معهد التخطيط القومى

سلسلة قضايا التخطيط والتنمية

رقم (١٧٢)

دراسة ميدانية للمشاكل والمعوقات التى تواجه صناعة الاحذية الجلدية فى مصر

"التطبيق على محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان"

يوليو ٢٠٠٣

جمهورية مصر العربية - طريق صلاح سالم - مدينة نصر - القاهرة مكتب بريد رقم ١١٧٦٥

A.R.E. Salah Salem St. Nasr City, Cairo P.O. Box: 11765

سلسلة قضايا التخطيط والتنمية
رقم (١٧٣)

دراسة ميدانية للمشاكل والمعوقات التى تواجه صناعة الاحذية الجلدية فى مصر

"التطبيق على محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضان"

يوليو ٢٠٠٣

المحتويات

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

تابع المحتويات

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

مقدمة

أهمية الدراسة:

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

هدف الدراسة:

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

منهجية الدراسة:

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

- أن منشآت صناعة الأحذية الجلدية المعنية بالدراسة هى المنشآت التى يعمل بها ١٠ مشتغلين بأكثر.

- أن عمليـــة المسح الميدانى اقتصرت على محافظة القاهرة ومدينة العاشـــر مـــن رمضان ، حيث أن محافظة القاهرة شكلت نحو ٥٩% من إجمالى عدد منشـــآت صناعة الأحذية الجلدية فى جمهورية مصر العربية فى عام ١٩٩٨. وقد أضيف إلى محافظة القاهرة مدينة العاشر من رمضان بإعتبارها منطقة صناعية تتضمن عددا مـــن الصناعات الحديثة.
- بلغ عدد منشآت العينة التى أجريت عليها الدراسة ٤٣ منشأة من عدد منشـآت صناعة الأحذية الجلدية فى محافظة القاهرة ومدينة العاشر من رمضـــان والبـــالغ عددها ٦٧ منشأة فى عام ٢٠٠٠ وفق بيان الجهاز المركـــزى للتعبئـــة العامـــة والإحصاء - أى بنسبة قدرها ٦٤%.
- تم اختيار العينة بحيث تغطى جميع أقسام محافظة القاهرة.
- تم تقسيم المنشآت بعد جمع البيانات الخاصة بها وفقا للاستبيان المعد لذلـــك إلى ثلاثة مجموعات أولها المنشآت الصغيرة وهى التى يعمل بها من ١٠-١٩ عـاملا ، ثانيها المنشآت المتوسطة وهى التى يعمل بها مـــن ٢٠-٤٩ عـــاملا ، وثالثـــها المنشآت الكبيرة وهى التى يعمل بها من ٥٠ عاملا فأكثر ، وذلـــك حـــتى لا تتصف النتائج بالشمولية دون الأخذ فى الاعتبار التباين فى حجـــوم المنشـــآت. ولقد تبين من نتائج المسح الميدانى أن عدد المنشآت الصغيرة يبلغ عددهـــا ٢٥ منشأة ، وأن المنشآت المتوسطة يبلغ عددها ١٣ منشأة ، وأن المنشآت الكبـــيرة يبلغ عددها ٥ منشآت.
- ساهم فريق الدراسة الذى أعد الفصول مـــن الثـــالث إلى الســـابع فى إعـــداد الإستبيان وفق النقاط التى تناولتها هذه الفصول.

مكونات وفريق الدراسة:

تتكون الدراسة من ستة فصول هى كما يلى:

الفصل الأول: أهم مراحل تصنيع الحذاء الجلدى.

وقام بإعداده السيد /شعبان أحمد محمد

الفصل الثانى: المشاكل المتعلقة بالنواحى التكنولوجية والفنية.

وقام أ.د. ممدوح فهمى الشرقاوى بإعداد الجزء الخاص بالفن الإنتـــاجى ، أ.د.حســـام مندور بإعداد الجزء الخاص بالمواصفات والمقاييس، د.محمد حسن توفيق بإعداد الجـــزء الخـــاص بالجودة، د.إيمان أحمد الشربينى بإعداد الجزء الخاص بالتصميم.

الفصل الثالث: المشاكل المتعلقة بقوة العمل والإنتاجية.

وقام بإعداده أ.د.حسام محمد مندور

الفصل الرابع : المشاكل المتعلقة بالتكاليف والتمويل والحصول على الخامات.

