



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PRESÇİ (MOBİLYA)

SEVİYE 3

REFERANS KODU / 12UMS0208-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)

Meslek:	PRESÇİ (MOBİLYA)
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	12UMS0208-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Ankara Sanayi Odası (ASO)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	28.03.2012 Tarih ve 2012/27 Sayılı Karar Rev.01: 14.10.2017 Tarih ve 2017/79 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	13/6/2012-28322 (Mükerrer) Rev.01: 29.11.2017 – 30255 (Mükerrer)
Revizyon No:	01

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

AÇIK SÜRE: Tutkalın iş üzerine aktarıldıktan sonra presleme yapılana kadar geçen süreyi,

AHŞAP KAPLAMA: Soyma, kesme (dilme) ve biçme metotlarından biri ile elde edilen ve kalınlığı 0,6 ile 4 mm arasında değişen ince ağaç levhaları,

DİNLENDİRME SÜRESİ: Tutkal hazırlandıktan sonra tutkal elemanlarının birbirleri ile yapısal olarak kaynaşıp homojen bir karışım haline gelinceye kadar geçen süreyi,

EKSTRAKTİF: Ağacın yapısı içinde bulunan tanenler, lignanlar, flavonoidler gibi polar maddeleri veya terpenler, yağ asitleri, reçine asitleri, mumlar ve alkoller gibi nonpolar maddeleri,

EMİSYON: Presleme aşamasında ortaya çıkan gaz ya da gaz ve partikül (toz, talaş) karışımlarının atmosfere verilmesini,

HİDROLİK PRES: Tabla hareketlerinin hidrolik basınçla sağlandığı presi,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırmasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

İŞKENCE: Vidalı manüel sıkıştırma aracını,

KÂĞIT ESASLI PLASTİK KAPLAMA: Yapay reçine emdirilmiş kraft kâğıtlarının yüksek sıcaklık ve basınç altında preslenmesi ile elde edilen ince levhayı,

KALIP: Özdeş parçaları istenilen ölçü tamlığı sınırları içerisinde ve en kısa zamanda üreten, malzeme sarfiyatı ve insan gücünün asgari düzeyde tutulmasına yardımcı olan ve takım tezgâhları ile çalışabilen aygıtı,

KALİBRE ZIMPARA: Tablaları her tarafta eşit kalınlığa getirmek için kullanılan zımpara makinesini,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

MEMBRAN: Membran preslerde preslenecek tabla yüzeylerindeki tüm girinti çıkıntıları kavrayacak kadar esnek plastik malzemeyi,

PALET: Üzerine üretimde kullanılacak malzeme ve iş parçalarının istiflendiği transpalet ve forklift ile taşımalarda kullanılan altlığı,

PAPEL KAPLAMA: Soyma ve biçme teknikleriyle elde edilen kalınlığı 1-4 mm arasında değişen ahşap kaplamayı,

PLASTİK KAPLAMA: Değişik polimerlerden üretilen kaplamayı,

PRES: Hidrolik, pnömatik veya mekanik olarak çalışan, malzemeleri birbirine yapıştırmada kullanılan makineyi,

PRESLEME SÜRESİ: Tablanın preste kaldığı süreyi,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gereken çalışmaları,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

TUTKAL KARIŞTIRMA MAKİNESİ: Tutkal elemanlarını bir kap içerisinde birbirine karıştırmada ve homojenize etmede kullanılan makineyi,

TUTKAL SÜRME APARATI: El ile tutkalın tabla yüzeyine sürülmesinde kullanılan aleti,

TUTKAL SÜRME MAKİNESİ: Tutkalın malzeme yüzeylerine sürülmesinde kullanılan makineyi,

TÜKETİLME SÜRESİ: Tutkal hazırlandıktan sonra yapısal bozulma başlayıp, tutkal kullanılamaz hale gelinceye kadar geçen süreyi,

VİDALI PRES: Tablasının vida dişlisiyle manüel olarak hareket ettirildiği presi,

VİSKOZİTE: Akışkanın (tutkalın), akmaya karşı gösterdiği iç direnç ölçüsünü ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	7
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	19
3.3. Bilgi ve Beceriler	19
3.4. Tutum ve Davranışlar	20
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	21

1. GİRİŞ

Presçi (Mobilya) (Seviye 3) Ulusal Meslek Standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK'nın görevlendirdiği Ankara Sanayi Odası tarafından hazırlanmıştır.

Presçi (Mobilya) (Seviye 3) ulusal meslek standardının 01 no’lu revizyonu Ankara Sanayi Odası tarafından yapılmış ve MYK Ağaç İşleri, Kâğıt ve Kâğıt Ürünleri Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Presçi (Mobilya) (Seviye 3); iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili önlemleri alarak, kalite gereklilikleri çerçevesinde, herhangi bir mobilya ve/veya dekorasyon elemanına ait düz, eğmeçli, yüzey ve/veya kenarları profilli tablalara uygun pres ve presleme tekniklerini kullanarak, ahşap, kağıt, kağıt esaslı plastik veya plastik kaplama yapıştırıcı ve laminasyon yolu ile eğmeçli tablalar üreten kişidir.

