# تقييم مصانع الملابس الجاهزة

# مفهوم التقييم:

إن تقييم المصانع هو الأسلوب أو الطريقة أو القواعد المتفق عليها من قِبل اللجان الفنية لتقييم كل من:

- تنظيم وضبط الماكينات والعاملون.
- الأفراد.
- العمليات.
- وكذلك تقييم ارتفاع الجودة من خلال معدلاتها وفقاً للمواصفات والمتطلبات.

يجب السماح لعملية التقييم باستخلاص موضوعي ورقمي لقدرات المصنع على تصنيع الملابس الجاهزة بالجودة المطلوبة وفقاً للمتطلبات والمواصفات الموضوعة. وفي حالة وجود متعاقدون من الباطن فإنه يجب تقييمهم أيضاً لتحقيق التقييم الكامل لكل عمليات التشغيل على الأقل من حيث جودة المنتجات الواردة من هؤلاء المتعاقدين.

# الغرض من التقييم:

**الغرض من هذا التقييم هو تقييم دوري لعمليات إنتاج المنتجات والأفراد والعمليات يشمل العناصر التالية:**

1. بالنسبة للمصنع وسيلة تقليدية لبيان إمكانياته من حيث كونه قادر على تصنيع الملابس بالجودة المطلوبة من خلال آليات السوق لاجتذاب عملاء جدد، أما بالنسبة للعميل فإنه يأخذ هذا التقييم في الاعتبار لتقليل المخاطرة.
2. لتحقيق متطلبات السوق الجديدة / المستحدثة. حيث أنه في حالة عدم اهتمام المصنع باحتياجات العميل، فإن العديد من المصانع الأخرى سوف تهتم بها.
3. لتوضيح النقاط الإيجابية السلبية في المنتج وجودته وفقاً للأسس والقواعد مما يساعد على الانتشار العالمي واكتساب ثقة العملاء.
4. لجعل الإدارة العليا على دراية بإمكانيات المصنع والأفراد ومقارناتها بالمتطلبات القياسية.
5. قياس معدل التقدم عند القيام بالتقييم مرة أخرى بعد فترة مع أخذ النقاط السلبية التي تم رصدها في المرة الأولى في الاعتبار.

# إجراءات تقييم المصنع

يقوم المصنع بطلب شركة متخصصة ومعتمدة لإجراء عملية التقييم، حيث يتم الاتفاق بين الطرفين على عدد المراجعين والقائمين بالتقييم وفترة التقييم.

# تقرير تقييم المصنع :

**يشمل التقرير خمس مناطق رئيسية موزعة على النحو التالي:**

1. إدارة المصنع (70 نقطة – 14%).
2. العمليات المتعلقة بمتطلبات العميل (60 نقطة – 12%).
3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%).
4. حالات الجودة العامة المتعلقة بالعمليات (70 نقطة – 14%).
5. جودة مصنعية المنتج (100 نقطة – 20%).

ومن ثم يكون إجمالي نقاط التقييم 500 نقطة تمثل 100% من عملية التقييم. وفيما يلي شرح مبسط لتلك المناطق الرئيسية.

# 1. إدارة المصنع (70 نقطة – 14%)

تختص هذه المنطقة بتحديد من المسئول عن الجودة، وما مدى تدخل الإدارة والتزامها بالجودة وذلك من خلال عدد من التساؤلات منها على سبيل المثال:

- هل يوجد بالمصنع مدير/ مشرف جودة؟
- إلى من يقدم قسم مراقبة الجودة التقارير؟
- هل يستخدم مدير المصنع تقارير الفحص لرفع مستوى الجودة؟
- هل يستخدم مدير المصنع إرشادات أو تعليمات الحياكة لتنفيذ العمليات؟
- هل يوجد مُشغل رسمي مسئول عن برنامج تدريب العمالة؟

## 2. العمليات المتعلقة بمتطلبات العميل (60 نقطة – 12%)

تختص هذه المنطقة بمستوى نقل مواصفات وتعليمات العميل وعيناته المرجعية من إدارة المصنع إلى:

- **مسئول / مدير الجودة.**
- **مشرف الحياكة.**
- **القائمون بالفحص أثناء التشغيل.**
- **الفحص النهائي.**
- **قسم الشحن.**
- **اختبارات المعامل:**
  - اختبارات الخيوط والأقمشة.
  - اختبارات الملابس.
  - اختبارات التحقق من بطاقة العناية.

