مجلة الفنون والعلوم التطبيقية
Journal of Applied Arts & Sciences
جامعة دمياط Damietta University
كلية الفنون التطبيقية

استراتيجية مقترحة لتحويل الورش الصناعية لتخصص الملابس الجاهزة بالتعليم الصناعي لوحدات تدريبية إنتاجية

"Proposed Strategy to Transform the Industrial Workshops for Specialty Garments Education Training Modules for Industrial Production "

أ.د / إيهاب فاضل أبو موسي
أستاذ تصميم الأزياء ورئيس قسم الملابس
كلية الاقتصاد المنزلي سابقًا - جامعة المنوفية

أ.د/ حاتم فتحي إدريس
أستاذ إدارة إنتاج الملابس
وعميد كلية الفنون التطبيقية جامعة دمياط

سارة سمير محمد مصطفي
أخصائي تعليم فني بوزارة التربية والتعليم
جامعة دمياط

الملخص:

يمثل التعليم الصناعي في قطاع الدولة جزءًا كبيرًا لا يمكن الاستغناء عنه ،كما أنه يعتبر من القوي المهدرة التي لا يمكن الاستفادة القصوى من طاقتها من خلال الأعداد المهولة الملحقة به من خلال قطاع التعليم الفني بنظاميه الخمس سنوات والثلاث سنوات، لذا فقد تم دراسة وتحليل البرامج الدراسية والمناهج المقدمة لمثل تلك الانظمة في إطار ميداني والتي من أهم نتائجها وضع بعض الحلول لرفع كفائة الطالب أو المتدرب بما يسهم فيما بعد تمويل السوق المصري بقطاعاته الإنتاجية بما يحتاجه من نقص في العمالة الفنية المدربة العاملة بقطاع صناعات الملابس الجاهزة وتقديم حلول متكاملة من خلال تحويل المدرسة الفنية أو بعض الفصول بها إلي وحدات تدريبية إنتاجية متكاملة داخل المصنع طبقًا لحاجة المصنع من العمالة وتدريب جميع الطلبة القائمين علي هذه التجربة داخل المصنع وداخل الإدارات المختلفة وتحديد مهارات الطلبة والتعاون مع الجهة المدربة من أجل خلق جيل مُتدرب ذو دراية متكاملة للتعامل مع المصنع والاستفادة من المدرسة بصفة علمية صحيحة والتجاوب مع المصنع في الجانب التدريبي العملي القائم علي الإنتاج الفعلي لمنتجات خاصة بالسوق المصري وعليه يكون نتيجة التجربة عامل فني مدرب وطالب فني علي دراية كاملة بتخصصه في صورة تطبيقية.

كلمات دالة: التعليم الفني المزدوج ، التعليم الفني ، مصانع الملابس الجاهزة .

المقدمة

تعتبر التنمية الصناعية هى أساس التقدم الاقتصادي لأى بلد، ولذا أصبح من المهم وضع استراتيجية لتنمية التعليم الصناعى ضمن أُطر الخطط الاستراتيجية للتنمية الاقتصادية التى تَضعها الدولة لتحقيق النمو الاقتصادى والرخاء الذى تطمح اليه محمد السيد حسونه وآخرون(١٩٩٧)، ولن يتحقق هذا وفقًا للأهداف الموضوعة إلا بتوفير القوى العاملة المدربة فى مستوياتها المختلفة وفقًا لمنهجية التدريب والتعلم فى مكان العمل زكي البحيري(2008).

والتعليم الصناعى من الروافد الأساسية التى تمد قطاعات النشاط الصناعى المختلفة بحاجاتها من العمال المهرة أحمد عزت عبدالكريم (٢٠١١) والفنيين التى ينبغى أن يكون هذا بالكم والكيف الذى يحتاجهم سوق العمل محليًا وإقليميًا ودُوليًا، وتشير الإحصاءات إلى أن هناك نقصًا شديدًا فى العمالة الصناعية المؤهلة والمدربة تدريبًا كاملًا على المتطلبات المهارية والفنية لسوق العمل والذين يقع على كاهلهم تحقيق المتطلبات الاستثمارية لخطط التنمية فى مصر.

ويرجع عدم قدرة التعليم الصناعى على الايفاء بمتطلبات خطط التنيمة من العمال المهرة والفنيين إلى العديد من المشكلات التى تُعانى منها المدارس الصناعية الفنية المتخصصة بفرعيها الثلاث والخمس سنوات ، وتحول

(ISSN 2537-1061) (Print)
(ISSN 2537-107X) (Online)

دون تخريج فنيين وعمال مهرة لتحقيق الخطط التنموية ،ومن بين هذه المشكلات ما تعانيه المدرسة الصناعية من عجز فى الأجهزة التدريبية والتى تقترب تكنولوجيًا من الموجودة فى سوق العمل أو فى التأهيل أو العجز فى إعداد أعضاء هيئة التدريس زكي صبحي ابو فدان (٢٠٠٦) المؤهلين والنقص فى البرامج التدريبية التى ترفع كفائة الموجودين أو انفصال ما يتم تطبيقه فى العملى وعدم توازيه لما تم تدريسه نظريًا طبقًا للمناهج التى أعّدتها الوزارة وزارة التربية والتعليم (٢٠٠٣) مع القصور الشديد فى سياسة القبول للطلاب فى تخصصات تتوافق مع استعدادتهم ومواهبهم وتكوينهم النفسى والاجتماعى والجسدى .

وفي اطار الدراسة الميدانية فإن المناهج الحالية للتعليم الصناعى تُعانى من قصور شديد وعدم ارتباطها الفعلى ببرامج التصنيع والإنتاج بسوق العمل حنان أحمد رضوان (١٩٩٢) كما أن التمارين التى يَتدرب عليها الطلاب سواء كانت تمارين نافعة أو غير نافعه تُعانى من قلة جودتها لذا كان هذا سببًا فى طرح مثل هذه الدراسة والتى بمُقتضاها يتم مراجعة الاستراتيجيات الخاصة بالتعليم والتدريب والإنتاج فى المدارس الثانوية الصناعية والبحث فى وضع استراتيجية جديدة متكاملة في التعامل مع الطالب والهيئة المتخصصة من الطرفين المصنع والمدرسة والتي يمكن من خلالها تأهيل الطالب وتحويله لطالب ومتدرب منتج فى السوق المصرية من أول فترة دراسته حتى تخرجه عن طريق تحويل الورش الخاصة بمدرسته لوحدات تدريبية إنتاجية تخدم وتُلبي بعض احتياجات المجتمع المحيط بالمدرسة سعيد الدقميري (٢٠٠٧) بطرق مُختلفة سيتم طرحها أثناء الدراسة والتي سوف يتم تطبيقها علي عينة من تخصصات التعليم الصناعي وهو تخصص الملابس الجاهزة بالمدراس الثانوية الصناعية نظام الثلاث أوالخمس سنوات .

