

...
...

... ...	
... ...	
... ...	
... ...	

...
...
...
...

...

...

...

...
...
...

...

...
...
...



...
...
...



١		١
٢		٢
٣		٣
٤		٤
٥		٥
٦		٦
٧		٧
٨		٨
٩		٩
١٠		١٠
١١		١١
١٢		١٢
١٣		١٣
١٤		١٤
١٥		١٥
١٦		١٦
١٧		١٧
١٨		١٨
١٩		١٩
٢٠		٢٠

((قفا) المنطقة الثامنة (شرف)

۱۰۳ - ۴۸۳

سید محمد علی بن ابی طالب علیه السلام : اے اللہ !

١٩٩٨ - ١٦٥ لسنة رقم (١٨٢) الصادر بالقرار الوزاري رقم ١٦٥ لسنة ١٩٩٨
١ - تعليمات المنطقة المختصة
٢ - دفتر المراسلات لسنة ١٩٩٠
٣ - الشروط الخصوصية (الدفن)
٤ - توصيات اللجنة العامة لهيئة وسائله
٥ - توصيات المجلس المركزي للهيئة
٦ - القانون رقم (١٨٢) لسنة ١٩٨٨
٧ - الكود المصري الصادر بالقرار الوزاري رقم ١٦٥ لسنة ١٩٩٨

[illegible]

المجلس الأعلى - إدارة التعليم - ١٤٣٥ هـ

- ۱۰۰ -

॥ ॐ नमो भगवते वासुदेवाय ॥

٢٠٤٣ (سنة رقم) (شروط ومواصفات امر استناد مساندر رقم)
لا مشروع البناء من بناء أي فصل بالمرحاض ولبن ١٩٩٠ . المواصفات لسنة ١٥٠٠ من المواصفات رقم راد وبار ببناء رقم
بمعاينة ومعاينة المعاينة والمعاينة بالمعاينة .

١٤٨١
١٤٨٢

٢٠٢٤ لسنة () استاذ مشير رقم () شروط ومواصفات امر

۱۰۳ - ۸۷۳

جانب	ق	جانب	ق
الضلع		الضلع	

[illegible]

Handwritten signature and a blue rectangular stamp with text in Hindi and English.

٢٠٢٤ : السنة () الخوصصة رقم () الشروط الشرفية

٢٠٨٠ م (Extruder) الساخن على السطح المروية المروية بالوقت الطريق الخطي (١) عمل الخطي الطريق

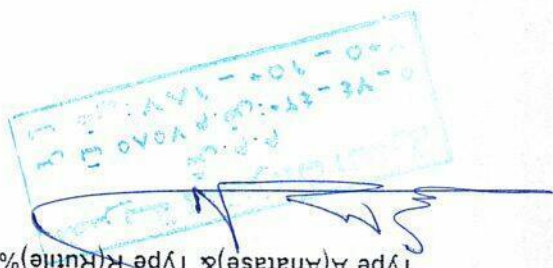
222

الخط ١٠ سم وذلك وفقا للمواصفات البريطانية BS ١٩٨٩: ٢٠٢٢ أن يكون نسبة التفتت ٢% وبمؤيرة الانخاج الداخلية المستمرة ١٠ سم أو ٢٠ سم وذلك وفقا للمواصفات والاشتراطات وطريقة المعالجة المستعملة.

[illegible]

المحور الثاني: الخصائص الديموغرافية للمشاركين في الدراسة

. المشقة المتبادلة المتبادلة والصالح الصالح والحق الحق (المشقة المتبادلة)



- ٣) نسبة أكسيد التيتانيوم (% Rutile) Type A (Anatase) & Type R (Rutile) ١
- ٢) نسبة بورد الزخاج الداخلية Class A ٢٠ % ح أنس والخارجية Class B ١٠ % وجود السطحية ١٠ % من كل نسبة على حدة.
- ١) نسبة المادة الرابطة ٢٠ ± ٢ %
- ٤ - على المقاول استخدام الخامات التي تحقق المواصفات الآتية :-
- ١ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ٢ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ٨ - على المقاول استخدام المواد والبوردة الزخاج من النوع الجيد التي تحقق النتائج التالية :-
- ٧ - البوردة الحقة في أخت عينات من المواد المرونية قبل وأثناء التشغيل للاختبار بالمعامل المتعددة بمعدل ٥٠ كم.
- ١٠ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١١ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٢ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٣ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٤ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٥ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٦ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٧ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٨ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ١٩ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer
- ٢٠ - الألياف الزجاجية من نوع ١٧٠ Mcd.M-2.Lx-I ٧٠ باستخدام جهاز ZRM 6013 Reflectometer

١٩ : أعمال التخطيط بالمواد السائبة على السطح (Extruder)

المواصفات الخاصة

1867

پایان متن علی حسینی مستقیمه دون آن تکرار

• ملزمه ملازمه ان يكون مستوفيه دون ان يكون حاسبه وحده

ويعلم ان هذا النوع من العمل لا يمكن ان يقوم به احد من الناس الا على

() () () () ()

(جسدہ علیہ السلام) ۱۵۰۰۰ : حکمت : سابق معارف اور مسائل و مسائل کے لیے

(الف جنه) (تلاوت) ۳۰۰۰ : ملا حظ قی : مساحت متغی ۲

(الفصل الثاني) : ... : ...

