

<https://doi.org/10.31272/jae.i149.1361><https://admics.uomustansiriyah.edu.iq/index.php/admecco>

P-ISSN: 1813-6729 E-ISSN: 2707-1359

JAE

تأثير الصيانة الانتاجية الشاملة في تحقيق الانتاجية الخضراء: دراسة استطلاعية لآراء عينة من الموظفين في محطة كهرباء جنوب بغداد الغازية الاولى

إخلاق ستار عكله

قسم تقنيات الميكانيكية، معهد تكنولوجيا /بغداد، الجامعة التقنية الوسطى، بغداد، العراق

Email: ikhlas.satar@mtu.edu.iq ORCID ID: <https://orcid.org/0009-0002-9938-7534>

سوزان عباس عبد الله

الكلية التقنية الهندسية /بغداد، الجامعة التقنية الوسطى، بغداد، العراق

Email: suzan.abbas@mtu.edu.iq ORCID ID: <https://orcid.org/0000-0002-9661-4802>

المستخلص

معلومات البحث

تواريخ البحث:

تاريخ تقديم البحث: 19 / 05 / 2025

تاريخ قبول البحث: 15 / 07 / 2025

تاريخ نشر الكتروني 01 / 09 / 2025

عدد صفحات البحث 55 - 67

الكلمات المفتاحية:

الصيانة الانتاجية الشاملة، الانتاجية الخضراء

المراسلة:

أسم الباحث: إخلاق ستار عكله

Email: ikhlas.satar@mtu.edu.iq

يهدف هذا البحث الى تحديد مستوى نظام الصيانة الانتاجية الشاملة المطبق في محطة كهرباء جنوب بغداد الغازية الاولى، وما هو تأثير هذا النظام في تحقيق الانتاجية الخضراء، لدى عينة من موظفي المحطة المبحوثة، اذ تمثلت ب (60) موظفاً في الادارات العليا والاساسية، وبذلك صيغت مشكلة البحث فيما يتعلق العلاقة بين متغيرات البحث (الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء) وثلاث أبعاد فرعية لكل متغير رئيسي من خلال نموذج استبيان، فقد تم استخدام عدد من الاساليب الاحصائية منها: (الأوساط الحسابية والانحرافات المعيارية والتحليل العملي التوكيدي واختبار الأثر، وغيرها من الاساليب الاحصائية، واهم الاستنتاجات التي توصل اليه البحث من خلال الاستدلال بالنتائج العملية الاحصائية هناك علاقة وتأثير مابين الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء اي بمعنى اخر ضرورة تطبيق نظام الصيانة الانتاجية الشاملة لغرض الوصول الى الانتاجية الخضراء والمساهمة في انقاذ البيئة المحيطة بالمحطة من كارثة التلوث البيئي في البلاد .

1. المقدمة

يعتمد بقاء واستمرار المنظمات ولاسيما الانتاجية منها على مواكبة التطورات واتباع الانظمة والمفاهيم الحديثة نسبياً، وتعد الصيانة الانتاجية الشاملة من اكثر الانظمة الادارية نجاحاً والتي تستند فلسفتها الى التحول من مدخل الصيانة التقليدي (أي مجرد التركيز على تصحيح العيوب والاطفاء التي حدثت بالفعل) الى مدخل أكثر شمولية وتكاملاً وان يكون استباقياً وبصحة جذور المسبب للعيوب والانحرافات التي قد تحدث مستقبلاً وبذلك يمكن تقليل فكرة توقف الخط الانتاجي بشكل مفاجئ قدر المستطاع، اذ ان الصيانة الانتاجية الشاملة تضم كل المنظمة التي تهدف الصيانة الانتاجية الشاملة الى تعظيم الفعالية الكلية للمعدات والآلات لغرض تقليل التكاليف الكلية واطالة عمرها [7]، ونظراً لاهمية الطاقة الكهربائية وتأثيرها بشكل مباشر على جميع مجالات الحياة فترتت الباحثة على التوجه بالبحث على هذا القطاع الحيوي ولما تعتمد هذه المحطات من مختلف الآلات والمعدات والمرافق والمباني والتي تكون معرضة للتقادم والتوقف والعطلات بشكل مفاجئ وهنا تأتي أهمية اتباع الصيانة الانتاجية الشاملة كمفهوم ونظام جديد لتحسين المستمر على عملياتها الانتاجية، ولما للصيانة تأثير مباشر على محاولة تقليل التلوث البيئي الذي يكاد ان يكون مشكلة العصر الأكثر تعقيداً، كان لابد من التوجه نحو الطاقة النظيفة والانتاج الاخضر الذي بات ان يكون حلم كل المنظمات الصناعية على حد سواء وفضلاً عن محاولة لإنقاذ البيئة من غرق ومخاطر التلوث بكل انواعه من خلال اكثر الوسائل ضماناً وهي اعادة تدوير النفايات والمخلفات الناتجة من العمليات الانتاجية من جهة واستخدام طاقة صديقة للبيئة، فضلاً عن ان اهمية الانتاجية الخضراء تكمن في النتائج التي تقدمه للمنظمة والمجتمع كرفع مستوى جودة الانتاج والتكامل الاستراتيجي التنظيمي ولها ابعاد اقتصادية واجتماعية [3]. تم تجسيد مشكلة البحث من خلال زيارة المحطة المبحوثة كأحدى شركات الكهرباء المهمة في العراق، اذ لاشك فيه ان قطاع الكهرباء يقدم الخدمة الأهم على الاطلاق في المجتمع، فضلاً عن أهمية التوجه نحو الإنتاج الأخضر، فكان لابد من لقاء الضوء على الآليات وأنظمة الصيانة المتبعة حالياً في المحطة المبحوثة من خلال تشخيص نقاط القوة والضعف في برامج الصيانة المتبعة لتتمكن من تحقيق افضل نتائج للصيانة واتباع نظام صيانة الانتاجية الشاملة. لتساعد المحطة المبحوثة على تحقيق الانتاجية الخضراء وبالتالي خلق قيمة مجتمعية، والمساهمة بشكل فعال في حل ازمة بيئية حقيقية تواجهها البلاد. فضلاً عن المساهمة بتقديم بعض الحلول التي تساعد المحطة في حل المشكلات الناتجة عن انظمة الصيانة المطبقة حالياً من خلال تحليل علاقة وتأثير متغيرات البحث "الصيانة الانتاجية الشاملة والانتاجية الخضراء" وابعادهما في تحقيق اهداف البحث.

اذ تم تحديد مشكلة البحث من خلال استخدام اسلوب الملاحظة، الذي يشير الى ان المحطة المبحوثة تحتاج الى اتباع الطرائق والاساليب العلمية الحديثة نسبياً على المحطة. لغرض اعادة النظر في انظمة الصيانة المتبعة حالياً لتقليل الهدر بالجهود والوقت

والموارد المادية ، واستثمار هذا الهادر في مجالات اخرى تفيد المحطة والمجتمع على حد سواء ، وبناءً على ذلك فقد تجسدت التساؤلات التالية للتعبير عن مشكلة البحث :

1. ما مستوى مساهمة الصيانة في الانتاجية الخضراء في المحطة المبحوثة ؟
2. هل تسعى المحطة المبحوثة لاتباع الصيانة الانتاجية الشاملة ؟
3. هل تعمل المحطة المبحوثة على تغيير توجهاتها نحو الانتاجية الخضراء ؟
4. هل يوجد علاقة وتأثير معنوي لعناصر الصيانة الانتاجية الشاملة والانتاجية الخضراء في المحطة المبحوثة ؟

2.. أهمية البحث:

تتمثل أهمية البحث بما يلي :

- 1- ابراز مدى أهمية استخدام الطرائق والساليب علمية الحديثة نسبياً في المؤسسات بشكل عام وفي المحطة المبحوثة على وجه الخصوص وبيان أهمية نظام الصيانة الانتاجية الشاملة.
- 2- نشر الوعي فيما بين الافراد العاملين على مختلف المستويات الادارية باهمية التوجه نحو الانتاج الاخضر و تقليل التلوث البيئي قدر المستطاع وجعلها ثقافة المحطة المبحوثة.
- 3- تقديم اطار نظري من الادبيات في متغيرات البحث حول الصيانة الانتاجية الشاملة والانتاجية الخضراء .

3. هدف البحث:

بعد ان تم تحديد المشكلة وبيان مكانها يسعى البحث إلى تحقيق الاهداف الآتية :

- 1- التعرف على مستوى مساهمة الصيانة في الانتاجية الخضراء في المحطة المبحوثة .
- 2- تحديد مستوى تطبيق الصيانة الانتاجية الشاملة في المحطة المبحوثة .
- 3- التعرف على توجهات المحطة نحو الانتاجية الخضراء .
- 4- استكشاف وتفسير العلاقة والأثر بين متغيرات البحث (الصيانة الانتاجية الشاملة والانتاجية الخضراء) .

