



معهد التخطيط القومي

سلسلة قضايا التخطيط والتنمية

رقم (١٧٢)

دراسة ميدانية للمشاكل والمعوقات التي
تواجه صناعة الاحذية الجلدية في مصر
"التطبيق على محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان"

يوليو ٢٠٠٣

سلسلة قضايا التخطيط والتنمية

رقم (١٧٢)

دراسة ميدانية للمشاكل والمعوقات التي تواجه صناعة
الاحذية الجلدية في مصر

"التطبيق على محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان"

يوليو ٢٠٠٣

المحتويات

الصفحة

الموضوع

مقدمة

١	الفصل الأول: أهم مراحل تصنيع الحذاء الجلدي
١	تقديم:
١	أولا: مرحلة التفصيل
٢	ثانيا: مرحلة المنطة
٣	ثالثا: مرحلة تثبيت النعل
٤	رابعا: مرحلة نزع الحذاء وتفنيشه
٤	خامسا: مرحلة الفرز والتغليف
٥	الفصل الثاني: المشاكل المتعلقة بالنواحي التكنولوجية والفنية
٥	تقديم:
٥	أولا: المشاكل المتعلقة بالفن الإنتاجي
١٥	ثانيا: المشاكل المتعلقة بالموصفات والمقاييس
٢٥	ثالثا: المشاكل المتعلقة بالجودة
٢٨	رابعا: المشاكل المتعلقة بالتصميم
٣٥	خامسا: النتائج
٣٩	الفصل الثالث: المشاكل المتعلقة بقوة العمل والإنتاجية
٣٩	تقديم:
٣٩	أولا: قوة العمل
٥٠	ثانيا: الإنتاجية
٥١	ثالثا: النتائج
٥٣	الفصل الرابع: المشاكل المتعلقة بالتكاليف والتمويل والحصول على الخامات
٥٣	تقديم:
٥٣	أولا: التكاليف
٦١	ثانيا: التمويل

تابع المحتويات

الصفحة	الموضوع
٦٤	ثالثا: الحصول على الخامات
٧٦	رابعا: النتائج
٧٩	الفصل الخامس: المشاكل المتعلقة بالتسويق المحلى والخارجى
٧٩	تقديم:
٧٩	أولا: التسويق المحلى
٨٩	ثانيا: التسويق الخارجى
١٠٤	ثالثا: النتائج
١٠٦	الفصل السادس: المشاكل المتعلقة بالتعامل مع الأجهزة الحكومية وغير الحكومية، والطاقة الإنتاجية العاطلة
١٠٦	تقديم:
١٠٦	أولا: المشاكل المتعلقة بالتعامل مع الأجهزة الحكومية وغير الحكومية
١٠٦	١- الحصول على الترخيص الصناعى والتجارى وتحديد هما
	٢- عضوية المنشآت فى الأجهزة ذات العلاقة ومستوى
١٠٨	الخدمات المقدمة
١١٤	٣- التعامل مع الضرائب
١١٦	٤- التعامل مع الهيئة العامة للتأمينات الاجتماعية
١١٧	٥- التعامل مع مصلحة الجمارك
١٢٠	٦- التعامل مع أجهزة الحكم المحلى
١٢١	٧- توافر الخدمات الأساسية
١٢٣	ثانيا: الطاقة الإنتاجية العاطلة
١٢٥	ثالثا: النتائج
١٢٧	التوصيات
١٣١	المراجع

مقدمة

أهمية الدراسة:

تبين من الدراسة السابقة التي أجريت في معهد التخطيط القومي بعنوان صناعة الأحذية والمنتجات الجلدية ، الواقع والمستقبل تواضع مساهمة صناعة الأحذية الجلدية في الصناعات التحويلية من حيث العمالة ، الناتج ، والإنتاج . إضافة إلى ذلك التواضع الشديد لصادرات مصر من الأحذية الجلدية في الوقت الذي يتواجد فيه سوق عالمي كبير لاستيعاب هذه المنتجات. كما يتبين من الدراسة أن صناعة الأحذية الجلدية في غالبية الدول المتقدمة تفقد مكانتها في الوقت الذي حققت فيه العديد من الدول النامية نجاحات واضحة في مجال تنمية إنتاج وصادرات الأحذية الجلدية. كما توصلت الدراسة إلى أهمية تنمية صناعة الأحذية الجلدية حتى يتسنى لها القدرة على التصدير وتوفير فرص عمل متزايدة شريطة تقديم الدعم الفعال لهذه الصناعة.

هدف الدراسة:

لما كانت صناعة الأحذية الجلدية شأنها شأن العديد من الصناعات تواجه العديد من المشاكل التي تحد من قدرتها على الإنطلاق ، وفي ظل أهميتها والحاجة إلى تقديم الدعم الفعال لها ، فإنه كان من الضروري الوقوف على المشاكل والمعوقات التي تواجه هذه الصناعة ووضع الحلول المناسبة لها ، وهذا ما تهدف الدراسة الحالية في محاولة منها إلى إنجازه.

منهجية الدراسة:

تعتمد الدراسة على معرفة المشاكل والمعوقات التي تواجه صناعة الأحذية الجلدية من خلال الوقوف على رأى أصحاب منشآت هذه الصناعة. وفي سبيل تحقيق ذلك أعد إستبيان تضمن العديد من الأسئلة المتعلقة بفصول الدراسة من الفصل الثالث وحتى الفصل السابع. وفي هذا الصدد نود الإفادة بما يلي:

- أن منشآت صناعة الأحذية الجلدية المعنية بالدراسة هي المنشآت التي يعمل بها

١٠ مشغلين بأكثر.

