

الفصل الأول

السلامة المهنية - الأهمية والاهتمام

1- المقدمة: تعود العناية بالسلامة المهنية للإنسان منذ عصر قدماء كونه مجال الصناعة والمهنة الحرفية تنطوي على مخاطر عديدة واحتمال تعرض للأضرار المهنية وحوادث وإصابات عمل.

تعريف: وهذا ما للسلامة المهنية في العصر الحاضر تشمل جميع الأضرار والأعمال والمشاركة الفعالة والوقائية الموجهة لحماية عناصر الإنتاج الصناعي الثلاثة وهي: القدرة البشرية - العاملة - آلات الإنتاج - مواد الإنتاج.

1- أهمية السلامة والصحة المهنية: ترتبط السلامة المهنية كما

أهمتنا في التعريف السابق بعناصر الإنتاج الثلاثة وهم:

1- الكادر البشري المنتج

2- آلات الإنتاج

3- مواد

أولاً - القدرة العاملة البشرية وهي أهم عامل يتوجب حمايته

إنتاج الإنتاج عنه مخاطر الحوادث والإصابات والأضرار المهنية وذلك عند طريقه 1- توفير العدد البشري السليم قنياً والمناخية للعامل 2- التدريب الجيد على استخدام العدد والآلات.

3- تعريف العامل بالمخاطر المهنية بكل عملية إنتاجية منه خلال التأهيل والتدريب الجيد، دورات رفع التأهيل والمحاضرات - لافتات.

4- تجنب مصادر الخطر في الآلات والجهيزات عنه فتناول يد الكادر البشري كالأجزاء العاطفة والحافة والدوارة وذات درجات الحرارة العالية والوسط الأحيائي الضار والسموم اللدائية الخ.

- 5 - توفير وسائل الوقاية الشخصية كأغطية الرأس والقفازات والأحذية الخاصة (في صناعات البترة العاكس الخاصة)
- 6 - تأمين ظروف وأمان عمل صالحة من حيث صحة المكان، الإضاءة والتهوية وكثافة الضجيج... الخ

ثانياً - وقاية آلات وتجهيزات الإنتاج : وذلك من خلال الإجراءات التالية:

- 1 - عدم إهمال استخدام الآلات والتجهيزات وتفتيشها لأغراض غير مخصصة لها ، وبدأ ذلك من التصميم الصحيح للنظم الإنتاجية كأنه تكون مستظمة لمحرك الكهرباء مناسبتة لاستطاعة التجهيز الكهربائي (موتور - سير - رافعة... الخ)
- وعدم تعريف التجهيزات للعمل في حالة زيادة التحميل (المحولات المحولات ، القواطع ، الكابلات... الخ) لأنه ذلك يعرض لهذه التجهيزات لزيادة درجة حرارتها فتوقه الكبريس مع مما يعرف عمرها الفعلي للهبوط الحاد.
- 2 - صيانة الآلات والمعدات

- 3 - صيانة دورية وصورية لتنظيف - تغيير زيت مصافي - قطع قهولكة تنظيف عاكسات... مخيمات
- 4 - صيانة عامة كل 6 سنوات للمعدات الثقيلة
- 5 - صيانة طارئة بعد الأعطال
- 6 - فصل التغذية الكهربائية عن الآلات التي انتهى من العمل

ثالثاً - وقاية المواد الخامات وقطع الصغار

- 1 - حمايتها مع الماء الكهربائي
- 2 - حمايتها من التعرض للحرارة
- 3 - حمايتها من الرطوبة والموثرات التي قد تلحق الضرر بها الجيد

١-٣- الأهداف العامة للمهنة:

هذه الأهداف صوغتها على غرار الإنتاج الثلاثة ألفة الذكر
لحمايتها من الحوادث والمؤثرات الضارة بتطبيق الإجراءات الوقائية التالية:

- ١- حماية الأفراد العاملين في مجال مهنتهم وتدريبهم على اتخاذ هذه
- ٢- اتخاذ العمل باتخاذ الاحتياطات اللازمة لمنع الحوادث والإصابات
- ٣- الأمراض المهنية (التدخين، التآكل، الجسيمات، التلوث، ... الخ)
- ٤- مهنة جيدة عمل آمنة (طاقة ضيقة، هوائية، كهرباء، وقود، ... الخ) عدم تلوث
- إشارة - تهتم - الخ

