



المعيار المهني الوطني

فني تركيب تجميع - المصعد

مستوى 4

رمز المرجع \ 4-12UMS0203

عدد - تاريخ الجريدة الرسمية 27.04.2012 - 28276 (مكرر)

المهنة:	فني تركيب تجميع المصعد
مستوى:	4I
رمز المرجع:	UMS0203-412
المؤسسة (المؤسسات) التي أعدت المعيار:	الغرفة الصناعية بأنقرة المنطقة الصناعية المنظمة الثانية والثالثة
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 أربعة (4) 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 أكثر من 15 درجة بشكل ثابت أو 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،

مثبط: الجهاز الذي يعمل من تلقاء نفسه من الدنجل الذي يدور فوقه ويحمل نفسه،

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 البعض 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 الأمن الكهربائي المرتبطة بشكل متسلسل،

نظام تعديل الانزلاق الكهربائي: 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 $2N / mm$) 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 كهربائياً 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،

ISG: 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 يدوياً والذي يسمح للتدفق الهيدروليكي في كلا الاتجاهين أو يمنع التدفق،

الثقل الطردي: 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 توضع 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 المترتبة، 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 أدنى مستوى وقوف تصل إليه الكابينة،

فراغ البئر العلوي: جزء بئر المصعد والموجود أعلى أقصى 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 أو الثقل الطردي أو الكابينة من أجل تشغيل جهاز الأمان في حال انقطاع جهاز التعليق،

الخطر: هو مجموعة النتائج التي يُحتمل وقوع حوادث خطيرة 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 الإستاتيكي المؤثر على النظام الهيدروليكي المتصل بشكل مباشر بالرافع بينما تتوقف الكابينة في أعلى نقطة توقف وهي محملة بالحمل الموضح،

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

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

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

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

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

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،

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

المحتويات

8.....	1. مدخل.....
9.....	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.....
10.....	2.5. بيئة العمل وشروطها.....
10.....	2.6. متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة.....
11.....	3. ملف المهنة.....
11.....	3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح.....
28.....	3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة.....
29.....	3.3. المعلومات والمهارات.....
31.....	3.4. المواقف والسلوكيات.....
33.....	4. القياس، والتقييم، والتوثيق.....

1. المقدمة

تم إعداد المعيار المهني الوطني لفني تجميع المصعد (مستوى 4) من قبل منطقة الصناعة 2 و3 التابعة لغرفة صناعة أنقرة والمكلفة من قبل هيئة الكفاءة المهنية وفقاً لأحكام "اللائحة التنفيذية الخاصة بإعداد مواصفات المهنة الوطنية" الصادرة وفقاً للقانون الوارد بقانون هيئة الكفاءة المهنية رقم 5544، "واللائحة الخاصة بمؤسسة لجان قطاع هيئة الكفاءة المهنية والتوظيف وأساليب العمل وأُسسه".

وقد تم تقييم المعيار المهني الوطني لفني تجميع المصعد (مستوى 4) من خلال أخذ آراء الهيئات والمؤسسات المعنية في القطاع، وتم التصديق عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية بعد التدقيق من جانب لجنة القطاع الكهربائي والإلكتروني بهيئة الكفاءة المهنية.

2. التعريف بالمهنة

2.1 تعريف المهنة

إن فني تجميع المصعد له وشخص مؤهل يعمل وفقاً لنظام إدارة الجودة وتشريع حماية البيئة من خلال أخذ تدابير الصحة والسلامة المهنية، ويقوم بإعداد أسس العمل ومكان العمل، والذي يجهز الوحدات والأجزاء التي سيتم تركيبها من خلال المعدات والأدوات المستخدمة، والذي يجمع بين الأنظمة الكهربائية والإلكترونية والميكانيكية والهيدروليكية وفقاً لأوامر العمل والمعايير، وهو الذي يجعل المصعد جاهزاً للخدمة عن طريق تركيب أنظمة المصعد بالمباني، وأبواب القضبان والكابينة والطوابق، ونظام القيادة، ووزن الكابينة والوزن المعاكس، وحاكم السرعة، وعناصر عمق البئر، وأنظمة التحكم، وتركيب وصلات التركيبات الكهربائية في المباني مثل المكتب، ومصنع، ومحطة توليد الكهرباء، ومستشفى، ومدرسة، إلخ.

مركب مجمع- المصعد هو المسؤول عن تنفيذ كافة الأنشطة خلال فترة الصيانة والإصلاح بمستوى الجودة المتوقع والمنتظر وفي الوقت المحدد وهو المسؤول عن صيانة الأدوات والمكينات المستخدمة وعن الاستخدام الأمثل لها والمسئول عن عمل الأشخاص الذين يعمل معهم وفقاً لمبادئ الصحة والسلامة المهنية

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 والمرافق 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 الملازمة الكهرومغناطيسية
اللائحة الخاصة بسلامة الماكينة
لائحة أفراد حماية الماكينة

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

2.5 بيئة وشروط العمل

يعمل فني **تركيب تجميع المصعد** (مستوى 4) في أماكن مثل الجزء العلوي للكايبنة والجزء الداخلي لها ودائرة الماكينة والجزء الداخلي للبئر للمصاعد الموجودة بالابنية والمدارس والمستشفيات ومحطات توليد الطاقة والمصانع وأماكن العمل والسكن. شروط العمل في الأجزاء العليا للكايبنة والجزء الداخلي للبئر خطيرة. يعمل فني تجميع المصعد بشكل عام وفقاً 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. يعمل فني تجميع المصعد عن طريق استخدام معدات الحماية الشخصية المناسبة خلال العملية.

2.6 متطلبات أخرى تتعلق بالمهنة

يجب أن يمتلك فني **تركيب تجميع المصعد** (مستوى 4) تقرير طبي لـ "دخول العمل أو المعاينة الدورية الخاص بالعاملين في الأعمال الثقيلة والخطرة"، فيما يتعلق بالقطاع الذي يعمل فيه.

