



Munich Personal RePEc Archive

Inoperative Productive Capacity in Waset State Company for Textile Industries in Iraq For period 2009 - 2013

gh.anber, Khitam

– Economics Department - College of Administration and Economics
Baghdad University

2013

Online at <https://mpra.ub.uni-muenchen.de/68170/>
MPRA Paper No. 68170, posted 02 Dec 2015 20:52 UTC

Inoperative Productive Capacity in Waset State Company for Textile Industries in Iraq For period 2009 - 2013

Khitam gh.anber – Economics Department - College of Administration and
Economics Baghdad University

Abstract

The concept of the production capacity is linked to the concept of production efficiency, which means the optimal use of economic resources at the unit level capacity utilization rates play an important role in the assessment of economic activity, These rates with other factors used to identify investment behavior, inflation, productivity, profits and output. As well as "all that these rates will help businessmen and economists to estimate or assessment of current economic conditions and predict the paths of economic activity.

The study aims to analyze the idle capacity in Waset State Company for Textile Industries, which the company contributed to and since its inception and so far to raise the level of social and economic situation of the people of the province in addition to its contribution to the national economy, where he works in the company is currently (3660) employees. It emerged from the study results that the percentage of capacity utilization in the textile factory reached (50%) while the rate of exploitation in the knitting factory was (70%) and lower this ratio indicates the existence of a set of restrictions and barriers that have contributed to the low capacity utilization productivity ratios in These two manufacturers of the most important of the existence of accumulated production in the company's stores, technological obsolescence of machinery, plant, flooding the local market to goods imported low-price competition, and a surplus in the number of workers with low efficiency. The need to rehabilitate the factories and advanced management methods.

الطاقات المعطلة في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية

للمدة 2009 – 2013

ختم غياض عنبر - قسم الاقتصاد - كلية الادارة والاقتصاد - جامعة بغداد

الملخص:

يرتبط مفهوم الطاقة الانتاجية بمفهوم الكفاءة الانتاجية التي تعني الاستخدام الامثل للموارد الاقتصادية على مستوى الوحدة وتؤدي معدلات استغلال الطاقة دورا مهما في تقييم النشاط الاقتصادي , فهذه المعدلات مع عوامل اخرى تستعمل لتبيان سلوك الاستثمار , والتضخم , والانتاجية , والارباح والنتائج. فضلا عن ان هذه المعدلات تساعد رجال الاعمال والاقتصاديين في تقدير او تقييم الظروف الاقتصادية الحالية والتنبؤ بمسارات النشاط الاقتصادي.

وتهدف الدراسة الى تحليل الطاقات العاطلة في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية في العراق وهي لشركة ساهمت ومنذ تأسيسها ولحد الان برفع مستوى الوضع الاجتماعي والاقتصادي لأبناء المحافظة إضافة إلى مساهمتها في دعم الاقتصاد الوطني حيث يعمل في الشركة حاليا (3660) موظف . وتبين من نتائج الدراسة أن نسبة استغلال الطاقات في مصنع النسيج وصلت الى (50%) في حين ان نسبة الاستغلال في مصنع الحياكة بلغت (70%) وان انخفاض هذه النسبة يدل على وجود مجموعة من القيود والمعوقات التي أسهمت انخفاض نسب استغلال الطاقات الانتاجية في هذين المصنعين من أهمها وجود انتاج متراكم في مخازن الشركة، التقادم التكنولوجي للمكانن والآلات ، اغراق السوق المحلية بالسلع المنافسة المستوردة والمنخفضة السعر ، وجود فائض في عدد العاملين مع انخفاض كفاءتهم . الحاجة الى تأهيل المصانع وادارتها بأساليب متطورة.

المقدمة

عند تحليل هيكل الاستيراد في الاقتصاد العراقي نلاحظ ان أكثر من 80% من تلك الاستيرادات هي استيرادات استهلاكية وبخاصة الصناعات الغذائية والنسجية فمعظم المنشآت الصناعية في العراق تعاني من مشاكل ومن هذه المشاكل أتباع الأسلوب غير الفعال في استخدام الموارد الاقتصادية سواء البشرية منها او المادية مما يؤدي الى انخفاض قدرتها على تحقيق القيمة المضافة وانخفاض أسهامها في تكوين الناتج المحلي الإجمالي.

بناءا على تلك التصورات توصلت هذه الدراسة الى نتيجة مفادها، أن النهوض بالنشاط الانتاجي في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية يتطلب وضع معالجات علمية أساسها تضمن رفع درجات استغلال الطاقات المادية والبشرية وبما يهيئ أفضل السبل لتحقيق الاستغلال الأمثل للموارد وتجنب حالات الهدر والضياع فيها، في ظل حالة الاهمال شبة الكامل لهذه الصناعات وهذا يشير إلى عدم جدية السياسات الاقتصادية في اتخاذ الإجراءات الكفيلة بالنهوض بهذه الأنشطة الحيوية.

أهمية البحث : تكمن في أن الاهتمام بالشركة وتطويرها يعد الحجر الأساس في تحقيق التنمية في

محافظة واسط مما يعني ان إمكانية تكوين رؤوس الأموال التي تمول بقية القطاعات الاقتصادية لذا فان قطاع الصناعة التحويلية ذات روابط امامية وخلفية مما يعني انه يشجع الصناعات أو القطاعات التي تجهز بمستلزمات الإنتاج وكذلك تدخل منتجات صناعة معينة كمدخلات لصناعة أخرى وهذا يشجع على إمكانية تحقيق التنمية بين صناعات القطاع الصناعي وبقيه القطاعات، ومن هذا المنطلق بدأ البحث لأهمية الشركة والمتمثلة بالصناعات النسيجية في تحقيق الرفاهية للمجتمع و تخفيض معدل البطالة في المحافظة ورفع المستوى المعاشي للأفراد.

مشكلة البحث: تتمثل في وجود موارد إنتاجية متاحة في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية وسوء الاستغلال الأمثل لها وبما يؤدي إلى وجود طاقات إنتاجية عاطلة وعدم قدرة الى رداءة المنتج النهائي وعدم قدرته على منافسة السلع المثلثة المستوردة ومن ثم إغراق السوق المحلية بالسلع الاجنبية المنخفضة الأثمان وغير خاضعة للسيطرة نتيجة للسياسة التجارية الخاطئة المتبعة.

فرضية البحث: إن ضعف درجات الاستغلال للموارد الاقتصادية المتاحة أدى الى ظهور مشكلة الطاقات الانتاجية المعطلة في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية.

هدف البحث : يهدف البحث إلى :

- 1- معرفة واقع الإنتاج في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية .
- 2- معرفة الأسباب التي أدت إلى ارتفاع نسب الطاقات المعطلة في الشركة .
- 3- تقديم المقترحات الكفيلة بمعالجة الطاقات المعطلة أو تخفيض نسبها إلى الحد الأدنى وزيادة الطاقات المستغلة وصولا الى تحقيق الاستخدام الأمثل للموارد المتاحة في الشركة.

المبحث الأول: مفهوم الطاقة الانتاجية وانواعها

أولاً: مفهوم الطاقة الانتاجية

يرتبط مفهوم الطاقة الانتاجية بمفهوم الكفاءة الانتاجية التي تعني الاستخدام الامثل للموارد الاقتصادية على مستوى الوحدة, وان المفهوم الاقتصادي للطاقة الاقتصادية المثلى هو طبيعة العلاقة بين الطاقة الانتاجية والتكاليف والنتائج الامثل(1)

. وبموجب هذا المفهوم يكون متوسط التكاليف الكلية عند ادنى حد له ويميل متوسط التكاليف الثابتة الى التناقص بزيادة عدد الوحدات المنتجة (2).

وهو المقياس الرئيسي لتعبير وقياس الطاقة الانتاجية الكلية للوحدة بنسبة قيمة الانتاج الكلي الى مدخلات الانتاج المستخدمة خلال مدة زمنية محددة .