- ٥- المحافظة على المعدات من سوء الاستخدام
- ٦- تحسين نفعات الصيانة وتوفير الحمايات الخاصة بحماية الحوادث
- ٧- وفقرضات ونفعات العلاج والإصلاح إذا استدعى الحال
- ٨- عدم إهمال الوقت وتحسين الوقت الضائع في الإنتاج نتيجة الحوادث
- ٩- إصابات العمال وحفظ إنتاجهم والعمل
- ١٠- رفع مستوى كفاءة المهنيين باتباع أساليب الإنتاج العلمية لصحة
- والأمن وتأمين الحوادث المهنية المترتبة على العمل.

١-٤- الحوادث وإصابات العمل:

١-٤-١- الحوادث أو إصابات العمل هو حدث مفاجئ غير متوقع
يحدث نتيجة سبب غير متوقع أو نتيجة خطأ في العمل
العملية الإنتاجية وتقتضي العمل
تتوقف نتيجة الحوادث وسببها على العوامل التالية:

أ- الوسيط - وهي الأشياء التي تؤدي إلى وقوع الحادث وله صلة وثيقة بالإصابة
والوسيط يمكن أن يكون - الآلات والمعدات - وسائل النقل
- آلات الرصف والمصاعد - الأجهزة الكهربائية - مواد الإنتاج - الأدوات اليدوية

وكما ائتمت المحافظة على هذه الوسيط بحالة فنية وعملية جيدة

كما ان احتمال وقوع الحوادث اقل وهدوء اقل

عناك : حادث اصابة عامل ما نزل منه سلم : اذنه ليسط بسلم
المقتفل وكان عليه تفادي الحادث بالتبعية كجهد للسلم .

ب - جزر لوسيط : وهو الجزء من لوسيط الذي له الدور الاول في
الحادث . ما كنته لوسيط لونه رأسه أو وجهه نضجاً وهو جزر لوسيط

ج - نوع الحادث : كالتقوُّط من الاعالي أو الاصطدام ، الانزلاق -

الاشياء المتقاطرة ، الاعتداء - الاستفزاز والشمم - بصحة الكهنة

د - مخالفة القواعد المعمورة أثناء العمل مثل : فتح الآلات دون قصد

أو تآكل لوزن ، السرعة أثناء العمل أو التوتيرة عند المناجزة

تعطل الأجهزة المرافقة والانذار والحماية والتحكم ، استخدام الأجهزة

عند ما حوَّنه - استخدام عدة تالفة - استخدام الأيدي بدلاً من

الأجهزة المناسبة - اتخاذ وضع غير آمن أثناء العمل - الأحمال

- عدم استخدام الألبسة والمعدات الواقية .

هـ - العامل بشخصه غير المتأهون : حيث يتولى العامل غير متليماً عمله

العقلية والجدية مثل

أ - سلوك المفروق - التقدير الخاطئ للأموال - للإصابة - لسرود والاهمال -

النقل الخبيث والعقل (فقد ذراع - نقل كجم - صر) لفتح اخذة والتدريب

ب - الظروف غير المتأهون في العمل : اضاءة غير ملائمة ، تهوية سيئة

مطبخ عمل غير مرتب ونظيف - ملابس ومعدات غير ملائمة - الخ

أ - ب - ج - د - هـ - اصابات العمل

تقسم اصابات العمل الى اصابات مباشرة و اصابات غير مباشرة

تعرف اصابة العمل حسب قانون التأمينات الاجتماعية في الخ 105 بأنواعها :

أ) الاصابة بالأمراض المهنية ، او اصابة نتيجة حادث أثناء تأدية العمل أو

سببه أو بسببه ما يعطله به ، ويصير في حكم ذلك كل حادث

يوقع للعامل خلال فترة ذهابه للعمل وإما به منه

أما كانت وسيلة لمواصلات شرط أنه يكون الزهراء ولايات دوره توقف أو
تخلفا واخراف عند لظهور اصابه