4. الاطار النظري

1.1.4. الصيانة الانتاجية الشاملة

1.1.4. مفهوم الصيانة الانتاجية الشاملة :

تتعرض بيئة الأعمال الى ضغوطات وتطورات هائلة ومتسارعة مما دفعت المنظمات الى التطرق الى مفاهيم تمكنها من مواجهة هذه الضغوطات والتحديات [12] يعد هذا المفهوم جديد نسبياً اذ طبق في الثمانينات في بعض الشركات اليابانية الذي يعكس فكرة التوحيد بين مفاهيم التصنيع الحديثة مثل (JIT و TQM) "اذ ان مفهوم الصيانة الانتاجية الشاملة تتبنى مبادئ تلك الانظمة هي مشاركة العاملين في عملية اتخاذ القرار التي تعتمد على الوصول للمعيب الصفري والتركيز على الزبون" او "انها نظام للصيانة لتعظيم فعالية المعدات، والغاء الاعطال ونشر مفهوم الصيانة الذاتية" [9] ، بينما هناك رأي اخر الذي عرفتها بانها "المدخل المبتكر للصيانة الوقائية طول فترة عمل المعدات من خلال خلق ثقافة تعظيم الفعاليات بواسطة نشاطات الافراد ذات التخصصات المتنوعة لتخفيض وقت الانتاج وتحسين الكفاءة الانتاجية" [2] وتعني كذلك طبقاً لرأي "انها فلسفة تهدف الى دمج بين الافراد العاملين كافة في المنظمة على مختلف مستوياتها الادارية [10] وبأختصار فإن هذا النظام يعني "هو نظام يشترك فيه جميع الافراد العاملين في المنظمة اعتباراً من أعلى مستوى إداري وصولاً للمستويات الدنيا من العاملين في الخط الإنتاجي عن طريق اعمال الصيانة الخاصة بالمعدات والمكائن ، تطبيق طرق الصيانة ،الصيانة التنبؤية ، الصيانة الوقائية" [6].

فيما عرفت الباحثة الصيانة الانتاجية الشاملة "مجموعة من النشاطات التي من شأنها تعظم فاعلية الاجهزة والمعدات من خلال مشاركة الافراد العاملين كافة على مختلف مستوياتهم الادارية " ومن خلال التعريفات اعلاه يمكن ان نستنتج مايلي :

- 1- من شأن الصيانة الانتاجية الشاملة ان تحسن كفاءة وفعالية الصيانة .
- 2- مشاركة الافراد العاملين في العمليات الصيانة الدورية .
- 3- ان ادارة المعدات والآلات بشكل كفوء يمكن ان يجنب العطلات المفاجئة قدر المستطاع .
- 4- يمكن تدريب الافراد العاملين لغرض تطوير مهاراتهم وزيادة خبراتهم.

2.1.4. مبادئ الصيانة الانتاجية الشاملة :

يرتكز تحقيق اهداف الصيانة الانتاجية الشاملة على عدد من المبادئ الاساسية التي يطلق عليها الاعمدة الثمانية للصيانة الانتاجية الشاملة وهي :

- 1- التطوير المستمر
- 2- الصيانة الذاتية
- 3- الصيانة المخططة
- 4- التعليم والتدريب
- 5- جودة الصيانة
- 6- الصيانة الانتاجية الشاملة
- 7- السلامة والصحة والبيئة
- 8- السينات الخمس 5s .

3.1.4. مبادئ الصيانة الانتاجية الشاملة المستخدمة في البحث :

بعد عدد من الزيارات للمحطة المبحوثة وتحديد مشكلة البحث ، ارتثت الباحثة الى تحديد واختيار انسب المبادئ بالنسبة للمحطة بسبب طبيعة عملها وكذلك حاجة المجتمع العراقي الى الطاقة الكهربائية ولسد النقص في هذه الطاقة فضلا عن حاجة المحطة لاستخدام مفاهيم ومبادئ حديثة نسبياً وغير مستخدمة في المحطة المبحوثة (على حد علم الباحثة) ، لذلك تم اختيار المبادئ التالية وهي : [2]

2.3.1.4 التطوير المستمر :

يشمل كافة النشاطات التي من شأنها ان تعظم فعالية المعدات وفعالية العمليات عن طريق حذف كل انواع الفاقد وتحسين الاداء من خلال ادخال التحسينات بشكل تدريجي ومستمر التي تشترك فيها الافراد العاملين كافة [11]

2.3.1.4. الصيانة المخططة :

التي تعني الى التخطيط والتنظيم للمعلومات الخاصة بانشطة الصيانة والرقابة ومنع الاخفاق قدر المستطاع، تهدف الصيانة المخططة لتحويل كافة الجهود من طرائق استجابية (الصيانة التصحيحية وصيانة التوقفات) الى طرائق استباقية (صيانة منع وصيانة وقائية). [13]

3.3.1.4. جودة الصيانة :

لقد عرف معهد صيانة المشروعات في اليابان جودة الصيانة "انها تهيئة الظروف التي من شأنها ان تمنع حدوث معيب في المنتجات، وكذلك القدرة على التحكم في تلك الظروف للوصول الى مرحلة المعيب الصفري. [11] ، وتستند الى الفكرة الاساسية هي المحافظة على حالة متميزة للمعدات لغرض المحافظة على جودة المنتج فضلا عن تحقيق رضا الزبون الامر الذي يتوجب معرفة الاجزاء في الاجهزة والمعدات التي تؤثر بشكل مباشر على جودة المنتج .

4.1.4. التحديات التي تواجهها المنظمة عند تطبيق الصيانة الانتاجية الشاملة :

تواجه المنظمة بعض الصعوبات والتحديات التي قد تواجهها عند تطبيق برنامج الصيانة الانتاجية الشاملة وهي كمايلي: [2]

- مقاومة عملية التغيير من قبل الافراد العاملين
 - عدم توفر موارد كافية لتطبيق هذا النظام كلافراد المدربين والاموال والوقت الازم وغير ذلك من الموارد المطلوبة .
 - عدم الاستيعاب الكافي من قبل الادارة المنظمة .
 - الافتقار للتعليم والتدريب على هذه المفاهيم والبرامج الحديثة نسبياً .
 - قد يعتبر بعض الافراد العاملين ان تطبيق انظمة وبرامج الصيانة هو من اختصاص قسم الصيانة فقط دون الاقسام الاخرى .
- فيما ترى الباحثة ان من مسؤولية المنظمة والافراد العاملين على حد سواء من محاولة النهوض بالمنظمة والتغلب على كافة الصعوبات والمعوقات التي قد تواجههم والوصول الى افضل النتائج من ناحية الاداء وجودة عالية وتكاليف وجهود ووقت اقل .

2.4. الانتاجية الخضراء

1.2.4. مفهوم الانتاجية الخضراء :

تعد الانتاجية الخضراء جزءاً مهماً من حركة التغيير الواسعة التي تلجأ اليها اغلب المنظمات في العصر الحديث لما له من اهمية كبيرة في الحفاظ الموارد من جهة وعلى البيئة وتحقيق المسؤولية الاجتماعية من جهة اخرى ، ذ يعبر ذلك عن مدى اهتمام المنظمة بالجوانب البيئية والاجتماعية والاقتصادية [19]، ويمكن تعريف الانتاجية الخضراء "الانموذج الجديد المتطور في عمليات التصنيع والتي مهمتها هي خلق قيمة اضافية والتخلص من النفايات ونشر ادوات وتقنيات الانتاج النظيف للوصول الى التلوث الصفري" ، [16] ، وتُعرف ايضاً بانها " طريقة للانتاج من شأنها ان تقلل تأثير المنظمة السلبية على البيئة عن طريق دمج الممارسات الخضراء مع المحافظة على ربحيتها" [17]، وكذلك عُرفت بأنها " من الاساليب التي تستخدم لتحسين الانتاجية لغرض تقليل التأثيرات البيئية السلبية ". [16]، بينما عُرفت كذلك بانها "استراتيجية تعزز الانتاجية والاداء البيئي التي من شأنها ان توفر تغيير ايجابي في المجال الاقتصادي والاجتماعي لانها تكون انتاجية صديقة للبيئة" [1]، فيما عُرفت "بأنها الاستراتيجية الديناميكية تتوافق ما بين النمو الاقتصادي والحفاظ على البيئة لغرض الوصول الى التنمية المستدامة". [3]

واستناداً لموارد اعلاه فقد عرفت الباحثة الانتاجية الخضراء "انها تمثل احد الاساليب الحديثة للانتاج النظيف هدفها الاساسي هو تحسين العملية الانتاجية وتقليل الاثار السلبية على البيئة وتخفيض التلوث قدر المستطاع من خلال اعادة التدوير ومعالجة النفايات والتي يمكنها ان تحقق منفعة كبيرة لكافة الاطراف (المنظمة ، البيئة ، الفرد) .

2.2.4. اهداف الانتاجية الخضراء:

للانتاجية الخضراء اهداف عديدة ولقد ذكرها بعض الباحثين بشكل واسع والتي تتلخص بـ [20]

- من خلال الانتاجية الخضراء يمكن تحويل النفايات الى منتجات قابلة للبيع والاستهلاك .
- تقليل الفاقد وزيادة الابتكار وبالتالي زيادة الانتاجية للمنظمة .
- تحقيق المسؤولية الاجتماعية من خلال منتجات صديقة للبيئة .
- زيادة جودة المنتج وخفض النفايات وتقليل التلوث البيئي .
- زيادة ربحية المنظمة والحفاظ على الموارد الطبيعية وتحسين نوعية الحياة وبالتالي الحصول على مركز تنافسي للمنظمة .

3.2.4. تقنيات الانتاجية الخضراء :

يقصد بالتقنيات الانتاجية الخضراء هي طريقة للاداء او وسيلة لتحسين العمل التي تكون قابلة للتطبيق على الافراد العاملين والعمليات الانتاجية والمعدات والطاقة والمنتجات والنفايات ، اذ تركز هذه التقنيات على تبني استراتيجية الانتاجية الخضراء في المنظمة . وهناك العديد من التقنيات لتحقيق الانتاجية الخضراء منها اقرب الى التدبير المنزلي والحفاظ على الموارد وهي اكثر تفصيلاً وتعقيداً ، التي صممت من اجل حماية البيئة وتحسين المنتج وتحليل تكلفة المنفعة واعادة التدوير والاستخدام. وهذه التقنيات هي : [11]، 1- التدريب والتوعية . 2- برامج التوعية . 3- تصميم برامج تعلم الكبار . 4- الجولات الميدانية الصناعية . 5- منع الهدر . 6- الحفاظ على الموارد . 7 تحسين التصميم . 8- ادارة النفايات .

