جدول رقم (١٨/أ)

آراء عينة البحث فى أسباب تطبيق الأيزو ٩٠٠٠ والحصول على الشهادة بكل مصنع

م	العبارة	أداة التحليل	الوسط الحسابي						الإنحراف المعياري					
		المصانع	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
		حجم العينة	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	إستقطاب عملاء جدد		٤.٤	٤.٣	٤	٤	٤.٣	٤.٢	٠.٧	٠.٧	١.١	١.٢	٠.٩	١
٢	رفع المبيعات وبالتالي رفع حصة المصنع فى السوق		٤.٤	٤.٥	٤	٤	٤.٣	٤.١	٠.٦	٠.٥	١.١	١.٢	٠.٨	٠.٨
٣	لأن الحكومة تمنح إمتيازات للمصانع الحاصلة على الشهادة		٢.٦	٢.٨	٣.١	٢.٦	٢.٦	٢.٥	١.١	١.٢	١.١	١.٤	١.١	١.١
٤	مقابلة إحتياجات العملاء ومتطلباتهم		٤.٣	٤	٤	٤.٤	٤.٥	٤.٣	٠.٩	٠.٩	٠.٨	٠.٩	٠.٨	٠.٨
٥	تحسين كفاءة العمل الداخلية		٤.٢	٤.٥	٤.٣	٤.٥	٤.٥	٤.٤	١.١	٠.٦	٠.٥	٠.٧	٠.٦	٠.٦
٦	للحصول على تسهيلات إئتمانية من المصارف		٢.٩	٣.٥	٢.٨	٣.١	٤.٥	٢.٥	١	١	٠.٨	١.١	٠.٦	٠.٧
٧	تخفيض تكلفة الإنتاج		٤.١	٣.٦	٣.٨	٣.٣	٤.٤	٣.٢	١.١	١	٠.٨	١.٣	٠.٩	١.١
٨	دخول الأسواق العالمية (التصدير) حسب متطلبات العولمة		٤.٤	٤.٢	٣.٧	٣.٧	٤.٣	٣.٨	٠.٩	٠.٨	١.١	١.٢	٠.٨	١
٩	تقوية الوضع التنافسي وسط المصانع الشبيهة الحائزة على شهادة المطابقة		٣.٧	٤.٧	٢.٣	٤.٤	٤.٢	٤.٣	١.٣	٠.٥	١.١	٠.٩	٠.٨	٠.٨

١٠	مجاراة التيار السائد بالحصول على الشهادة (من أجل الشهادة فقط)	٢.٢	١.٨	٤.٤	١.٩	١.٨	٢	١.٣	١	٠.٩	١.٦	٠.٨	٠.٩
١١	بإعتبارها خطوة نحو تطبيق إدارة الجودة الشاملة (TQM)	٣.٩	٤.٣	٣.٩	٣.٥	٤.٤	٤	١.٢	٠.٧	١.٢	١.٢	٠.٧	٠.٩
١٢	لتقنين نظام إدارة جودة موجود أصلاً بالمصنع ويحتاج الإعتراف به لطرف ثالث	٤.٢	٣.٩	٣.٧	٣.٨	٣.٥	٤.١	١	١.٤	١	١	٠.٩	٠.٨

جدول رقم (١٨/ب)