Presleme süreci ile ilgili yürüttüğü faaliyetlerin doğruluğundan, zamanlamasından ve kalitesinden sorumludur. İşlemlerin yapılmasında iş talimatlarına uygun olarak çalışır. Presleme süreci içerisinde yaptığı işlemlerde, kullanılan makine ve aletlerin verimli çalışması ve birlikte çalıştığı kişilerin iş emniyetinden de sorumludur.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 7523 (Ağaç işleme takım tezgâhı kurucuları ve operatörleri)

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve ilgili alt mevzuatı.

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan diğer mevzuat, kanun, tüzük ve yönetmeliklere uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

Meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Presleme işlemi, sadece bu işe odaklanmış küçük ölçekli işletmelerde veya orta ve büyük ölçekli mobilya işletmelerinin özel presleme bölümlerinde yapılmaktadır. Presleme sırasında ekstraktif madde ve kullanılan tutkal türüne göre formaldehit gibi uçucu madde emisyonu ve yoğun koku ortaya çıkmakta, pres tablaları ve çevresinde 150°C'e kadar yüksek sıcaklık seviyeleri söz konusu olmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Presçi'nin (Mobilya) (Seviye 3) 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak (devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği talimatlarını uygulamak	A.1.1	İSG ile ilgili düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.1.2	Çalışmalarını aldığı eğitime uygun olarak İSG kuralları doğrultusunda gerçekleştirir.
				A.1.3	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir.
				A.1.4	Presleme faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.5	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili koruma ve müdahale araçlarını kullanır.
		A.2	Tehlikeleri ve riskleri azaltmak	A.2.1	Presleme faaliyetlerinin gerektirdiği iş elbiselerini giyer.
				A.2.2	Makine ayarlarını talimatlara uygun şekilde yapar.
				A.2.3	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı çalışma yapılan mekânda hava değişimi sağlar.
				A.2.4	Preslenecek veya preslenmiş mobilya elemanlarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar.
				A.2.5	Çalışma alanını temiz ve düzenli tutar.
				A.2.6	Yangın tehlikesini azaltmak için çalışanla ilgili talimatlara uyarak yanıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.7	Kazalara sebebiyet vermemek için presleme makineleri ve aletlerinde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.
				A.2.8	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale eder.
				A.2.9	Tehlike analizi ve risk değerlendirmesi çalışmalarına katkı sağlar.
A.2.10	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş yeri kalite, çevre ve iş sağlığı ve güvenliği kurallarını uygulamak	A.3	Acil durum prosedürlerini uygulamak	A.3.1	Anlık olarak ortaya çıkan tehlikeleri hızlı bir şekilde ortadan kaldırmaya yönelik tatbikatlara katılır.
				A.3.2	Anında giderilemeyecek türden tehlike durumlarını en kısa zamanda amirine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	Çevre koruma mevzuatına uygun çalışmak	B.1	Çevre koruma standart ve yöntemlerini uygulamak	B.1.1	Gerçekleştirilen işlemler ile ilgili çevresel etkilerin doğru bir şekilde saptanması çalışmalarına katılır.
				B.1.2	Çevre koruma gereklerine ve uygulamalarına yönelik periyodik eğitimlere katılır.
				B.1.3	İş süreçlerinin uygulanması sırasında çevreye olan etkilerini gözleyerek zararlı sonuçların önlenmesi çalışmalarına katılır.
		B.2	Çevresel risklerin azaltılmasına katkıda bulunmak	B.2.1	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı için gerekli ayırma ve sınıflamayı yapar.
				B.2.2	Dönüştürülebilen malzemelerin geri kazanımı konusunda diğer çalışanları bilgilendirir.
		B.3	Doğal kaynakların tüketiminde tasarruflu hareket etmek	B.3.1	Doğal kaynakların ve işletme kaynaklarının daha az ve verimli kullanımı için gerekli tespit ve planlama çalışmalarına katılır.
B.3.2	Doğal kaynakları ve işletme kaynaklarını tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanır.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite gerekliliklerine uygun çalışmak	C.1	Preslemede kullanılan malzemeler ile ilgili kalite gerekliliklerini uygulamak	C.1.1	Tutkalı üretici firmanın talimatları doğrultusunda hazırlayarak viskozitesini kontrol eder.
				C.1.2	Tutkalın açık süresi, dinlendirme süresi ve tüketilme süresi ile ilgili kurallara uyar.