4.2.4. تقنيات الانتاجية الخضراء المستخدمة في البحث :

بعد ان تم تحديد المشكلة في المحطة المبحوثة والتي توضح لدى الباحثة نتيجة لعدد من الزيارات للمحطة المبحوثة ، رأت الباحثة الى اختيار بعض من تقنيات الانتاجية الخضراء التي تعد الانسب بالنسبة للمحطة بسبب الحاجة التركيز في البحث على

التقنيات معينة بشي من التفصيل دون باقي التقنيات (من وجه نظر الباحثة) لاهميتها بالنسبة لمنتسي المحطة المبحوثة اذ من الضروري ان يكون هناك الوعي الكافي بين الافراد العاملين للانتاجية الخضراء وكذلك اهمية الحفاظ على موارد المحطة واعادة النظر في التصاميم الانتاجية بشكل عام ، لذلك تم اختيار التقنيات التالية:

1.4.2.4. برامج التوعية:

يتمثل الوعي البيئي بادراك الفرد لمتطلبات البيئية ومعرفة بالقضايا البيئية وآلية التعامل معها [15] ، فيما تمثل البرامج التوعوية احد النشاطات الرئيسية التي لها القدرة على اكساب الافراد المعرفة ونشر الوعي على جميع المستويات الادارية (المدراء والتنفيذيين واصحاب المصالح البيئية وكافة الافراد العاملين [18]

2.4.2.4. الحفاظ على الموارد:

تتطوي تقنية الحفاظ على الموارد على محورين متكاملين الاول هو "تقليل كمية النفايات المتولدة بسبب الممارسات عدم اعادة الاستخدام" ، والثاني "ادارة النفايات على نحو فعال للحد من آثار بيئية المترتبة على ذلك عن طريق اعادة التدوير" ، فعندما تكون خيارات اعادة الاستخدام غير نافعة ، فيكون البديل هو الاهتمام بخيارات الاسترداد واعادة التدوير لغرض ادخار تكاليف الاتلاف والمعالجة [13] ، هنالك سبع ادوات للحفاظ على الموارد (R 7) : [11]

1-عادة الاستخدام 2-اعادة التدوير 3- الترميم 4- اعادة البيع 5- الاستصلاح 6-الاعادة 7-الازالة .

3.4.2.4. تحسين التصميم:

يشير تحسين تصميم المنتج من خلال عمليات التحسين المستمر الى المقدرة على اجراء التحسينات البسيطة في المنتج التي تهدف الى رفع مستويات الجودة فضلاً عن تقليل الآثار البيئية الناجمة عن عمليات الانتاج. [1] تحتاج عملية التحسين الى تضافر وتعاون الجهود بمختلف ادارتها ، اذ ان عملية تحسين التصميم للمنتج لاتاتي دفعة واحدة بل تكون على شكل دفعات ويركز على الورد البشري اكثر من الموارد المادية و التقنية 1."اي تصميم وتصنيع منتجات صديقة للبيئة التي عادة ما تساعد على تقليل الاثر السلبي على البيئة من خلال استخدام مواد قابلة للتدوير والتجديد بعد انتهاء العمر الانتاجي لها"[5]

5. الجانب العملي

1.5. التشخيص الأولي للنتائج

1.1.5. نبذة مختصرة عن (محطة كهرباء جنوب بغداد الغازية الاولى):

تعد من المحطات المهمة في بغداد التابعة لوزارة الكهرباء ولما لها من دور كبير في رفد المنظومة الكهربائية وزيادة الانتاج حيث تدير المحطة انواع مختلفة من وحدات الانتاج (الغازية) ، وكذلك تمارس المحطة العديد من النشاطات والتي تهدف الى تحقيق العديد من الاهداف اهمها:

- تهدف المحطة التي تنفيذ سياسة الحكومة في مجال انتاج الطاقة الكهربائية لغرض تحقيق اهداف وخطط التنمية.
- تسعى الى توفير الطاقة الكهربائية من مصادرها المتوفرة وتزورها لشبكات النقل والتوزيع.
- تسعى المحطة الى تحسين كفاءة اداء الوحدات التوليدية في المحطة .
- التحسين المستمر لاداء المحطة على وفق معايير قياس الاداء الدولية اذ تعتمد على مبدأ الحساب الاقتصادي وكفاءة استثمار الاموال العامة .

الجدير بالذكر تم جمع البيانات من خلال المقابلات الشخصية المباشرة مع المختصين و المنتسبين في المحطة المبحوثة فضلاً عن توزيع النموذج استمارة استبانة ، والتي تضمنت متغيرات البحث وابعادها الفرعية ، وتم استعمال نظام الحقيبة الإحصائية (Spss.v.24) لمعالجة بيانات في الجانب العملي التطبيقي من البحث ، وباستخدام الاساليب الاحصائية التالية: [4]، [14] .

النسبة المئوية لتحديد حجم العينة ، الأوساط الحسابية لتحديد معدل إجابات عينة البحث ، الاختبارات المعلمية ، أو الاختبارات اللامعلمية ، الإنحرافات المعيارية لتحديد تشتت إجابات العينة داخل العينة ، اختبار (t-test) للعينات غير المترابطة لتحقيق من الصدق التمييزي لأداتي القياس ، معامل الفا كرونباخ (Cronbach's alpha) للتحقق من ثبات أداتي القياس ، معامل الإلتواء لتحديد التوزيع الطبيعي للحكم على كل ظاهرة كلياً بدون قيم متطرفة. ومعامل الاختلاف وقيم التأثير بين متغيرات البحث { الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء } يوضح الجدول (1) متغيرات البحث وابعادها الفرعية

جدول (1) : بين متغيرات البحث وابعادها الفرعية

عدد الفقرات	الرمز	المصطلح باللغة الانكليزية	ابعاد متغيرات البحث
4	CI	Continuous Improvement	التطوير المستمر
4	PM	Planned Maintenance	الصيانة المخططة
3	MQ	Maintenance Quality	جودة الصيانة
11	TPM	Total Productive Maintenance	الصيانة الانتاجية الشاملة
3	AP	Awareness Programs	برامج التوعية
4	RC	Resource Conservation	الحفاظ على الموارد
4	DI	Design Improvement	تحسين التصميم
11	GP	Green Productivity	الانتاجية الخضراء

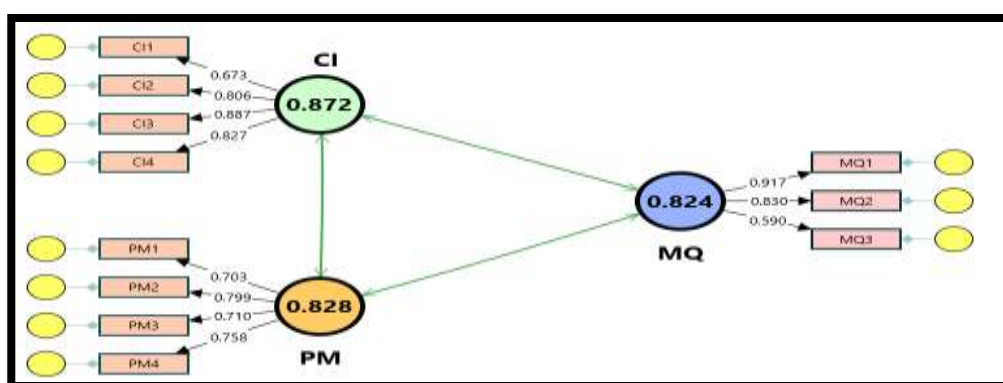
2.1.5. الصدق البنائي التوكيدي

1.2.1.5. لتحليل العملي التوكيدي لـ الصيانة الانتاجية الشاملة:

يتألف انموذج الصيانة الانتاجية الشاملة بوصفه متغير مستقل من ثلاث ابعاد أساسية وهي (التطوير المستمر, الصيانة المخططة, جودة الصيانة) بواقع (11) سؤال كما هو مبين في الشكل (1) اذ يتضح من خلال الجدول (2) مؤشرات جودة المطابقة المستخرجة لها والتي كانت ضمن المعايير المطلوبة لقبول الانموذج, حيث يتضح قيم الثبات المركب (CR) لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة, والتي كانت جميعها ضمن الحدود المقبولة, اذ يعد هذا مؤشر جيد ويدل على ثبات المقياس, حيث اظهرت نتائج وجود ثبات عالي لأبعاد مقياس متغير الصيانة الانتاجية الشاملة, كما يتبين من قيمة معامل ألفا كرونباخ انها اكبر من (0.70) الذي يدل على وجود ثبات مرتفع, اذ بينت النتائج ان قيم متوسط التباين المستخلص (AVE) لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة جميعها مقبولة وهي اكبر من القيمة (0.50) حيث تدل على ان الابعاد الفرعية تساهم بشكل كبير في شرح التباين الكلي لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة, وبالتالي فإن الانموذج يعتبر أكثر موثوقية في تفسير العلاقات بين ابعاد المتغير.

