



كلمة الاقتصاد المنزلي	الفرقة والشعبة	اللائحة / ملبس ونسيج
كود المادة / G323	اسم المادة	التصديقات ومعلومات صناعتي الملابس والنسيج
الفصل الدراسي الثاني	مدة الامتحان / ساعاتين	التاريخ الامتحان 16/6 / 2023



ملحوظة هامة : جميع الأسئلة وتم الاجابة عليها بتظليل الاجابة الصحيحة في ورقة الاجابة الملحقة . اجلسي الدرجات سبعون درجة فقط

السؤال الأول : اختر الاجابة الصحيحة من (a) (b) (c) (d) ولم بتظليلها : (خمسة وثلاثون درجة فقط لاخير)

١. العامل الإضافي للمكينه الأورليه هو

- (a) 1.15
(b) 1.17
(c) 1.19
(d) 1.21

٢. مسموحات الراحة فلازمة لإحطاء العامل فرصة إسترداد نشاطه في اداء عمل محين تتراوح تلك النسبة بين

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

٣. الوقت المعياري هو متوسط دورة عملية واحدة والتي يجب علينا قياسها في يوم عمل فعلي وتسمى

- (a) الثواني المعيارية
(b) الساعة المعيارية
(c) الدقائق المعيارية
(d) عشر الاف الساعة

٤. من اساليب قياس وقت العمل التكليدية ملاحظة مركز العمل وقياس وقت العمليات التي يقوم بها العامل عن طريق :

- (a) استصالة الميقات
(b) الملاحظة المورية
(c) كتلوج الوقت
(d) طريقة GSD

٥. عمل سرعة الآلة من 2000 الى 3000 لفة في الدقيقة يساوي

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

٦. تضي النقطة في عملية الحياكة بالرمز B ان الوقوف في نهاية الخيطة يحتاج الدقة وساحية اقل من 1 cm مما يعني ان الدقة تساوي

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

٧. مستويات حركة اليد هي :

- (a) اربع مستويات
(b) ست مستويات
(c) ثلاث مستويات
(d) كل الاجابات السابقة خطأ

٨. الانتاج اليومي للعامل الفعلي / الانتاج اليومي المتوقع * 100

- (a) قانون كفاءة العامل
(b) قانون الوقت المتوقع للحياكة
(c) قانون الوقت المرجعي
(d) ليس اي مما سبق

٩. عدد الغرز في السم (السرعة القصوى للآلة * ٠.٠٠٠٠٦) * عامل سرعة الآلة * عامل نوعية الحياكة * طول الحياكة بالسم * ١٧ + النقطة

- (a) قانون متوسط اداء العامل
(b) قانون الوقت المرجعي
(c) قانون العامل الإضافي
(d) قانون توقيت الحياكة

١٠. إذا كان كود الحياكة (S 60 HC) / الغرز في السم = 6 غرز / عدد اللفات في الدقيقة 4000 غرزة في الدقيقة / عامل سرعة الآلة = 1.03 / العامل الإضافي لنوعية الخيطة = 1.4 يكون الوقت للحياكة هو

- (a)
(b)
(c)
(d)

١١. إذا كان كود الحياكة S21LA فإن S21 تعني في القانون

- (a) طول الغرزة
(b) مسافة الحياكة
(c) عدد الغرز في السم
(d) عدد الغرز في البوصة

١٢. إذا كان الوقت المرجعي ٨٢.٧٢ م.أ.س والعامل الإضافي 1.18 يكون الوقت المتوقع للمرحلة هو

- (a) ٢٤.٧٥ ث
(b) ٢٧.٢٥ ث
(c) ٣٠ ث
(d) ٢٠.٢٥ ث

١٣. يبدأ هذا الجزء في اللحظة التي يتوقف فيها عمود الإبرة عن خيطة أخر غرزة مع تخلص القطعة من تحت الآلة ونقلها وينتهي في لحظة ترك القطعة ويسمى

- (a) مرحلة التجهيز
(b) مرحلة ما بعد الحياكة
(c) مرحلة ما قبل الحياكة
(d) مرحلة اثناء الحياكة

١٤. 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 ما سبق خطأ

١٥. قانون متوسط اداء العامل مضروباً في الحكم على الفاعلية (اداء العامل) وقسمة الناتج على ١٠٠ يكون الناتج هو

- (a) الوقت الإضافي
(b) الوقت المتوقع
(c) الإختيار الأول والثاني معا
(d) الوقت المرجعي

- (b) الظروف المحيطة بأدق الآلات والمعدات
(d) كل ما سبق صحيح
- (b) ثلاث مراحل منفصلة
(d) أربع مراحل منفصلة
- (b) دراسة الحركة
(d) ليس أي مما سبق

- (b) الجودة
(d) كل ما سبق
- (b) دراسة الجدوى
(d) ليس أي مما سبق
- (b) قياس الإنتاجية
(d) جميع ما سبق
- (b) العملية الإنتاجية
(d) جميع ما سبق

