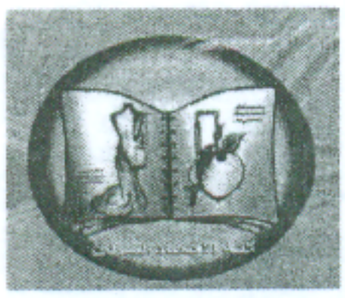

كلية الاقتصاد المنزلي	الفرقة والشعبة	الثالثة / ملابس ونسيج
كود المادة / C324	اسم المادة	اقتصاديات ومقومات صناعتى الملابس والنسيج
الفصل الدراسى الثانى	مدة الامتحان / ساعتين	تاريخ الامتحان 25/6 /2021

ملحوظة هامة: جميع الأسئلة يتم الاجابة عليها بتظليل الاجابة الصحيحة فى ورقة الاجابة الملحقة. اجمالى الدرجات سبعون درجة فقط

السؤال الأول: اختر الاجابة الصحيحة من (a) (b) (c) (d) وقم بتظليلها: (خمس وثلاثون درجة فقط لاغير بواقع درجة واحدة لكل نقطة)

(الامتحان ورقتين كل ورقة وجه وظهر)

١- **من العوامل المؤثرة على معدلات الأداء**
a) مدى الخبرة والمهارة والوقت اللازم
b) الظروف المحيطة ونوع الالات والمعدات
c) نوع المنتج والتشريعات
d) كل ماسبق صحيح

٢- **يبدأ هذا الجزء فى اللحظة التى يتوقف فيها عمود الإبرة عن خياطة أخر غرزة مع تخليص القطعة من تحت الألة ونقلها وينتهى فى لحظة ترك القطعة ويسمى**
a) مرحلة التجهيز
b) مرحلة ما بعد الحياكة
c) مرحلة ما قبل الحياكة
d) مرحلة اثناء الحياكة

٣- **مستويات حركة اليد هى:**
a) أربع مستويات
b) ست مستويات
c) ثلاث مستويات
d) كل الاجابات السابقة خطأ

٤- **دراسة العمل تشمل:**
a) دراسة الوقت
b) دراسة الحركة
c) دراسة الوقت والحركة
d) ليس اى مما سبق

٥- **الإنتاجية تعني تحقيق:**
a) أكبر نسبة من المخرجات من أكبر قيمة من المدخلات
b) قيمة محددة من المخرجات من أكبر قيمة من المدخلات
c) أصغر نسبة من المخرجات من قيمة محددة من المدخلات
d) أكبر نسبة من المخرجات من قيمة محددة من المدخلات

٦- **العامل الإضافى للماكينة الأورليه هو**
a) 1.15
b) 1.17
c) 1.19
d) 1.21

٧- **من أسباب انخفاض الإنتاجية:**
a) سوء الأحوال المناخية
b) ارتفاع ثمن الأرض
c) انخفاض المهارات الإدارية
d) ارتفاع ثمن الانتاج

٨- **الجودة القياسية تتضمن:**
a) التشطيب والسماحيات المحتملة
b) مستوى الجودة او درجة الجدودة ومرات الفحص
c) والفحص والقياس المطلوب والمعايرة وجهاز الفحص
d) كل ما سبق

٩- **من أسباب التخطيط الجيد للمصنع:**
a) التعاون مع صناعات أخرى
b) استغلال المساحات استغلالا اقتصاديا
c) توفير العمالة
d) دراسة الأحوال المناخية

١٠- **قانون متوسط اداء العامل مضروبا فى الحكم على الفاعلية (اداء العامل) وقسمة الناتج على ١٠٠ يكون الناتج هو**
a) الوقت الإضافى
b) الوقت المتوقع
c) الإختيار الأول والثانى معا
d) الوقت المرجعى

١١- **من اساليب قياس وقت العمل التقليدية ملاحظة مركز العمل وقياس وقت العمليات التى يقوم بها العامل عن طريق:**
a) استعمال الة الميقات
b) الملاحظة الفورية
c) كتالوج الوقت
d) طريقة GSD

١٢- **الكفاءة هي كيفية الوصول الى الهدف بأقل تكلفة ممكنة ويعبر عنها بالعلاقة التالية:**
a) المخرجات الفعلية /المدخلات المتوقعة
b) المخرجات المتوقعة /المدخلات الفعلية
c) المخرجات /المدخلات
d) المخرجات الفعلية /المدخلات الفعلية