جدول (2) : مؤشرات جودة المطابقة لـ الصيانة الانتاجية الشاملة

الابعاد	Cronbach's alpha	Composite reliability (CR)	Average variance extracted (AVE)
المعيار	اكبر من 0.70	اكبر من 0.70	اكبر من 0.50
CI	0.872	0.877	0.643
MQ	0.824	0.821	0.626
PM	0.828	0.824	0.553



شكل (1) التحليل العاملي التوكيدي لـ الصيانة الانتاجية الشاملة

يظهر الجدول (3) قيم التقديرات والتي تراوحت بين (0.59-0.917), اذ يتضح ان جميع الأسئلة مؤثرة, كذلك يتبين من قيم (T) اكبر من (القيمة الجدولية) البالغة (1.984) وهو مؤشر كافي لاعتماد الانموذج بصيغة النهائية في التحليلات اللاحقة.

جدول (3) : التقديرات لأبعاد متغير الصيانة الانتاجية الشاملة

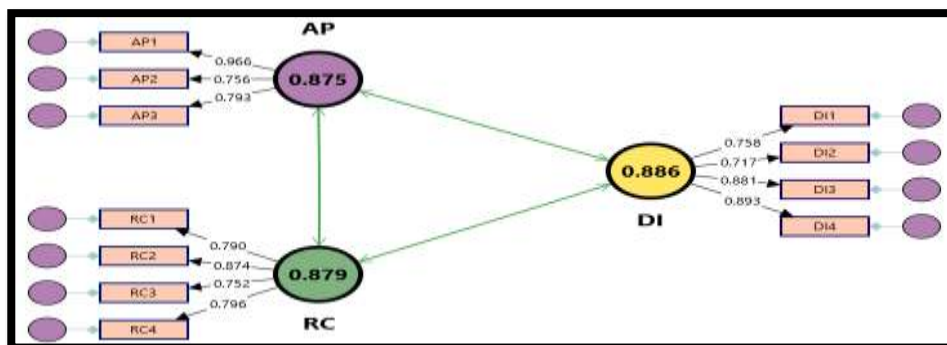
الابعاد--> الاسئلة	Parameter estimates	T values	P values
CI1 <- CI	0.673	n/a	n/a
CI2 <- CI	0.806	5.553	0.000
CI3 <- CI	0.887	5.959	0.000
CI4 <- CI	0.827	5.630	0.000
MQ1 <- MQ	0.917	n/a	n/a
MQ2 <- MQ	0.830	8.609	0.000
MQ3 <- MQ	0.590	4.908	0.000
PM1 <- PM	0.703	n/a	n/a
PM2 <- PM	0.799	5.587	0.000
PM3 <- PM	0.710	5.079	0.000
PM4 <- PM	0.758	5.270	0.000

2.2.1.5. التحليل العاملي التوكيدي لـ الانتاجية الخضراء :

يتألف انموذج الانتاجية الخضراء بوصفه متغير تابع من ثلاث ابعاد أساسية وهي (برامج التوعية, الحفاظ على الموارد, تحسين التصميم) بواقع (11) سؤال كما هو مبين في الشكل (2) اذ يتضح من خلال الجدول (4) مؤشرات جودة المطابقة المستخرجة له والتي كانت ضمن المعايير المطلوبة لقبول الانموذج, اذ تبين قيم الثبات المركب (CR) لمتغير الانتاجية الخضراء, والتي كانت جميعها ضمن الحدود المقبولة وهو مؤشر جيد ويدل على ثبات المقياس, اذ اظهرت نتائج وجود ثبات عالي لأبعاد مقياس متغير الانتاجية الخضراء, كما يتبين من قيمة معامل ألفا كرونباخ انها اكبر من (0.70) وهذا يدل على وجود ثبات مرتفع, اذ بينت النتائج ان قيم متوسط التباين المستخلص (AVE) لمتغير الانتاجية الخضراء جميعها مقبولة وهي اكبر من القيمة (0.50) اذ تدل على ان الابعاد الفرعية تساهم بشكل كبير في شرح التباين الكلي لمتغير الانتاجية الخضراء, وبالتالي فإن الانموذج يعتبر أكثر موثوقية في تفسير العلاقات بين ابعاد المتغير.

جدول (4): مؤشرات جودة المطابقة لـ الانتاجية الخضراء

الابعاد	Cronbach's alpha	Composite reliability (CR)	Average variance extracted (AVE)
المعيار	اكبر من 0.70	اكبر من 0.70	اكبر من 0.50
AP	0.875	0.886	0.711
DI	0.886	0.891	0.666
RC	0.879	0.882	0.647



شكل (2) : التحليل العائلي التوكيدي لـ الانتاجية الخضراء

يبين الجدول (5) قيم التقديرات والتي تراوحت بين (0.717 - 0.966)، حيث يتضح ان جميع الأسئلة مؤثره، كذلك يتبين من قيم (T) وهي اكبر من (القيمة الجدولية) البالغة (1.984) الذي يعد مؤشر كافي لاعتماد الانموذج بصيغة النهائية في التحليلات اللاحقه.

جدول (5) : التقديرات لأبعاد متغير الانتاجية الخضراء

P values	T values	Parameter estimates	الابعاد--> الاسئلة
n/a	n/a	0.966	AP1 <- AP
0.000	7.043	0.756	AP2 <- AP
0.000	7.837	0.793	AP3 <- AP
n/a	n/a	0.758	DI1 <- DI
0.000	5.731	0.717	DI2 <- DI
0.000	6.781	0.881	DI3 <- DI
0.000	6.968	0.893	DI4 <- DI
n/a	n/a	0.790	RC1 <- RC
0.000	7.677	0.874	RC2 <- RC
0.000	6.242	0.752	RC3 <- RC
0.000	6.442	0.796	RC4 <- RC

2.5. التحليل الوصفي لمتغيرات البحث

1.2.5. الصيانة الانتاجية الشاملة :

يتبين من الجدول (6) استجابات افراد العينة بشأن فقرات واجمالي هذا البعد على مستوى المحطة المبحوثة ، اذ وضحت المؤشرات التالية :-

- الصيانة المخططة: لقد كانت نتائج هذا بُعد اعلى وسط حسابي عام بمستوى جيد وكذلك مستوى الانحراف المعياري ومعامل اختلاف حيث جاء هذا البُعد بالمستوى الاول من حيث الاهمية النسبية، "اي بمعنى اخر تهتم وتدعم ادارة المحطة بجدولة اعمال الصيانة بشكل محدد ومسبق وتوفر كافة المستلزمات المطلوبة لاداء الصيانة على اتم وجه"

- لتطوير المستمر: بينما سجلت نتائج بُعد التطوير المستمر اقل وسط حسابي عام ، بمستوى جيد وكذلك مستوى انحراف معياري ومعامل اختلاف اذ جاء هذا البُعد بالمستوى الثالث من حيث الاهمية النسبية، "اي ان ادارات المحطة المبحوثة لا تولي اهتماماً بالمقترحات المقدمة من قبل افراد العاملين في قسم الصيانة لغرض تحسين أداء الماكائن والمعدات، فضلا عن ضعف اهتمامها ببحث الافراد القائمون على الصيانة للالتحاق بدورات تدريبية وتطويرية"

- جودة الصيانة: فيما كانت نتائج هذا بُعد كالوسط الحسابي الانحراف المعياري ومعامل اختلاف بمستوى جيد. وبذلك فان هذا جاء البُعد بالمستوى الثاني من حيث الاهمية النسبية، "ويمكن تفسير هذه النتائج بتطبيق انظمة صيانة في المحطة المبحوثة لكنها ليست الافضل ، وان هذه الانظمة لا تحقق الاهداف المطلوبة"

- بصورة اجمالية فقد حقق متغير الصيانة الانتاجية الشاملة وسطا حسابيا بمستوى جيد وكذلك الانحراف المعياري ومعامل الاختلاف حيث جاء بالتسلسل الاول من حيث الاهمية النسبية، "اي يمكن وضع حجر اساس قوي لتطبيق نظام يقوم على مشاركة كافة العاملين في المحطة المبحوثة بأعمال الصيانة للماكائن والمعدات على مختلف مستوياتهم الادارية"

2.2.5. الانتاجية الخضراء:

يتضح من الجدول (6) استجابات افراد العينة بشأن فقرات واجمالي هذا البعد على مستوى المحطة المبحوثة ، حيث تبينت المؤشرات التالية :-

- تحسين التصميم: بينت النتائج ان هذا البُعد اعلى وسط حسابي عام، اما الانحراف المعياري ومعامل اختلاف ، كان يمثل مستوى جيد اذ جاء هذا البعد بالمستوى الاول من حيث الاهمية النسبية ، اي بمعنى اخر " تهتم ادارات المحطة بتشجيع الافراد على تقديم افكار تطويرية التي يمكنها تحسين تصميم اداء الانتاج والعمليات الانتاجية وتقليل التأثير البيئي للمنتج من مرحلة التصميم وجعل هذه الاثار اقل مايمكن وصولا الى الاثر البيئي الصفري"

- الحفاظ على الموارد: سجل هذا البُعد اقل وسط حسابي وبمستوى جيد وكذلك مستوى انحراف معياري ومعامل اختلاف اذ جاء هذا البعد بالمستوى الثاني من حيث الاهمية النسبية، اي بمعنى " ضعف الحفاظ على موارد المحطة من خلال اعتماد برامج اعادة التدوير"

- برامج التوعية: اما بُعد فقد كان الوسط الحسابي بمستوى جيد فيما كان مستوى الانحراف المعياري ومعامل اختلاف اذ جاء هذا البعد بالمستوى الثالث من حيث الاهمية النسبية، اي بمعنى " تسعى ادارات المحطة الى نشر الوعي باهمية الحفاظ على البنية من آثار السلبية لعمليات الانتاجية من خلال اقامة دورات وورش عمل تثقيفية مرتبطة بالبيئة الصحية".