3. نبذة عن المهنة
3.1. المهام، والعمليات، ومقاييس النجاح

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

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ب.1.1	الالتحاق بالأعمال التي من شأنها تحديد الآثار البيئية المتعلقة بالأعمال المنفذة بشكل صحيح.	تطبيق لوائح ومعايير حماية البيئة	ب.1	العمل بشكل مناسب لقوانين حماية البيئة	ب
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.2.1	القيام بإجراء عمليات الفصل والتصنيف اللازمة من أجل إعادة استخدام المواد القابلة للتدوير.	تقديم الدعم للحد من المخاطر البيئية	ب.2		
ب.2.2	القيام بعملية فصل النفايات الضارة والخطرة عن المواد الأخرى وذلك وفقاً 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 يقوم بتأمين استخدامها من قبل الأشخاص الذين يعملون معه.				
ب.3.1	يجب القيام بتجهيز المعدات والمواد واللازمة للاستخدام ضد التدفق والتسريب.	الاقتصاد في استهلاك الموارد الطبيعية	ب.3		
ب.3.2	استخدام المصادر الطبيعية بصورة فعالة ومقتصدة.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
ت.1.1	تطبيق متطلبات الجودة المناسبة للتعليمات والخطط الواردة في نماذج العمليات.	ت.1	تطبيق متطلبات الجودة الخاصة بالعمل	ت	العمل بشكل مناسب لما ورد في وثائق نظام إدارة الجودة
ت.1.2	تطبيق متطلبات الجودة طبقاً للانحرافات والتسهيلات المسموح بها في التطبيق.				
ت.1.3	يجب العمل بشكل يناسب الماكينة، والآلات، والتجهيزات، ومتطلبات الجودة للنظام.				
ت.2.1	تطبيق تقنيات ضمان الجودة وفقاً لنوع العملية التي يُراد تنفيذها.	ت.2	تطبيق الإجراءات الفنية التي تضمن الجودة		
ت.2.2	ضمان تلبية متطلبات الجودة الخاصة من خلال تطبيق الإجراءات الفنية المتعلقة بضمان الجودة أثناء العمليات.				
ت.2.3	القيام بملاء نماذج الجودة والنقص/ الخطأ المتعلقة بالعمل.				
ت.3.1	المشاركة في أعمال مراقبة جودة الأعمال في بعض العمليات.	ت.3	الإشراف المستمر على جودة الأعمال المنجزة		
ت.3.2	التحقق من الأجزاء التي ستركب، ومن ملائمة المعدات اللازمة وأماكن تركيب الأجزاء.				
ت.3.3	القيام بعمليات التأكد من الجودة باستخدام معدات قياس خاصة لضمان جودة ظروف العمل في المركبات التي تم تجميعها.				
ت.4.1	إبلاغ الأشخاص المسؤولين بشكل مستمر عن الأخطاء والأعطال التي تم تحديدها أثناء العمل.	ت.4	المشاركة في أعمال منع الأخطاء والأعطال التي تظهر في العمليات		
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.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
ت.1.1	الإشراف على صحة المشروع، والتعليمات وغيرها من الوثائق التي سوف تستخدم في التركيب.	1.ت	تحضير الأدوات والمعدات للتجميع للتركيب	ت	التحضير الأولي للتجميع (تابع)
ت.1.2	التدقيق حول وجود ومطابقة الأدوات والمعدات المستخدمة في التجميع وفقاً لقواعد الصحة والسلامة المهنية والمستندات الفنية.				
ت.1.3	فحص وجود وصلاحية أدوات القياس والتحكم المستخدمة في عملية التجميع وفقاً للوثائق الفنية.				
ت.1.4	تجهيز المعدات والآلات والأجهزة اللازمة من أجل التجميع.				
ت.2.1	يقوم بمراجعة وجود المواد وفقاً للوثائق الفنية، ويقوم بالتحكم العددي.	2.ت	التحكم في أجزاء التركيب		
ت.2.2	التحقق من مطابقة المواصفات الفنية للمواد الواردة وفقاً للوثائق الفنية.				
ت.2.3	فحص بصري عن الخسائر بالمواد الواردة.				
ت.3.1	التحقق من أبعاد غرفة الآلة لتناسب مع المشروع.	3.ت	التحكم في غرفة الآلة		
ت.3.2	التحقق من امتثال التهوية لقواعد الصحة والسلامة المهنية والمشروع.				
ت.3.3	التحكم في انزلاق الأرض وفق لوائح الصحة والسلامة المهنية.				
ت.3.4	الفحص بصرياً ما إذا كانت الإضاءة كافية.				
ت.3.5	التحقق بصرياً من ملاءمة المواد والحجم واتجاه الفتح، وهيكل القفل للباب غرفة الآلة وفقاً للوثائق التقنية.				
ت.4.1	القيام بالفحص البصري لبنية الطلاء والدهان الخاصة بالبنر.	4.ت	القيام بفحص البنر		
ت.4.2	القيام بالفحص اليدوي والبصري للرطوبة في قاع البنر.				
ت.4.3	القيام بالفحص البصري لأسفل البنر ما إذا كان فارغاً أم لا.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	الاسم	رمز	الاسم	رمز
ت.5.1	القيام بالفحص ملاءمة إضاءة غرفة الماكينة بصريًا.	القيام بفحص التركيبات الكهربائية	ت.5	التحضير الأولي للتجميع	ت
ت.5.2	القيام بفحص مدى ملاءمة موقع مفتاح الإضاءة لغرفة الآلة، بالإشارة إلى القياسات الواردة في الوثائق الفنية.				
ث.5.3	فحص وجود خط الإمداد الرئيسي وفقًا لأنظمة الصحة والسلامة المهنية والوثائق التقنية.				
ث.5.4	فحص مطابقة موقع لوحة الطاقة الكهربائية مع الإشارة إلى القياسات المحددة في الوثائق التقنية.				
ث.5.5	التحكم في خصائص لوحة الطاقة الكهربائية وفقًا للمواصفات المحددة في المستندات الفنية.				
ث.5.6	التحكم في طقم إضاءة البئر ومدى ملاءمتها لثبتيها وفقًا للمشروع.				
ث.5.7	القيام بفحص وجود ووظيفة المفتاح المزدوج في غرفة الماكينة باليد والعين.				
ث.5.8	التحقق من وجود مخرج عمق البئر ومدى ملاءمته ومسافته من القاعدة، بالإشارة إلى القيم الواردة في الوثائق الفنية.				
ت.6.1	التحكم في استقرار السقالة داخل البئر وفقًا لقواعد الصحة والسلامة المهنية.	التحقق من تركيب السقالات للمصعد	ت.6		
ت.6.2	التحقق مما إذا كان موقع السقالة سيؤثر على قياسات المصعد التي سيتم إجراؤها وفقًا للوثائق الفنية.				
ت.6.3	التحكم في مدى كفاية مسافة العمل من خلال المراقبة أو عند الضرورة.				
ث.6.4	التحقق من امتثال منصات السقالات لمراحل التشغيل مع لوائح الصحة والسلامة المهنية.				

