

العنوان:	استخدام الحاسب الآلي في تصميم نظام لتقييم جودة الملابس الجاهزة
المصدر:	مجلة علوم وفنون - دراسات وبحوث
الناشر:	جامعة حلوان
المؤلف الرئيسي:	سعيد، طارق صالح
المجلد/العدد:	مج 13, ع 4
محكمة:	نعم
التاريخ الميلادي:	2001
الشهر:	أكتوبر
الصفحات:	15 - 33
رقم MD:	69044
نوع المحتوى:	بحوث ومقالات
قواعد المعلومات:	HumanIndex
مواضيع:	ضبط الجودة، الفنون التطبيقية، صناعة الملابس، الملابس الجاهزة، الحاسبات الإلكترونية، البرمجيات، صباغة الأقمشة، الإنتاج، التغليف، العلامات التجارية
رابط:	http://search.mandumah.com/Record/69044

استخدام الحاسب الآلي في تصميم نظام لتقييم جودة الملابس الجاهزة

DESIGN OF A QUALTY EVALUATION SYSTEM FOR APPAREL USING COMPUTERS

دكتور/طارق صالح سعيد

مدرس بقسم الغزل والنسيج والتريكو

كلية الفنون التطبيقية - جامعه حلوان

المقدمة والملخص:-

في خلال السنوات الماضية وتحديداً من عام ١٩٨٤ بدء في مصر الاتجاه إلى إنتاج الملابس الجاهزة إنتاجاً كمياً ليتمشى مع ارتفاع معدلات الاستهلاك العالمي وقد أدى هذا إلى التوسع في إنشاء المصانع المتخصصة في إنتاج الملابس الجاهزة والصناعات المرتبطة بها من نسيج / صباغة وتجهيز / طباعة / تطريز / خيوط حياكة / مستلزمات وإكسسوارات/ مواد تغليف وتعبئه .

وقد قام العديد من المستثمرين بإنشاء هذه الصناعة والصناعات المغذية لها . والملاحظ أن الملابس الجاهزة كمنتج تتعدد مدخلاته الصناعية والعمليات الصناعية التي تجرى على المنتج للخروج به بالشكل النهائي الذي يتيح له قدره تنافسيه مع المنتجات المناظرة له في الأسواق العالمية . ونظراً لتعدد العمليات الصناعية التي تجرى على المنتج تزايدت احتمالات الخطأ في كل مرحله من مراحل الإنتاج ولهذا تطلب وجود أنظمة لمراقبه جوده العمليات الصناعية التي تجرى على المنتج في كل مرحله من مراحل الإنتاج.

وكنتيجة لتعدد المستوردين للملابس المصنوعة في مصر فإن هذا قد أتاح الفرصة لدخول كبرى الشركات العالمية المستوردة للملابس الجاهزة من أوروبا والولايات المتحدة الأمريكية بما لها من خبرات كبيره نبعت من طول فترات ممارستهم للأنشطة المتعلقة بهذه الصناعة بالإضافة إلى تعدد الأسواق العالمية التي يتعامل معها هؤلاء المستوردون مما جعلهم يحددون اشتراطات الجودة الخاصة بهم تبعاً لمستويات قطاعات المستهلكين التي يتعامل معها كل منهم.

وقد قمنا في هذا البحث بتصميم نظام لتقييم جودة الملابس الجاهزة باستخدام الحاسب الآلي لسرعة إنجاز تقارير فحص المنتجات حيث أن هذا النظام يعتمد على الحساب التلقائي بواسطة معادلات رياضية تم تصميمها متصلة ببعضها لتعطي نتيجة دقيقة وسريعة. وأيضاً لها من المرونة ما يمكن المستخدم من تغيير نسب العيوب المسموحة تبعاً للنظام المتبع من كل عميل وتعليماته وقد روعي هذا أثناء تصميم النظام حتى لا يكون قاصراً على نظام واحد. وقد تم ذلك باستخدام برنامج جداول البيانات الألكترونية Excel ٢٠٠٠.

وأيضاً فإنه قد روعي في تصميم النظام سهوله استخدامه وسهوله تحميله على أجهزه الكومبيوتر المختلفة شخصيه/ محمولة/ شبكات. بالإضافة آلي سهوله إرسال واستقبال التقارير التي يتم أعدادها باستخدامه بواسطة البريد الإلكتروني بما يتيح سرعة تبادل المعلومات ووصول تقارير وافيه عن المنتجات آلي جميع أطراف العملية الإنتاجية.

١- العيوب المتوقعة أثناء عمليات إنتاج الملابس الجاهزة :

١-١- عيوب الأقمشة : وتكون في العادة ناتجة أما عن أخطاء بشرية أو قصور في برامج الصيانة المتبعة

داخل المنشأة بالإضافة إلى عدم مراجعه الضبطات الخاصة بكل منتج على حسب

المواصفات التنفيذية الخاصة به ويمكن تحديد هذه العيوب في:

١-١-١- عيب نسيج.

١-١-٢- تنسيل.

