تنمية المهارات اليدوية لنزيلات السجون بالمدينة المنورة لإنتاج الملابس والحلي

Developing the manual skills of female prison inmates in Medina to produce clothes and jewelry

إعداد

أ.م.د. تفاحة موسى عبد الحميد ابراهيم

أستاذ الملابس والنسيج المساعد بقسم الاقتصاد المنزلى

كلية التربية النوعية – جامعة المنيا

مجلة البحوث في مجالات التربية النوعية

معرف البحث الرقمي DOI: 10.21608/jedu.2021.102300.1501

المجلد السادس العدد 26 . يناير 2020

الترقيم الدولي

P-ISSN: 1687-3424 E- ISSN: 2735-3346

موقع المجلة عبر بنك المعرفة المصري https://jedu.journals.ekb.eg/

موقع المجلة http://jrfse.minia.edu.eg/Hom

العنوان: كلية التربية النوعية . جامعة المنيا . جمهورية مصر العربية

تنمية المهارات اليدوية لنزيلات السجون بالمدينة المنورة لإنتاج الملابس والحلي

د.تفاحة موسى عبد الحميد ابراهيم

مستخلص البحث:

تعد برامج الإصلاح والتأهيل والتدريب برامج إيجابية لتفريغ طاقة نزيلات السجون إلى جانب إكساب النزيلات المهارات اللازمة وصقل خبراتهم لإنجاز مهام أو أعمال تمكنهم من توفير مصدر للدخل يعينهم على متطلبات الحياة، وتعتبر الفنون والحرف اليدوية من الفنون التي تحث على التأمل والتركيز أثناء ممارستها وتنمي الحس والشعور بالهدنة من المتاعب والضغوطات مما يتيح للنزيلات القدرة على تفريغ شحنة الغضب وعليه يمكن صياغة المشكلة في السؤال الرئيس التالي:

- ما إمكانية استثمار طاقة ووقت السجينات من خلال تنفيذ الأشغال اليدوية لبعض الحلى والجونلات؟

كما يهدف البحث الى تدريب السجينات على تنفيذ بعض المشغولات اليدوية من الحلى والخياطة وترجع اهمية البحث الى النهوض بمستوى وعى السجينات وقدراتهن المهارية لتوفير بعض مصروفات الشخصية واستخدام البحث الحالي المنهج الوصفي والمنهج التجريبي ومن نتائج الدراسة وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع (الحلي–الخياطة) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين لصالح قطع الحلي، وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع المنفذة (الملبسية –الحلى) السبع المنفذة من حيث التشطيب والانهاء وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

Developing the manual skills of female prison inmates in Medina to produce clothes and jewelry

Research Summary:

Correction, rehabilitation and training programs are positive programs for releasing prison inmates' energy, In addition to providing the inmates with the necessary skills and refining their expertise to accomplish tasks or jobs that would enable them to provide a source of income to help them meet the requirements of life, the handicraft arts are considered one of the arts that encourage contemplation and concentration during their practice that develops the artistic sense and a sense of truce from the troubles and pressures which allows the prisoners the ability to unload the charge of anger and therefore the problem can be formulated in the main question, which is:

What is the possibility of investing the energy and time of female prisoners through the implementation of handicrafts for some jewelry and skirts?

The research also aims to train female prisoners to carry out some handicrafts such as jewelry and sewing, the importance of the research is due to the improvement of the level of awareness of female prisoners and their skill abilities to save some personal expenses and the use of the current research the descriptive analytical method: the experimental method Among the results of the study, there were statistically significant differences between the seven pieces (jewelry-sewing) implemented in terms of marketing, according to the opinions of the arbitrators in favor of the pieces of jewelry, There are statistically significant differences between the seven executed pieces (clothing - jewelry) in terms of finishing and finishing according to the opinions of the arbitrators.

مقدمة البحث:

تعتبر عقوبة السجن أكثر العقوبات المنتشرة ضد الجرائم المرتكبة في معظم التشريعات الوضعية لدى دول العالم، وذلك بسبب إلغاء العقوبات البدنية، مما أدى إلى ازدياد عدد السجناء، وبالتالي إلى قلة الرعاية بهم، بل إلى التعامل معهم بقسوة وعنف (محمد راشد،2010).

وقد أشار تقرير تم تقديمه لمجلس حقوق الإنسان إلى أن أكثر من 700 ألف امرأة يقبعن في السجون حول العالم، وهذا الرقم ينمو بوتيرة أسرع من الرجال وقد حذرت مفوضية حقوق الإنسان، حول ظروف الاحتجاز وكيفية القيام بالمزيد لحماية المحتجزات، حيث تمثل النساء ما بين (2 –10%) من نزلاء السجون على الصعيد العالمي، لكن أعدادهن تتزايد بسرعة، أسرع من زيادة عدد السجناء الذكور (https://news.un.org/ar/story/2020/07/10).

ويعد موضوع الإصلاح والتأهيل في هذه المؤسسات أهم أهداف السياسة الجنائية وغاياتها، بحيث لا تعود المرأة للإجرام مرة أخرى، بل تصبح عضواً نافعا للمجتمع الذي تعيش فيه (ناصر صالح، 2008)، عن طريق مساعدة السجناء على تطوير القدرات الشخصية والمهارات الحياتية حتى يتمكنوا من العمل بشكل أكثر فاعلية في المجتمع ويكونون أكثر قابلية للتوظيف وتقليل الحواجز المتعلقة بالتوظيف (McCann,2017).

كما تعد برامج الإصلاح والتأهيل والتدريب برامج إيجابية لتفريغ طاقة نزلاء السجون إلى جانب إكساب النزلاء المهارات اللازمة، وصقل خبراتهم لإنجاز مهام أو أعمال تمكنهم من اكتساب قدر من المال يعينهم على متطلبات الحياة، وتباعد بينهم وبين العودة إلى السلوك المنحرف الذي يعيدهم مرة أخرى إلى السجون، كما أظهرت الأبحاث في أستراليا وخارجها والتى هدفت الى اعادة دمج السجناء فى المجتمع من خلال المشاركة فى برامج التعليم والتدريب المهني لديهم فرصة أفضل للتوظيف بعد إطلاق سراحهم ومنع العودة إلى الإجرام كهدف أساسي (Lawrence etal.,2002; Vacca,2004 and Roberts,2011).

كما أن بعض السجناء في السجون هم من الأميين والمتأخرين دراسياً حيث أن (37 %من النزلاء في المؤسسات الإصلاحية السعودية كانوا أميين أو لم يكملوا مرحلة التعليم الابتدائي، مقابل ما نسبته 41 %بين النزلاء (سعود ضحيان، 2001).

توصلت كثير من الدراسات الى أن التعليم والتدريب المهني يمكن أن يكون فعالًا في الحد من العودة إلى الإجرام (Wilson etal.,2000; Petersilia,2003 and Mackenzie,2006).

ومن المشكلات التي تواجه التدريب في المؤسسات الاصلاحية هي نقل السجناء دون سابق انذار الى سجون اخرى لتكملة فترة العقوبة مما يؤثر سلبا على برامج التدريب وقد تم التغلب على هذه المشكلة عن طريق الحفاظ على اتصال مفتوح مع السجناء (Farley&Pike,20016)، وكنوع من التشجيع على التدريب أكدت العلاقات العامة بمديرية سجون منطقة مكة المكرمة أن 15% من عقوبة المستفيدات من برامج التدريب المتخصصة لإصلاح وتأهيل السجينات يتم إسقاطها وذلك لتشجيعهن على تعلم حرفة تضمن لهن حياة كريمة عقب الخروج من السجن (سعاد العسيرى، 2016)، وقد هدفت دراسة (ناهد السيد، 2017) الى دراسة مشكلات المرأة المعيلة وعلاقتها ببعض المتغيرات مثل الذكاء الانفعالي و فعالية الذات والتمكين النفسي.

كما تعتبر الفنون اليدوية من الفنون التي تحث على التأمل والتركيز أثناء ممارستها كما تنمي الحس الفني والشعور بالهدنة من المتاعب والضغوطات (قامت الباحثة بعمل تهيئة نفسية للنزيلات في بداية الجلسة الاولي من خلال توضيح أهمية ودور الفنون والحرف البدوية في زيادة معدلات التأمل والتركيز لديهن وانعكاس ذلك علي شعورهم بالارتياح والسكينة النفسية) مما يتيح للنزيلات القدرة على تفريغ شحنة الغضب والميل للجريمة إلى جانب الشعور بالاستحقاق والرقى أثناء قيامهن بهذه المهارة بينما استعمال الأحجار في تنقيذ بعض مكملات الملابس كالحلى يبعث الحيوية والطاقة لدى مستخدمى هذه الأحجار إلى جانب أن تنفيذ بعض قطع الحلى بغرض الزينة تضفى بعض الانعاكسات الايجابية على الحالة النفسية لهن وهكذا فان هذه الفنون اليدوية تضيء بداخل السجينات الأمل في الاندماج مع المجتمع الخارجى بعد الانتهاء من مدة العقوبة وهذا ما هدفت الباحثة لتحقيقه.

مشكلة البحث:

يمكن صياغة المشكلة في السؤال الرئيسي التالي:

- ما إمكانية استثمار طاقة ووقت نزيلات السجون من خلال تنفيذ الأشغال اليدوية.

ومنه تتفرع التساؤلات الأتية:

أ- ما إمكانية اكساب نزيلات السجون المهارات الأساسية لمهارات الخياطة والتفصيل

ب- ما إمكانية اكساب نزيلات السجون مهارة تنفيذ بعض الحلي.

هدف البحث:

يهدف البحث إلى:

1. تدريب نزيلات السجون على تنفيذ بعض المشغولات اليدوية من الحلى (سلسلة للرقبة واقراط واسورة).
2. تدريب نزيلات السجون على تنفيذ قطعة ملبسيه بسيطة (جونلة كلوش).

أهمية البحث:

ترجع أهمية البحث إلى:

1. تعزيز الجانب الوجدانى لدى نزيلات السجون.
2. تنمية الذوق الفنى لدى نزيلات السجون للنهوض بمستوى وعى نزيلات السجون وقدراتهن المهارية لتوفير بعض مصروفات الشخصية.
3. استثمار طاقات نزيلات السجون السلبية وتحويلها لأخرى إيجابية مثمرة.

حدود البحث:

1. الحدود البشرية: بعض نزيلات السجون في السجون العامة قسم السيدات في المدينة المنورة.
2. الحدود المكانية: سجن النساء بالمدينة المنورة.
3. الحدود موضوعية: يقتصر هذا البحث على اكساب وتنمية بعض المهارات اليدوية لنزيلات السجون (الخياطة والتفصيل-حلي).

أدوات البحث:

1. مقياس تقدير للقطع المنفذة للحلي ملحق رقم (1).

2. مقياس تقدير للقطع الملبسية المنفذة ملحق رقم (2).

منهج البحث:

يمكن اعتبار منهج البحث بانه الطريقة التي يتبع الباحثة خطاها ليصل في النهاية الى نتائج تتعلق بالموضوع محل الدراسة كما أنه أسلوب منظم يستخدم لحل مشكلة البحث إضافة الى انه العلم الذي يُعني بكيفية اجراء البحوث العلمية، واتبع البحث الحالي المنهجين:

1. الوصفي وذلك بتوفير البيانات والحقائق عن مشكلة موضوع البحث لتفسيرها والوقوف على دلالتها ثم استخراج النتائج وتقديم الصدق والثبات.
2. المنهج التجريبي: بتطبيق أدوات الدراسة والمهارات اليدوية التي يتم إكسابها لدى السجينات موضوع الدراسة.

فروض البحث:

1. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي) السبع المنفذة من حيث أسس وعناصر التصميم وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
2. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلى) السبع المنفذة في التشطيب والانهاء وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
3. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي) السبع المنفذة في الناحية التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
4. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية السبع المنفذة من حيث التشطيب والانهاء وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
5. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
6. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية السبع المنفذة من حيث أسس وعناصر التصميم وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.
7. وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي–الملبسية) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين لصالح قطع الحلي.

مصطلحات البحث:

البرنامج: هو وحدات يتم التخطيط لها لتحقيق هدف محدد من خلال إمداد كل منها بالمعلومات لمن تليها من الوحدات (محمد حجاج، جيلان جمعة، 2012).

التدريب: هو الدورات التى تقدمها المؤسسات فى فترة زمنية محددة وتبعا لبرنامج محدد سابقا بهدف النهوض وتطوير المهارات لأداء الوظائف (تمام جميل، 2014).

