

استخدام مدخل التكلفة المستهدفة في ترشيد قرارات التسعير (دراسة تطبيقية في معمل الألبسة الولادية في الموصل)

م.م. طه عليوي ناصر*

المستخلص

يهدف البحث إلى مدى مساهمة مدخل التكلفة المستهدفة كأحد الأساليب الحديثة في مجال خفض الكلف في ترشيد قرارات التسعير في معمل الألبسة الولادية في الموصل حيث تحدد الكلف بموجبه وفقاً لأسعار البيع التي يقبلها السوق ونظراً لحيوية هذا القطاع الصناعي من حيث ارتباطه بالتطور التكنولوجي وشدّة المنافسة ولتحقيق هدف البحث فقد تم تقسيمه إلى ثلاث محاور إذ خصص المحور الأول لنشأة التكلفة المستهدفة ومفهومها وهدفها بينما تناول المحور الثاني التسعير وفق التكلفة المستهدفة في حين تناول المحور الثالث تطبيق التكلفة المستهدفة في معمل الألبسة الولادية في الموصل إذ اثبت التطبيق العملي على المنتجات عينة البحث انه تم التوصل الى اجراءت في تخفيض الكلف للمنتجات ومن خلال المقارنة بين الاسعار المعتمدة من قبل المعمل والاسعار وفقاً لأسلوب التكلفة المستهدفة ظهر ان اسلوب التكلفة المستهدفة افضل بالنسبة للمعمل والمستهلك لان الاسعار اقل من الاسعار التي تم اعتمادها من قبل المعمل وبالتالي فان الارباح المتحققة من بيع المنتجات تكون اعلى من الارباح التي تحققت في ضوء تكاليف المنتجات السابقة.

ABSTRACT

The aim of this research is how far does the contribution of the Target cost to the used cost as one of the modern styles to reduce the cost and the price

* مدرس مساعد/ جامعة الموصل /كلية الادارة والاقتصاد /قسم المحاسبة

as well as to reduce the decisions of prices applied in Mosul factory of childish clothes.

Which the cost determined according to selling prices accepted by market as the activity of this industrial sector which connected with technical development and the intensive of the competitions , as we want to achieve the aim of this research we should divide it into three axis's , the first axis specialized to target cost , concepts and its goals while the second dialed with used target cost in price decisions in Mosul factory of childish clothes and the third dialed with applicate the scientific applications to the production related with this research and we reached the procedures and its prices carried out by the factory according to the used target cost which appeared that this is a better for the factory and costumer because the prices are less than that applicated in the factory so the achieved benefits from selling the products are higher than that achieved by previous products costs .

المقدمة

لقد شهدت بيئة الصناعة في العقدين الأخيرين تطورات كبيرة في التكنولوجيا الصناعية وتكنولوجيا المعلومات وانتقالها بسرعة من مكان لآخر إضافة إلى ازدياد حدة المنافسة العالمية ادت الى زيادة الضغوط على المنشآت الصناعية لان تتبنى أنظمة إنتاج حديثة تتمكن من تحقيق الميزة التنافسية الأمر الذي أدى إلى ازدياد الاهتمام بنوعية المنتجات وتخفيض التكاليف إلى حدودها الدنيا. لكي تتمكن من تحقيق المنافسة من حيث النوعية والسعر هذه التغيرات خلقت مفاهيم جديدة متعلقة بنظم المعلومات الإدارية والمحاسبية أثرت على كيفية اتخاذ القرارات وخاصة التي تتعلق بتسعير المنتجات لذلك كان استحداث مدخل التكلفة المستهدفة كأحد أساليب المحاسبة الإدارية التي يمكن استخدامها في تحقيق الميزة التنافسية للمنشآت وتكون قادرة على الوفاء باحتياجات الإدارة.

مشكلة البحث

يواجه معمل الألبسة الولادية في الموصل منافسة شديدة للمنتجات الأجنبية والمحلية واستخدامه أساليب تقليدية في قياس وتسعير المنتجات التي ينتجها وهذا يعكس أثره على قرارات التسعير التي يتبناها ومن اجل البقاء والاستمرار في المنافسة يتطلب البحث عن أساليب تسعير حديثة من خلال استخدام مدخل التكلفة المستهدفة كأحد أنظمة الحديثة التسعير .

هدف البحث

يهدف البحث الى توضيح ماهية التكلفة المستهدفة من حيث النشأة والتعريف والهدف وكذلك التسعير وفق مدخل التكلفة المستهدفة وتطبيق هذا المدخل على معمل الألبسة الولادية في الموصل.

فرضية البحث

يقوم البحث على فرضية مفادها ان استخدام مدخل التكلفة المستهدفة في معمل الألبسة الولادية في الموصل يساهم في ترشيد قرارات التسعير وخفض التكاليف إلى الحدود الدنيا.

أهمية البحث

تأتي أهمية البحث نتيجة لازدياد حدة المنافسة التي تشهدها الصناعة على المستوى العالمي والمحلي وضرورة مواكبة المعمل لمكانته الحقيقية في الأسواق المحلية وان استخدام مدخل التكلفة المستهدفة كأسلوب يساعد المعمل في اتخاذ القرارات المتعلقة بخفض الكلف وتحسين النوعية وبالتالي خفض السعر.

منهجية البحث

تم الاعتماد على المنهج الوصفي في اعداد البحث من خلال الكتب والمراجع التي تطرقت الى الموضوع وكذلك المنهج التطبيقي من خلال التطبيق على معمل الألبسة الولادية في الموصل للوصول الى النتائج ولغرض تحقيق اهداف البحث فقد تم التركيز على الموضوع من خلال ماياتي:-

أولاً :- التكلفة المستهدفة (النشأة، المفهوم، الهدف).

ثانياً:- التسعير وفق التكلفة المستهدفة.

ثالثاً:- تطبيق اسلوب التكلفة المستهدفة في تسعير المنتجات في المعمل.

المحور الأول :- التكلفة المستهدفة : النشأة ، المفهوم ، الهدف

النشأة :

ترجع بدايات تقنية التكاليف المستهدفة إلى العقود الأولى، من القرن الماضي في شركة Ford الأمريكية وشركة Volkswagen Beetle الألمانية وذلك أثناء عقد الثلاثينات ففي شركة Volkswagen ومن أجل تحقيق السعر المستهدف للمركبة DM900 تم إيجاد تقنية بديلة تقوم على أساس تخفيض كلفة التصنيع إلا إن التطور المتكامل لتقنية التكاليف المستهدفة بدأ أثناء مدة ندرة الموارد الاقتصادية في أعقاب الحرب العالمية الثانية ففي ذلك الوقت تبنى رجال الأعمال الأمريكيان شعار تحسين نوعية المنتجات وتخفيض تكاليف إنتاجها في الوقت نفسه إذ عرفت هذه التقنية بهندسة القيمة والتي صارت تطبق من قبل الشركات اليابانية بشكل تدريجي لمواجهة المنافسة العالمية . وفي الستينات تم توحيد هندسة القيمة مع فكرة تخفيض تكاليف المنتجات في مراحل مبكرة من العملية الإنتاجية قدر المستطاع أي في مرحلة التخطيط والتطوير وكان أول استخدام لها في اليابان من قبل شركة Toyota لصناعة السيارات وذلك عام 1963 على الرغم من عدم إشارة الأدبيات في اليابان لذلك حتى عام 1978 . (الموسوي ، 2008 ، ص 5) .

المفهوم :- تعددت الدراسات التي تناولت تعريف التكلفة المستهدفة فبعضهم يرى أنها أسلوب لإدارة التكلفة خلال مرحلة التصميم والتخطيط والتطوير وبعضهم يرى إنها أسلوب للوصول إلى سعر المنتج ، فقد تم تعريفها (المطارنة، 2008، ص284) بأنه مدخل يهدف إلى تقديم منتج للسوق بجودة عالية وسعر منخفض يتماشى مع أسعار المنافسين محققاً الأرباح المطلوبة وذلك من خلال تخفيض تكاليف الإنتاج خلال دورة حياة المنتج ابتداء من مرحلة التخطيط والتصميم وحتى بيع المنتج . كما تم تعريفها بأنها أسلوب لإدارة التكلفة من خلال مرحلة التخطيط والتطوير والتصميم التفصيلي للمنتج هدفه مساعدة المديرين في إيجاد أساليب لخفض تكاليف المنتج على مدى دورة حياته لزيادة الربحية مع التركيز على تصميم المنتج الذي يرضي العملاء .

تم تعريفها بأنه مدخل لتحديد كلفة الإنتاج للمنتجات المقدمة وبالشكل الذي يمكن من معرفة فيما إذا إنها تحقق هامش الربح المرغوب (الذهبي والغبان ، 2007 ، ص 236) .

وبعد استعراض التعاريف أعلاه فيما يتعلق بمفهوم التكلفة المستهدفة من قبل الباحثين نجد إنها

تتشارك بمحاور أساسية هي :-

- 1- هي إحدى تقنيات إدارة الكلفة المتميزة في بيئة التنافس العالمي الموجهة نحو السوق حيث تستهدف ثلاثة عناصر تنافسية هي السعر والنوعية والكلفة.
- 2- إنها عملية نظامية تبدأ من مرحلة التخطيط للمنتج بهدف تخفيض الكلفة وتحقيق الربح .

أهداف الكلفة المستهدفة :-

- 1- يمكن أيجاز أهداف الكلفة المستهدفة بالاتي : (المطارنة،2008،ص286)
- 1- تحديد سعر البيع الذي يحقق للمنشأة الحصة السوقية .
- 2- تحديد هامش الربح الذي تسعى المنشأة له قبل طرح المنتج في السوق .
- 3- إنتاج المنتجات بالجودة المنافسة والتي تفي باحتياجات العميل.
- 4- تحقيق أهداف الإدارة من خلال الأرباح والمنافسة على المدى الطويل .
- 5- خفض تكاليف المنتج إلى الحد الذي يضمن تحقيق الربح المستهدف والسعر المنشود من البيع
- 6- مراقبة دورة حياة المنتج من البداية حتى البيع وخدمات ما بعد البيع.