# 3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%)

تختص هذه المنطقة بمستوى الجودة من حيث الأقمشة (الفحص والتخزين)، فروق الألوان في القماش (قبل القص)، قسم القص، الفحص أثناء التشغيل، الفحص على خط الإنتاج بنسبة 100%، و نظام الفحص النهائي.

- **الأقمشة (الفحص والتخزين).**
  - حالة التخزين (القوارض / الحشرات).
  - ماكينة الفحص.
  - كمية الفحص العشوائي (القيم القياسية %).
  - تصنيف العيوب (يتم على البرسل – في مكان العيب).
  - التقارير / السجلات (لكل عمليات الفحص).
  - الأسلوب الكتابي للرفض (بشكل عشوائي).

# 3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%)

- **فروق الألوان في القماش (قبل القص).**
  - تقييم فروق الألوان (باستخدام صندوق ضوئي – بالكمبيوتر).
  - نظام فروق الألوان المعتمد (أساس الرفض / القبول).
  - الفصل بين الفروق اللونية ( الفواصل).
  - كارت لوط اللون الذي يؤخذ به في قسم القص.
- **قسم القص**
  - أفراد الفحص المتجولون.
  - سجلات الجودة ومن يتم كتابة التقارير لهم.
  - فحص الطبقة العليا والسفلى من الرصة بالنسبة للباترون أو الماركر.

# 3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%)

- **الفحص أثناء التشغيل**
  - حجم العينة لكل مجموعة قص (عشوائي – حسب التقارير).
  - الطبقات التي يتم رفضها في حالة ظهور عيب.
  - إعادة فحص الطبقات التي تم رفضها قبل الإصلاح.
  - هل يوجد سجلات جودة لكل عامل؟
  - فحص كثافة الغرز يومياً.

# 3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%)

- **الفحص على خط الإنتاج بنسبة 100%**
  - هل يتم إتباع نموذج التقرير؟
  - هل يتم إبعاد القطع المرفوضة من الفحص؟
  - هل يتم تسجيل، حفظ، واستخدام العيوب التي تم رصدها بشكل مرجعي؟
  - هل يتم فحص الملابس داخلياً وخارجياً؟
  - هل يقوم العامل بإصلاح العيوب التي تسبب فيها؟

# 3. نظام مراقبة الجودة (200 نقطة – 40%)

- **نظام الفحص النهائي.**

- القائمون بالفحص وترتيب المكان للفحص النهائي من حيث كافة متطلبات العميل وعمليات التشطيب والتغليف.
- خطة سحب العينات (المقاسات – الألوان - .. )
- المواصفات القياسية المحددة ( مستوى الجودة المقبول AQL 2.5, 4.0, 6.5).
- قياسات النقط الحرجة.
- إعادة الفحص.

## 4. حالات الجودة العامة المتعلقة بالعمليات (70 نقطة – 14%)

تختص هذه المنطقة بمستوى الجودة في كل من أعمال النظافة، القدرات الميكانيكية، نظم الكهرباء وحالة المباني ومخارج المصنع.

- **أعمال النظافة**
  - خارج المصنع.
  - قسم القص.
  - الحياكة والتشطيب.
  - الحمامات.
  - قسم الشحن.
  - أقسام الطعام والشراب بالمصنع.

## 4. حالات الجودة العامة المتعلقة بالعمليات (70 نقطة – 14%)

- **القدرات الميكانيكية**
  - إمكانيات الصيانة.
  - تواجد ميكانيكي طوال الوقت.
  - وجود ورشة داخلية مرتبة وكاملة.
- **نظم الكهرباء وحالة المباني ومخارج المصنع.**
  - وجود مصدر كهرباء في حالات الطوارئ.
  - الصيانة الكهربية الكاملة للمصنع.
  - حالة المباني من حيث التقادم أو خلوها من الشروخ والكسور.
  - توافر مخارج طوارئ للمصنع ووجودها متاحة طوال الوقت.

## 5. جودة مصنعية المنتج (100 نقطة – 20%).

يتم الفحص العشوائي لعدد 20% من الملابس المتاحة مع فحص قياس المقاسات لعدد 3 عينات لكل مقاس. يتم وضع العيوب الكبيرة فقط في الاعتبار أما العيوب الصغيرة فيتم تسجيلها فقط.