١-١-٣- عيوب أبر.

١-١-٤- عيوب أبلاتين.

*تصميم مجموعه الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب الأقمشة.

يتم وضع عدد العيوب الجسيمة في هذه الخلية

يتم وضع عدد العيوب البسيطة في هذه الخلية

FABRIC DEFECTS					عيوب نسيج
PROW/RAYED EDGES					تنسيل
NEEDLE DEFECTS					عيوب ابر
SINKERS DEFECTS					عيوب أبلاتين

١-٢- عيوب الغزل والصبغة: ترتبط العيوب الناشئة أثناء عمليات الخلط خلال عملية الغزل وذلك بدخول بعض الشعيرات الميتة وعدم فصل رتب القطن بطريقة جيدة بأحد أهم العيوب التي لا تظهر إلا بعد صبغة الأقمشة نتيجة لاختلاف امتصاص الشعيرات الميتة وعدم قابليتها لعمليات الصبغة بالطرق العادية مما يؤدي إلى رفع تكاليف الصبغة بالإضافة إلى احتمال عدم التمكن من معالجة العيوب الناشئة عن ذلك في بعض الأحيان.

وقد تنشأ بعض المشاكل الأخرى نتيجة لاستخدام صبغات رديئة مما يؤدي إلى امتصاص غير منتظم للصبغة على سطح القماش المصبوغ (تشبيح صبغة)

وقد ينشأ خط طولي بسبب زيادة ضغط كالندرات التجهيز أثناء عملية كي القماش وذلك خلال عملية التجهيز. ويمكن تحديد هذه العيوب في:

١-٢-١- نيس .

١-٢-٢- تشبيح صبغة.

١-٢-٣- خط مكواة (كالندر التجهيز)

١-٢-٤- فتله سمبكة.

*تصميم مجموعة الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب الغزل والصباغة.

يتم وضع عدد العيوب البسيطة في هذه الخلية

يتم وضع عدد العيوب الجسيمة في هذه الخلية

مجموع العيوب البسيطة

مجموع العيوب الجسيمة

نسب					
UNEVEN DYE					تشبيح صباغة
CALENDER LINE					خط مكواة (كالندر التجهيز)
UNEVEN YARN THICKNESS					فتله غير منتظمة السمك

1-3-3 عيوب الطباعة: وتتعدد العيوب التي قد تنشأ نتيجة لعملية الطباعة وأغلب هذه العيوب

يكون ناتج عن السرعة في الإنتاج مع عدم المراجعة بشكل دوري لإصلاح مسببات الأخطاء ويمكن

حصر هذه العيوب في الآتي:

1-3-1- تلطيش طباعة.

1-3-2- لون طباعه مخالف.

1-3-3- ركوب لون على لون.

1-3-4- تنوير طباعة.

*تصميم مجموعة الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب الطباعة.

يتم وضع عدد العيوب البسيطة في هذه الخلية

يتم وضع عدد العيوب الجسيمة في هذه الخلية

مجموع العيوب البسيطة

مجموع العيوب الجسيمة

تلتطيش طباعه					
PRINT SMUDGIN					
MISMATCH COLOR					لون طباعه غير مطابق
OVER LAP COLORS					تراكب الألوان
REGISTRATION					تنوير طباعه

1-4- عيوب التطريز: وتكون أغلب هذه العيوب نتيجة ترحيل التطريز عن المكان المخصص له أو

خفض عدد غرز التطريز على الماكينة بهدف زيادة سرعة الإنتاج مما يؤثر تأثيراً "كبيراً" على

مستويات الجودة ويقلل من التكلفة بما يزيد من هامش الربح لصنع التطريز على حساب جوده

المنتج

عند القيام بتنفيذ أبليكات يراعى إتمام عملية قص القماش الخاص بالأبليك وتثبيتته في المكان الخاص به حتى نتغلب على وجود أي زيادات تؤثر على شكل وجودة المنتج وقد تعددت هذه الوسائل وأصبح من السهل استخدام أشعة الليزر في تنفيذ هذه العملية.

ويمكن حصر عيوب التطريز كما يلي:

١-٤-١- عيب تطريز (كثافة الغرز)

١-٤-٢- ترحيل في مكان التطريز.

١-٤-٣- تشطيب أبليك سيئ.

*تصميم مجموعة الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب التطريز.

يتم وضع عدد العيوب البسيطة في هذه الخلية

يتم وضع عدد العيوب الجسيمة في هذه الخلية

مجموع العيوب البسيطة

مجموع العيوب الجسيمة

EMB DEFECTS				عيب تطريز
MISS PLACED EMB/APQ				ترحيل في المكان
BAD TRIMMING EMB/APQ				تشطيب أبليك سيئ

١-٥-١- عيوب الحياكة : تتعدد عيوب الحياكة نظرا لتعدد مراحل الإنتاج وتعدد أنواع الماكينات

المستخدمة في إنتاج كل موديل والتي يقوم قسم التخطيط بتحديداتها مع تحديد التسلسل الأمثل للعمليات

الانتاجية وعدد الماكينات اللازم لكل مرحلة مع أهمية وضع نظام دقيق لصيانة الماكينات وبرنامج صيانة

كامل يهتم بمراجعته وإصلاح وضبط الماكينات للإقلال من عيوب التشغيل والتي يشترك في القيام بها كل

من العامل البشري المتمثل في العامل وقصور إجراءات الصيانة ومتابعة التشغيل.