المهارة اليدوية تعرف بالخبرة المقننة التى يتم اكتسابها بالتمرين والممارسة وكذلك المهارة تعد استخدام المعلومات بطريقة فعالة ومؤثرة إلى جانب الانجاز من خلال التقنية العالية فى الأداء مع السرعة والسهولة حتى تمكن المتدرب من تحقيق أهدافه (أمانى محمد، 2014).

الحلى:

هو ما صنع من الذهب أو الفضة او من معادن أخرى للتحلي والتزين به، أو استخدامه فى أغراض وظيفية إلى جانب الوظيفة الجمالية (سوزان السيد، منى ابراهيم،2020).

السجون:

تلك المؤسسات المعدة لاستقبال المحكوم عليهم بعقوبات مقيدة للحرية وعادة ما تسمى بمراكز التاهيل او الاصلاحيات (أسعد عبد الحميد،2011)

الملابس:

تعرفها (زينب عبد الحفيظ ،2012) بأنها كل ما يستخدمه الإنسان من مواد سواء كانت نسيجية، أو ألياف، أو خامات معدنية ،أو جلود ليغطي بها جسده ليمتد ذلك من الرأس حتى القدم وما يضاف الى هذا الغطاء من أدوات مكملة.

الصعوبات التى قابلتها الباحثة أثناء التطبيق على نزيلات السجن:

- صعوبة الحصول على موافقات السماح بزيارة السجن **تنويه** (تتم المراسلات بشكل الكترونى بين الهيئات).
- تأخير الموافقة من إدارة السجن للسماح بتصريح الدخول.
- تعقيد إجراءات دخول الأدوات للسجن.
- السماح بصعوبة بالغة بدخول الإبر والمقصات والورق الشفاف للسجن.
- الالتزام بوقت محدد مما اضطر الباحثة لضغط التدريب لمجموعة ورش محددة.

- مراعاة الحالة النفسية لبعض السجينات وانفعالاتهم المفاجئة.

كيفية التغلب على الصعوبات:

- التواصل مع عدة جهات في الادارة المركزية للسجون بالرياض لتسريع الحصول على الموافقات وتصريح الزيارة.
- بذل الجهد بقدر الإمكان مع إحضار جميع الأدوات والخامات الخاصة بتدريب نزيلات السجون.
- تكثيف العمل والتحلى بالصبر وضبط النفس لأقصى درجة عند تدريب نزيلات السجون.

الإطار النظري للبحث:

ينقسم الإطار النظري تبعا لطبيعة البحث الى ثلاث محاور رئيسة:

المحور الأول: تدريب نزيلات السجون على المهارات اليدوية.

المحور الثانى: الحلى وتقنياته.

المحور الثالث: الجونلات.

الحور الاول: تعليم نزيلات السجون المهارات اليدوية:

لقد اهتمت الاديان السماوية وخاصة الدين الاسلامي بوضع معايير لمباني السجون من حيث الاتساع الكافي والتهوية الجيدة الى جانب وصول أشعة الشمس لأجسام نزلاء السجون وكذلك تمكينهم من المشي في ساحة السجن للترويح الى جانب توفير المرافق الصحية الملائمة للحياة الآدمية ولأحكام الشريعة الإسلامية، (حسن عبد الغنى،2010) حيث إن الشريعة الإسلامية لم ترفض عقوبة السجن مطلقاً، بل كثيراً ما أوجبتها على المذنبين، واعتبرتها نوع من التعزيرات، هدفها الرئيسي هو الإصلاح وحماية المجتمع (محمد راشد،2010).

إن التدريب من خلال منظومة من التعليم المخطط يساعد المتدربين في الحصول على المعلومات والمهارات مما يجعله خطوة تمكنهم من تنمية انفسه اقتصاديا وتؤدى بهم إلى الدمج في سوق العمل كما تساعد في تغيير اتجاهاتهم (شادية صلاح، كريمة محمد، 2015).

حيث تكمن وظيفة التدريب في القدرة المكتسبة التي بدورها تمكن المتعلم من إنجاز أعمال تعليمية في أقصر وقت ممكن بكفاءة وإتقان وبأقل جهد وعائد تعليمي وذلك من خلال التدريب (الوجداني والمعرفي والمهاري) كما أن المدرب هو ذلك الشخص الذي يتمتع بصفات ومهارات كاريزمية تمكنه من ايصال الأفكار والمعلومات بصورة واضحة للمتدربين (رضوى مصطفى،2020).

وللتدريب ثلاثة أبعاد رئيسة تتضمن:

أولا: البعد النظري يهدف لإكساب المتدربين الخبرات والمعارف.

ثانيا: البعد العملي يهدف لإكساب المتدربين أساليب أكثر فعالية.

ثالثا: البعد السلوكي يهدف لإكساب المتدربين سلوكيات فعالة بغرض تطوير اتجاهاتهم (عمار عيشي، 2012).

لاشك إن تدريب النزيلات وإعادة تأهيلهن اجتماعيا ونفسيا ومهاريا بإكسابهن حرفة يعود عليهم بعائد مادي مما يشجع إعادة دمجهن في المجتمع بعد انتهاء مدة العقوبة، فتمهيدهم لكسب قوتهم وقوت أسرتهم معتمدين على الله أولا ثم على نفسهم مما يؤدي الى اعتمادهن على ذاتهن والعزم على عدم العودة إلى الجرائم ويؤيد ذلك ايضا ما أشار إليه ان هناك نسبة كبيرة من النزلاء لم يلتحقوا ببرامج مهنية، وهذا قد يعود إلى احتمالية وجود نقص في البرامج المقدمة من جهة، كما أن نوعية البرامج المقدمة قد لا تتناسب مع المستويات التعليمية المتدنية من جهة أخرى (عبدالله عائض، 2007).

وفي دراسة بعنوان اتجاهات النزلاء نحو برامج التعليم والتدريب المهني في المؤسسات الإصلاحية ومن أهم النتائج التي توصلت إليها الدراسة انه توجد عوامل مؤثرة في اتجاهات النزلاء نحو برنامج التعليم تحد من إقبالهم عليه وهي: النزيل نفسه، عوامل اجتماعية، بيئة السجن، البرنامج نفسه، وقد ظهر ذلك في عبارات، التقصير من النزيل، عدم المفاضلة، كونه داخل الإصلاحية، نظرة المجتمع السابقة، تأثير الزملاء، وقت الإعاشة، تهيئة الجناح، عدم الاستفادة من تخفيض المحكومية كما توصلت الدراسة إلى وجود اختلاف في اتجاهات النزلاء نحو التعليم باختلاف بعض الخصائص الشخصية وهي: المهنة، الدخل الشهري، نوع الجريمة (محمد حامد، 2000) ومن خلال داخل مجاني: برنامج لمساعدة النزلاء على التعامل مع الحياة في السجن في

مركز ماوي الإصلاحي المجتمعي تصف هذه الدراسة النتائج الكمية لدراسة أجريت على مركز ماوي الاجتماعي الإصلاحي في هاواي وقد تم تقييم البرنامج لتحديد فعاليته كأداة تأهيلية للنزلاء، وقد خضع جميع المشاركين لدورات لمدة 12 أسبوع بمعدل مرتين أسبوعيا ولمدة ساعة لكل درس من دروس اليوغا، والتوسط الذاتي، ورياضة تشاي غانغ وقد أشارت النتائج إلى وجود علاقة بين مشاركة النزيل في هذه البرامج وازدياد الوعي، وتقدير الذات، والإحساس بالأمل، وتقترح الباحثة بأن مثل هذه البرامج تصبح جزءا من خبرة وتجربة النزيل ضمن الجهود المبذولة للمساعدة في توفير تأهيل وتهيئة أفضل للنزلاء من أجل إعادة انخراطهم في المجتمع (Duncombe etal.,2005).

كما أكدت الأبحاث والدراسات على الدور الفعّال للبرامج التدريبية كإحدى استراتيجيات التنمية البشرية والتى تقاس فاعليتها فى مجالات عدة حيث هدفت دراسة لإعداد برنامج تدريبى لتنمية تقنيات الحياكة فى صناعة الملابس الجاهزة وكانت من أهم نتائجها قدرتها على إكساب المتدربات المهارات والمعارف اللازمة لسوق العمل وذلك من خلال دراسة (جيهان فهمى،2016) بينما هدفت دراسة أخرى لإعداد برنامج تدريبى تأهيلى للمرأة المعيلة ومن نتائجها انه تم إكساب المعارف والمهارات اللازمة للمصنوعات اليدوية الجلدية بما يوفى بحاجات سوق العمل كما فى دراسة (سحر حربى،ايناس عصمت،2017) وعلى جانب آخر تم إعداد برنامج تدريبى لتنمية مهارة تصميم وتنفيذ الستائر لتمكين المرأة المعيلة إقتصاديا ودمجها فى سوق العمل وقد هدفت الى دراسة المشكلات التى تواجه المرأة المعيلة مع تدعيم الجانب النفسى والاجتماعى والاقتصادى لفئة المرأة (رضوى مصطفى،2020).

المحور الثانى: الحلى وتقنياته:

للحلي أهمية كبرى في إبراز جمال وأناقة الملبس وإشعار مرتديها بالتميز والجمال، منذ القدم والإنسان يحرص على إقتناء الحلي على إختلاف أنواعها وخاماتها، وإن كان يبدو أن الغرض من إرتداء الحلي هو التزين والتجمل فحسب لكن الحقيقة أن البعض كان يتخذ منها وسيلة لممارسة السحر إعتقاداً منهم بقدرتها على جلب الخير والحظ وإبعاد الشر والحسد، كما ارتبطت المكانة الإقتصادية للفرد بالحلي حيث اتخذها البعض وسيلة

لإظهار الثراء، فقد كانت تصنع الحلي قديماً من خامات ذات قيمة مرتفعة كالأحجار الكريمة وشبه الكريمة كما كانت تصنع أيضاً من خامات أخرى كالأخشاب والأصداف وجلود وعظام وأسنان الحيوانات (ايمان محمد،2011).

بعض التقنيات المستخدمة فى الحلى:

قديماً كانت تستخدم الطريقة البدائية حيث كان يتم إنتاج الحلي بشكل يدوي مع توافر بعض الأمكانيات البسيطة ومع مرور الزمان زاد تطور إنتاج الحلي فأصبحت تستخدم بعض الأدوات البسيطة المساعدة ومع تقدم أسلوب الحياة أكثر وأكثر أصبحت تستخدم الآلات في صناعة الحلي ومازالت تتطور هذه الآلات حتى وقتنا الحاضر، ونظراً لأننا نعيش عصر التطور التكنولوجي الهائل وإنتشار إستخدام الحاسب الآلي في جميع مجالات الحياة، فأصبح يدخل أيضاً في إنتاج الحلي حيث يتم توصيله بآلات صناعة الحلي ليتم إنتاج الحلي بأسلوب أكثر تقنية.

المراحل الأساسية والأدوات المستخدمة في إنتاج الحلي:

تمر عملية إنتاج الحلي بعدة مراحل بحيث تتبع كل مرحلة الأخرى فتبدأ مراحل تصنيع الحلي بأولى خطواتها وهي مرحلة القطع.

وتقسم إلى ثلاث عمليات رئيسة هي:

1- عملية القص: وتستخدم في هذه العملية الأدوات الخاصة بها وتقسم إلى نوعين:

النوع الأول: هو الأدوات المخصصة لقطع الألواح وهي المقصات اليدوية والمقصات الآلية ويحدد النوع المستخدم في القطع حسب سمك الألواح.

صورة (1)

النوع الثاني: وهي الأدوات المخصصة لقطع الأسلاك وهي الزردية القاصفة وتتميز بأنها صغيرة الحجم ولها حد قاطع حتى يسهل من خلالها.

التحكم في قطع الأسلاك الدقيقة.

صورة (2)

2-عملية النشر: حيث تلي عملية القص عملية النشر ويعتبر المنشار من الأدوات المميزة لهذه العملية ويسمى بمنشار الصائغ ويتميز بأشكال وأحجام ومقاسات متنوعة وهو يستخدم في نحت وتشكيل المعدن من الداخل حتى تتسنى عملية تشكيل وإنتاج الحلي بشكل دقيق.

