المعيار المهني الوطني

# عامل صيانة وإصلاح المصعد

مستوى 3

رمز المرجع / 12UMS0204-3

تاريخ - عدد الجريدة الرسمية / 27.04.2012 - 28276 (مكرر)

© هيئة الكفاءة المهنية، 2012

| | |
|---|---|
| المهنة: | عامل صيانة وإصلاح المصعد |
| مستوى: | 3I |
| رمز المرجع: | 12UMS0204-3 |
| المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار: | الغرفة الصناعية بأنقرة المنطقة الصناعية المنظمة 2 و3 (غرفة الصناعة بأنقرة المنطقة الصناعية المنظمة 2 و3) |
| لجنة القطاع المُصدِّقة على المعيار: | لجنة قطاع الكهرباء والإلكترونيات MYK |
| تاريخ/ رقم موافقة مجلس إدارة هيئة الكفاءة المهنية: | قرار مسجل برقم 25/2012 بتاريخ 21.03.2012 |
| تاريخ/ عدد الجريدة الرسمية: | 27.04.2012 - 28276 (مكرر) |
| رقم المراجعة: | 00 |

[1] تم تحديد مستوى الكفاءة المهنية كمستوى ثالث (3) ضمن مصفوفة المستويات المتشكلة من ثمانية (8) مستويات.

المصطلحات، والرموز، والاختصارات

الترتيبات الأمنية للكبح المفاجئ: الترتيب الأمني المفاجئ لحركة الكبح على مسار التوجيه،

الترتيبات الأمنية الفعالة لممتص الصدمات للكبح المفاجئ: الترتيبات التي تكون على مسافة قصيرة جدًا من خلال التأثير على مسارات الدليل والتي تخفف تأثير الكبح على المقصورة أو إذا لزم الأمر على الوزن المقابل أو موازنة الوزن من خلال مساعدة نظام امتصاص الصدمات،

بئر المصعد: هو الفراغ الذي تتحرك بداخله الكابينة والوزن المقابل إذا وجد أو ثقل التوازن،

المصعد: هو الجهاز صاحب الكابينة التي تقدم خدمة بمستويات واضحة والتي تتحرك على طول القضبان المكونة لزاوية اكثر من 15 درجة بشكل ثابت أ بشكل مائل، والموجة لحمل البضائع فقط إذا ما استطاع الإنسان والبضائع الدخول إلى الكابينة دون صعوبة وإذا ما كان قد تم تجهيزه بواسطة أجهزة التحكم عن بعد الموجودة داخل الكابينة أو الموجودة على مسافة وصول الشخص بداخل الكابينة،

صمام الاتجاه السفلي: هو الصمام الموجود بالدائرة الهيدروليكية والذي يدعم حركة الكابينة في الاتجاه السفلي والذي يتم التحكم به بواسطة الكهرباء،

مؤسسة الصيانة: المؤسسة التي تقوم بتركيب المصعد والقيام بأعمال الصيانة عن طريق عامل الصيانة المتخصص / عمال الصيانة باسم صاحب المؤسسة أو الخدمة التي قام بتفويضها،

صمام تقييد الضغط: الصمام الذي يفتح خط تفريغ ويحد من الضغط إلى قيمة محددة سلفًا،

سرعة التعريف: قيمة سرعة الكابينة معبر عنها بالأمتار في الثانية الواحدة، والذي صممه المصعد،

حمل التعريف: قيمة الحمل الذي تم تصميم المصعد لها،

صمام كسر الأنبوب: الصمام الذي يغلق تلقائيًا عندما يكون فرق الضغط الناتج عن تدفق كبير في الاتجاه المحدد مسبقًا أعلى من القيمة المحددة،

الكبل المرن: هو الكابل المرن الذي يدعم الاتصال بين الكابينة ولوحة التحكم،

صمام تحديد التدفق: هو الصمام الذي يربط المدخل والمخرج بعضهما بالبعض بواسطة مقطع قد تم تضيقه،

ثقل التوازن: الكتلة التي تقوم بعمل توفير الطاقة عن طريق موازنة ثقل الكابينة،

المصعد ذو الحركة المباشرة: المصعد الهيدروليكي الذي يرتبط مباشرة بكابينة الأسطوانة أو المكبس أو الهيكل العمودي للكابينة،

سلسلة الأمن الكهربائي: كافة أجهزة الأمان الكهربائي المرتبطة بشكل متسلسل،

نظام تعديل الانزلاق الكهربي: كافة التدابير المأخوذة تجاه خطورة الانزلاق،

الحد الأدنى من حبل التكسير: يتم تحميله مع مربع القطر الاسمي للحبل (بالميليمتر مربع) والقوة الاسمية لأسلاك الحبل (في $N / mm^2$) ومنتج معامل اعتمادًا على بنية الحبل،

المصعد ذو الحركة غير المباشرة: المصعد الهيدروليكي المرتبط بالهيكل العمودي للكابينة أو الكابينة بواسطة الأسطوانة والمكبس "السلندر" وأجهزة النقل (الأحبال، السلاسل)،

صاج التنورة: هو الجزء المستوى الممتد إلى أسفل من عتبة الكابينة أو من عتبة باب الوقوف،

صمام عدم العودة: الصمام الذي يسمح بالتدفق في اتجاه واحد،

حبل الأمان: الحبل المساعد المربوط بثقل الموازنة والكابينة من أجل تشغيل جهاز الأمان في حال انقطاع جهاز التعليق،

جهاز الأمان: هو نظام ميكانيكي يحافظ على وزن الكابينة أو ثقل الموازنة أو موازنة ثابتة من خلال الانخراط في حالة الإفراط في السرعة للأعلى أو الأسفل أو كسر جهاز التعليق،

منظم السرعة: عندما يصل المصعد إلى سرعة معينة، فإنه يعطل نظام القيادة، وإذا لزم الأمر، فإنه يقوم بتشغيل نظام السلامة،

المصعد الهيدروليكي: هو المصعد المكون بواسطة مضخة يتم التحكم بها كهربائيًا والتي تقوم بتزويد الرافع المؤثر على الكابينة بشكل مباشر أو غير مباشر بسائل هيدروليكي (يمكن أن يكون قد استخدم أكثر من محرك، أو مضخة و/أو رافع)،

ISCO: التصنيف المهني للمعايير الدولية،

İSG: الصحة والسلامة المهنية،

الهيكل: الإطار المعدني المربوط بأحبال التعليق والذي يحمل الثقل الطردي وثقل الموازنة،