وقام بإعداده د.إيمان أحمد الشربينى

الفصل الخامس: المشاكل المتعلقة بالتسويق المحلى والخارجى.

وقام بإعداده د.محمد حسن توفيق

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

وقام بإعداده أ.د.ممدوح فهمى الشرقاوى

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

الباحث الرئيسى

أ.د.ممدوح فهمى الشرقاوى

الفصل الأول

أهم مراحل تصنيع الحذاء الجلدى

تقديم:

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

تبدأ مرحلة التصنيع للأحذية داخل المصنع خلال المراحل التالية:

أولا: مرحلة التفصيل:

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

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

ومن المهم الإشارة إلى أن عمليـــة التفصيل يتم بإستخدام اسطمبات لكل مقاس. وعلى سبيل المثال تبدأ المقاسات الرجالى من مقاس ٣٩ إلى ٤٥ ، أما بالنسبة لمقاسات الحريمى فتبدأ من مقاس ٣٦ إلى ٤١ ولكل مقاس مجموعة من الإسطمبات الخاصة بها .

تمثـــل مرحلة تصنيع الفوندى المرحلة الثانية فى مراحل تصنيع الحـــذاء ، ويقوم بها عامل يسمى المكنجى ، وتتم هذه العملية خلال عدة مراحل أولها مرحلة ترفيع الأجزاء متى كان ذلك ضروريا ثانيا ، ثنى الجزء المحتاج للثنى وذلك حسب كل موديل. وتتم عملية الترفيع هـــذه جزئيا باستخدام ماكينة الرفيع ، وجزئيا بالأسلوب اليدوى وذلك باستخدام سكينـــة الترفيع. يأتى بعد ذلك مرحلة ثنى الأجزاء التى تحتاج إلى الثنى ، ويتـــم ذلك بدهان الأجزاء بالكلة البيضاء والكلة الحمراء ثم يلى ذلك مرحلـــة الثنى ، علما بأن ذلك يقوم به الصبيان المساعدين للمكنجى ، وبعد ذلك يأتى دور المكنجى حيث يقوم بتجميع القطع الجلدية والمرور عليها بماكينة الخياطة مستخدما أنواع الخيوط المختلفة لإبراز الشكل الجمالى للحـــذاء حيث تصبح بعد ذلك ما يسمى بالفوندى وهو يشبه القميص بعـــد خياطته وبذلك تكون قد انتهت مرحلة المكنجى فى خياطة الحذاء ويقوم بعد ذلك إلى المرحلة التالية .

ثانيا: مرحلة المنطة:

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

أ- الأسلوب اليدوى:

يقوم الصانـــع ويسمى (الجزمجى) بعملية الشد على القالب ، حيث تصنـــع القوالب من خشب الشجـــر حسب كـــل موديل وحسب كل مقاس ويستخـــدم الصانع فى عمله عدد من الأدوات اليدوية هـــى الكماشة والشاكوش. وتبدأ هذه العملية باستخدام مواد لتقوية الحذاء من الداخل مثل مـــادة تسمى الفنهوز والكلة البيضاء والإستون الذى تستخدم معه التنر ويقوى به الحذاء من الأمام ومن الخلف حسب كـــل حذاء واستخدامه . وبعد ذلك يقوم الصانع بتحضير مجموعة القوالب الخاصة بكل موديل حيث يكون لكل موديل قوالب خاصة به تسمى باسمه. وبعد إحضار القوالب يقوم الصانع بتركيب الباطس الذى يصنع من مادة صناعيـــة تشبـــه الكريتون المقوى على لحم القالب ، علما بأن الباطس يتواجد بنوعيات مختلفة ومن ثم بأسعار مختلفة حسب جودة الحذاء.

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

ب- الأسلوب الآلى:

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

ثالثا: مرحلة تثبيت النعل:

تتم العملية إما يدويا أو آليا ، وذلك كما يلى:

أ- الأسلوب اليدوى:

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

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

ب- الأسلوب الآلى:

وطبقا لهذا الأسلوب فإن عملية التثبيت يقـــوم بـــها السير بعد الدهان بنفس نوع الكلة والفرق فى هاتين المرحلتين هو أن الطريقة اليدوية لا يستعمل فيها غير تركيب النعل أمـــا الطريقة الآلية فمن الممكن استخدامها فى عملية أخرى تسمى عملية حقـــن الحذاء بـــمادة سائلة ويصبح الحذاء والنعل عبارة عن قطعة واحدة وهذه الطريقة نادرا ما تستخدم فى الأحذية.