حجم العينة	قيمة مربع كاي						درجة الحريّة						القيمة الإحتمالية					
رقم	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	٢٣	٩	١١.٥	٦.٣	١٩	٩	٣	٢	٤	٣	٣	٣	٠	٠.٠١	٠.٠١	٠.٩	٠	٠.٠٣
٢	١٠	٠.٠٤	٣.٥	٧.٤	١٤	٦.٨	٢	١	٣	٣	٣	٣	٠.٠٦	٠.٨	٠.٠٣	٠.٠٦	٠	٠.٠٨
٣	٩	٤.٦	٥.٨	٨.٤	٠.٧	٧	٤	٤	٤	٤	٣	٣	٠.٠٦	٠.٣	٠.٠٢	٠.٠٧	٠.٨	٠.١
٤	١٨.٩	١٥	٩.٥	١٩	٢٣	١٢	٣	٣	٣	٣	٣	٣	٠	٠	٠.٠٢	٠	٠	٠
٥	٢٣	٩	١	٩.٣	١٠	٦.١	٣	٢	١	٢	٢	٢	٠	٠.٠١	٠.٣	٠.٠١	٠	٠.٠٣
٦	١٣	٢٩	٦.٥	٦.٤	١٢	١٢	٤	٤	٣	٣	٤	٣	٠.٠١	٠	٠.٠٩	٠.٠٩	٠.٠٢	٠
٧	٢٣	٢.٦	٦.٥	٢	٢١	٤.٩	٤	٣	٣	٤	٣	٤	٠	٠.٤	٠.٠٩	٠.٧	٠	٠.٣
٨	٢٨	١٣	٧.٨	٦.٧	١٧.٥	٢.٢	٣	٣	٤	٤	٣	٣	٠	٠	٠.٠١	٠.٠١	٠	٠.٥

٩	١٠	٣.٥	١٣.٥	١٨	١٣.٧	١٢.٧	٤	١	٣	٣	٣	٠.٠٣	٠.٠٦	٠	٠	٠	٠
١٠	٢٠	١١	١٣.٥	٧.٨	١١	٤..٤	٤	٣	٤	٢	٣	٣	٠.٠١	٠.٠٢	٠.٠٢	٠.٠١	٠.٢
١١	١٨	٤.٢	٧.٨	٦.٧	٥.٢	٦.٤	٤	٢	٤	٣	٢	٣	٠.١	٠	٠.٠٨	٠.٠٦	٠.٠٩
١٢	١٣	١٢	٦.٥	١٠.٧	٦.٣	٠.٧	٣	٤	٣	٤	٣	٢	٠.٠٢	٠.٠١	٠.٠٣	٠.٠٩	٠.٧

المصدر: بيانات الإستبيان

١	النيل الأبيض للبطاريات	٣	المتحد لمنتجات الصلب	٥	التوفيق للصابون
٢	النيل للبوهيات	٤	الشرق الأوسط للتغليف	٦	الهواء السائل

جدول رقم (١٩/أ)

آراء عينة البحث فى تأثير تطبيق معايير الأيزو ٩٠٠٠ على الممارسات الإدارية بكل مصنع

م	العبارة	أداة التحليل	الوسط الحسابي						الإنحراف المعياري					
		المصانع	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
		حجم العينة	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	إرتفعت كفاءة التخطيط الإستراتيجي.		٣.٤	٣.٩	٣.٧	٤.٢	٤.٢	٤.٥	١.٣	١	١	٠.٧	٠.٦	٠.٦
٢	إهتمت الإدارة العليا بالترويج للجودة وأهميتها.		٣.٨	٤.٣	٣.٨	٤.٤	٤.٣	٤.٤	١.٣	٠.٦	٠.٩	٠.٥	٠.٧	٠.٦
٣	أصبحت إدارة المصنع تعرف إحتياجات العملاء وتعمل على توفيرها لهم.		٣.٨	٤.٣	٤.١	٤.٧	٤.٤	٤.٢	١.٢	٠.٩	٠.٦	٠.٤٨	٠.٧	٠.٩
٤	سادت روح النظام وأصبحت تحكم العلاقة بين الإدارة والعاملين.		٣.٧	٤.١	٣.٤	٣.٩	٤.٢	٤.١	١.٣	٠.٧	٠.٩	١.٢	٠.٦	٠.٧
٥	تم تدريب العاملين فى مجال الجودة وفى مجالات تخصصهم بصورة كافية ومرضية.		٣.٥	٣.٦	٣.٥	٤.١	٣.٨	٤.١	١.٣	١	١.٣	٠.٧	٠.٦	٠.٨
٦	توفرت للعاملين المعلومات حول نظام إدارة الجودة الأيزو ٩٠٠٠ وسياسات الجودة.		٣.٩	٤	٣.٨	٤.٢	٤	٤.٢	١	١	١	١	٠.٨	٠.٦
٧	تحسّن نظام الإتصال (نقل المعلومات) داخل المصنع بطريقة فعالة		٣.٧	٣.٧	٣.٧	٤.٣	٣.٩	٤.٣	١.٢	٠.٩	٠.٩	٠.٩	٠.٩	٠.٦
٨	تطورت علاقة المصنع مع الموردّين وإزدادت متانة وثقة.		٣.٧	٣.٩	٣.٦	٤.٦	٤	٤	١.٢	٠.٩	٠.٩	٠.٤٩	٠.٦	٠.٧
٩	توفرت للعاملين التعليمات الصحيحة الموثقة لأداء العمل صحيحاً من أول مرة.		٣.٩	٤	٣.	٤.	٣.٩	٤.٣	١.٢	٠.٧	٠.٨	٠.٧	٠.٧	٠.٩