ان دراسة هذا المعيار يحدد الطاقة الانتاجية ومفهومها لرفع كفاءة الانتاج كما" ونوعاً" حيث يحقق هذا الامر زيادة الانتاجية بزيادة حجم الانتاج المتحقق من خلال الاستخدام الامثل لعوامل الانتاج والتكنولوجيا لخفض التكاليف وتحقيق الوفورات الاقتصادية من خلال الانتاج الملائم للطاقة المتاحة (3). وتتحقق الطاقة الانتاجية في المشروع عن طريق الكفاءة الفنية التي تعني تحقيق اقصى انتاج ممكن من الموارد المتاحة خلال مدة زمنية معينة . والكفاءة الاقتصادية التي تعني مطابقة الكفاءة الفنية لرغبات المجتمع لتحقيق اقصى اشباع ممكن على ان تكون نفقات الوحدات الانتاجية عند اقل مستوى لها.

وان الطاقات الانتاجية لها مستويات متعددة يمكن بيانها كالاتي(4):

1- الطاقة الانتاجية النظرية : تعبر عن القدرة المعيارية للوسائل في الانتاج , اي عندما تكون شروط الاستغلال ممتازة وخالية من اي خلل تصل نسبة المخرجات الى 100 % لكن هذه النسبة يصعب تحقيقها عملياً لأسباب عدة :

أ- وجود ضياع في الوقت بسبب الاصلاحات والصيانة للمعدات .

ب- التوقفات والاعطال التي تحصل للمعدات والآلات .

ج- الاساليب التنظيمية التي قد تعرقل سير الانتاج .

2- الطاقة الانتاجية الفعلية (العملية) : وتتمثل هذه الطاقة في كمية الانتاج الفعلية في نهاية كل مدة زمنية , ويعبر عن هذه الطاقة على وفق العلاقة الاتية :

الطاقة العملية = الطاقة النظرية – المسموحات (التوقفات)

3- الطاقة الانتاجية القصوى : وتتمثل في القدرة الانتاجية للآلة في العدد الاقصى من الدورات الذي يقابله كمية من المخرجات تدعم الحجم النظري للإنتاج وذلك حسب الخصائص المميزة للمعدات

المستعملة . اذ بعد هذا الحد من التشغيل يمكن ان تتعرض المعدات الى العطب ومن ثم التوقف . وترتفع القدرة الانتاجية تبعاً لتطور وفعالية وسيلة الانتاج المستخدمة .

4- الطاقة المتاحة : وهي الطاقة القصوى مطروحا" منها الاختناقات داخل الوحدات الانتاجية . بالاعتماد على القدرة الانتاجية لأضعف مرحلة او عملية انتاجية . او يمكن تعريفها بأنها تمثل عدد الوحدات التي يمكن تحقيقها فعلاً" على وفق لتوفر الاعداد المحددة من العاملين والمواد والمعدات ... أخذين على عاتقهم حالات التلف والتأخيرات الضرورية في الاداء الانتاجي .

5- الطاقة التصميمية : وهي الطاقة الانتاجية للتجهيزات والمعدات و تمثل عدد الوحدات التي يتم انتاجها على وفق للمواصفات والشروط الفنية المحددة في المكائن والمعدات والاجهزة

6- الطاقة المخططة : وهي الطاقة التي تمثل كمية الانتاج المستهدفة اثناء مدة الخطة ويتم ذلك استناداً" الى الطاقة التصميمية والمتاحة في المنشأة .

وتجدر الاشارة الى ان قياس الكفاءة في الاداء باستعمال معيار الطاقة الانتاجية هو :

مدى الانتفاع من الطاقة التصحيحية عملياً" = الانتاج الفعلي ÷ الطاقة الانتاجية الفعلية

اما مدى الانتفاع من الامكانات المتاحة في المنشأة = الانتاج المخطط ÷ الطاقة الانتاجية التصميمية .

في حين ان المدى الذي يتم به تنفيذ اهداف الخطة (مؤشر كفاءة الاداء الصناعي) = الانتاج الفعلي ÷ الطاقة الانتاجية المخططة

و يمكن القول بان الطاقة الانتاجية القصوى هي طاقة الانتاج التي يمكن الوصول اليها اثناء مدة زمنية معينة مع افتراض توفر مجموعة من المواصفات المعيارية في عوامل الانتاج المستخدمة الى جانب تحقق الشروط الكفيلة باستمرار العمل كالصيانة المنظمة , والعمالة المدربة , ومستلزمات الانتاج بمواصفات محددة , وفي الوقت المناسب .

وتحدد هذه القدرة على اساس الظروف الطبيعية السائدة او العادية للعمل وللعملية الانتاجية ككل حيث تأخذ في الاعتبار : الوقت الفعلي للإنتاج = الوقت النظري - كل ايام العطل .

وتمثل القدرة العادية لوسائل الانتاج وتكون اقل من القدرة الانتاجية النظرية القصوى من حيث الحجم

ويمكن تعريفها انها كمية الانتاج الحقيقي في العملية الانتاجية الفعلية , كما انها تعبر عن القدرة المستغلة فعلاً" في الانتاج في مدة زمنية معينة .

وهي تعبير اخر عن الطاقة القصوى مع مراعاة بعض العوارض والمعوقات ،التي من غير الممكن تفاديها بالنسبة لوسائل الانتاج المستغلة على مستوى المنشأة , كشروط للسلعة وظروف الاستمرار او ما يسمى بحدود الامان . والطاقة التصميمية نوعان : طاقة نظامية وطاقة تقويمية .

7- الطاقة الانتاجية العاطلة : وهي الطاقة التي تمثل الفرق بين الطاقة المتاحة والطاقة الفعلية , وتنتج عن التوقف التام او الاستعمال الجزئي للطاقة بسبب البطء في التنفيذ نتيجة عدم الكفاءة في الاداء , او النقص في حجم المبيعات او بسبب التحسب لمقابلة الطلب المستقبلي ... الخ . والطاقة العاطلة نوعان : طاقة عاطلة احتياطية وطاقة عاطلة فعلية .

- طاقة عاطلة احتياطية : وهي الطاقة الانتاجية التي تبقى احتياطيا" لتوسع الطلب مستقبلا".

- طاقة عاطلة فعلية : وهي الطاقة العاطلة الناجمة عن التوقف التام او الجزئي لعوامل الانتاج اذ قد تواجه ادارة المنشأة صعوبات في تقدير احتياجاتها من عوامل الانتاج او في اختيار انسب الاساليب لاستغلال المتوافر منها . وقد تعجز عن توفير الظروف المناسبة التي تساعد على الوصول بالانتاج الى المستوى الاقصى مما يؤدي الى الاسراف وعدم الاستغلال الجيد للطاقات الكامنة في عوامل الانتاج المتوافرة . ويبلغ مستوى هذه الطاقة ما بين 70% الى 80% من الطاقة النظرية , وينخفض الى ما دون ذلك في الاقتصاديات النامية . وتكمن مظاهر الاسراف او الاعطال في الطاقة الانتاجية في تعطل بعض الآلات والمعدات جزئيا" او كليا" عن المساهمة في العمليات الانتاجية او الاخفاق في تخطيط تتابع التشغيل والطلبات , او تسبب العاملين وعدم اكثر اثمهم بالأعمال المنوطة بهم . ويعود الاسراف في الطاقة الانتاجية الى عدة اسباب , منها

- تأثير الظروف الطبيعية .
- الافراط في تخفيض الطاقة الانتاجية الاحتياطية .
- تأثير موسمية السلع ومدة الدعاية .
- استهلاك وعطب بعض الآلات والمعدات .
- تأثير ترتيب المكائن وتتابع العمليات لورش الانتاج .
- تأثير اداء العمال بسبب التأخر والاهمال .

لذلك يتطلب من المنشأة الاقتصادية ان تسعى الى الاستعمال الامثل لعناصر الانتاج المختلفة التي تستحوذ عليها من اجل الوصول الى اقصى انتاجية ممكنة , للتعبير الامثل عن الطاقات الفعلية الكاملة فيها وذلك عبر تسخير كل المهارات العلمية والخبرات الفنية , والامكانات المادية والبشرية لتنمية طرائق الانتاج .