الكابينة: قطعة المصعد التي تحمل الإنسان و/أو الأحمال،

صمام الغلق: الصمام المتحكم بها يدويًا والذي يسمح للتدفق الهيدروليكي في كلا الاتجاهين أو يمنع التدفق،

الثقل الطردى: الكتلة التي تقابل نصف حمل وثقل الكابينة،

جهاز الأمان المنزلق: جهاز الأمان الذي يتم فيه اتخاذ تدابير خاصة للحد بقيم مقبولة من القوى المؤثرة على المقصورة أو وزن الموازنة أو الوزن المقابل، والتي يتم تنفيذ الكبح عن طريق الاحتكاك من خلال التأثير على قضبان الغطاء،

نظام/جهاز الشد: النظام /الجهاز الميكانيكي الذي يكبح حركة الكابينة إلى الأسفل عندما تكون فعالة والمثبت بكل نقطة بطريق الحركة والذي يحد من الانزلاق،

قضبان الدليل: جزء المصعد الذي يقوم بالإرشاد لثقل الكابينة والثقل الطردي أو ثقل الموازنة،

منطقة فتح القفل: المسافة التي يمكن أن تُوضع أسفل أو أعلى من مستوى وقوف طبة الكابينة من أجل السماح لفتح قفل باب الوقوف،

المعدات الشخصية الواقية (KKD): وهي جميع الآلات، والوسائط، والأدوات والأجهزة المتركبة، الذي يتم ارتدائها من قبل العمال، والتي تعمل على حمايتهم ضد خطر واحد أو عدة مخاطر والذي يؤثر على الصحة والسلامة والمتولدة من العمل الذي يقوم العمال بإنجازه،

المستخدم: الشخص المستفيد من المصعد،

مجال الكابينة الذي يمكن استخدامه: هو المجال الذي يمكن أن يستفاد منه المسافر أو الحمل خلال عمل المصعد والمقاس بارتفاع 1 م من الأرض (باستثناء براويز اليد)،

فراغ البئر السفلي: جزء بئر المصعد والموجود أسفل أدني مستوى وقوف تصل إليه الكابينة،

فراغ البئر العلوي: جزء بئر المصعد والموجود أعلى أقصي مستوى وقوف تصل إليه الكابينة،

زجاج لامينا: زجاج الأمان والمكون من خلال الدمج بين طبقتيه أو طبقاته بمادة بلاستيكية،

دائرة البكرة: الغرفة غير المتواجد بها ماكينة التحريك والمتواجد بها البكرات والتي يمكن أن يتواجد بها منظم السرعة والأجهزة /الأنظمة الكهربائية،

دائرة الماكينة: الغرفة المتواجد بها الماكينة أو الماكينات و/ أو الأجهزة المتعلقة بها،

التسوية التلقائية: ضبط مستوى الوقوف بواسطة الحركة المتتابعة إذا توجب الأمر خلال التفريغ أو التحميل عقب توقف المصعد،

أجهزة/أنظمة الجلوس: جهاز أو نظام ميكانيكي يقوم بكبح الحركات غير المرغوب بها أسفل الكابينة كما يقوم بتثبيت الكابينة بواسطة المثبتات،

حبل المنظم: الحبل المساعد المربوط بثقل الموازنة أوالثقل الطردي أو الكابينة من أجل تشغيل جهاز الأمان في حال انقطاع جهاز التعليق،

الخطر: هو مجموعة النتائج التي يُحتمل وقوع حوادث خطرة بسببها،

التسوية: نظام تحسين حساسية الوقوف في مستوى التوقف،

المصعد ذو الحركة الاحتكاكية: المصعد المعتمد على قوة الاحتكاك بين قنوات بكرة الحركة وحبال تعليق نظام الحركة،

ماكينة التحريك: الوحدة التي تتكون من آلة تدعم حركة وتوقف المصعد أو مضخة، محرك المضخة وصمامات التحكم التي تسمح للمصعد بالتحرك والتوقف، والذي يسمح للمصعد بالتحرك والتوقف،

ضغط الحمل الكامل: الضغط الإستاتيكى المؤثر على النظام الهيدروليكي المتصل بشكل مباشر بالرافع بينما تتوقف الكابينة في أعلى نقطة توقف وهي محملة بالحمل الموضح،

المصعد ذو الطنبورة/ المصعد المسلسل: هو المصعد المعلق بواسطة السلاسل أو الأحبال والذي يتم تحريكه بطرق أخرى غير طرق الاحتكاك،

صَدَّامَةٌ : القطعة المرنة الموجود بنهاية طريق الحركة والتي تدعم عملية الكبح الهيدروليكي أو الزنبرك (أو بواسطة أجهزة أخرى مشابهة)،

الرافع المؤثر باتجاه واحد: الرافع الذي يوفره تأثير الجاذبية للحركة في الاتجاه الآخر لضغط سائل الحركة في اتجاه ما،

صمام تحديد/تقيد التدفق ذو الاتجاه الواحد: الصمام الذي يسمح بشكل حر للتدفق الهيدروليكي في اتجاه ويسمح له بشكل محدود في الاتجاه الآخر،

الخطر: هي المخاطر الخارجية أو الموجودة في مكان العمل، والتي من المحتمل أن تتسبب بالضرر على العاملين أو على مكان العمل،

مسئول المكان: هو الشخص الحقيقي أو المخول قانونيًا "الاعتباري" والمسئول عن التشغيل والاستخدام وصاحب القدرة على جعل المرفق جاهز للعمل والخدمة،

المكان: المصعد البشري المنشئ بشكل كامل، مصعد الأحمال والمصعد حمل الحمولات فقط ومصعد الخدمة،

خبير الصيانة: هو العامل صاحب الخبرة التطبيقية والمعرفية والمتدرب بشكل مناسب من أجل توفير الإمكانية لعمل متطلبات الصيانة اللازمة بشكل آمن والمُعطي التعليمات اللازمة والذي عينته مؤسسة صيانة،

مصعد الحمولة: يشير بشكل عام إلى المصعد المقدم لنقل البضائع أثناء مرافقة الإنسان.