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ج	القيام بتجميع القضبان	1.ج	تركيب مصدر الشاقول ورمي الشاقول	ج.1.1	يتم تحديد المقياس في المساحات العليا والسفلي للبرر وفقاً للقيم الواردة في المستندات الفنية.
				ج.1.2	تركيب الصاري على الميزان.
				ج.1.3	رمي الشاقول وتثبيت المسطرة السفلي بالإشارة إلى المسطرة العليا.
	2.ج	تحديد لوحات الحائط	ج.2.1	تحديد موقع لوحات الحائط وفقاً للقيم الواردة في الوثائق التقنية.	
			ج.2.2	يتم تثبيت أجزاء الاتصال باللوحات من خلال عناصر اتصالات قابلة للفك.	
			ج.2.3	تحديد اللوحات من خلال إمكانية إعدادها بمكانها.	
	3.ج	القيام بتحديد قضبان الكابينة	ج.3.1	يتم أخذ قضبان الحجم الأولى إلى البرر وفقاً لقواعد الصحة والسلامة المهنية.	
			ج.3.2	تثبيت اللوحة السفلية للقضيب في قاعدة البرر وفقاً لنظام التثبيت.	
			ج.3.3	تثبيت القضبان في قاع البرر وفقاً لقواعد المشروع والصحة المهنية.	
			ج.3.4	توصيل القضبان مع مثبتات قابلة للفصل حتى يمكن تعديل مقياس الكابينة والإشارة إلى الأبعاد المراد إصلاحها.	
		ج.3.5	تعيين القضبان على لوحات الحائط عن طريق لوحات القضيب.		
		ج.3.6	تحديد الجهاز المرفق بالمسار (الشفة) على أول مسار.		
		ج.3.7	القيام بتثبيت القضبان الأخرى، بنفس الطريقة.		

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ح	تركيب بوابة الطابق (يُنْبَع)	1.ح	تركيب مصدر الشاقول ورمي الشاقول	1.1.ح	يتم تحديد المقياس في المساحات العليا والسفلي للبنى وفقاً للقيم الواردة في المستندات الفنية.
				1.2.ح	تركيب الصاري على الميزان.
				1.3.ح	رمي الشاقول وتثبيتته على المسطرة السفلي مع الإشارة إلى المسطرة العليا.
	2.ح	تركيب لوحات المفاتيح للبوابة	2.1.ح	إعداد مكان التحديد للوحات السفلي والعلوية للبوابة في نظام قابل للفك والتعديل.	
			2.2.ح	تثبيت أجزاء اتصال للوحات بطريقة قابلة للتعديل.	
			2.3.ح	القيام بالتحديد طبقاً للطريقة المحددة في المستندات الفنية بدلاً من لوحات المفاتيح بطريقة يمكن تعديلها وفكها.	
	3.ح	تركيب إطار الباب	3.1.ح	تحديد مركز الباب في نظام قابل للفصل وفقاً للمشروع.	
			3.2.ح	القيام بعملية التركيب في مستوى وميزان إطار الباب.	
			3.3.ح	التحكم في مسافة خزانة القضبان وفقاً للأبعاد المحددة في المستندات الفنية.	
	4.ح	تركيب مكونات الباب شبه التلقائي	4.1.ح	تركيب جناح الباب على إطار الباب وفقاً لنظام المفصلات.	
			4.2.ح	القيام بتركيب الأبواب والزجاج والإطار ومقبض الباب والقفل وممتص الصدمات وسوستة الباب من خلال الطرق والمواد المذكورة في الوثائق الفنية.	
			4.3.ح	القيام بإعدادات مثبت الباب شبه التلقائي وزومبورك الباب باستخدام مسامير الضبط وفقاً للمواصفات الواردة في الوثائق الفنية.	

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
5.1.ح	تركيب آلية الباب التلقائي تمامًا من خلال عناصر الاتصال القابلة للفك.	5.ح	تركيب مكونات الباب التلقائي بشكل كامل	ح	تركيب بوابة الطابق
5.2.ح	تركيب شريحة الباب السفلية التلقائي تمامًا من خلال عناصر الاتصال القابلة للفك.				
5.3.ح	تركيب لوحات الباب أوتوماتيكية بالكامل والزلاجة السفلية بشكل حر.				
5.4.ح	القيام بالإعدادات اللازمة لتشغيل الباب بالموصفات المحددة في الإرشادات التقنية.				
6.1.ح	تركيب الآلية بأدوات تثبيت المسمار - الصمولة في الأبواب الأوتوماتيكية المقصلة.	6.ح	تركيب مكونات الباب شبه التلقائي لنوع المقصلة		
6.2.ح	يتم تثبيت اللوحات على آلية المقصلة باستخدام نظام المسمار - الصمولة.				
6.3.ح	القيام بالإعدادات اللازمة لتشغيل الباب بالموصفات المحددة في الوثائق التقنية.				