- : אב עתה | בפתח

وَقَدْ كُنَّا مِنْ أَفْوَاجٍ ۖ وَلَوْ كُنَّا عَنْ عِلْمٍ إِلَّا بِمَا نَحْنُ ۖ وَأَلْهَمْنَا سَبَاطَ الْقَوْمِ ۖ وَإِنَّا لَمُنْظَرُونَ ۖ

(۱) رسول الله صلى الله عليه وآله وسلم

[illegible][illegible]

၁၇၄၆ (၁၀၃) ။

: كى : اىضاف وضايف بالياء ما يلى : (;) (;)

—: الأتيه المواله وبقا المذكور

[illegible]

• extruder (مطاحن) : آلة تستخدم في تصنيع البلاستيك.

[illegible]

• : ۱۴۱۰ هـ

[illegible][illegible][illegible][illegible]

٥٠-٥١-٥٢
٥٣-٥٤-٥٥
٥٦-٥٧-٥٨
٥٩-٦٠-٦١
٦٢-٦٣-٦٤
٦٥-٦٦-٦٧
٦٨-٦٩-٧٠
٧١-٧٢-٧٣
٧٤-٧٥-٧٦
٧٧-٧٨-٧٩
٨٠-٨١-٨٢
٨٣-٨٤-٨٥
٨٦-٨٧-٨٨
٨٩-٩٠-٩١
٩٢-٩٣-٩٤
٩٥-٩٦-٩٧
٩٨-٩٩-١٠٠

١٠١-١٠٢-١٠٣
١٠٤-١٠٥-١٠٦
١٠٧-١٠٨-١٠٩
١١٠-١١١-١١٢
١١٣-١١٤-١١٥
١١٦-١١٧-١١٨
١١٩-١٢٠-١٢١
١٢٢-١٢٣-١٢٤
١٢٥-١٢٦-١٢٧
١٢٨-١٢٩-١٣٠
١٣١-١٣٢-١٣٣
١٣٤-١٣٥-١٣٦
١٣٧-١٣٨-١٣٩
١٤٠-١٤١-١٤٢
١٤٣-١٤٤-١٤٥
١٤٦-١٤٧-١٤٨
١٤٩-١٥٠-١٥١
١٥٢-١٥٣-١٥٤
١٥٥-١٥٦-١٥٧
١٥٨-١٥٩-١٦٠
١٦١-١٦٢-١٦٣
١٦٤-١٦٥-١٦٦
١٦٩-١٧٠-١٧١
١٧٢-١٧٣-١٧٤
١٧٦-١٧٧-١٧٨
١٨٠-١٨١-١٨٢
١٨٣-١٨٤-١٨٥
١٨٦-١٨٧-١٨٨
١٨٩-١٩٠-١٩١
١٩٢-١٩٣-١٩٤
١٩٥-١٩٦-١٩٧
١٩٨-١٩٩-٢٠٠