ويمكن حصر عيوب الحياكة فيما يلي:

١-٥-١- غرز متباعدة. (غرز خاليه)

١-٥-٢- غرز غير متساوية.

- ١-٥-٣- أعاده خياطة.
- ١-٥-٤- غرز عائمة.
- ١-٥-٥- تخريم أبره.
- ١-٥-٦- شريط غير منتظم.
- ١-٥-٧- شريط منفلت. (شريط مفكوك)
- ١-٥-٨- فارماتوره. (غرز تثبيت)
- ١-٥-٩- رش غير منتظم.
- ١-٥-١٠- أورليه غير منتظم. (ثنى غير منتظم)
- ١-٥-١١- عدم تماثل.
- ١-٥-١٢- شريحة غير منتظمة.
- ١-٥-١٣- بقع زيت/اتساخ.
- ١-٥-١٤- تركيب بنده غير منتظم.
- ١-٥-١٥- فتحه الرقبة.
- ١-٥-١٦- تركيب أستك سيئ.
- ١-٥-١٧- غرز نطه في الأستك.
- ١-٥-١٨- تركيب بادج خطأ.
- ١-٥-١٩- فلتات خياطة-بادج. (غرز غير تامة)
- ١-٥-٢٠- كوله غير منتظمة.
- ١-٥-٢١- أسوره/أورليه كم. (ثنية نهاية الكم)
- ١-٥-٢٢- تركيب سوسته غير منتظم.
- ١-٥-٢٣- أسوره/ثنى رجل.
- ١-٥-٢٤- زرا ير/عر اوى.
- ١-٥-٢٥- وضع الجيب.
- ١-٥-٢٦- تكت عناية خطأ.
- ١-٥-٢٧- تكت علامة تجاربه خطأ.

*تصميم مجموعه الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب الحياكة.

يتم وضع عدد العيوب الجسيمة في هذه الخلية
يتم وضع عدد العيوب البسيطة في هذه الخلية

مجموع العيوب البسيطة	مجموع العيوب الجسيمة		
RUN OFF STITCHES			غرز نطه
UNEVEN STITCHES			غرز غير متساوية
RE SEWING			أعاده خياطة
LOSE STITCHES			غرز عائمة
NEEDELS HOLES			تخريم أبره
UNEVEN TAPE			شريط غير منتظم
LOSE TAPE			شريط قالت
BACK TACK			فارماتوره
UNEVEN CVR STITCHES			رش غير منتظم
UNEVEN HEMMING			أورليه غير منتظم
MISMATCHING			عدم تماثل
UNEVEN PANEL			شريحة غير منتظمة
OIL STAINS			بقع زيت/انساخ
UNEVEN PLACKET			تركيب بنده غير منتظم
NECK OPENING			فتحه الرقبة
UNEVEN WAIST BAND ELASTIC			تركيب أستك سيئ
JUMP STITCHES ELASTIC			غرز نطه في الأستك
PATCH WRONG PLACMENT			تركيب بادج خطأ
PATCH BROKEN STITCHES			فلتات خياطة-بادج
COLLAR			كوله
CUFF/HEMMING			أسوره/أورليه كم
UNEVEN ZIPPER ATTACH			تركيب سوسته غير منتظم
LEG CUFF/HEMMING			أسوره/ثني رجل
BUTTONS/BUTTON HOLES			زرا ير/عراوى
POCKET PLACMENT			وضع الجيب
WRONG CARE LABEL			تكت عناية خطأ
WRONG MAIN LABEL			تكت علامة تجاريه خطأ

١-٧-٢- كارت علامة تجاريه خطأ.

١-٧-٣- كارت سعر خطأ.

١-٧-٤- عدم توافق المقاسات.

١-٧-٥- شماعة خطأ.

١-٧-٦- سيزر مقاس خطأ أو غير موجود.

*تصميم مجموعة الخلايا الخاصة برصد وتسجيل عيوب وأخطاء التعبئة.

مجموع العيوب البسيطة	مجموع العيوب الجسيمة	مجموع العيوب البسيطة	مجموع العيوب الجسيمة
WRONG PACKING		تعبئته خطأ	
WRONG H.TAG		كارت علامة تجاريه خطأ.	
WRONG P.TICKETS		كارت سعر خط	
MISMATCH SIZES		عدم توافق المقاسات.	
WRONG HANGERS		شماعة خطأ	
SIZERS WRONG OR W/OUT		سيزر مقاس خطأ أو غير موجود	

٢- تحديد مستوى العيوب: فيما سبق تم رصد وحصر العيوب التي يمكن أن تحدث أثناء مراحل إنتاج الملابس الجاهزة ويبقى في هذا المجال أن نذكر أنه من الممكن أن يكون كل عيب من العيوب التي تم ذكرها عيب بسيط أو أن يكون عيب جسيم وهذا يكون تقديرياً ويعتمد بصفة أكبر على خبرة الشخص القائم بالفحص والتقييم.