المحتويات

1. المقدمة ..... 8
2. تعريف المهنة ..... 9
2.1. التعريف بالمهنة ..... 9
2.2. مكانة المهنة في أنظمة التصنيف الدولي ..... 9
2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة ..... 9
2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة ..... 9
2.5. بيئة العمل وشروطها ..... 10
2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة ..... 10
3. ملف المهنة ..... 11
3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح ..... 11
3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة ..... 21
3.3. المعلومات والمهارات ..... 21
3.4. المواقف والسلوكيات ..... 22
4. القياس، والتقييم، والتوثيق ..... 24

## 1. المقدمة

لقد تم اعداد المعيار الوطني لعامل اصلاح و صيانة المصعد (مستوى 3) من قبل المنطقة الصناعية الثانية (2) و الثالثة (3) التابعة لغرفة صناعة انقرة و التي تم تكليفها من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقا لأحكام "اللائحة التنفيذية الخاصة بإعداد مواصفات المهنة الوطنية" و التي تم اصدارها وفقا للقانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544، و "اللائحة الخاصة بمؤسسة لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية و التوظيف و اساليب العمل و اسسه".

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لعامل إصلاح وصيانة المصعد (مستوى 3) من خلال أخذ آراء الهيئات والمؤسسات المعنية في القطاع، وقد صدق عليها مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد فحصها من جانب لجنة القطاع الكهربائي والإلكتروني بهيئة الكفاءة المهنية.

## 2. التعريف بالمهنة

### 2.1. تعريف المهنة

عامل إصلاح وصيانة المصعد (مستوى 3) هو الشخص الذي يقوم بصيانة وإصلاح معدات عمق البئر ومنظم السرعة والثقل الطردي والكابينة وأبواب الطوابق والكبائن وقضبان أنظمة المصاعد التي بالابنية والمدارس وما يشبهها من مستشفيات وسنترالات ومصانع وأماكن عمل وأماكن معيشة، وهو الذي يجهز المعدات والأدوات التي سيتم استخدامها وينظم مكان العمل والذي يعمل بشكل مناسب لملفات نظام إدارة الجودة وحماية البيئة متخذا تدابير الصحة والسلامة المهنية.

عامل إصلاح وصيانة المصعد هو المسئول عن إتمام عمليات الإصلاح والصيانة بشكل صحيح وبمواعيدها وبمستويات الجودة المتوقعة والمقترحة وهو المسئول عن صيانة الماكينات والمعدات والاستخدام الأمثل والمنتج لها. يقوم عامل إصلاح وصيانة المصعد بعمل تقرير فيما يتعلق بالأخطاء التي قام بملاحظتها في عمليات الصيانة والإصلاح.

### 2.2. مكانة المهنة في نظام التصنيف الدولي

ISCO 08: 7412 ( فنيو ميكانيك الكهرباء و فنيو التجميع)

### 2.3. الترتيبات المتعلقة بالصحة والسلامة والبيئة

قانون العمل رقم 4857
القانون العام للتأمينات الاجتماعية والتأمينات الصحية رقم 5510
لائحة الأعمال الشاقة والخطرة
اللائحة المتعلقة بفحص النفايات الزيتية
اللائحة المتعلقة بالمبادئ العامة لإدارة النفايات
اللائحة الخاصة بأساليب وأسس تدريبات الصحة والسلامة المهنية للعاملين
اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال مع المركبات المعروضة
اللائحة الخاصة بأعمال النقل اليدوي
اللائحة المتعلقة بالضوضاء
اللائحة الخاصة بإشارات الصحة والأمن
اللائحة الخاصة بأعمال الإعداد والإنجاز والتنظيف
اللائحة الخاصة بشروط الصحة والأمن في استخدام معدات العمل
اللائحة المتعلقة بتدابير الصحة والأمن الواجب اتخاذها في المباني والمرفقات بأماكن العمل
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الصلبة
اللائحة الخاصة بتدابير الصحة والسلامة في الأعمال بالمواد الكيميائية
اللائحة الخاصة باستخدام معدات الحماية الشخصية في مكان العمل
اللائحة الخاصة بحماية العاملين من أخطار الأوساط المتفجرة
اللائحة التنفيذية الخاصة بالتحكم في تلوث الهواء الصناعي
اللائحة الخاصة بمراقبة النفايات الخطرة
اللائحة الخاصة بالذبذبات

ضرورة اتباع القوانين واللوائح والتشريعات الأخرى السارية بخصوص بيئة العمل وأمنه وسلامته، وكذلك ضرورة عمل تقييم المخاطر المتعلقة بالموضوع.

### 2.4. الموضوعات الأخرى الخاصة بالمهنة

قانون التدريب المهني والتدرج المهني رقم 3308
قانون الحرفيين والصناع رقم 5362

لائحة تشغيل وصيانة المصعد
لائحة المصعد
لائحة البلدية للتنمية
لائحة التركيبات الكهربائية الداخلية
لائحة الملائمة الكهرومغناطيسية
اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة
لائحة أفراد حماية الماكينة

فضلًا عن ضرورة اتباع القوانين واللوائح والتشريعات الأخرى السارية بخصوص المهنة.

2.5. بيئة وشروط العمل

يعمل عامل إصلاح وصيانة المصعد (مستوى 3) في أماكن مثل الجزء العلوي للكابينة والجزء الداخلي لها ودائرة الماكينة والجزء الداخلي للبئر المصاعد الموجودة بالابنية والمدارس والمستشفيات والسنترالات والمصانع وأماكن العمل والسكن. شروط العمل في الأجزاء العليا للكابينة والجزء الداخلي للبئر خطرة. في العموم يقوم عامل إصلاح وصيانة المصعد بمهامه واقفًا على قدميه. من ضمن الشروط السلبية لبئية العمل، البيئة الصاخبة والعمل على ارتفاع والوضعيات البدنية القسرية مثل الرفع والضغط والسحب والتسلق والتمدد. هناك إصابات وحوادث خطيرة قد تحدث أثناء القيام بالعمل، وتتطلب اتخاذ تدابير الصحة والسلامة المهنية أثناء إجراء العمل. يقوم عامل إصلاح وصيانة المصعد بتنفيذ مهامه مستخدما أجهزة الحماية الشخصية المناسبة.

2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك عامل إصلاح وصيانة المصعد (مستوى 3) تقرير لـ " نموذج دخول العمل أو المعاينة الدورية الخاصة بالعاملين في الأعمال الثقيلة والخطرة".