صورة (3)

2- عملية البرادة: ويعتبر المبرد هو الأداة الرئيسية المستخدمة في هذه العملية ويوجد منه أنواع متعددة الأحجام والأشكال وذات درجات مختلفة في ملمسها السطحي ويختص المبرد بتسوية أسطح المعادن ليساعد في إظهار الحلي بالشكل المطلوب.

يتم قطع المعادن بطرق كثيرة منها اليدوية كما سبق سردها وأيضا هناك طرق حديثة للقطع بتقنيات عالية جدا مثال القطع بالليزر، والبلازما، ويتم التحكم فى هذه البرامج بالحاسب لذلك يتم القطع بمنتهى السرعة والدقة.

وتأتي في الخطوة التالية مرحلة التشكيل (امانى محمد، رشا عبد الله،2008) وهي تتضمن:

1- عملية الحني والثني: وهذه العملية تتم من خلالها ثني وتشكيل المعدن بما يناسب التصميم المطلوب وتتم عملية الثني إما على البارد أو على الساخن وفقاً لبعض العوامل.

2- عملية الدرفلة: والمراد من هذه العملية تقليل سمك المعدن حتى الوصول إلى السمك المطلوب.

3- عملية السحب: في هذه العملية يتم تغير أبعاد أو أطوال المواد حسب الشكل المطلوب وذلك عن طريق سحبها أو شدها في قوالب خاصة (جمال السيد،2003).

ثم تتبعها الخطوة الثالثة (رشا عبدالله،2005) وهي مرحلة الوصل وتشتمل على:

1- عملية اللحام: وهي العملية التي يتم من خلالها لحام المعادن مع بعضها البعض ولابد أن يكون معدن اللحام من نفس عيار المعدن المراد لحامه بينما تكون درجة انصهاره أقل من درجة انصهار المعدن المراد لحامه لكي لا تتأثر المادة التي يتم لحامها بأي ضرر أثناء عملية اللحام.

2- عملية الوصل: بالتركيب والهدف من هذه العملية هو ربط وتركيب أجزاء القطعة المنتجة مع بعضها البعض، ومن أنواع الوصل بالتركيب وصلات (دبوس الصدر) وتحتوي هذه الوصلات على ثلاث مكونات وهي الشوكة وقاعدتها والمكان الخاص بالتثبيت.

الأحجار الكريمة:

وتنقسم الأحجار الكريمة المستخدمة في صناعة الحلي إلى أحجار ثمينة وأحجار نصف ثمينة، الأحجار الثمينة كالماس، الزمرد، الياقوت، السفير واللؤلؤ على الرغم من ظانه ليس حجرا إلا أنه أخذ مكانة عظيمة في صناعة الحلي أما الأحجار نصف الثمينة فهي الفيروز، المرجان، التوباز والتورمالين.

كما أشارت (ايمان محمد، 2011) إلى أن مشغولات الحلي كانت تصنع قديماً من الأحجار الكريمة، وترجع تسميتها بالأحجار الكريمة أو النفيسة نسبة إلى قيمتها الفنية العالية التي تتمثل في جمالها وروعة ألونها وندرة توافرها وعليه فإن الحلي التي تدخل في صناعتها هذه الأحجار تكون ذات قيمة مرتفعة وثمن باهظ.

كما أن لها صفات وخصائص تميزها عن غيرها من المعادن، ومن هذه الخصائص:

- اللون: فهي تتميز بألوان غاية في الروعة والجمال مثل لون الفيروز الأخضر والياقوت الأحمر والعقيق.
- الشكل البلوري: تتميز الأحجار الكريمة بشكل هندسي منتظم.

- الصلادة: فهذه الأحجار تتميز بأنها مقاومة للتآكل وبالتالي فهي تحافظ على شكلها الخارجي وألوانها الجذابة مع مرور الزمن دون تأثر.
- التشقق والتكسر: من الصفات المميزة لها أيضاً أنها تنفصل إلى طبقات رقيقة عند الطرق عليها وتشقها الأشعة السينية.

وتم استخدام انواع من الخرز فى تدريب نزيلات السجون منها (سوزان علي، 2005):

أ – الخرز الحجري غير الشفاف: هو خرز يصنع من الزجاج أو البلاستك غير شفاف ويفضل هذا النوع لأنه يحتفظ بلونه ولا يفقده أثناء الاستعمال.

صورة (4)

ب – الخرز الزجاجي الشفاف: وهو خرز شفاف يبطن ثقبه من الداخل بالألوان وهذه الألوان هي التى تعطيه اللون ويجب استخدامه بحذر بسبب زوال لزنه مع الاستعمال.

صورة (رقم5)

إستخدام أشعة الليزر في صناعة الحلي:

تطورت تقنيات صناعة الحلي ففي عصرنا الحديث اصبحت تستخدم أشعة الليزر في الكثير من مراحل صناعة الحلي ومنها:

تقنية اللحام بالليزر: حيث تستخدم أشعة الليزر في لحام المعادن وما يميزه عن طريقة اللحام التقليدية هي أن عملية اللحام تتم دون إضافة أي مواد أخرى قد تضر بالصحة، كما ظهرت أيضاً تقنية الحفر بالليزر، وما يميز هذه التقنية أنها تتم بسرعة ودقة عالية جداً مقارنة بالطريقة التقليدية، كما أن نسبة الهالك لا تذكر تكاد أن تكون منعدمة بالنسبة لطريقة الحفر التقليدية.

المحور الثالث: الجونلات:

الجونلة هي الجزء السفلي من الزي وتبدا من خط الوسط الى الركبه او اسفل الركبه حسب اتجاهات الموضة السائدة، وتعد الجونلة زيا يرتدى مع البلوزة أو الجاكيت واحيانا تشكل الجزء السفلى من الفستان، ولفظ جونلة ايطالى الاصل (سحر على، 2015) ويوجد العديد من انواع الجونلات وتتناول الدراسة:

الجونلة الدائرية (الكلوش):

هى جونلة شديدة الاتساع تأخذ أطرافها شكل الدائرة كاملة (زينب فرغلى،2012)

ويرجع تصميمها الى مصممة الأزياء الفرنسية "مادلين فيونه" عام 1935م وقد وصل طولها حينذاك الى مستوى رسخ القدم وقد شاع ارتداءها بدرجة كبيرة خلال فترة الخمسينات على يد مصمم الأزياء "كريستيان ديور" ووصل طولها حينذاك الى مستوى منتصف الساقين وغالبا ما كانت تبطن ببطانة من قماش الموسلين او يرتدى اسفلها جيبونة منفذة من التل وذلك لتعطيها المظهر المتسع.

كما وان لهذه الجونلة تصميمين:

التصميم الأول: وفيه تقص الجونلة على هيئة دائرة كاملة (كلوش كامل).

التصميم الثاني: وفيه تقص الجونلة على هيئة نصف دائرة (نصف كلوش).

كما ان للأقمشة دور هام في تنفيذ الجونلة حيث تعتبر الاقمشة اهم جزء في تشكيل الملابس فهي من تبرز جماليات القطعة الملبسية، ويوجد بعض الاقمشة التي يكثر استخدامها للجونلات من ناحية عمليتها وتحملها لإجهادات الغسيل والكي والعوامل الخارجية ومن أشهرها: القطن والكتان كما انه يوجد العديد من الاقمشة الأخرى تستخدم أيضا في تنفيذ الجونلات وتستخدم في المناسبات المختلفة كالقطيفة والصوف والجلد والشيفون ولكل نوع تعامل خاص وشكل خاص يتميز به عن غيره من الاقمشة.

الإطار التطبيقي:

1- الإطلاع على الدراسات والبحوث السابقة المرتبطة بموضوع الدراسة.

2- تحديد وتخطيط محتوى جلسات التدريب.

أولا – تحديد فكرة البحث: قامت الباحثة بالاطلاع علي الدراسات السابقة المتعلقة بنزيلات السجون والبرامج التي تقدم لمحاولة إعادة دمجهم في الحياة العامة بعد قضاء مدة العقوبة ووجدت الباحثة بعد تحليل هذه الدراسات حاجتهم الملحة للتدريب علي بعض المهارات اليدوية في مجال الملابس والحلي حتي يستطيعوا عند خروجهم للمجتمع العمل والانتاج من خلال حرفة تعلموها تعينهم علي تدبير احوال معيشتهم، وبدأ البحث عن هذه الفئة وجمع المعلومات عنها عن طريق التواصل مع ادارة السجون بالمدينة المنورة وذلك بعد اتخاذ الاجراءات الرسمية من خلال الحصول علي موافقة ادارة كلية علوم الأسرة بجامعة طيبة لتطبيق هذا البحث من خلال مادة المشروع المقررة على طالبات الفرقة الرابعة حيث قامت ادارة الكلية بمخاطبة الجهات المختصة لتسهيل مهمة الباحثة مما كان له اثر كبير في تسهيل مهمة الباحثة والسماح لها بتعليم نزيلات السجون مهارات يدوية في تخصص تصميم الملابس والحلي وقد استغرقت عملية الحصول علي الموافقات الرسمية بعد رفعها للجهات المعنية بالرياض أربعون يوماً، وتم خلال تلك الفترة تجهيز الأدوات والخامات التي ستستخدم لتدريب وتعليم للنزيلات عند بدء العمل.

- نظرا لصعوبة ظروف تطبيق جلسات التدريب فقد:

1- تم تحضير أدوات تنفيذ الحلى وهي مجموعة من الخرز الزجاجى الملون والشفاف وعلب تحوي الزردات الذهبية والفضية باحجام متنوعة وكذلك أقفال ذهبية وفضية وسلاسل بالإضافة لبعض الأحجار الذهبية والفضية مع بعض الفواصل التجميلية للخرز المستخدم في صنع الاكسسوارات.

2- تجهيز الأقمشة وأدوات الخياطة وماكينة خياطة وماكينة حرق لتحل محل ماكينة السرفلة.

ثانيا-الإعداد لجلسات التدريب:

تم إعداد الجلسات لتدريب أفراد العينة من السجينات فى تنفيذ بعض المشغولات اليدوية (الملبسية -حلى) لإعادة دمجهن بالمجتمع الخارجى

-موضوع جلسات التدريب: حيث تم تحديد الموضوع لعدة اسباب:

أ-انتشار ظاهرة العنف والجريمة لدى النساء- وهن الأم والزوجة والإبنة- فأصبحن مصدرا للخطر بدلا من كونهم وفطرتهم الحنونة مصدرا للأمان في الأونة الأخيرة لأسباب عديدة مما دعى الباحثة لإختيار فئة السجينات لتفريغ شحنات الغضب والانفعال.

ب-إكساب السيدات بعض المهارات اليدوية التى قد تصبح مصدرا للدخل.

- تحديد الهداف من التدريب: الهدف العام هو تدريب السجينات على تنفيذ بعض المشغولات اليدوية (اطقم حلى بسيطة وجونلات كلوش) لإعادة دمجهن بالمجتمع الخارجي ومنع العودة الى الجريمة.

-والأهداف الإجرائية للتدريب تتحدد من خلال الجلسات وكل جلسة تحتوي على مجموعة من الأهداف المعرفية-المهارية-الوجدانية.

-الخطة الزمنية للتدريب: بموجب أربع زيارات(جلسات) بواقع جلسة واحدة أسبوعيا مع السجينات لتدريبهن وكل جلسة مدتها 5 ساعات من الساعة الثامنة صباحا وحتى الواحدة ظهراً باجمالى 20 ساعة تدريب خلال الفصل الدراسى الثانى للعام الجامعى 1439-1440هـ.

محتوى جلسات التدريب (بالنسبة للحلى):

- **المحتوى االمعرفى:**
  1. التعرف على أنواع الأحجار اللازمة لتنفيذ الحلى.
  2. التعرف على الأدوات والخامات المساعدة فى تنفيذ الحلى.
  3. التعرف على أنواع الأقفال اللازمة للحلى.
  4. التعرف على تنفيذ تصميم معين لقطعة الحلى.
  5. التعرف على طريقة إنهاء قطعة الحلى.
- **المحتوى المهارى:**

1. التدريب على اختيار الأحجار اللمناسبة للتصميم.
2. التدريب على تنفيذ بعض قطع الحلى.
3. التدريب على اختيارو استعمال الأقفال لإنهاء قطعة الحلي.

- **المحتوى الوجدانى:**

1. تفريغ طاقات الغضب والانفعال.
2. تقدير الذات إمكانية استغلال الطاقات.
3. التعاون فيما بينهما على إنتاج قطعة فنية.
4. استغلال الوقت فى أعمال نافعة.