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
خ	تركيب نظام قيادة المصعد (تابع)	1.خ	تحديد وحفر ثقوب حبل مع الأخذ بعين الاعتبار مركز القضبان	1.1.خ	فتح ثقوب بسقف البئر بالإشارة إلى مركز القضبان.
				1.2.خ	رمي الشاقول من خلال تمريره من الفتحات التي تم فتحها وفقاً لبكرة الآلة وبكرة التحويل.
				1.3.خ	توسيع الثقوب عن طريق الإشارة إلى الحفرة.
				1.4.خ	القيام بعمل بروز علي ارتفاع 50 مم على الأقل من المنصة أو الأرضية النهائية حول فتحات الحبال.
	2.خ	تركيب طاولة الآلة	2.1.خ	تحديد موقع طاولة الآلة بالإشارة إلى ثقوب الحبل.	
			2.2.خ	تركيب مادة العزل لطاولة الآلة وفقاً للمواصفات المذكورة في المستندات الفنية.	
			2.3.خ	تركيب طاولة الآلة بالميزان وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق التقنية.	
	3.خ	تنصيب محرك الآلة وبكرة التحويل على الطاولة	3.1.خ	تركيب حامل ورافع القاعدة وفقاً للخصائص والطرق المحددة في الوثائق الفنية من أجل رفع محرك الآلة.	
			3.2.خ	تنصيب محرك الآلة على الطاولة وفقاً لقواعد السلامة المهنية من خلال إتخاذ التدابير الأمنية.	
			3.3.خ	القيام بعمل التركيبات الميكانيكية لمحرك الآلة على الطاولة بما يتناسب مع الخصائص المحددة في الوثائق الفنية.	
3.4.خ			تركيب بكرة التحويل على طاولة الآلة وفقاً للوثائق الفنية.		
3.5.خ			وضع الزيت على محرك الآلة كما هو محدد في الخصائص والكميات المحددة في الوثائق الفنية.		

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
خ	تركيب نظام قيادة المصعد	4.خ	تجميع الدائرة الهيدروليكية	4.1.خ	تثبيت موقع الوحدة الهيدروليكية بالإشارة إلى القيم المحددة في الوثائق الفنية.
				4.2.خ	تحقيق مرور الخرطوم الهيدروليكي للبنى وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.
				4.3.خ	وضع الوحدة مكانها من خلال عزلها وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.
				4.4.خ	القيام بعمل توصيل لخرطوم الصمام الرئيس وفقاً للطرق المحددة في الوثائق الفنية.
				4.5.خ	ملئ الوحدة بالزيت كما هو محدد في الخصائص والكميات المحددة في الوثائق الفنية.
	5.خ	تجميع تركيب مكبس الهيدروليكية	5.1.خ	تثبيت موقع مكبس بالإشارة إلى القيم المحددة في الوثائق الفنية.	
			5.2.خ	تركيب قطعة التثبيت أسفل المكبس وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.	
			5.3.خ	تثبيت الأنبوب الثابت على جزء التثبيت السفلي، وفقاً للمواصفات المحددة في الوثائق الفنية.	
			5.4.ج	تثبيت المكبس على الأنبوب الثابت وفقاً للوثائق الفنية.	
			5.5.ج	تثبيت المكبس بواسطة المشبك وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.	
5.6.ج			تركيب البكرة العليا في الأنظمة ذات البكرات وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.		
5.7.ج			القيام بعمل توصيلات الحبل في الأنظمة ذات الحبال وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.		

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
1.1.د	تركيب القطع السفلية للإطار بالموازنة بين القضبان من أجل تأسيس إطار حامل الكابينة.	1.د	تركيب إطار حامل الكابينة	د	إعداد الكابينة والوزن المعاكس (تابع)
1.2.د	تركيب الدعامات الجانبية للإطار على القطعة السفلية وفقاً للوثائق الفنية مع عناصر اقتران قابلة للإزالة من أجل تأسيس إطار حامل الكابينة.				
1.3.د	تركيب الجزء العلوي من الإطار على الدعامات الجانبية وفقاً للطريقة المحددة في المستندات الفنية.				
1.4.د	تركيب الزلاجات للإطار الحامل بما يوفر آلية قضبان الإطار.				
2.1.د	تركيب الجزء السفلي من إطار الوزن المعاكس بالميزان بين القضبان.	2.د	إنشاء إطار حامل الوزن المضاد وتحقق تسلسل الوزن		
2.2.د	تركيب إطار الوزن المعاكس على الجزء السفلي من الدعامات الجانبية وفقاً للوثائق الفنية.				
2.3.د	تركيب الجزء العلوي من إطار الوزن المعاكس على الدعامات الجانبية وفقاً للوثائق الفنية.				
2.4.د	تركيب الزلاجات للإطار الوزن المعاكس بما يوفر آلية قضبان الإطار.				
2.5.د	تسلسل جزء الوزن على الإطار الحامل وفقاً لأعمال النظام والإجراءات الفنية.				
2.6.د	تركيب الجزء الذي سيجعل الأوزان مستقرة وفقاً للطريقة المحددة في المستندات الفنية.				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
د.3.1	أخذ قياسات الحبل وقطعها وفقاً للأبعاد المناسبة وفقاً للأبعاد المحددة في الوثائق الفنية.	د.3	القيام بتوصيلات الحبل	د	إعداد الكابينة والوزن المعاكس
د.3.2	القيام بتوصيل زجاجة الحبل على كل من طرفي الحبل وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.				
د.3.3	يتم تعليق الحبال في البئر، ويمر عبر نظام قيادة المصعد.				
د.3.4	تثبيت الحبال على الإطار الحامل للكابينة عن طريق استخدام زجاجات الحبل.				
د.3.5	تثبيت الحبال على الإطار الحامل للوزن المعاكس عن طريق استخدام زجاجات الحبل.				
د.4.1	توفير العزل بين أرضية الكابينة والإطار الحامل وفقاً للطريقة والأدوات المحددة في الوثائق الفنية.	د.4	القيام بتركيب قاعدة السقف والجران الجانبية من الكابينة		
د.4.2	تركيب أرضية الكابينة بالميزان على الإطار ببعد يتناسب مع الباب.				
د.3.4	تركيب الحوائط الجانبية للكابينة على الأرضية بما يتناسب مع نقاط المراجعة المحددة على الأرضية.				
د.4.4	القيام بتركيب أرضية الكابينة على الحوائط الجانبية وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.				
د.4.5	تركيب الكابينة على الإطار باستخدام أجزاء التوصيل الموجودة على أرضية الكابينة.				
د.5.1	تركيب أجزاء توصيل الباب والشرائح السفلية وفقاً للأدوات والطرق المحددة في الوثائق الفنية.	د.5	تركيب باب الكابينة		
د.2.5	تركيب آلية الباب من خلال مراجعة أبواب الطوابق.				
د.3.5	تركيب لوحات الأبواب على الآلية وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.				
د.4.5	القيام بالإعدادات التي توفر عمل باب الكابينة وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.				