ثانيا : استغلال الطاقة الانتاجية: المفهوم والقياس .

يمكن تعريف استغلال الطاقة الانتاجية بأنه النسبة المئوية من الطاقة الكلية التي عادة ما تكون متحققة (منجزة) في مدة محددة . وهي تقيس مقدار الانتاجية الكامنة (الممكنة) للاقتصاد التي تستعمل في نقطة محددة في الدورة الاقتصادية . ويساعد مقياس استغلال درجة الطاقة في تفسير التغييرات في معدل الاستثمار , وانتاجية العمل والتضخم . كما يعكس هذا المؤشر حالة الدورة الاقتصادية وطبيعة التغييرات في السياسة الاقتصادية . فدرجة استغلال الطاقة وتنخفض في ظروف الكساد لانخفاض الطلب الكلي. وعندما ينخفض استغلال الطاقة فان الاقتصاد سيواجه فجوة ناتج سالبة (الناتج الحقيقي GDP أقل من الناتج الكامن) . وفي ذات الوقت فان تكاليف وحدة الانتاج سترتفع طالما ان التكاليف الثابتة للوحدة ستوزع على مستوى منخفض من الناتج . كما ان ستؤدي تلك الظروف الى خفض الطلب على العمل . اضافة الى ذلك , فان الاستغلال المنخفض للطاقة سيجعل الطلب على الاستثمارات الرأسمالية الجديدة اضعف في المستقبل وان الضغط التضخمي الناجم عن الزيادة في الطلب سينخفض .

ويمكن ان نميز هنا بين نوعين من المفاهيم عن طاقة الانتاج .

الاول المفهوم الهندسي للطاقة : وهو اقصى مستوى فني من الناتج يمكن الحصول عليه خلال السنة تحت الظروف الاعتيادية عندما يكون هناك وقت محدد للصيانة والتصليح , وغيابات العاملين , وبهذا يكون معدل الاستغلال التكنيكي او الهندسي هو اقصى كمية من المخرجات التي من الممكن تحقيقها لكل وحدة من الوقت , منسوبة الى اقصى كمية يمكن انتاجها وفقا" للتصميم (الفني) الهندسي للمعدات والتجهيزات الموجودة في المنشأة لكل وحدة من الزمن . اما المفهوم الثاني فهو المفهوم الاقتصادي للطاقة الانتاجية: وينصرف الى الناتج الذي يمكن تحقيقه (انتاجه) عند ادنى معدل للتكلفة الكلية , وبتحديد المعدات الموجودة وتنظيم الانتاج واسعار العوامل⁽⁵⁾. وهذا المفهوم هو الاكثر ملاءمة للتحليل الاقتصادي .

يواجه المفهوم الاقتصادي للطاقة الكامنة . عددا من الصعوبات في التحليل التطبيقي , على سبيل المثال فان منحنيات متوسط التكلفة للمنشأة الذي يمكن تقديره بمشتقة , فبالإضافة الى انه من الممكن ان منحني متوسط تكلفة المنشأة يتخذ شكل a Saucer مع تسطح طويل للقعر bottom بدلا" من ان يأخذ ادنى نقطة , وبسبب تلك الصعوبات , سنعتمد مفهوم الطاقة الكاملة , الذي ينص على أن مستوى الناتج الذي يمكن تحقيقه اذا ما اشتغلت المعدات لمدة 72,00 ساعة اثناء السنة⁽⁶⁾.

ان الطاقة الاقتصادية economic capacity تمثل المستوى المرغوب من الناتج من معدات والآت محددة واذا ما تم قبول الفرض النيوكلاسيكي القائل بأنه باستثناء الكساد الدوري فان اغلب الاقتصاديات

تعمل بطاقة كاملة Full capacity , وان مقياس استغلال الطاقة قد يكون اكثر سهولة . وبهذا يكون معدل الاستغلال الاقتصادي نسبة الانتاج الفعلي الى ذلك المستوى من الانتاج , الذي يبدأ عند تجاوزه الارتفاع في متوسط تكلفة الانتاج , او هو نسبة الانتاج الفعلي الى اعلى مستوى من الانتاج , لا يرتفع عنده متوسط تكلفة الانتاج .

ثالثا : اسباب انخفاض نسب استغلال الطاقة الانتاجية .

تؤدي معدلات استغلال الطاقة دورا " مهما" في تقييم النشاط الاقتصادي , فهذه المعدلات مع عوامل اخرى تستعمل لتبيان سلوك الاستثمار , والتضخم , والانتاجية , والارباح والنتائج. فضلا" عن ان هذه المعدلات تساعد رجال الاعمال والاقتصاديين في تقدير او تقييم الظروف الاقتصادية الحالية والتنبؤ بمسارات النشاط الاقتصادي. تعد مسألة تراكم رأس المال من المسائل التقليدية في البلدان النامية التي تهدف الى احداث التنمية فيها. وان عملية تراكم رأس المال تحتاج الى ادخارات لتمويل الاستثمار . وطالما ان اغلب البلدان النامية تتجه الى استيراد اغلب السلع الرأسمالية . فان القيد المفروض على عملية التنمية في هذه البلدان هما : الادخارات والنقد الاجنبي . وعلى اية حال , فليس من المستغرب ان يكون هناك اهتماما " قليلا" في استعمال السلع الرأسمالية والتي من الصعوبة تراكمها . اضافة الى ان التوجه نحو قياس استغلال رأس المال وتحديد العوامل المؤثرة فيه وتحديد ما هو الاستعمال الامثل لرأس المال هو الاخر لم يعط اهتماما " كبيرا". ويمكن بيان اسباب انخفاض معدلات استغلال الطاقة الانتاجية في البلدان النامية على النحو الآتي : (7)

- 1- عدم التأكد في معرفة الطلب , إذ يؤدي ذلك الى فائض في الاستثمار في القطاعات الصناعية ومشاريع البنية التحتية .
- 2- الممارسات التنافسية في اسواق احتكار القلة والتي تؤدي الى زيادة الطاقة عندما تنتج المنشآت لأسواق محلية صغيرة ومحمية والتي تعتمد تكنولوجيات جديدة من اجل تحسين الموقع التنافسي لها . وطالما ان التكنولوجيات الجديدة تم تطويرها لبيئة متقدمة , فأنها لم تأخذ على عاتقها قيود حجم السوق في البلدان النامية وعادة" ما تتطلب معدات ذات حجوم اكبر التي يمكن ان تؤدي الى نقص في استغلال الطاقة .
- 3- نقص المواد الاولية المستوردة . وهذه الندرة تؤدي الى نقص في استغلال الطاقة عندما يكون البلد يعتمد على سياسة التعويض (الاحلال) التصنيعي تجد نفسها قاصرة على القيام بعملية التبادل التجاري .
- 4- ارتفاع اجور الوجبات الليلية يمكن ان يؤدي الى اعطال في رأس المال اثناء ساعات العمل الليلية عندما تكون عملية الانتاج ذات كثافة عمالية .
- 5- عدم الموائمة. إذ يكون هناك نقص في قوة العمل المؤهلة المطلوبة للعمل على التكنولوجيا الحديثة .
- 6- نقص تمويل رأس المال في البلد. إذ لا يتم تمويل المنشآت المنتجة لمبيعاتها و/او منتجي المدخلات .