المحور الثاني - التسعير وفق أسلوب التكلفة المستهدفة

لغرض تسعير المنتج على أساس التكلفة المستهدفة يتم إتباع الخطوات التالية (خضر، 2005، ص59) .

- 1- تحديد المنتج الذي يحقق ويستوفي احتياجات الزبائن المرتقبين :
وذلك من خلال أبحاث السوق ومعلومات المنافسة والزبائن المرتقبون وطبيعة المنتج ونطاق مدة حياة المنتج المتوقعة وقوة المنافسة المتوقعة وقوة الطلب والمقدرة المالية للمنظمة .
- 2- تحديد السعر المستهدف للمنتج :
يعرف السعر المستهدف بأنه ذلك السعر المقدر للمنتج سواء سلعة أو خدمة الذي يكون المستهلكون المرتقبون على استعداد لدفعه وهذا التقدير يبنى على أساس فهم وأدراك الزبائن لقيمة هذا المنتج ورد فعل المنافسين وبعد تحديد السعر المستهدف هو نقطة البداية لأنشطة التكلفة المستهدفة وهناك عوامل كثيرة تؤثر على السعر المستهدف منها طبيعة المنتج ، رغبات المستهلك المرتقب والسوق المستهدف ، دوره حياة المنتج ، العوامل السياسية والقانونية .
- 3- تحديد هامش الربح المرغوب : (الحبيطي، 2009،ص322)
يرتبط الربح المستهدف بالأرباح المخططة للشركة وبخاصة على المدى المتوسط مع الأخذ بالاعتبار تكلفة الأموال التي تولد تلك الأرباح وفي مدخل التكلفة المستهدفة يتم ابتداء احتساب الربح المستهدف في ضوء خطط الأرباح متوسطة الأجل التي تغطي فترة 3-5 سنوات ثم يصار إلى تقسيم

إجمالي الربح إلى أرباح مستهدفة لكل المنتجات التي تُسوق في السوق مستقبلاً فيما يتم استخدام معدل العائد على المبيعات أو العائد على الاستثمار لتحديد الأرباح المستهدفة .

4- تحديد التكلفة المستهدفة :

يتم تحديد التكلفة المستهدفة لوحدة المنتج بطرح هامش الربح المرغوب من سعر البيع المحدد في السوق للوصول إلى التكلفة الممكن تحقيقها (المستهدفة) لهذا المنتج في ظل الموارد والأنشطة آخذاً بالاعتبار جميع الاعتبارات والمواصفات الخاصة للمنتج وفي حالة ظهور تكلفة المنتج أكبر من التكلفة المستهدفة يمكن البدء بإجراءات خاصة للبحث عن الفرص المتاحة لتخفيض التكاليف من دون التأثير في خصائص ومواصفات المنتج الرئيسية التي يحتاجها الزبائن عن طريق ما يعرف بهندسة القيمة .

5- إجراءات تحليل هندسة القيمة : (سلمان ، 2002 ، ص 48)

تعرف هندسة القيمة هي الطريقة أو الأسلوب الذي من خلاله تستطيع الشركة تخفيض الكلفة المقدر إلى الكلفة المستهدفة حيث إن كل عنصر أو جزء من المنتج يختبر لتحديد كيف يمكن تخفيض الكلفة مع المحافظة على الوظيفة والجودة وأداء المنتج ككل . لذلك فإن هندسة القيمة تحقق أهدافها للوصول إلى الكلفة المستهدفة من خلال

أ- تحديد تصاميم المنتج المحسنة والتي تخفض تكاليف المنتج من دون التضحية بوظائف ونوعية المنتج .

ب- حذف الوظائف أو الأنشطة غير الضرورية التي تزيد من تكاليف المنتج .

المحور الثالث - تطبيق أسلوب التكلفة المستهدفة في تسعير المنتجات لمعمل الألبسة الولادية في الموصل . خطوات تطبيق أسلوب التكلفة المستهدفة في تسعير المنتجات

أولاً :- تحديد سعر البيع التنافسي

لغرض تحديد سعر البيع للمنتجات (عينة البحث) يقوم قسم التسويق في المعمل بأجراء دراسة ميدانية شاملة للسوق للتعرف على أسعار المنتجات المماثلة (منشا صيني) ومن خلال التقرير الصادر من قبل القسم أعلاه الذي قام بإعداد دراسة ميدانية في سوق مدينة الموصل بالاعتماد على أسلوب الاستبيان من قبل الباعة المتخصصين في بيع الملابس توصلت الدراسة إلى أن سعر البيع للمنتجات المختارة في عينة البحث كالآتي :-

المنتجات	الأسعار
بدلة رجالي	42000 دينار
دشداشة رجالي	12000 دينار
قميص رجالي	7000 دينار

(*معمل الألبسة الولادية في الموصل/قسم التسويق /دراسات وابحاث السوق.

ثانيا :- تحديد هامش الربح المرغوب به

يتم تحديد مقدار نسبة هامش الربح بالاعتماد على الخطة الإنتاجية لسنة 2009 وكما يلي :

جدول (1)

الخطة الإنتاجية للفترة 2009/1/1 - 2009/12/31 (المبالغ بآلاف الدنانير) (+)

المبالغ	البيان
18530381	الإيرادات المخططة
16845801	إجمالي المصاريف
1684580	الأرباح المخططة
700000	كمية الإنتاج المخططة (قطعة) لجميع المنتجات

$$\text{نسبة الربح المرغوب به} = \frac{\text{الأرباح المخططة}}{\text{الإيرادات الكلية}} = \frac{1684580}{18530381} = 9,09\% \text{ لكل قطعة منتجة}$$

وعليه فان هامش الربح المرغوب به للمنتجات كالاتي

$$\text{بدلة رجالي } 42000 * 9,09\% = 3817,8 \text{ دينار}$$

$$\text{دشداشة رجالي } 12000 * 9,09\% = 1090,8 \text{ دينار}$$

$$\text{قميص رجالي } 7000 * 9,09\% = 636,3 \text{ دينار}$$

لكن سيتم الاعتماد على النسبة المقررة من قبل المعمل في احتساب هامش الربح المرغوب به حيث أن النسبة المقررة من قبل المعمل هي 10% ما عدا المنتج بدله رجالية ونتيجة الإقبال الشديد على المنتج فقد تم اعتماد نسبة قدرها 20% .

(+) معمل الألبسة الولادية في الموصل / قسم التخطيط / الموازنة التخطيطية للمبيعات والانتاج

. 2009

ثالثاً :- تحديد التكلفة المستهدفة

بعد أن تم تحديد سعر البيع والربح المرغوب به يتم تحديد التكلفة المستهدفة وفق المعادلة الآتية
 سعر البيع المستهدف - الربح المرغوب به = التكلفة المستهدفة
 فتكون التكلفة المستهدفة للمنتجات كآآتي
 بدلة رجالي 42000 - 8400 = 33600 دينار
 دشداشة رجال 12000 - 1200 = 10800 دينار
 قميص رجالي 7000 - 700 = 6300 دينار الجداول الآتية للمقارنة بين التسعير وفق أسلوب
 التكلفة المستهدفة وطرق التسعير التقليدية للمنتجات و جدول (2) المقارنة بين التسعير وفق أسلوب
 التكلفة المستهدفة وطريقة التسعير التقليدية للمنتج بدلة رجالية :

البيان	وفق التكلفة المستهدفة	البيان	وفق الطريقة التقليدية
سعر البيع للمنتج	42000	إجمالي التكلفة الكلية	36818,7
-هامش الربح المرغوب به	8400	+هامش الربح المرغوب به	8181,3
= التكلفة المستهدفة	33600	= سعر البيع	* 45000

جدول (3) فيما يتعلق بالمنتج دشداشة رجالية

البيان	وفق التكلفة	البيان	وفق الطريقة التقليدية
سعر البيع للمنتج	12000	إجمالي تكلفة كلية	11440,58
-هامش الربح المرغوب به	1200	هامش الربح المرغوب به	1059,42
التكلفة المستهدفة	10800	=سعر البيع	* 12500

(*) معمل الألبسة الولادية /قسم الحسابات/ استمارة تسعير المنتجات سنة 2009.

جدول (4) ما يتعلق بالمنتج قميص رجالي.

البيان	وفق التكلفة المستهدفة	البيان	وفق الطريقة التقليدية
سعر البيع	7000	إجمالي تكلفة كلية	6702,18

647,82	+هامش الربح المرغوب به	700	-هامش الربح المرغوب به
* 7350	سعر البيع	6300	=التكلفة المستهدفة

يلاحظ من الجداول السابقة إن سعر البيع للمنتجات عينة البحث في ظل التكلفة المستهدفة أقل في ظل مقارنتها مع أسعار البيع وفق الطرق التقليدية وهذا يعتبر مؤشر ايجابي نحو تبني أسلوب التكلفة المستهدفة ويعد ذلك يتم دراسة مجالات تخفيض التكاليف للعينة المختارة من خلال دراسة العمليات التي مر بها كل منتج وتحديد تكلفة كل عملية تبعاً للعمليات الصناعية اللازمة لكل منتج وذلك بهدف معرفة العوامل المسببة للكلف حيث يساعد هذا التحليل على التخلص من العمليات المكلفة أو تبسيطها ويتم الاعتماد على استمارة الوقت كما في الجداول المبينة أدناه لبيان المراحل الإنتاجية لكل منتج وتكلفة كل مرحلة بالاعتماد على الوقت المستغرق في إتمام كل مرحلة .