محتوى جلسات التدريب (بالنسبة للتفصيل):

- **المحتوى االمعرفى:**

1. التعرف على أنواع الأقمشة المستخدمة فى التنفيذ.
2. التعرف على الأدوات والخامات المساعدة فى تنفيذ الجونلة.
3. التعرف على أجزاء ماكينة الخياطة.
4. التعرف على طرق مبسطة للتشطيب والإنهاء الجونلة.

- **المحتوى المهارى:**

1. التدريب على اخذ المقاسات.
2. رسم الباترون بطريقة مبسطة.
3. التدريب على تجميع قطع الجونلة.
4. التدريب على استعمال ماكينة الخياطة.

- **المحتوى الوجدانى:**

1. تفريغ طاقات الغضب والانفعال.
2. تقدير الذات إمكانية استغلال الطاقات.
3. التفاهم والتفاعل مع المدربات فى أداء المهارات.
4. استغلال الوقت فى أعمال نافعة.

3- تطبيق محتوي جلسات التدريب على أفراد العينة وعددهم 14 نزيلة من خلال الجلسات التالية:

الجلسة الأولى:

بدأت الجلسة بالتعرف على النزيلات وتعريفهم بفريق العمل المكون من الباحثة وست طالبات من طالبات الفرقة الرابعة (كمساعدات للباحثة في متابعة اداء النزيلات للمهارات التي يكتسبوها) لإزالة الرهبة والخوف ونشر روح الود بين فريق العمل والنزيلات ثم عرض فكرة عامة عن المهارات الواجب تعلمها وتقسيم النزلات إلى مجموعتين حسب رغبتهم وميولهم لتعلم نوع المهارة ثم عرض الأدوات والخامات الخاصة بكل مهارة، وبدأ فريق العمل فى عرض المهارات الأولية متدرجين من الأسهل إلى الأصعب، وتخلل وقت الجلسة استراحة بسيطة حتى لا يشعرن النزيلات بالملل، وأظهرت النزيلات تفاعل كبير مع فريق العمل.

الجلسة الثانية:

بدأت بالسؤال عن أحوال النزيلات وعن مدى استيعابهم للمهارات السابقة وطلب منهم تنفيذ بعض المهارات الخاصة بالجلسة السابقة، ثم بدا الفريق فى تعليمهم بعض تقنيات الحلى، وكذلك خطوات تشغيل ماكينة الخياطة.

الجلسة الثالثة:

بدأت كل مجموعة بتنفيذ مهارات الجلسة السابقة، ثم تلقى المهارات الجديدة مثال رسم الباترون على القماش مباشرة بعد تجهيزه للقص، وبالنسبة لمجموعة الحلى قامت النزيلات باختيار العدد وأحجام وألوان الغرز، وأشكال السلاسل المختلفة ومستلزمات التشطيب والإنهاء، كما تم سؤال النزيلات عن احتياجاتهم من المواد الغذائية والعصائر لإقامة احتفال فى نهاية الجلسة الأخيرة بما لا يتعارض مع لوائح وقواعد السجن حيث ان لهم قواعد صارمة فى المسموح به للدخول داخل السجن كنوع من التشجيع والشكر للنزيلات على حسن تعاونهم.

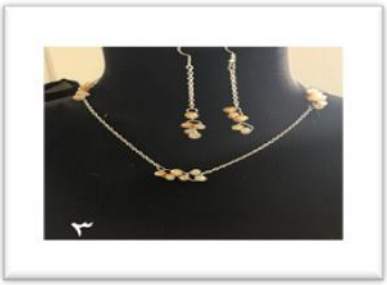
الجلسة الرابعة:

تم تشطيب وإنهاء القطعة المنفذة فى ضوء الإمكانات المتاحة وأظهرت النزيلات مهارة ودقة فى العمل رغم قصر مدة التدريب وقامت كل نزيلة بتسجيل اسمها على المنتج الخاص بها وتم تصوير المنتجات المنفذة، ثم إعادتها إلى إدارة السجن مرة أخرى لتحفظ للنزيلات لأخذها بعد انقضاء فترة العقوبة، حيث يمنع منعا باتا دخول

فريق العمل بالتليفون إلى داخل السجن، وأقيم الاحتفال بعد الانتهاء من الجلسة الأخيرة، وقد احضر فريق العمل ما طلبته النزيلات بالإضافة إلى بعض الهدايا الرمزية والتى وافقت إدارة السجن على دخولها.

4- المعالجة الإحصائية: واستخلاص نتائج الدراسة وتحليلها.

5- القطع المنفذة وفيما يلي توصيف لقطع الحلى المنتجة:

م	وصف المنتج	المنتج المنفذ
1	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط قصيرة. الخامة المستخدمة: اسلاك وزرد. الالوان المستخدمة: ابيض زجاجي+ ذهبي. المكملات المضافة: بيت خرز ذهبي.	
2	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط قصيرة الخامة المستخدمة: خرز وأسلاك فضية وزرد الالوان المستخدمة: ابيض زجاجي + ذهبي المكملات المضافة: وزة فضية	
3	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط طويلة متدلية الخامة المستخدمة: اسلاك وزرد الالوان المستخدمة: عسلى وسكرى المكملات المضافة: لايوجد	
4	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط قصيرة واسورة الخامة المستخدمة: اسلاك وزرد الالوان المستخدمة: فيروزى + فضى المكملات المضافة: فواصل فضية	

5	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط متدلية الخامة المستخدمة: خرز واحجار فيروزية وأسلاك فضية وزرد الالوان المستخدمة: فيروزى وفضى المكملات المضافة: بيت خرز فضى	

م	وصف المنتج	المنتج المنفذ
6	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط طويلة متدلية واسورة الخامة المستخدمة: خرز زجاجي فوشيا الالوان المستخدمة: فضى وفوشيا المكملات المضافة: قطع معدنية فضية على شكل اوراق.	
7	وصف المنتج: سلسلة رقبة واقراط قصيرة الخامة المستخدمة: خرز فوشيا وبيت خرز فضى الالوان المستخدمة: فضى وفوشيا المكملات المضافة: بيت خرز واشكال فضية متدلية	

توصيف للقطع الملبسية المنتجة:

- **تم تنفيذ الجونلة بباترون بروفيلى (باترون الكلوش) تم رسمه مباشرة على القماش**

م	وصف المنتج	المنتج المنفذ
1	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعي المكملات المضافة: كمر بشريط طويل مربوط فيونكة في الجنب	

2	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: لا يوجد	
3	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: حمالات متصلة بالجونلة شرائط مشربة لتزين ذيل الجونلة	
4	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: لا يوجد	
5	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: لا يوجد	
6	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: ربطة عنق + كمر بشريط طويل مربوط فيونكة في الجنب	
7	وصف الموديل: جونلة كلوش بمقاسات النزيلة الخامة المستخدمة: قماش حرير صناعى المكملات المضافة: لا يوجد	

إعداد أدوات البحث وإجازتها:

مقياس التقدير **للتصميمات المقترحة (للحلي):**

مقياس تقدير آراء المتخصصين في مجال الاشغال الفنية والحلى بهدف التعرف على أراء المتخصصين نحو التصميمات المقترحة بالحلي واشتملت على (12) عبارة ويتكون مقياس التقدير من ميزان تقدير خماسي (مناسب جداً –مناسب –مناسب الى حد ما–غير مناسب–غير مناسب جدا) وذلك لإعطاء خمس درجات مناسب جدا، وأربع درجات لمناسب، وثلاث درجات لمناسب الى حد ما، ودرجتان لغير مناسب، ودرجة واحدة لغير مناسب جدا ملحق (1).

صدق مقياس التقدير:

يقصد به قدرة مقياس التقدير على قياس ما وضع لقياسه اعتمدت الباحثة في بناء مقياس التقدير واختيار العبارات المكونة لأبعادها على الدراسات السابقة.

المعاملات العلمية لمقياس تقدير **للتصميمات المقترحة (للحلي):**

أ– صدق مقياس التقدير:

قامت الباحث بحساب صدق الاتساق الداخلي لمقياس التقدير، وتم حساب معامل الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس التقدير والدرجة الكلية للمحور الذي تنتمي إليه، كذلك معامل الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس التقدير والدرجة الكلية له، كما تم حساب معامل الارتباط بين مجموع درجات كل محور ومجموع درجات المقياس ككل.

جدول (1) صدق الاتساق الداخلى لمقياس تقدير التصميمات المقترحة (للحلي)

م	معامل الارتباط بين درجة مفردة والدرجة الكلية للمحور	معامل الارتباط بين درجة مفردة والدرجة الكلية للاستبيان	معامل الارتباط بين الدرجة الكلية للمحور والدرجة الكلية للاستبيان	الدلالة
-1	**0.66**	**0.50**	0.68	0.01
-2	**0.64**	**0.54**		0.01
-3	**0.77**	**0.73**		0.01
-4	**0.69**	**0.60**		0.01
-5	**0.60**	**0.72**	0.62	0.01
-6	**0.55**	**0.67**		0.01
-7	**0.56**	**0.60**		0.01
-8	**0.54**	**0.61**		0.01
-9	**0.56**	**0.42**	0.57	0.01
-10	**0.58**	**0.39**		0.01
-11	**0.78**	**0.61**		0.01
-12	**0.56**	**0.43**		0.01

(**) دال عند مستوى 0.01 (*) دال عند مستوى 0.05

يتضح من الجداول (1) ما يلى:

. تراوحت معاملات الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس تقدير التصميمات المقترحة والدرجة الكلية للمحور الذى تنتمى إلية ما بين (0.54: 0.87) وجميعها معاملات ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلي الاتساق الداخلي لمحاور مقياس التقدير.

. تراوحت معاملات الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس تقدير التصميمات المقترحة والدرجة الكلية مقياس التقدير ما بين (0.39: 0.73) وجميعها معاملات ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلي صدق الاتساق الداخلي لمقياس التقدير.

ـ تراوحت معاملات الارتباط بين مجموع درجات محاور مقياس تقدير التصميمات المقترحة والدرجة الكلية لمقياس التقدير ما بين (0.57، 0.68) وجميعها معاملات

ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.05) مما يشير إلي الاتساق الداخلي لمقياس التقدير.

ب – ثبات مقياس التقدير:

لحساب ثبات مقياس تقدير التصميمات استخدمت الباحثة طريقتى التجزئة النصفية ومعامل ألفا لكرونباخ (2) يوضح النتيجة

جدول (2) معاملات الثبات لمقياس تقدير التصميمات المقترحة

مقياس تقدير **التصميمات**	**التجزئة النصفية**		**معامل الفا لكرونباخ**
	معامل الارتباط الجزئي	معامل الثبات "**سبيرمان وبراون**"	
المحور الاول: عناصر وأسس التصميم	**0.51** **	**0.68** **	**0.71** **
المحور الثاني: التشطيب والإنهاء	**0.66** **	**0.75** **	**0.80** **
المحور الثالث: التسويق	**0.74** **	**0.59** **	**0.68** **
الدرجة الكلية	**0.66** **	**0.58** **	**0.78** **

(**) دال عند مستوى 0.01 **(*) دال عند مستوى 0.05**

يتضح من جدول (2) أن معاملات الثبات بطريقة التجزئة النصفية مقياس تقدير التصميمات المقترحة قد تراوحت ما بين (0.51: 0.75) وبلغ للدرجة الكلية (0.66، 0.58)، كما تراوحت معاملات الثبات بطريقة الفا كرونباخ ما بين (0.71: 0.80) وبلغ للدرجة الكلية (0.78) وكلاهما معاملات دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلى ثبات مقياس التقدير.

3- مقياس تقدير لتقييم التصميمات المقترحة (الخياطة):

مقياس تقدير آراء المتخصصين في مجال الملابس والنسيج بهدف التعرف على أراء المتخصصين نحو تقييم التصميمات المقترحة (الخياطة) واشتملت على (11) عبارة ويتكون مقياس التقدير من ميزان تقدير خماسي (مناسب جداً –مناسب –مناسب الى حد ما–غير مناسب–غير مناسب جدا) وذلك لإعطاء خمس درجات مناسب جدا، وأربع درجات لمناسب، وثلاث درجات لمناسب الى حد ما، ودرجتان لغير مناسب، ودرجة واحدة لغير مناسب جدا ملحق (2).

صدق مقياس التقدير:

يقصد به قدرة مقياس التقدير على قياس ما وضع لقياسه، اعتمدت الباحثة في بناء مقياس التقدير واختيار العبارات المكونة لأبعادها على الدراسات السابقة.