مشكلة الدراسة:

تكمن مشكلة البحث في أن التعليم الصناعى بوزارة التعليم الفنى والتدريب فى مصر لديه الكثير من الطاقات المهدرة والنقص في الأجهزة التكنولوجية وفى تدريب المعلمين الصناعيين وقلة الموارد المادية المحفزة لهم (كما وضح التقرير الصادر عن الوزارة ٢٠١٤) مما ينعكس على المنتج الأساسي لهذه المدارس وهو الخريج الغير قادر على توفير احتياجات سوق العمل من العمال المهرة والفنيين وأيضا عجز العمالة الفنية المدربة داخل مصانع الملابس الجاهزة مما يجعل كل الميزانيات التى تقوم الدولة بإنفاقها على التعليم الصناعى ميزانيات مُهدرة يجب البحث فى كيفية الاستفادة من هذه الميزانية لتحقيق الهدف الذى تقوم الدولة بالإنفاق من أجله .

أهداف الدراسة:

١. وصف المشكلات التى تعوق التدريب الإنتاجي بالتعليم الصناعى والتى من خلالها يمكن حل مشكلة عدم توافر خريج مؤهل وقادر على تلبية مُتطلبات سوق العمل .
٢. دراسة بعض المشاكل ومنها على سبيل المثال:
٣. مدى توافرالامكانيات التكنولوجية الخاصة بورش التطبيقات العملية لقسم الملابس الجاهزة بمدارس التعليم الصناعى من أجل تحويلها لقطاعات تدريب منتجة على نطاق المصانع الصغيرة أو المتوسطة .
٤. عدم وجود تصميم لرفع كفاءة معلم التعليم الصناعى تخصص الملابس الجاهزة لتحقيق الأهداف الخاصة باستراتيجات تطوير التعليم الفنى .
٥. وضع استراتيجية لتحويل ورش التطبيقات العملية إلى وحدات تدريب إنتاجية عن طريق تطبيق برنامج التدريب الإنتاجى ولها عائد تدريبى على الطالب وأيضا عائد مادى على جميع عناصر العملية التعليمية بالتعليم الصناعى .

فروض البحث:

- وجود علاقة بين التدريب الفني المؤهل للطالب واخراج فني متميز للعمل داخل مصانع الملابس الجاهزة.
- وجود علاقة بين المحيط الذي ينشأ فيه الطالب الفني التقني من حيث المدخلات (التدريب – المناهج- القيادة) وبين المخرجات (عامل فني تقني متمرس) ونجاح الاقتصاد القومي .
- تحسين المدخلات الخاصة بالعملية التعليمية والمقومات المساعدة لذلك من أجل بناء طالب فني متخصص.

منهج الدراسة:

المنهج التجريبي المتضمن التحليل الذى تم من خلاله معرفة السلبيات والإيجابيات لوضع اليد علي النقاط التي من الممكن أن تفيد البحث حال التجريب والتدريب الخاص علي الطلاب لكشف المهارات الفنية المساهمة في رفع الكفاءة داخل المصنع.

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

٢ ـ الدراسات السابقة:

- بحث لجمال فرحات بعنوان "الشراكة بين التعليم الفني والمؤسسات الإنتاجية" والذي تناول الربط بين القطاع الاقتصادي والقطاع التعليمي من خلال تحديد الشراكة بينهم عن طريق بروتوكول موحد لبعض المناطق الصناعية لتدريب الطلبة علي المهن المختلفة بالمصانع الخاضعة للنظام الحكومي المعتمد مثل شركة مصر حلوان وشركة غزل المحلة ومن أهم نتائجه عمل مجموعات تدريبية صيفية تساهم في تدريب الطلاب علي المهارات الفنية غير المتناولة في المقرر العملي وهو ما قد يفيد الدراسة الحالية في أهمية تطوير المناهج الخاصة بالتعليم الفني داخل المدرسة. جمال فرحات (٢٠١٩)
- دراسة محمد عبد الشفيع بعنوان "التدريب المهني والتعليم التقني والانتاج والبحث والتطوير" واشتملت الدراسة علي هيكل تطوير القائمين علي العملية التعليمية وإكسابهم مهارات مختلفة والتي بدورهم يقوموا بإكسابها للطلاب حيث أنهم محور القيادة لديهم وهو ما يفيد الدراسة الحالية في أهمية إكساب التدريبات المختلفة والتطوير الشامل للقائمين علي القيادة داخل المدرسة الفنية محمد عبد الشفيع (٢٠١٧).
- دراسة جميل السيد فرغلي "تطوير التعليم الثانوي الصناعي في مصر فى ضوء متطلبات بعض الاتفاقيات الدولية" واشتملت علي التكنولوجيا الدولية المتبعة لدي العديد من الدول التي اهتمت بالتعليم التقني والتدريب المزدوج وأفادت الدراسة من حيث تحديد الابعاد الاجتماعية والنفسية لطالب التعليم الفني داخل جمهورية مصر العربية ومدي التطوير القائم علي الطالب طبقا للظروف الاجتماعية جميل السيد أحمد فرغلي (٢٠٠٥).
- دراسة حنان أحمد رضوان" دور المدرسة الفنية الصناعية في اكساب الطالب القيم اللازمة لمواجهة التفكير التكنولوجي في المجتمع المصري" واشتملت الدراسة علي تطوير إدارة المدرسة من حيث خطط التعامل مع الطالب والجانب الخاص بتطوير المعلم النظري واكسابه مهارات جديدة للتعامل مع الطالب كما أنه يخضع لتطويرات المناهج واستفادت الدراسة الحالية منها في تطوير وربط المناهج العلمية والعملية للطالب وتطوير الورشة المدرسية وأيضا تقويم الجانب السيكولوجي للطالب حنان أحمد رضوان (١٩٩٢).
- دراسة زكي صبحي "إعداد وتدريب معلم التعليم الصناعي في كل من مصر والولايات المتحدة الامريكية" واشتملت الدراسة علي تطوير المعلم الفني طبقا لسياسات التطوير الخارجية في الدول المتقدمة وافادت الدراسة في عرض الاختلافات الداخلية والخارجية في سبل اتباع التطوير والتدريب الخاص بالمعلم داخل جمهورية مصر العربية.