3. نبذة عن المهنة

3.1.المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| أ | تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية والحرائق والطوارئ | أ.1 | تطبيق القانون بشأن الصحة والسلامة المهنية، والقواعد الخاصة بمكان العمل | أ.1.1 | المشاركة في التدريبات التي ينظمها مكان العمل أو تدريبات المؤسسات التي تُنظَّم خارج مكان العمل، لفهم القواعد المتعلقة بالصحة والسلامة المهنية. |
| | | | | أ.1.2 | استخدام ملابس العمل المناسبة للعمل الذي يقوم به، ومعدات الوقاية الشخصية. |
| | | | | أ.1.3 | يجب أن تتوفر معدات التدخل والوقاية الخاصة بالصحة والسلامة المهنية بشكل مناسب وقابل للتطبيق. |
| | | | | أ.1.4 | ضمان سلامة منطقة العمل والموظفين والعاملين من خلال وضع لوحات وإشارات التحذير الخاصة بالعمل المنُجَز في إطار التعليمات، وحمايتهم أثناء العمل. |
| | | | | أ.1.5 | ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل آمن، وفي مكان آمن. |
| | | أ.2 | تقليل عوامل الخطر | أ.2.1 | المساهمة في أعمال تحديد المخاطر. |
| | | | | أ.2.2 | الالتحاق بالأعمال التي تهدف للتقليل من عوامل الخطر. |
| | | أ.3 | تطبيق إجراءات الطوارئ في حالة الخطر | أ.3.1 | المساهمة في أعمال الكشف عن الحالات الخطيرة واتخاذ تدابير الوقاية والقضاء عليها بسرعة. |
| | | | | أ.3.2 | إخطار المشرفين والسلطات أو المؤسسات المعنية خارج المنشأة في الحالات اللازمة، بخصوص حالات الطوارئ التي لا يمكن حلها في الحال. |
| | | | | أ.3.3 | القيام بتنفيذ إجراءات حالة الطوارئ الخاصة بالماكينة والعمل الذي يتم العمل عليه. |
| | | أ.4 | تنفيذ إجراءات خروج الطوارئ | أ.4.1 | تطبيق إجراءات الخروج أو الهروب في حالات الطوارئ. |
| | | | | أ.4.2 | يجب عليه المشاركة في ورش العمل والتدريبات الدورية المصممة لتبادل الخبرات المتعلقة بالخروج العاجل أو الهروب في حالة الطوارئ مع زملاء العمل والمعنيين. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ب | العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة | ب.1 | تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة | ب.1.1 | الالتحاق بالأعمال التي من شأنها تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المُنفذة بشكل صحيح. |
| | | | | ب.1.2 | الالتحاق بالتدريبات الدورية الموجهة لمتطلبات وتطبيقات حماية البيئة. |
| | | | | ب. 1.3 | رصد التأثيرات البيئية أثناء تنفيذ مراحل العمل، والمشاركة في أعمال منع العواقب الضارة. |
| | | ب.2 | تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية | ب.2.1 | القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازمة من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير. |
| | | | | ب.2.2 | القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وذلك وفقًا للتعليمات المُعطاة، والقيام بالتخزين المؤقت واتخاذ التدابير اللازمة. |
| | | | | ب.2.3 | ضمان القيام بحفظ المواد القابلة للاشتعال، بشكل آمن، وفي مكان آمن. |
| | | | | ب.2.4 | يقوم باستخدام معدات ومواد الوقاية الشخصية أثناء العمل وفي فترة التجهيز، كما ويقوم بتأمين استخدامها من قبل الأشخاص الذين يعملون معه. |
| | | ب.3 | الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية | ب.3.1 | يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد واللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب. |
| | | | | ب.3.2 | استخدام المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ت | العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة | ت.1 | تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل | ت.1.1 | تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات. |
| | | | | ت.1.2 | تطبيق متطلبات الجودة طبقًا للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق. |
| | | | | ت.1.3 | يجب العمل بشكل يناسب الماكينة، والآلات، والتجهيزات، ومتطلبات الجودة للنظام. |
| | | ت.2 | تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة | ت.2.1 | تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقًا لنوع العملية التي يُراد تنفيذها. |
| | | | | ت.2.2 | ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات. |
| | | | | ت.2.3 | القيام بملء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل. |
| | | ت.3 | الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة | ت.3.1 | المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات. |
| | | | | ت.3.2 | مراقبة القطعة التي سوف يتم تنفيذ عمليات الإصلاح والصيانة لها أو مراقبة ملائمة المكان والمعدات اللازمة. |
| | | | | ت.3.3 | القيام بعمليات مراقبة الجودة باستخدام مُعدات قياس خاصة لضمان جودة ظروف العمل في الأجهزة التي تم إصلاحها وصيانتها بشكل كامل. |
| | | ت.4 | المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تظهر في العمليات | ت.4.1 | إبلاغ الأشخاص المسئولين بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها أثناء العمل. |
| | | | | ت.4.2 | المساهمة في تحديد أسباب حدوث الأخطاء والأعطال وإزالتها من الموقع. |
| | | | | ت.4.3 | تنفيذ التطبيقات والأساليب البسيطة المتعلقة بمعالجة الأخطاء والأعطال. |
| | | | | ت.4.4 | إخطار المشرف بالأخطاء والأعطال التي لا تشمل نطاق صلاحياته أو لا يمكن حلها. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ت | عمل التجهيزات الأولية للصيانة | ت.1 | فحص الأجهزة والمعدات فيما قبل الصيانة | ت.1.1 | فحص تعليمات الصيانة والإصلاح. |
| | | | | ث. 1.2 | تجهيز المعدات والماكينات والأجهزة الخاصة بالصيانة والإصلاح لعمل. |
| | | ث. 2 | توفير معلومات حول الصيانة | ت.2.1 | إعطاء الخبر ببدء أعمال الصيانة والإصلاح لمسئول المؤسسة أو موظفها. |
| | | | | ث. 2.2 | من ناحية الصحة والسلامة المهنية والبيئية يتم تعليق اللوحات التحذيرية المتعلقة بعدم استخدام المصعد وعمل الصيانة والإصلاح بشكل مرئي. |
| | | ت.3 | فحص دائرة الماكينة والبئر ومعدات الصيانة والإصلاح | ت.3.1 | فحص دائرة الماكينة من ناحية الصحة والسلامة المهنية والبيئية (الإضاءة، التهوية، النظافة، الأتربة، الوضع الكهربي) وتحضيرها للعمل. |
| | | | | ت.3.2 | فحص وضعية عمل قفل باب دائرة الماكينة وتجهيز بشكل مناسب للدخول والخروج الآمن. |
| | | | | ت.3.3 | فحص البئر من ناحية الصحة والسلامة المهنية والبيئية (الإضاءة، التهوية، النظافة، الأتربة، الوضع الكهربي) وتحضيرها للعمل. |
| | | | | ت.3.4 | فحص ملائمة قطع الغيار الموضحة بتعليمات الصيانة والإصلاح والمواد الاستهلاكية وتحضيرها بشكل مناسب للعمل. |
| | | | | ث. 3.5 | فحص تاريخ أنبوبة الحريق وامتلائها. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ج | عمل الصيانة والإصلاح لقطع الربط والتوصيل ووحدة التحكم والقضبان و شفة كمرة الحديد | ج.1 | عمل الصيانة والإصلاح لوحدات التحكم و شفة كمرة الحديد | ج.1.1 | تنظيف العوامل التي تصعب عمل وحدات تحكم القضبان مثل الأتربة ورواسب الزيوت المتصلبة. |