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
	تركيب محافظ السرعة	1. ذ	فتح فتحات الحبل عن طريق تحديد الجهة التنظيمية	ذ.1.1	تحديد مواقع فتحات الحبل من خلال الإشارة إلى أذرع كبح الكابينة وقطر المنظم.
				ذ.1.2	توفير فتح فتحات الحبال دون الإضرار بنظام الناقل.
				ذ.1.3	القيام بعمل بروز علي ارتفاع 50 مم على الأقل من المنصة أو الأرضية النهائية حول فتحات الحبال.
	تركيب الجزء العلوي من المنظم	2. ذ	تركيب الجزء العلوي من المنظم	ذ.2.1	القيام بوضع علامة على الثقب وفقاً للمواصفات المحددة في المستندات الفنية لتركيب المنظم.
				ذ.2.2	تركيب المنظم إلى أوتاد ثابتة وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق التقنية.
				ذ.3.1	إمساك ذراع التوصيل بواسطة ظفر القضيب من أجل تركيب أسطوانة المشددة.
ذ	تركيب أسطوانة المشددة	3. ذ	تركيب أسطوانة المشددة	ذ.3.2	تحديد ارتفاع أسطوانة المشددة وفقاً للخصائص المحددة في المستندات الفنية وعمل الآلية وتركيبها.
				ذ.3.3	تركيب وزن الشد وفقاً للمواصفات المحددة في الوثائق الفنية.
				ذ.4.1	من أجل تركيب حبل منظم؛ يمر الحبل عبر قناة الحبل في الجزء العلوي من المنظم ويتدلى إلى البئر.
	تركيب الحبل المنظم	4. ذ	تركيب الحبل المنظم	ذ.4.2	يتم تثبيت أحد طرفي الحبل المنظم إلى الجزء العلوي من ذراع الفرامل بواسطة الطرق المحددة في الوثائق الفنية.
				ذ.4.3	تركيب أدوات قذف الحبل للجزء العلوي من المنظم وحفظه بالطرق المحددة في الوثائق الفنية.
				ذ.4.4	تثبيت الطرف الحر من الحبل على الجزء السفلي لذراع الكبح من خلال تمريرها من أسطوانة الشد.

معايير النجاح		العمليات		المهام	
رمز	توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم
ر.1.1	تحديد أماكن لوحات التحكم وتركيبها من خلال مراجعة القياسات المحددة في الوثائق الفنية.	ر.1	تركيب لوحة التحكم	ر	القيام بعمل تراكيب أنظمة التحكم وتوصيلات التركيبات الكهربائية (تابع)
ر.1.2	التحقق من جودة التركيب كما هو محدد في المستندات الفنية.				
ر.2.1	تثبيت مكان زرار الطابق بالإشارة إلى القياسات المحددة في الوثائق الفنية.	ر.2	تركيب أزرار الطابق		
ر.2.2	تجهيز مكان زرار الطابق والجزء الذي سيتم تأسيسه وفقاً للوثائق الفنية.				
ر.3.2	تركيب صندوق زر الطابق وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.				
ر.4.2	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية بما يتناسب مع مشروع تركيب الكهرباء المحدد في الوثائق الفنية.	ر.3	تركيب أزرار الكابينة		
ر.3.1	القيام بتركيب الصندوق على المنطقة المحدد مكانها في الكابينة.				
ر.3.2	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية لأزرار الكابينة وفقاً للوثائق الفنية.	ر.4	تركيب مجموعة التنقيح (جهاز التحكم في الصيانة)		
ر.4.1	تحديد مكان مجموعة التنقيح (جهاز التحكم في الصيانة) من خلال مراجعة القياسات المحددة في الوثائق الفنية.				
ر.4.2	تركيب مجموعة التنقيح وفقاً للمواصفات المحددة في الوثائق الفنية.				
ر.3.4	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية لمجموعة التنقيح وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.	ر.5	تركيب وحدات المعرفة الخاصة بالبنر		
ر.5.1	تحديد مكان وحدات المعرفة وفقاً لمشروع الكهرباء للوحة التحكم.				
ر.5.2	تركيب وحدات المعرفة الخاصة بالبنر على الأماكن التي فوق الكابينة وموجودة بالبنر وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.				
ر.3.5	القيام بالتوصيلات الكهربائية لوحدة المعرفة الخاصة بالبنر وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.				