جدول (5 و 7) يبين مراحل العمليات التي سوف يمر بها المنتج بدلة رجالية وتكلفة كل عملية حيث أن المنتج يتكون من الجاكيت والسروال فسوف يكون جدولاً مستقلاً لكل من الجاكيت والسروال .

تكلفة العمل المباشر = 44 دينار/دقيقة

جدول (5) يبين مراحل العمليات التي سوف يمر بها المنتج جاكيت رجالي وتكلفة كل عملية

ت	أسم العملية	الوقت/ دقيقة + 1	التكلفة /دينار 2*	الصعوبة 3*	نوع الماكينة
1	التوزيع	1	44	ج	طاولة
2	تأشير الصدر الأساسي التصفية الأولى	2,5	110	ج	قالب
3	قص الصدر التصفية الأولى	3,3	145,2	ج	مقص
4	تخطيط الصدر الأساسي مع تأشير موقع جيب الصدر	1,7	74,8	ج	قالب
5	تكل تأشير التصفية الثانية	1	44	ب	عادية
6	خياطة السنة الصدر	0,8	35,2	ب	عادية
7	ربط قطعتي الصدر	1,4	61,6	ب	عادية
8	كوي ربط قطعتي الصدر (فتح) مع وضع لاصق مع تأشير الجيوب الجانبية	1,8	79,2	د	منضدة كوي
9	كوي شريط جيب الصدر من الوسط	0,15	6,6	د	منضدة كوي
10	تخطيط شريط جيب الصدر	0,3	13,2	د	قالب
11	قرص وكوي زوايا شريط الجيب مع التجبيك	1	44	د	منضدة كوي
12	قص وتعديل شريط جيب الصدر مع التجبيك	0,3	13,2	د	مقص

عادية	ب	22	0,5	تركيب شريط جيب الصدر مع التجبيك	13
عادية	ب	30,8	0,7	تركيب بطانة الجيب	14
منضدة كوي	د	61,6	1,4	قص وقلب وكوي جيب الصدر مع التجبيك	15
عادية	ب	6,6	0,15	تثبيت جيب الصدر البطانة من الداخل	16
عادية	ب	39,6	0,9	خياطة جيب الصدر من الداخل (زكزاك)	17
عادية	ب	22	0,5	خياطة جيب الصدر من الداخل مع التقوية	18
منضدة كوي	د	8,8	0,2	كوي جيب الصدر من الداخل مع التقوية	19
منضدة كوي	د	30,8	0,7	تأشير موقع الجيب الجانبي مع التجبيك	20
منضدة كوي	د	17,6	0,4	كوي شريط الجيب الجانبي عدد 4	21
عادية	ب	30,8	0,7	تسريح بروة الجيب على البطانة عدد 2	22
عادية	ب	17,6	0,4	تثبيت بروة الجيب على البطانة عدد 2	23
مقص	د	26,4	0,6	تعديل شريط الجيب عدد 4	24
عادية	أ	61,6	1,4	تثبيت شريط الجيب عدد 4	25
عادية	د	88	2	قص وقلب وكوي الجيب الجانبي	26
عادية	ب	26,4	0,6	تثبيت طرفي الجيب من الداخل	27
عادية	ب	44	1	خياطة غطاء الجيب من الداخل عدد 2	28
منضدة كوي	د	61,6	1,4	قص وقلب وكوي غطاء الجيب	29
منضدة كوي	د	22	0,5	تأشير وتعديل غطاء الجيب	30
عادية	ب	66	1,5	تركيب غطاء الجيب مع الشريط العلوي مع التثبيت	31
عادية	ب	17,6	0,4	تركيب بطانة الجيب مع الشريط العلوي عدد 2	32
عادية	ب	70,4	1,6	خياطة بطانة الجيب من الداخل تقوية الزوايا	33
منضدة كوي	د	13,2	0,3	كوي الجيب من الوجه مع كوي لاصق وجهين من الداخل	34
قالب	د	26,4	0,6	تأشير موقع جيوب البطانة مع موقع العلامة عدد 3	35
منضدة كوي	د	13,2	0,3	كوي شريط جيب البطانة السفلي عدد 2	36
عادية	ب	22	0,5	تثبيت شريط الجيب على البطانة عدد 2	37
مقص	د	17,6	0,4	تأشير تعديل شريط الجيب عدد 2	38
عادية	أ	39,6	0,9	تركيب بطانة الجيب السفلي مع التجبيك عدد 1	39
منضدة كوي	ب	44	1	قص وقلب وكوي الجيب السفلي	40
عادية	ب	22	0,5	خياطة الجيب السفلي من الداخل مع التقوية وتثبيت الزوايا	41

42	كوي شريط جيب البطانة العلوي عدد 4	0,4	17,6	د	منضدة كوي
43	تثبيت شريط الجيب العلوي مع البطانة	0,8	35,2	ب	عادية
44	تأشير وتعديل شريط الجيب عدد 4	0,6	26,4	د	مقص
45	تركيب بطانة الجيب العلوي مع التجبيك 2	1,4	61,4	أ	عادية
46	قص وقلب وكوي الجيب العلوي	2	88	ب	منضدة كوي
47	خياطة جيب البطانة من الداخل مع تثبيت الزوايا والتقوية	1	44	ب	عادية
48	تثبيت جيب البطانة من الداخل عدد 3	0,3	13,2	ب	عادية
49	كوي جيوب البطانة مع قص وكوي لاصق وجهين	0,3	13,2	د	منضدة كوي
50	قص وتثبيت العلامة والحجم	0,5	22	ب	عادية
51	ربط البطانة مع مسطرة الصدر	1,5	66	ب	عادية
52	خياطة بازة البطانة عدد 2	0,5	22	ب	عادية
53	كوي ربط البطانة (فتح) مع مسطرة الصدر والبازة	1	44	د	منضدة كوي
54	ربط المسطرة مع الجسم	3	132	ب	عادية
55	قص وقلب وكوي وربط المسطرة مع الحجم وفتح مع تحديد عرض الياخة (سحرة الياخة)	4,3	189,2	د	منضدة كوي
56	كوي فنوجة الصدر شريط اللاصق مع التجبيك (2)	1,6	70,4	د	منضدة كوي
57	تثبيت فنوجة الصدر من حفرة الردين (1 ملم)	0,8	35,2	ب	عادية
58	ربط قطعتي وسط الظهر الاساس	0,6	26,4	ب	عادية
59	كوي قطعتي وسط الظهر الاساس	0,5	22	د	منضدة كوي
60	ربط وسط الظهر مع التجبيك (بطانة)	0,6	26,4	ب	عادية
61	كوي وسط الظهر مع التجبيك (بطانة)	0,5	22	د	منضدة كوي
62	طبق الجوانب مع تجبيك الفتحة (أساسي)	1,5	66	ب	عادية
63	كوي طبق الجوانب (فتح)	0,8	35,2	د	منضدة كوي
64	كوي كفلة الظهر السفلي مع التجبيك	0,5	22	د	منضدة كوي
65	ربط كفلة الصدر (بطانة+أساس) مع قص وتثبيت لاصق وجهين	1,6	70,4	ب	عادية
66	خياطة فتحة الصدر مع البطانة مع ترك 2ملم من حافة الكوي جهتين مع التجبيك	1,2	52,8	ب	عادية
67	خياطة فتحة الظهر مع تكملة خياطة الجوانب للبطانة (ظهر) مع التجبيك	1,9	83,61	ب	عادية
68	خياطة كفلة الظهر (بطانة+أساس) مع قص وتثبيت	0,8	35,2	ب	عادية

				لاصق وجهين	
منضدة كوي	د	66	1,5	قلب وكوي كفلة الظهر والصدر (كامل)	69
عادية	ب	44	1	خياطة رأس الكتف (أساس) مع التأشير والتجيبك	70
منضدة كوي	د	13,2	0,3	كوي رأس الكتف (فتح)	71
عادية	ب	26,4	0,6	خياطة الكتف (بطانة)	72
منضدة كوي	د	13,2	0,3	طوي الكتف (فتح)	73
مقص	د	13,2	0,3	تعديل الكتف	74
عادية	ب	22	0,5	خياطة زاوية كفلة الرदन مع ترك مسافة عدد 2 القطعة الكبيرة مع التأشير	75
عادية	ب	17,6	0,4	قلب وخياطة كفلة الرदन عدد 2 القطعة الصغيرة	76
منضدة كوي	د	22	0,5	كوي كفلة الصدر السفلي مع التجيبك	77
منضدة كوي	د	44	1	قرص وقلب وكوي كفلة الرदन (جهتين) عدد 4	78
عادية	ب	44	1	ربط قطع الرदन (أساس) مع التجيبك	79
منضدة كوي	د	44	1	قرص وكوي قطع الرदन (أساس) فتح	80
عادية	د	13,2	0,3	تثبيت فتحة الرदन	81
عادية	ب	13,2	0,3	تثبيت موقع وربط فتحة الرदन من الداخل عدد (2)	82
عادية	ب	44	1	ربط قطع الرदन بطانة	83
منضدة كوي	د	35,2	0,8	كوي ربط قطع الرदन بطانة (فتح)	84
عادية	ب	44	1	ربط أسفل الرदन كفلة (بطانة+أساس) مع التجيبك	85
منضدة كوي	د	13,2	0,3	كوي ربط كفلة الرदन (وجه)	86
عادية	ب	70,4	1,6	طبق الرदन (أساس + بطانة) مع ترك فتحة	87
منضدة كوي	د	52,8	1,2	كوي طبق الرदन (فتح)	88
عادية	ب	22	0,5	تثبيت الرदन من الوسط تقويه عدد 2	89
عادية	د	13,2	0,3	قلب الرदन	90
قالب	د	30,8	0,7	تأشير فرضيات حفرة الرदन عدد (2)	91
منضدة كوي	د	26,4	0,6	كوي لاصق على حافة الطبله مع القص عدد(2)	92
قالب	د	30,8	0,7	تأشير فرضيات حفرة الرदन على قطع الطبله	93
عادية	ب	39,6	0,9	خرط أعلى الرदन مع تركيب الخرط والتجيبك	94
عادية	ب	83,6	1,9	تركيب شريط الطبله أعلى الرदन مع التجيبك	95
منضدة كوي	د	48,4	1,1	كوي أعلى الرदन عدد (2)	96
قالب	د	17,6	0,4	تخطيط الياخة (قطع اللاصق) النسيجي الاساسي	97