| | | | | ج.1.2 | فحص مواد الطلاء والصدأ الموجودة على وحدات تحكم القضبان والقيام بتنظيف الأوجه غير المطلية والتي تراكمت عليها عوامل الصدأ وطلائها. |
| | | | | ج.1.3 | التحقق من كون الجزء المتصلب بوحدات تحكم القضبان رخو أم لا وإبلاغ المسئول إذا ما كان رخو بشكل غير ملائم. |
| | | | | ج.1.4 | التحقق من رخوة وتصلب فلانشات القضبان وإبلاغ المسئول عند ملاحظة رخاوة أو تصلب غير ملائم. |
| | | ج.2 | عمل صيانة وإصلاح القضبان | ج.2.1 | فحص عما إذا ما كان هناك فراغ في أوجه ربط وتوحيد الأماكن الإضافية للقضبان أم لا وإبلاغ المسئول عن الفراغات الملاحظة وغير المناسبة الموجودة بأوجه الربط. |
| | | | | ج. 2.2 | تنظيف بقايا الزيت والأتربة الموجودة على القضبان. |
| | | | | ج. 2.3 | فحص صلابة أظافر القضبان وإبلاغ المسئول عن الصلابة الملاحظة وغير المناسبة لأظافر القضبان. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ح | عمل صيانة وإصلاح أبواب الطوابق | ح.1 | فحص أجنحة الباب | ح.1.1 | فحص ما إذا كان هناك انحشار في شرائح الباب ووجود فراغ أكثر من القيم المتوقعة أم لا عن طريق الحركة اليدوية له. |
| | | | | ح. 1.2 | فحص الفراغات الموجودة بالمفاصل "أماكن الربط" وعدم المطابقة التي تمنع فتح جناح الباب بشكل سليم عن طريق الحركة اليدوية للباب. |
| | | | | ح. 1.3 | فحص ملائمة قوة الدفع والسحب لزنبرك الباب النصف أوتوماتيكي بواسطة الحركة اليدوية له. |
| | | | | ح.1.4 | فحص توصيل ممتص صدمات الباب النصف أوتوماتيكي ووضعية عمله. |
| | | | | ح.5.1 | فحص توفير زجاج الباب النصف أوتوماتيكي لقواعد الصحة والسلامة المهنية والبيئية. |
| | | | | ح. 1.6 | القيام بعمليات الفحص والمراقبة وفقًا لقيم المعايير الموضحة بتعليمات عمليات الصيانة والإصلاح والضبط وتغيير القطع التي أنتهي عمر تشغيلها الافتراضي والتي لن تتمن من تنفيذ مهامها ب أخرى جديدة من أجل التغلب على الأعطال والمشاكل الملاحظة في نهاية العمليات. |
| | | ح.2 | فحص التوصيلات الكهربائية للباب | ح.2.1 | التحقق من سلامة اتصال الباب عن طريق معدات الفحص والقياس الكهربائية وتغييرها بأخرى جديدة إذا ما أتمت عمر تشغيلها الافتراضي أو إذا لم تستطع تنفيذ مهامها. |
| | | | | ح.2.2 | مراقبة وضعية تشغيل قفل الباب باليد والعين المجردة والقيام بعمليات تغيير القطع التي انتهي عمر تشغيلها الافتراضي والتي لن تتمكن من تنفيذ مهماها بأخرى جديدة والضبط الإصلاح والصيانة وفقًا لقيم المعايير الموضحة بالتعليمات من أجل التغلب على الأعطال والمشكلات الملاحظة. |
| | | | | ح. 2.3 | فحص اتصال قفل الباب باليد والعين المجردة وبالأدوات الكهربائية إذا ما توجب الأمر وتنظيفه بالهواء المضغوط. |
| | | ح.3 | فحص مكان تثبيت إطار الباب | ح.3.1 | فحص ملائمة تثبيت إطار الباب والتغلب على نواقص التثبيت التي تمت ملاحظتها وفقًا للمعايير المبينة بالتعليمات. |
| | | | | ح.3.2 | فحص ما إذا كان هناك فراغ في الجزء المتصلب لصاج التنورة بإطار الباب أم لا والتغلب على الأعطال الملاحظة وفقًا للمعايير المبينة في التعليمات. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| خ | عمل صيانة وإصلاح الكابينة والثقل الطردي | خ.1 | عمل صيانة وإصلاح الكابينة والهيكل حامل الكابينة | خ.1.1 | فحص زلجات الكابينة من حيث التآكل وتنظيفها. |
| | | | | خ.1.2 | فحص ملائمة العازل بين الكابينة وحامل الكابينة باليد والعين المجردة. |
| | | | | خ.1.3 | فحص ملائمة وضعية عمل زر الكابينة وإضائتها باليد والعين المجردة. |
| | | | | خ. 1.4 | فحص سلامة توصيل أجزاء هيكل الحامل والأجزاء المثبتة عليه بالعدة اليدوية. |
| | | | | خ.1.5 | الفحص بصريًا ما إذا كان مستوى الزيت في وعاء الزيت ضمن الحدود المرجعية المحددة في الوثائق الفنية أم لا. |
| | | | | خ. 1.6 | توفير القيام أو القيام بعمليات الصيانة والإصلاح والضبط وتغيير القطع التي أنتهي عمر تشغيلها الافتراضي والتي لن تتمكن من تنفيذ مهامها ب أخرى جديدة من أجل التغلب على الأعطال والمشاكل الملاحظة في نهاية الفحص وفقًا لقيم المعايير الموضحة بالتعليمات. |
| | | خ.2 | القيام بصيانة وإصلاح الثقل الطردي | خ.2.1 | فحص زلجات الثقل الطردي من حيث التآكل وتغييرها بأخرى جديدة في حالة ما أتمت عمر تشغيلها الافتراضي أو في حالة ما إذا لن تتمكن من تنفيذ مهمها. |
| | | | | خ. 2.2 | فحص وضعية توصيل الاثقال وعمل التوصيلات غير الملائمة مرة أخرى وفقًا للخصائص الموضحة في التعليمات. |
| | | خ.3 | عمل صيانة وإصلاح أحبال التعليق ونقاط التثبيت. | خ.3.1 | فحص تزيت حبال التعليق وتنظيف الحبال المشحمة باستخدام المواد والطرق المحددة في الوثائق الفنية. |
| | | | | خ.3.2 | فحص ملائمة توصيلات أحبال التعليق بالعين واليد، وعمل التوصيلات غير الملائمة وفقًا للخصائص الموضحة بالوثائق الفنية. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| د | عمل الصيانة والإصلاح لمنظم السرعة | د.1 | عمل الصيانة والإصلاح للقسم العلوي لمنظم السرعة | د.1.1 | فحص ملائمة سرعة العودة لمنظم السرعة باليد والعين. |
| | | | | د.1.2 | تنظيف منظم السرعة بواسطة اليد. |
| | | | | د.1.3 | فحص سلامة توصيل منظم السرعة بالعدة اليدوية. |
| | | | | د.1.4 | فحص آلية كبح الحبل عن طريق العدة اليدوية. |
| | | | | د.1.5 | القيام بعمليات الصيانة والإصلاح والضبط وتغيير القطع التي أنتهي عمر تشغيلها الافتراضي والتي لن تتمكن من تنفيذ مهامها ب أخرى جديدة من أجل التغلب على الأعطال والمشاكل الملاحظة في نهاية الفحص وفقًا لقيم المعايير الموضحة بالتعليمات وإخبار الشخص المسئول بالأعطال الخارجة عن مسئوليته. |
| | | د.2 | عمل الصيانة والإصلاح للقسم السفلي لمنظم السرعة | د.2.1 | فحص ملائمة قنوات البكرة السفلية وتنظيفها باليد عن طريق استخدام الكتان. |
| | | | | د.2.2 | فحص ملائمة توصيل مسامير التثبيت ومسامير المفاصل بواسطة العدة اليدوية، والقيام بعملية الصيانة والإصلاح والتجديد بهدف التغلب على المشاكل والأعطال الملاحظة. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ذ | عمل الصيانة والإصلاح لقعر البئر ومعداته | ذ.1 | عمل صيانة وإصلاح عازل الكابينة والثقل الطردي | ذ.1.1 | تنظيف العزل السفلي للكابينة باليد ع طريق استخدام الكتان. |
| | | | | ذ.1.2 | فحص ملائمة مسافة العازل مع الكابينة عن طريق قياسها، والقيام بضبط المسافات الخطاء الملاحظة وفقًا للقيم المعيارية الموضحة بالتعليمات. |
| | | | | ذ.1.3 | تنظيف عازل الثقل الطردي بواسطة اليد عن طريق استخدام الكتان. |
| | | ذ.2 | عمل صيانة وإصلاح أجزاء قعر البئر وسلسلة التوازن (ثقل) | ذ.2.1 | فحص ملائمة مسافة سلسلة التوازن مع الأرض عن طريق قياسها، والقيام بضبط المسافات غير الصحيحة الملاحظة وفقًا للقيم المعيارية الموضحة بالتعليمات. |
| | | | | ذ.2.2 | فحص ملائمة أجزاء سلسلة التوازن بقعر البئر، وعمل التجديد والصيانة والإصلاح بهدف التغلب على الأعطال والمشكلات الملاحظة. |
| | | | | ذ.2.3 | فحص ملائمة سلسلة التوازن عن طريق السمع والنظر والقيام بعمليات التحديث والصيانة والإصلاح بهدف التغلب على الأعطال والمشكلات الملاحظة. |
| | | | | ذ.2.4 | تنظيف قعر البئر بأدوات التنظيف مثل المكنسة والفرشاة. |