- I - اصابات العمل :
 - 1 - نزله العامل على ارض مستوية
 - 2 - سقوطه من الاعلى الى اسفل او العكس
 - 3 - اصطدامه باحد من مختلفه
 - 4 - الكسر
 - 5 - تاذي بالادوات القاطعه
 - 6 - التاذي بالنزاع المستطوع
 - 7 - حوادث طرقه اثناء الزهراء واليات من العمل وفلال العمل
 - 8 - التسمم بالغاز والبخار
 - 9 - عوامل اخرى كالانفجارات اثناء العمل

- II - الاعضاء المعرضة لاصابات العمل :
 - 1 - اختلاف اعضاء الجسم
 - 2 - عمر وايدى وارجل واصابع وجفون وعيناه
 - 3 - مصادر الاصابة :
 - أ - آلات نظرة اقاطعه للرباطة
 - ب - نقص التدريب وقتا قبل العمل
 - ج - عدم وجود تعليمات واضحة لتفعيل الآلات وعدم توفر وسائل وقاية كافية
 - 4 - نتائج الاصابة :
 - أ - اذى جسدي ونفسى (اعاقة جزئية مؤقتة
 - ب - اذ دائمة
 - ج - عيابه عند العمل ونقصان علاج وتوقف انتاج

5 - الآثار الاقتصادية للحوادث والإصابات :

- تقسم تكاليف الحوادث والإصابات الى تكاليف مباشرة وتكاليف
عند مباشرة
- أ - التكاليف المباشرة : وتشمل :
 - 1 - نفقات علاج الجسد ومداوقه
 - 2 - المصونات العاجلة
 - 3 - التوقف عن العمل (الدائم أو المؤقت جزئي أو كلي) أو الإعاقة
 - 4 - أضرار الزممه لضياع الموضوع للمكلفه بالتوقف الكارثي

ب - التكاليف غير المباشرة : وتشمل :

- 1 - الضمانات لديمية تلف المواد والآلات والمنشآت
- 2 - توقف الإنتاج لفترة محددة أو انخفاض وتيرته بسببه
- 3 - الوقت الضائع بسبب العامل ^{العام} الإهمالية العامل
- 4 - الوقت الضائع لزمناء الحساب الذي يسبقونه
- 5 - توقف الآلات لفترة محددة
- 6 - نفقة كفارة العامل لمصناب بعد عودته إلى العمل
- 7 - تلف المواد والمنشآت
- 8 - نفقة الإنتاج
- 9 - عنراقات التأخير بسبب عدم انجاز العمل في الوقت المناسب

الفصل الثاني

الأمان والسلامة عند استخدام أجهزة وصناعة لطاعة

- 1- امدادى الاستعمال الآمن للآلات والمعدات :
- من أجل ضمان الاستخدام الآمن للآلات والمعدات يجب التقيد بثلاثة مبادئ أساسية من أجل ذلك وهي :
- تأميمه وصنع سليم للآلات والمعدات قبل تسليمها
- الضمان لكل آمنة وصحة تشغيل المعدات والمقارن
- ضمان سلامة وخفالية عمليات التحكم الآلى أثناء تشغيل المعدات

أ- وقاية الآلات والمعدات قبل تسليمها :

ويشمل ذلك جميع الإجراءات والوسائل الكفيلة لمنع تعريض الطارء البشرى للأذى عند استخدام هذه الآلات أو التسيب بالأذى لها أيضاً. فالمعدات يجب أن تكون مركبة ضمن الأصول الضمنية من الناحية الفنية وأنه تكون كافة الإجراءات متخذة عند أجل ذلك ويجب أن تكون وسائل الوقاية صيغية إلى حد لا يمكنه للعاقل أنه يتلفها سهواً أو عدم قصد.

على سبيل المثال من أجل ضمان الاستعمال الآمن للمحول الكهربائى في استخدام لتقنية المشآت لسنه أو الصناعات وغيرها يجب قبل التسليم أن تكون مركبة بصورة سليمة صحيحة في الفراغ المناسبة بالاعتماد، وأنه تكون هو محالاً مضمناً صحيحة وهما ياتيه بحد لفة خاصة بكافية لفازية بماهزبة عالية، وأن تكون صناديق مختلف لوسائل التي تمنع من تعرض الطارء البشرى للإصابة بالتوتر العالي أو المنخفض أو طقس الأجزاء الساخنة منه التي توادى إلى الحرقه أو الأجزاء المرورية لمراوح التبريد...