			٣	٥								
١٠	توفرت الشفافية فى المسئوليات والواجبات لأن نظام الأيزو يحدد الوصف الوظيفي والمسئوليات والصلاحيات لكل فرد فى المصنع.	٣.٧	٤	٣	٤.٢	٤.٣	٤.٤	١.٣	٠.٩	١.١	١.١	٠.٧	٠.٧
١١	إنخفضت حالات التوتر الناتجة عن التدخل المستمر من المستويات الأعلى على عمل المستويات الأدني نظراً لتوفر الوسائل التي تضبط العمل للعاملين.	٣.٣	٣.٦	٣.٦	٣.٩	٣.٩	٣.٧	١.٣	٠.٨	١	٠.٩	٠.٩	٠.٤
١٢	تم تطوير نظام لقياس الجودة وتصحيح الحالات غير المطابقة والوقاية من عدم المطابقة.	٣.٩	٤	٣.٥	٤.٢	٤.٣	٤.٣	١.٢	٠.٧	٠.٩	٠.٨	٠.٩	٠.٧

جدول رقم (١٩/ب)

حجم العينة	قيمة مربع كاي						درجة الحريّة						القيمة الإحتمالية					
	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
رقم	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	٣.٣	١٦.٣	٤.٥	٨.٨	٨	٨.١	٤	٤	٣	٢	٢	٢	٠.٥	٠	٠.٢	٠.٠١	٠.٠٢	٠.٠٢
٢	١٣.٤	٩.٧	١٢.٥	٠.٠٤	١٢.٦	٦.٧	٤	٢	٣	١	٢	٢	٠.٠١	٠.٠١	٠	٠.٥	٠	٠.٠٣
٣	١٤	١٥.٧	٤.٦	٢.٣	٢٠	٩.٤	٤	٣	٢	١	٣	٣	٠	٠	٠.٠٩	٠.١	٠	٠.٠٢
٤	١٤.٩	١٥.٧	٤.٥	١٠.٥	٨	١.٣	٤	٣	٣	٤	٣	٢	٠	٠	٠.٠٢	٠	٠.٠٢	٠.٥
٥	١٠.٧	٤.٣	٢.٧	١٧	١١.٥	٩.٤	٤	٣	٤	٣	٢	٣	٠.٠٣	٠.٠٢	٠.٠٦	٠	٠	٠.٠٢
٦	٢٧.٨	٢٥.٠٤	٣.٥	٨.٨	١٧.٢	٥.١	٤	٤	٣	٣	٣	٢	٠	٠	٠.٠٣	٠.٠٣	٠	٠.٠٧
٧	٢٦.٢٥	٢٩.٨	٣.٥	١٩.١	٢٥	٧	٤	٤	٣	٣	٤	٢	٠	٠	٠.٠٣	٠	٠	٠.٠٣
٨	١٠.٤٥	١١	٦.٥	١.١	١٠	١.٦	٤	٣	٣	١	٢	٢	٠.٠٣	٠.٠١	٠.٠٩	٠.٣	٠	٠.٤
٩	١٨.٨	٥.٥	٨.٥	٧.٨	١٨.٤	١٢	٤	٢	٣	٢	٣	٣	٠	٠.٠٦	٠.٠٤	٠.٠٢	٠	٠