| المهام | | العمليات | | معايير النجاح | |
|---|---|---|---|---|---|
| رمز | الاسم | رمز | الاسم | رمز | توضيحات |
| ر | المشاركة في فعاليات التطور المهني | ر.1 | القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية | ر.1.1 | الالتحاق بالتدريبات المتعلقة بالخصائص العامة لأنظمة المصعد والأجهزة والمحافظة على الوثائق التي حصل عليها. |
| | | | | ر.1.2 | متابعة التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بأنظمة المصعد. |
| | | | | ر.1.3 | القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معًا. |

3.2.الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. عدة المفاتيح (لقمة ضبط الضغط، مشرشر، عادة، إلخ)
2. معدات التوصيل (المسمار الخشب، وتد، مسمار الرباط، الصامولة)
3. مروحة تهوية السقف
4. الأجهزة ذات المحركات الكهربائية ( الدقاق اليدوي، الصاروخ، الكسار والخرام)
5. كاشف الغاز (جهاز قياس الغاز)
6. مواد تخزين النفايات الضارة والمعاد تدويرها
7. مواد الأمان (أنواع العوازل، شريط الأمان)
8. معدات وأنواع الأحبال
9. وسائل الاتصال
10. مواد الإسعافات الأولية
11. معدات الكابينة (صاج الأمان، السقف، لوحة التوزيع، اللوحات، الإضاءة، درابزين، كاوتشوك التثبيت، التعليق، مغناطيس فتح الباب)
12. أنواع ومعدات الباب ( باب الطابق، الباب الداخلي، باب الاصطدام، لوحة الباب، زلاجة الباب، آلية باب الطابق)
13. معدات الثقل الطردي (البلوك، حزام الأمان، شاسيه الثقل)
14. معدات الوقاية الشخصية (ملابس العمل، سماعات الأذن، الأقنعة، القفازات، النظارات، إلخ)
15. أنواع إسفين الإطارات
16. أنواع البكرة
17. مغناطيسي
18. المكونات المعدنية (أنواع قضبان الدليل، الفلانشة، الماستر، وحدات التحكم المثبتة بالحائط، أنواع الزوايا المعدنية، أعمدة الهيكل، أنواع القالب الحديدي)
19. أنواع المغناطيس
20. أدوات الفحص والقياس (المتر، ميزان المياه، الشاقول)
21. أدوات النقل والرفع ( الرافع وخطافه، عربة النقل)
22. الملفات الفنية (كراسة الشروط، النماذج، مشروع التطبيق، قائمة المعدات، أوامر العمل، وثيقة التأمين، مرشد الاستخدام)
23. الأدوات اليدوية الأساسية (مفك، زردية، مطرقة، منشار حديد، مفتاح صمولة، زردية، إلخ)
24. أدوات النظافة (المكنسة، الأسبرية، المادة المنظفة، قماشة، ممسحة، جردل)
25. مقياس عزم الدوران (نيوتن متر)
26. التريفور
27. اللوحات التحذيرية
28. أنواع الزيوت (زيت الماكينة، وزيت التشحيم)
29. أدوات تخزين النفايات الضارة