يتضح من الدراسات السابقة أن مجال التعليم الصناعي والتقني لاقي العديد من الاهتمام والدراسة والتي عملت علي تطوير المناهج والمدرسة والطالب، واعتبر التعليم الفني قضية وطنية تسهم في بناء الاقتصاد القومي وتجعله بمثابة دعم في بناء الاقتصاد القومي وتوفير كافة السبل المختلفة للتطوير عن طريق توفير العمالة الفنية المدربة لكافة التخصصات واختلفت الدراسة عن ما سبق في الاطار التالي:

- أن الدراسة المقترحة اهتمت بكافة المناطق الصناعية المقترنة بالعملية التدريبة بعيدا عن المناطق الصناعية المركزية والتي اهتمت بالجانب العملي والتطبيقي للطالب داخل المدرسة وداخل المصنع وهو الذي لم تتناوله الدراسات السابقة بشكل كاف .
- تحديد طرق التدريب الصحيحة المتبعة في الدول المتقدمة وتطبيقها داخل الحدود الجغرافية للجمهورية بعيدا عن البروتوكولات السابقة بما يتناسب مع الامكانيات الاجتماعية للمناطق محل الدراسة .
- تحديد الاتجاهات المختلفة للتطوير داخل المدرسة والمصنع وتطبيق ذلك علي الطلبة مثل ما تم في دراسة التعليم المزدوج وما تم عرضه في الدراسات السابقة والدراسة الحالية.

الدراسة الميدانية وما اشتملت عليه من تحليل:

يعتبر الاهتمام بالتعليم الفني استثمار جيد للمستقبل Gardner - H. (1997), The unschooled mind Georg Rogers, designing a of the technical teacher journal curriculum to develop the education teacher education of industrial ، وتتم عملية تطوير التعليم الفني

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

ضمن استراتيجيات وسياسات شاملة، وفي الآونة الأخيرة ازدادت أهمية التعليم الفني استجابة للضرورات الحتمية التي تفرضها التحديات العالمية المعاصرة، والتي تتطلب تخصصات غير نمطية لمواجهة متطلبات سوق العمل في عصر العولمة، ومسايرة الثورة العلمية والتكنولوجية والمعلوماتية، لذا أصبح الاهتمام بالتعليم الفني من الأوليات التي تضعها وزارة التعليم العالي في مصر في اعتبارها محمد شحات الخطيب (١٩٩٥).

لذا سعت الدراسة الي استكشاف الاتجاهات التي خاضتها وزارة التربية والتعليم (التعليم الصناعي) عن طريق الاستفسار من الجهات المتخصصة ومناقشتهم في تطوير وتحديد اتجاهات المدرسة او الاتجاه العملي بها من خلال الأولويات ومنها تجهيز الورش الخاصة بها من أجل تحقيق أهداف العمل المطلوب وهو الحصول علي خريج لسوق العمل يتميز بالمهارات العلمية والتكنولوجية ويستطيع مواكبة السوق المصري وملائمته علي توفير فرص العمل المختلفة والتي تزداد بازدياد الخريجين لأنها تمنح المجال للمستثمرين وأصحاب الأعمال في فتح مشروعات جديدة واستخدام القوي البشرية المدربة.

وبناء علي ما سبق تم اكتشاف نقاط الضعف التالية داخل المدرسة الفنية:

١- التجهيزات الفنية بالورش الخاصة بتخصص الملابس الجاهزة في المدارس الثانوية الصناعية غير مؤهلة لتدريب الطلاب وتعليمهم المهارات المختلفة التي تتماشي مع سوق العمل.

٢- في حالة الورش المؤهلة تعتبر مؤهلة نصف مرحلة من التأهيل حيث أن الماكينات مكهنة أو ضعيفة وماكينات بدائية.

٣- الدراسة التطبيقية :

٣-١ المصانع محل الدراسة

قامت الدراسة التطبيقية علي عدد خمس مصانع ملابس جاهزة منهم ثلاثة بالمحلة الكبري (محافظة الغربية) وهم كالتالي:

١- مصنع هوك سبورت للملابس الجاهزة القائم بمنطقة محلة أبو علي بالمحلة الكبري وتم عمل مدرسة صناعية هوك لتنفيذ الفكرة والتي تم وضع البروتوكول الخاص بها من ٢٠١٩ من خلال وزارة التربية والتعليم والمسماة بمحطة في حال نجاحها سيتم إنشاء مدرسة متكاملة كنظام اداري وتعليمي شامل خاضع لسياسات العمل داخل المصنع وخاضع ايضا لبروتوكولات الوزارة.

٢- مصنع مجموعة السمان للملابس الجاهزة والقائم بمنطقة المحلة الكبري وتم التزويد بعدد ٥ فصول نظرا للقوة الانتاجية الضخمة للمصنع .

٣- مصنع البيت الفرنسي للملابس المنزلية وتم تزويد المصنع بعدد فصل ونصف نظرا لأن المصنع من المصانع متوسطة الانتاج .

٤- وعدد ٢ مصنع بالمنصورة وضواحيها (محافظة الدقهلية) وكانت كالتالي :

- مصنع ابو الدهب للملابس المنزلية بمنطقة نقيطة مركز المنصورة وتم تزويده بفصل كامل عدد ٢٠ طالب خلال سنة ٢٠١٩-٢٠٢٠
- مصنع السلاموني بمنطقة سلامون القماش حيث تم عمل ربط بين المصنع وطلبة المدرسة الفنية بنات بشربين.

وتم عمل الدراسة التطبيقية داخل الجهات التي اقترحت الباحثة التعامل معها من خلال التالي:

١- تدريب الطلبة والتبرع بالماكينات في حالة رغبة الجهة بعمل مراحل التشغيل الخاص بها من خلال المدرسة.

٢- أو تكوين فصول ملحقة بمصانعهم تتناسب مع احتياجاتهم العملية وتدريب الطالب.

٣- تعليم الطالب كافة المهارات التكنولوجية التي تتماشي مع التطور المسبوق للسوق المصرية في تصنيع الملابس الجاهزة.

وفي هذا الاطار كان هناك نوعان من الاستبيان

أولا: استطلاع رأي لمعرفة الاراء المختلفة لأصحاب المؤسسات في التجربة المقدمة من خلال الأسئلة المطروحة كالتالي:

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

استمارة رقم (١) لرأي السادة المحكمين من أصحاب المصانع:

	رأي السادة المحكمين من أصحاب المصانع	موافق	متردد	غير موافق
1	هل عناك فائدة من التعامل مع المدرسة الفنية وتحديد بعض المهارات الخاصة بإنتاج المنتج الخاص بكم للطالبات مع خضوع الطالبة للتدريب المهني الكامل داخل مؤسستكم ؟			
2	هل هناك توافق مؤسستكم التكنولوجية مع الاستراتيجية والرغبة في التعامل معها ؟			
3	هل لديكم ميول للاستعانة الكلية بالطلبة داخل المؤسسة ؟			
4	هل سيتم تأهيل الطلاب للعمل بكافة المراحل ؟			
5	هل يكتفي المصنع بفترة التدريب المحددة للطلاب بدون الوصول لنتائج؟			
6	هل سيتم مراعاة الفروق الفردية للطلاب أثناء التدريب العملي داخل المؤسسة؟			
7	هل سيتم وضع مخططات معينة لتنفيذها مع الطلاب أم يتم الاعتماد عليهم بشكل متكامل داخل وحدات المصنع المختلفة؟			
8	هل المدة المقترحة من خلال البحث وهي شهر تدريب مكثف كانت كافية للحصول علي نتيجة مع الطلاب داخل مصنعكم ؟			
9	هل لدي المصنع أي اقتراحات معينة يمكن اضافتها داخل الخطة المقترحة للتدريب الخاص بالطلبة؟			
10	هل يتطابق فكرة المشروع مع فكرة مشروع مبارك كول التعليم من اجل العمل؟			
11	هل يخضع الطلاب لشروط المصنع المختلفة للتعامل معهم أم أنهم يقاومون؟			
12	هل تغيرت العملية الانتاجية داخل المصنع ارتباطا بوجود طلاب أو قوي شبابية من الممكن الاعتماد عليها؟			
13	هل يعارض المسئول الموضوع من خلال المدرسة خطة التدريب الموضحة من خلال البحث؟			
14	هل المسئول من جانب المدرسة لديه الوعي الكامل بكل المهام الانتاجية التي من الممكن تدريب الطلاب عليها؟			
15	هل تم نجاح التبادل بين المدرسة والمؤسسة والحصول علي نتائج منشودة داخل مؤسستكم؟			

وبعد عمل استطلاع الرأي السابق كانت لنا العديد من النتائج التي تم حصرها بنسب مئوية طبقا لآراء السادة المحكمين من أصحاب المصانع والقائمين عليها سواء إداريًا أو تكنولوجيًا وعليه تم عمل التحليل الإحصائي لها وتحديد متوسطات للتعامل معها من خلال الدراسة القائمة.
ومن أهم النتائج وجد أن نسبة ٤٠% من العينة متحفظة علي هذا المقترح ولديها وجهة نظر في أنه يعوق العملية الانتاجية الخاصة بهيئتهم وعليه فأنها ستكون بمثابة الخسارة لهم ووجد أن ٦٠% ترحب بالفكرة جدا وتسعي لتنفيذها لديهم مضحين بالقليل من الوقت في تعليم الطلبة معتمدين علي أن انحراط الطالب وسط الأفراد العاملين القدماء فإنه بذلك يكتسب مهارة سريعا ويستطيع أن يتعامل بالحرفة في البداية كنوع من التقليد ونظرا لصغر سن الطلبة فانهم في هذه المرحلة العمرية يطمحون للتعلم أكثر

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

ومهما كان قيمة الوقت المفقود فأنهم أيقنوا أن المكسب لمؤسساتهم في النهاية نتيجة استعمال عمالة صغيرة السن متعاملة مع الكثير من العمليات وعليه فهناك حركة شديدة للانتاج وارتفاع المعدلات عن ذي سابق.

صدق وثبات أدوات البحث

استبيان أراء أصحاب المصانع في الاستراتيجية المقترحة:

صدق الاستبيان: يقصد به قدرة الاستبيان على قياس ما وضع لقياسه.

صدق الاتساق الداخلي :

١- حساب معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة من العبارات المكونة لكل محور، والدرجة الكلية للمحور بالاستبيان.

٢- حساب معاملات الارتباط بين الدرجة الكلية لكل محور من محاور الاستبيان والدرجة الكلية للاستبيان.

المحور الأول إدارة التخطيط والمتابعة:

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة التخطيط والمتابعة)، والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (١) قيم معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة التخطيط والمتابعة)

م-	الارتباط	الدلالة
-١	0.786	0.01
-٢	0.907	0.01
-٣	0.608	0.05
-٤	0.824	0.01
-٥	0.765	0.01

يتضح من الجدول أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١ – ٠.٠٥) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على **صدق وتجانس عبارات الاستبيان .**

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (الإدارة الفنية والباترون)، والجدول التالي يوضح ذلك :

المحور الثاني الإدارة الفنية والباترون:

جدول (٢) قيم معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (الإدارة الفنية والباترون)

م-	الارتباط	الدلالة
-١	0.878	0.01
-٢	0.723	0.01
-٣	0.932	0.01
-٤	0.845	0.01
-٥	0.622	0.05

يتضح من الجدول (٢) أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١ – ٠.٠٥) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على **صدق وتجانس عبارات الاستبيان .**

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة الانتاج)، والجدول التالي يوضح ذلك:

المحور الثالث إدارة الانتاج:

جدول (٣) قيم معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة الانتاج)

م-	الارتباط	الدلالة
-١	0.813	0.01
-٢	0.924	0.01
-٣	0.612	0.05
-٤	0.634	0.05
-٥	0.756	0.01

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

يتضح من الجدول (٣) أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١ – ٠.٠٥) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على **صدق وتجانس عبارات الاستبيان .**

المحور الرابع إدارة الجودة:

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة الجودة)، والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (٤) قيم معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة ودرجة المحور (إدارة الجودة)

م-	م-	الارتباط	الدلالة
-١	1-	0.642	0.05
-٢	2-	0.942	0.01
-٣	3-	0.805	0.01
-٤	4-	0.743	0.01
-٥	5-	0.894	0.01

يتضح من الجدول (٤) أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١ – ٠.٠٥) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على **صدق وتجانس عبارات الاستبيان.**

الصدق باستخدام الاتساق الداخلي بين الدرجة الكلية لكل محور والدرجة الكلية للاستبيان:

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين الدرجة الكلية لكل محور (إدارة التخطيط والمتابعة، الإدارة الفنية والباترون، إدارة الانتاج، إدارة الجودة) والدرجة الكلية للاستبيان، والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (٥) قيم معاملات الارتباط بين الدرجة الكلية لكل محور (إدارة التخطيط والمتابعة،الإدارة الفنية والباترون، إدارة الانتاج، إدارة الجودة) والدرجة الكلية للاستبيان

	الارتباط	الدلالة
المحور الأول : إدارة التخطيط والمتابعة	0.837	0.01
المحور الثاني : الإدارة الفنية والباترون	0.718	0.01
المحور الثالث : إدارة الانتاج	0.864	0.01
المحور الرابع : إدارة الجودة	0.779	0.01

يتضح من الجدول (٥) أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على صدق وتجانس محاور الاستبيان.