98	تخطيط الياخة الجوخ عدد 1	0,3	13,2	ب	عادية
99	تسريح ياخة الجوخ من الوسط	0,3	13,2	د	عادية
100	تأشير موقع فرضيات الياخة الاساس	0,2	8,8	د	قالب
101	تسريح الياخة الاساس من الاسفل	0,3	13,2	ب	عادية
102	تثبيت ياخة الجوخ من الاساس من الاعلى	0,7	30,8	ب	عادية
103	خياطة ياخة الجوخ الاساس (زكراك) مع التجبيك	0,7	30,8	ب	عادية
104	كوي حافة الياخة مع وسط الجوخ وكوي الاطراف مع التجبيك	1,2	52,8	د	منضدة كوي
105	تركيب الياخة السفلى مع العليا مع التجبيك	0,6	26,4	ب	عادية
106	كوي تركيب الياخة السفلى (فتح)	0,4	17,6	ب	عادية
107	تعديل الياخة السفلى	0,3	13,2	د	مقص
108	تخطيط أعلى المسطرة بمحاذاة تخطيط الياخة	0,7	30,8	د	قالب
109	خياطة اطراف الياخة	0,5	22	ب	عادية
110	تعديل اطراف الياخة	0,3	13,2	د	مقص
111	خياطة أطراف الياخة زكراك	0,5	22	ب	ماكنة زكراك
112	خياطة ياخة الجوخ زكراك	1	44	د	عادية
113	تثبيت الياخة الجوخ مع تجبيك الفرضيات	1	44	د	عادية
114	تسريح أعلى المسطرة جهتي المسطرة والبطانة	0,8	35,2	ب	عادية
115	تركيب الياخة مع مسطرة البطانة مع التجبيك	1	44	ب	عادية
116	كوي الياخة مع مسطرة البطانة (فتح)	0,4	17,6	د	منضدة كوي
117	كوي لاصق جهتين لأطراف الياخة مع القص	0,3	13,2	د	منضدة كوي
118	خياطة أسفل الياخة مع البطانة مع عمل كسرة وسط الظهر مع التجبيك	1,2	52,8	ب	عادية
119	نكل وسط الياخة (دفن)	0,8	35,2	ب	عادية
120	تثبيت قطعة شريط القنوجة الصغرى على رأس الكتف عدد2	0,3	13,2	ب	عادية
121	تركيب الرदन مع التجبيك الفرضيات	3	132	ب	عادية
122	تثبيت شريط البطانة على رأس الكتف عدد 2	0,3	13,2	ب	عادية
123	تثبيت الكتافية من جهة حفرة الرदन والكتف مع التجبيك	1,5	66	ب	عادية
124	تركيب رदन البطانة مع التجبيك	2	88	ب	عادية
125	تثبيت شريط البطانة جهة البطانة رأس الكتف	0,3	13,2	ب	عادية

126	خياطة أسفل الرदन الاساسي مع البطانة تحت الإبط	0,6	26,4	ب	عادية
127	خياطة البطانة من الداخل مع خياطة 1 ملم فتحة الرदन	1	44	ب	عادية
128	كوي الرदन بعد التركيب	1,2	52,8	د	منضدة كوي
129	تأشير تثبين الدكمة عدد (2)	0,2	8,8	د	منضدة كوي
130	فتح بيت الدكمة عدد (2)	0,3	13,2	ب	556
131	تأشير الدكمة عدد (8)	0,8	35,2	د	556
132	تركيب الدكمة عدد(8)	1,2	52,8	د	556
133	التنظيف مع التدكيم	3	132	د	556
134	التصليح	2	88	د	عادية
135	التنسيق	0,8	35,2	د	عادية
136	التغليف	0,4	17,6	د	عادية
137	الكوي النهائي	7,8	343,2	د	كوي

5720

130

المجموع

*1- معمل الالبسة الولادية /قسم التكنولوجيا/دليل احتساب الوقت للمنتجات في المقاييس العالمية1990.

*2- تم احتساب كل عملية من قبل الباحث بالاعتماد على بيانات المتاحة من قسم التكنولوجيا.

*3- (أ=أكثر صعوبة، ب =متوسط الصعوبة، ج=اقل صعوبة،)

من خلال التحليل السابق يمكن ترتيب المراحل وتجميعها في شكل مجموعات أنشطة رئيسية حسب تكلفة الأجزاء الرئيسية للمنتج وكالاتي

جدول (6) أهم المراحل الرئيسية حسب اجزاء المنتج جاكيت رجالي نوع سبورت

ت	المرحلة الرئيسية	الوقت اللازم / دقيقة	تكلفة العمل / دينار
1	تركيب الصدر	18,2	800,8
2	تركيب الجيب	30,6	1346,4
3	تركيب الظهر والجوانب والكتف	12	528
4	تركيب الرदन وملحقات الرदन	21,6	950,4

5	تركيب الياخة	13,9	611,6
6	تركيب الدكم والعمليات الاخرى	19,7	866,8
7	التنظيف والتدكم والتعليق والتنسيق	14	616
	المجموع	130	5720

من خلال التحليل السابق يوفر نظرة شمولية للوقت وتركيب الاجزاء أو مكونات المنتج جاكيت رجالي والتكلفة لكل مرحلة أو أي وظيفة مع التركيز على المراحل ذات التكلفة العالية والصعوبة العالية أثناء الإنتاج داخل الخطوط الإنتاجية مثل مرحلة تركيب الجيب حيث الوقت المستغرق هو 30,6 دقيقة وكذلك المرحلة المتعلقة بتركيب الرदन وملحقاتها حيث أن الوقت المستغرق هو 21,6 دقيقة هنا يتم تشغيل عمال ذوي خبرة عالية لأن هذه المراحل تتطلب دقة وخبرة عالية في مجال الخياطة أن انجاز المراحل من قبل العمال العاديين سيؤدي الى عدم الدقة والوقت المستغرق يكون أطول

جدول (7) مراحل العمليات التي يمر بها المنتج سروال رجالي وتكلفة كل عملية

ت	أسم العملية	الوقت / دقيقة	التكلفة/دينار	الصعوبة	نوع الماكينة
1	التوزيع	1	44	د	طاولة
2	أوفر الجزء الخلفي للسروال عدد 2	1,2	52,8	د	أوفر خيط
3	أوفر الجزء الامامي للسروال عدد 2	1,2	52,8	د	أوفر خيط
4	أوفر بزمة الجيب الخلفي عدد 1	0,2	8,8	د	أوفر خيط
5	تأشير موقع الجيب الخلفي	0,3	13,2	د	قالب
6	كوي شريط الجيب الخلفي عدد 2	0,3	13,2	د	منضدة كوي
7	تأشير وتعديل شريط الجيب	0,4	17,6	د	مقص
8	تركيب شريط الجيب على البطانة مع التجبيك	0,5	22	ب	عادية
9	تنبيت بروة الجيب الخلفي مع البطانة	0,3	13,2	ب	عادية
10	تركيب الجيب الخلفي مع التجبيك	0,9	39,6	أ	عادية
11	قص وقلب وكوي الجيب الخلفي	1	44	ب	منضدة كوي
12	خياطة الجيب الخلفي من الداخل مع التقوية والتنبيت للزوايا	0,8	35,2	ب	عادية
13	أوفر الجيب من الداخل	0,5	22	د	أوفر خيط
14	تقوية نهاية الجيب الخلفي	0,3	13,2	د	عادية
15	تنبيت الجيب الخلفي	0,3	13,2	ب	عادية

16	أوفر بروة الجيب الجانبي	0,4	17,6	د	أوفر خيط
17	وضع اللاصق على حافة الجيب الجانبي	0,6	26,4	د	منضدة كوي
18	تأشير الجيب الجانبي	0,3	13,2	د	قالب
19	تثبيت بروة الجيب على البطانة عدد (2)	0,6	26,4	ب	عادية
20	تثبيت حافة الجيب على البطانة مع القص	0,6	26,4	ب	عادية
21	كوي حافة الجيب الجانبي	0,4	17,6	د	منضدة كوي
22	خياطة حافة الجيب الجانبي (5 ملم)	0,6	26,4	ب	عادية
23	تثبيت الجيب الجانبي من الاعلى والجانب مع التجبيك	0,6	26,4	ب	عادية
24	خياطة الجيب الجانبي من الداخل	0,7	30,8	ب	عادية
25	أوفر خياطة الجيب الجانبي من الداخل	0,4	17,6	د	أوفر خيط
26	تقوية الجيب من الاعلى والجانب	0,6	26,4	د	عادية
27	أوفر قطع السحاب	0,2	8,8	د	أوفر خيط
28	تركيب شريط القيراج على حافة قطعة السحاب عدد (1)	0,3	13,2	ب	ماكنة قيراج
29	كوي شريط القيراج وجه	0,1	4,4	د	منضدة كوي
30	تركيب قطعة السحاب جهة اليسار	0,5	22	ب	عادية
31	خياطة حافة قطعة السحاب (1ملم)	0,4	17,6	ب	عادية
32	كوي قطعة السحاب	0,2	8,8	د	منضدة كوي
33	تركيب السحاب جهة اليسار	0,3	13,2	ب	عادية
34	كوي حافة بطانة السحاب جهة اليمين	0,3	13,2	د	منضدة كوي
35	تركيب السحاب على قطعة السحاب على جهة اليمين	0,3	13,2	ب	عادية
36	تركيب قطعة السحاب على الجسم مع التأشير	0,5	22	ب	عادية
37	خياطة الجزء تحت السحاب	0,3	13,2	ب	عادية
38	تثبيت أعلى السحاب	0,3	13,2	د	عادية
39	كوي السحاب وجه	0,2	8,8	د	منضدة كوي
40	خياطة الجوانب الخارجية مع التجبيك	2	88	ب	عادية
41	كوي الجوانب الخارجية (فتح)	1,5	66	د	منضدة كوي
42	كوي شريط الحباسية	1	44	د	منضدة كوي
43	خياطة شريط الحباسية (1 ملم)	0,8	35,2	ب	عادية
44	تأشير موقع الحباسية عدد (7)	0,7	30,8	د	قالب
45	قَص وتثبيت الحباسية عدد (7)	1,75	77	ب	عهادية