3.3.المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات العاجلة
2. إشارات التحذير والخطر
3. معلومات الوسائل، الآلات والمعدات
4. معرفة ومهارة قراءة وفهم ملفات الصيانة
5. معلومات حول الإسعافات الأولية
6. مهارة ومعرفة استخدام الحاسب الآلي والاستفادة من الإنترنت
7. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة

8. المهارة على العمل داخل الفريق
9. المهارة اليدوية
10. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
11. معلومات الصحة والسلامة المهنية
12. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
13. معرفة ومهارة إنقاذ الأشخاص العالقين بالكابينة
14. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
15. المعلومات المتعلقة بالتطورات التكنولوجية المهنية
16. معرفة المصطلحات المهنية
17. القدرة على التعلم ونقل ما تعلمه
18. معرفة ومهارة استخدام وحماية أجهزة التحكم والقياس
19. معرفة ومهارة تحليل المخاطر (محدودة بالوظائف التي ينفذها)
20. القدرة على التواصل شفاهيًا وكتابيًا
21. معرفة المقاييس الأساسية
22. معلومات عن النفايات الخطيرة
23. معرفة الموضوعات الأساسية للعمل
24. معلومات حول الكهرباء الأساسية
25. المعرفة الكهربية/ الإلكترونية الأساسية
26. معرفة أنظمة الحمل الكهرومغناطيسية الأساسية
27. المعرفة الإلكترونية الأساسية
28. المهارات المتعلقة بالمعالجة، واستعمال تجهيزات التثبيت، والنقل
29. معرفة الأنظمة الهيدروليكية الأساسية
30. المعرفة الأساسية بالأدوات
31. المعرفة الأساسية للرياضيات
32. المعرفة الميكانيكية الأساسية
33. معرفة الرسومات المهنية الأساسية
34. معرفة الوقاية من الحرائق ومكافحة الحرائق ومعلومات الطوارئ والإخلاء
35. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

3.4.المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء ورزانة
2. نقل المعلومة بشكل صحيح وفي توقيتها للمسؤول
3. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقًا لمتطلبات العمل
4. فهم واستيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
5. الاهتمام بالتفاصيل
6. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
7. العمل بشكل متناغم داخل الفريق
8. إيقاف تشغيل المعدات في حالات الضرورة والطوارئ
9. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
10. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
11. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
12. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
13. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها

14. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
15. تحديد التأثيرات البيئية الضارة
16. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
17. الاهتمام بجودة العملية
18. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
19. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
20. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
21. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
22. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
23. مشاركة المعلومات المُتعلقة بالتغييرات الواردة في ساعات العمل بشكل فعال، وواضح ودقيق
24. أن يكون لديه الرغبة في المشاركة بالتدريبات المقدمة
25. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسئوليتهم

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقًا للكفاءات الوطنية والتي تعتمد على معيار مهنة فني صيانة وإصلاح المصعد (مستوى 3)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفهية في مراكز القياس والتقييم والتي توفر شروط العمل اللازمة لذلك.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقًا لمعايير هذه المهنة. تُجري الأعمال المتعلقة بالقياس والتقييم والتوثيق، في إطار لوائح المؤهلات المهنية والفحص والتوثيق.

ملحق: الحاصلون على الوظيفة في فترة إعداد معيار المهنة

1. طاقم المعيار المهني في المؤسسة المنظمة للمعيار المهني

| | |
|---|---|
| محمد سعيد يافوز | المنسق العام لمشروع METES |
| د. ثروت كافي | المنسق العام لمشروع METES |
| شرف دمير | منسق مشروع METES |
| رمزي آيدوغدو | الخبير الفني لـ METES |
| سفيل بوكات أتار | مساعد المنسق العام لمشروع METES. |
| حسين جورباي تونجاي | السكرتير الإداري لمشروع METES |

2. أعضاء مجموعة العمل التقني

| | |
|---|---|
| الأستاذ المساعد الدكتور تشاتين كاراتاش | عضو هيئة التدريس بجامعة غازي |
| مصطفي كوراوغلو | مدرس خبير بوزارة التعليم |
| محمد عاكف تمالي | مهندس الماكينات بشركة Emas – Gez |
| سلجوق كوركماز | مدير مصنع شركة Yükseliş Asansör |
| تونجاي بويوك اوزكوك | مهندس الإلكترونيات بشركة Uzay Asansör |
| مراد موتلو | مهندس الإلكترونيات بشركة Aslar Asansörleri |

3. الأشخاص والمؤسسات المطلوب آراءهم

غرفة الصناعة في أضنة

جمعية صناع المصاعد بالبحر المتوسط

جمعية العاملين بمجال المصاعد بالأناضول

المنطقة الصناعية بالأناضول

عقارات وتقنيات أنقرة اسكيت. (مجال إلكتروني كهربائي، ناقل إلكتروميكانيكي)

غرفة صناعة أنقرة (اللجان المهنية)

غرفة التجارة في أنقرة

الغرفة الصناعية بأنطاليا

غرفة التجارة والصناعة في أنطاليا

جمعية صناع المصاعد والسلالم المتحركة

غرفة الصناعة في باليكآسير

رئاسة الوزراء، رئاسة دائرة شؤون الموظفين

نقابة عمال المعادن المتحدون

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة بوغازإتشي

جمعية العاملين بمجال المصاعد ببورصة

عقارات وتقنيات بورصة عثمان غازي. (مجال إلكتروني كهربائي، ناقل إلكتروميكانيكي)