الثبات: يقصد بالثبات reability دقة الاختبار في القياس والملاحظة، وعدم تناقضه مع نفسه، واتساقه واطراده فيما يزودنا به من معلومات عن سلوك المفحوص، وهو النسبة بين تباين الدرجة على الاستبيان التي تشير إلى الأداء الفعلي للمفحوص، و تم حساب الثبات عن طريق:

١- معامل الفا كرونباخ Alpha Cronbach

١- طريقة التجزئة النصفية Split-half

جدول (٦) قيم معامل الثبات لمحاور الاستبيان

المحاور	معامل الفا	التجزئة النصفية
المحور الأول : إدارة التخطيط والمتابعة	0.853	0.812 – 0.888
المحور الثاني : الإدارة الفنية والباترون	0.794	0.759 – 0.821
المحور الثالث : إدارة الانتاج	0.762	0.721 – 0.793
المحور الرابع : إدارة الجودة	0.918	0.871 – 0.945
ثبات الاستبيان ككل	0.811	0.773 – 0.844

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

يتضح من الجدول (٦) السابق أن جميع قيم معاملات الثبات معامل الفا، التجزئة النصفية، دالة عند مستوى ٠.٠١ مما يدل على ثبات الاستبيان

من الجداول السابقة تم استنباط التالي وهو نجاح التجربة المقدمة علي المجموعة الخاضعة لها وكانت نسبة النجاح لها معدل متناسب مع المعطيات والدلالات الخاصة بالدراسة من حيث توفير البيئة التدريبية المناسبة واستنباط مهارات الطالبات داخل الأقسام الادارية والفنية المختلفة داخل مصنع الملابس وعليه تم عمل الاستبيانات التي كانت نتائجها موضحة بنجاح التجربة .وعليه كان لا بد من عمل ايضا استبيان للطالبات محل التدريب لمعرفة مدي استجابتهن للتجربة ومدي الاستفادة الكلية منها .

ثانيا: استبيان آراء الطالبات اتجاه الاستراتيجية المقترحة

صدق الاستبيان

يقصد به قدرة الاستبيان على قياس ما وضع لقياسه.

الصدق باستخدام الاتساق الداخلي بين درجة كل عبارة والدرجة الكلية للاستبيان:

تم حساب الصدق باستخدام الاتساق الداخلي وذلك بحساب معامل الارتباط (معامل ارتباط بيرسون) بين درجة كل عبارة والدرجة الكلية للاستبيان (آراء الطالبات اتجاه الاستراتيجية المقترحة)، والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (٧) قيم معاملات الارتباط بين درجة كل عبارة ودرجة استبيان آراء الطالبات اتجاه الاستراتيجية المقترحة

م-	الارتباط	الدلالة
-١	0.734	0.01
-٢	0.637	0.05
-٣	0.856	0.01
-٤	0.913	0.01
-٥	0.768	0.01
-٦	0.601	0.05
-٧	0.821	0.01
-٨	0.889	0.01
-٩	0.625	0.05
-١٠	0.797	0.01

يتضح من الجدول (٧) أن معاملات الارتباط كلها دالة عند مستوى (٠.٠١ - ٠.٠٥) لاقترابها من الواحد الصحيح مما يدل على **صدق وتجانس عبارات الاستبيان .**

الثبات: يقصد بالثبات دقة الاختبار في القياس والملاحظة، وعدم تناقضه مع نفسه، واتساقه واطراده فيما يزودنا به من معلومات عن سلوك المفحوص، وهو النسبة بين تباين الدرجة على الاستبيان التي تشير إلى الأداء الفعلي للمفحوص، **و تم حساب الثبات عن طريق:**

١- معامل الفا كرونباخ Alpha Cronbach

٢- طريقة التجزئة النصفية Split-half

جدول (٨) قيم معامل الثبات لاستبيان آراء الطالبات اتجاه الاستراتيجية المقترحة

	معامل الفا	التجزئة النصفية
ثبات استبيان آراء الطالبات اتجاه الاستراتيجية المقترحة ككل	0.871	0.839 – 0.906

يتضح من الجدول السابق أن جميع قيم معاملات الثبات: معامل الفا، التجزئة النصفية، دالة عند مستوى ٠.٠١ مما يدل على ثبات الاستبيان.

وعليه من الجداول الموضحة والتي توضح نتائج الطالبات بالإجابة علي أسئلة الاستبيان أولا بالقبول النفسي للطالبات للتجربة المعروضة وأنهن اجتزن التجربة بنتيجة جيدة وهي تعلم مهارات كثيرة مختلفة داخل المصنع والتعلم علي التعامل مع الآلات المختلفة وتحديد رغبتهن في اكمال التجربة بالعمل داخل وحدة انتاجية بعد التخرج.

٤- النتائج والمناقشة:

٤-١ نتائج الفرض الأول:

ينص الفرض الأول على ما يلي:

"توجد فروق دالة إحصائياً بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" وفقا لأراء أصحاب المصانع والمدارس الفنية لصالح الاستراتيجية المقترحة".

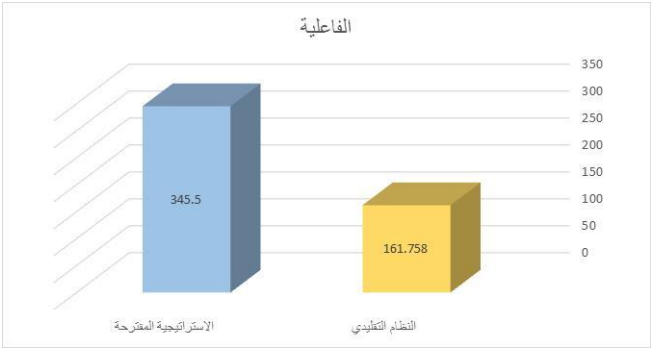
وللتحقق من هذا الفرض تم تطبيق اختبار "ت" والجدول التالي يوضح ذلك:

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

جدول (٩) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" وفقا لأراء أصحاب المصانع والمدارس الفنية لصالح الاستراتيجية المقترحة "الفاعلية"

الفاعلية	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	١٦١.٧٥٨	٩.١٢٤	٥٠	٤٩	٦٤.٧٧٢	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٣٤٥.٥٠٠	١٤.٣٩٢				



شكل (٤) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" وفقا لآراء أصحاب المصانع والمدارس الفنية لصالح الاستراتيجية المقترحة

يتضح من الجدول (٩) والشكل (٤) أن قيمة "ت" تساوي "٦٤.٧٧٢" وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٣٤٥.٥٠٠"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "١٦١.٧٥٨"، مما يشير إلى وجود فروق حقيقية بين التطبيقين لصالح الاستراتيجية المقترحة، مما يدل علي فاعلية الاستراتيجية المقترحة لتحويل الورش الصناعية لتخصص الملابس الجاهزة بالتعليم الصناعي لوحدات تدريبية إنتاجية .

٤-٢ نتائج الفرض الثاني:

ينص الفرض الثاني على ما يلي:

"توجد فروق دالة إحصائياً بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في إدارة التخطيط والمتابعة لصالح الاستراتيجية المقترحة" .