46	كوي الكمر (الاساسي) عدد (2)	1,5	66	د	منضدة كوي
47	تركيب الكمر الجاهز على قطعة الكمر مع التأشير وترك مساحة جهة اليمين	1,3	57,2	ب	عادية
48	تصفية قطعة الكمر (الاساسي)	0,5	22	د	مقص
49	كوي تركيب الكمر الجاهز على قطعة الكمر	1	44	د	منضدة كوي
50	خياطة 1 ملم (حافة الكمر الجاهز)	1,3	57,2	ب	عادية
51	كوي الكمر مع التقوية	1,5	66	د	منضدة كوي
52	تركيب الكمر مع التجبيك	1,5	66	ب	عادية
53	تأشير موقع الجنكال مع التثبيت عدد 2	0,7	30,8	د	قالب
54	تثبيت بطانة السحاب من الاعلى	0,15	66	ب	عادية
55	خياطة تكملة الكمر جهة اليمين (1 ملم)	0,3	13,2	ب	عادية
56	تأشير نهاية الكمر جهة اليمين	0,2	8,8	د	قالب
57	تركيب بطانة السحاب من الداخل عدد (1)	0,5	22	ب	عادية
58	قص وقلب وكوي بطانة السحاب (يمين)	0,7	30,8	د	منضدة كوي
59	خياطة نهاية الكمر جهة (اللسان)	0,8	35,2	ب	عادية
60	تثبيت حافة الكمر مع قص بداية الكمر الجاهز	0,3	2 و 13	ب	عادية
61	قص وقلب وكوي نهاية الكمر	0,4	17,6	د	منضدة كوي
62	ربط قطع السحاب بالكمر الجاهز من الداخل من ربط	0,4	17,6	ب	عادية الكمر
63	كوي تركيب الكمر وجه	0,5	22	د	منضدة كوي
64	خياطة الوسط الخلفي مع التجبيك	1,2	52,8	ب	عادية
65	كوي الوسط الخلفي (فتح) مع كوي الطوي	0,3	13,2	د	منضدة كوي
66	قلب السرورال	0,2	8,8	د	منضدة كوي
67	طبق الجوانب الداخلية	1,4	61,6	ب	عادية
68	كوي الجوانب (فتح) الداخلية	0,8	35,2	د	منضدة كوي
69	تثبيت نهاية الكمر من الوسط الخلفي مع الطوي	0,5	22	ب	عادية
70	تأشير الحافة العريضة للسحاب	0,2	8,8	د	قالب
71	خياطة حافة تركيب الكمر (1 ملم)	2,2	96,8	ب	عادية
72	خياطة الحافة العريضة والتقوية وحافة السحاب	0,5	22	ب	عادية
73	قص وتثبيت العلامة والحجم	0,5	22	ب	عادية
74	تقوية الحباسية من الاسفل	0,7	30,8	ب	عادية
75	تثبيت الحباسية من الاعلى مع القص	1	44	ب	عادية

76	تثبيت الحباسية الخلفية	0,4	17,6	ب	عادية
77	تأشير بيت الدكمة (3)	0,3	13,2	د	عادية
78	فتح بيت الدكمة	0,45	19,8	د	عادية
79	تأشير الدكمة	0,3	13,2	د	عادية
80	خباطة الدكمة	0,45	19,8	د	عادية
81	التنظيف	1,5	66	د	عادية
82	التصليح	1,5	66	ب	عادية
83	الطوي	0,4	17,6	د	عادية
84	كوي نهائي	3	132	ج	كوي

المجموع 58 2552

من خلال التحليل السابق يمكن ترتيب المراحل وتجميعها في شكل مجموعات أنشطة حسب تكلفة الأجزاء الرئيسية للمنتج وهي كالآتي:-

جدول (8) أهم المراحل الرئيسية حسب الأجزاء للمنتج (سروال رجالي)

ت	المرحلة الرئيسية	الوقت اللازم / دقيقة	تكلفة العمل / دينار
1	تركيب الجزء الامامي والخلفي	9,8	431,2
2	تركيب الجيب	11,6	510,4
3	تركيب السحاب	6,85	301,4
4	تركيب الكمر	14,2	624,8
5	تركيب الدكم والعمليات الاخرى	9,15	402
6	تنظيف وتصليح وطوي وكوي نهائي	6,4	281,6
	المجموع	58	2552 دينار

من خلال التحليل السابق تكون النظرة أكثر شمولية بالنسبة للوقت وتركيب الاجزاء ومكونات المنتج سروال رجالي والتكلفة لكل مرحلة ويتم التركيز على المراحل ذات الكلف العالية والصعوبة العالية اثناء الانتاج مثل مرحلة تركيب الكمر حيث ان الوقت المستغرق هو 14,2 دقيقة وتركيب الجيب ان الوقت المستغرق هو 11,6 دقيقة حيث يتم تشغيل عمال ذوي خبرة عالية لأن هذه المراحل تتطلب دقة وخبرة في مجال الخياطة .

جدول (9) مراحل العمليات التي يمر بها المنتج دشداشة رجالي وتكلفة كل عملية

ت	أسم العملية	الوقت / دقيقة	الكلفة / دينار	الصعوبة	نوع الماكنة
1	التوزيع	1	44	د	طاولة
2	تأشير موقع جيب الصدر عدد 1	0,3	13,2	د	طاولة
3	أوفر حافة الجيب	0,15	6,6	د	أوفر خيط
4	كوي حافة الجيب	0,15	6,6	د	منضدة كوي
5	خياطة حافة الجيب	0,15	6,6	ب	عادية
6	خرط الجيب	0,3	13,2	ب	عادية
7	كوي الجيب مع التجبيك	1	44	د	منضدة كوي
8	تركيب الجيب (1 ملم) مع التقوية	1,3	57,2	أ	عادية
9	كوي الجيب من الوجه	0,3	13,2	د	منضدة كوي
10	كوي المسطرة العريضة العليا مع التجبيك	2	88	د	منضدة كوي
11	تركيب المسطرة العريضة مع التجبيك	1,7	74,8	ب	عادية
12	كوي المسطرة الرفيعة	0,4	17,6	ب	عادية
13	تركيب المسطرة الرفيعة مع القرص	0,9	39,6	ب	عادية
14	كوي المسطرة من الوجه	0,3	13,2	د	منضدة كوي
15	تأشير سهم المسطرة	0,2	8,8	د	منضدة كوي
16	خياطة سهم المسطرة (1+2ملم)	0,4	17,6	ب	عادية
17	خياطة كسرات الظهر مع التجبيك	0,4	17,6	ب	عادية
18	كوي كسرات الظهر من الوجه	0,3	13,2	د	منضدة كوي
19	تركيب نعلك الظهر الطبقة الاولى والثانية	1	44	ب	عادية
20	كوي نعلك الظهر من الوجه	0,5	22	د	منضدة كوي
21	خياطة رأس الكتف (الطبقة 1+2) مع التجبيك	1	44	ب	عادية
22	كوي رأس الكتف وجهتين	0,5	22	د	منضدة كوي
23	قص وتثبيت العلامة والحجم وسط النعلك مع التأشير	0,5	22	ب	عادية
24	أوفر الجوانب الجانبية (أمامي+خلفي) فتح	1	44	د	أوفر خيط
25	أوفر جوانب الرदन	0,6	26,4	د	أوفر خيط
26	تركيب الرदन	1,2	52,8	ب	عادية
27	أوفر تركيب الرदन	0,8	35,2	د	أوفر خيط
28	تأشير موقع الجيب الجانبي (أمامي+خلفي)	0,9	39,6	د	قالب
29	طبق الجوانب مع ترك مسافة الجيب الجانبي	2,8	123,2	ب	عادية