- (b) الأيدي العاملة
(c) جميع ما سبق

- (b) الأيدي العاملة
(c) جميع ما سبق

- (b) العملية الإنتاجية
(d) جميع ما سبق

- (b) أهداف المشروع
(d) جميع ما سبق

- (b) أربعة عناصر أساسية
(d) ليس أي مما سبق

- (b) المتابعه
(d) جميع ما سبق

- (b) إستغلال المساحات إستغلالاً اقتصادياً
(d) جميع ما سبق

- (b) تخطيط الآلات والمعدات
(d) جميع ما سبق

- (b) تخفيض أسعار بيع المنتجات
(d) جميع ما سبق

- (b) صعوبة نقل المنتجات
(d) جميع ما سبق

- (b) الفنية
(d) جميع ما سبق

- ١٦ من العوامل المؤثرة على معدلات الأداء
(a) مدى الخبرة والمهارة والوقت اللازم
(c) نوع المنتج والتشريعات
- ١٧ يتم تخطيط دراسة العمل على
(a) خمسة مراحل منفصلة
(c) ست مراحل منفصلة
- ١٨ دراسة العمل تشمل:
(a) دراسة الوقت
(c) دراسة الوقت والحركة
- ١٩ تحقيق أكبر نسبة من المخرجات بأى قيمة من الملخات
(a) الإنتاجية
(c) دراسة الجدوى
- ٢٠ عبارة عن جمع معلومات عن مشروع معين ومن ثم تحليلها لمعرفة إمكانية تنفيذ هذا المشروع من حكمة
(a) للمشروع
(c) الإنتاجية
- ٢١ من أهم المبادئ التي يقوم عليها التخطيط الفعال.
(a) مرونة التخطيط
(c) دراسة العمل
- ٢٢ من العوامل التي تؤثر على عملية التخطيط الإنتاجي هي
(a) دراسة الجدوى
(c) متطلبات العملية الإنتاجية

- ٢٣ تعتبر من العوامل الأساسية التي لها تأثير مباشر على اختيار موقع المصنع
(a) موقع المصنع
(b) التخطيط

- ٢٤ يعتبر له تأثير مباشر على تكاليف الإنتاج
(A) موقع المصنع
(b) التسويق

- ٢٥ تفسير إلى النسبة بين المخرجات وعدد ساعات العمل
(A) قياس الإنتاجية
(C) إنتاجية العمل

- ٢٦ يعتبر النهوض بمستوى الأداء والإنتاج من
(A) الأهداف العامة للتخطيط
(C) متطلبات العملية الإنتاجية

- ٢٧ عناصر ومقاومات المصنع النموذجي تدرج تحت
(A) ثلاثة عناصر أساسية
(C) خمسة عناصر أساسية

- ٢٨ من عناصر التخطيط خصص
(A) لتقدير
(C) التركيز

- ٢٩ من أسباب التخطيط الرئيسية هي
(A) القدرة على العمل
(C) المتابعة الدورية

- ٣٠ للتخطيط أنواع متعددة على حسب المنظمة
(A) تخطيط المكان
(C) تخطيط الوقت والحركة

- ٣١ تؤدي الإنتاجية
(A) زيادة المبيعات
(C) زيادة الأرباح

- ٣٢ عدم قرب المصنع من المواد الخام وأماكنها يؤدي إلى
(A) ارتفاع التكاليف
(C) زيادة الوقت والجهد

- ٣٣ حتى تتمكن من دراسة الجدوى لابد من دراسة بعض العناصر
(A) التسويقية
(C) المالية

3C1/5

٣٤ يتكون المصنع من العديد من الإدارات الهامة والتي يتم تسميتها إلى.....

(b) ٨ إدارات
(d) ١٠ إدارات

(A) ٧ إدارات
(C) ٩ إدارات

٣٥ من الأفضل أن يكون موقع المصنع.....

(b) قريباً من وسائل المواصلات
(d) جميع ما سبق

(A) قريباً من أسواق المنتجات
(C) قريباً من الخدمات المختلفة

السؤال الثاني : إذا كانت الاجابة صحيحة اختر (a) وإذا كانت خطأ اختر (b) (خمسة وثلاثون فقط لاشير)