- 7- ان سياسات اجازات الاستيراد يمكن ان تسبب فيضا" في الاستثمار لسببين : أولهما , عندما تحصل المنشأة على الاجازة فأنها تتجه لطلب كمية اكبر من الكمية الضرورية طالما ان الاجازة قد تضمن كمية اقل من كمية الطلب المقدمة , وان المنشأة غير متأكدة عن امكانية الحصول على اجازة اخرى في المستقبل , فان توسيع رأس المال الثابت قد يحصل او يكون مطلوبا" فتحدث زيادة في الاستثمار . وثانيهما , ان احد المعايير التي تستعمل عادة" في تحديد ما اذا كانت الاجازة مضمونة ام لا يعتمد على " قدرة البلد في تحقيق حاجاته الخاصة به " التي هي في الواقع العملي غالبا" ما تفي , اذا كان بمقدور المنشأة ان تظهر (تبين) انها قادرة على تلبية الطلب المحلي على المنتج داخل حدود "معقولة" وانها تستطيع ان تمنع منح الاجازة الى منشأة جديدة تريد ان تحصل على التأسيس . وهذا يتضمن احد الطرائق التي يتمكن فيها المحتكر من حماية سوقه عن طريق اظهار زيادة الطاقة التي تلي حاجه البلد في المستقبل
- 8- ان استعمال القروض الدولية يمكن ان ينتج عنه فيض في الطاقة عندما ينتهي المستثمرون في القطاع الخاص الى دفع سعر فائدة سالب بسبب حقيقة انهم يستلمون القرض بالعملة المحلية والتي تستعمل لاستيراد رأس المال محدد تحت شروط التضخم العالمي والتخفيض المحلي .
- 9- تشير النظرية الاقتصادية التقليدية بانه طالما ان المحتكر يعظم ارباحه عند النقطة التي لا تكون فيها معدلات التكلفة عند حدها الادنى في حين ان المنتج في ظروف المنافسة التامة يقوم بذلك , فان المحتكر سيستعمل عوامل انتاجه الثابتة باقل كثافة مقارنة بالمنتج التنافسي .

المبحث الثاني: الواقع الإنتاجي لشركة واسط العامة للصناعات النسيجية

تقع شركة واسط العامة للصناعات النسيجية في مركز مدينة الكوت من محافظة واسط وهي تضم مصنعين رئيسيين هما: مصنع الحياكة ومصنع النسيج، تم إنشاء الشركة العامة للحياكة عام 1966 والتي تضم مصنع الحياكة فقط، وتم إنشاء الشركة العامة للغزل والنسيج القطني في الكوت عام 1969 وتضم مصنع الغزل والنسيج، ونتيجة اشتراك المصنعين بخدمات مشتركة مثل (الماء، الكهرباء، البخار) ولكونهما متلاصقين فقد صدر قرار بتوحيدهما بشركة سميت الشركة العامة للنسيج القطني في الكوت عام 1971 وفي عام 1987 تم دمج المنشآت القطنية بمنشأة واحدة سميت المنشأة العامة للمنتجات القطنية والحياكة. وفي عام 1988 تم دمج الشركة العامة للغزل والنسيج في الموصل والشركة العامة للغزل والنسيج في الديوانية والمنشأة العامة للمنتجات القطنية والحياكة بشركة واحدة سميت الشركة العامة للصناعات القطنية في بغداد. لذا فقد استمر العمل على هذا المنوال لغاية 2001/7/1 حيث استحدثت شركة واسط العامة بموجب قرار مجلس الوزراء وبذلك انفصلت عن نشاط الشركة العامة للصناعات القطنية وسميت باسمها الحالي (شركة واسط العامة للصناعات النسيجية)، حيث اجريت دراسات تحديث لمصنعي الغزل والحياكة عام 1988 وحصلت الموافقة على التحديث وبعد ان تم التعاقد لتجهيز المعدات والمكانن المطلوبة بدأت حرب الخليج وبسبب الحصار الاقتصادي لم تصل معظم المعدات المتعاقد عليها. ينفذ حاليا مشروع تأهيل مصنعي وتحديث مصنعي الشركة وتحديث مكانن الأقسام الإنتاجية والخدمية بالاعتماد على تكنولوجيا لتحسين الانتاج كما ونوعا، وقد تم تنفيذ عدة عقود لعام 2009 لتغطية التخصيص وكذلك نفذت معظم العقود للأعوام 2010، 2011، 2012. لذا تم تنفيذ ملحج القطن الجديد في الشركة ليساهم في دعم الشركة اقتصاديا وتنويع الموارد، إضافة إلى ذلك تم إطلاق مشروع إنشاء محطة معالجة المياه الصناعية، وقد تم توقيع العقد في عام 2010 ونفذ المشروع خلال الفترة (2010-2013) وهو مشروع بيئي وحاليا في الخدمة، اما بالنسبة للواد الاولية والمستلزمات الخدمية لمصنع الغزل والنسيج فمعظمها محلية كالقطن والنشا، اما المواد الكيماوية والإصباغ والمواد الاولية لمصنع الحياكة فهي مواد استيرادية. لذا ساهمت الشركة ومنذ تأسيسها ولحد الان برفع مستوى الوضع الاجتماعي والاقتصادي لأبناء المحافظة إضافة إلى مساهمتها في دعم الاقتصاد الوطني حيث يعمل في الشركة حاليا (3660) موظف. يقوم مصنع النسيج بأنتاج أقمشة البازة والصيفي والخام وكذلك أنتاج قماش الهمايون والشاش الطبي ويقوم مصنع الحياكة بأنتاج. الملابس الخارجية (بلوز رجالي، بلوز نسائي، ملابس أطفال)، أقمشة خارجية محاكة (بولستر)، جواريب رجالية وجواريب الأطفال، الملابس الداخلية (الفانيلات) بأحجامها المختلفة، القبعة العسكرية. ومن الجدير بالذكر ان منتجات الشركة تواجه منافسة شديدة من قبل البضاعة المستورة الرخيصة الثمن لذا فإن عملية تسويق منتجات الشركة صعبة في الوقت الحاضر.

مهام وأهداف الشركة

1- شركة واسط العامة للصناعات النسيجية وحدة إنتاجية اقتصادية ممولة ذاتيا ومملوكة للدولة بالكامل وتتمتع بالشخصية المعنوية والاستقلال المالي والإداري وتعمل وفق أسس اقتصادية وترتبط بوزارة الصناعة والمعادن (8)

2- تهدف الشركة إلى المساهمة في دعم الاقتصاد الوطني وتنمية الإنتاج الصناعي من خلال :

- أ- إنتاج سلع معتدلة الثمن بما يتفق وسياسة التصنيع وأهداف خطة التنمية .
- ب- توفير مصدر التمويل العملات الأجنبية لتغطية احتياجات النشاط الصناعي .
- 3- يبلغ رأس مال الشركة (1500000000) مليار وخمسمائة مليون دينار عراقي .
- 4- تشغيل اكبر قدر ممكن من الأيدي العاملة لامتناس جزء من البطالة .
- 5- تمارس الشركة لتحقيق أهدافها النشاطات الآتية :
 - أ- تطوير وتوسيع المعامل والخطوط الإنتاجية القائمة وإقامة المشاريع والخطوط المكملة لها والجديدة .
 - ب- تسويق أهدافها لسد حاجة السوق المحلية والتصدير .
 - ج- إنتاج المنتجات التالية لأغراضها أو لحساب جهات أخرى بموجب المواصفات النوعية المعتمدة :
 - 1- الأقمشة والغزول القطنية والتركيبية .
 - 2- البيرية العسكرية .
 - 3- الأقمشة الخارجية المحاكاة القطنية والتركيبية .
 - 4- الفانيلات والجواريب .

المبحث الثالث : تحليل الطاقات الإنتاجية في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية

يعد معيار الطاقة الإنتاجية من المعايير المهمة في عملية تقييم الأداء الاقتصادي في المشاريع الصناعية لأنه يساعد على إعطاء صورة عن الوحدة الإنتاجية لكي يتم تحديد الانحرافات التخطيطية والتنفيذية. لذا فإن المفهوم الاقتصادي للطاقة الاقتصادية المثلى هو طبيعة العلاقة بين الطاقة الإنتاجية والنانج الأمثل (9) ، وتتحقق الطاقة الإنتاجية في المشروع عن طريق الكفاءة الفنية التي تعني تحقيق أقصى إنتاج ممكن من الموارد المتاحة خلال مدة زمنية معينة والكفاءة الاقتصادية التي تعني مطابقة الكفاءة الفنية لرغبة المجتمع من أجل تحقيق أقصى إشباع ممكن ومن أهم العوامل التي تسهم في تحديد الطاقة الإنتاجية:

- 1- كمية مدخلات الإنتاج المتوفرة .