٢-١- عيوب بسيطة: وتتحدد على حسب حجم العيب ومدى رؤيته بالعين المجردة للمتخصص من أول وهنه وفي حاله ما إذا كان حجم العيب ضئيل وغير ملحوظ يكون عيب بسيط.

٢-٢- عيوب جسيمة: وتكون ملحوظة بالعين المجردة للمتخصص ويعتمد هذا على حجم العيب ومكان وجوده.

٣-البيانات أساسيه: وإلتزام تصميم نموذج حساب العيوب الإلكتروني نجد أنه تنقص بعض البيانات الأساسية اللازمة لأعداد النموذج وهي :

٣-١- أسم المصنع.

٣-٢- رقم العقد.

٣-٣- رقم الموديل .

٣-٤- إجمالي كميته العقد بالقطعة.

٣-٥- عدد القطع المفروض فحصها طبقاً للكمية ومستوى الفحص المطلوب.

(يتم تصميم معادلة رياضية لتحديد عدد القطع بطريقه أتوماتيكية فور وضع كميته العقد)

٣-٦- تحديد نوع عملية الفحص والتقييم وماإذا كان نهائي أو قبل نهائي.

*تصميم مجموعه الخلايا الخاصة بالبيانات الأساسية

يتم وضع أسم المصنع

يتم تحديد نوع الفحص ووضع علامة أمام الخانة

FACTORY	
FINAL INSPECTION:	
PRE FINAL INSPECTION:	

يتم وضع إجمالي كميته العقد بالقطعة

المعادلة الخاصة بالكمية المفروض فحصها

NO OF PICES
INSPECTED QTY
= F4*5%

CONTRACT #	STYLE#
------------	--------

يتم وضع رقم العقد
يتم وضع رقم الموديل

٤- تعليمات وحسابات : وفي نهاية الأمر يتم تصميم الخلايا الخاصة بالحسابات التلقائية للعيوب وتشتمل على

٤-١- حساب إجمالي العيوب البسيطة والمعادلة الخاصة بها.

٤-٢- حساب إجمالي العيوب الجسيمة والمعادلة الخاصة بها.

٤-٣- تاريخ وزمن الفحص والتقييم.

٤-٤- إجمالي عدد القطع المعيبة والمعادلة الخاصة بها.

٤-٥- أسم المسئول بالمصنع.

٤-٦- أسم القائم بالفحص والتقييم.

٤-٧- التعليمات وطريقه احتساب العيوب.

تصميم مجموعته الخلايا الخاصة بالتعليمات والحسابات.

يتم حساب عدد العيوب الجسيمة تلقائياً بالمعادلة المبينة

المعادلة =SUM(E10:E55)		المعادلة =SUM(G10:G55)	
TOTAL MINOR DEFECTS			TOTAL MAJORS DEFECTS

يتم حساب عدد العيوب البسيطة تلقائياً بالمعادلة المبينة

يتم حساب إجمالي عدد العيوب بالمعادلة المبينة

$$=E56/3+G56 \text{ المعادلة}$$

(يتم حساب كل ٣ عيوب بسيطة = ١ عيب جسيم)

حساب النسبة المئوية الإجمالية للعيوب والتي تكون بمائته الناتج النهائي

$$D57/F6 = \text{المعادلة}$$

TOTAL DEFECTS PCS	0.00
MAJORS DEFECTS %	=D57/F6

يتم تحديد أسم المسئول عن الإنتاج وتوقيعه حتى يمكن الرجوع له عند الحاجة

يتم تحديد أسم القائم بالفحص والتقييم

FACTORY RESPONIBEL:	
INSPECTED BY:	

****THE GAP SOURCING MANUAL 1993 PAGE #74**

DATE
TIME

تحديد تاريخ الفحص والتقييم

تحديد زمن الفحص والتقييم

وبهذا يكتمل تصميم الخلايا الخاصة بالبيانات والمعادلات ونقوم بالبدا في الصياغة النهائية للنموذج.

الشكل النهائي للنماذج التي تم تصميمها لتكوين النظام :

١- النموذج رقم (١) نموذج حساب نسبة العيوب الإلكتروني الخاص بالملابس الجاهزة - التريكو

الجزء العلوي [TOP].

٢- النموذج رقم (٢) نموذج حساب نسبة العيوب الألكتروني الخاص بالملابس الجاهزة - التريكو

الجزء السفلي [BOTTOM].

٣- النموذج رقم (٣) نموذج حساب نسبة العيوب الألكتروني الخاص بالملابس الجاهزة - التريكو المكونة من قطعتين [TOP&BOTTOM].

٤- نموذج رقم (٤) تم استخدامه ويتضح ظهور النسبة ونجاح النظام.