رابعا: مرحلة نزع الحذاء وتفنيشه

أ- الأسلوب اليدوى:

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

ب- الأسلوب الآلى:

تتم عملية نزع الحذاء آليا بقفل القالب الآلى يكون مصنعا بطريقة تمكن من فتحه وغلقه. وبعد أن يخرج الحذاء من القالب يقوم العامل بوضع الفرش وتثبته داخل الحـــذاء بعد دهنه بكلة خاصة مطبوع عليه اسم المصنـــع الخاص به ولا يوجد فـــرق بين الطريقة اليدوية والآلية فى هذا الخصوص.

خامسا: مرحلة الفرز والتظليف:

تتم هـــذه المرحلة بفـــرز الأحذية حسب لونها ومقاساتها بمعرفة الكنترول الخاص بذلك. وهذه الطريقة تتم فى المرحلة الآلية مثلها مثل المرحلة اليدوية حيث لابـــد وأن يتدخل فيها العامل البشرى المسئول عن ذلك. ثم بعد ذلك يغلف الحذاء بوضعه فى كيس خاص به أو يوضع ويغطى بورق خاص بذلك ثم يوضـــع فى الصندوق الخاص به ، ويكـــون بذلك مهيئا لإرساله إلى مناطق التوزيع الممثلة فى المحلات أو المعارض.

الفصل الثانى
المشاكل المتعلقة بالنواحى التكنولوجية والفنية

تقديم:

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

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

أولا: المشاكل المتعلقة بالفن الإنتاجى

١- مدى خضوع الصناعة للتطور التكنولوجى:

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

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

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

جدول رقم (١/٢)

توزيع المنشآت حسب رأيها فى خضوع الصناعة لتطور تكنولوجى سريع

بيان	فئات عدد العاملين							
	١٠-١٩		٢٠-٤٩		٥٠ فأكثر		جملة	
	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%	عدد المنشآت	%
نعم	١٣	٥٢	٨	٦١ر٥	٥	١٠٠	٢٦	٦٠ر٥
لا	١٢	٤٨	٥	٣٨ر٥	-	-	١٧	٣٩ر٥
جملة	٢٥	١٠٠	١٣	١٠٠	٥	١٠٠	٤٣	١٠٠

من الجدول السابق يتضح أن نحو ٦٠ر٥% من إجمالى عدد منشآت العينة يرون بأن صناعة الأحذية الجلدية تخضع لتطور تكنولوجى سريع مقابل ٣٩ر٥% يرون بخلاف ذلك. غير أنه من الملاحظ وجود علاقة بين رأى المنشآت وأحجامها ، ذلك بمعنى أنه كلما زاد حجم المنشأة كلما زادت نسبة الذين يرون بخضوع الصناعة إلى تطور تكنولوجى سريع حيث بلغت هذه النسبة ٥٢% فى المنشآت الصغيرة التى يعمل بها من ١٠ إلى ١٩ عاملا ثم تزايدت إلى نحو ٦١ر٥% فى المنشآت المتوسطة التى يعمل بها من ٢٠ إلى ٤٩ عاملا ، وبلغت ١٠٠% فى المنشآت الكبيرة التى يعمل بها من ٥٠ عاملا فأكثر.

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

من هذا الجدول يتضح ما يلى:

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

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

٢- ملاءمة الآلات والمعدات المستخدمة للتطور التكنولوجى:

وإذا كان من المهم الوقوف على معرفة العمليات الإنتاجية التى تخضع لتطور تكنولوجـــى سريع ، فإن ما لا يقل أهمية هو الوقوف على رأى المنشآت فيما يتعلق بمدى ملاءمـــة الأدوات والمعدات التى تستخدمها فى ظل التطور التكنولوجى للصناعة. وهذا ما يتضمنه الجدول رقـــم (٣/٢).

جدول رقم (٢/٢)
العمليات الإنتاجية التى تخضع لتطور تكنولوجى سريع
حسب وجهة نظر المنشآت التى ترى خضوع الصناعة لتطور تكنولوجى سريع

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