- أن عملية المسح الميداني اقتصر على محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان ، حيث أن محافظة القاهرة شكلت نحو ٥٩% من إجمالي عدد منشآت صناعة الأحذية الجلدية في جمهورية مصر العربية في عام ١٩٩٨ . وقد أضيف إلى محافظة القاهرة مدينة العاشر من رمضان باعتبارها منطقة صناعية تتضمن عددا من الصناعات الحديثة.

- بلغ عدد منشآت العينة التي أجريت عليها الدراسة ٤٣ منشأة من عدد منشآت صناعة الأحذية الجلدية في محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان والبالغ عددها ٦٧ منشأة في عام ٢٠٠٠ وفق بيان الجهاز المركزي للتعبئة العامة والإحصاء - أي بنسبة قدرها ٦٤%.

- تم اختيار العينة بحيث تغطي جميع أقسام محافظة القاهرة.

- تم تقسيم المنشآت بعد جمع البيانات الخاصة بها وفقا للاستبيان المعد لذلك إلى ثلاثة مجموعات أولها المنشآت الصغيرة وهي التي يعمل بها من ١٠-١٩ عاملا ، ثانيها المنشآت المتوسطة وهي التي يعمل بها من ٢٠-٤٩ عاملا ، وثالثها المنشآت الكبيرة وهي التي يعمل بها من ٥٠ عاملا فأكثر ، وذلك حتى لا تتصف النتائج بالشمولية دون الأخذ في الاعتبار التباين في حجوم المنشآت. ولقد تبين من نتائج المسح الميداني أن عدد المنشآت الصغيرة يبلغ عددها ٢٥ منشأة ، وأن المنشآت المتوسطة يبلغ عددها ١٣ منشأة ، وأن المنشآت الكبيرة يبلغ عددها ٥ منشآت.

- ساهم فريق الدراسة الذي أعد الفصول من الثالث إلى السابع في إعداد الاستبيان وفق النقاط التي تناولتها هذه الفصول.

مكونات وفريق الدراسة:

تتكون الدراسة من ستة فصول هي كما يلي:

الفصل الأول: أهم مراحل تصنيع الحذاء الجلدي.

وقام بإعداده السيد /شعبان أحمد محمد

الفصل الثاني: المشاكل المتعلقة بالنواحي التكنولوجية والفنية.

وقام أ.د. ممدوح فهمى الشرقاوى بإعداد الجزء الخاص بالفن الإنتاجى ، أ.د. حسام مندور بإعداد الجزء الخاص بالمواصفات والمقاييس، د.محمد حسن توفيق بإعداد الجزء الخاص بالجودة، د.إيمان أحمد الشريبنى بإعداد الجزء الخاص بالتصميم.

الفصل الثالث: المشاكل المتعلقة بقوة العمل والإنتاجية.

وقام بإعداده أ.د. حسام محمد مندور

الفصل الرابع : المشاكل المتعلقة بالتكاليف والتمويل والحصول على الخامات.

وقام بإعداده د.إيمان أحمد الشريبنى

الفصل الخامس: المشاكل المتعلقة بالتسويق المحلى والخارجى.

وقام بإعداده د.محمد حسن توفيق

الفصل السادس: المشاكل المتعلقة بالتعامل مع الأجهزة الحكومية وغير الحكومية والطاقة الإنتاجية العاطلة.

وقام بإعداده أ.د.ممدوح فهمى الشرقاوى

هذا ويتقدم الباحث الرئيسى بالشكر والتقدير إلى أعضاء فريق البحث والجهاز المركزى للتعينة العامة والإحصاء وأصحاب منشآت العينة والفريق الذى قام بجمع البيانات تحت توجيه الأستاذ مصطفى محمد سالم جعفر. والذين قاموا بتفريغ وتجهيز البيانات بالحاسب الآلى بالمعهد والسيدة/ لطفية مصطفى عثمان على ما بذلته من جهد فى طباعة هذا البحث. ونرجوا من الله عز وجل أن تكون هذه الدراسة خطوة على طريق البحث والمعرفة،،،،،

الباحث الرئيسى

أ.د.ممدوح فهمى الشرقاوى

الفصل الأول

أهم مراحل تصنيع الحذاء الجلدى

تقديم:

إذا كانت الدراسة الحالية تتناول المشاكل والمعوقات التي تواجه صناعة الأحذية الجلدية ، فإنه قد يكون مفيدا للقارئ الوقوف على مراحل تصنيع الحذاء الجلدى بصورة مبسطة ، حيث أنه من خلال ذلك يمكن التعرف على أهم الخامات والأدوات والماكينات المستخدمة في عملية تصنيع الحذاء يدويا أو آليا. وهذا ما يتناوله الفصل الحالى بإيجاز.

تبدأ مرحلة التصنيع للأحذية داخل المصنع خلال المراحل التالية:

أولا: مرحلة التفصيل:

يبدأ تفصيل الحذاء حسب الإستبنة المستخدمة لشكل كل حذاء وتصميمه وفي مرحلة التفصيل يوجد جزء كبير منه يفصل يدويا وجزء آخر يفصل آليا. وبالنسبة للجزء اليدوى يفصل باستخدام سكين مخصصة له تشبه القطر.