١٣- **تهدف الفعالية الى قياس مدى تحقيق الأهداف بغض النظر عن الإمكانيات التي استخدمت في تحقيقها وتحدد بالعلاقة :**
a) الأهداف المحققة/ الأهداف المحددة
b) الأهداف المحققة/ الوسائل المستعملة
c) الأهداف المحددة / الأهداف المرجوة
d) الأهداف المرجوة/ الوسائل المستعملة

١٤- **(عدد الغرز فى السم / (السرعة القصوى للألة * ٠,٠٠٠٦)) * عامل سرعة الألة * عامل نوعية الحياكة * طول الحياكة بالسم *١٧+ الدقة**
a) قانون متوسط اداء العامل
b) قانون الوقت المرجعى
c) قانون العامل الاضافى
d) قانون توقيت الحياكة

١٥- **قياس الوقت الذي يستغرقه العامل فى اتمام عملية معينة يتم وفق:**
a) القياس المتقطع
b) القياس المستمر
c) الاختيار الأول والثانى معا
d) ليس اى مما سبق

يتبع باقى الأسئلة فى الخلف

١٦- مسموحات الراحة اللازمة لإعطاء العامل فرصة لإسترداد نشاطه فى اداء عمل معين تتراوح تلك النسبة بين

a) 9 : 20|%
b) 10 : 20%
c) 5 : 15 %
d) 8 : 20%

١٧- اذا كان كود الحياكة S21LA فإن S21 تعنى فى القانون

a) طول الغرزة
b) مسافة الحياكة
c) عدد الغرز فى السم
d) عدد الغرز فى البوصة

١٨- من العوامل الأساسية التي لها تأثير على اختيار موقع المصنع هي:

a) الأيدي العاملة
b) الالات والمعدات
c) الإدارة
d) الإنتاج

١٩- عامل سرعة الألة من 2000 الى ٣٠٠٠ لفة فى الدقيقة يساوى

a) 1.1
b) 1.03
c) 1.01
d) 1.08

٢٠- الإنتاجية هي علاقة بين المخرجات والمدخلات تتمثل في :

a) المدخلات ÷ المخرجات
b) المخرجات ÷ المدخلات
c) المدخلات × المخرجات
d) المخرجات + المدخلات

٢١- إذا كان الوقت المرجعى ٥٨٢,٧٢ م.أ.س والعامل الاضافى 1.18 يكون الوقت المتوقع للمرحلة هو

a) ٢٤,٧٥ ث
b) ٢٧,٢٥ ث
c) ٣٠ ث
d) ٢٠,٢٥ ث

٢٢- عند تخطيط المصنع يستحسن أن يكون موقع المكاتب الرئيسية :

a) أمام باب المصنع
b) خلف باب المصنع
c) في الدور الثاني
d) أمام مكتب تسجيل الحضور

٢٣- الانتاج اليومى للعامل الفعلى / الانتاج اليومى المتوقع * ١٠٠

a) قانون كفاءة العامل
b) قانون الوقت المتوقع للحياكة
c) قانون الوقت المرجعى
d) ليس اى مما سبق

٢٤- يتم تقسيم المصنع لعدة إدارات منها :

a) إدارة الوقت
b) الإدارة العامة
c) إدارة العمل
d) إدارة الحركة

٢٥- الوقت المعيارى هو متوسط دورة عملية واحدة والتى يجب علينا قياسها فى يوم عمل فعلى وتسمى

a) الثوانى المعيارية
b) الساعة المعيارية
c) الدقائق المعيارية
d) عشر الاف الساعة

٢٦- تشمل أساليب منع الحوادث التالي:

a) الوقاية
b) نظام المرشات المائية
c) التصدي للحريق
d) نظام الأنابيب الثابتة

٢٧- تعنى الدقة فى عملية الحياكة بالرمز B ان الوقوف فى نهاية الخياطة يحتاج الدقة وسماحية اقل من 1 cm مما يعنى ان الدقة تساوى

a) 9
b) 8
c) 10
d) ZERO

٢٨- تمثل مخاطر التلوث حدود مابين ..... من المخاطر الصناعية وفقا لادارة السلامة والصحة المهنية.

a) ١٠-١٥٪
b) ٢٠-٢٥٪
c) ١٥-٢٠٪
d) ٥-١٠ %

٢٩- تتمثل المشاكل الناتجة عن عدم كفاءة مناولة المواد في

a) خلل في برامج وجداول الانتاج
b) انخفاض تكلفة مناولة المواد
c) الكفاءة في الانتاج
d) ان تكون حركة وسرعة المواد ثابتة بصفة مستمرة