				والتقوية والقرص والتجبيك	
30	كوي الجوانب (فتح)	1,6	70,4	د	منضدة كوي
31	خياطة فتحة الجيب الجانبي (5ملم) مع القرص والتقوية والتجبيك	0,8	35,2	ب	عادية
32	أوفر بطانة الجيب	0,5	22	د	أوفر خيط
33	كوي وسط البطانة	0,3	13 و 2	د	منضدة كوي
34	تركيب بطانة الجيب الجانبي مع التجبيك والتقوية	2	88	د	عادية
35	تأشير كسرات الردن	0,4	17,6	د	قالب
36	تثبيت كسرات الردن	0,8	35,2	ب	عادية
37	كوي كسرات الردن وجه	0,2	8,8	د	منضدة كوي
38	خياطة فتحة الردن	0,6	26,4	د	عادية
39	كوي سهم الردن	1	44	ب	منضدة كوي
40	تعديل وتأشير سهم الردن	0,4	17,6	د	عادية
41	تركيب سهم الردن مع قص الزاوية	0,5	22	ب	عادية
42	خياطة (1ملم) السهم مع التقوية	1	44	ب	عادية
43	تأشير مثلث سهم الردن	0,2	8,8	د	عادية
44	تعديل طول فتحة الردن	0,2	8,8	د	عادية
45	كوي حافة البزمة	0,5	22	د	منضدة كوي
46	خياطة البزمة من الداخل مع التجبيك	0,5	22	ب	عادية
47	قص وقلب وكوي البزمة	1	44	د	منضدة كوي
48	تأشير وتعديل البزمة	0,5	22	د	عادية
49	تركيب البزمة مع التجبيك	1,3	57,2	ب	عادية
50	قلب و خياطة حافة البزمة (1ملم)	0,8	35,2	ب	عادية
51	قلب الدشداشة	0,3	13,2	د	عادية
52	أوفر الكفلة مع التعديل	1,3	57,2	د	أوفر خيط
53	كوي الكفلة	2	88	د	منضدة كوي
54	خياطة الكفلة مع التجبيك	2,2	96,8	ب	عادية
55	خياطة أسفل الياخة العليا مع وضع اللاصق	0,3	13,2	ب	عادية
56	خياطة الياخة العليا من الداخل	1	44	ب	عادية
57	قص وقلب وكوي الياخة	1,1	48,4	د	منضدة كوي
58	خياطة حافة الياخة (5ملم) مع تثبيت الياخة من	1	44	ب	عادية

الاسفل				
59	قص وتأشير الياخة العليا	0,3	13,2	د عادية
60	كوي حافة الياخة العليا	0,4	17,6	د عادية
61	خياطة حافة الياخة السفلى (5ملم)	0,5	22	ب عادية
62	قص الياخة السفلى	0,3	13,2	د مقص
63	تركيب الياخة العليا مع القطعة الثانية للياخة العليا مع التجبيك	1,8	79,2	أ عادية
64	قص وقلب وكوي الياخة كاملة	0,8	35,2	د منضدة كوي
65	قص وتأشير الياخة السفلى	0,3	13,2	د مقص
66	تعديل مسطرة الجسم	0,5	22	د مقص
67	تركيب الياخة مع التجبيك	1,2	52,8	أ عادية
68	خياطة حافة الياخة (1ملم)	1	44	ب عادية
69	خياطة الياخة من الوسط (1ملم)	0,6	26,4	ب عادية
70	كوي الياخة بعد التركيب	0,4	17,6	د منضدة كوي
71	تأشير بيت الدكمة عدد (7)	0,7	30,8	أ 556
72	فتح بيت الدكمة	1	44	ب 556
73	تأشير الدكمة عدد (9)	0,9	39,6	د 556
74	خياطة الدكمة	1,35	59,4	د 564
75	تصليح	2	88	ب عادية
76	تنظيف	1,5	66	د عادية
77	التغليف والتدكيم	0,5	22	د عادية
78	كوي نهائي	3,6	158,4	د كوي

2904

66

المجموع

من خلال التحليل السابق يمكن ترتيب المراحل و تجميعها في شكل مجتمعات أنشطة رئيسية حسب كلفة الأجزاء الرئيسية للمنتج

جدول (10) أهم المراحل الرئيسية حسب الأجزاء للمنتج (دشداشة رجالي حجم 58)

ت	المرحلة الرئيسية	الوقت اللازم / دقيقة	التكلفة للعمل / دينار
1	تركيب الجيب	4,55	200,2
2	تركيب نعلك الظهر والكتف	3,7	162,8

3	تركيب البزمة	4,6	202,4
4	تركيب الرदन وملحقات الرदन	6,5	286
5	تركيب الياخة	11,5	506
6	تركيب الدكم والتصليح والكفلة وعمليات أخرى	29,55	1300,2
7	التنظيف والتغليف والتدكيم والكوي النهائي	5,6	246,4
	المجموع	66	2904

من خلال التحليل السابق أن النظرة تكون شاملة للوقت وتركيب الأجزاء للمنتج دشداشة رجالي والتكلفة لكل مرحلة تركيب او اي وظيفة تضاف الى المنتج مع التركيز على المراحل ذات التكلفة العالية والصعوبة العالية أثناء الإنتاج مثل مرحلة تركيب الدكم والتصليح والكلفة وعمليات اخرى حيث ان الوقت المستغرق هو 29,55 ومرحلة تركيب الياخة حيث ان الوقت المستغرق هو 11,5 دقيقة مما يتطلب عمال ذوي مهارة في مجال الخياطة.

جدول (11) مراحل العمليات التي يمر بها قميص رجالي ردن وتكلفة كل عملية

ت	العملية	الوقت / دقيقة	التكلفة / دينار	الصعوبة	نوع الماكينة
1	التوزيع	0,5	22	د	طاولة
2	كوي المسطرة جهتين	1	44	د	منضدة كوي
3	تشبيت المسطرة من الأعلى مع قص الزيادة	0,3	13,2	د	عادية
4	تأشير موقع الجيب	0,3	13,2	د	قالب
5	كوي حافة الجيب	0,3	13,2	د	منضدة كوي
6	قرص الجيب	0,3	13,2	ب	عادية
7	كوي الجيب مع التجبيك	1	44	د	منضدة كوي
8	تركيب الجيب (1ملم) مع التقوية	1,3	57,2	أ	عادية
9	تركيب نعلك الظهر الطبقة الاولى + الثانية مع التجبيك	1	44	ب	عادية
10	كوي نعلك الظهر الطبقة الاولى	0,5	22	د	منضدة كوي
11	خياطة حافة تركيب النعلك (1ملم)	0,6	26,4	ب	عادية
12	خياطة الكتف الطبقة الاولى + الثانية مع التعديل	1	44	ب	عادية
13	كوي حافة الكتف جهتين	0,3	13,2	د	منضدة كوي
14	خياطة حافة الكتف (1ملم)	0,5	22	ب	عادية
15	كوي حافة البزمة	0,5	22	د	منضدة كوي

عادية	ب	22	0,5	16	خياطة حافة البزمة (5ملم)
عادية	ب	35,2	0,8	17	خياطة البزمة من الداخل
منضدة كوي	د	44	1	18	قص وقلب وكوي البزمة
طاولة	د	22	0,5	19	تأشير وتعديل حافة البزمة
منضدة كوي	د	26,4	0,6	20	كوي شريط الرदन
عادية	ب	22	0,5	21	تركيب شريط الرदन مع القص
عادية	ب	26,4	0,6	22	قلب وخياطة حافة قيراج الرदन (1ملم)
منضدة كوي	د	44	1	23	كوي سهم الرदन
قالب	د	17,6	0,4	24	تعديل وتأشير سهم الرदन
قالب	د	13,2	0,3	25	تأشير كسرات الرदन
عادية	ب	35,2	0,8	26	خياطة كسرات الرदन
عادية	ب	22	0,5	27	تركيب سهم الرदन مع قص الزيارة
عادية	ب	44	1	28	خياطة سهم الرदन (1ملم) مع التقوية
قالب	د	8,8	0,2	29	تأشير مثلث سهم الرदन
مقص	د	13,2	0,3	30	تعديل طول فتحة الرदन
عادية	ب	26,4	0,6	31	خياطة حافة الرदन
عادية	ب	52,8	1,2	32	تركيب الرदन
اوفر خيط	د	35,2	0,8	33	أوفر تركيب الرदन
اوفر خيوط	ب	61,6	1,4	34	طبق الجوانب
عادية	ب	61,6	1,4	35	تركيب البزمة مع التجبيك
عادية	ب	52,8	1,2	36	خياطة حافة البزمة (1+5ملم)
عادية	ب	13,2	0,3	37	خياطة أسفل الياخة العليا (وضع اللاصق)
عادية	ب	44	1	38	خياطة الياخة العليا من الداخل
منضدة كوي	د	48,4	1,1	39	قص وقلب وكوي الياخة
عادية	ب	44	1	40	خياطة حافة الياخة (5ملم) مع تثبيت الياخة من الأسفل
مقص	د	13,2	0,3	41	قص وتأشير الياخة السفلى
منضدة كوي	د	17,6	0,4	42	كوي حافة الياخة السفلى
عادية	ب	22	0,5	43	خياطة حافة الياخة السفلى (5 ملم)
عادية	د	22	0,5	44	قص وتثبيت العلامة والحجم والتأشير
مقص	د	13,2	0,3	45	قص الياخة السفلى

عادية	أ	79,2	1,8	تركيب الياخة العليا مع القطعة الثانية للياخة السفلى مع التجبيك	46
منضدة كوي	د	35,2	0,8	قص وقلب وكوي الياخة كاملة	47
طاولة	د	13,2	0,3	قص وتأشير الياخة السفلى	48
مقص	د	22	0,5	تعديل مسطرة الجسم مع تعديل الرقبة	49
عادية	أ	52,8	1,2	تركيب الياخة مع التجبيك	50
عادية	ب	44	1	خياطة الياخة السفلى (1ملم)	51
عادية	ب	26,4	0,6	خياطة الياخة من الوسط (1ملم)	52
منضدة كوي	د	17,6	0,4	كوي الياخة بعد التركيب	53
منضدة كوي	د	8,8	0,2	قلب القميص	54
عادية	ب	70,4	1,6	خياطة الكفلة مع التجبيك	55
عادية	د	44	1	تأشير بيت الدكمة عدد (10)	56
556	ب	66	1,5	فتح بيت الدكمة عدد (10)	57
556	د	44	1	تأشير الدكمة عدد (10)	58
524	د	66	1,5	خياطة الدكمة عدد (10)	59
طاولة	د	66	1,5	التنظيف + التدكيم	60
عادية	ب	52,8	1,2	تصليح	61
عادية	ب	17,6	0,4	تغليف	62
كوي	د	48,4	1,1	كوي نهائي	63
		2112	48	المجموع	