أما الجزء الآلى فيستعمل فيه جهاز عملاق يسمى البرست (الصندل)، وهذا الجهاز أدخلت عليه الميكنة الحديثة وأصبح مهما في مرحلة تصنيع الأحذية ويستعمل في الأجزاء المهمة التي يعجز الصانع عن أن يستخدم فيها السكين لأنه يكون أكثر اتقاناً. والأجزاء التي تستخدم فيها البرست تكون لها اسطمبات مصنوعة من الحديد المقوى ويكون لها جزء مثل السكين عندما يضغط عليها الجزء العلوى للبرست ويسمى (الحصان) يتم قطع أجزاء الحذاء ، ومن المهم الإفادة بأن العامل الذى يستخدم البرست لابد وأن يكون على مستوى عالى من المهارة وغالبا ما يكون هو نفس الصانع (التفصيلجى) حيث يكون في هذه المرحلة مسئولا عن عملية التفصيل بالكامل بالنسبة للجلود . وبعد ذلك تفصل البطانة المستخدمة في بطانة الحذاء والتي يمكن أن يستخدم البرست في تفصيلها أو تقطيعها.

ومن المهم الإشارة إلى أن عملية التفصيل يتم باستخدام اسطوانات لكل مقاس. وعلى سبيل المثال تبدأ المقاسات الرجالي من مقاس ٣٩ إلى ٤٥ ، أما بالنسبة لمقاسات الحريرى فتبدأ من مقاس ٣٦ إلى ٤١ ولكل مقاس مجموعة من الإسطوانات الخاصة بها .

تمثل مرحلة تصنيع الفوندى المرحلة الثانية فى مراحل تصنيع الحذاء ، ويقوم بها عامل يسمى المكنجى ، وتتم هذه العملية خلال عدة مراحل أولها مرحلة ترفيع الأجزاء متى كان ذلك ضروريا ثانيا ، ثنى الجزء المحتاج للثنى وذلك حسب كل موديل. وتتم عملية الترفيع هذه جزئيا باستخدام ماكينه الرفيع ، وجزئيا بالأسلوب اليدوى وذلك باستخدام سكينه الترفيع. يأتى بعد ذلك مرحلة ثنى الأجزاء التى تحتاج إلى الثنى ، ويتم ذلك بدهان الأجزاء بالكلمة البيضاء والكلمة الحمراء ثم يلى ذلك مرحلة الثنى ، علما بأن ذلك يقوم به الصبيان المساعدین للمكنجى ، وبعد ذلك يأتى دور المكنجى حيث يقوم بتجميع القطع الجلدية والمرور عليها بماكينه الخياطة مستخدما أنواع الخيوط المختلفه لإبراز الشكل الجمالى للحذاء حيث تصبح بعد ذلك ما يسمى بالفوندى وهو يشبه القميص بعد خياطته وبذلك تكون قد انتهت مرحلة المكنجى فى خياطة الحذاء ويقوم بعد ذلك إلى المرحلة التالية .

ثانيا: مرحلة المنطة:

وتتم هذه المرحلة إما بأسلوب يدوى أو آلى وذلك كما يلى:

أ- الأسلوب اليدوى:

يقوم الصانع ويسمى (الجزمجى) بعملية الشد على القالب ، حيث تصنع القوالب من خشب الشجر حسب كل موديل وحسب كل مقاس ويستخدم الصانع فى عمله عدد من الأدوات اليدوية هى الكماشة والشاكوش. وتبدأ هذه العملية باستخدام مواد لتقوية الحذاء من الداخل مثل مادة تسمى الفنهورز والكلمة البيضاء والإستون الذى تستخدم معه التتر ويقوى به الحذاء من الأمام ومن الخلف حسب كل حذاء واستخدامه . وبعد ذلك يقوم الصانع بتحضير مجموعة القوالب الخاصة بكل موديل حيث يكون لكل موديل قوالب خاصة به تسمى باسمه. وبعد إحضار القوالب يقوم الصانع بتركيب الباطس الذى يصنع من مادة صناعية تشبه الكريتون المقوى على لحم القالب ، علما بأن الباطس يتواجد بنوعيات مختلفه ومن ثم بأسعار مختلفه حسب جودة الحذاء.

وتتم عملية تركيب الباطس على القالب بتشبيكة بمجموعة مسامير صغيرة تسمى مسمار شيشة ، وعلى أن يتم ذلك برفق حيث أنه سيتم خلع تلك المسامير بعد ذلك. ويقوم الصانع بوضع جزء حديدي يسمى حديد قمارة حتى يصلب الحذاء بعد خلعه من القالب ، يلي ذلك تلبس الفندى على القالب بعد تخريم الكبسون عليه حسب نوع الحذاء ، ثم يقوم الصانع بعملية تسمى عملية شد الفندى على القالب بعد تلبسه على القالب مثل القميص وهنا يستخدم الصانع الكماشة الخاصة لذلك. وتتم عملية الشد بتثبيت الفوندى على القالب من كل الجوانب باستخدام مسامير الشيشة وبعد ذلك تتم عملية المنطة حيث يتم دهان الجزء الأسفل من الجلد بعد إزالة الطبقة الخارجية للجلد من الأطراف عن طريق الصنفرة مع الباطس الموجود على القالب بالكلة البيضاء باستخدام فرشاه مثل فرشاة الأسنان ثم يترك حتى يجف ثم يقوم بعملية تعريش تسمى عملية تطبيق وهذه العملية يستخدم فيها الصانع الشاكوش الخاص بذلك حتى يأخذ الفندى شكل القالب .