أ- صدق مقياس التقدير:

قامت الباحثة بحساب صدق الاتساق الداخلي لمقياس التقدير وتم حساب معامل الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس التقدير والدرجة الكلية للمحور الذي تنتمي إليه، كذلك معامل الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس التقدير والدرجة الكلية له، كما تم حساب معامل الارتباط بين مجموع درجات كل محور ومجموع درجات مقياس التقدير ككل.

جدول (3) صدق الاتساق الداخلي لمقياس تقدير القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)

م-	معامل الارتباط بين درجة مفردة والدرجة الكلية للمحور	معامل الارتباط بين درجة مفردة والدرجة الكلية لمقياس التقدير	معامل الارتباط بين الدرجة الكلية للمحور والدرجة الكلية لمقياس التقدير	الدلالة
-1	**0.51**	** **0,53**	0.75	0.01
-2	**0.54**	**0.53**		0.01
-3	**0.50**	**0.48**		0.01
-4	**0.80**	**0.67**		0.01
-5	**0.55**	**0.57**	0.67	0.01
-6	**0.67**	**0.61**		0.01
-7	**0.67**	**0.70**		0.01
-8	**0.76**	**0.66**		0.01
-9	**0.69**	**0.71**	0.63	0.01
-10	**0.61**	**0.58**		0.01
-11	**0.60**	**0.50**		0.01

(**) دال عند مستوى 0.01 **(*) دال عند مستوى 0.05**

يتضح من الجداول (3) ما يلي:

- تراوحت معاملات الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس تقدير **القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)** والدرجة الكلية للمحور الذي تنتمي إليه ما بين

(0.50 :0.80) وجميعها معاملات ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلي الاتساق الداخلي لمحاور لمقياس التقدير.

- تراوحت معاملات الارتباط بين درجة كل مفردة من مفردات مقياس تقدير **القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)** والدرجة الكلية لمقياس التقدير ما بين (0.50: 0.71) وجميعها معاملات ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلى صدق الاتساق الداخلي لمقياس التقدير.

. تراوحت معاملات الارتباط بين مجموع درجات محاور مقياس تقدير **القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)**والدرجة الكلية لمقياس التقدير ما بين (0.63، 0.75) وجميعها معاملات ارتباط دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.05) مما يشير إلى الاتساق الداخلي لمقياس التقدير.

ب – ثبات مقياس التقدير:

لحساب ثبات مقياس تقدير تقييم **القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)** استخدمت الباحثة طريقتى التجزئة النصفية ومعامل ألفا لكرونباخ والجدول (4) يوضح النتيجة.

جدول (4) معاملات الثبات مقياس تقدير تقييم التصميمات المقترحة (الخياطة)

مقياس تقدير **لتقييم التصميمات المقترحة (الخياطة)**	**التجزئة النصفية**		**معامل الفا لكرونباخ**
	معامل الارتباط الجزئي	معامل الثبات "**سبيرمان وبراون**"	
المحور الاول: عناصر وأسس التصميم	**0.50** **	**0.75** **	**0.66** **
المحور الثاني: التشطيب والإنهاء	**0.69** **	**0.84** **	**0.81** **
المحور الثالث: التسويق	**0.51** **	**0.68** **	**0.71** **
الدرجة الكلية	**0.75** **	**0.87** **	**0.82** **

(**) دال عند مستوى 0.01 (*) دال عند مستوى 0.05

يتضح من جدول (4) أن معاملات الثبات بطريقة التجزئة النصفية لمقياس تقدير وتقييم **القطع الملبسية المنفذة (الخياطة)** قد تراوحت ما بين (0.50: 0.75) وبلغ للدرجة الكلية (0.75، 0.87)، كما تراوحت معاملات الثبات بطريقة الفا كرونباخ ما بين (0.66: 0.81) وبلغ للدرجة الكلية (0.82) وكلاهما معاملات دالة إحصائياً عند مستوى الدلالة (0.01) مما يشير إلى ثبات مقياس التقدير.

نتائج البحث والمناقشة:

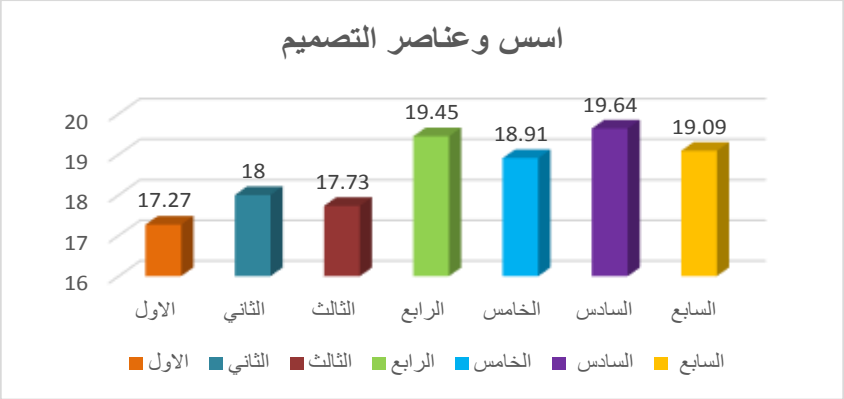
الفرض الأول: وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي) السبع المنفذة من حيث أسس وعناصر التصميم وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقا لاراء الأساتذة المحكمين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف على دلالة الفروق بين التصميمات، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (11) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (5) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات تصميمات الحلى طبقا لاسس وعناصر التصميم

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
أسس وعناصر التصميم	الاول	17.27	1.42
	الثاني	18.00	1.94
	الثالث	17.73	2.04
	الرابع	19.45	1.83
	الخامس	18.91	3.46
	السادس	19.64	2.04
	السابع	19.09	3.72
	الإجمالى	18.58	2.48

يوضح جدول (5) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع الحلي السبع بالنسبة لأسس وعناصر التصميم، ويلاحظ وجود فروق بين التصميمات السبع، فنجد أن التصميم السادس متوسط درجاته (19.64)، كان أفضل في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم الرابع بمتوسط (19.45)، ثم التصميم السابع (19.09)، ثم التصميم الخامس (18.91)، ثم التصميم الثاني (18.00) يليه التصميم الثالث (17.73) وأخيرا التصميم الأول (17.27).



شكل (8) يوضح متوسط درجات التصميمات السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين

- **التحليل التباين احادى الاتجاه.**

جدول (7) تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
أسس وعناصر التصميم	بين المجموعات	55.247	6	9.208	3.137	0.009	دال
	داخل المجموعات " الخطأ	205.455	70	2.935			
	الكلى	260.701	76				

يتضح من جدول (6) إن قيمة (ف) كانت (3.137) وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (0.009)، مما يدل على وجود فروق بين التصميمات السبعة في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار LSD للمقارنات المتعددة

جدول (7) اختبار LSD للمقارنات المتعددة

المتغير	التصميمات	المتوسطات	الأول	الثاني	الثالث	الرابع	الخامس	السادس	السابع
أسس وعناصر التصميم (20)	الأول	17.27		0.323	0.536	0.004	0.028	0.002	0.015
	الثانى	18.00	0.323		0.710	0.050	0.217	0.028	0.140
	الثالث	17.73	0.536	0.710		0.021	0.110	0.011	0.066
	الرابع	19.45	0.004	0.050	0.021		0.458	0.804	0.620
	الخامس	18.91	0.028	0.217	0.110	0.458		0.323	0.804
	السادس	19.64	0.002	0.028	0.011	0.804	0.323		0.458
	السابع	19.09	0.015	0.140	0.066	0.620	0.804	0.458	

– توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والتصميم الرابع لصالح التصميم الرابع، كما توجد فروق كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والخامس لصالح التصميم الخامس، كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والسابع لصالح التصميم السابع.

– كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثاني والتصميم الرابع لصالح التصميم الرابع، وتوجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثاني والتصميم السادس لصالح التصميم السادس.

– كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم الرابع لصالح التصميم الرابع، وتوجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم السادس لصالح التصميم السادس.

– بينما لا توجد فروق بين التصميمات الأخرى.

وترجع الباحثة الفروق بين التصميمات فى اسس وعناصر التصميم الى اختلاف التصمميات المنفذة، كذلك اختلاف الخامات والالوان حيث حقق التصميم السادس اعلى الدرجات نظرا لتناسق وحداته وكذلك لون الخرز مع لون السلسلة، وحقق التصميم الاول اقل الدرجات نظرا لعدم تناسق الوحدات وكذلك لون الخرز مع لون السلسلة جاء ضعيف لانها تقريبا نفس درجة اللون وتتفق نتائج الدراسة الحالية ودراسة (فاطمة نبيل& رحمة اسحاق، 2018).

<u>الفرض الثاني</u>: وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع الحلي المنفذة من حيث التشطيب والانهاء وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقا لاراء الأساتذة المتخصصين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف على دلالة الفروق بين التصميمات، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (8) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

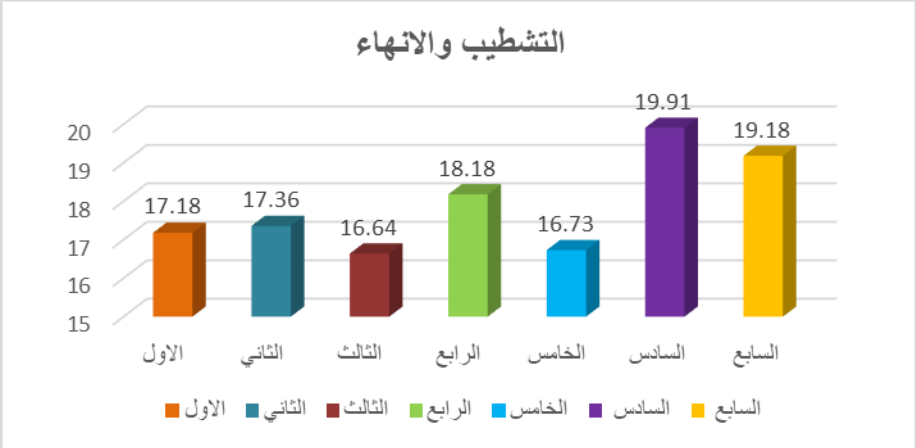
جدول (8) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات درجات التصميمات وفقا للتشطيب والانهاء

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
التشطيب والانهاء	الاول	17.18	1.89
	الثاني	17.36	2.20
	الثالث	16.64	3.29
	الرابع	18.18	1.66
	الخامس	16.73	2.05
	السادس	19.91	0.30
	السابع	19.18	1.94
	الإجمالى	17.88	2.31

يوضح جدول (8) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع الحلي السبع بالنسبة لأسس التشطيب والانهاء، ويلاحظ وجود فروق بين التصميمات السبع عند مستوي دلالة 0.01، فنجد أن التصميم السادس بمتوسط درجات (19.91)، كان أفضل في تحقيق التشطيب والانهاء وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم السابع بمتوسط (19.18)، ثم التصميم الرابع (18.18)، يليه التصميم الثاني (17.36)، ثم التصميم الأول (17.18) يليه التصميم الخامس (16.73) وأخيرا التصميم الثالث (16.64).

وترجع الباحثة الفروق بين التصميمات فى التشطيب والانهاء الى اختلاف طريقة التنفيذ، كذلك اختلاف الخامات واختلاف طريقة التشطيب حيث حقق التصميم السادس

اعلى الدرجات نظرا لتناسق وحداته وجودة الانهاء، وحقق التصميم الثالث اقل الدرجات نظرا لعدم جودة التشطيب وانهاء الوحدات.



شكل (9) يوضح متوسط درجات التصميمات السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين

- التحليل التباين احادى الاتجاه:

جدول (9) تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
التشطيب والانهاء	بين المجموعات	104.857	6	17.476	4.063	0.001	دال
	داخل المجموعات " الخطأ	301.091	70	4.301			
	الكلى	405.948	76				

- يتضح من جدول (9) إن قيمة (ف) كانت (4.063) وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (0.01)، مما يدل على وجود فروق بين التصميمات السبعة في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار LSD للمقارنات المتعددة.