٥- أستخدم في تصميم النظام اللغتين العربية والأنجليزية نظرا لأن البرنامج يمكن إرسال نماذج من التقارير الخاصة به عن طريق البريد الألكتروني للمستورد في الخارج.

النتائج :

١- تم حصر العيوب التي قد تنشأ أثناء مراحل إنتاج الملابس الجاهزة وتقسيمها الي ٧ مجموعات

عيوب هي :

- عيوب الأقمشة.

- عيوب الغزل والصبغة.

- عيوب الطباعة.

- عيوب التطريز.

- عيوب الحياكة.

- عيوب التشطيب.

- عيوب وأخطاء التعبئة.

٢- تم تحقيق الهدف من البحث وهو تصميم نظام لتقييم جوده الملابس الجاهزة باستخدام

الحاسب الآلي - مرفق نموذج تم التطبيق عليه ويتضح به النسبة المئوية للعيوب.

نموذج رقم (٤)

٣- سهوله استخدام النظام لغير المتخصصين في جال الحاسب الآلي.

٤- دقه تقارير فحص وتقييم الملابس الجاهزة حيث أن المعادلات الألكترونيه تقوم بالحسابات

التلقائية مما يقلل احتمال الخطأ (فيما عدا أخطاء الإدخال)

٥- مرونة النظام بحيث يمكن تعديل المعادلات لتتمشى مع اختلاف المستوردين.

٦- أمكانيه تبادل تقارير الجودة بسهوله وباستخدام البريد الألكتروني.

File Edit View Insert Format Tools Data Window Help											
CONTRACT QTY BY PICE.											
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	
1	2	Organization name	AUTOMATIC FORMULA				Q.C CHECK LIST				
3	4	CONTRACT#	STYLE#	NO OF PICES		MAKER					
5	6	PRINT QLTY COMMENTS:		INSPECTED QTY		FINAL INSPECTOR:					
7	8	FABRIC QLTY COMMENTS:		PRE FINAL INSPECTOR:							
9	10	NO	CHECK PT.	MINOUR DEFECTS	NO	MAJOUR DEFECTS	NO	CHECK PT.	NO		
11	12	1	FABRIC DEFECTS					عبت نسيج	1		
13	14	2	PROW/RAYED EDGES					تسلسل	2		
15	16	3	NEEDLE DEFECTS					عيوب ابر	3		
17	18	4	SINKERS DEFECTS					عيوب آلاتين	4		
19	20	5	HIPS					نيس	5		
21	22	6	UNEVEN DYE					تشيخ صباغة	6		
23	24	7	CALENDAR LINE					خط مكوه اكالندر التجهيز	7		
25	26	8	UNEVEN YARN THICKNESS					فتله بسبكه	8		
27	28	9	PRINT SMUDGING					تلطيش طباعة	9		
29	30	10	MISMATCH COLOR					لون طباعة مخالف	10		
31	32	11	OVER LAP COLOR					ركوب لون على لون	11		
33	34	12	REGISTRATION					تتوير طباعة	12		

File Edit View Insert Format Tools Data Window Help										
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
35	36	35	TRIMMING					تشطبت سنج	35	
37	38	36	OX FABRIC					تعريش	36	
39	40	37	TRIMMING DEFECTS					عبت تشطبت	37	
41	42	38	POOR PRESSING					مكوه سيئه	38	
43	44	39	W RONG PACKING					تعبئة خطأ	39	
45	46	40	W RONG H.TAG					كارت علامه تجاره خطأ	40	
47	48	41	W RONG P.TICKETS					كارت سعر خطأ	41	
49	50	42	MISMATCH SIZES					عدم توافق المقاسات	42	
51	52	43	W RONG HANGERS					شماغه خطأ	43	
53	54	44	SCIZERS! wrong or worst					سننر مقاسه خطأ او غير موجود	44	
55	56	45	TOTAL MINOR DEFECTS					TOTAL MAJORS DEFECTS	45	
57	58	46	TOTAL DEFECTS PCS.					COMMENTS:	46	
59	60	47	MAJORS DEFECTS %						47	
61	62	48	FACTORY RESPONBEL:						48	
63	64	49	INSPECTED BY:					DATE	49	
65	66	50	GOODS WILL BE HELD FOR RE INSPECTION IF THE MAJORS DEFECTS % MORE THAN 5%					5/25/01	50	
67	68	51	TO CALCULATE MAJORS DEFECTS EVERY 3 MINOR DEFECTS = 1 MAJORS DEFECT					TIME	51	
69	70	52	FACTORY WILL BE FULLY RESPONSIBLE FOR ANY DEFECTS APPEAR AFTER THIS STAGE!!!						52	
71	72	53	CARTON NUMBERS:						53	
73	74	54							54	
75	76	55							55	
77	78	56							56	
79	80	57							57	
81	82	58							58	
83	84	59							59	
85	86	60							60	
87	88	61							61	
89	90	62							62	
91	92	63							63	
93	94	64							64	
95	96	65							65	
97	98	66							66	
99	100	67							67	