- اما بصورة اجمالية فقد حقق متغير الانتاجية الخضراء وسطا حسابيا بمستوى جيد و بانحراف معياري ومعامل الاختلاف حيث جاء بالتسلسل الثاني من حيث الاهمية النسبية، اي ان "المحطة المبحوثة تحاول وتسعى الى تقليل التأثيرات على البيئة و التي من شأنها ان تسبب التقليل من كفاءة المحطة وزيادة الكلف، والحد من إنتاجيتها"

جدول (6) : الإحصاءات الوصفية لمتغيرات وابعاد البحث

الترتيب	CV	S	M	ابعاد متغيرات البحث
3	20.91	0.791	3.783	التطوير المستمر
1	16.47	0.670	4.067	الصيانة المخططة
2	18.84	0.745	3.956	جودة الصيانة
الاول	17.12	0.674	3.935	الصيانة الانتاجية الشاملة
3	22.27	0.814	3.656	برامج التوعية
2	20.58	0.744	3.617	الحفاظ على الموارد
1	19.82	0.745	3.758	تحسين التصميم
الثاني	17.50	0.644	3.677	الانتاجية الخضراء

3.5. اختبار فرضيات البحث :

1.3.5. اختبار الفرضية الرئيسية الاولى: (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء):

سيتم اختبار فرضيات الارتباط بين متغيرات البحث عن طريق معامل ارتباط لتحديد علاقة الارتباط بين ابعاد الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء. ومن خلال الاطلاع على نتائج الجدول (7) المتضمنة المؤشرات الإحصائية لتحديد قيم معاملات الارتباط ، اذ يتضح من الجدول (7) نتائج قيم معامل الارتباط لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء، إذ سجلت ما قيمته (0.738) عند مستوى معنوية (0.05)، أي بدرجة دقة (95%)، وكما بلغت قيمة (Z) المحسوبة (7.143) وهي أكبر من قيمتها الجدولية البالغة (1.96). وهذا يثبت صحة الفرضية الرئيسية الاولى التي تنص على (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء). يشير وجود علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية بين الصيانة الانتاجية الشاملة و الانتاجية الخضراء إلى أن هناك ارتباطاً حقيقياً وموثوقاً إحصائياً بين هذين المتغيرين، أي أن تحسين ممارسات الصيانة الشاملة في الشركة يرتبط بشكل واضح بتحقيق مستويات أعلى من الإنتاجية الخضراء

1.1.3.5. الفرضية الفرعية الأولى: (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعد التطوير المستمر و الانتاجية الخضراء)

يتضح من الجدول (7) نتائج قيم معامل الارتباط لبعد التطوير المستمر و الانتاجية الخضراء، إذ سجلت ما قيمته (0.691) عند مستوى معنوية (0.05)، أي بدرجة دقة (95%)، وكما بلغت قيمة (Z) المحسوبة (6.416) وهي أكبر من قيمتها الجدولية البالغة (1.96). وهذا يثبت صحة الفرضية الفرعية الأولى المنبثقة عن الفرضية الرئيسية الأولى والتي تنص على (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعد التطوير المستمر و الانتاجية الخضراء). يشير وجود علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية بين بُعد التطوير المستمر و الإنتاجية الخضراء إلى أن هناك ارتباطاً حقيقياً وإحصائياً موثقاً بين الجهود المستمرة التي تبذلها الشركة لتحسين عملياتها ومهارات موظفيها من جهة، وبين قدرتها على تحقيق إنتاجية صديقة للبيئة من جهة أخرى.

2.1.3.5. الفرضية الفرعية الثانية: (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعد الصيانة المخططة و الانتاجية الخضراء)

يلاحظ من الجدول (7) نتائج قيم معامل الارتباط لبعد الصيانة المخططة و الانتاجية الخضراء، إذ سجلت ما قيمته (0.663) عند مستوى معنوية (0.05)، ، وكما بلغت قيمة (Z) المحسوبة (6.026) وهي أكبر من قيمتها الجدولية البالغة (1.96). وهذا يثبت صحة الفرضية الفرعية الثانية المنبثقة عن الفرضية الرئيسية الأولى والتي تنص على (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعد الصيانة المخططة و الانتاجية الخضراء). يشير وجود علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية بين بُعد الصيانة المخططة و الإنتاجية

الخضراء إلى أن هناك علاقة إحصائية موثوقة بين تنفيذ خطط صيانة منظمة ومسبقة للمعدات والآلات، وبين تحقيق إنتاجية تراعي الجوانب البيئية.

3.1.3.5. الفرضية الفرعية الثالثة: (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعدها جودة الصيانة و الإنتاجية الخضراء)

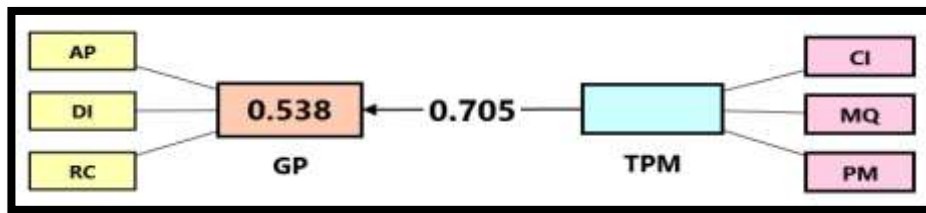
يشير الجدول (7) لنتائج قيم معامل الارتباط لبعدها جودة الصيانة والإنتاجية الخضراء، إذ سجلت ما قيمته (0.738) عند مستوى معنوية (0.05)، وكما بلغت قيمة (Z) المحسوبة (7.143) وهي أكبر من قيمتها الجدولية البالغة (1.96). وهذا يثبت صحة الفرضية الفرعية الثالثة المنبثقة عن الفرضية الرئيسية الأولى والتي تنص على (توجد علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية لبعدها جودة الصيانة و الإنتاجية الخضراء). يشير وجود علاقة ارتباط ذات دلالة معنوية بين بُعد جودة الصيانة والإنتاجية الخضراء إلى أن هناك علاقة إحصائية موثوقة بين مستوى جودة أعمال الصيانة داخل المنظمة، وبين مدى تحقيقها لإنتاجية تراعي الجوانب البيئية

جدول (7) قيم معاملات الارتباط بين أبعاد الصيانة الانتاجية الشاملة الانتاجية الخضراء

نوع واتجاه العلاقة	الانتاجية الخضراء	المؤشرات الإحصائية	أبعاد الصيانة الانتاجية الشاملة
علاقة طردية موجبة وبمستوى متوسط	0.691	R	التطوير المستمر
	0.000	Sig	
	6.416	Z	
علاقة طردية موجبة وبمستوى متوسط	0.663	R	الصيانة المخططة
	0.000	Sig	
	6.026	Z	
علاقة طردية موجبة وبمستوى متوسط	0.674	R	جودة الصيانة
	0.000	Sig	
	6.176	Z	
علاقة طردية موجبة وبمستوى قوي	0.738	R	الصيانة الانتاجية الشاملة
	0.000	Sig	
	7.143	Z	
عدد الفرضيات الصفرية المقبولة = 0 / عدد الفرضيات البديلة المقبولة = 4			
مستوى المعنوية = (0.05) / قيمة (Z) الجدولية = (1.96) / حجم العينة = (60)			

2.3.5 الفرضية الرئيسية الثانية: (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية الصيانة الانتاجية الشاملة في الإنتاجية الخضراء)

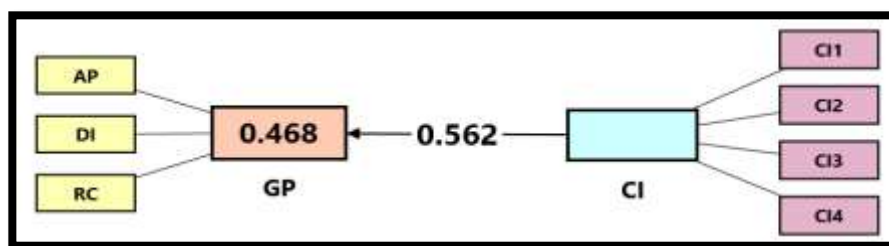
يتبين من الجدول (8) والشكل (3) قيمة (F) المستخرجة بين الصيانة الانتاجية الشاملة في الإنتاجية الخضراء سجلت قيمة أكبر من (F) الجدولية البالغة (4) عند مستوى دلالة (0.05) وهذه النتيجة توفر دعماً كافياً لقبول الفرضية البديلة والتي تفيد بان. (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية الصيانة الانتاجية الشاملة في الإنتاجية الخضراء) وهذا مما يدل على وجود تأثير ذو دلالة معنوية الصيانة الانتاجية الشاملة في الإنتاجية الخضراء، إذ استطاع الصيانة الانتاجية الشاملة تفسر ما نسبته (53%) من المتغيرات التي تطرأ على الإنتاجية الخضراء. كما وسجلت قيمة (t) المستخرجة لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة أكبر من القيمة (t) الجدولية البالغة (2) عند قيمة الدلالة (0.05) وهذا يشير الى ثبوت معنوية (β) لمتغير الصيانة الانتاجية الشاملة إذ يتضح من خلال قيمة (β) زيادة الصيانة الانتاجية الشاملة بمقدار وحدة واحدة سيؤدي إلى زيادة الإنتاجية الخضراء بنسبة (70%)، "بمعنى أن العلاقة بين الصيانة الانتاجية الشاملة والإنتاجية الخضراء علاقة طردية وإيجابية ايانه كلما اهتمت المحطة المبحوثة بتطبيق هذا النظام بشكل واسع كلما اصبحت نتائج الإنتاجية الخضراء اوسع وأكثر شمولية".