ب- الأسلوب الآلى:

وطبقا لهذا الأسلوب فإن عملية شد المنطة تتم بعملية آلية تسمى خط الإنتاج وهذه العملية يقوم فيها خط الإنتاج بعمل المكنجى ولكن بطريقة آلية وليس له تدخل إلا فى تلبس الفندى على القالب الآلى. وهذا القالب لا يصنع من الخشب مثل الذى يستخدم فى العملية اليدوية ولكن يصنع من مادة مثل الألومنيوم ثم تقوم مجموعة كامشات آلية بعمل المنطة على القالب من كل الجوانب وهذا النظام يسمى السير لأن الحذاء بعد ذلك يمشى على سير الإنتاج المسمى بخط الإنتاج مرحلة بعد الأخرى حتى عملية النعل. ويتميز هذا النظام بأنه يمكن من تحقيق إنتاج أكثر ولا يحتاج إلى أيدي عاملة كثيرة ، كما يتصف بالدقة فى عملية الإنتاج ولكنه يتطلب استثمارات كبيرة لشراء هذا ، الأمر الذى أدى إلى تطبيقه فى عدد محدود من المصانع.

ثالثا: مرحلة تثبيت النعل:

تتم العملية إما يدويا أو آليا ، وذلك كما يلي:

أ- الأسلوب اليدوى:

بعد عملية التخشين أو السنفرة أو التعريش والرسم وتلك هى مسميات هذه العملية حيث يقوم العامل بدهان الحذاء من أسفل بكلة تسمى كلة بوريتان أو كلة نعل ثم يدهن النعل من نفس هذه الكلة ثم يترك الحذاء أو مجموعة الأحذية التى تسمى (الطريجة) لمدة حوالى نصف الساعة حتى تجف الكلة ثم يقوم العامل بتسخين الحذاء وهو على القالب ثم تسخين النعل بواسطة

سخان خاص بذلك ثم يطابق الإثنيين على بعضهم البعض ، ثم بعد ذلك يدخل الحذاء بالقالب في المكبس وهو مكبس يعمل بضغط الهواء لمدة تتراوح بين ثلاث وأربع دقائق ثم يخرج من المكبس.

ب- الأسلوب الآلي:

وطبقا لهذا الأسلوب فإن عملية التثبيت يقوم بها السير بعد الدهان بنفس نوع الكلة والفرق في هاتين المرحلتين هو أن الطريقة اليدوية لا يستعمل فيها غير تركيب النعل أما الطريقة الآلية فمن الممكن استخدامها في عملية أخرى تسمى عملية حقن الحذاء بمادة سائلة ويصبح الحذاء والنعل عبارة عن قطعة واحدة وهذه الطريقة نادرا ما تستخدم في الأحذية.

رابعاً: مرحلة نزع الحذاء وتقنيته

أ- الأسلوب اليدوي:

وتتم عملية نزع أو خلع الحذاء من القالب بالأسلوب اليدوي وذلك باستخدام آلة حديدية مخصوصة لذلك وتسمى الغمزو.

ب- الأسلوب الآلي:

تتم عملية نزع الحذاء آليا بقل القالب الآلي يكون مصنعا بطريقة تمكن من فتحه وغلقه. وبعد أن يخرج الحذاء من القالب يقوم العامل بوضع الفرش وتثبته داخل الحذاء بعد دهنه بكلة خاصة مطبوع عليه اسم المصنع الخاص به ولا يوجد فرق بين الطريقة اليدوية والآلية في هذا الخصوص.

خامساً: مرحلة الفرز والتغليف:

تتم هذه المرحلة بفرز الأحذية حسب لونها ومقاساتها بمعرفة الكنترول الخاص بذلك. وهذه الطريقة تتم في المرحلة الآلية مثلها مثل المرحلة اليدوية حيث لابد وأن يتدخل فيها العامل البشري المستول عن ذلك. ثم بعد ذلك يغلف الحذاء بوضعه في كيس خاص به أو يوضع ويغطي بورق خاص بذلك ثم يوضع في الصندوق الخاص به ، ويكون بذلك مهيبا لإرساله إلى مناطق التوزيع المثلة في المحلات أو المعارض.

الفصل الثاني

المشاكل المتعلقة بالنواحى التكنولوجية والفنية

تقديم:

إن ما نعيه بالنواحى التكنولوجية هو مدى ملاءمة الآلات والمعدات المستخدمة فى الإنتاج فى ظل التطور التكنولوجى كما أن المقصود بالنواحى الفنية هو مجموعة العناصر الفنية المؤثرة على تطوير الصناعة بما يمكنها من القدرة على المنافسة. وتشمل هذه العناصر المواصفات والمقاييس ، الجودة والتصميم .

ولما كانت هذه النواحى ذات أثر فعال فى تنمية وتقديم صناعة الأحذية الجلدية ، فإن الفصل الحالى يتناول نتائج المسح بالعينة للوقوف على مدى ما تواجهه هذه الصناعة من مشاكل تتعلق بهذه الموضوعات.

أولاً: المشاكل المتعلقة بالفن الإنتاجى

١- مدى خضوع الصناعة للتطور التكنولوجى:

تباين الصناعات فيما بينها من حيث خضوعها للتطور التكنولوجى. ففى حين يتصف الفن الإنتاجى المستخدم فى بعض الصناعات بالاستقرار فإن بعض الصناعات تخضع لتطور تكنولوجى سريع. ولما كان الفن الإنتاجى المستخدم فى الصناعات المختلفة يتم إنجازه فى الدول الصناعية المتقدمة التى يتصف بوفرة رأس المال والسعى لزيادة إنتاجية العامل ، فإنها تسعى جاهدة لتقديم فنون إنتاج كثيفة رأس المال فى الصناعات كثيفة العمل.

ولما كانت صناعة الأحذية الجلدية من الصناعات التى تستخدم فنون إنتاج مكثفة للعمل، فإنه من المهم بمكان الوقوف على رأى المنشآت فى مدى خضوع هذه الصناعة للتطور التكنولوجى.