وللتحقق من صحة هذا الفرض تم تطبيق اختبار "ت" والجداول التالية توضح ذلك:

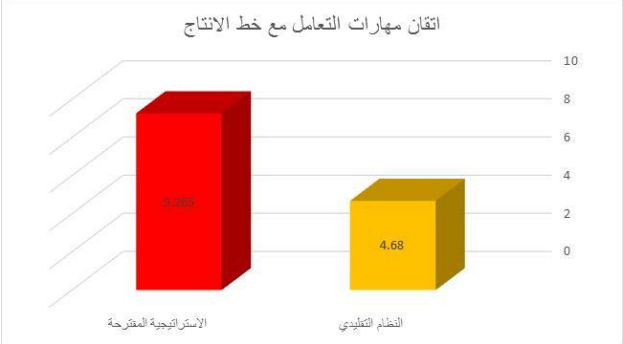
المصانع

جدول (١٠) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي والاستراتيجية المقترحة" في اتقان مهارات التعامل مع خط الانتاج

اتقان مهارات التعامل مع خط الانتاج	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٤.٦٨٠	١.٣٧٧	٥٠	٩٨	٧.٣٦٢	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٩.٢٦٥	١.٤٠٦	٥٠			

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

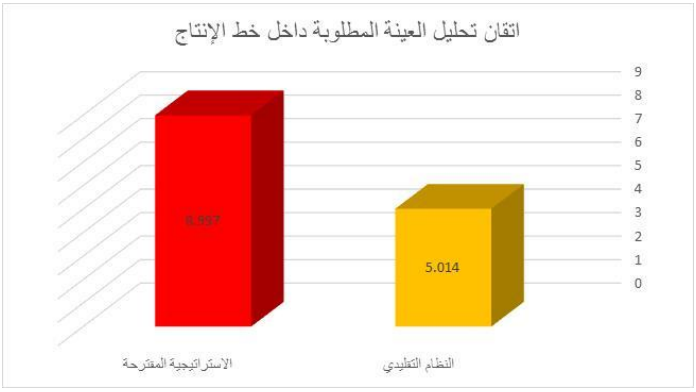


شكل (٥) الفرق بين متوسط درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان مهارات التعامل مع خط الانتاج

يتضح من الجدول (١٠) والشكل (٥) أن قيمة "ت" تساوي "٧.٣٦٢" لإتقان مهارات التعامل مع خط الانتاج، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٩.٢٦٥"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٤.٦٨٠" .

جدول (١١) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي،الاستراتيجية المقترحة" في اتقان تحليل العينة المطلوبة داخل خط الإنتاج

اتقان تحليل العينة المطلوبة داخل خط الإنتاج	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٥.٠١٤	١.١٩٥	٥٠	٩٨	٦.٠٣٥	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٨.٩٩٧	١.٢٢٤	٥٠			



شكل (٦) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان تحليل العينة المطلوبة داخل خط الإنتاج

يتضح من الجدول (١١) والشكل (٦) أن قيمة "ت" تساوي "٦.٠٣٥" لإتقان تحليل العينة المطلوبة داخل خط الإنتاج، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٨.٩٩٧"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٥.٠١٤" .

٤-٣ نتائج الفرض الثالث:

ينص الفرض الثالث على أنه "توجد فروق دالة إحصائياً بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في الإدارة الفنية والباترون لصالح الاستراتيجية المقترحة". وللتحقق من صحة هذا الفرض تم تطبيق اختبار "ت" والجداول التالية توضح ذلك:

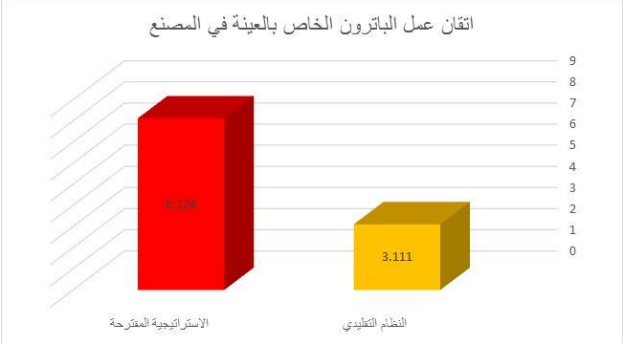
(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

المصانع

جدول (٢٢) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي ،الاستراتيجية المقترحة" في اتقان عمل الباترون الخاص بالعينة في المصنع

اتقان عمل الباترون الخاص بالعينة في المصنع	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٣.١١١	٠.٨٢٤	٥٠	٩٨	٦.٣٦٣	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٨.١٢٤	١.٥٢٣	٥٠			

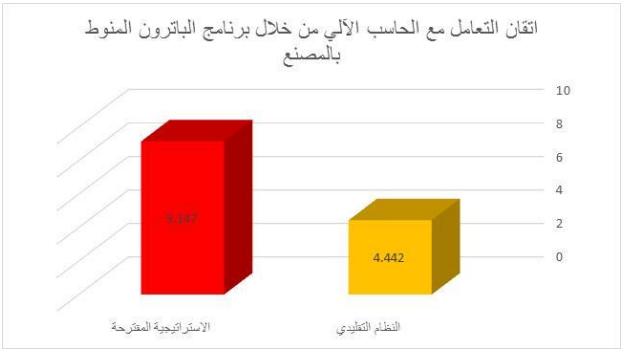


شكل (١٧) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان عمل الباترون الخاص بالعينة في المصنع

يتضح من الجدول (٢٢) والشكل (١٧) أن قيمة "ت" تساوي "٦.٣٦٣" لإتقان عمل الباترون الخاص بالعينة في المصنع، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٨.١٢٤"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٣.١١١" .

جدول (٢٣) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع الحاسب الآلي من خلال برنامج الباترون المنوط بالمصنع

اتقان التعامل مع الحاسب الآلي من خلال برنامج الباترون المنوط بالمصنع	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٤.٤٤٢	١.٠٢٢	٥٠	٩٨	٨.١٢٧	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٩.١٤٧	١.٦٢٨	٥٠			



شكل (١٨) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع الحاسب الآلي من خلال برنامج الباترون المنوط بالمصنع

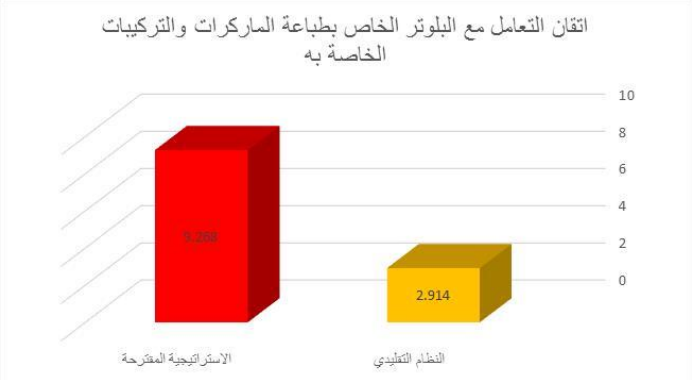
(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

يتضح من الجدول (٢٣) والشكل (١٨) أن قيمة "ت" تساوي "٨.١٢٧" لإتقان التعامل مع الحاسب الآلي من خلال برنامج الباترون المنوط بالمصنع، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٩.١٤٧"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٤.٤٤٢" .