٣٠- يوجد بالولايات المتحدة عدة منظمات تعمل لتحقيق أهداف السلامة وتطوير أعمالها منها:

a) منظمة الصحة العالمية
b) منظمة الصحة الصناعية
c) منظمة مهندسي السلامة
d) ادارة السلامة والصحة المهنية

٣١- قانون (اكبر وقت مرفوع – اصغر وقت مرفوع) / متوسط الأوقات المرفوعة * ١٠٠ هو قانون يحدد

a) ثبات الأداء للعامل
b) تباين اداء العامل
c) متوسط اداء العامل
d) كل ماسبق خطا

٣٢- تنتج الحوادث من مخاطر متعددة تختلف حسب طبيعة العمل وظروف التشغيل ومن أهم هذه الاخطار التالي:

a) أخطار التلوث
b) أخطار بيئة العمل والمكان
c) أخطار الحريق
d) أخطار التلوث السمعي والبصري

يتبع باقى الأسئلة فى الصفحة التالية

٣٣- **يتم تنفيذ دراسة العمل على**

a) خمسة مراحل منفصلة
b) ثلاث مراحل منفصلة
c) ست مراحل منفصلة
d) اربع مراحل منفصلة

٣٤- **تهدف المناولة الى :**

a) تحقيق أكبر معدلات للانتاج
b) توفير الامان عند تحريك المواد وتحقيق أكبر نسبة فاقد
c) التحكم في خط تدفق المواد ورفع التكاليف
d) تخفيض عدد مرات المناولة وتحقيق أدنى معدلات للانتاج

٣٥- **من أسباب التخطيط الجيد للمصنع:**

a) التعاون مع صناعات أخرى
b) استغلال المساحات استغلالا اقتصاديا
c) توفير العمالة
d) دراسة الأحوال المناخية

السؤال الثانى: إذا كانت الاجابة صحيحة اختر (T) واذا كانت خطأ اختر (F) (خمس وثلاثون درجة فقط لاغير بواقع درجة واحدة لكل نقطة)