- 2- أسلوب الإنتاج المستخدم .

- 3- كفاءة استخدام مستلزمات العملية الإنتاجية .

أولاً: الطاقة الإنتاجية التصميمية :

وهي تمثل الطاقة التي تحدد من قبل الشركة المنتجة للمكائن والآلات ،فهي تمثل أعلى إنتاج يمكن أن ينتجه المشروع ،بأعلى معدل وبدون انقطاع وتمثل استغلال الإمكانيات البشرية وأمكن تحقيقه في الظروف الاعتيادية المادية بنسبة (100%) من دون الأخذ بالاعتبار التوقف أو العطل وهذا لا يمكن تحقيقه في الظروف الاعتيادية .

ثانياً: الطاقة الإنتاجية المتاحة :

وتمثل الطاقة الإنتاجية بعد استبعاد الاختناقات التي تحدث داخل الوحدة الإنتاجية ويمكن تحقيقها من خلال تشغيل الخط الإنتاجي في أفضل الظروف مع توفر كل المقومات العملية الإنتاجية المهمة من مهارة وجودة ومواد أولية وصيانة جيدة للمكائن .

ثالثاً : الطاقة غير المستغلة (العاطلة) :

ذلك الجزء من الطاقة المتاحة التي لم تستغل بسبب وجود طاقة عاطلة وتظهر الطاقة العاطلة بسبب ظرف غير طبيعي ينجم عنه انخفاض في حجم الإنتاج بسبب تخلف العمال عن العمل أو انقطاع التيار الكهربائي ويمكن أن تصبح الطاقة المستغلة طاقة طبيعية إذا ظلت الطاقة المستغلة بكفاءة عادية على نفس المستوى لعدة سنوات مع بقاء نفس ظروف المشروع (10)

رابعاً: الطاقة الإنتاجية الفعلية :

وتمثل كمية الإنتاج الفعلي المتحقق في الوحدة الاقتصادية وتمثل أيضا (الطاقة المستغلة) أ كمية الإنتاج الفعلي المتحقق خلال فترة زمنية معينة وتقدر هذه الطاقة ما بين (75 – 85 %) من الطاقة التصميمية .

جدول رقم (1)

كمية الطاقة الإنتاجية لمصنع النسيج في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية

للمدة من (2009 - 2013) . (الف م ط)

المؤشرات	الطاقة التصميمية	الطاقة المتاحة	الإنتاج الفعلي	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال
السنوات	(1)	(2)	(3)	$4 = 1/3$	$5 = 2/3$	$4 - 100 = 6 =$	$4 - 100 = 6 =$	100*
2009	32000	16100	4514	6,19	28,0	80,4	72	50
2010	32000	16100	2636	11,4	16,3	88,6	83,7	50
2011	32000	16100	1684,4	7,3	10,4	92,7	89,6	50
2012	32000	16100	2739	11,9	17,0	88,1	83	50
2013	32000	16100	2961	12,8	18,3	87,2	81,7	50

المصدر: العمود (1,2,3)، وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول

النشاط الإنتاجي للمدة (2009 - 2013)، العمود (4,5,6,7,8) من استخراج الباحث.

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع النسيج في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة

(2009 - 2013)

1. الإنتاج الفعلي: أن أقصى ما وصل إليه في عام 2011 حيث وصل إلى (1684,4) ألف م ط بعد أن

كان في عام (2010) (2663) الف م ط وهو أدنى ما وصل إليه ثم بدأ بالارتفاع ليصل في عام

2013 إلى (2961) الف م ط .

2. نسبة استغلال الطاقة التصميمية: وصلت نسبة الانتفاع من الطاقة التصميمية إلى أعلى مستوى لها في

عام 2009 حيث بلغت (6,19) وبعدها بدأت بالتذبذب إلى أن وصلت إلى أدنى مستوى لها في عام 2011

حيث بلغت (3,7 %) .

3. نسبة استغلال الطاقة المتاحة: وصلت إلى أعلى مستوى لها في عام 2009 حيث بلغت (28,0) ثم

أستمرت بالانخفاض لتصل إلى (10,4) عام 2011 و(18,3) عام 2013 .

4. نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية: أدنى ما وصلت إليه كان في عام 2009 حيث وصلت إلى (80,4%) وبدأت بالارتفاع إلى ان وصلت إلى أقصاها في عام 2011 لتصل إلى (92,7%) ثم بدأت بالانخفاض إلى ان وصلت في عام 2013 إلى (87,2%) .
5. نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة: كانت نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة في عام 2009 قد وصلت الى (72 %) ووصلت إلى أعلى مستوى لها في عام 2011 حيث بلغت (89,6 %) .
6. نسبة الاستغلال: شكلت نسبة الاستغلال (50%) ولم تتغير طيلة فترة البحث وان انخفاض هذه النسبة يدل على أن تشغيل المكائن والآلات غير اقتصادي وابتعاد الطاقة المتاحة عن الطاقة التصميمية .

$$7. \text{متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية} = \frac{\text{مجموع نسب الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية}}{\text{عدد السنوات}} = \frac{437}{5} = 87,4$$

$$8. \text{متوسط نسبة الطاقة المعطلة عن الطاقة المتاحة} = \frac{\text{مجموع نسب الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة}}{\text{عدد السنوات}} = \frac{41}{5} = 8,2$$

جدول رقم (2)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة (ملايس خارجية محاكاة) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة من (2009 - 2013). (ألف قطعة)

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	2128	1490	332	60,15	22,28	84,4	77,7	70
2010	2128	1490	342	07,16	22,9	84	77,1	70
2011	2128	1490	88,53	16,4	5,9	95,8	94,1	70
2012	2128	1490	69,5	26,3	4,6	96,7	95,4	70
2013	2128	1490	93,7	04,4	6,28	95,6	93,7	70

المصدر: العمود (1,2,3) وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول النشاط

الإنتاجي للمدة من (2009 - 2013)، العمود (4, 5, 6, 7, 8) من استخراج الباحث .

وفيما يلي نتائج الموشرات التحليلية لمصنع الحياكة (ملابس خارجية محاكاة) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة (2009-2013).

1- الإنتاج الفعلي:

في عام 2009 كان الإنتاج (332) الف قطعة ثم بدأ الإنتاج بالارتفاع عام 2010 إلى (342) الف قطعة، ثم انخفض حتى وصل أدنى إنتاج وهو (69،5) الف قطعة عام 2012، ثم ارتفع في عام 2013 إلى (93،7) الف قطعة، نلاحظ التذبذب في الزيادة والنقصان خلال المدة قيد الدراسة .

2- نسبة استغلال الطاقة التصميمية :

نسبة الانتفاع عام 2009 هي (15،60 %) ثم ارتفعت الى (16،07%) عام 2010 علما أن أدنى معدل لها كان في عام 2012 حيث وصلت إلى (3،26%) وأعلى معدل لها في عام 2009.

3- نسبة استغلال الطاقة المتاحة :

شكلت هذه النسبة عام 2009 (22،28%) ووصلت عام 2011 إلى (5،9%) وعام 2012 وصلت الى أدنى حد لها فشكلت (4،6%) وارتفعت عام 2013 إلى (6،28%) .

4- نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة :

كانت نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة عام 2009 (77،7%) وارتفعت غالى (95،4%) عام 2012 وهو أعلى مستوى لها وبلغت عام 2013 (93،7%) .

5- نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية :

كانت هذه النسبة عام 2009 تشكل (84،4%) ثم بلغت عام 2013 (95،6%) مع العلم أن عام 2010 كانت أدنى نسبة لها حيث بلغت (84%) .

6- متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية ويمكن الحصول عليها من خلال قسمة = $\frac{5}{456}$ = 91،3 %

7 – متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة = $\frac{5}{438}$ = 87،6 % .

وهنا نلاحظ إن نسبة الاستغلال لم تتغير خلال فترة الدراسة لمصنع الحياكة حيث شكلت ما قيمته (70%) .

جدول رقم (3)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة (أقمشة خارجية محاكاة) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية
للمدة من (2009 - 2013). (ألف م ط)

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	5878	4115	534	9,08	12,9	90,9	87,1	70
2010	5878	4115	363	6,17	8,82	93,8	91,1	70
2011	5878	4115	189,2	3,21	4,59	96,7	95,4	70
2012	5878	4115	300	5,10	7,29	94,9	92,7	70
2013	5878	4115	264,5	4,49	6,42	95,5	93,5	70

المصدر: العمود (1,2,3) وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول النشاط الإنتاجي للمدة من (2009 - 2013)، العمود (4, 5, 6, 7, 8) من استخراج الباحث.

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع الحياكة (أقمشة خارجية محاكاة) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة 2009-2013 (الف م ط) .

1- الانتاج الفعلي :

ان الانتاج في عام 2009 وصل الى اقصاه حيث شكل (534) الف م ط ثم أخذ بالانخفاض الى ان وصل الى ادناه عام 2011 حيث وصل الى (189,2) الف م ط .

2- نسبة استغلال الطاقة التصميمية :

كانت نسبة استغلال الطاقة التصميمية في عام 2009 (9,08%) ، ونلاحظ هنا ان المسار العام لنسبة استغلال الطاقة التصميمية تتجه نحو الانخفاض الى ان وصلت الى ادناها عام 2011 حيث بلغت (3,21%) وبلغت عام 2013 (4,49%) .

3- نسبة استغلال الطاقة المتاحة :

كانت هذه النسبة في عام 2009 (12,9%) وانخفضت الى (8,82%) عام 2010 ، ووصلت هذه النسبة ادناها عام 2011 حيث أصبحت (4,59%) وبلغت عام 2013 (6,42%) .

4- نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية :

هذه النسبة كانت في عام 2009 (90,9%) وارتفعت الى (93,8%) عام 2010 ووصلت نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية الى اقصاها عام 2011 حيث أصبحت (96,7%) اما في عام 2013 فبلغت (95,5%).

5-نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة

ان ادنى مستوى لهذه النسبة كان في عام 2009 حيث بلغ (87,1%) اما في عام 2011 وهو أقصى ماوصلت اليه النسبة خلال السلسلة الزمنية المختارة حيث بلغت (95,4%) اما في عام 2013 فقد بلغت (93,5%) .

6- متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية :

$$94,3 = 5/471,8 =$$

7- متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة :

$$9/91 = 5 /459,8 =$$

جدول رقم (4)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة (أقمشة البرلون) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للفترة من (2009 - 2013) . ألف م ط

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	5770	4039	135	2,33	3,34	97,6	96,6	70
2010	5770	4039	28	4,8	0,69	99,5	99,3	70
2011	5770	4039	20	0,34	0,49	99,6	99,5	70
2012	5770	4039	22	0,38	0,54	99,6	99,4	70
2013	5770	4039	صفر	صفر	صفر	صفر	صفر	70

المصدر: العمود (1,2,3) وزارة الصناعة والمعادن ، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية ،جدول النشاط الإنتاجي

للفترة من (2009 - 2013) ،العمود (4 , 5,6 , 7,8) من استخراج الباحث .

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع الحياكة (اقمشة البرلون) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة 2009-2013 (الف م ط).

1-الانتاج الفعلي:

في عام 2009 كان الانتاج (135)الف م ط ،واخذ بالتنازل الى ان بلغ عام 2011 (20) الف م ط واستمر بالانخفاض الى وصل عام 2013 الى(صفر) الف م ط .

2- نسبة استغلال الطاقة التصميمية :

نسبة استغلال عام 2009 هي (2,33%) وهي أعلى معدل خلال فترة الدراسة ثم بدأت بالانخفاض الى ان وصلت الى (0,34%) عام 2011 وبعدها وصلت الى (صفر) عام 2013.

3- نسبة استغلال الطاقة المتاحة :

أخذت هذه النسبة نفس مسار نسبة استغلال الطاقة التصميمية فبعد ان كانت تشكل (3,34%) عام 2009 وهي اعلى معدل خلال الفترة قيد الدراسة بدأت بالانخفاض عام 2010 الى (0,69%) ومن ثم (0,49%) عام 2011 الى ان وصلت الى (صفر %) عام 2013 .

4-نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية :

كانت هذه النسبة في عام 2009 (97,6%) ثم بلغت (99,5%) عام 2010 ووصلت الى ادنى مستوى لها عام 2013 حيث بلغت (صفر %).

5- نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة :

شكلت نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة عام 2009 ما نسبته (96,6%) مع العلم ان عام 2013 كانت أدنى نسبة لها حيث بلغت (صفر %) بسبب عدم وجود انتاج فعلي في تلك السنة .

6- متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية = $5/396,3 = 79,2$.

7- متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة = $5/394,8 = 79$.

جدول رقم (5)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة (الجواريب) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية
للمدة (2009 - 2013). (ألف زوج)

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	2500	1750	820	32,8	46,8	67,2	53,2	70
2010	2500	1750	436	17,44	24,9	82,5	75,1	70
2011	2500	1750	127,5	5,1	7,28	94,9	92,7	70
2012	2500	1750	270,1	10,8	15,43	89,2	84,6	70
2013	2500	1750	352	14,08	20,1	86	80	70

المصدر العمود (1،2،3) وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول النشاط الإنتاجي

للمدة من (2009 - 2013)، العمود (4،5،6،7،8) من استخراج الباحث.

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع الحياكة (الجواريب) في شركة واسط العامة للصناعات
النسيجية للمدة (2009 - 2013)

1. الإنتاج الفعلي: في عام 2009 كان الإنتاج (820) لانخفاض الى ا وصلت أدنى انتاج وهو (5) , (127) الف زوج عام 2011 وبعدها بدا بالارتفاع الى أن وصل عام 2013 إلى (352) الف زوج .
2. نسبة استغلال الطاقة التصميمية: بلغت هذه النسبة ادناها في عام 2011 فقد بلغت (5,1%) وبعد ان وصلت عام 2009 أقصاها حيث بلغت (8, 32%) وفي عامي 2012 و2013 فوصلت النسبة الى (10,8) و(14,8%) على التوالي.
3. نسبة استغلال الطاقة المتاحة: أخذت هذه النسبة بالتذبذب بين الارتفاع والانخفاض فبلغت اقصاها في عام 2009 (46,8%) وأدناها عام 2011 حيث وصلت الى (7,28%)
4. نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية: بلغت هذه النسبة أدناها في عام 2009 فقد بلغت (67,2%) وبلغت عام 2011 أقصاها حيث صلت إلى (94,9%) ووصلت عامي (2012 و2013) الى (89,2) و(86%) مما يعكس التوقف في هذه الفترة .

5. نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة : نلاحظ ارتفاع نسبة الطاقة المعطلة خلال عام 2011 بشكل ملحوظ حيث بلغت (92,7%) بعد ان بلغت هذه النسبة ادناها في عام 2009 حيث بلغت (53,2) .

$$6. \text{متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية} = \frac{419,8}{5} = 83,9$$

$$7. \text{متوسط نسبة الطاقة المعطلة عن الطاقة المتاحة} = \frac{385,6}{5} = 77,1$$

جدول رقم (6)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة البسة داخلية) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة (2009 - 2013). (ألف قطعة)

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	1473	1031	1040	70,6	*100	29,4	صفر	70
2010	1473	1031	690	46,8	66,9	53,2	33,1	70
2011	1473	1031	814,5	55,2	79	44,8	21	70
2012	1473	1031	1034	70,1	100	29,9	صفر	70
2013	1473	1031	804,5	54,6	78	45,4	22	70

المصدر: العمود (1,2,3) وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول النشاط الإنتاجي للمدة (2009 - 2013)، العمود (4,5,6,7,8) من استخراج الباحث .