شكل (3): تحليل تأثير بين الصيانة الانتاجية الشاملة في الإنتاجية الخضراء

1.2.3.5 الفرضية الفرعية الاولى (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعدها التطوير المستمر في الإنتاجية الخضراء):

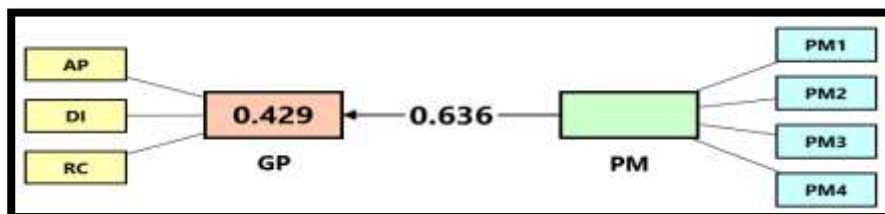
يتبين من الجدول (8) والشكل (4) قيمة (F) المستخرجة بين بعد التطوير المستمر في الإنتاجية الخضراء وهي أكبر من (F) الجدولية البالغة (4) عند مستوى دلالة (0.05) وهذه النتيجة توفر دعماً كافياً لقبول الفرضية البديلة والتي تفيد بان. (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعدها التطوير المستمر في الإنتاجية الخضراء) وهذا مما يدل على وجود تأثير ذو دلالة معنوية بين بعد التطوير المستمر في الإنتاجية الخضراء، إذ استطاع بعد التطوير المستمر تفسر ما نسبته (46%) من المتغيرات التي تطرأ على الإنتاجية الخضراء. كما وسجلت قيمة (t) المستخرجة لبعدها التطوير المستمر أكبر من القيمة (t) الجدولية البالغة (2) عند قيمة الدلالة (0.05) وهذا يشير الى ثبوت معنوية (β) لبعدها التطوير المستمر إذ يتضح من خلال قيمة (β) زيادة التطوير المستمر بمقدار وحدة واحدة سيؤدي إلى زيادة الإنتاجية الخضراء بنسبة (56%)، "تتضح من هذه النتيجة ان يكون لبعدها التطوير المستمر يؤثر بشكل ايجابي نحو تحقيق الإنتاجية الخضراء بنسبة مقبولة".



شكل (4) تحليل تأثير بين بعد التطوير المستمر في الانتاجية الخضراء

2.2.3.5. الفرضية الفرعية الثانية : (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعء الصيانة المخططة في الانتاجية الخضراء)

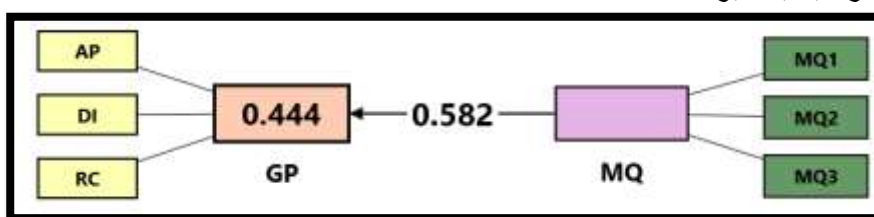
يتبين من الجدول (8) والشكل (5) قيمة (F) المستخرجة بين بعد الصيانة المخططة في الانتاجية الخضراء أكبر من (F) الجدولية البالغة (4) عند مستوى دلالة (0.05) وهذه النتيجة توفر دعماً كافياً لقبول الفرضية البديلة والتي تفيد بان. (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعء الصيانة المخططة في الانتاجية الخضراء)، إذ استطاع بعد الصيانة المخططة تفسر ما نسبته (42%) من المتغيرات التي تطرأ على الانتاجية الخضراء، كما وسجلت قيمة (t) المستخرجة لبعء الصيانة المخططة أكبر من القيمة (t) الجدولية البالغة (2) عند قيمة الدلالة (0.05) وهذا يشير الى ثبوت معنوية (β) لبعء الصيانة المخططة إذ يتضح من خلال قيمة (β) زيادة بعد الصيانة المخططة بمقدار وحدة واحدة سيؤدي إلى زيادة الانتاجية الخضراء بنسبة (63%) ، " تتضح من هذه النتيجة ان يكون لبعء الصيانة المخططة يؤثر بشكل ايجابي نحو تحقيق الانتاجية الخضراء بنسبة جيدة "



شكل (5): تحليل تأثير بين بعد الصيانة المخططة في الانتاجية الخضراء

3.2.3.5. الفرضية الفرعية الثالثة : (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعء جودة الصيانة في الانتاجية الخضراء)

يتبين من الجدول (8) والشكل (6) قيمة (F) المستخرجة بين بعد جودة الصيانة في الانتاجية الخضراء أكبر من (F) الجدولية البالغة (4) عند مستوى دلالة (0.05) وهذه النتيجة توفر دعماً كافياً لقبول الفرضية البديلة والتي تفيد بان. (يوجد تأثير ذو دلالة معنوية لبعء جودة الصيانة في الانتاجية الخضراء)، إذ استطاع بعد جودة الصيانة تفسر ما نسبته (44%) من المتغيرات التي تطرأ على الانتاجية الخضراء. كما وسجلت قيمة (t) المستخرجة لبعء جودة الصيانة (6.943) . وهي أكبر من القيمة (t) الجدولية البالغة (2) عند قيمة الدلالة (0.05) وهذا يشير الى ثبوت معنوية (β) لبعء جودة الصيانة إذ يتضح من خلال قيمة (β) زيادة بعد جودة الصيانة بمقدار وحدة واحدة سيؤدي إلى زيادة الانتاجية الخضراء بنسبة (58%) ، " تتضح من هذه النتيجة ان يكون لبعء الانتاجية الخضراء يؤثر بشكل ايجابي نحو تحقيق الانتاجية الخضراء بنسبة مقبولة "



شكل (6) : تحليل تأثير بين بعد جودة الصيانة في الانتاجية الخضراء

جدول (8) : تحليل التأثير بين لأبعاد الصيانة الانتاجية الشاملة في الانتاجية الخضراء

المتغير التابع	Sig	(F)	Adj(R ²)	(R ²)	(R)	(t)	ابعاد الصيانة الانتاجية الشاملة		
الانتاجية الخضراء	0.000	52.923	0.468	0.477	0.691	5.198	1.551	(α)	التطوير المستمر
						7.275	0.562	(β)	
	0.000	45.389	0.429	0.439	0.663	2.797	1.089	(α)	الصيانة المخططة
						6.737	0.636	(β)	
	0.000	48.204	0.444	0.454	0.674	4.080	1.376	(α)	جودة الصيانة
						6.943	0.582	(β)	
	0.000	69.572	0.538	0.545	0.738	2.668	0.901	(α)	الصيانة الانتاجية الشاملة
						8.341	0.705	(β)	

6. الإستنتاجات :

1. بينت النتائج العملية للبحث ان يُعد الصيانة المخططة الاعلى وبذلك يمكن ان نستدل انه ادارة المحطة المبحوثة تهتم بتحديد وجدولة اعمال الصيانة مسبقاً وتوفر كافة المستلزمات المطلوبة لاداء الصيانة على اتم وجه.
2. فيما بينت النتائج العملية للبحث ان التطوير المستمر الاضعف من بين الابعاد الأخرى. اذ ان هذا البُعد جاء بالمستوى الثالث من حيث الأهمية النسبية مقارنةً بالابعاد الأخرى
3. فيما توضحت من نتائج البحث ضعف اهتمام ادارات المحطة المبحوثة بتشجيع الافراد القائمون على اعمال الصيانة للالتحاق بدورات تدريبية وتطويرية لغرض رفع كفاءة عمل قسم الصيانة .
4. بالاستدال بنتائج البحث العملية بان قدرة المحطة المبحوثة من اعادة التدوير للنفايات الناتجة من العمليات الانتاجية .
5. بينت النتائج ان بُعد تحسين التصميم هو اعلى من بين باقي الابعاد مما يعني اهتمام ادارة المحطة بتشجيع الافراد على تقديم افكار تطويرية التي تمكنها من تحسين تصميم اداء الانتاج والعمليات الانتاجية التي تقلل الاثار البيئية للمنتج من مرحلة التصميم ووصولاً الى الاثر البيئي الصفري"
6. نستنتج من خلال الاستدلال بنتائج التحليل الاحصائي للبحث بان المحطة المبحوثة تحاول ان تقلل التأثيرات على البيئة التي من شأنها ان تسبب انخفاض كفاءة المحطة وزيادة التكاليف ، والحد من إنتاجيتها.
7. اثبتت النتائج التحليل الاحصائي بوجود علاقة وتأثير الصيانة الانتاجية الشاملة في تحقيق الانتاجية الخضراء بمعنى اخر يمكن للمحطة تطبيق نظام الصيانة الاناجية الشاملة لغرض الوصول الى الانتاجية الخضراء والمساهمة في انقاذ البيئة المحيطة من كارثة التلوث البيئي .