جدول (٢٤) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع البلوتر الخاص بطباعة الماركرات والتركيبات الخاصة به

اتقان التعامل مع البلوتر الخاص بطباعة الماركرات والتركيبات الخاصة به	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٢.٩١٤	٠.٦٦١	٥٠	٩٨	١١.٢٠٠	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٩.٢٦٨	١.٢٩٥	٥٠			



شكل (١٩) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع البلوتر الخاص بطباعة الماركرات والتركيبات الخاصة به

يتضح من الجدول (٢٤) والشكل (١٩) أن قيمة "ت" تساوي "١١.٢٠٠" لإتقان التعامل مع البلوتر الخاص بطباعة الماركرات والتركيبات الخاصة به، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٩.٢٦٨"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٢.٩١٤"

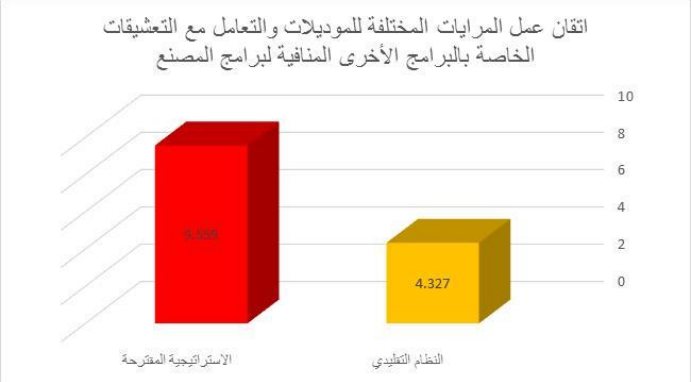
.

جدول (٢٥) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان عمل المرايات المختلفة للموديلات والتعامل مع التعشيقات الخاصة بالبرامج الأخرى المنافية لبرامج المصنع

اتقان عمل المرايات المختلفة للموديلات والتعامل مع التعشيقات الخاصة بالبرامج الأخرى المنافية لبرامج المصنع	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٤.٣٢٧	٠.٩٤٢	٥٠	٩٨	٨.٦١٤	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٩.٥٥٩	١.٠٢٣	٥٠			

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

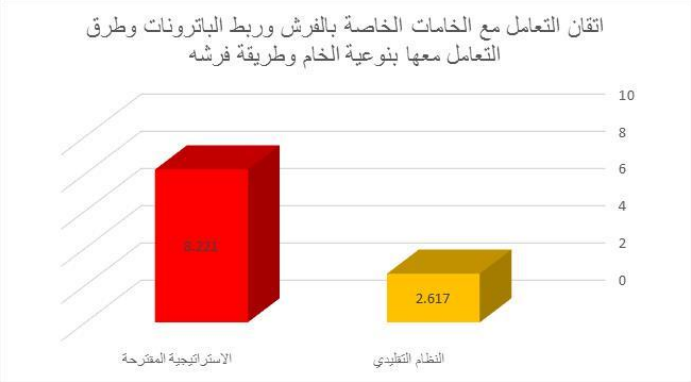


شكل (٢٠) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان عمل المرايات المختلفة للموديلات والتعامل مع التعشيقات الخاصة بالبرامج الأخرى المنافية لبرامج المصنع

يتضح من الجدول (٢٥) والشكل (٢٠) أن قيمة "ت" تساوي "٨.٦١٤" لإتقان عمل المرايات المختلفة للموديلات والتعامل مع التعشيقات الخاصة بالبرامج الأخرى المنافية لبرامج المصنع، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٩.٥٥٩"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٤.٣٢٧" .

جدول (٢٦) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع الخامات الخاصة بالفرش وربط الباترونات وطرق التعامل معها بنوعية الخام وطريقة فرشه

اتقان التعامل مع الخامات الخاصة بالفرش وربط الباترونات وطرق التعامل معها بنوعية الخام وطريقة فرشه	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	٢.٦١٧	٠.٧٥٥	٥٠	٩٨	١٠.١٥١	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٨.٢٢١	١.٦٦٠	٥٠			



شكل (٢١) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في اتقان التعامل مع الخامات الخاصة بالفرش وربط الباترونات وطرق التعامل معها بنوعية الخام وطريقة فرشه

يتضح من الجدول (٢٦) والشكل (٢١) أن قيمة "ت" تساوي "١٠.١٥١" لإتقان التعامل مع الخامات الخاصة بالفرش وربط الباترونات وطرق التعامل معها بنوعية الخام وطريقة فرشه، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٨.٢٢١"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "٢.٦١٧" .

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

جدول (٢٧) دلالة الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي ،الاستراتيجية المقترحة" في المجموع الكلي للإدارة الفنية والباترون

المجموع الكلي للإدارة الفنية والباترون	المتوسط الحسابي "م"	الانحراف المعياري "ع"	عدد أفراد العينة "ن"	درجات الحرية "د.ح"	قيمة ت	مستوى الدلالة واتجاهها
النظام التقليدي	١٧.٤١١	٢.٠٢٦	٥٠	٩٨	٣١.٥٣٦	٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة
الاستراتيجية المقترحة	٤٤.٣١٩	٥.١٨٣	٥٠			

شكل (٢٢) الفروق بين متوسطي درجات الطريقتان "النظام التقليدي، الاستراتيجية المقترحة" في المجموع الكلي للإدارة الفنية والباترون

- يتضح من الجدول (٢٧) والشكل (٢٢) أن قيمة "ت" تساوي "٣١.٥٣٦" للمجموع الكلي للإدارة الفنية والباترون، وهي قيمة ذات دلالة إحصائية عند مستوى ٠.٠١ لصالح الاستراتيجية المقترحة، حيث كان متوسط درجات الطالبات في الاستراتيجية المقترحة "٤٤.٣١٩"، بينما كان متوسط درجات الطالبات في النظام التقليدي "١٧.٤١١" .