يبين الجدول التالى ، رأى المنشآت فى مدى خضوع صناعة الأحذية الجلدية للتطور التكنولوجى السريع.

جدول رقم (١/٢)
توزيع المنشآت حسب رأيها في خضوع الصناعة
لتطور تكنولوجى سريع

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٦٠,٥	٢٦	١٠٠	٥	٦١,٥	٨	٥٢	١٣	نعم
٣٩,٥	١٧	-	-	٣٨,٥	٥	٤٨	١٢	لا
١٠٠	٤٣	١٠٠	٥	١٠٠	١٣	١٠٠	٢٥	جملة

من الجدول السابق يتضح أن نحو ٦٠,٥% من إجمالى عدد منشآت العينة يرون بأن صناعة الأحذية الجلدية تخضع لتطور تكنولوجى سريع مقابل ٣٩,٥% يرون بخلاف ذلك. غير أنه من الملاحظ وجود علاقة بين رأى المنشآت وأحجامها ، ذلك بمعنى أنه كلما زاد حجم المنشأة كلما زادت نسبة الذين يرون بخضوع الصناعة إلى تطور تكنولوجى سريع حيث بلغت هذه النسبة ٥٢% فى المنشآت الصغيرة التى يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملاً ثم تزايدت إلى نحو ٦١,٥% فى المنشآت المتوسطة التى يعمل بها من ٢٠ إلى ٤٩ عاملاً ، وبلغت ١٠٠% فى المنشآت الكبيرة التى يعمل بها من ٥٠ عاملاً فأكثر.

ولما كان إنتاج الحذاء يخضع لعدد من العمليات الإنتاجية التى تستخدم بدورها آلات ومعدات معينة ، فإنه من المهم الوقوف على مسمى العمليات الإنتاجية التى تخضع لتطور تكنولوجى سريع وهو ما يبينه الجدول رقم (٢/٢).

من هذا الجدول يتضح ما يلى:

- أن عملية شد الفوندى تحتل المرتبة الأولى من وجهة نظر المنشآت الصغيرة التى يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملاً والمنشآت الكبيرة التى يعمل بها ٥٠ عاملاً فأكثر. وعلى الرغم من أن عملية لزق وكبس النعل تحتل المرتبة الأولى أيضاً من وجهة نظر المنشآت الكبيرة التى يعمل بها ٥٠ عاملاً فأكثر، فإنها تحتل المرتبة الثالثة - وهى مرحلة متقدمة - من وجهة نظر المنشآت صغيرة الحجم. علاوة على ذلك تحتل عملية تسمير وتثبيت النعل المرتبة الثانية من وجهة نظر المنشآت الصغيرة. كما أنها تحتل المرتبة الثالثة بالنسبة

للمنشآت كبيرة الحجم. وإضافة إلى ذلك فإن عملية تفصيل الفوندى وتقطيع النعل تحتلان مرتبة ملحوظة من وجهة نظر المنشآت صغيرة الحجم.

٢- ملاءمة الآلات والمعدات المستخدمة للتطور التكنولوجي:

وإذا كان من المهم الوقوف على معرفة العمليات الإنتاجية التي تخضع لتطور تكنولوجي سريع ، فإن ما لا يقل أهمية هو الوقوف على رأى المنشآت فيما يتعلق بمدى ملاءمة الأدوات والمعدات التي تستخدمها في ظل التطور التكنولوجي للصناعة. وهذا ما يتضمنه الجدول رقم (٣/٢).

جدول رقم (٢/٢)

العمليات الإنتاجية التي تخضع لتطور تكنولوجي سريع

حسب وجهة نظر المنشآت التي ترى خضوع الصناعة لتطور تكنولوجي سريع

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٣٨ر٤	١٠	٢٠	١	٣٧ر٥	٣	٤٦ر٢	٦	١- تفصيل الفوندى
٥٧ر٧	١٥	٦٠	٣	٢٥	٢	٧٦ر٩	١٠	٢- شد الفوندى
٣٠ر٨	٨	٤٠	٢	٢٥	٢	٣٠ر٨	٤	٣- تقطيع جلد
٤٤ر٦	٩	٤٠	٢	٢٥	٢	٣٨ر٥	٥	٤- ترفيع جلد
٣٠ر٨	٨	٤٠	٢	٢٥	٢	٣٠ر٨	٤	٥- دهان جلد
٣٠ر٨	٨	٤٠	٢	١٢ر٥	١	٣٨ر٥	٥	٦- خياطة جلد
٢٦ر٩	٧	٢٠	١	٢٥	٢	٣٠ر٨	٤	٧- سنفرة جلد
٢٣ر١	٦	٢٠	١	١٢ر٥	١	٣٠ر٨	٤	٨- تسخين جلد
١٥ر٤	٤	-	-	-	-	٣٠ر٨	٤	٩- التخريم
٣٤ر٦	٩	٤٠	٢	١٢ر٥	١	٤٦ر٢	٦	١٠- تقطيع النعل
٣٤ر٦	٩	٤٠	٢	٢٥	٢	٣٨ر٥	٥	١١- ديكورات النعل
٣٨ر٤	١٠	٦٠	٣	-	-	٥٣ر٨	٧	١٢- لزق وكبس النعل
٢٦ر٩	٧	٢٠	١	٢٥	٢	٣٠ر٨	٤	١٣- حقن النعل
٤٢ر٣	١١	٤٠	٢	١٢ر٥	١	٦١ر٥	٨	١٤- تسمير وتثبيت النعل.
١٩ر٢	٥	-	-	-	-	٣٨ر٥	٥	١٥- صب البوريتان