جدول (10) اختبار LSD للمقارنات المتعددة

المتغير	التصميمات	المتوسطات	الأول	الثاني	الثالث	الرابع	الخامس	السادس	السابع
التشطيب والانهاء (20)	الأول	17.18		0.838	0.539	0.262	0.609	0.003	0.027
	الثانى	17.36	0.838		0.414	0.358	0.474	0.005	0.044
	الثالث	16.64	0.539	0.414		0.085	0.918	0.000	0.005
	الرابع	18.18	0.262	0.358	0.085		0.104	0.055	0.262
	الخامس	16.73	0.609	0.474	0.918	0.104		0.001	0.007
	السادس	19.91	0.003	0.005	0.000	0.055	0.001		0.414
	السابع	19.18	0.027	0.044	0.005	0.262	0.007	0.414	

- توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، كما توجد فروق كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والسابع لصالح التصميم السابع.
- كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثاني والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، وتوجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثاني والتصميم السابع لصالح التصميم السابع.
- كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، وتوجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم السابع لصالح التصميم السابع.
- كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الرابع والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، بين التصميم الخامس والتصميم السابع لصالح السابع، وبين التصميم الخامس والسادس لصالح التصميم السادس.
- بينما لا توجد فروق بين التصميمات الاخري.

الفرض الثالث: وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

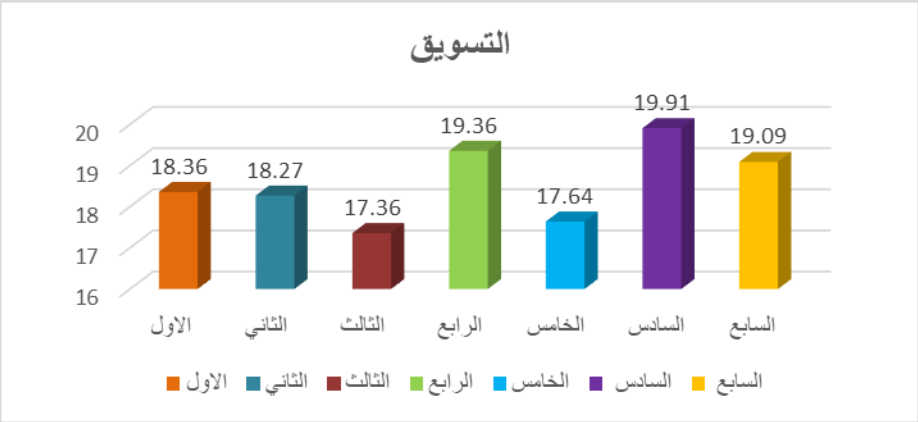
وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التسويق وفقا لاراء الأساتذة المحكمين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف على دلالة الفروق بين

التصميمات، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (11) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (11) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات التصميمات وفقا للتسويق

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
التسويق	الاول	18.36	1.69
	الثاني	18.27	1.90
	الثالث	17.36	2.91
	الرابع	19.36	.67
	الخامس	17.64	2.38
	السادس	19.91	.30
	السابع	19.09	1.81
	الإجمالى	18.57	1.99

يوضح جدول (11) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع الحلي السبع بالنسبة للتسويق، ويلاحظ وجود فروق بين التصميمات السبع عند مستوي دلالة 0.01، فنجد أن التصميم السادس بمتوسط درجات(19.91)، كان أفضل في تحقيق التسويق وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم الرابع بمتوسط (19.36)، ثم التصميم السابع (19.09)، يليه التصميم الأول (18.36)، ثم التصميم الثاني (18.27) يليه التصميم الخامس (17.64) وأخيرا التصميم الثالث (17.36) **وترجع الباحثة الفروق** بين التصميمات فى التسويق الى اختلاف التصمميات المنفذة، كذلك اختلاف الخامات والالوان وجودة الانهاء والتشطيب حيث حقق التصميم السادس اعلى الدرجات نظرا لتناسق وحداته وكذلك لون الخرز مع لون السلسلة وكذلك التشطيب الجيد، وحقق التصميم الثالث اقل الدرجات نظرا لعدم تناسق الوحدات وكذلك لون الخرز مع لون السلسلة جاء ضعيف لانها تقريبا نفس درجة اللون والجودة الاقل فى التشطيب.



شكل (10) يوضح متوسط درجات التصميمات السبع في تحقيق التسويق وفقًا لأراء المتخصصين

- التحليل التباين احادى الاتجاه:

جدول (12) تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التسويق وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
التسويق	بين المجموعات	56.675	6	9.446	2.708	0.020	دال
	داخل المجموعات " الخطأ	244.182	70	3.488			
	الكلى	300.857	76				

يتضح من جدول (12) إن قيمة (ف) كانت (2.708) وهي قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (0.01)، مما يدل على وجود فروق بين التصميمات السبعة فى التسويق وفقًا لأراء المتخصصين، ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار LSD للمقارنات المتعددة

جدول (13) اختبار LSD للمقارنات المتعددة

المتغير	التصميمات	المتوسطات	الأول	الثاني	الثالث	الرابع	الخامس	السادس	السابع
التسويق	الأول	18.36		0.909	0.213	0.213	0.364	0.056	0.364
	الثانى	18.27	0.909		0.258	0.175	0.427	0.044	0.308
	الثالث	17.36	0.213	0.258		0.014	0.733	0.002	0.033
	الرابع	19.36	0.213	0.175	0.014		0.033	0.496	0.733
	الخامس	17.64	0.364	0.427	0.733	0.033		0.006	0.072
	السادس	19.91	0.056	0.044	0.002	0.496	0.006		0.308
	السابع	19.09	0.364	0.308	0.033	0.733	0.072	0.308	

– توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والتصميم السادس لصالح التصميم السادس، كما توجد فروق كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثاني والتصميم السادس لصالح السادس.

– كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم الرابع لصالح التصميم الرابع، وتوجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم السادس لصالح التصميم السادس. وبين التصميم الثالث والتصميم السابع لصالح السابع.

– كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الرابع والتصميم الخامس لصالح التصميم الرابع، **وترجع الباحثة الفروق** الى رقة وجودة التصميم وتناغم الوحدات المستعملة وتتفق نتائج الدراسة الحالية ودراسة (نورا حسين،2018)، ودراسة (سوزان السيد، منى ابراهيم،2020) بشكل جزئي وليس كل النتائج

– بينما لا توجد فروق بين التصميمات الاخري.

<u>الفرض الرابع:</u> وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية (الخياطة) السبع المنفذة من حيث أسس وعناصر التصميم وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

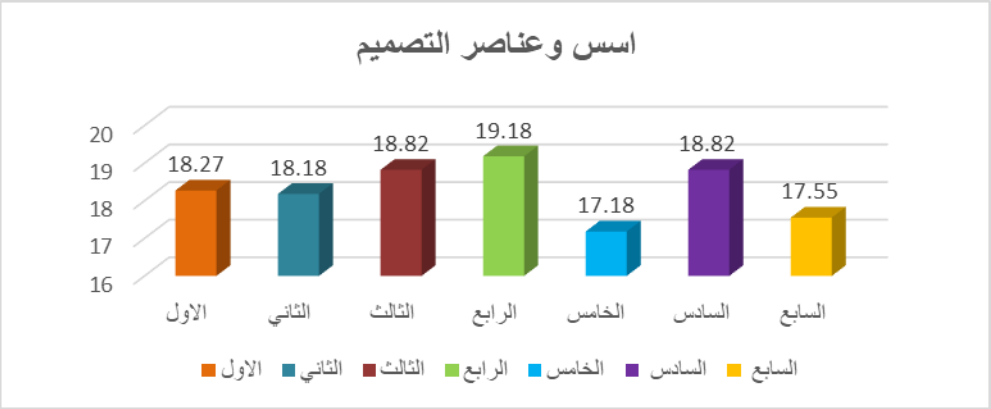
وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الخياطة السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقا لاراء الأساتذة المحكمين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف علي دلالة

الفروق بين القطع الملبسية، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (14) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (14) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات القطع الملبسية طبقا لاسس وعناصر التصميم

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
أسس وعناصر التصميم	الاول	18.27	1.42
	الثاني	18.18	1.94
	الثالث	18.82	2.04
	الرابع	19.18	1.83
	الخامس	17.18	3.46
	السادس	18.82	2.04
	السابع	17.55	3.72
	الإجمالى	18.29	2.48

يوضح جدول (14) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع القطع الملبسية السبع بالنسبة لأسس وعناصر التصميم، ويلاحظ وجود فروق بسيطة فى الدرجات بين القطع الملبسية السبع، فنجد أن التصميم الرابع متوسط درجاته (19.18)، كان أفضل في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم الثالث والسادس بمتوسط (18.82)، ثم التصميم الاول (18.27)، ثم التصميم الثاني (18.18)، ثم التصميم السابع (17.55) وأخيرا التصميم الخامس (17.18) **وترجع الباحثة الفروق** بين التصميمات فى أسس وعناصر التصميم الى اختلاف التصمميات المنفذة من حيث طول الجونلة وبعض المكملات المضافة فجاء التصميم الرابع متفوقا على باقى التصميمات والتصميم الخامس فى الترتيب الاخير.



شكل (11) يوضح متوسط درجات القطع الملبسية السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين

- التحليل التباين احادى الاتجاه:

جدول (15) تحليل التباين لمتوسط درجات الخياطة السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
أسس وعناصر التصميم	بين المجموعات	34.623	6	5.771	0.933	0.477	غير دال
	داخل المجموعات " الخطأ	433.091	70	6.187			
	الكلى	467.714	76				

يتضح من جدول (15) إن قيمة (ف) كانت (0.933) وهي قيمة غير دالة إحصائيا عند مستوى (0.477)، مما يدل على عدم وجود فروق بين القطع الملبسية السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقًا لأراء المتخصصين.

الفرض الخامس: وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية (الخياطة) السبع المنفذة من حيث التشطيب والانهاء وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

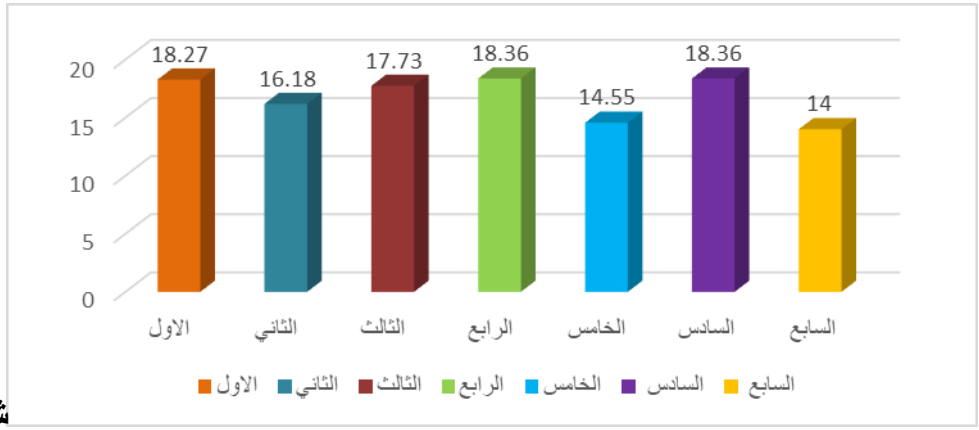
وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الخياطة السبع في تحقيق أسس وعناصر التصميم وفقا لاراء الأساتذة المحكمين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف علي دلالة

الفروق بين التصميمات، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (16) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (16) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات تصميمات الخياطة طبقا للتشطيب والانهاء

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
التشطيب والانهاء	الاول	18.27	2.05
	الثاني	16.18	3.03
	الثالث	17.73	3.90
	الرابع	18.36	2.84
	الخامس	14.55	4.93
	السادس	18.36	2.94
	السابع	14.00	4.49
	الإجمالى	16.78	3.86

يوضح جدول (16) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع الملبسية السبع بالنسبة لأسس التشطيب والانهاء، ويلاحظ وجود فروق بين التصميمات السبع، فنجد أن التصميم الرابع والسادس متوسط درجاته (18.36)، كان أفضل في تحقيق التشطيب والانهاء وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم الأول بمتوسط (18.27)، ثم التصميم الثالث (17.73)، ثم التصميم الثاني (16.18)، ثم التصميم الخامس (14.55) وأخيرا التصميم السابع بمتوسط (14) **وترجع الباحثة الفروق** بين التصميمات فى التشطيب والانهاء الى اختلاف طريقة التنفيذ حيث ان التنفيذ يعتمد على مهارة النزيلة اليدوية والفروق الفردية فى المهارات بين النزيلات حسب استعدادتهم للتعلم وقد حقق التصميمان الرابع والسادس اعلى الدرجات نظرا لجودة التشطيب بهما وجاء التصميم الخامس فى المرتبة الاخيرة لتواضع مستوى التشطيب الذى ظهر بشكل واضح. وتتفق نتائج الدراسة الحالية مع دراسة (زينب محمد،2018)، (نورا حسين،2018)



شد

كل (12) يوضح متوسط درجات القطع الملبسية السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين

- التحليل التباين احادى الاتجاه:

جدول (17) تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
التشطيب والانهاء	بين المجموعات	233.429	6	38.905	3.033	0.01	دال
	داخل المجموعات " الخطأ	897.818	70	12.826			
	الكلى	1131.24	76				

يتضح من جدول (17) إن قيمة (ف) كانت (3.033) وهى قيمة دالة إحصائيا عند مستوى (0.01)، مما يدل على وجود فروق بين القطع الملبسية السبع في تحقيق التشطيب والانهاء وفقًا لأراء المتخصصين ولمعرفة اتجاه الدلالة تم تطبيق اختبار LSD للمقارنات المتعددة.