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ر	القيام بعمل تجميع الكابلات المرنة وتوصيلاتها	6.ر	القيام بعمل تجميع الكابلات المرنة وتوصيلاتها	1.6.ر	تحديد مكان مرور الكابل المرن للبنر وعمل الحفر وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.
				2.6.ر	القيام بعمل تثبيت الكابل المرن للبنر وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.
				3.6.ر	القيام بعمل تثبيت الكابل المرن للكابينة وفقاً للخصائص المحددة في الوثائق الفنية.
				4.6.ر	القيام بعمل توصيلات للكابلات المرنة للكابينة والتحكم في الصيانة واللوحة وفقاً للأدوات والطرق المحددة في الوثائق الفنية.
	7.ر	القيام بتركيب قنوات الكابل	7.1.ر	تحديد مكان قنوات الكابل وفقاً للطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
			7.2.ر	القيام بتركيب قنوات الكابل على الحائط وفقاً للطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
			7.3.ر	تثبيت التركيب الكهربائية داخل قنوات الكابل وفقاً للطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
	8.ر	تركيب العناصر الأمنية الكهربائية	8.1.ر	القيام بتركيب زر التوقف لعمق البئر وغرفة الآلة والتوصيلات الكهربائية وفقاً للأدوات والطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
			8.2.ر	القيام بتركيب زر التنبيه والتوصيلات الكهربائية وفقاً للأدوات والطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
			8.3.ر	القيام بتجميع قواطع الحد الأدنى والأعلى والتوصيلات الكهربائية وفقاً للطرق والمواد المذكورة في المستندات الفنية.	
			8.4.ر	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية لجهة الاتصال بالمظلة، وجهة الاتصال السفلية والعلوية وفقاً للمواد والطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
			8.5.ر	القيام بعمل التوصيل الكهربائي لدائرة أمان بوابة الطابق وفقاً للمواد والطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
9.ر	القيام بعمل التوصيل الكهربائي من لوحة التحكم الخاصة بالكابينة ومجموعة المراجعة	9.1.ر	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية لأبواب الكابينة وفقاً للمواد والطرق المحددة في الوثائق الفنية.		
		9.2.ر	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية للأضواء داخل الكابينة، وفقاً للطرق والمواد المذكورة في الوثائق الفنية.		
		9.3.ر	القيام بعمل التوصيلات الكهربائية لمروحة التهوية داخل الكابينة وفقاً للمواد والطرق المحددة في الوثائق الفنية.		
		9.4.ر	القيام بعمل التركيب والوصلات الكهربائية لنظام الخلايا الكهروضوئية والحمولة الزائدة وفقاً للمواد والطرق المحددة في الوثائق التقنية.		

المهام		العمليات		معايير النجاح	
رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز	توضيحات
ز	تركيب الكابينة وعازل الوزن المعاكس	1. ز	تركيب الكابينة وعازل الوزن المعاكس	1.1. ز	تحديد مكان التركيب وإعدادها للتركيب من خلال مراجعة لوحة تصادم عازل الكابينة.
				1.2. ز	تحديد مكان التركيب وإعدادها للتركيب من خلال مراجعة لوحة تصادم عازلة للوزن المعاكس.
				1.3. ز	القيام بالتركيب على أجزاء التركيب المثبتة على مكان العوازل.
	2. ز	تركيب قسم عزل سلامة الوزن المعاكس	2.1. ز	تركيب أجزاء التوصيل على قضبان الوزن المعاكس وفقاً للطريقة المحددة في الوثائق الفنية.	
			2.2. ز	بالإشارة إلى القياسات المحددة في الوثائق الفنية، فإنه يوصل قسم الفصل بقضبان الوزن المعاكس بشكل قابل للإعداد.	
	3. ز	تركيب سلال عمق البئر	3.1. ز	تحديد مكان السلم الطابق بالإشارة إلى القياسات المحددة في الوثائق الفنية.	
			3.2. ز	تركيب أجزاء توصيل السلم من خلال عناصر التوصيل التي يمكن فكها.	
			3.3. ز	تركيب سلال عمق البئر على أجزاء التوصيل بالطرق المحددة في الوثائق الفنية.	
	4. ز	تركيب سلسلة التوازن (الوزن) وأجهزة سلسلة التوازن بعمق البئر	4.1. ز	تحديد مكان سلسلة التوازن بالإشارة إلى القياسات المحددة في الوثائق الفنية.	
4.2. ز			تركيب أجزاء توصيل سلسلة التوازن من خلال عناصر التوصيل التي يمكن فكها.		
4.3. ز			تركيب سلسلة التوازن أسفل الكابينة والوزن المعاكس مع أخذ الاعتبار بأجزاء التوصيل.		
4.4. ز			تثبيت أدوات توجيه سلسلة التوازن من خلال عناصر التوصيل كالمسمار والسمولة.		

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
تنظيف الأرض باستخدام الأدوات مثل ضغط الهواء، ومكنسة كهربائية، وفرشاة، ممسحة إلخ لغرفة الآلة أو المساهمة في القيام بأعمال النظافة.	س.1.1	التنظيف نهاية التركيب	1.س	جعل المصعد جاهز للاستخدام	ل
تنظيف على لوحات المفاتيح للقضبان داخل البئر بالأدوات مثل الفرشاة، والنفائات الثقيلة والقماش إلخ.	س.1.2				
تنظيف الغبار من الأبواب بواسطة الهواء المضغوط والفرشاة والأقمشة.	س.1.3				
تنظيف داخل وخارج الكابينة بالأدوات مثل ضغط الهواء، ومكنسة كهربائية، وفرشاة، ممسحة، إلخ.	س.1.4				
تنظيف قعر البئر بأدوات مثل المكنسة والفرشاة.	س.1.5				
تنشيط لوحة التحكم من خلال اللوحة الكهربائية.	س.1.2	تنشيط النظام	2.س		
تنشيط بعض مناطق المصعد المحددة من لوحة التحكم بالتسلسل.	س.2.2				
القيام بعمل تجربة للمصعد.	س.3.2				
فحص عمل الاتصال الكهربائي من خلال فحص فرامل المظلة يدوياً.	س.3.1	فحص عمل أنظمة الأمن	3.س		
التدقيق في وظائف المنظم واتصاله.	س.3.2				
التحكم في وظائف مفاتيح توصيلات الباب.	س.3.3				
التحقق من ملاءمة الأسطوانة السفلية للمنظم بقاع البئر وملاءمة قاع البئر.	س.3.4				
التحقق من نظام انحشار الباب والملاءمة الكهروضوئية.	س.3.5				
التحقق مما إذا كانت غرفة الآلة وفوق الكابينة وأزرار توقف عمق البئر تعمل أم لا.	س.3.6				
ضبط إعدادات الدقة الأرضية ومسافة الفتح الأمامي للباب وفقاً للمواصفات المحددة في الوثائق الفنية.	س.4.1	القيام بعمل الإعدادات الأرضية على سرعة الاستخدام	4.س		
التحقق من وظائف النظام وملاءمة سعته عن طريق إجراء تجربة حمولة كاملة.	س.4.2				