من خلال التحليل السابق يمكن ترتيب المراحل وتجميعها في شكل مجموعات أنشطة رئيسية حسب
 كلفة الأجزاء الرئيسية للمنتج وكالاتي:-

جدول (12) أهم المراحل الرئيسية حسب الأجزاء للمنتج قميص رجالي

ت	المرحلة الرئيسية	الوقت اللازم / دقيقة	تكلفة العمل / دينار
1	تركيب الجيب	3,2	140,8
2	تركيب نعلك الظهر والكتف	3,9	171,6
3	تركيب البرزمة	5,9	259,6
4	تركيب الرदन وملحقات الرदन	8,8	387,2

484	11	تركيب الياخة	5
536,8	12,2	تركيب الدكم والتصليح والكفلة وعمليات أخرى	6
132	3	التدكيم والكوي النهائي والتنظيف والتغليف	7
2112	48	المجموع	

أن التحليل يوفر نظرة شاملة للوقت وتركيب الاجزاء أو مكونات المنتج قميص رجالي والتكلفة لكل مرحلة أو أي وظيفة تضاف الى المنتج مع التركيز على المراحل ذات التكلفة العالية والصعوبة العالية أثناء الانتاج مثل مرحلة تركيب الدكم والتصليح والعمليات الأخرى تستغرق 12,2 دقيقة أما مرحلة تركيب الياخة فإن الوقت المستغرق يحتاج 11 دقيقة فيجب تشغيل عمال ذات مهارة عالية لأن هذه المراحل تتطلب دقة وخبرة في مجال الخياطة حيث أن انجاز هذه المراحل من قبل عمال عاديين سيؤدي الى عدم الدقة واستغراق وقت أطول

تحليل النتائج

خطوات التخفيض في مجال الوقت

بعد القيام بتحليل استمارة الوقت باستخدام اسلوب تحليل القيمة وتصنيف الأنشطة إلى ضرورية وغير ضرورية وتضيف قيمة أم لا تضيف قيمة تبين الأتي:-

من خلال الملحق رقم(1) استمارة تسعير المنتجات ان تكلفة المنتج بدلة رجالية 36818 دينار اما في ظل التكلفة المستهدفة فان تكلفة المنتج هو 33600 دينار في جدول رقم (2) أي بفارق قدره 3218 دينار ومن خلال قسمة المبلغ الواجب تخفيضه على تكلفة الدقيقة الواحدة وهي 69 دينار المثبتة في استمارة تسعير المنتج .

$3218 \div 69 = 46,64$ دقيقة الوقت الواجب تخفيضه حيث ان المنتج بدلة رجالية يتكون من السروال والجاكيت. وفيما يتعلق بالسروال حيث بالامكان الغاء المراحل الغير الضرورية ولا تضيف قيمة للمنتج حيث بالامكان الغاء المراحل المتعلقة بالجيب الخلفي من مرحلة رقم 4 ولغاية المرحلة رقم 15 والوقت المستغرق هو 5,8 دقيقة وكذلك الغاء المرحلة رقم 41 المتعلقة بكوي الجوانب الخارجية حيث الوقت المستغرق هو 1,5 دقيقة. وكذلك الغاء المرحلة رقم 66 فيما يتعلق بقلب السروال والوقت المستغرق هو 0,2 دقيقة وفي حالة وجود عمال ذو خبرة عالية يمكن تخفيض الوقت المتعلق بتركيب الجزء الامامي والخلفي مقداره 2 دقيقة وكذلك فيما يتعلق بتركيب الجيب بمقدار 2 دقيقة وكذلك يمكن

تخفيض الوقت المتعلق بتركيب الكمر مقداره 3,4 دقيقة وكذلك فيما يتعلق بتركيب الدكم والعمليات الأخرى بمقدار 1,5 دقيقة أي ان مجموع الوقت الذي تم تخفيضه بالنسبة للسروال هو 16,4 دقيقة. أما فيما يتعلق بالجاكيت الرجالي فيمكن إلغاء الأنشطة غير الضرورية ولا تضيف قيمة وكالاتي:-

يمكن إلغاء مرحلة 61 المتعلقة بكوي وسط الظهر والوقت المستغرق هو 0,5 دقيقة والمرحلة رقم 69 قلب وكوي كفلة الظهر والصدر والوقت المستغرق هو 1,5 دقيقة والمرحلة رقم 73 المتعلقة بطوي الكتف والوقت المستغرق هو 0,3 دقيقة. والمرحلة رقم 86 المتعلقة بكوي ربطة كفلة الرदन وجه والوقت المستغرق هو 0,3 دقيقة والمرحلة رقم 90 المتعلقة بقلب الرदन والوقت المستغرق هو 0,3 دقيقة والمرحلة رقم 96 المتعلقة بكوي أعلى الرदन والوقت المستغرق هو 1,1 دقيقة. وإلغاء المرحلة رقم 104 كوي حافة الياخة والوقت المستغرق هو 1,2 دقيقة وكذلك المرحلة رقم 128 المتعلقة بكوي الرदन بعد تركيب والوقت المستغرق هو 1,2 دقيقة وفي حالة وجود عمال ذو خبرة عالية يمكن تخفيض الوقت المتعلق بتركيب الصدر ومقداره 3,5 دقيقة وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الجيب بمقدار 5 دقيقة وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الظهر والجوانب والكتف بمقدار 2,5 دقيقة وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الرदन وملحقات الرदन بمقدار 4 دقائق وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الياخة يمكن تخفيضه بمقدار 2,5 دقيقة وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الدكم والعمليات الأخرى بمقدار 4 دقائق وكذلك الوقت المتعلق بالتنظيف وتدكيم والتعليق والتنسيق بمقدار 2,34 دقيقة .

أي ان مجموع الوقت الكلي المخفض للسروال هو 16,4 دقيقة + 30,24 للجاكيت = 46,64 دقيقة * 69 دينار = 3218 دينار.

أما فيما يتعلق بالمنتج شداشة رجالي فمن خلال الملحق رقم (2) استثمارة تسعير المنتج ان تكلفة المنتج هي 11440,85 دينار اما في ظل التكلفة المستهدفة من الجدول رقم (3) فان تكلفة المنتج هي 10800 دينار أي بفارق قدرة 640,58 ومن خلال قسمة المبلغ الواجب تخفيضه على تكلفة الدقيقة الواحدة 69 دينار بموجب استثمارة تسعير المنتج في الملحق (2) $9,283 = 69 \div 640,58$ دقيقة الوقت الواجب تخفيضه فيمكن إلغاء الأنشطة غير الضرورية ولا تضيف قيمة المنتج وكالاتي إلغاء المراحل المتعلقة بسهم الرदन من المرحلة رقم 39 ولغاية المرحلة رقم 43 والوقت المستغرق هو 3,1 دقيقة وكذلك المرحلة رقم 51 المتعلقة بقلب الدشداشة والوقت المستغرق هو 0,3 وكذلك المرحلة 70 المتعلقة بكوي الياخة بع التركيب والوقت المستغرق هو 0,4 دقيقة وفي حالة وجود عمال ذو خبرة عالية يمكن تخفيض الوقت المتعلق بتركيب الياخة بمقدار

1,65 دقيقة كذلك الوقت المتعلق بعمليات تركيب الدكم والتصليح والكلفة وعمليات اخرى بمقدار 3,8330 دقيقة حيث ان مجموع الوقت المخفض هو 9,283 دقيقة $9,283 = 69 * 9,283 = 640,58$ دينار
 اما فيما يتعلق بالمنتج قميص رجالي فمن خلال الملحق رقم (3) ان تكلفة المنتج هي 18 6702, اما في ظل التكلفة المستهدفة فان تكلفة المنتج هي 6300 كما في جدول رقم (4) أي بفارق قدره 402 ومن خلال قسمة المبلغ الواجب تخفيضه على تكلفة الدقيقة الواحدة 69 دينار المثبتة في الاستمارة تسعير المنتج من الملحق
 $402 \div 69 = 5,8$ دقيقة الوقت الواجب تخفيضه.

فيمكن إلغاء الأنشطة غير الضرورية التي لا تضيف قيمة المنتج وكالاتي:-

إلغاء المرحلة رقم 5 المتعلقة بكوي حافة الجيب والوقت المستغرق هو 0,3 دقيقة والمرحلة رقم 13 المتعلقة بكوي حافة الكتف جهتين والوقت المستغرق هو 0,3 والمرحلة رقم 15 المتعلقة بكوي حافة البزمة والوقت المستغرق هو 0,5 دقيقة والمرحلة رقم 23 المتعلقة بكوي سهم الرदन والوقت المستغرق هو 1 دقيقة. وكذلك المرحلة رقم 42 المتعلقة بكوي حافة الياخة السفلى والوقت المستغرق هو 0,4 والمرحلة رقم 53 المتعلقة بكوي حافة الياخة بعد التركيب والوقت المستغرق هو 0,4 دقيقة اما المرحلة رقم 54 المتعلقة بقلب القميص والوقت المستغرق هو 0,2 دقيقة في حالة وجود عمال ذو خبرة عالية فانه يمكن تخفيض الوقت المتعلق بتركيب الياخة بمقدار 1,2 دقيقة وكذلك الوقت المتعلق بتركيب الدكم والتصليح والعمليات الأخرى بمقدار 1,5 دقيقة. أي إن مجموع الوقت المخفض هو 5,8 دقيقة $5,8 = 69 * 508 = 402$ دينار.