جدول (18) اختبار LSD للمقارنات المتعددة

المتغير	التصميمات	المتوسطات	الأول	الثاني	الثالث	الرابع	الخامس	السادس	السابع
التشطيب والانهاء (20)	الأول	18.27		0.175	0.722	0.953	0.017	0.953	0.007
	الثانى	16.18	0.175		0.315	0.158	0.288	0.158	0.158
	الثالث	17.73	0.722	0.315		0.678	0.041	0.678	0.017
	الرابع	18.36	0.953	0.158	0.678		0.015	1.000	0.006
	الخامس	14.55	0.017	0.288	0.041	0.015		0.015	0.722
	السادس	18.36	0.953	0.158	0.678	1.000	0.015		0.006
	السابع	14.00	0.007	0.158	0.017	0.006	0.722	0.006	

- توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الأول والتصميم الخامس والسابع لصالح التصميم الاول
- توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الثالث والتصميم الخامس والسابع لصالح التصميم الثالث
- كما توجد فروق عند مستوي دلالة 0.05 بين التصميم الرابع والتصميم الخامس والسابع لصالح التصميم الرابع
- بينما لا توجد فروق بين التصميمات الاخري

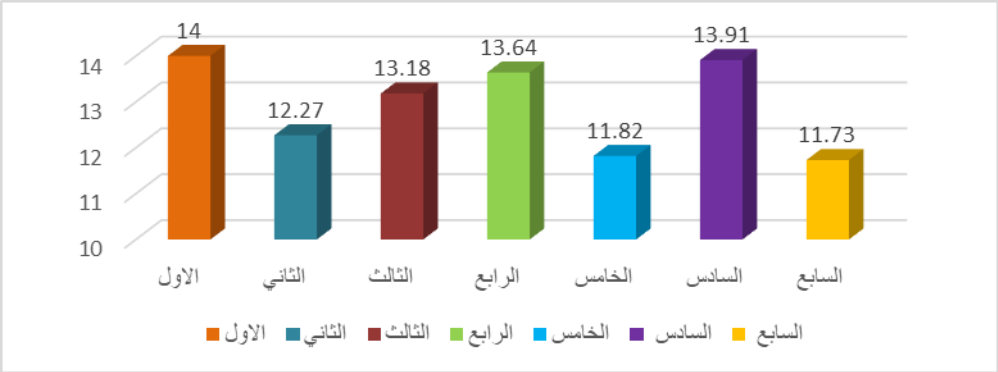
الفرض السادس: وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع الملبسية (الخياطة) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

وللتحقق من هذا الفرض تم حساب تحليل التباين لمتوسط درجات الخياطة السبع في تحقيق التسويق وفقا لاراء الأساتذة المحكمين وقد تم استخدام تحليل التباين في اتجاه واحد "one Way Analysis of Variance" للتعرف علي دلالة الفروق بين القطع الملبسية، وذلك بالنسبة للمتوسطات والانحرافات المعيارية، ويوضح جدول (19) نتائج هذا التحليل والجدول التالي يوضح ذلك:

جدول (19) الوصف الإحصائي (الوسط الحسابى والانحراف المعيارى) لمتوسطات القطع الملبسية الخياطة طبقا للتسويق

المتغيرات	التصميمات	الوسط الحسابى	الانحراف المعيارى
التسويق	الاول	14.00	2.24
	الثاني	12.27	2.41
	الثالث	13.18	2.64
	الرابع	13.64	2.11
	الخامس	11.82	3.06
	السادس	13.91	2.02
	السابع	11.73	3.07
	الإجمالى	12.94	2.60

يوضح جدول (19) نتائج الاحصاء الوصفي للقطع الملبسية السبع بالنسبة للتسويق، ويلاحظ وجود فروق بين التصميمات السبع، فنجد أن التصميم الاول متوسط درجاته (14.00)، كان أفضل في تحقيق التسويق وفقا لأراء المتخصصين، يليها التصميم السادس بمتوسط (13.91)، ثم التصميم الرابع (13.64)، ثم التصميم الثالث (13.18)، ثم التصميم الثاني (12.27) يليه التصميم الخامس (11.82) وأخيرا التصميم السابع (11.73) **وترجع الباحثة الفروق** بين التصميمات فى التسويق الى اختلاف طريقة التنفيذ، كذلك اضافة بعض المكملات وجودة الانهاء والتشطيب حيث حقق التصميم الاول اعلى الدرجات نظرا لاضافة حزام بدل الكمر كاضافة غيرت من شكل التصميم وايضا جودة التشطيب، وحقق التصميم السابع اقل الدرجات نظرا لمستوى التشطيب المتواضع والظاهر بوضوح على شكل التصميم مما اثر على قيمته التسويقية.



شكل (13) يوضح متوسط درجات القطع الملبسية السبع في تحقيق التسويق وفقًا لأراء المتخصصين

- التحليل التباين احادى الاتجاه:

جدول (20) تحليل التباين لمتوسط درجات الحلي السبع في تحقيق التسويق وفقًا لأراء المتخصصين

المتغيرات	مصدر التباين	مجموع المربعات	درجة الحرية	متوسط المربعات	ف	مستوى الدلالة	نوع الدلالة
التسويق	بين المجموعات	63.584	6	10.597	1.644	0.148	دال
	داخل المجموعات " الخطأ	451.091	70	6.444			
	الكلى	514.675	76				

يتضح من جدول (20) إن قيمة (ف) كانت (1.644) وهى قيمة غير دالة إحصائيا عند مستوى (0.148)، مما يدل على عدم وجود فروق بين التصميمات السبعة في تحقيق التسويق وفقًا لأراء المتخصصين.

الفرض السابع: الذي ينص على " وجود فروق ذات دلالة إحصائية بين قطع (الحلي، الخياطة) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين.

للتحقق من صحة الفرض السابع قامت الباحثة باستخدام اختبار مان ويتني لاختبار دلالة الفروق بين متوسطي درجات القطع المنفذة (الحلي – الخياطة) السبع من حيث التسويق وكانت النتائج كما هو موضح بجدول (21)

جدول (21) الفروق بين متوسطي درجات التسويق (الحلي– الخياطة) في التصميمات السبع ن= (11)

المتغير	المجموعة	العدد	متوسط الرتب	مجموع الرتب	قيمة (U)	Wilcoxon W	قيمة (Z)	قيمة الدلالة	نوع الدلالة
التصميم الأول	منتجات الحلي	11	16.59	182.50	4.500	70.500	3.878	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.41	70.50					
التصميم الثانى	منتجات الحلي	11	17.00	187.00	0.000	66.000	4.072	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.00	66.00					
التصميم الثالث	منتجات الحلي	11	16.23	178.50	8.500	74.500	3.482	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.77	74.50					
التصميم الرابع	منتجات الحلي	11	17.00	187.00	0.000	66.000	4.085	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.00	66.00					
التصميم الخامس	منتجات الحلي	11	16.36	180.00	7.000	73.000	3.566	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.64	73.00					
التصميم السادس	منتجات الحلي	11	17.00	187.00	0.000	66.000	4.287	0.01	دال
	منتجات الخياطة	11	6.00	66.00					
التصميم	منتجات	11	17.00	187.00	0.000	66.000	4.113	0.01	دال

السابع	الحلي							
	منتجات الخياطة	11	6.00	66.00				

باستقراء النتائج من الجدول السابق يتضح

1- وجود فروق دالة احصائيا بين منتجات الحلي ومنتجات الخياطة في القطع السبع حيث جاءت قيمة (Z) تساوي (3.878، 4.072، 3.482، 4.085، 3.566، 4.287، 4.113) على التوالي وهي قيم دالة احصائيا عند مستوي دلالة (0.01) لصالح المتوسط الأعلى "منتجات الحلي".

وترجع الباحثة ذلك الفارق الى سهولة اتقان مهارات الحلى فى وقت قصير مقارنة بمهارات الخياطة والتفصيل التى تحتاج كثير من الممارسة والتطبيق

وبناءا على ما سبق يتم قبول الفرض السابع أي توجود فروق ذات دلالة إحصائية بين القطع (الحلي-الخياطة) السبع المنفذة من حيث التسويق وفقا لآراء الأساتذة المحكمين لصالح قطع الحلي". وتتفق نتائج الدراسة الحالية ودراسة (نوراحسين،2018)

التوصيات:

اعتماداً على نتائج البحث، تم صياغة التوصيات التالية:

1. انسجام برامج التدريب والتأهيل المهني المقدمة للسجناء مع احتياجات المجتمع حتى تعود بالنفع عليهم وعلى أهلهم وعلى صلاح المجتمع.
2. إجراء المزيد من الدراسات العلمية حول موضوع الدراسة الحالية، في مجتمعات وبيئات أخرى للتوصل إلى نتائج يؤمل الإفادة منها وتعميمها.
3. تسهيل إجراءات إقامة الدورات التدريبية داخل السجن.
4. القاء الضوء للاهتمام بتطبيق تعليم المهارات لهذه الفئة في مختلف المجالات.
5. اوصت إدارة السجون العامة بالمدينة المنورة بتقديم برامج مشابهه لهذه لشغل وقت فراغ السجينات بما ينفع ويعود عليهن بالنفع المادي والمعنوي.

المراجع

اولا: المراجع العربية:

1- **اسعد عبد الحميد ابراهيم (2011):** أنواع ونظم السجون، على ضوء قانون السجون 2011م، مجلة العدل، وزارة العدل، المكتب الفنى الثقافى، ع34.

2- **أمانى محمد شاكر (2014):** المهارات اليدوية والفنية، ط1، كفر الشيخ: مطبعة السلام.

3- **إيمان محمد عبد الرازق (2011):** مداخل تشكيلية من التراث لإنتاج مشغولات للحلي الخزفية المعاصرة، مجلة كلية التربية، جامعة بورسعيد، ع 9.

4- **تمام جميل عمر (2014):** فاعلية التدريب المقدم من المؤسسات النسوية فى تمكين المرأة الفلسطينية اقتصاديا من وجهة نظر المستفيدات، رسالة ماجستير، كلية الدراسات العليا، جامعة النجاح، فلسطين.

5- **جمال السيد الاحول (2003):** مدخل فى صناعة الحلى، القاهرة: الزعيم للخدمات المكتبية.

6- **جيلان جمعه محمد حجاج الطناني، زينب محمد منير، عبد الجواد السباعي (2012):** فاعلية برنامج تدريبى لإكساب بعض مهارات تنفيذ الملابس لطالبات الفرقة الثانية بقسم الاقتصاد المنزلى، مجلة بحوث التربية النوعية، كلية التربية النوعية، جامعة المنصورة، ع 24.

7- **جيهان فهمى مصطفى (2016):** فاعلية برنامج تدريبي لتنمية مهارات تقنيات الخياطة في صناعة الملابس الجاهزة، مجلة بحوث التربية النوعية، كلية التربية النوعية، جامعة المنصورة، يوليو، ع 4.

8- **حسن عبد الغنى أبو غدة (2010):** أحكام السجن ومعاملة السجناء في الإسلام، ط1، الكويت: مكتبة المنار.

9- **رانيا مصطفى كامل (2011):** فاعلية برنامج تدريبى لتنمية مهارات تقنيات الحياكة فى صناعة الملابس الحريمي لخدمة الصناعات الصغيرة، مجلة الاقتصاد المنزلي، كلية الاقتصاد المنزلي، جامعة حلوان، يوليو، ع27.