ب - دور التثبيت والبقاء المعدات بشكل آمن
بعد أجل ذلك لابد من توفير الحزمة الكافية والتدريب الجيد فالطارد
الذي يتقوم بهذا العمل . كما أنه من أجل ضمانه التثبيت الصحيح
للآلات يجب توفير الشروط التالية :

أ - توفر وسائل تثبيت مبنية خصيصاً لكل آلة والقيام
بمحاذاة المحركات الكهربائية بكثرة الاستطاعة تتطلبة دارات
إتلاف معقدة ودارات تحكم لذلك من أجل ضمانه إقلاها بشكل
آمن للمحرك والسلكة المغذية . كما أنه البقاء للمحركات لكثرة
غالباً تتطلبة استخدام طرفه كبح مثبت ودارات كهذا الفرض من أجل
ضمانه هذا العمل بالمثل الصحيح .

ج - تصميم وسائل التثبيت والتحكم بشكل صحيح وأمن لتلوه
قتامة للاستخدام للقاد بشكل سهل وواضح بحيث الخطأ
في الأداة . مثال محور التوربينات مزود بقاطع آلي للوصول
مع منع التوربينات وقاطع تأريض للعمل أثناء الصيانة
فلا يتوجب الخطأ بين هاتين العمليتين . كما لذلك من مخاطر
كثيرة . فمن ناحية القادر يجب أنه يتعرف بشكل صحيح وحدنا منه
التصميم يجب أنه يكون منع تثبيته بأنه داهم قاطع وصل اليتسبب
والتأثيرات .

د - عدم تسماع سخطل وسائل الحماية والتحكم .
وإجراء عمليات الصيانة الدورية والصيانة للبقار هذه لوسائل
بالحالة الفنية القياسية . فعلى سبيل المثال يجب أنه يتوفر عمليات
المحول من زيادة الحمل ، زيادة لتوربينات المقربين للأطوار ، الحماية
الفازية . الخ مما هزمة لضمانه التثبيت والبقاء الآمن
لهذه الآلة .

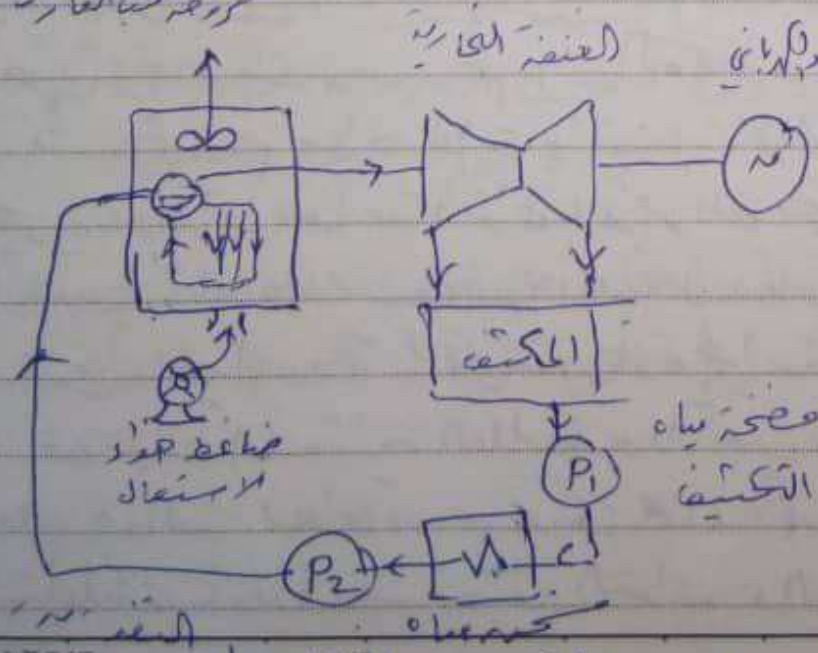
هـ - ضمان سلامة عمليات التحكيم أثناء تشغيل المعدات:

من أجل ذلك يجب أن تتوفر التأهيل العالي للعاملين للطاقات المستمرة كما يجب على القائد أن يكون مزوداً باللائحة ومعدّات الوقاية المناسبة وأنه يجري عمليات التشغيل مع (التفقد بالحق) عند الفسحة المطلوبة واستخدام إبعاد الضرورية المناسبة.