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بالجامعة الفنية ببورصة

غرفة التجارة والصناعة في بورصة

وزارة العمل والضمان الاجتماعي، المديرية العامة للصحة والسلامة المهنية

نقابة صناعة Çelik İş

جمعية العاملين بمجال المصاعد بدانيزلي

غرفة الصناعة في دنيزلي

اتحاد نقابات العمال الثوريين

جمعية صناع المصاعد بشرق البحر الأسود

قسم الهندسة الإلكترونية بجامعة دوملوبينار

جمعية صناع المصاعد والسلالم المتحركة بأجا

غرفة الصناعة في منطقة إيجه

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة أجا

جمعية الفنين الكهربائيين والإلكترونيين

غرفة المهندسين الكهربائيين

وزارة الطاقة والموارد الطبيعية

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة ارجيس

مركز التدريب المهني بمنطقة أركونت

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة أتاتورك فرع مدينة أرزروم

غرفة الصناعة في أسكي شهير

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة غازي

كلية التعليم المهني بجامعة غازي

جمعية صناع المصاعد والسلالم المتحركة بغازى عنتاب

غرفة الصناعة في غازي عنتاب

جمعية العاملين بمجال المصاعد بجنوب شرق الأناضول

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة هاجي تبا

اتحاد نقابات حقوق العمال

جمعية العاملين بمجال المصاعد بهتاي

غرفة المهندسين المعماريين فرع أنقرة

غرفة المهندسين المعماريين فرع إسطنبول

غرفة الفنيين الكهربائيين بإسطنبول

اتحادات مصدري الإلكترونيات والأجهزة الكهربائية والماكينات بإسطنبول

غرفة الصناعة في إسطنبول

عمادة كلية الهندسة الكهربائية والإلكترونية بالجامعة الفنية بإسطنبول

قسم الصناعة الهندسية، جامعة إسطنبول التقنية

غرفة التجارة في إسطنبول

رئاسة كلية الهندسة في جامعة إسطنبول

غرفة إزمير الصناعية

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بالجامعة الفنية بكارا دانييز

جمعية صناع المصاعد والسلالم المتحركة بقيصري

غرفة الصناعة في قيصري

عقارات وتقنيات كوجالي إزميت. (مجال إلكتروني كهربائي، ناقل إلكتروميكانيكي)

غرفة الصناعة في كوجالي

جمعية صناع المصاعد والسلالم المتحركة بقونية

غرفة الصناعة في كونيا

رئاسة إدارة تطوير ودعم الشركات الصغيرة والمتوسطة.

رابطة اتحاد صناع الماكينات (الشريك التابع للمشروع)

غرفة التجارة والصناعة في مانيسا

كلية التعليم المهني، جامعة مرمرة

رئاسة دائرة البحث العلمي والتطوير بوزارة التعليم

المديرية العامة للتدريب المهني والفني بوزارة التعليم

جمعية صناع المصاعد بمرسين

مؤسسة التدريب المهني ودعم الصناعة الصغيرة

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة الشرق الأوسط التقنية

قسم الهندسة الصناعية جامعة الشرق الأوسط

المنطقة الصناعية المنظمة ببولتالي

غرفة التجارة والصناعة في سكاريا

كلية التدريب الفني بجامعة سكاريا

عقارات وتقنيات سنجان

جمعية العاملين بمجال المصاعد بشانلي أورفا

المدرسة الثانوية الفنية الصناعية والمهنية بشيشلي

عضو (وزارة العلم والصناعة والتقنية)

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بالجمهورية التركية، مديرية العمل العامة

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا، مركز التدريب والبحوث

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بالجمهورية التركية،مديرية صحة وسلامة العمل المهني العامة

وزارة العمل، والضمان الاجتماعي بتركيا، مؤسسة الضمان الاجتماعي، ورئاسة إدارة الإنشاءات والعقارات

وزارة العمل والضمان الاجتماعي بتركيا، مؤسسة العمل التركية

وزارة البيئة والتخطيط العمراني، جمهورية تركيا

غرفة التجارة والصناعة في تاكيرداغ

جمعية الفنيين (TEKDER)

مؤسسة تطوير التدريب التكنولوجي

غرفة التجارة والصناعة في طرابزون

معهد المعايير التركية

رابطة كافة صناع ورجال أعمال المصاعد

نقابة المعادن التركية

اتحاد غرف المهندسين، والمعماريين الأتراك

اتحاد المهندسين والمعماريين المستشارين الأتراك

جمعية رجال الصناعة والعمل الأتراك

اتحاد الصناع والتجار والفنيين الإلكترونيين والكهربائيين بتركيا

اتحاد الصناعة الكهربائية بتركيا

اتحاد الحرفيين والتجار بتركيا

مجلس المصدرين التركي

نقابة رجال الصناعة الإنشائية بتركيا

مؤسسة الإحصائيات التركية

الإدارة العامة لمؤسسة العمل التركية

اتحاد نقابات العمال التركية

اتحاد نقابات أصحاب العمل التركية

اتحاد المتعهدين الأتراك

اتحاد الغرف والبورصات التركية

نقابة أرباب العمل لمتعهدي الإنشاءات في القطاع الحكومي بتركيا

نقابة عمال الطريق، والبناء، والمعمار بتركيا

اتحاد مؤسسات مراقبة البنية

كلية الهندسة الكهربائية والإلكترونية بالجامعة الفنية بيلدز

رئاسة مؤسسة التعليم العالي.

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

| | |
|---|---|
| عبد الله كايا | رئيس (اتحاد الحرفيين والتجاريين الأتراك) |
| الأستاذ المساعد أربيل اكباي | نائب رئيس (لجنة التعليم العالي) |
| ناصيب جول إنجاكارا | عضو (وزارة العمل والضمان الاجتماعي) |
| حيدر باطال أوغلو | عضو (وزارة التعليم الوطني) |
| أديب تورك اى | عضو (وزارة الطاقة والموارد الطبيعية) |
| آلتان سفان | عضو (وزارة العلم والصناعة والتقنية) |
| أوغوز بادير | عضو (اتحاد نقابات العمال التركية) |

| | |
|---|---|
| ارطوغرول جان | عضو (اتحاد الغرف والبورصات التركية) |
| أحمد باليك | عضو (اتحاد نقابات حقوق العمال) |
| آيكوت إنجين | عضو (اتحاد نقابات أرباب العمل التركية) |
| هاجي علي أر أوغلو | عضو (هيئة الكفاءة المهنية) |
| فيروزان سيلاحشور | رئيس إدارة (هيئة الكفاءة المهنية) |

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

| | |
|---|---|
| بيرام آقباش | رئيس (ممثل وزارة العمل والضمان الاجتماعي) |
| البروفيسور الدكتور. أغوز بوراد | نائب الرئيس (ممثل وزارة التعليم الوطني) |
| البروفيسور الدكتور. يوجيل التونبشاق | عضو (ممثل الهيئات المهنية) |
| الأستاذ الدكتور عمر أتشيك جوز | عضو (ممثل رئاسة لجنة التعليم العالي) |
| د. عثمان يلديز | عضو (ممثل اتحادات نقابات العمال) |
| جلال كول أوغلي | عضو (ممثل اتحادات نقابات أرباب العمل) |