7. التوصيات :-

1. على ادارة المحطة المبحوثة استثمار نقطة القوة التي تمتلكها في الصيانة المخططة ومشاركة الافراد العاملين على مختلف مستوياتهم الادارية باعمال الصيانة للمعدات والاجهزة المستخدمة في اداء اعمالهم لغرض تهيئتهم والتحول تدريجياً الى نظام الصيانة الانتاجية الشاملة .
2. ضرورة اعادة النظر في تطبيق التطوير المستمر على العمليات الانتاجية الخاصة بالمحطة المبحوثة فضلاً عن الاهتمام بالمقترحات المقدمة من قبل افراد العاملين في قسم الصيانة لغرض تحسين أداء المكائن والمعدات .
3. ينبغي على ادارات المحطة المبحوثة بتشجيع الافراد القائمون على اعمال الصيانة وزجهم للالتحاق بدورات تدريبية وتطويرية لغرض رفع كفاءة عمل قسم الصيانة .
4. ينبغي على المحطة المبحوثة من استغلال قدرتها من اعادة التدوير للنفايات الناتجة من العمليات الانتاجية لغرض تقليل التلوث البيئي وكذلك الاستفادة من هذه المخلفات والنفايات بشكل ايجابي، وهذا يتطلب جهود حفيفة من قبل الادارة بنشر الوعي بين الافراد العاملين بالية اعادة التدوير لمخلفات ونفايات العمليات الانتاجية .
5. لا يكفي تشجيع الافراد العاملين من افكار تطويرية التي يقدمها الافراد العاملين في تحسين تصميم اداء الانتاج والعمليات الانتاجية والتي يمكن ان تقلل الاثار البيئية للمنتج على البيئة المحيطة ، بل ينبغي على الادارة محاولة تطبيق هذه الافكار لغرض تحقيق مبتغاها والوصول الى الاثر البيئي الصفري مسبقاً.
6. على الادارة العليا للمحطة من استثمار موقعها الجغرافي الاستراتيجي بقربها من نهر دجلة لغرض التحول تدريجياً للانتاجية الخضراء واستخدام الآلات ومعدات صديقة للبيئة .
7. جعل عملية الصيانة في كل قسم من الاقسام وليس قسم مستقل بحد ذاته لغرض توفير ادوات الصيانة في جميع الاقسام وبذلك يستطيع العاملون المشاركة في عمليات الصيانة التي تجرى باستمرار.
8. كدت النتائج العملية الاحصائية بوجود العلاقة و تأثير بين نظام الصيانة الانتاجية الشاملة والانتاجية الخضراء وابعادهما في المحطة المبحوثة ، فعلى الادارة من استغلال هذه العلاقة والتأثير افضل استغلال بسبب حاجة البلد الى ايجاد طرق ووسائل للتوجه الى الانتاجية الخضراء والمساهمة في انقاذ البيئة المحيطة بالمحطة من غرق التلوث البيئي .

8. مواد تكميلية

(لا يوجد).

9. مساهمات المؤلفين

إخلص ستار عكله: صمم البحث، والمنهجية والتحليلات وتفسير النتائج العملية للبحث، سوزان عباس عبد الله: كتابة وتحرير البحث

10. التمويل

(لا يوجد).

11. بيان توافر البيانات

مجموعة بيانات تم الحصول عليها من محطة كهرباء جنوب بغداد الغازية الأولى

<http://wikimapia.org/14035968/ar/%D9%85%D8%AD%D8%B7%D8%A9-%D8%AC%D9%86%D9%88%D8%A8-%D8%A8%D8%BA%D8%AF%D8%A7%D8%AF-%D8%A7%D9%84%D8%BA%D8%A7%D8%B2%D9%8A%D8%A9-%D8%A7%D9%84%D8%A7%D9%88%D9%84%D9%89>

12. شكر وتقدير

أقدم بالشكر والتقدير إلى مسؤولي محطة كهرباء جنوب بغداد الغازية الأولى وإلى لمنتسبي المحطة المبحوثة والشكر الموصول إلى وحدة الإعلام التابعة للمحطة المبحوثة .

13. تضارب المصالح

يُعلن المؤلفون عدم وجود أي تضارب في المصالح.

References

- [1] Ahmed, A. A. (2013). The possibility of applying green productivity tools: An analytical study in a sample of industrial companies in Nineveh Governorate. *Journal of Economics and Administrative Sciences*, 19(73), 183-205. <https://doi.org/10.33095/jeas.v19i73.999>
- [2] Abdelghani, M. M. (2015). The total productive maintenance approach to improve the productive capacity of power generation stations: An applied study. *Arab Journal of Administration*, 35(2), 285–302. <https://doi.org/10.21608/aja.2015.18432>
- [3] Ali, S. A. G., & Hawas, T. A. (2024). The role of green productivity strategies in achieving sustainable waste management: A survey study of the opinions of a sample of employees at Kirkuk Cement Factory. *Journal of Administration and Economics*, 47(135), 67-83. <https://doi.org/10.31272/jae.i135.1163>
- [4] Akla, I. S. (2023). The effectiveness of green design and manufacturing decisions in achieving outstanding performance of industrial companies: An analytical study in Al-Zawraa State Company. *Journal of Techniques*, 5(2), 16-24. <https://doi.org/10.51173/jt.v5i2.1232>
- [5] Akla, I. S. (2022). Product design decisions and their impact on customer delight: A survey study in the General Company for Vegetable Oil Industry. *Journal of Administration and Economics*, 47(132), 56–74. <https://doi.org/10.31272/jae.47.132.5>
- [6] Akla, I. S., & Qasim, A. K. (2023). The effectiveness of lean production pillars in reducing waste in production institutions: An analytical exploratory study in Midland Refineries Company (Doura Refinery). *Journal of Port Science Research*, 6(3), 194–210. <https://doi.org/10.36371/port.2023.3.3>
- [7] Al-Obaidi, R. A. H. (2020). The role of total productive maintenance requirements in achieving outstanding performance: A survey study of the opinions of managers and department heads in the General Company for Ready-Made Garments/Nineveh and the General Company for Household Furniture/Nineveh. *Journal of Administration and Economics*, 43(124), 111–125. <https://doi.org/10.31272/jae.43.2020.124.8>
- [8] Dhahi, H. N., & Abdullah, H. S. (2023). The use of material flow cost accounting in supporting the cost of a sustainable product to achieving green productivity. *International Journal of Research in Social Sciences and Humanities*, 13(1), 189-204. <https://doi.org/10.55267/iadt.13.01.2023.2109>
- [9] Eti, M. C., Ogaji, S. O. T., & Probert, S. D. (2004). Implementing total productive maintenance in Nigerian manufacturing industries. *Applied Energy*, 79(4), 385–401. <https://doi.org/10.1016/j.apenergy.2004.01.007>
- [10] Habidin, N. F., Hashim, S., Fuzi, N. M., & Salleh, M. I. (2018). Total productive maintenance, kaizen event, and performance. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 35(9), 1853-1867. <https://doi.org/10.1108/IJQRM-11-2017-0234>
- [11] Haider, M. N., & Rafiqzaman, M. (2023). Implementation of total productive maintenance in a jute bag industry: a case study. *Journal of Engineering Science*, 14(1), 137–149. <https://doi.org/10.3329/jes.v14i1.67642>
- [12] Hussein, I. A., & Aloui, H. Q. (2023). The role of strategic change in achieving sustainable leadership: A survey study at Al-Mustansiriyah University. *Journal of Administration and Economics*, 48(139), 1–13. <https://doi.org/10.31272/jae.i139.1075>
- [13] Jain, A., Bhatti, R., & Singh, H. (2014). Total productive maintenance (TPM) implementation practice: a literature review and directions. *International Journal of Lean Six Sigma*, 5(3), 293-323. . <http://dx.doi.org/10.1108/IJLSS-06-2013-0032>
- [14] Jayyan, R. A. K., & Shawkat, T. N. (2020). Operations management strategies and their impact on customer delight: A survey study in Al-Kanz Factory. *Journal of Economics and Administrative Sciences*, 26(122), 246–271. <https://doi.org/10.33095/jeas.v26i122.2009>
- [15] Kumar, A., Nathawat, M. S., & Pathak, G. (2008). Landscape ecological mapping: a tool towards green productivity. In *Proceedings of the 7th International Ecocity World Conference*. <https://doi.org/10.55267/iadt.07.14314>

- [16] Loga, S. M., & Zailani, S. (2013). Motives in implementing Green Productivity among EMS 14001 certified companies in Malaysia. *African Journal of Business Management*, 7(38), 3914–3921. <https://doi.org/10.5897/AJBM10.478>
- [17] Maciel, D. D. S. C., & Freitas, L. S. D. (2019). Measuring green productivity: A proposal measure. *Gestão & Produção*, 26, e1618. <https://doi.org/10.1590/0104-530X1618-19>
- [18] Mousa, S. H., Jaafar, Z. A., & Abd, M. N. (2024). The impact of green supply chain activities on sustainable environmental performance: An analytical study of the opinions of a sample of employees at Al-Ittihad Food Industries Ltd. in Babylon Governorate. *Journal of Administration and Economics*, 49(146), 1–12. <https://doi.org/10.31272/jae.i146.1312>
- [19] Nguyen, A. H., & Nguyen, L. H. (2020). Determinants of sustainability disclosure: Empirical evidence from Vietnam. *The Journal of Asian Finance, Economics and Business*, 7(6), 73–84. <http://dx.doi.org/10.13106/jafeb.2020.vol7.no6.073>
- [20] Septifani, R., Deoranto, P., & Jannah, I. (2018). Green productivity analysis at tofu production (case study of UD Gudange Tahu Takwa Kediri). In *IOP Conference Series: Earth and Environmental Science*, 131(1), 012032. <https://doi.org/10.1088/1755-1315/131/1/012032>