ح - الأهمية المتميزة ومعدات الطاقة:

تتمثل هذه التجهيزات لمعدات الطاقة الحرارية وخطوط نقل الكهرباء وتمثل العمود الفقري للصناعة الثقيلة بمختلف أنواعها. لذلك لا يوجد شك في ضمان سلامة وأمان هذه التجهيزات لما لها من تكلفة كبيرة ولما لتوقفها من خسائر كبيرة ولأنه أعطالها شديدة على أنه تؤدي إلى مخاطر كبيرة عند تفاعلها مع إصابات بشرية.

فإذا أخذنا محطة لتوليد الكهرباء لمثالنا مع منشأة لطاقة التي تتميز على تجهيزات ومعدات ضخمة كمنشآت الأتزان مكونة من دائرة تحويل الطاقة من شكلها الكيميائي - حراري - ميكانيكي - كهربائي - مغناطيسي.



إنه ألهم تجهيزات الطاقة والمحطة الكهربائية لتسليم مولدات البخار
(المراحل البخارية) ، الصفات البخارية ، ضواغط الهواء ،
مراوح سحب الغازات ، بالإضافة إلى التجهيزات الكهربائية المختلفة

٣ - المراحل البخارية

ووظيفتها تحويل الماء الساخن إلى بخار بدرجة حرارة و ضغط
عديدة لاستخدام البخار في أغراض مختلفة ، من محطة لتوليد
الحرارة تستخدم البخار لجولر في المرحل البخاري (Boiler) لتدوير
الصفحة البخارية ، التي تدور بدورها المولد الكهربائي .

يقدر المرحل البخاري في محطة التوليد بحجم صفاته المرتفعة فكمية
المياه والبخارية المقروعة في واجهة التزويد (المدخل) تقبل
إلى مئات الأطنان ، ودرجة حرارة البخار تتجاوز 500 و ضغط
البخار يصل إلى أكثر من 200 بار ، كما تصل درجة حرارة
خبرة إحتراق الوقود في المرحل إلى عدة آلاف الدرجات لمثلوية
و يستعمل أيضاً لضخ الوقود الصلب ، كما أن الغازات ، كما
يحتاج إلى آلاف الأطنان لكافة من الهواء لتأسيه بحملة الإحتراق
و آل مراوح سحب ضخمة لسحب غازات الإحتراق إلى
الأجهزة المتعددة و غير ثم إلى الفضل الوسط الخارجي .

تستخدم مواد ذات تقنيات عالية جداً للقيام بهذه الوظيفة
مخبرة الإحتراق تتأصله النواج الأخر التي تتحمل درجات الحرارة العالية ،
و أنابيب المياه الساخنة التي تصل درجة حرارتها حتى 500 مئوية
من النوع عالي الجودة لتحمل مثل هذه الحرارة عند ضغط عالية
في هذه التقنية العالية والكبيرة لا بد من توفير متطلبات
الأمان العالية لضمان سلامة عمل هذه التجهيزات . هذه
المتطلبات عديدة مبنية في التوافق والتنظيم الفنية الخاصة بهذه

الصناعة

٣- ١- أجهزة الأمان في المراحل البخارية وتشتمل:
٢- صمامات الأمان الخاصة بالبخار وظيفتها فتح مخزج البخار
الماء المتولد في المرحل في حال تجاوز الضغط حدوداً خطيرة
للمرحل ومنعاً لا انفجار أنابيب البخار وعادةً فوق ذلك من
مخاطر.