نموذج يوضح أسلوب تصميم الخلايا

REFRANCE:

- 1-MASTERING OFFICE 2000 , PROFESIONAL EDITION,
JEAENY CORTTEZ,ANIT MARKIZ MASTREING 1999.
- 2-APPAREL MANUFACTURING HANDBOOK,ANALYSIS,
PRINCIPLES AND PRACTICE.
JACOB SOLINGE.NEW YORK 1980.
- 3-COMPLETE GUIDE TO ISO 9000
RICHARD BARRETT CLEMENTS,1995
- 4- THE GAP SOURCING MANUAL.
STANELY P.RAGGIO,1993

1/A	B	C	D	E	F	G	H	I	K
2	Organization name			Q.C CHECK LIST					
3	CONTRACT #		STYLE#		NO OF PICES		MAKER		
4									
5	PRINT QTY COMMENTS:				INSPECTED QTY		FINAL INSPECTION:		
6	FABRIC QTY COMMENTS:				0		PRE FINAL INSPECTION:		
7	NO	CHECK PT.	MINOUR DIFFECTS	NO	MAJOUR DIFFECTS	NO	CHECK PT.	NO	
8	1	FABRIC DEFECTS					عيب نسيج	1	
9	2	PROWRAYED EDGES					مفصل	2	
10	3	NEEDLE DEFECTS					عيوب ابر	3	
11	4	SINKERS DEFECTS					عيوب ابراس	4	
12	5	NIPS					نميس	5	
13	6	UNEVEN DYE					تباين صباغة	6	
14	7	CALENDAR LINE					خط مكيه (كالتري النجوس)	7	
15	8	UNEVEN YARN THICKNESS					قلمه سمكه	8	
16	9	PRINT SMUDDING					تلفظيس طباعة	9	
17	10	MISMATCH COLOR					لون طباعة مختلف	10	
18	11	OVER LAP COLOR					ركوب لون على لون	11	
19	12	REGISTRATION					توير طباعة	12	
20	13	EMB DEFECTS					نمب نظير	13	
21	14	MISS PLACED EMB/APQ					ابرجل في المكان	14	
22	15	BAD TRIMMING EMB/APQ					تسقط ابرك سويه	15	
23	16	RUN-OFF STITCHES					عبر مباده	16	
24	17	UNEVEN STITCHES					عبر غير متساويه	17	
25	18	RE SEWING					اعاده خياطه	18	
26	19	LOSE STITCHES					عبر غايه	19	
27	20	NEEDLES HOLES					تجرير ابره	20	
28	21	UNEVEN TAPE					سريط غير منظم	21	
29	22	LOSE TAPE					سريط فاق	22	
30	23	BACK TACK					تار مابوره	23	
31	24	UNEVEN CVR STITCHES					ريس غير منظم	24	
32	25	UNEVEN HEMMING					اقرله غير منظم	25	
33	26	MISMATCHING					عبر تامل	26	
34	27	UNEVEN PANEL					سريطه غير منظمه	27	
35	28	OIL STAINS					مع زيت / انساج	28	
36	29	UNEVEN FLACKET					تركيب مباده غير منظم	29	
37	30	NECK OPENING					فتحه الرقبه	30	
38	31	PATCH WRONG PLACEMENT					تركيب بادج خطأ	31	
39	32	PATCH BROKEN STITCHES					فانيات خياطه بادج	32	
40	33	COLLAR					كوله	33	
41	34	CUFF HEMMING					اسوره / ابرك كير	34	
42	35	BUTTONS/BUTTON HOLE					براي / ابركوي	35	
43	36	POCKET PLACEMENT					وضع الجيب	36	
44	37	WRONG CARE LABEL					تكت عنايه خطأ	37	
45	38	WRONG MAIN LABEL					تكت علامه تجاريه خطأ	38	
46	39	TRIMMING					تسقط سوي	39	
47	40	EX FABRIC					نميس	40	
48	41	TRIMMING DEFECTS					عيب تسقط	41	
49	42	POOR PRESSING					مكيه سته	42	
50	43	WRONG PACKING					تعبئه خطأ	43	
51	44	WRONG H TAG					كارت علامه تجاريه خطأ	44	
52	45	WRONG P TICKETS					كارت سعر خطأ	45	
53	46	MISMATCH SIZES					عدم توافق المقاسات	46	
54	47	WRONG HANGERS					شعاعه خطأ	47	
55	48	SEIZERS / wrong or w/out					تسير مقاس / خطأ او غير موجود	48	
56	TOTAL MINOR DEFECTS			0	TOTAL MAJORS DEFECTS			0	
57	TOTAL DEFECTS PCS.			0.00 COMPONENTS					
58	MAJORS DEFECTS %			0.00%					
59	FACTORY RESPONSIBL:								
60	INSPECTED BY:						DATE		
61							6/24/01		
62							TIME		
63	FACTORY WILL BE FULLY RESPONSIBLE FOR ANY DEFECTS APPEAR AFTER THIS REPORT								
64	CARTON NUMBERS:								