*مما نجر الإشارة إليه الى ان نسب استغلال الطاقة الإنتاجية المتاحة تفوق 100% وهذا غير مقبول ويمكن تفسيره بحصول توسع فعلي في الطاقة المتاحة لم يدخل في الإحصائيات المتعلقة بالطاقة الإنتاجية للعام المعني .

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع الحياكة (البسة داخلية) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة (2009 - 2013)

1- الانتاج الفعلي : في عام 2009 كان الانتاج (1040) الف قطعة ثم بدأ بالانخفاض في عام 2010 حيث بلغ (690) عام 2010 ثم بدأ بالارتفاع حتى وصل عام 2012 الى (1034) الف قطعة ووصل في نهاية السلسلة المختارة اي عام في عام 2013 الى (804,5) الف قطعة ، نلاحظ التذبذب في الزيادة والنقصان خلال الفترة قيد البحث .

2-نسبة استغلال الطاقة التصميمية :

نسبة الانتفاع عام 2009 هي (70,7%) وهي اعلى معدل لها وفي عام 2010 وصلت الى ادنى مستوى لها حيث بلغت (46,8%) .

3-نسبة استغلال الطاقة المتاحة:اخذت هذه النسبة تشكل في عامي 2009 و 2012 معدل (100%) علما ان ادنى معدل لها في عام 2010 كان (66,9%) اما في عام 2013 فوصلت الى (78%) .

4-نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية:كانت هذه النسبة عام 2009 تشكل (29,4%) حيث تحتل ادنى مستوى لها وارتفعت الى (45,4%) في عام 2013 وهو اعلى مستوى لها .

5-نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة:شكلت هذه النسبة في عام 2009 (صفر%) وارتفعت الى (33,1) عام 2010 وهو اعلى مستوى لها وبلغت عام 2013 (22%) .

$$6-متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية = \frac{202}{5} = 40,5$$

$$7-متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة = \frac{76,1}{5} = 15,22$$

جدول رقم (7)

كمية الطاقات الإنتاجية لمصنع الحياكة (غطاء الرأس) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة (2009 - 2013) . (الف قطعة)

المؤشرات السنوات	الطاقة التصميمية (1)	الطاقة المتاحة (2)	الإنتاج الفعلي (3)	نسبة استغلال الطاقة التصميمية	نسبة استغلال الطاقة المتاحة	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية	نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة	نسبة الاستغلال %
2009	500	350	163	32,6	46,5	67,4	53,5	70
2010	500	350	178	35,6	50,8	64,4	49,2	70
2011	500	350	44	8,8	12,5	91,2	87,5	70
2012	500	350	143	28,7	41	71,3	59	70
2013	500	350	5	21,6	30,8	78,4	69,2	70
			108					

المصدر: العمود (3,2,1) وزارة الصناعة والمعادن، شركة واسط العامة للصناعات النسيجية، جدول النشاط الإنتاجي للمدة (2009 - 2013) ، العمود (4,5,6,7,8) من استخراج الباحث .

وفيما يلي نتائج المؤشرات التحليلية لمصنع الحياكة (غطاء الرأس) في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية للمدة (2009 - 2013)

1- الانتاج الفعلي :

في عام 2009 كان الانتاج (163) الف قطعة ثم بدأ بالارتفاع في عام 2010 حيث وصل الى (178) الف قطعة ثم بدأ بالانخفاض الى ان وصل عام 2011 الى ادنى مستوى حيث بلغ (44) الف قطعة وفي عام 2013 بلغ (108) الف قطعة .

2- نسبة استغلال الطاقة التصميمية :

كانت نسبة استغلال الطاقة التصميمية في عام 2000 (32,6%) ثم ارتفعت الى (53,6%) عام 2010 وهي اعلى معدل لها خلال السلسلة الزمنية وفي عام 2013 اصبحت النسبة (21,6%) علما ان ادنى معدل لها كان في عام 2011 حيث وصلت الى (8,8%) .

3- نسبة استغلال الطاقة المتاحة :

شكلت هذه النسبة في عام 2009 (46,5%) ثم وصلت في عام 2011 الى ادنى مستوياتها بمعدل (12,5%) وارتفعت في عام 2013 الى (30,8%) .

4- كانت هذه النسبة عام 2009 تشكل (67,4%) ثم بلغت عام 2013 (78,4%) علما ان عام 2009 كانت الادنى في مستواها خلال السلسلة الزمنية المختارة .

5- نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة :

شكلت نسبة الطاقة المعطلة من المتاحة عام 2009 (53,5%) وانخفضت عام 2010 الى (49,2%) وارتفعت عام 2011 الى اعلى مستوى لها فوصلت الى (87,5%) .

$$6\text{-متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية} = \frac{372,2}{5} = 74,5$$

$$7\text{-متوسط نسبة الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة} = \frac{300,4}{5} = 60,08$$

والان نقسم منتجات مصنعي النسيج والحياسة على شكل مجاميع حسب معدل (متوسط) نسبة الطاقة المعطلة الى الطاقة التصميمية والمتاحة :

اولا / حسب متوسط الطاقة المعطلة من الطاقة التصميمية .

المجموعة الاولى من (1 – 50%)

1- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (البسة داخلية) 40,5%

المجموعة الثانية من (51 – 70%)

لا يوجد منتج يكون متوسط نسبة الطاقة المعطلة الى الطاقة التصميمية اقل من 70%.

المجموعة الثالثة من (71 – 100%)

1- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع النسيج (أقمشة قطنية منسوجة) 87,4%

2- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (ملابس خارجية محاكاة) 91,3%

3- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (أقمشة خارجية محاكاة) 94,3%

4- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (أقمشة البرلون) 79,2%

5- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (الجواريب) 83,9%

6- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (غطاء الراس) 74,5%

نلاحظ من خلال المجاميع السابقة ان المنتجات المحصورة بين (1-50%) تمثل منتج واحد وهو صناعة الالبسة الداخلية وتمثلت بمتوسط 40,5%.

اما المجموعة الثانية فلا يوجد منتج تكون طاقته المعطلة الى طاقته التصميمية بين (51-70%)

ونلاحظ من المجاميع ان اكثر منتجات الشركة تكون فيها نسبة الطاقة المعطلة الى الطاقة التصميمية هي اكثر من (70%) فمن مجموع (7منتجات) خضعت للدراسة كانت (6) منتجات يكون فيها نسبة الطاقة الانتاجية المعطلة من الطاقة التصميمية اكثر من (70%) فبلغت ادنى حد لها في صناعة غطاء الراس

(البيرية) حيث تمثلت بنسبة (74,5%) اما اعلاها فكانت في صناعة (اقمشة خارجية محاكاة) حيث وصلت الى (94,3%)

ثانيا حسب متوسط نسبة الطاقة المعطلة الى الطاقة المتاحة وهي كالآتي :

المجموعة الاولى من (1-50%)

1- مصنع الحياكة (البسة داخلية) 15,22

المجموعة الثانية من (51-70 %)

1- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (غطاء الراس) 60,8

المجموعة الثالثة من (71-100%)

1- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (الجواريب) 77,1

2- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (اقمشة البرلون) 79%

3- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (أقمشة خارجية محاكاة) 91,96%

4- الشركة العامة للصناعات النسيجية مصنع الحياكة (ملابس خارجية محاكاة) 87,6%

نلاحظ من المجاميع السابقة والتي مثلت الطاقة المعطلة من الطاقة المتاحة ما يلي :

ان هناك طاقة معطلة من الطاقة المتاحة في المجموعة الاولى والتي هي اقل من 50% في منتج (البسة

داخلية) بمعدل 15,22%

اما المجموعة الثانية والتي كانت نسبة طاقتها المعطلة من الطاقة المتاحة اكثر من 50% واقل من 70%

فكانت منتج واحد أيضا وهو (غطاء الراس) بمعدل (60,8%)

اما المجموعة الثالثة والتي كانت طاقتها المعطلة فيها من المتاحة اكثر من 70% فكانت 4 منتجات من

بين 7 منتجات وهي في ادناها منتج الجواريب بمعدل 77,1% ومنتج أقمشة البرلون ومثل هذا المنتج

نسبة 79% واعلاها اقمشة خارجية محاكاة بمعدل 91,9% واخيرا ملابس خارجية محاكاة بمعدل

87,6% .