معايير النجاح		العمليات		المهام	
توضيحات	رمز	الاسم	رمز	الاسم	رمز
الاتحاق بالتدريبات المتعلقة بخصائص تركيب المصعد والنظام وخصائصهما والمحافظة على الوثائق التي حصل عليها.	م.1.1	القيام بالأعمال فيما يتعلق بالتنمية المهنية الفردية	ش.1	المشاركة في فعاليات التطور المهني	ش
متابعة التطورات والتكنولوجيات الجديدة المتعلقة بأنظمة المصعد والتركيب.	ش.1.2				
القيام بنقل المعلومات والخبرات للأشخاص الذين يعملون معاً.	ش.1.2	إعطاء تدريبات معنية للرؤساء والعمالين الآخرين	ش.2		
تطبيق التدريبات والتوثيق بمستوى محدد ومخصص لعمليات تجميع المصعد.	ش.2.2				

3.2. الوسائل والمعدات والأدوات المستخدمة

1. عدة المفاتيح (لقمة ضبط الضغط، مشرشر، عادة، إلخ)
2. مكونات ماكينة المصعد (الماكينة، المحرك، الشاسيه، مشبك البكرة، منظم السرعة، لوحة قاطع الكهربائي النهائي)
3. أفوميتر
4. معدات التوصيل (المسمار الخشب، وتد، مسمار الرباط، الصامولة)
5. مروحة تهوية السقف
6. الاجهزة وأدوات التركيبات الكهربائية (أنواع لوحة الكهرباء، بنسة تجريد الكبل، الكابلات، الموصل الأرضي، وحدات توزيع الكهرباء، الموصلات، الفيشة، مجموعة القياس الكهربائي، القاطع الكهربائي النهائي، اللحام، أدوات تثبيت الكابل)
7. الاجهزة ذات المحركات الكهربائية (الدقاق اليدوي، الصاروخ، الكسار والخرام)
8. كاشف الغاز (جهاز قياس الغاز)
9. مواد تخزين النفايات الضارة والمعاد تدويرها
10. مواد الأمان (أنواع العوازل، شريط الأمان)
11. معدات وأنواع الأحبال
12. وحدة الهيدروليك ومعدات (الخرطوم، الزيت، المكبس، المشبك)
13. وسائل الاتصال
14. مواد الإسعافات الأولية
15. معدات الكابينة (صاج الأمان، السقف، لوحة التوزيع، اللوحات، الإضاءة، درابزين، كاوتشوك التثبيت، التعليق، مغناطيس فتح الباب)
16. أنواع ومعدات الباب (باب الطابق، الباب الداخلي، باب الاصطدام، لوحة الباب، زلاجة الباب، آلية باب الطابق)
17. معدات الثقل الطردي (البلك، حزام الأمان، شاسيه النقل)
18. معدات الوقاية الشخصية (ملابس العمل، سماعات الأذن، الأقنعة، القفازات، النظارات، إلخ)
19. أنواع إسفين الإطارات
20. أنواع البكرة
21. مغناطيسي
22. المكونات المعدنية (أنواع قضبان الدليل، الفلانشة، الماستر، وحدات التحكم المثبتة بالحائط، أنواع الزوايا المعدنية، أعمدة الهيكل، أنواع القالب الحديدي)
23. أنواع المغناطيس
24. أدوات الفحص والقياس (المتر، ميزان المياة، الشاقول)
25. بكرة الانحراف (المتجول)
26. أدوات النقل والرفع (الرافع وخطافه، عربة النقل)
27. الملفات الفنية (كراسة الشروط، النماذج، مشروع التطبيق، قائمة المعدات، أوامر العمل، وثيقة التأمين، مرشد الاستخدام)
28. الأدوات اليدوية الأساسية (مفك، زردية، مطرقة، منشار حديد، مفتاح صمولة، زردية، إلخ)
29. أدوات النظافة (المكنسة، الأسبرية، المادة المنظفة، قماشة، ممسحة، جردل)
30. مقياس عزم الدوران (نيوتن متر)
31. التريפור
32. اللوحات التحذيرية
33. أنواع الزيت (زيت الماكينة، وزيت التشحيم)
34. أدوات تخزين النفايات الضارة

3.3. المعلومات والمهارات

1. معرفة الحالات العاجلة
2. إشارات التحذير والخطر
3. معلومات الوسائل، الآلات والمعدات
4. معلومات حول الإسعافات الأولية
5. مهارة ومعرفة استخدام الحاسب الآلي والاستفادة من الإنترنت
6. معرفة طرق وأساليب حماية البيئة
7. القدرة على إدارة الفريق
8. معرفة مبادئ الفحص باليد والعين
9. المعرفة الكهربائية
10. معرفة الماكينات الكهربائية
11. معرفة أنظمة الحمل الكهرومغناطيسية
12. المعرفة الإلكترونية
13. القدرة على تحقيق تنسيق بين اليد والعين
14. المهارات المتعلقة بالمعالجة، واستعمال تجهيزات التثبيت، والنقل.
15. معرفة الأنظمة الهيدروليكية
16. معرفة النظافة الشخصية
17. معرفة ومهارة تنظيم العمل
18. معلومات الصحة والسلامة المهنية
19. معرفة إجراءات العمل في مكان العمل
20. معرفة توثيق الجودة والموصفات الفنية
21. معرفة ومهارة تطبيق إدارة الجودة وأنظمة الفحص والأمان
22. مهارة التقييم وإعطاء التقارير
23. معرفة الأدوات
24. المعلومات الرياضية
25. المعرفة الميكانيكية
26. معرفة اللوائح القانونية المتعلقة المهنة
27. مهارات قراءة الصورة المهنية وتفسيرها
28. المعلومات المتعلقة بالتطورات التكنولوجية المهنية
29. معرفة المصطلحات المهنية
30. معرفة ومهارة قراءة وفهم الوثائق التركيبية
31. المعرفة والمهارة في عملية وتقنيات التركيب
32. القدرة على التواصل مع العميل
33. مهارات التعلم ونقل ما تعلمه
34. معرفة ومهارة استخدام وحماية أجهزة التحكم والقياس
35. معلومات القياس والتقييم والتحكم
36. معلومات ومهارة تحليل المخاطر
37. معرفة التوجيهات والمعايير الوطنية والدولية الخاصة بالقطاع ومكان العمل
38. القدرة على التواصل شفاهياً وكتابياً
39. معرفة المقاييس الأساسية
40. معلومات عن النفايات الخطيرة
41. معرفة ومهارة قراءة وفهم الوثائق الفنية
42. معرفة التشريعات الأساسية للعمل
43. معرفة الوقاية من الحرائق ومكافحة الحرائق ومعلومات الطوارئ والإخلاء