جدول رقم (٣/٢)
توزيع المنشآت حسب مساهمة الأدوات والمعدات
المستخدمة للتطور التكنولوجي

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٣٩,٥	١٧	٨٠	٤	٣٠-٣٨	٤	٣٦	٩	نعم
٦٠,٥	٢٦	٢٠	١	٦٩,٢	٩	٦٤	١٦	لا
١٠٠	٤٣	١٠٠	٥	١٠٠	١٣	١٠٠	٢٥	جملة

يتضح من الجدول رقم (٣/٢) أن غالبية المنشآت الكبيرة التي يعمل بها ٥٠ عاملاً فأكثر - ٨٠% - ترى أن الأدوات والمعدات المستخدمة تعتبر ملائمة في ظل التطور التكنولوجي للصناعة ، بينما ترى غالبية المنشآت الصغيرة التي يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملاً والمنشآت المتوسطة التي يعمل بها من ٢٠ إلى ٤٩ عاملاً عدم ملاءمة الأدوات والمعدات المستخدمة في ظل التطور التكنولوجي للصناعة ، حيث بلغت نسبة هذه المنشآت نحو ٦٤% ، ٦٩% ، على التوالي. ويمكن تفسير ذلك إلى أن هذين الحجمين من المنشآت يعتمد على استخدام المعدات البسيطة في عدد من العمليات الإنتاجية ، وذلك بخلاف وضع المنشآت الكبيرة.

ويتناولنا للأدوات والماكينات الواجب إستبدالها من وجهة نظر المنشآت التي ترى عدم أفضليتها مع التطور التكنولوجي للصناعة ، فإن الجدول رقم (٤/٢) يتناول ذلك.

من هذا الجدول يتضح وجود تباين في وجهة نظر المنشآت يتمثل فيما يلي:

- تحتل ماكينة ترفيع الفوندى المرتبة الأولى يليها في المرتبة الثانية كل من ماكينة ترفيع الجلد وماكينة التفصيل من حيث أهمية إستبدالهم من وجهة نظر المنشآت الصغيرة نظراً لعدم ملاءمتهم للتطور التكنولوجي ، يلي ذلك عدد من المعدات الأخرى ذات الأهمية النسبية الأقل.

جدول رقم (٤/٢)

الأدوات والمعدات الواجب استبدالها من وجهة نظر
المنشآت التي ترى عدم أفضليتها مع التطور التكنولوجي للصناعة

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٤٢ر٣	١١	-	-	٢٢ر٢	٢	٥٦ر٣	٩	١- ماكينة ترفيع الفوندى
٣٤ر٦	٩	-	-	٣٣ر٣	٣	٣٧ر٥	٦	٢- ماكينة خياطة الفوندى
٤٦ر٢	١٢	١٠٠	١	٥٥ر٦	٥	٣٧ر٥	٦	٣- ماكينة خياطة حديثة
٢٦ر٩	٧	-	-	٢٢ر٢	٢	٣١ر٣	٥	٤- ماكينة تسخين الجلد
٣٨ر٥	١٠	-	-	٣٣ر٣	٣	٤٣ر٨	٧	٥- ماكينة ترفيع الجلد
٣٨ر٥	١٠	-	-	٣٣ر٣	٣	٤٣ر٨	٧	٦- ماكينة برست تفصيل
٣٤ر٦	٩	١٠٠	١	٤٤ر٤	٤	٢٥	٤	٧- ماكينة برست تقطيع ميكانيكى
٣٠ر٨	٨	-	-	٣٣ر٣	٣	٣١ر٣	٥	٨- ماكينة برست طبع
٣٠ر٨	٨	-	-	٣٣ر٣	٣	٣١ر٣	٥	٩- ماكينة كبس الأحذية
٣٤ر٦	٩	-	-	٣٣ر٣	٣	٣٧ر٥	٦	١٠- ماكينة خياطة النعل
٢٣ر١	٦	-	-	٤٤ر٤	٢	٢٥	٤	١١- ماكينة تثبيت النعل
٢٦ر٩	٧	-	-	٤٤ر٤	٢	٣١ر٣	٥	١٢- ماكينة ترفيع النعل
٣٤ر٦	٩	-	-	٣٣ر٣	٣	٣٧ر٥	٦	١٣- المكبس اليدوى
٣٤ر٦	٩	١٠٠	١	٢٢ر٢	٢	٣٧ر٥	٦	١٤- ماكينة الحقن
٣٠ر٨	٨	-	-	٢٢ر٢	٢	٣٧ر٥	٦	١٥- المعدات اليدوية
٢٦ر٩	٧	-	-	٢٢ر٢	٢	٣١ر٣	٥	١٦- ماكينة تثبيت الكعب

- تحتل ماكينة الخياطة الحديثة المرتبة الأولى من حيث أهمية استبدالها من وجهة نظر المنشآت المتوسطة والمنشآت الكبيرة ، يلى ذلك ماكينة التقطيع. كما أن ماكينة الحقن تحتل نفس الأهمية التي تحتلها ماكينة الخياطة الحديثة وماكينة التقطيع من وجهة نظر المنشآت الكبيرة.

٣- الأسباب التي تدعو لاستبدال الأدوات والمعدات:

ولما كانت الأسباب التي تدعو لعملية استبدال الأدوات والمعدات كثيرة ومتعددة فإنه من الواجب معرفة رأى المنشآت فى الأسباب التي تستند عليها فى قرار الاستبدال. والجدول التالى يتناول توزيعاً للمنشآت التي ترى ضرورة استبدال عدد من الآلات والمعدات حسب الأسباب.