م	العبارات	نوع الجملة
1	مفهوم دراسة العمل هو تحرير يستخدم في تحديد الزمن المغطى باستخدام احد الاساليب الصناعية الهندسية .	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
2	يهدف قياس العمل الى معرفة الوقت اللازم لتنفيذ اية عملية إنتاجية بفرض التخطيط والتنظيم لإنجاز تلك العملية ..	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
3	تحديد معدلات العمالة من اهداف علم قياس العمل .	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
4	تحديد معدلات الخدمات والصيانة من المعدلات التي يهدف علم قياس العمل الى تحديدها .	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
5	تم اقتراح دراسة العمل بسبب الحاجة الى وضع خطط مستقبلية للإنتاج .	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
6	من الاسباب التي تؤدي الى طلب قياس العمل ارتفاع تكلفة اداء عمل معين في فترة معينة	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
7	من تفاصيل الوقت القياسي تحديد الوقت الضائع	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
8	وقت الأداء العادي = الوقت الفعلي * معامل الكفاءة للعامل	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
9	مسموحات الراحة هي المسموحات اللازمة لكل عامل لاسترداد نشاطه لأداء عمل معين وتختلف تبعاً لإختلاف ظروف العمل وتتراوح ما بين 20% : 8 وتضاف على كل مرحلة من مراحل الإنتاج	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
10	نوع المنتج من العوامل المؤثرة على معدلات الأداء	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
11	يعتبر مبدأ اقتصاد الحركة فيما يتعلق باستخدام جسم الانسان من المبادئ الهامة في اقتصاديات الحركة	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
12	يفضل دائماً استخدام اليد في حركات منحنية (دائرية) ومتصلة بدلاً من استخدامها في حركات مستقيمة فيها تغيير حاد أو مفاجئ في اتجاهاتها	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
13	يجب أن تكون حركات الزراعين متقابلة في أي اتجاه مضاد، فهذا يساعد على تحقيق التوازن بينهما ويخفف ضغطهما على الجسم ويقلل من احتكاكهما به، كما يساعد الفرد على أداء مهمته بأقل مجهود جسدي وذهني ممكن.	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
14	يجب أن تصمم العدد والآلات بحيث تغطي اليدين 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.	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
15	تعتبر G S D من أحدث التقنيات التي ابتكرت لقياس وقت مرحلة من مراحل تصنيع المنتج وهي طريقة لتحديد أساليب العمل وتحديد أوقات بديقة لكل عملية مع استعمال وحدة الوقت ومئوية الآف الساعة = ١/١٠٠٠٠٠ من الساعة	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
16	التقييم السريع للوقت (التحليل التكنولوجي) هي طريقة تقديرية للوقت وترتكز على قياس طول الخياطات وحد الغرز في السننيمتر وصنع وعمليات حسابية لتحديد وقت العملية وهي طريقة تفتقر إلى الدقة ولا يمكن استعمالها في دراسات الإنتاجية	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
17	مسموحات الأسباب الخارجية : وهي مسموحات تعطىها الإدارة للعامل زيادة عن المسموحات المحددة له، ويرجع تلك لظروف خاصة مثل انخفاض مستوى جودة الخامات أو المستوى التقني للآلة .	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B

3C 215

٤ of ٣Page

<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	(Normal) N: تعنى عمل خياطة مستقيمة على قطعة واحدة أو سرفلة قطعة وبضاب 0% لتوقيت الخياطة أو أن الضارب = 1 (أو العامل الإضافي للوعبة الخياطة = 1)	18
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	عناصر ومقاومات المصنع النموذجي تدرج تحت ثلاث عناصر أساسية	19
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	من الأفضل أن يكون موقع المصنع قريباً من أسواق توزيع المنتجات	20
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	العوامل الأساسية لإختيار موقع المصنع لها تأثير على إختيار أرض المصنع وتحديد ثمنها	21
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	تقدير دخل المشروع لا يعتبر من الخطوات اللازمة لعمل دراسة الجدوى	22
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	عدم قرب المصنع من المواد الخام وأماكنها يؤدي إلى ارتفاع التكاليف وخاصة التي تنقل بها هذه المواد	23
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	التخطيط العام للمصنع من الأمور الهامة التي لها تأثير مباشر على تحقيق الإنتاجية العالية	24
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	مرونة التخطيط تعتبر من أهم المبادئ التي يقوم عليها التخطيط الفعال	25
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	تشير إنتاجية العمل إلى النسبة بين المخرجات وعدد ساعات العمل	26
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	يساعد قياس الإنتاجية على فاعلية المنشأة وقدرتها على المنافسة	27
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	الإنتاجية تعنى تحقيق أكبر نسبة من المخرجات بأى قيمة من المدخلات	28
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	لا تؤدي الإنتاجية إلى زيادة الطلب وزيادة المبيعات وزيادة الأرباح	29
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	التخطيط لا يمكن للمنظمة التعرف على المخاطر المستقبلية والاستعداد لها	30
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	التكامل والمشاركة والمراجعة الدورية وارتباط الخطة بالرقابة من أهم المبادئ التي يقيم عليها التخطيط الفعال	31
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	لا يعتبر حجم الطلب المتوقع من العوامل التي تؤثر على عملية التخطيط الإنتاجي	32
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	حتى تتمكن من عمل دراسة جدوى صحيح لابد لها من خطوات واضحة وتتمثل في ثمانية خطوات	33
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	تحقق الإنتاجية الاستخدام الأمثل للموارد النادرة ذات الاستخدامات المتعددة.	34
<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	قياس الإنتاجية: هو جزء من عملية التحليل والمراقبة والتقييم وعملية الإدارة	35

انتهت الأسئلة مع اطيب التمنيات بالنجاح والتوفيق

أستاذ المادة /

لجنة الممتحنين

د.د/ سهيل محمد حمدي

د.د/ سهيل محمد حمدي

د.م.د/ زينب محمد محمود

د.م.د/ زينب محمد محمود

د.م.د/ إيناس موسى محمد

د.م.د/ إيمان رافت أبو السعود