١٠	٩.٤	١٠.٥	٤	١٨	٦.٢	٦.٤	٤	٣	٤	٤	٢	٢	٠.٠٥	٠.٠١	٠.٠٤	٠	٠.٠٤	٠
١١	٤.٩	٨.٨	١٣.٤	٨.٩	٩	٤.٢	٤	٣	٤	٣	٣	٢	٠.٣	٠.٠٣	٠	٠.٠٣	٠.٠٣	٠.٠٤
١٢	١٦.٦	٥.٨	٤	٩.٢	١٦.٧	٢.٩	٤	٢	٣	٣	٣	٢	٠	٠.٠٥	٠.٠٣	٠.٠٣	٠	٠.٢

المصدر: بيانات الإستبيان

١	النيل الأبيض للبطاريات	٣	المتحد لمنتجات الصلب	٥	التوفيق للصابون
٢	النيل للبوهيات	٤	الشرق الأوسط للتغليف	٦	الهواء السائل

جدول رقم (٢٠/أ)

آراء عينة البحث في معدل الأداء فى عمليات كل مصنع بعد تطبيق معايير الأيزو ٩٠٠٠ والحصول على شهادة المطابقة

م	العبارة	أداة التحليل	الوسط الحسابي						الإنحراف المعياري					
		المصانع	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
		حجم العينة	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	إرتفع حجم المبيعات وزادت حصة المصنع فى السوق.		٣.٤	٤٠٣	٢٠٨	٤٠٣	٤٠٢	٣.٨	١.١	٠.٩	٠.٠٩	٠.٦	٠.٨	٠.٨
٢	تم الدخول فى مجال التصدير لأول مرة.		٣.٧	٢٠٦	٢٠٣	٤٠٣	٢٠٩	٢.١	١.٢	٠.٧	٠.٠٧	٠.٦	١	٠.٧
٣	إرتفع حجم الصادرات بعد أن كانت محدودة.		٣.٢	٢٠٦	٣٠٣	٢٠٩	٢٠٦	٢.٦	١.١	٠.٨	٠.٠٨	١	٠.٩	٠.٩
٤	إنخفض معدل المخلفات (الفاقد).		٢.٧	٣٠٦	٢٠٧	٣٠٩	٣٠٩	٣.٦	١.٢	٠.٦	٠.٠٨	٠.٩	٠.٨	٠.٩
٥	إنخفض معدل دوران العمالة (ترك العمل).		٢.٩	٣٠٥	٣٠١	٣٠٢	٣٠٣	٣.٢	١.٢	٠.٩	٠.٠٨	١.٣	٠.٨	٠.٨

٦	**توفر للمصنع نظام لضبط وحفظ السجلات (نظام التوثيق).**	٢.٩	٤.٢	٣.٧	٤.٤	٤.٣	٤.٢	١.٢	٠.٨	٠.٧	٠.٨	٠.٦	٠.٨
٧	**إنخفضت التكلفة رغم ظهور تكاليف جديدة فى التدريب والفحص والتقييم والمعايرة.**	٤.٣	٣.٥	٣.٧	٣.٥	٤	٣.٢	٠.٨	٠.٨	٠.٨	١	٠.٧	٠.٩
٨	**تم إشباع رغبة العملاء والحصول على ثقتهم.**	٣.٥	٤	٣.٢	٤.٤	٤	٣.٩	١.١	٠.٩	٠.٧	٠.٦	٠.٨	٠.٧
٩	**توفر للمصنع نظام إدارة جودة يمكن قياسه بأي معيار صناعي أو دولي وتطويره.**	٣.٦	٤.٣	٣.٨	٣.٩	٤	٤.٣	١	٠.٤٨	٠.٥	١.١	٠.٧	٠.٠٥٨
١٠	**إرتفعت الروح المعنوية للعاملين.**	٣.٩	٤.٢	٣.٦	٣.٧	٣.٥	٤	١	٠.٨	٠.٨	١.٤	٠.٧	٠.٨
١١	**إستمر الإنتاج فى التدفق حسب متطلبات العملاء والمتطلبات النظامية الأخرى.**	٣	٤.٤	٣.٨	٤.٣	٤.١	٤.١	١.١	٠.٦	٠.٦	٠.٧	٠.٧	٠.٧
١٢	**تحسن الوضع التنافسي للمصنع بين المصانع المشابهة**	٣.٥	٣.٦	٣.٥	٤.٥	٤.٤	٤.١	٠.٩	١.٢	١	٠.٦	٠.٥٧	٠.٩