جدول رقم (٥/٢)

توزيع المنشآت التي ترى عدم أفضلية الأدوات والمعدات

ويجب استبدالها حسب الأسباب

فئات عدد العاملين								بيان
٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		عدد المنشآت	%	
عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%			
٢٦	-	١	-	٩	-	١٦	-	عدد المنشآت ^(١)
٦٥ر٤	١٧	١	١٠٠	٥٥ر٦	٥	٦٨ر٨	١١	الأسباب
٩٢ر٣	٢٤	١	١٠٠	٩	١٠٠	٨٧ر٥	١٤	١- خفض تكلفة الإنتاج
١٥ر٤	٤	-	-	٢٢ر٢	٢	١٢ر٥	٢	٢- رفع جودة المنتج
٢٦ر٩	٧	-	-	٤٤ر٤	٤	١٨ر٨	٣	٣- سهولة الحصول على قطع الغيا
٢٣ر١	٦	-	-	١١ر١	١	٣١ر٣	٥	٤- سهولة عمليات الصيانة
٤٦ر٢	١٢	١	١٠٠	٤٤ر٤	٤	٤٣ر٨	٧	٥- خفض العمالة المستخدمة
٧ر٧	٢	-	-	١١ر١	١	٦ر٣	١	٦- سهولة التعامل مع المعدة
								٧- زيادة معدلات الإنتاج

يتضح من الجدول السابق أن الأسباب الرئيسية لاستبدال أدوات ومعدات الإنتاج من وجهة نظر المنشآت بمجموعها الثلاثة هي رفع جودة المنتج ، يلي ذلك بفارق ملحوظ خفض تكلفة الإنتاج في المنشآت الصغيرة والمتوسطة وإن احتل نفس الأهمية بالنسبة للمنشآت الكبيرة.

٤- المعوقات التي تحول دون استبدال أدوات ومعدات الإنتاج:

لما كانت نسبة كبيرة من المنشآت ترى عدم ملاءمة الأدوات والمعدات المستخدمة للتطور التكنولوجي ، وأن غالبية هذه المنشآت تقع في المنشآت الصغيرة والمتوسطة - التي يعمل بها من ١٠ إلى ٤٩ عاملا - فكان لزاما معرفة رأى منشآت العينة فيما إذا كانت توجد معوقات تحول دون استبدال أدوات ومعدات الإنتاج فيما لو أرادت المنشأة ذلك ، وما هي تلك المعوقات. والجدول رقم (٦/٢) يتناول ذلك.

١ - انظر جدول رقم (٣/٢) .

من هذا الجدول يتضح أن نحو ٧٦٫٧% من منشآت العينة ترى وجود عدد من المعوقات التي تحول دون استبدال الآلات والمعدات فيما لو رأت هذه المنشآت ذلك ، وهي نسبة عالية.

وبتناولنا رأى المنشآت حسب حجمها المختلفة يتبين لنا أن نسبة مرتفعة للغاية من المنشآت الصغيرة تبلغ نحو ٥٨٤% ترى بوجود معوقات تحول دون إمكانية استبدال الأدوات والمعدات بأخرى حديثة فيما لو شرعت في تنفيذ ذلك ، وعلى الرغم من أن هذه النسبة تتجه إلى التناقص مع كبر حجم المنشآت ، إلا أنها لا تزال مرتفعة حيث تبلغ نحو ٦٩٫٢% في المنشآت متوسطة الحجم التي يعمل بها من ٢٠ إلى ٤٩ عاملا ، ونحو ٦٠% في المنشآت الكبيرة التي يعمل بها ٥٠ عاملا فأكثر.

وبتناولنا للمعوقات يتضح من الجدول رقم (٦/٢) وجود ثلاثة معوقات أساسية تتمثل في عدم توافر الأموال ، ضيق السوق المحلي ، وعدم القدرة على التصدير ، وإن تفاوتت الأهمية النسبية لهذه المعوقات حسب التفاوت في أحجام المنشآت.

جدول رقم (٦/٢)

توزيع المنشآت حسب وجود عوائق تحول دون

استبدال آلات ومعدات الإنتاج في حالة الرغبة في استبدالها وأسبابها

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٩٫٣	٤	٢٠	١	١٥٫٤	٢	٤	١	لم يجب
١٤	٦	٢٠	١	١٥٫٤	٢	١٢	٣	لا
٧٦٫٧	٣٣	٦٠	٣	٩٦٫٢	٩	٨٤	٢١	نعم
الأسباب								
٩٠٫٩	٣٠	٦٦٫٧	٢	٨٨٫٩	٨	٩٥٫٢	٢٠	١- عدم توافر الأموال
١٢٫١٢	٤	-	-	-	-	١٩٫١	٤	٢- عدم توافر العمالة المناسبة
٨١٫٨	٢٧	١٠٠	٣	٨٨٫٩	٨	٧٦٫٢	١٦	٣- ضيق السوق المحلي
٤٢٫٤	١٤	٦٦٫٧	٢	٤٤٫٤	٤	٣٨٫١	٨	٤- عدم القدرة على التصدير
٩٫١	٣	-	-	-	-	١٤٫٣	٣	٥- عدم المعرفة بأفضل المعدات
١٨٫٢	٦	-	-	٢٢٫٢	٢	١٩٫١	٤	٦- عدم المعرفة بأفضل مصادر شراء المعدات.