المصادر :

- [1] احمد عوني احمد. (2013). إمكانية تطبيق أدوات الإنتاجية الخضراء: دراسة تحليلية في عينة من الشركات الصناعية في محافظة نينوى. *Journal of Economics and Administrative Sciences*, 19(73), 183-205. <https://doi.org/10.33095/jeas.v19i73.999>
- [10] مروة محمد عبد الغني، (2015). منهج الصيانة الإنتاجية الشاملة لتحسين القدرة الإنتاجية لمحطات إنتاج الكهرباء: دراسة تطبيقية. *المجلة العربية للإدارة*, 35(2), 302-285. <https://doi.org/10.21608/aja.2015.18432>
- [9] سوزان عبد الغني علي & ثامر عكاب حواس. (2024). دور استراتيجيات الإنتاجية الخضراء في تحقيق إدارة المخلفات المستدامة/دراسة استطلاعية لآراء عينة من العاملين في معمل اسمنت كركوك. *Journal of Administration and Economics*, 47(135), 67-83. <https://doi.org/10.31272/jae.i135.1163>
- [2] إخلص ستار عكله. (2023). فاعلية قرار التصميم والتصنيع الأخضر في تحقيق الأداء المتميز للشركات الصناعات: دراسة تحليلية في شركة الزوراء العامة. *Journal of Techniques*, 5(2), 16-24. <https://doi.org/10.51173/jt.v5i2.1232>
- [3] إخلص ستار عكله. (2022). رار تصميم المنتج وتأثيره في بهجة الزبون/دراسة استطلاعية في الشركة العامة لصناعة الزيوت النباتية. *Journal of Administration and Economics*, 47(132), 56-74. <http://doi.org/10.31272/JAE.45.2022.132.5>
- [4] إخلص ستار عكله، افراح كاظم قاسم، (2023). فعالية مرتكزات الإنتاج الرشيق في تخفيض الهدر في المؤسسات الإنتاجية: دراسة استطلاعية تحليلية في شركة المصافي الوسطى (مصفاى الدورة). *Journal of Port Science Research*, 6(3), 194-210. <https://doi.org/10.36371/port.2023.3.3>
- [6] رافت عاصي حسين العبيدي . (2020). دور متطلبات الصيانة المنتجة الشاملة في تحقيق الأداء المتميز دراسة استطلاعية لآراء عينة من المدراء ورؤساء الأقسام في الشركة العامة لصناعة الألبسة الجاهزة/نينوى والشركة العامة لصناعة الأثاث المنزلي/نينوى. *Journal of Administration and Economics*, 43(124), 111-125. <http://doi.org/10.31272/JAE.43.2020.124.8>
- [12] الظاهري، هـ. ن، و عبد الله، هـ. س. (2023). استخدام محاسبة تدفق التكاليف لدعم تكلفة المنتج المستدام لتحقيق الإنتاجية الخضراء. *المجلة الدولية للبحوث في العلوم الاجتماعية والإنسانية*, 13(1), 204–189. <https://doi.org/10.55267/iadt.13.01.2023.2109>
- [13] إيتي، م. س، أوجاجي، س. أ. ت، وبروبرت، س. د. (2004). تنفيذ الصيانة الإنتاجية الشاملة في الصناعات التحويلية النيجيرية. *الطاقة التطبيقية*, 79(4), 401–385. <https://doi.org/10.1016/j.apenergy.2004.01.007>
- [14] حابدين، ن. ف، هاشم، س. فوزي، ن. م، وصالح، م. إ. (2018). الصيانة الإنتاجية الشاملة، وفعالية الكايزن، والأداء. *المجلة الدولية لإدارة الجودة والموثوقية*, 35(9), 1867–1853. <https://doi.org/10.1108/IJORM-11-2017-0234>
- [15] حيدر، م. ن، ورفيق الزمان، م. (2023). تنفيذ الصيانة الإنتاجية الشاملة في صناعة أكياس الجوت: دراسة حالة. *مجلة علوم الهندسة*, 14(1), 137–149. <http://dx.doi.org/10.3329/jes.v14i1.67642>
- [5] انتصار عزيز حسين & هديل قاسم عليوي. (2023). دور التغيير الاستراتيجي في تحقيق الريادة المستدامة/دراسة استطلاعية في الجامعة المستنصرية. *Journal of Administration and Economics*, 48(139), 1-13. <https://doi.org/10.31272/jae.i139.1075>
- [17] جاين، أ.، باتي، ر.، وسينغ، هـ. (2014). ممارسات تنفيذ الصيانة الإنتاجية الشاملة (TPM): مراجعة أدبية واتجاهات مستقبلية. *المجلة الدولية للسته سيغما الرشيق*, 35(3), 323–293. <http://dx.doi.org/10.1108/IJLSS-06-2013-0032>
- [7] ريم عبد الكريم جابان & تمارة نضال شوكت . (2020). استراتيجيات إدارة العمليات وتأثيرها على بهجة الزبون /دراسة استطلاعية في مصنع الكنز. *مجلة العلوم الاقتصادية والإدارية*, 26(122), 271-246. <http://dx.doi.org/10.33095/jeas.v26i122.2009>
- [11] كافيش، أ.، نااثوات، م. س، وبنالك، ج. (2008). رسم الخرائط البيئية للمناظر الطبيعية: أداة نحو الإنتاجية الخضراء. In *أعمال المؤتمر العالمي السابع للمدن البيئية*. <https://doi.org/10.55267/iadt.07.14314>
- [19] لوقا، س. م، وزيلاني، س. (2013). الدوافع وراء تنفيذ الإنتاجية الخضراء بين الشركات الماليزية الحاصلة على شهادة EMS 14001. *المجلة الإفريقية لإدارة الأعمال*, 7(38), 3921–3914. <https://doi.org/10.5897/AJBM10.478>
- [18] ماسيل، د. د. س، و فريتاس، ل. س. د. (2019). قياس الإنتاجية الخضراء: اقتراح لأسلوب قياس. *الإدارة والإنتاج*, 26, e1618. <https://doi.org/10.1590/0104-530X1618-19>
- [8] سليمة هادي موسى، زيد عبد الزهرة جعفر & محمد نجم عبد. (2024). تأثير أنشطة سلسلة التوريد الخضراء على الأداء البيئي المستدام دراسة تحليلية لآراء عينة من العاملين في شركة الاتحاد للصناعات الغذائية المحدودة في محافظة بابل. *Journal of Administration and Economics*, 49(146), 1-12. <https://doi.org/10.31272/jae.i146.1312>
- [16] نغوين، أ. هـ، ونغوين، ل. هـ. (2020). محددات الإفصاح عن الاستدامة: دليل تجريبي من فيتنام. *مجلة التمويل والاقتصاد والأعمال الآسيوية*, 7(6), 84–73. <http://dx.doi.org/10.13106/jafeb.2020.vol7.no6.073>
- [20] سبتيفاني، ر.، ديورانتي، ب.، وجنه، إ. (2018، مارس). تحليل الإنتاجية الخضراء في إنتاج التوفو (دراسة حالة في UD Gudange Tahu Takwa Kediri). في سلسلة مؤتمرات IOP: علوم الأرض والبيئة، 131(1), 012032-012032. <https://doi.org/10.1088/1755-1315/131/1/012032>

<https://doi.org/10.31272/jae.i149.1361>

<https://admics.uomustansiriyah.edu.iq/index.php/admecc>

P-ISSN: 1813-6729 E-ISSN: 2707-1359

JAE

The Impact of Total Productive Maintenance on Achieving Green Productivity: An Exploratory Study of the Opinions of a Sample of Employees at the First South Baghdad Gas Power Station.

Ikhlas Sattar Oghla

Dept of Mechanical Technology, Institute of Technology/Baghdad, Central Technical University,
Baghdad, Iraq

Email: ikhlas.satar@mtu.edu.iq ORCID ID: <https://orcid.org/0009-0002-9938-7534>

Suzan Abbas Abdulla

College of Technical Engineering/Baghdad, Central Technical University, Baghdad, Iraq

Email: suzan.abbas@mtu.edu.iq ORCID ID: <https://orcid.org/0000-0002-9661-4802>

Article Information

Article History:

Received: 19 / 05 / 2025

Accepted: 15 / 07 / 2025

Available Online: 01 / 09 / 2025

Page no: 55 – 67

Keywords:

Comprehensive Total Productive
Maintenance Green Productivity.

Abstract

This research aims to determine the level of implementation of the Total Productive Maintenance system at the first gas power station in South Baghdad, and the impact of this system on achieving green productivity among a sample of employees at the researched station, represented by 60 employees in senior and middle management. The research problem was formulated regarding the relationship between the research variables (Total Productive Maintenance and Green Productivity) and three sub-dimensions for each primary variable through a questionnaire model. Several statistical methods were used, including arithmetic means, standard deviations, confirmatory factor analysis, impact testing, and other statistical methods. One of the most important conclusions reached in the research through inference of the practical statistical results is that there is a relationship and impact between Total Productive Maintenance and Green Productivity, in other words, the necessity of implementing the Total Productive Maintenance system to achieve Green Productivity and contribute to saving the environment surrounding the station from environmental pollution catastrophe in the country.

Correspondence:

Researcher name: Ikhlas Sattar Oghla

Email: ikhlas.satar@mtu.edu.iq