م	العبارات	نوع الجملة	
١	تنطوي المناولة على عدد من العوامل منها الكمية والحيز .	F ☐	T ☐
٢	من أنواع المخاطر الصناعية :مخاطر الاصابات والتي تتلخص في السمع والبصر .	F ☐	T ☐
٣	مفهوم دراسة العمل هو تعبير يستخدم فى تحديد الزمن النمطى باستخدام احد الاساليب الصناعية الهندسية .	F ☐	T ☐
٤	يهدف قياس العمل الى معرفة الوقت اللازم لتنفيذ اية عملية انتاجية بغرض التخطيط والتنظيم لإنجاز تلك العملية .	F ☐	T ☐
٥	هناك العديد من أهداف المناولة منها التحكم في خط تدفق المواد.	F ☐	T ☐
٦	تحديد معدلات العمالة من اهداف علم قياس العمل .	F ☐	T ☐
٧	تحديد معدلات الخدمات والصيانة من المعدلات التى يهدف علم قياس العمل الى تحديدها .	F ☐	T ☐
٨	يراعى عند استخدام السيور الناقلة في عملية المناولة تغطية الطنابير الدوارة ومواضع التفاف السير بسياج واق.	F ☐	T ☐
٩	من المصطلحات التي ترتبط بالانتاجية (الكفاءة – الفاعلية – الأداء)	F ☐	T ☐
١٠	C: تعنى أن الوقوف فى نهاية الخياطة يحتاج إلى شئ من الدقة والسماحية أقل من ½ سم وبذلك تكون c = الدقة = ٢٠ م أ س (السماحية < ½ سم) .	F ☐	T ☐
١١	يجب أن تصمم العدد والآلات بحيث تعفى اليدان من كل عمل يمكن تأديته بالقدم، فهذا يتيح للفرد استخدام يديه في تأدية حركات ضرورية أخرى،كما يجب أن يصمم "بدال" القدم بحيث لا يتطلب إلا أقل الحركات مجهوداً وأكثرها راحة لقدم الفرد.	F ☐	T ☐
١٢	ترتبط عملية مناولة المواد بمجموعة من العناصر منها : المطابقة للمواصفات والتقادم.	F ☐	T ☐
١٣	تستخدم معدلات الإنتاج لقياس كفاءة المنتج	F ☐	T ☐
١٤	تم اقتراح دراسة العمل بسبب الحاجة الى وضع خطط مستقبلية للانتاج .	F ☐	T ☐
١٥	من الاسباب التى تؤدى الى طلب قياس العمل ارتفاع تكلفة اداء عمل معبن في فترة معينة	F ☐	T ☐
١٦	تقاس الانتاجية للقدرة على المنافسة	F ☐	T ☐
١٧	تتضمن مرحلة تحليل الإنتاجية عمليتي المقارنة والتشخيص.	F ☐	T ☐
١٨	من صعوبات قياس الإنتاجية (صعوبة قياس العمل).	F ☐	T ☐
١٩	من مقاييس الانتاجية :انتاجية العوامل المتعددة.	F ☐	T ☐
٢٠	من تفاصيل الوقت القياسى تحديد الوقت الضائع.	F ☐	T ☐
٢١	وقت الأداء العادي = الوقت الفعلي * معامل الكفاءة للعامل.	F ☐	T ☐
٢٢	مسموحات الراحة هى المسموحات اللازمة لكل عامل لاسترداد نشاطه لأداء عمل معين وتختلف تبعا لإختلاف ظروف العمل وتتروح مابين 20% : 8 وتضاف على كل مرحلة من مراحل الانتاج.	F ☐	T ☐
٢٣	يجب عمل دراسة للسوق المحلي وذلك بدراسة عدة عناصر منها:الدراسة الفنية.	F ☐	T ☐
٢٤	يفضل دائماً استخدام اليد في حركات منحنية (دائرية) ومتصلة بدلاً من استخدامها في حركات مستقيمة فيها تغيير حاد أو مفاجئ في اتجاهاتها	F ☐	T ☐
٢٥	يجب أن تكون حركات الذراعين متقابلة في أى اتجاه مضاد، فهذا يساعد على تحقيق التوازن بينهما ويخفف ضغطهما على الجسم ويقلل من احتكاكهما به، كما يساعد الفرد على أداء مهمته بأقل مجهود جسماني وذهني ممكن.	F ☐	T ☐
٢٦	يقصد بالمناولة :تحريك الكمية المطلوبة بأقل مايمكن الى المكان المناسب بأقل تكلفة ممكنة.	F ☐	T ☐
٢٧	تعتبر G S D من أحدث التقنيات التي ابتكرت لقياس وقت مرحلة من مراحل تصنيع المنتج وهى طريقة لتحديد أساليب العمل وتحديد أوقات دقيقة لكل عملية مع استعمال وحدة الوقت ومئوية آلاف الساعة = ١/١٠٠٠٠٠من الساعة	F ☐	T ☐
٢٨	A تعنى أن الوقوف فى نهاية الخياطة لا يحتاج إلى الدقة وبذلك تكونA = الدقة =٠ م أ س (سماحية > ١سم) .	F ☐	T ☐

يتبع باقى الأسئلة فى الخلف

م	العبارات	نوع الجملة	
٢٩	التقييم السريع للوقت (التحليل التكنولوجي) هي طريقة تقديرية للوقت وترتكز على قياس طول الخياطات وعدد الغرز في السنتيمتر وصيغ وعمليات حسابية لتحديد وقت العملية وهى طريقة تفتقر إلى الدقة ولا يمكن استعمالها في دراسات الإنتاجية	F ☐	T ☐
٣٠	المصنع هو مجموعة المنشات والمساحات المترابطة النشاط التي تتكون من مجموعات من المراحل الإنتاجية	F ☐	T ☐
٣١	مسموحات الأسباب الخارجية : وهي مسموحات تعطيها الإدارة للعامل زيادة عن المسموحات المحددة له،ويرجع ذلك لظروف خاصة مثل انخفاض مستوى جودة الخامات أو المستوى التقني للآلة .	F ☐	T ☐
٣٢	هناك عدة أشكال لعملية النقل تختلف باختلاف خصائص المواد.	F ☐	T ☐
٣٣	من مقومات تطوير إنتاجية العمل الاهتمام بالعنصر البشري.	F ☐	T ☐
٣٤	يوجد بعض النقاط التي يراعى تحقيقها من خلال طرق التداول منها :تجنب اعادة التداول.	F ☐	T ☐
٣٥	N (Normal): تعنى عمل خياطة مستقيمة على قطعة واحدة أو سرفلة قطعة ويضاف 0% لتوقيت الخياطة أى أن الضارب =1 (أو العامل الإضافي لنوعية الخياطة = 1)	F ☐	T ☐

انتهت الأسئلة

مع تمنياتنا بالنجاح والتوفيق

أساتذة المادة

أ.د/ سها حمدى

أ.م.د/ ماجدة الأسود

أ.م.د/ إيمان رأفت