نموذج رقم (1) نموذج حساب العيوب الألكتروني الخاص بالملابس الجاهزة التركيبية الجزء العلوي TOP

A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	
1		Organization name			Q.C CHECK LIST					
2		CONTRACT #	STYLE#	NO OF PICES		MAKER				
3		PRINT QTY COMMENTS:	INSPECTED QTY	FINAL INSPECTION:						
4		FABRIC QTY COMMENTS:	PRE FINAL INSPECTION:							
5	NO	CHECK PT.	MINOUR DEFECTS	NO	MAJOUR DEFECTS	NO	CHECK PT.	NO		
6	1	FABRIC DEFECTS					عيب نسيج	1		
7	2	PROWRAYED EDGES					تسلسل	2		
8	3	NEEDLE DEFECTS					عيوب ابر	3		
9	4	SINKERS DEFECTS					عيوب اربالين	4		
10	5	NIPS					نسي	5		
11	6	UNEVEN DYE					نسيج ضائع	6		
12	7	CALENDAR LINE					خط مكيه (كالندر الجهن)	7		
13	8	UNEVEN YARN THICKNESS					خطه سمكه	8		
14	9	PRINT SMUDDING					تلطخ طابعه	9		
15	10	MISMATCH COLOR					لون طابعه مخالف	10		
16	11	OVER LAP COLOR					ركوب لون على لون	11		
17	12	REGISTRATION					توير طابعه	12		
18	13	EMB DEFECTS					عيب مطرز	13		
19	14	MISS PLACED EMB/APQ					ترجل في المكان	14		
20	15	BAD TRIMMING EMB/APQ					تسليط ايلك نسي	15		
21	16	RUN OFF STITCHES					غير ضاعده	16		
22	17	UNEVEN STITCHES					غير غير متساويه	17		
23	18	RE SEWING					اعادة خياطه	18		
24	19	LOSE STITCHES					غير عالقه	19		
25	20	NEEDLES HOLES					تخريم ابره	20		
26	21	UNEVEN TAPE					شريط غير منظم	21		
27	22	LOSE TAPE					شريط فالي	22		
28	23	BACK TACK					فارتاوره	23		
29	24	UNEVEN CVR STITCHES					نسي غير منظم	24		
30	25	UNEVEN HEMMING					اورله غير منظم	25		
31	26	MISMATCHING					عدم تماثل	26		
32	27	UNEVEN PANEL					شريطه غير منظمه	27		
33	28	OIL STAINS					بقع زيت / اتساخ	28		
34	29	UNEVEN WAISTBAND ELASTIC					اركتب اسلاك نسي	29		
35	30	JUMP STITCHES ELASTIC					غير ربطه في الاسلاك	30		
36	31	PATCH WRONG PLACEMENT					اركتب باوج خطأ	31		
37	32	PATCH BROKEN STITCHES					فئات خياطه باوج	32		
38	33	UNEVEN ZIPPER ATTACH					اركتب بسوسته غير منظم	33		
39	34	CUFF/HEMMING					اسفوره/نسي رجل	34		
40	35	BUTTONS/BUTTON HOLE					زر/اركتب	35		
41	36	POCKET PLACEMENT					وضع الجيب	36		
42	37	WRONG CARE LABEL					تكت عباره خطأ	37		
43	38	WRONG MAIN LABEL					تكت علامه تجاريه خطأ	38		
44	39	TRIMMING					تسليط نسي	39		
45	40	EX FABRIC					غير نسي	40		
46	41	TRIMMING DEFECTS					عيب تسليط	41		
47	42	POOR PRESSING					مكيه سيئه	42		
48	43	WRONG PACKING					تعبئه خطأ	43		
49	44	WRONG H TAG					كارب علامه تجاريه خطأ	44		
50	45	WRONG P TICKETS					كارب نسي خطأ	45		
51	46	MISMATCH SIZES					عدم توافق المقاسات	46		
52	47	WRONG HANGERS					شعاعه خطأ	47		
53	48	SEIZERS / wrong or w/out					سيزر مقاس/خطأ او غير موجود	48		
54	56	TOTAL MINOR DEFECTS		0		0	TOTAL MAJORS DEFECTS			
55	57	TOTAL DEFECTS PCS.		0.00	COMMENTS					
56	58	MAJORS DEFECTS %		0.00%						
57	59	FACTORY RESPONSIBL:								
58	60	INSPECTED BY:								
59	61	FOCUS WILL BE HELD FOR RE INSPECTION IF THE MAJORS DEFECTS % MORE THAN 5%							DATE	
60	62	TO CALCULATE MAJORS DEFECTS EVERY 3 MINOR DEFECTS = 1 MAJORS DEFECT							6/2/01	
61	63	FACTORY WILL BE FULLY RESPONSIBLE FOR ANY DEFECTS APPEAR AFTER THIS REPORT							TIME	
62	64	CARTON NUMBERS:								

نموذج رقم (2) نموذج حساب العيوب الألكتروني الخاص بالملابس الجاهزة التريكو الحر. الأسفلن BOTTOM

