهائي"، حيث كانت قيمة (ت) 6.411 وهي قيمة دالة إحصائياً عند مستوى 0.01 لصالح البند الرابع "على المنتج النهائي"، أي أن مشاكل المنتج النهائي كانت أكثر من المشاكل أثناء عملية الفرد.





### جدول (43) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة" والبند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
11.652	0.430	30	29	5.599	دال عند 0.01 لصالح البند الثاني
8.954	0.959				البند الثالث

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة" والبند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"، حيث كانت قيمة (ت) 5.599 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة"، أي أن مشاكل القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة كانت أكثر من المشاكل أثناء مراحل التشغيل.

### جدول (44) الفروق في متوسط درجات البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة" والبند الرابع "على المنتج النهائي"

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
11.652	0.430	30	29	6.432	دال عند 0.01 لصالح البند الثاني
7.005	0.850				البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة" والبند الرابع "على المنتج النهائي"، حيث كانت قيمة (ت) 6.432 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.01 لصالح البند الثاني "على القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة"، أي أن مشاكل القطع المقصوفة وإعادة قص القطع المعيبة كانت أكثر من مشاكل المنتج النهائي.

### جدول (45) الفروق في متوسط درجات البند الثالث "أثناء مراحل التشغيل" والبند الرابع "على المنتج النهائي"

المتوسط الحسابي	الانحراف المعياري	العينة	درجات الحرية	قيمة (ت)	الدلالة
8.954	0.959	30	29	2.227	دال عند 0.05 لصالح البند الثالث
7.005	0.850				البند الرابع

يتضح من الجدول وجود فروق دالة إحصائية بين البند الثالث "أثناء مراحل التشغيل" والبند الرابع "على المنتج النهائي"، حيث كانت قيمة (ت) 2.227 وهي قيمة دالة إحصائية عند مستوي 0.05 لصالح البند الثالث "أثناء مراحل التشغيل"، أي أن المشاكل أثناء مراحل التشغيل كانت أكثر من مشاكل المنتج النهائي، وبذلك يتحقق الفرض الخامس.

#### التوصيات:

- 1- الاهتمام بمستوى الجودة المنتج حيث تعد أهم مراحل الإنتاج، وذلك بمراقبة العيوب المتكررة، ومحاولة تلافيها بدراساتها
- 2- الاهتمام باستيراد الخامات والخامات المساعدة والتي تفي بمتطلبات الثوب السعودي
- 3- التخطيط الجيد لخطوط الإنتاج من خلال تحديد المساحات المطلوبة باختيار نظام الإنتاج المناسب لزيادة كمية الإنتاج
- 4- استخدام الأساليب العلمية المستخدمة في بناء الجداول الزمنية للإنتاج.
- 5- تفعيل دور دراسة العمل (الحركة والزمن) وإنشاء قسم خاص له لضمان استمرارية المنتج في خط الإنتاج، بعد الدراسات الوافية المرتبطة بالمنتج ومراحل الإنتاج، لإيجاد التوازن في خطوط إنتاج الثوب الرجالي



6- الاهتمام بسياسة التدريب حتى يمكن رفع الكفاءة الإنتاجية للعاملين  
7- وضع برنامج تدريبي للعمال خارج المنشأة الصناعية لتأهيل العمال على العمليات التشغيلية الجديدة بدقة وجودة عالية لمدة أسبوعين إلى ثلاثة أسابيع للعمال الجدد وما بين أسبوع إلى أسبوعين للعمال المهرة للوصول إلى معدلات الإنتاجية المطلوبة .

### المصادر

1. البكري، صونيا محمد . (2002). *تخطيط ومراقبة الإنتاج*. مصر: الدار الجامعية، الإسكندرية.
2. البكري، صونيا محمد . (د. ت). *تخطيط ومراقبة الإنتاج*. مصر: الدار الجامعية .
3. بن عنتر، عبد الرحمن، (2001). *أثر إدارة الإنتاج على الإنتاجية*. رسالة ماجستير. مصر: كلية التجارة – جامعة القاهرة.
4. حجي، منى محمد عبدالله. (2003). *مقارنة إنتاج ثوب الرجل السعودي كتصنيع بالجملة والحياسة بالقطعة*. السعودية.
5. الشنواني، صلاح . (2000). *إدارة الإنتاج*. مصر: مركز الاسكندرية للكتاب.
6. الطحاوي، منى احمد. (1995). *اقتصاديات العمل*. القاهرة: مكتبة نهضة الشرق.
7. عبد الفتاح، حازم عبد المنعم. (2000). *الملابس الخارجية الرجالي المصنوعة من التريكو المعدة للتصدير ومدى مطابقتها للمواصفات القياسية العالمية*. رسالة ماجستير. مصر – حلوان: كلية الاقتصاد المنزلي- جامعة حلوان.
8. وزارة الصناعة والكهرباء. (2000). *قائمة بالمصانع المنتجة المرخصة*. الرياض: الإحصاء الصناعي، صناعة المنسوجات والملابس الجاهزة.



## References

1. Abdel-Fattah, Hazem Abdel-Moneim. (2000). *Men's Outerwear Made Of Knitwear Intended For Export And Its Conformity With International Standards*. Master Thesis. Egypt - Helwan: Faculty of Home Economics - Helwan University.
2. Al-Bakri , Sonia Muhammad. (N.D). *Production planning and control*. Egypt: University House.
3. Al-Bakri, Sonia Muhammad. (2002). *Production Planning And Control*. Egypt: University House, Alexandria.
4. Al-Shanawani, Salah. (2000). *Production Management*. Egypt: Alexandria Book Center.
5. Al-Tahawi, Mona Ahmed. (1995). *Labor Economics*. Cairo: Renaissance Renaissance Library.
6. Bin Antar, Abdul Rahman, (2001). *The Impact Of Production Management On Productivity*. Master Thesis. Egypt: Faculty of Commerce - Cairo University.
7. Hajji, Mona Mohamed Abdullah. (2003). *Comparing The Production Of The Saudi Man's Dress As A Wholesale And Piece-Making Manufacturing*. Saudi Arabia.
8. The Ministry of Industry and Electricity. (2000). *List Of Licensed Producing Factories*. Riyadh: Industrial statistics, textiles and ready-made clothes.