٣- أجهزة قياس ضغط البخار: وتكون تحت المراقبة الدائمة
وتتصل مع أجهزة الإنذار عند تجاوز الضغط حدوده لعلها
تقوم الأجهزة الإنذار بإصدار إشارة صوتية أو ضوئية لتنبيه
العامل لضرورة اتخاذ الإجراءات اللازمة لإزالة الوضع ال عالٍ للضغط
٤- أجهزة قياس مستوى المياه: وهي تنبيه المنسوب للمياه
في الخزانات لئلا انخفاضه ويؤدي إلى جفاف المبادل
له مخاطر كثيرة لذلك تعمل أجهزة الإنذار عند الانخفاض عن ذلك
٥- صمامات التفريغ: وتوجد في بعض المراحل للمياه في المرحل
مخيمات لتفريغ الرواسب والحمض المتولد بالمياه لتنظيف هذه
المراحل.

عدادي حرارة وتدفق والقياس في المرحل البخاري

١- قبل تشغيل المرحل يتم اختيار ضغط المياه فالإنابيب
٢- يتم ارتفاع المرحل تدريجياً لتجنب الضرر بالجهاز أثناء التشغيل
عالية لدرجة وانخفاض الحالة الحرارة العالية والضغط العالي

هناك قواعدهم مفصلة عند إجراء عمل عملية صقلية يتم من
المرحل تكون صوفية كسائفة تعلقات إلى أخذ في مفاعل المرحل

٤-٤ - صناعات الهواء

وهي تجهيزات تقوم بتصنيف الهواء الجوي في أسر معينة عند ضغط معينة مطبوخة لأغراض مختلفة
تتم من جهة التوليد تستخدم الصناعات لضخ الهواء المضغوط الى
خبرة اذ يتم للوقوف خارج كل انفاخ لتأمين عملية جرد كاملة
للووقود . وعليه انه يتم انشاء صناعات مواد
الاساليب:

- ١- ارتفاع درجة حرارة الهواء المضغوط
- ٢- زيادة الضغط في خزانة خزينة الهواء عند ضغط
- ٣- تخزين غازات غازية قابل للاشتعال
- ٤- النوعية السيئة للهواء المضغوط
- ٥- النوعية السيئة للزيت المستخدم في الصناعات
وهناك عملية من درجات الواجب القيام بها لضمان امانه
استخدام الصناعات عند بدء التشغيل والاشارة العمل وعند الاتقاف
يجب تدفئتها بدرجة كافية وعدم اجهالها.

(12) الصلاة المكتوبة في مسجد يصح اداءها في الضائقة

(13) الصلاة المكتوبة في مسجد تصح العتقات الرخصة

(14) في تصحيح التمسيد الايمن واليسار

(15) ما بعد تصحيح اللواتق الا وهو صوت

(16) في مسجد تصح المواد اذ اولية لهناءة الدهان

(17) في مسجد تصح مستلزمات الري الحديثة

(18) في مسجد تصح تطيب الفؤاد الآلية لعدادات المنة كسنة

(19) في مسجد تصح وتنفيذ صفة توليد كرامات

(20) في مسجد تؤيد اجيزاء لسبب التوزيع الطرية

(21) في زينة الوردة المصنعة واثاد مسجد لتقليد اجيزاء

(22) في مسجد فرز ووضوء وترسيم الأرز القنونا

(23) في مسجد تصح مقار الضواحي لنقل الركاب

(24) في مسجد = جدول الطاقة باستقامة محتلمة

(25) في مسجد توليد نيل عم الكسلة الحسنة

(26) في مسجد استمارة الزبولية

(27) إنتاج الجنسور

١١ الصلاة المكتوبة في شهر أهدية كتبه الميراث بالقاهرة السنية

١٢ الصلاة المكتوبة في اتجاه الملوك من القضاة الديكاني

١٣ الصلاة المكتوبة في معالي آثار الدهات الكية مع
الحرسانية المكتوبة

١٤ الصلاة المكتوبة في بناء شبابة توة مع لمظنة محدودة

١٥ الصلاة المكتوبة في جعل وجه تدوير لفتايات العرشية ورتبها
العرشية

١٦ الصلاة المكتوبة في جعل تدوير وإعادة الاستد أم صلتقات
المباني

١٧ الصلاة المكتوبة في راحة الفناحي في قنصل واستقام شبابة
المتدريج مع قبل التقاعية الخال والعلم والمترن.