1/A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	
1	Organization name						Q.C CHECK LIST				
2	CONTRACT #		STYLE#		NO OF PICES 2600		MAKER				
3	PRINT QTY COMMENTS:				INSPECTED QTY		FINAL INSPECTION:				
4	FABRIC QTY COMMENTS:				130		PRE FINAL INSPECTION:				
5	NO	CHECK PT.	MINOUR DIFFECTS	NO	MAJOUR DIFFECTS	NO	CHECK PT.	NO			
6	1	FABRIC DEFECTS					عيب نسيج	1			
7	2	PROWRAYED EDGES	II	2			تسبيل	2			
8	3	NEEDLE DEFECTS			I	1	عيوب ابر	3			
9	4	SINKERS DEFECTS					عيوب ابلان	4			
10	5	NIPS					نخس	5			
11	6	UNEVEN DYE	III	3			تسبيل صباغة	6			
12	7	CALENDAR LINE					خط مكوه (كالندر النحوي)	7			
13	8	UNEVEN YARN THICKNESS			I		قلبه سميكه	8			
14	9	PRINT SMUDDING					تلطيش طباعه	9			
15	10	MISMATCH COLOR					لون طباعه مختلف	10			
16	11	OVER LAP COLOR					ركوب لون على لون	11			
17	12	REGISTRATION					توزيع طباعه	12			
18	13	EMB DEFECTS					عيب بطريق	13			
19	14	MISS PLACED EMB/APQ					ايرجالي في المكان	14			
20	15	BAD TRIMMING EMB/APQ	II	2			تسبيل ابارك سيء	15			
21	16	RUN-OFF STITCHES					عبر صناعه	16			
22	17	UNEVEN STITCHES					عبر غير متساويه	17			
23	18	RE SEWING					اعاده خياطه	18			
24	19	LOSE STITCHES					عبر عائنه	19			
25	20	NEEDLES HOLES					تخريم ابره	20			
26	21	UNEVEN TAPE			III	3	سريط غير منظم	21			
27	22	LOSE TAPE	II	2			شريطه فالت	22			
28	23	BACK TACK					ف.ا.م.ا.وره	23			
29	24	UNEVEN CVR STITCHES					رص غير منظم	24			
30	25	UNEVEN HEMMING					اوردنه غير منظم	25			
31	26	MISMATCHING					عدم بمائل	26			
32	27	UNEVEN PANEL					سريطه غير منظمه	27			
33	28	OIL STAINS					بهد ورت / السماع	28			
34	29	UNEVEN WAISTBAND ELASTIC					تركب استيك سيء	29			
35	30	JUMP STITCHES ELASTIC					عبر نطه في الاستيك	30			
36	31	PATCH WRONG PLACEMENT					تركب بادج خطأ	31			
37	32	PATCH BROKEN STITCHES					طبات خياطه بادج	32			
38	33	UNEVEN ZIPPER ATTACH					تركب سوسته غير منظم	33			
39	34	CUFF/Hemming					اسوره / نتي رتل	34			
40	35	BUTTONS/BUTTON HOLE					زر / زر اعراوي	35			
41	36	POCKET PLACEMENT					وصف الجيب	36			
42	37	WRONG CARE LABEL					تكب عباره خطأ	37			
43	38	WRONG MAIN LABEL					تكب علامه تجاره خطأ	38			
44	39	TRIMMING					تسبيل سيء	39			
45	40	EX FABRIC					بعرين	40			
46	41	TRIMMING DEFECTS					عيب تسبيل	41			
47	42	POOR PRESSING					مكوه سيئه	42			
48	43	WRONG PACKING					نعلنه خطأ	43			
49	44	WRONG H. TAG					كارب علامه تجاره خطأ	44			
50	45	WRONG P. TICKETS					كارب سعر خطأ	45			
51	46	MISMATCH SIZES					عدم توافق المقاسات	46			
52	47	WRONG HANGERS					سماحه خطأ	47			
53	48	SEIZERS / wrong or w/out					سيزر مقاس / خطأ او غير موجود	48			
54	TOTAL MINOR DEFECTS			7	TOTAL MAJORS DEFECTS			4			
55	TOTAL DEFECTS PCS.			6.33	COMMENTS:						
56	MAJORS DEFECTS %			4.87	نسبة العيوب الكليه (مجموعه الخطا)						
57	FACTORY RESPONSIBLE:										
58	INSPECTED BY:			DATE			6/24/01				
59	GOODS WILL BE HELD FOR RE INSPECTION IF THE MAJORS DEFECTS % MORE THAN 5%			TIME							
60	TO CALCULATE MAJORS DEFECTS EVERY 3 MINOR DEFECTS = 1 MAJORS DEFECT										
61	FACTORY WILL BE FULLY RESPONSIBLE FOR ANY DEFECTS APPEAR AFTER THIS REPORT										
62	CARTON NUMBERS:										

نموذج رقم (4) نموذج تم استخدامه وينصح بانه السليم ونجاح النظام