٥- الحصول على قطع غيار الآلات والمعدات:

يمكن القول بأن عدم توافر قطع الغيار لأية آلة أو معدة تشكل مشكلة كبيرة ذلك لأنها تحول دون الإستخدام الأمثل للطاقة الإنتاجية للآلة أو المعدة وما لذلك من آثار سلبية على الإنتاج المحقق، إنتاجية رأس المال، إنتاجية العامل، إرتفاع تكلفة الإنتاج، إنخفاض القدرة التنافسية، الخ. ١٠٠٠٠.

ويبين الجدول التالي توزيع المنشآت حسب مواجهتها لمشكلة الحصول على قطع غيار الآلات والمعدات ومسامها.

جدول رقم (٧/٢)

توزيع المنشآت حسب مواجهتها لمشكلة الحصول

على قطع غيار الآلات والمعدات ومسامها

فئات عدد العاملين								بيان
جملة		٥٠ فأكثر		٢٠-٤٩		١٠-١٩		
%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	
٧٩ر١	٣٤	٦٠ر٠٠	٣	٦١ر٥	٨	٩٢ر٠٠	٢٣	لا
٢٠ر٩	٩	٤٠ر٠٠	٢	٣٨ر٥	٥	٨ر٠٠	٢	نعم
								الآلات والمعدات التي يصعب الحصول على قطع غيار لها:
١١ر١	١	٥٠ر٠٠	١	-	-	-	-	١-ماكينة تفصيل الوجه
١١ر١	١	٥٠ر٠٠	١	-	-	-	-	٢-ماكينة الحقن
١١ر١	١	-	-	٢٠ر٠٠	١	-	-	٣-ماكينة البرست للتقطيع
١١ر١	١	-	-	٢٠ر٠٠	١	-	-	٤-ماكينة الترفيع
٢٢ر٢	٢	-	-	٢٠ر٠٠	١	٥٠ر٠٠	١	٥-المعدات التشيكية
٢٢ر٢	٢	-	-	٢٠ر٠٠	١	٥٠ر٠٠	١	٦-المعدات الإيطالية
٢٢ر٢	٢	٥٠ر٠٠	١	٤٠ر٠٠	٢	-	-	٧-معظم خطوط الإنتاج الحالية.

من الجدول السابق يتضح أن نحو ٢١% من إجمالي منشآت العينة تواجه مشكلة الحصول على قطع الغيار. غير أنه إذا تتبعنا هذه المشكلة بالنسبة لحجوم المنشآت يتضح لنا حقيقة هامة هي إنخفاض نسبة المنشآت التي تواجه مشكلة الحصول على قطع الغيار لدرجة كبيرة للغاية.

في المنشآت الصغيرة التي يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملا حيث تبلغ نحو ٨% ، ثم تتزايد هذه النسبة بدرجة ملحوظة مع تزايد حجم المنشآت حيث بلغت نحو ٣٨ر٥ في المنشآت التي يعمل بها من ١٩ إلى ٤٩ عاملا ، ثم إلى ٤٠% في المنشآت الكبيرة التي يعمل بها ٥٠ عاملا فأكثر.

وربما يمكن تفسير ذلك بأن المنشآت الصغيرة التي يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملا تستخدم أدوات ومعدات أقل تطورا ومن ثم يمكن تدبير قطع الغيار اللازمة لها بسهولة من المصادر المحلية. أما بالنسبة للمنشآت المتوسطة والكبيرة ، فإنه مع تزايد اعتمادها على الآلات والمعدات المتطورة يصعب الحصول على قطع الغيار اللازمة خاصة إذا ما اتجهت الدول الصناعية المتقدمة إلى تقديم آلات أكثر تطورا والبعد عن إنتاج قطع الغيار للآلات والمعدات الأقل تطورا ومن ثم تفرض عمرا زمنيا للآلات والمعدات قد لا يتفق مع التقادم الاقتصادي للآلة أو المعدة. وعموما ، فإنه من الجدول رقم (٧/٢) يتضح ما يلي:

- أن صعوبة الحصول على قطع غيار ماكينة تفصيل الوجه وماكينة الحقن تشكلان مشكلة بالنسبة إلى المنشآت كبيرة الحجم التي يعمل بها ٥٠ عاملا فأكثر.
- أن ماكينة البرست للتقطيع ، ماكينة الترفيع ، المعدات التشيكية والمعدات الإيطالية تشكل الآلات والمعدات التي يصعب الحصول على قطع غيارها بالنسبة للمنشآت المتوسطة التي يعمل بها من ٢٠ إلى ٤٩ عاملا.
- بالنسبة للمنشآت الصغيرة التي يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملا فإن صعوبة الحصول على قطع الغيار تتمثل في المعدات التشيكية والإيطالية.

ونرى أن ما يستحق لفت النظر إليه هو صعوبة الحصول على المعدات التشيكية والإيطالية. فالمنشآت التي تواجه هذه الصعوبة يرجع إلى أنها وهي كانت تسعى لتحديث الآلات والمعدات التي تستخدمها سعت إلى الحصول على المعدات التشيكية ولم تفتن إلى أن جمهورية التشيك وهي تنتج نحو التحديث استغنت عن الآلات والمعدات التي كانت تستخدمها وتم إحلالها بآلات ومعدات تخضع للتكنولوجيا الغربية ، وما ترتب عليه من عدم تصنيع أى قطع غيار للمعدات والآلات التي استغنت عنها. وربما هذا ما يمكن قوله بالنسبة لخطوط الإنتاج الإيطالية حيث اتجهت لاستخدام معدات أكثر تطورا وعدم قيامها بإنتاج قطع غيار لآلات والمعدات الأقل تطورا.