مشاكل ومعوقات شركة واسط العامة للصناعات النسيجية :

ان الاسباب التي تحول دون اشتغال معلمي الشركة بكامل طاقتها الانتاجية هي :

- 1- صعوبة الحصول على المواد الاولية وارتفاع اسعارها .
- 2- انفتاح السوق المحلية على المنتج المستورد وعدم وجود حماية للمنتج المحلي .
- 3- ارتفاع اسعار المشتقات النفطية .
- 4- قلة التخصيصات المالية لغرض اعادة تأهيل الخطوط الانتاجية.
- 5- تقادم الخطوط الانتاجية لان اغلب الخطوط هي من سبعينات القرن الماضي الى تأهيلها بأساليب حديثة يحتاج الى الخبرات من ناحية وتوفير الادوات الاحتياطية من منشئها الاصلي بسبب ارتفاع الاسعار مما ادى الى اللجوء الى بدائل مصنعة محليا والتي يكون عمرها التشغيلي اقل من المواد الاصلية مما يزيد من التوقفات وبالتالي التأثير على الانتاج وتوقف بعض الآلات وزيادة الطاقات المعطلة
- 6- عدم تجاوب وزارتي الدفاع والداخلية مع وزارة الصناعة والمعادن في توقيع عقود لبيع منتجاتها بدلا من استيرادها من منشئ أجنبية . (11)

من خلال استطلاع الآراء العاملين في الشركة تبين للباحث ان احداث عام أدت الى انخفاض الانتاج وتقدم الموجودات والابتعاد عن تطوير هذه الصناعات مع ارتفاع كبير في ملاكاتها وارتفاع البطالة المقنعة أصبح لزاما ايجاد الحلول المناسبة من خلال توفير التمويل اللازم لتأهيل معلمي الشركة واجراء تحولات اقتصادية وإدخال القطاع الخاص في تحسين وتطوير الشركة لما للقطاع الخاص من مرونة كافية في توفير السيولة من خلال تحويل الشركة العامة الى شركة مساهمة.

الاستنتاجات

هناك مجموعة من العوامل التي أسهمت في انخفاض نسب استغلال الطاقات الانتاجية في مصنعي النسيج والحياسة في شركة واسط العامة للصناعات النسيجية و ابرز تلك العوامل ما يأتي:

- 1- وجود انتاج (خزين) متراكم في مخازن الشركة ،حيث ان الشركة تنتج بمعدل (70%) لوزارتي الداخلية والدفاع وهذا الانتاج لم يتم تسويقه من قبل الوزارات المعنية .
- 2- ان نسبة استغلال الطاقات في مصنع النسيج وصل الى (50%) في حين ان نسبة الاستغلال في مصنع الحياكة بلغ (70%) وان انخفاض هذه النسبة يدل على التقدم في العمر الانتاجي للمكائن والآلات .
- 3- اغراق السوق المحلية بالبضاعة المستوردة الرخيصة الثمن بسبب عدم وجود حماية للمنتج الوطني.
- 4-وجود فائض في عدد العاملين مع انخفاض كفاءتهم.
- 5-قدم الخطوط الانتاجية حيث ان معظمها يعود الى السبعينات والحاجة الى تأهيل المعامل وادارتها بأساليب متطورة بما يتلاءم مع سياسة التحولات الجديدة.

التوصيات

بناء على استنتاجات الدراسة توصي الدراسة بما يلي:

- 1-ضرورة الاهتمام بالشركة لكونها مصدر لتوفير أيدي عاملة من خلال خلق فرص عمل تساهم في سحب وتشغيل العاطلين وإمكانياتها لمنافسة البضاعة الاجنبية.
- 2-ضرورة التنسيق بين وزارة الصناعة والمعادن ووزارتي الداخلية والدفاع لغرض الاتفاق على تسويق منتجات الشركة
- 3-العمل على رفع مهارات العاملين في الشركة من خلال تبني برامج تعنى بتدريبهم واعادة تأهيلهم بما يقلل من الطاقة المعطلة ونقل العاملين من المصانع الاقل انتاجية الى المصانع الاكثر انتاجية لتقليل البطالة المقنعة.
- 4-العمل على زيادة التخصيصات الاستثمارية للشركة لغرض تشغيل الخطوط الانتاجية المتوقفة والتوسع في الخطوط القائمة وإيجاد خطوط جديدة قادرة على استيعاب البطالة.
- 5-من اجل ذلك يوصي الباحث بضرورة قيام المختصين في وزارة الصناعة والمعادن بدراسة كيفية الاستفادة من المساحات المتروكة على ان يكون اختيار المشاريع الصناعية المقترحة:
 - 1-يسهم في تخفيض معدل البطالة ورفع المستوى المعاشي.
 - 2-يسهم في زيادة قوة الترابط الانتاجي في الشركة.
 - 3-تخفيض نسبة الطاقات المعطلة.

الهوامش والمصادر

- 1- طلال محمود كداوي واخرون(1986) , تقييم المشاريع الاقتصادية. دراسة في تحليل الجدوى وكفاءة الاداء- دار الكتب للطباعة والنشر - جامعة الموصل
- 2- خالد حمادي المشهداني(2004), تقييم كفاءة الاداء الصناعي للدار الجامعية للطباعة والنشر والترجمة -مجلة الرافدين - كلية الادارة والاقتصاد - جامعة الموصل - العدد 74 - مجلد 26
- 3- سليمان ويوحنا عبد اللوزي(2005) , دراسة الجدوى الاقتصادية وتقييم اداء المنظمات - ادارة المسيرة للنشر والتوزيع للطباعة - الطبعة الثانية - عمان .
- 4- بو جحيش خالدية (2010) , تحسين انتاجية العمل ودورها في تحقيق اهداف المؤسسة الاقتصادية , كلية الاقتصاد والتسيير, جامعة الجزائر , رسالة ماجستير غير منشورة , ص71 .
- 5- B. G. Hickman , (1964) , "On a New Method of Capacity Estimation" Journal of the American Statistical Association ,
- 6- G .Winston , (1971), "Capital Utilization and Development" The Economic Journal , Volume 81 . March . P.P.36-60
- 7- Francisco E. Thouml, (1972), " , Industrial Capacity Utilization in Colombia : Some Empirical Findings , Discussion Paper No. 14, April 2, P. 1-3 .
- 8 - وزارة الصناعة والمعادن (2012) ,, "تقرير صادر من قسم الاعلام في شركة واسط للصناعات النسيجية" ، ص4.
- 9 - نزار عبد يونس، مؤشرات قياس أداء المنظمات(1981) ,, " ،مجلة الصناعة ،وزارة الصناعة والمعادن ،بغداد العدد،1، ص71.
- 10- فوزي حسين محمد ، تقييم الأداء الاقتصادي في المشروعات(1976) ,, " ، بغداد ، مطبعة المعارف ، ط1 ، ، ص 102
- مفيد القصيرة، الطاقة الإنتاجية (1978) ,, " ،مجلة الصناعة ،وزارة الصناعة والمعادن ، السنة 2/ العدد 4/ 1978 ص95
- 11 - وزارة التخطيط والتعاون الانمائي، دائرة التخطيط الصناعي(2008) ,, "واقع القطاع الصناعي في العراق" ، ص11.