جدول رقم (٢٠/ب)

حجم العينة	قيمة مربع كاي						درجة الحريّة						القيمة الإحتمالية					
رقم	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	٠.٩	١٥.٧	٦.٥	٨.٨	١٣.٧	٠.٦	٣	٣	٣	٢	٣	٢	٠.٨	٠	٠.٠٩	٠.٠١	٠	٠.٧
٢	١١.٤	٣١.٣	١٣.٤	١١.٢	١٠.٦	٣.٨	٤	٣	٣	٤	٤	٢	٠.٠٢	٠	٠	٠.٠٢	٠.٠٣	٠.١
٣	٧.٢	١١.٩	٣.٨	١١.٢	٢٠.٩	١٣.١	٤	٣	٢	٤	٤	٤	٠.١	٠.٠١	٠.٠١	٠.٠٢	٠	٠.٠١
٤	١٧.٥	١٩.٩	٥	٩.٦	١١.٦	٦.٨	٤	٣	٣	٣	٣	٣	٠	٠	٠.١٧	٠.٠٢	٠.٠١	٠.٠٧
٥	١٠.٨	٢١.١	٠.٥	٢.٥	١١.٦	٥.٢	٤	٤	٢	٤	٣	٣	٠.٠٣	٠	٠.٧٧	٠.٦	٠.٠١	٠.٠١
٦	١٠.٨	١٠.٩	٣.٥	١٦.١	١٢.٧	١.٣	٤	٣	٢	٣	٢	٢	٠.٠٣	٠.٠١	٠.١٧	٠	٠	٠.٠٥
٧	١٧.٩	١٤.٣	٢	٢	١٨.٧	٨.١	٣	٣	٢	٣	٣	٣	٠	٠	٠.٤	٠.٠٥	٠	٠.٠٤
٨	٧.٨	١٨.٢	٩.٥	٦.٩	١٤	٣.٢	٤	٣	٣	٢	٣	٢	٠.٠٩	٠	٠.٠٢	٠.٠٣	٠	٠.٠٢
٩	١.١	٢.١	٣.٥	١٣	٢.٨	٨	٣	١	٢	٤	٢	٢	٠.٧	٠.١	٠.١٧	٠.٠١	٠.٢	٠.٠٢
١٠	٢١.٤	٩.٧	١٢.٥	٦.٦	١٧.٢	٩.٤	٤	٢	٣	٤	٣	٣	٠	٠.٠١	٠	٠.١٦	٠	٠.٠٢
١١	٧.٨	٨.٦	٢١.٥	٣.٩	١٥.٥	٣.٨	٤	٢	٣	٢	٣	٢	٠.٠٩	٠.٠١	٠	٠.٠١	٠	٠.٠١
١٢	٢٢.٤	٩.٣	١٨.٣	٩.٩	١٠	٦.٩	٤	٤	٤	٢	٢	٣	٠	٠.٠٥	٠	٠.٠١	٠	٠.٠٢

المصدر: بيانات الإستبيان

١	النيل الأبيض للبطاريات	٣	المتحد لمنتجات الصلب	٥	التوفيق للصابون	
٢	النيل للبوهيات	٤	الشرق الأوسط للتغليف	٦	الهواء السائل	

جدول رقم (٢١/أ)

آراء أفراد عينة البحث فى الصعوبات التي واجهت كل مصنع عند تطبيق معايير الأيزو ٩٠٠٠ وما تخطاه منها