44. القدرة على الاستغلال الجيد للوقت

3.4. المواقف والسلوكيات

1. مواجهة المواقف الطارئة والأوضاع المتوترة بهدوء وريانة
2. نقل المعلومة بشكل صحيح وفي توقيتها للمسؤول
3. اتخاذ القرار في ضوء الخبرة والمعرفة
4. فحص وضع ماكينات وأجهزة التشغيل بعناية
5. استغلال وقت العمل بالشكل الأمثل ووفقاً لمتطلبات العمل
6. فهم واستيعاب اللوائح الموجودة في تشريعات البيئة والجودة والصحة والسلامة المهنية
7. نقل الخبرات إلى زملاء العمل
8. الاهتمام بالتفاصيل
9. الحذر بشأن استخدام الموارد الطبيعية وإعادة تدويرها
10. الرغبة في التعلم والتعليم
11. إيقاف تشغيل المعدات في الحالات الضرورية وحالات الطوارئ
12. متابعة التحديثات المتعلقة بالوظيفة
13. المشاركة باجتماعات الفريق بشكل فعال
14. احترام علاقة التسلسل الهرمي في مكان العمل
15. الاهتمام باستخدام المركبات، والمعدات، والأدوات الخاصة بمكان العمل
16. الاعتناء بأمن وسلامة النفس والآخرين
17. الاعتناء بحماية المواد والمعدات التي يجب حمايتها
18. الرغبة في البحث من أجل التطوير المهني
19. أن يكون مخطط ومنظم للأعمال
20. معرفة المسؤوليات وتنفيذها
21. الاهتمام بجودة العملية
22. الامتثال للتعليمات وكتيب دليل الاستعمال بشكل دقيق
23. استخدام معدات النقل والرفع بشكل صحيح
24. تقديم المعلومات المتعلقة بالأوضاع الخطرة
25. إدراك وتقييم الحالات الخطرة بعناية
26. الاهتمام بتدابير النظافة، والنظام، ومكان العمل
27. مشاركة المعلومات المتعلقة بالتغييرات الواردة في ساعات العمل بشكل فعال، وواضح ودقيق
28. أن يكون لديه الرغبة في المشاركة بالتدريبات المقدمة
29. إبلاغ المعنيين بشأن الأعطال التي لم تكن ضمن مسؤوليتهم

4. القياس، والتقييم، والتوثيق

سيتم تنفيذ إجراءات القياس والتقييم التي ستتم بغرض التوثيق طبقاً للكفاءات الوطنية والتي تعتمد على معيار مهنة فني تجميع المصعد (مستوى 4)، على أنها نظريات وتطبيقات كتابية و/ أو شفوية في مراكز القياس والتقييم والتي توفر الشروط اللازمة لذلك.

وسيتم شرح أسس التطبيق وطرق القياس والتقييم بالتفصيل في الكفاءات الوطنية التي سوف يتم إعدادها طبقاً 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

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

2. أعضاء مجموعة العمل التقني

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

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 اليكأسير

رئاسة الوزراء، رئاسة دائرة شؤون الموظفين.

نقابة عمال المعادن المتحدون

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة بوغاز إيتشي

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 صناعات المصاعد بشرق البحر الأسود

قسم الهندسة الإلكترونية بجامعة دولموبينار

جمعية صناعات المصاعد والسلالم المتحركة بأجا

غرفة الصناعة في منطقة إيجه

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة أجا

جمعية الفنيين 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 صناعات المصاعد والسلالم المتحركة بغازي عنتاب

غرفة الصناعة في غازي عنتاب

جمعية العاملين بمجال المصاعد بجنوب شرق الأناضول

قسم الهندسة الكهربائية والإلكترونية بجامعة هاجي تبا

اتحاد نقابات Hak İşçi

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 دانيز

جمعية صناعات المصاعد والسلالم المتحركة بقيصري

غرفة الصناعة في قيصري

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

غرفة الصناعة في كوجالي

جمعية صناعات المصاعد والسلالم المتحركة بقونية

غرفة الصناعة في كونيا

رئاسة إدارة تطوير ودعم الشركات الصغيرة والمتوسطة

رابطة اتحاد صناعات الماكينات (الشريك التابع للمشروع)

غرفة التجارة والصناعة في مانيسا

كلية التعليم المهني، جامعة مرمره

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 ببلدز

رئاسة مؤسسة التعليم العالي

4. أعضاء وخبراء لجنة القطاع في هيئة الكفاءة المهنية

عبد الله كايا رئيس (اتحاد الحرفيين والتجار بتركيا)

الأستاذ المساعد أربيل اكباي نائب رئيس (لجنة التعليم العالي)

ناصر جول إنجاكارا عضو (وزارة العمل والضمان الاجتماعي)

حيدر باطل 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)

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

5. إدارة مجلس هيئة الكفاءة المهنية

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