10- **راوية محمد يونس الصعيدي (2020):** برنامج تدريبي لتوظيف القيم التشكيلية لنموذج كروشية عالم صوفيا، رسالة ماجستير، كلية التربية النوعية، جامعة دمياط.

11- **رشا عبد الله محمود جاويش (2005):** الكتلة والفراغ والاستفادة منهما فى تصميم اشكال مبتكرة للحلى المعدنية، جامعة طنطا، كلية التربية الفنية، رسالة ماجستير.

12- **رضوى مصطفى محمد (2020):** برنامج تدريبي لتنمية مهارات تصميم وتنفيذ الستائر لتمكين المرأة المعيلة اقتصاديا ودمجها في سوق العمل، مجلة التصاميم الدولية، ع 8.

13- **زينب عبد الحفيظ فرغلى (2012):** الملابس الخارجية للمرأة، القاهرة: دار الفكر العربي.

14- **زينب محمد حسين مصطفى سوليم (2018):** برنامج تدريبي فى اعادة تدوير بقايا الاقمشة والاستفادة منها فى اثراء مشروعات الاسر المنتجة باسلوب الباتش وورك، مجلة الاقتصاد المنزلى، كلية الاقتصاد المنزلى، جامعة المنوفية، مج 28، ع4.

15- **سحر حربي محمد، ايناس عصمت عبد الله (2017):** فاعلية برنامج تدريبي لتأهيل المرأة المعيلة للعمل في مجال المصنوعات الجلدية اليدوية، المؤتمر العلمي الرابع (الدولي الثاني) التعليم النوعي تحديات الحاضر ورؤى المستقبل، كلية التربية النوعية، جامعة عين شمس، من 12 – 13 فبراير.

16- **سحر على زغلول على (2015):** تصميم ملابس النساء (الداخلية، المزلية، الخارجية، الرياضية)، ط1، الرياض: دار الزهراء للنشر والتوزيع.

17- **سعود ضحيان عبد العزيز (2001):** البرامج التعليمية التأهيلية في المؤسسات الإصلاحية، ط1، جامعة الامير نايف العربية للعلوم الأمنية، الرياض: مكتبة الملك فهد الوطني.

18- **سوزان السيد حجازى، منى إبراهيم الدمنهورى (2020):** رؤية تشكيلية فى تصميم الحلى باستخدام بعض مستلزمات الملابس والحياكة، مجلة التصميم الدولية، مج 10، ع3.

19- **سوزان علي عبد الحميد مبروك (2005):** تصميم اشكال غرز مقترحة تناسب تطريز ملابس الاطفال، رسالة دكتوراه غير منشورة، قسم الاقتصاد المنزلين كلية التربية النوعية، جامعة عين شمس.

20- **شادية صلاح حسن، كريمة محمد حبيب الله (2015):** برنامج تدريبي مقترح لتنمية مهارات متدربات الوحدة الإنتاجية في قسم الملابس والنسيج، مجلة بحوث التربية النوعية، جامعة المنصورة، ابريل، ع 38.

21- **عبد الله عائض سعد العمري (2007):** معوقات برامج التاهيل في المؤسسات الإصلاحية في المملكة العربية السعودية، رسالة دكتوراة، جامعة الملك فهد.

22- **عمار عيشي (2012):** اتجاهات التدريب المعاصرة وتقييم أداء الأفراد، ط1، عمان: دار أسامة للنشر والتوزيع.

23- **فاطمة نبيل كمال، رحمة اسحاق محمد (2018):** التوليف بين خامتي الجلد والخيش لأثراء مكملات الملابس النسائية وظيفيا وجماليا، مجلة الاقتصاد المنزلى، كلية الاقتصاد المنزلى، جامعة المنوفية، مج 28، ع4.

24- **محمد حامد عبد الله الغامدي (2000):** اتجاهات النزلاء نحو برامج التعليم والتدريب المهني في المؤسسات الإصلاحية (دراسة مسحية في إصلاحيات الرياض، جدة، الدمام)، رسالة ماجستير غير منشورة، أكاديمية نايف العربية للعلوم الأمنية.

25- **محمد راشد العمري (2010):** أحكام السجناء وحقوقهم فى الفقه الإسلامى، ط1، دمشق: دار النواد.

26- **ناصر صالح الفرج (2008):** العوامل المؤدية إلى عزوف السجناء عن الالتحاق بالبرامج التدريبية، رسالة ماجستير غير منشورة، أكاديمية نايف العربية للعلوم الأمنية.

27- **ناهد السيد أحمد نصر (2017):** دراسة المشكلات وعلاقتها ببعض المتغيرات النفية والاجتماعية لدى المرأة المصرية، مجلة كلية التربية، جامعة الأزهر، ع271.

28- **نايل جزاء الرشيدي (2010):** مدى فاعلية برامج الإصلاح والتأهيل في الحد من العود إلى الجريمة، دراسة ميدانية على السجناء في سجون منطقة حائل، رسالة ماجستير، جامعة مؤته، الاردن.

29- **نورا حسين ابراهيم العدوى (2018):**اثراء حقائب يد بعض انماط ملابس الجينز للفتيات باستخدام فن الباتش ووورك(patchwork) والنسيج اليدوى، مجلة الاقتصاد المنزلى، كلية الاقتصاد المنزلى، جامعة المنوفية، مج 28، ع4.

ثانياً: المراجع الأنجليزية:

30- **Farley, H. & Pike, A. (2016):** Engaging prisoners in education: Reducing risk and recidivism. Advancing Corrections 1(1), 65–73.

31- **Lawrence, S.; Mears, D.; Dubbin, G. & Travis, J. (2002):** The Practice and Promise of Prison Programming. Urban Institute Justice Policy Center.

32- **Mackenzie, D. (2006):** Aftercare following a correctional bootcamp may reduce recidivism. Criminology and Public Policy, 5(2), 359–362.
https://doi.org/10.1111/ j.1745-9133.2006.00383.x

33- **McCann, K. (2017):** Developing systems and infrastructure to support teaching and learning [conference presentation on behalf of Corrections Victoria]. 13th Biennial International Australasian Corrections Education Association Conference. Canberra, ACT.

34- **Petersilia, J. (2003):**When prisoners come home: Parole and prisoner reentry. NCJRS, 200348.
https://www.ncjrs.gov/App/Publications/abstract.aspx

35- **Roberts, J. (2011):** Innovation in vocational education and training in Corrections Victoria. Australasian Corrections Education Association 10th Biennial Conference,1-10.

36- **Vacca, J. (2004):** Educated prisoners are less likely to return to prison. The Journal of Correctional Education, 55(4), 297-305.

37- **Wilson, D.; Gallagher, C. & Mackenzie, D. (2000):** A meta-analysis of corrections-based education, vocation, and work programs for adult offenders. Journal of Research in Crime and Delinquency,37(4),347-368. https://doi.org/10.1177%2F0022427800037004001

38- **Duncombe, E.; Komorosky, D.; Wong-Kim, E. and Turner, W. (2005):** Free Inside: A program to Help Inmates Cope with Life In Prison At Maui Community Correctional Center, California, Journal of Health Promotion, 3(4).

ثالثاً: مواقع الشبكة العنكبوتية:

39- https://wtn.sa/a/10055411

40- https://mqaall.com/benefits-red-agate

41- https://news.un.org/ar/story/2020/07/10

الملاحق

ملحق رقم (1)

مقياس تقدير قطع الحلى

م	المحاور الأساسية وبنودها الفرعية	مناسب جداً	مناسب	مناسب الى حد ما	غير مناسب	غير مناسب جدا
		5	4	3	2	1
المحور الاول: عناصر وأسس التصميم						
1	يوجد انسجام بين الألوان المستخدمة في المنتج.					
2	يوجد تناسب بين الخرز والأسلاك المستخدمة في المنتج.					
3	يوجد تناسب بين وحدات المنتج والخامة.					
4	يوجد تناسب بين قطع المنتج ككل.					
المحور الثاني: التشطيب والإنهاء						
1	يخلو المنتج العيوب التقنية.					
2	تم تنفيذ الوحدات بشكل صحيح					
3	تم تنفيذ الوحدات بشكل متقن					
4	الشكل العام للمنتج ككل					
المحور الثالث: التسويق						
1	يوجد قيمة تسويقية للمنتج					
2	يوجد قيمة نفعية للمنتج.					
3	يمكن التنفيذ في البيئة المحيطة					
4	يتلائم المنتج مع خطوط الموضة					

ملحق رقم (2)

مقياس تقدير قطع الخياطة

م	المحاور الأساسية وبنودها الفرعية	مناسب جداً	مناسب	مناسب الى حد ما	غير مناسب	غير مناسب جدا
		5	4	3	2	1
المحور الاول: عناصر وأسس التصميم						
1	الخطوط البنائية للتصميم					
2	يوجد توافق لونى بين الخيط والقماش					
3	يحقق التصميم الاتزان					
4	توافق التصميم مع الخامة المستخدمة					
المحور الثاني: التشطيب والإنهاء						
1	يخلو المنتج من العيوب الظاهرة					
2	تركيب الكمر بشكل متقن					
3	انهاء ثنية الذيل بشكل جيد					
4	الشكل العام للمنتج ككل					
المحور الثالث: التسويق						
1	يوجد قيمة تسويقية للمنتج					
2	يوجد قيمة نفعية للمنتج.					
3	يتلائم المنتج مع خطوط الموضة					

ملحق رقم (3)

أسماء السادة المحكمين لمشغولات الحلى

م	اسم المحكم	الوظيفة
1	آمال حمدى اسعد عرفات	أستاذ الأشغال الفنية – كلية التربية الفنية – جامعة المنيا
2	هالة محمد خليل محمد	أستاذ الأشغال الفنية المساعد – كلية التربية الفنية– جامعة المنيا
3	أميرة يسرى محمد قايد	أستاذ طباعة المنسوجات المساعد – كلية التربية الفنية– جامعة المنيا
4	محمد حسين ريحانى	أستاذ الأشغال الفنية المساعد – كلية التربية الفنية– جامعة المنيا
5	هبه الله عثمان ذهنى	استاذ مساعد زخرفة كلية – الفنون التطبيقية –جامعة حلوان
6	وسام على محمد الحوام	استاذ مساعد قسم التعبير المجسم – كليه التربية الفنية –جامعة حلوان
7	ايناس ضاحى احمد	استاذ أشغال المعادن المساعد قسم التربية الفنية– كلية التربية النوعية – جامعة أسيوط
8	ايمان عبد الله محمد	استاذ أشغال المعادن المساعد قسم التربية الفنية– كلية التربية النوعية جامعة أسيوط
9	هبه عاطف جلال محمود	مدرس أشغال المعادن قسم التربية الفنية– كلية التربية النوعية جامعة أسيوط
10	رحاب احمد زكى	مدرس النسيج بقسم التربية الفنية– كلية التربية النوعية جامعة– اسيوط
11	ميرفت السيد عابدين	مدرس اشغال الحلى قسم الملابس والحلى كلية علوم الاسرة–جامعة طيبة

ملحق رقم (4) أسماء السادة المحكمين لقطع الخياطة

م	اسم المحكم	الوظيفة
1	امال احمد محمد	أستاذ الملابس والنسيج – كلية الزراعة – جامعة الزقازيق.
2	غادة مصطفى الزاكى	أستاذ الملابس والنسيج – كلية الاقتصاد المنزلي جامعة الأزهر
3	إيناس حمدي رزق	أستاذ الملابس والنسيج المساعد – كلية الاقتصاد المنزلي–جامعة الأزهر
4	اميمة روؤف محمد	أستاذ الملابس والنسيج المساعد – كلية التربية النوعية –جامعة المنيا
5	أسماء على احمد	أستاذ الملابس والنسيج المساعد – كلية التربية النوعية –جامعة أسيوط
6	عطيات علي عبد الحكيم	أستاذ الملابس والنسيج المساعد – كلية التربية النوعية –جامعة أسيوط
7	رجاء مصطفى محمد	أستاذ الملابس والنسيج المساعد – كلية التربية النوعية –جامعة اسيوط
8	شيماء جلال على	مدرس الملابس والنسيج– كلية التربية النوعية –جامعة المنيا
9	صفاء فتحي أنور	مدرس الملابس والنسيج– كلية التربية النوعية –جامعة المنيا
10	هاله مصطفى ابو العلا	مدرس الملابس والنسيج– كلية التربية النوعية –جامعة المنيا
11	ايناس موسى محمد	مدرس الملابس والنسيج – كلية الاقتصاد المنزلى –جامعة المنوفية