م	العبارة	أداة التحليل	الوسط الحسابي						الإنحراف المعياري					
		المصانع	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
		حجم العينة	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	زيادة وطول الإجراءات العملية.		٣.٢	٢.٩	٢.٨	٣.٥	٣.٨	٣.٢	١	١.١	٠.٧	٠.٧	١	١
٢	عدم الإلتزام الدقيق بتطبيق النظام لوجود بعض التجاوزات الفردية.		٣.٤	٣.٦	٣.٢	٣	٣.٥	٢.٧	١.٢	١	٠.٩	٠.٩	١	١
٣	كثرة المستندات وعدم التعود على الكتابة بإستمرار.		٣.٣	٢.٨	٢.٨	٣.٢	٣.٤	٢.٨	١.١	١.١	٠.٩	٠.٧	١.٢	١.٣
٤	الفهم الخاطئ لدي العاملين بأن النظام الجديد يتصيد الأخطاء ليعاقب عليها.		٣.٥	٢.٨	٣.٢	٢.٧	٣.٤	٢.٧	١.١	١	١	٠.٩	١.٢	١.٣
٥	مقاومة العاملين للتغيير.		٣	٣.٣	٣.٥	٢.٩	٣.٦	٢.٩	١.٤	١.٢	٠.٩	٠.٩	١	٠.٩
٦	الحاجة لتعيين كفاءات عالية شكل عبئاً على المصنع بإعتبارها إضافة جديدة للتكلفة		٣.٢	٣.٩	٣.٤	٣	٣.٢	٢.٤	١	٠.٨	١	٠.٩	١.٢	١
٧	زيادة إجراءات الصيانة الدورية.		٢.٦	٢.٦	٣.٤	٣.٨	٣.٦	٣.٥	١.١	١	١.٢	٠.٩	١.٣	١.١
٨	إنشغال العاملين بعملية التطبيق أدي لإنخفاض الإهتمام بحل المشاكل اليومية.		٣	٢.٦	٣	٢.٦	٢.٧	٢.٣	١.٢	١	٠.٧	٠.٩	٠.٩	٠.٩

جدول رقم (٢١/ب)

حجم العينة / رقم	قيمة مربع كاي						درجة الحريّة						القيمة الإحتمالية					
	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦	١	٢	٣	٤	٥	٦
	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩	٣١	٢٣	١٦	٢٢	٢٧	١٩
١	١٤	٤.٦	٢.٤	١٢.٥	١٣.٤	٩.٦	٤	٤	٢	٣	٤	٤	٠.٠١	٠.٣	٠.٣	٠	٠.٠١	٠.٠٤
٢	١٣.٦	١١.١	٨.٥	١٠.٧	١٢.٧	١	٤	٤	٣	٤	٤	٣	٠.٠١	٠.٠٢	٠.٠٤	٠.٠٣	٠.٠١	٠.٨
٣	٢١.٧	١١.٥	٢.٤	١٣.٤	١٥	٢.٣	٤	٤	٢	٤	٤	٤	٠	٠.٠٢	٠.٣	٠.٠١	٠	٠.٦
٤	١٢.٧	٧.٦	٨.٥	٥.٢	١٦.٥	٣.٨	٤	٤	٣	٣	٤	٤	٠.٠١	٠.١	٠.٠٤	٠.١	٠	٠.٨
٥	١.٦	٩.٣	٣.٥	٩.٣	٢٣.٤	٥.٢	٤	٤	٣	٣	٤	٣	٠.٨	٠.٠٥	٠.٣	٠.٠٢	٠	٠.١٥
٦	٣٥.٦	١٦.٨	٦.٥	٧.١	٧.٦	١.٨	٤	٣	٣	٣	٤	٣	٠	٠	٠.٠٩	٠.٠٣	٠.٠١	٠.٦
٧	١٠.٧	٧.٧	٦.٥	٧.٥	١٤.٣	٤.٧	٤	٣	٣	٤	٤	٣	٠.٠٣	٠.٠٥	٠.٠٩	٠.٠١	٠	٠.١٩
٨	١٠.١	٧.٧	١٠.٤	١١.٨	١٥.٥	٦	٤	٣	٤	٣	٣	٣	٠.٠٤	٠.٠٥	٠.٠٤	٠.٠١	٠	٠.١

المصدر: بيانات الإستبيان

١	النيل الأبيض للبطاريات	٣	المتحد لمنتجات الصلب	٥	التوفيق للصابون
٢	النيل للبوهيات	٤	الشرق الأوسط للتغليف	٦	الهواء السائل