وبعد التدريب الميداني لعينة الطلبة المخصصة والاحصائيات السابقة كان اهم ما توصلت اليه هذه الدراسة ما يلي:

- قبول الجهات المعنية من هيئة تعليمية وهيئة انتاجية (المصنع عينة البحث) باتخاذ كافة الخطوات الرسمية بعمل بروتوكول للتبادل الطلابي بين المصانع والمدرسة من خلال الادارة التعليمية الخاصة بالمنطقة وتم عقد اتفاق مبرم بين الجهتين وربط عدد من الطلاب بالمصنع طبقا لحجم انتاج المصنع وتم توقيع الاتفاقيات كتكميل لفكرة مشروع مبارك كول وهو ما ساهم في الاستمرارية لعمل المشروع ووضع استراتيجيات جديدة تكون كوثيقة شبه الزامية تساعد في التطوير المطلوب (هدف البحث) ومرفق طيه صورة من الاتفاقية المبرمة بالملحق رقم ١، ٢ .

التوصيات:

عمل بروتوكول بعيدا عن مبارك كول بين الجهات المتخصصة المصانع الصغيرة والمتوسطة علي أن يكون هذا البرتوكول يشتمل علي التالي:

عمل اتفاق بين المصنع بالتعامل مع المدرسة من خلال الماكينات المتخصصة التي تتناسب مع نوعية انتاجه طبقا للحدود الجغرافية للمصنع والمدرسة وأن يتم تبادل طلابي من خلاله يتم تأهيل الطلاب علي العمليات التجهيزية السريعة التي تعرقل مرحلة الأنتاج في المصنع .

التضحية بجزء من الماكينات الخاصة بالمصنع في حالة عمل تطوير للمكان والتخلي عن الماكينات القديمة حيث أنها لا تناسب سرعة وجودة الانتاج في حال التطوير .

تدريب فريق متخصص من المراحل الدراسية بداية من الصف الاول حتي الصف الثالث طبقا لبروتوكول التعاون المبني بين المؤسسة والمصنع بحيث أنه يكون فريق الطلاب قائم بالمهام التجهيزية المتخصصة بانتاج المصنع وعليه يتم توفير وقت وجهد كبيرين وتعليم الطلاب التعامل مع العمليات المختلفة للملابس الجاهزة وبالتالي بناء كوادر للسوق المحلي في حال تخرجهم من المدرسة فيكون من السهل عليهم التعامل مع السوق المحلي وتلبية متطلباته ومتغيراته .

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

- يتم التبرع أو البيع بأسعار قليلة لماكينات المصانع التي يتم استبدالها في الحال علي أن يكون طبقا لاستراتيجيات التعامل الخاصة بالمدرسة ووزارة التربية والتعليم .

المراجع:

١. أحمد عزت عبدالكريم (٢٠١١): "تاريخ التعليم في مصر"، الجزء الأول، الهيئة العامة لقصور الثقافة، القاهرة.
٢. جمال فرحات (٢٠١٩): "الشراكة بين التعليم الفني والمؤسسات الإنتاجية" رسالة دكتوراه - كلية التربية - جامعة الفيوم.
٣. جميل السيد أحمد فرغلي (٢٠٠٥) تطوير التعليم الثانوي الصناعي في مصر في ضوء متطلبات بعض الاتفاقيات الدولية، ماجستير، تربية أسيوط ، جامعة أسيوط.
٤. حنان أحمد رضوان (١٩٩٢)– دور المدرسة الفنية الصناعية في اكساب الطالب القيم اللازمة لمواجهة التفكير التكنولوجي في المجتمع المصري – رسالة دكتوراه – كلية التربية جامعه بنها.
٥. زكي البحيري(2008) ، استراتيجية حديثة للتعليم في مصر (حول اصلاح التعليم الثانوي) أحوال مصرية، مركز الدراسات السياسية والاستراتيجية، دار النهضة العربية للنشر والتوزيع.
٦. زكي صبحي ابو فدان (٢٠٠٦): "إعداد وتدريب معلم التعليم الصناعي في كل من مصر والولايات المتحدة الامريكية "- رسالة ماجستير- كلية التربية- جامعة طنطا.
٧. سعيد الدقميري (٢٠٠٧): "التعليم الفني وخدماته الطلابية من منظور عالمي" - ورقة عمل - مدرس بكلية التكنولوجيا بقويسنا - وزارة التعليم العالي، دار العلم والايمان للنشر والتوزيع .
٨. محمد السيد حسونه وآخرون(١٩٩٧): "تطوير التعليم الصناعي في ضوء خبرات بعض الدول المتقدمة"، المركز القومي للبحوث التربوية والتنمية، القاهرة.
٩. محمد شحات الخطيب (١٩٩٥): "الأصول العامة للتعليم الفني والمهني"، مكتبة التربية العربي لدول الخليج، الرياض، السعودية.
١٠. محمد عبد الشفيع (٢٠١٧): "التدريب المهني والتعليم التقني والانتاج والبحث والتطوير"- المركز القومي للبحوث – القاهرة .
١١. وزارة التربية والتعليم (٢٠٠٣)– المؤتمر الدولي حول تطوير التعليم الثانوي بمختلف اتجاهاته (وثيقة تطوير التعليم)
١٢. وحدة تنفيذ سياسة مشروع مبارك كوول (٢٠٠٠) – نظام التعليم الفني المهني المزدوج ، القاهرة.

13. Gardner H. (1997), The unschooled mind: how children think and how schools should teach, NEWYORK, BASIC BOOK
14. Georg Rogers, designing a curriculum to develop the education of the technical teacher journal of industrial teacher education, Eric education ,14-2,2004
15. Https://www.abahe.uk/vocational-education-and-training-terminology.html
16. Https://sites.google.com/site/safaagad2222/safaagad2222-8

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)

Proposed Strategy to Transform the Industrial Workshops for Specialty Garments Education Training Modules for Industrial Production

Abstract:

Industrial education in the state sector represents a large and indispensable part, and it is considered one of the wasted forces whose energy cannot be fully utilized through the enormous numbers attached to it through the technical education sector with its five-year and three-year systems Therefore, the study programs and curricula provided for such systems have been studied and analyzed in a field framework, the most important of which is the development of some solutions to raise the efficiency of the student or the trainee, in a way that later contributes to financing the Egyptian market in its productive sectors with what it needs from a shortage of trained technical workers working in the ready-made garment industries sector and providing Integrated solutions. By converting the technical school or some classes therein into integrated productive training units within the factory according to the factory's need for manpower and training all students based on this experience inside the factory and within the various departments, determining the students 'skills and cooperating with the trained entity in order to create a trained generation with integrated knowledge to deal with The factory and the use of the school in a correct scientific manner and the response with the factory in the practical training side based on the actual production of products for the Egyptian market, and accordingly, the result of the experiment is a trained technical worker and a technical student fully aware of his specialization in a correct applied form.

KEY WORDS:

Dual technical education, technical education, readymade garment factories.

(ISSN 2537-1061) (Print)

(ISSN 2537-107X) (Online)