خلاصة البحث

تناول البحث مدخل التكلفة المستهدفة في ترشيد قرارات التسعير في معمل الالبسة الولادية في الموصل حيث ان استخدام هذا المدخل يؤدي الى تخفيض التكاليف لاعتماده على السوق كاساس لتحديد السعر حيث ان هذا المدخل يصلح للتطبيق في ترشيد قرارات التسعير خاصة اذا كانت الوحدة الاقتصادية لاتتمتع بحرية كبيرة في السيطرة على الاسعار نظراً لحدده المنافسة من ناحية والتطورات

التكنولوجية الهائلة من ناحية اخرى حيث اظهر البحث ان تحديد السعر المستهدف ادى الى تخفيض الاسعار للمنتجات وكالاتي:-

بدلة رجالية من 45000 الى 42000 دينار

والدشداشة الرجالية من 12500 الى 10800 دينار

والقميص الرجالي 7350 الى 6300 دينار

وحيث يؤدي الى زيادة المبيعات اليومية وكذلك توصل البحث ان التكلفة المستهدفة للمنتجات الثلاثة عينة البحث وهي اقل من التكلفة الفعلية وكالاتي :-

حيث ان التكلفة الفعلية للبدلة الرجالية هي 36818 دينار بينما التكلفة المستهدفة 33600 دينار.

اما المنتج دشداشة رجالي فان التكلفة الفعلية هي 11440,58 دينار بينما التكلفة المستهدفة

هي 10800 دينار اما فيما يتعلق بالمنتج قميص رجالي فان تكلفته الفعلية هي 6702 دينار بينما

التكلفة المستهدفة هي 6300 دينار وعلى المعمل القيام بتخفيض التكلفة للمنتجات وكالاتي:-

بالنسبة للبدلة الرجالي يجب تخفيض التكاليف بمقدار 3218 دينار من خلال الفرق بين تكلفة

الفعلية والمستهدفة 36818 - 33600 دينار = 3218 دينار اما بالنسبة للدشداشة رجالي فيجب

تخفيض تكاليف بمقدار 640,85 دينار من خلال الفرق بين التكلفة الفعلية والمستهدفة 11440,85

-10800=640,58 دينار .

اما بالنسبة للقميص الرجالي فيجب تخفيض التكاليف بمقدار 402 دينار من خلال الفرق بين

التكلفة الفعلية والمستهدفة 6702-6300=402 دينار .

وتوصل البحث ان عملية التخفيض للوصول الى الكلفة المستهدفة للمنتجات الثلاثة من خلال

استخدام مدخل هندسة القيمة.

قائمة المصادر

1. الحبيطي، قاسم محسن، 2009، اعتماد مدخل الكلفة المستهدفة في المؤسسات التجارية دراسة تطبيقية في شركة المهاري التجارية فرع نينوى، مجلة تنمية الرافدين ، مجلد 31 ، العدد 94

2. الذهبي، جليله عيدان الغبان ،ثائر صبري ،2007،استهداف السعر كاساس لتحقيق تقنية التكلفة المستهدفة للوحدات الاقتصادية العاملة في بيئة الاعمال الحديثة , مجلة العلوم الاقتصادية والادارية , بغداد ،المجلد 13،العدد 48.
3. المطارنة ، غسان فلاح،2008،متطلبات ومعوقات تطبيق مدخل التكلفة المستهدفة في الشركات الصناعية المساهمة العامة الاردنية دراسة ميدانية ،مجلد دمشق للعلوم الاقتصادية والقانونية،المجلد 24،العدد2.
4. الموسوي،عباس نوار،2008،دور المقارنة المرجعية في ترشيد قرارات التسعير المبنية على اساس الكلفة المستهدفة ،مجلة كلية الادارة والاقتصاد الجامعة المستنصرية،المجلد 30،العدد69
5. خضر ،انس متي،2005،قياس التكلفة المستهدفة لتصنيع المنتج خلال مرحلة التصميم،لأغراض التسعير ،رسالة ماجستير غير منشورة ،كلية الادارة والاقتصاد ،جامعة الموصل.
6. سلمان،علاء جاسم ،2002،دور معلومات ادارة الكلفة الاستراتيجية في تقويم الاداء ،اطروحة دكتوراه غير منشورة كلية الادارة والاقتصاد، الجامعة المستنصرية.
7. معمل الالبسة الولادية في الموصل ،سجلات تقارير التكاليف والمالية لسنة2009.

الشركة العامة لصناعة الالبسة الجاهزة

معمل الالبسة الولادية في الموصل

ملحق رقم (1)

استمارة تسعير المنتجات						
2009/2/23			التاريخ	بدلة رجالية	أسم المنتج	
كاترينا	نوع القماش	56050	الحجم	m/75018	رقم الموديل	كمية الإنتاج / 5000
		السعر الاجمالي	السعر	الكمية	وحدة القياس	المواد الأولية

السعر الإجمالي			السعر			الكمية		وحدة القياس	المواد الأولية
دولار	سنت	دينار	دولار	سنت	دينار	محلي	مستورد		
		13010	080		3782	3,44		م	قماش كاترينا منحة
		372	300		1095	0,34		م	بطانة تترون
		163	760		356	0,46		م	لاصق كلينس
		4	400		20	0,22		م	لاصق ورقي
		875	520		1824	0,48		م	قتوجة
		195	000		3250	0,06		م	كفا ياخة
		1949	700		2010	0,97		م	لاصق نسجي
		1489	960		772	1,93		م	بطانة للجاكيت
		18060	720						صافي كلفة الماد الاولية
									المستلزمات
		117	000			0,3	390	م	خيوط عادية
		44	460		26		11,71	م	لاصق كلينس بكرة
		13	000		26		0,5	م	لاصق كلينس بريم
		2847	000		1095		2,6	م	كمر جاهز
		18	150		15		1,21	عدد	دكم حجم كبير
		36	000		12		3	عدد	دكم حجم صغير
		99	000		11		9	عدد	جنكال
		36	000		36		1	عدد	كاب 25سم
		7	000		31		0,250	م	قيراج كاب
		2	000		1		2	عدد	علامة نسجية
		94	620		114		0,830	م	فتيلة الرين
		488	000		488		1	عدد	كتافية
		1500	000		1500		1	عدد	تغليف
		5302	980						مجموع المستلزمات
		5302	980		44		195		رواتب و اجور *
		4800	75		25		195		ت ص س *
36		818	700						أجمالي التكلفة الكلية

هامش الربح المرغوبة

سعر البيع

818

45

000

محاسب الكلفة مسؤول البرمجة مسؤول التكنولوجيا مسؤول التصميم

مدير الحسابات مدير التسويق مدير التجارة مدير المعمل الفني

المصدر :- معمل الالبسة الولادية / قسم الحسابات / أستمارة تسعير المنتجات لسنة 2009

*1- وقت انتاج الموديل 195دقيقة وكانت كلفة الدقيقة المحددة والمعتمدة من قبل المعمل هو 44

دينار /دقيقة (44*195)

*2- أما ت ص س فكان أساس التحميل التكاليف الصناعية غير المباشرة هي ساعات العمل المباشر

فكان معدل التحميل المحدد 25 دينار /دقيقة (25*195)

الشركة العامة لصناعة الالبسة الجاهزة

معمل الالبسة الولادية في الموصل

ملحق رقم 2

إستمارة تسعير المنتجات

إسم المنتج	دشداشة رجالي	التاريخ	2009/7/28	الحجم	62056	نوع القماش	تويبو
كمية الإنتاج/50000	رقم الموديل	m/54819		السعر	السعر الإجمالي		
المواد الأولية	وحدة القياس	الكمية					

قماش تيمبو صفر	م	3.18	2056	0.080	6538		
لاصق كلينين المواد الأولية	وحدة	الكمية 0,18	356السعر	0,080	السعر الإجمالي		
لاصق جيكي	للقياس	مستورد	فلس 1302	سنت	دولار 0,080	دولار	سنت

كمية الإنتاج /10000	رقم الموديل	10219	الحجم	10018	نوع القماش	بويلين
المواد الأولية	وحدة القياس	الكمية	السعر	السعر الاجمالي		

السعر الإجمالي			السعر			الكمية		وحدة القياس	المواد الأولية		
دولار	سنت	دينار	فلس	دولار	سنت	دينار	فلس			محلي	مستورد
		2598	600			1065		2,44		م	قماش بويلين
		260	400			1302		0,2		م	لاصق جيكسي
		10	680			356		0,03		م	لاصق كلينس
		2869	680								صافي كلفة المواد الاولية
											المستلزمات
		40	500				0,3	135		م	خيوط عادية
		11	000			1		11		عدد	دكم حجم صغير
		21	000			21		1		عدد	علامة نسيجية
		1000	000			1000		1		عدد	تغليف
		1072	500								مجموع المستلزمات
		1000	760			44		40			الرواتب والاجور *
		1000	000			25		40			ت ص س
		6702	180								أجمالي التكلفة الكلية
		648									هامش الربح المرغوب
		7000	350								سعر البيع

محاسب الكلفة مسؤول البرمجة مسؤول التكنولوجيا مسؤول التصميم
 مدير الحسابات مدير التسويق مدير التجارية مدير المعمل الفني

المصدر :- معمل الألبسة الولادية / قسم الحسابات / استمارة تسعير المنتجات لسنة 2009

*1- كلفة الدقيقة المحددة والمعتمدة من قبل المعمل هو 44 دينار /دقيقة.

*2- أما ت ص س فكان أساس التحميل التكاليف ص س هي ساعات العمل المباشر فكان معدل التحميل المحدد 25 دينار /دقيقة.