١٠١-١٠٢-١٠٣ : ١٠٤-١٠٥-١٠٦

١٠٧-١٠٨-١٠٩ : ١١٠-١١١-١١٢

١١٣-١١٤-١١٥ : ١١٦-١١٧-١١٨

١١٩-١٢٠-١٢١ : ١٢٢-١٢٣-١٢٤

١٢٥-١٢٦-١٢٧ : ١٢٨-١٢٩-١٣٠

١٣١-١٣٢-١٣٣ : ١٣٤-١٣٥-١٣٦

١٣٧-١٣٨-١٣٩ : ١٤٠-١٤١-١٤٢

١٤٣-١٤٤-١٤٥ : ١٤٦-١٤٧-١٤٨

١٤٩-١٥٠-١٥١ : ١٥٢-١٥٣-١٥٤

١٥٥-١٥٦-١٥٧ : ١٥٨-١٥٩-١٦٠

١٦١-١٦٢-١٦٣ : ١٦٤-١٦٥-١٦٦

١٦٩-١٧٠-١٧١ : ١٧٢-١٧٣-١٧٤

١٧٦-١٧٧-١٧٨ : ١٨٠-١٨١-١٨٢

١٨٣-١٨٤-١٨٥ : ١٨٦-١٨٧-١٨٨

١٨٩-١٩٠-١٩١ : ١٩٢-١٩٣-١٩٤

١٩٥-١٩٦-١٩٧ : ١٩٨-١٩٩-٢٠٠

٢٠١-٢٠٢-٢٠٣ : ٢٠٤-٢٠٥-٢٠٦

٢٠٧-٢٠٨-٢٠٩ : ٢١٠-٢١١-٢١٢

٢١٣-٢١٤-٢١٥ : ٢١٦-٢١٧-٢١٨

٢١٩-٢٢٠-٢٢١ : ٢٢٢-٢٢٣-٢٢٤

٢٢٥-٢٢٦-٢٢٧ : ٢٢٨-٢٢٩-٢٣٠

٢٣١-٢٣٢-٢٣٣ : ٢٣٤-٢٣٥-٢٣٦

٢٣٧-٢٣٨-٢٣٩ : ٢٤٠-٢٤١-٢٤٢

٢٤٣-٢٤٤-٢٤٥ : ٢٤٦-٢٤٧-٢٤٨

٢٤٩-٢٥٠-٢٥١ : ٢٥٢-٢٥٣-٢٥٤

٢٥٥-٢٥٦-٢٥٧ : ٢٥٨-٢٥٩-٢٦٠

٢٦١-٢٦٢-٢٦٣ : ٢٦٤-٢٦٥-٢٦٦

مَنْ يَتَّقِ اللَّهَ يَجْعَلْ لَهُ مَخْرَجًا

ମା / ବା / ଶୁଣିବା କି :

(1) 2

[illegible]

المستخلص من المواد في مختبرات ودراسات / لا يقل عن ٨٥ %)



موقع المصفاة	منطقة المصفاة	رقم
قناة تصريف مياه الأمطار		1
قناة تصريف مياه الأمطار		2
قناة تصريف مياه الأمطار		3

6		لؤلؤة
5		لؤلؤة
4		لؤلؤة
3	لؤلؤة	لؤلؤة

[1] = 
 [2] = S
 [3] = D
 [4] = L

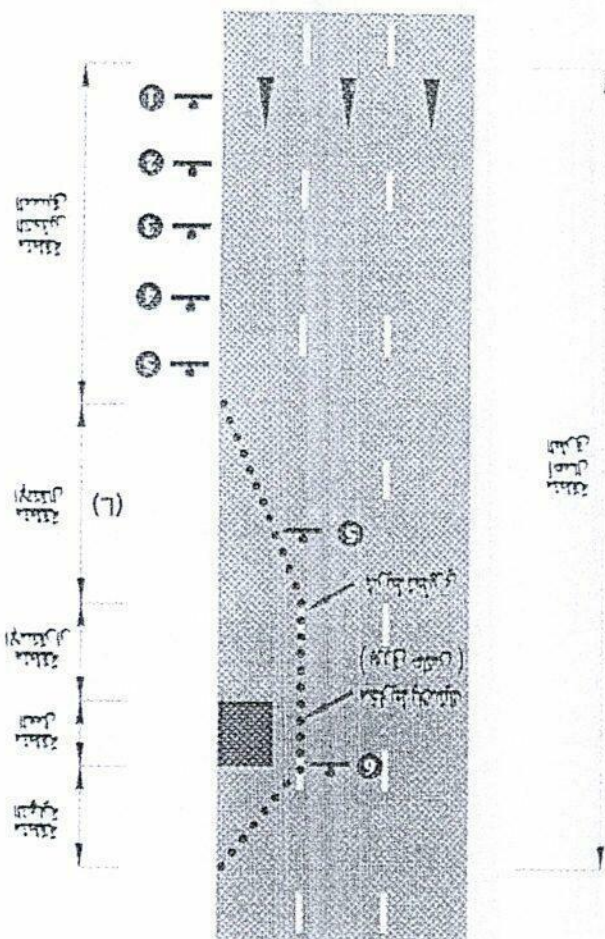
(mm)	(mm)	(mm)
1	D	S

تبرکات و تحفہ شریف

2015-11-15

(7) $\frac{1}{\lambda} \frac{d\lambda}{ds} > \frac{1}{\lambda} \frac{d\lambda}{ds}$ (7) $\frac{1}{\lambda} \frac{d\lambda}{ds} < \frac{1}{\lambda} \frac{d\lambda}{ds}$

00 (7) 16 18



۱۰۴۷