١٨ الصلاة المكتوبة في جعل قنصل الجيز (ولادى) محمد ابراهيم
خاني (ملاى دا فكتية)

١٩ الصلاة المكتوبة في جعل قنصل الادوات الكبر باقية
العندلية

٢٠ الصلاة المكتوبة في جعل قنصل الادوية الرطانية

٢١ الصلاة المكتوبة في جعل قنصل الاسمعة الاسود
(الاسمعة) معالي الجيولوجيا

١) الخدمة العامة في محل إنتاج مقاييد المازك والهدنة
المازك

٢) الخدمة العامة في محل إنتاج اللؤلؤ من الهيا البرقاجي

٣) الخدمة العامة في محل تجفيف المواك

٤) الخدمة العامة في محل البقايات وكيفية التنازل
صها شلو آسه

٥) الخدمة العامة في محل تجفيف اراعي (المحلكم)
مدونه تخر (السما والهدنة)

٦) الخدمة العامة في مكانه زراعية لتسميد
عقم العراسا (100 رأس / 200 رأس / 500 رأس / 700 رأس / 1000 رأس)

٧) الخدمة العامة في مكانه زراعية لتسميد العجول

الهدنة البلدية والهدنة (10 رأس / 20 رأس / 50 رأس / 100 رأس / 200 رأس)

٤٠٠ رأس / ٥٠٠ رأس / ٥٥٠ رأس (250 - 350 كغم)

٨) الخدمة العامة في مكانه لزراعة اراعي

الهدنة البلدية والهدنة ، وهدنة الحلبا من اللؤلؤ

(10 رأس / 20 رأس / 40 رأس / 100 رأس / 200 رأس / 400 رأس)

٩) الخدمة العامة في محل ازالبا ، وازدة وشقق

الهدنة البلدية ، والحلم (10 رأس / 20 رأس / 40 رأس / 100 رأس / 200 رأس / 400 رأس)

١٠) الخدمة العامة في محل ازالبا ، وازدة وشقق

الهدنة البلدية ، والحلم (10 رأس / 20 رأس / 40 رأس / 100 رأس / 200 رأس / 400 رأس)

(17) الصلاة المكتوبة والركعة المفردة على تصحيح القوم من الأئمة
والشعر (أركانها الأربعة)

(18) الصلاة المكتوبة والركعة المفردة على معنى المعاصرين
فصلها في الصلاة

(19) الصلاة المكتوبة والركعة المفردة على معنى علماء الأئمة

(20) = = = = في معنى السجود

(21) = = = = في معنى مصابيح الخنوع

(22) الصلاة المكتوبة على معنى تصحيح الأئمة الأربعة

(23) الصلاة المكتوبة على معنى تصحيح الأئمة الأربعة
(ولاديه) الأئمة الأربعة في الصلاة

(24) الصلاة المكتوبة على معنى تصحيح الأئمة الأربعة
في الصلاة

(25) الصلاة المكتوبة في ميراث هبة أركان الفرائض
والأركان

(26) الصلاة المكتوبة على ميراث هبة الأركان
الأربعة في الصلاة

(10) الخدمة الممنوعة كما يصفى قوليد يتم عملها على التكلفة الحكومية

دمعانيها، التبرعات، التبرعات
 0.5 ، 1 MW، 1 MW، 2 MW، 5 MW
 0.25 MW، 0.1 MW، 0.5 MW.

(11) الخدمة الممنوعة والأضرار الصناعية كما يصفى خدمات

10 MW، 20 MW، 40 MW، 50 MW،
 100 MW، 200 MW، 400 MW

تعمل على التنازل العسكرو والملازمت
الخاصة بالحرارة للتعويض (للحرائق) وإرضائها

لأجابه التعويض والأضرار الصناعية (ماكينات النقل) وغيرها

(12) الخدمة الممنوعة في معامل قطع البازلت (أو الرغوم)

لإنتاج الألواح البازلتية أو الرغوم.

(13) الخدمة الممنوعة في صهر البقايا والحدائق تقال

للمرور

(14) الخدمة الممنوعة في صهر البازلت لإنتاج صهرو

وقضائه وإنتاجه

(15) الخدمة الممنوعة في صهر قطع مواد النزل الحراري

(16) الخدمة الممنوعة في إنتاج العلف الحبرالي المركز

10 T/h، 20 T/h، 40 T/h، 80 T/h

100 T/h.