				C.1.3	Kaplamaları yer değiştirme / taşıma sırasında kalite düşürücü etkilerden korur.
				C.1.4	Kaplamalarda olabilecek hataları tespit eder.
				C.1.5	Onarılabilecek hataları düzeltir.
				C.1.6	Tabla yüzeyine preslenecek kaplamaların uygun şekilde istifini sağlar.
		C.2	Yapılan işlemlerle ilgili kalite gerekliliklerini uygulamak	C.2.1	Tutkalın yeterli ve homojen sürülmesine yönelik talimatları uygular.
				C.2.2	Prese "tabla yerleştirme planı" ile ilgili talimatları uygular.
				C.2.3	Pres basıncı, presleme sıcaklığı ve presleme süresi ile ilgili talimatları uygular.
				C.2.4	Pres yükleme ve boşaltma ile ilgili talimatları uygular.
				C.2.5	Preslenmiş tablaların istiflenmesi ile ilgili talimatları uygular.
				C.2.6	Çalışmayla ilgili kalite ve fire / hata formlarını doldurur.
		C.3	Yapılan işlemlerin kalitesini denetim altında tutmak	C.3.1	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.2	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunun belirlenmesine katkı sağlar.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar.
				C.4.2	Hataların nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.4.3	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve talimatları uygular.
				C.4.4	Yetkisi dâhilinde olmayan veya gideremediği hata ve arızaları amirine bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Presleme ile ilgili hazırlık yapmak	D.1	Presleme alanını hazırlamak	D.1.1	Kaplamaları, iş resimlerini göz önüne alarak tabla türü, ölçü, yüz, astar ve lif yönü durumuna ve iş talimatlarındaki iş önceliklerine göre ayırarak düzenler.
				D.1.2	İş talimatları ve öncelikleri göz önüne alarak preslenecek tablaları düzenler.
				D.1.3	Kolay yükleme yapılacak şekilde pres hazırlık tezgahını düzenler.
				D.1.4	Pres yerleştirme planlarına göre yerleştirmeye ilgili hazırlık yapar.
		D.2	Preslemede kullanılacak makine, alet ve malzemeleri hazırlamak	D.2.1	Preslemede kullanılacak tutkalı üretici firma önerileri doğrultusunda hazırlayarak dinlendirir.
				D.2.2	Hazırlanmış ve yeterli süre dinlendirilmiş tutkalı, tutkal sürme makinesine / rulosuna doldurur.
				D.2.3	Talimatlara uygun seviyede tutkal kalınlığını vermek üzere tutkal sürme makinesinin merdane açıklığını / tutkal sürme aparatının merdane aralığını ayarlar.
				D.2.4	Pres makinesinin sıcaklığını, basıncını ve presleme süresini ayarlayarak pres tabla sıcaklıklarının öngörülen seviyeye gelmesini bekler.
				D.2.5	Eğmeçli yüzey preslemede kullanılacak kalıpları çalışmaya hazır eder.
		D.3	İş bitiminde kullanılan makine ve aletlerin bakımını ve iş alanının temizliğini yapmak	D.3.1	Presin, tutkal sürme makinesinin / aparatının ve ön hazırlık tezgâhının bakımını yapar.
				D.3.2	Periyodik aralıklarla ön hazırlık tezgâhının ve presin ve iş bitiminde tüm makine ve aletlerin su, sıcak su, vazelin, üstüğü, fırça gibi malzeme ve araçlar kullanarak temizliğini yapar.
				D.3.3	Sabit olmayan aletleri yerlerine yerleştirir.
				D.3.4	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını düzenler.
				D.3.5	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni göstererek belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.6	Yapılan çalışmalarla ilgili amirini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Düz yüzeyli tablolara kaplama preslemek	E.1	Presleme ön hazırlığı yapmak	E.1.1	Pres yerleştirme planını göz önüne alarak yeterli sayıda astar / yüz kaplamayı pres hazırlık tezgahına yerleştirir.
				E.1.2	Tutkal sürme makinesinde çift yüzeyli aparatla tek yüzeyli olarak tablolara tutkal sürer.
				E.1.3	Tutkal sürülmüş tablolara astar kaplamaların üzerine ortalayacak şekilde yerleştirir.
				E.1.4	Aparat kullanıyor ise diğer yüzeye de tutkal sürer.
		E.2	Preslemek	E.2.1	Tek yüz kaplamalı olarak hazırlanmış tablolara yerleştirme planına uygun şekilde prese yerleştirir.
				E.2.2	Yüz / astar kaplamaları tablolara üzerine ortalayarak yerleştirir.
				E.2.3	İş sağlığı ve güvenliği ilkelerini gözeterek presi çalıştırarak sıkma işlemini gerçekleştirir.
				E.2.4	Talimatlara uygun süre sonunda pres tablolalarını açarak preslenmiş tablolara presten alarak kuralına uygun şekilde istifler.
				E.2.5	İstif bilgi etiketini doldurarak istife ilişir.
				E.2.6	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				E.2.7	Yeni presleme devresi için yukarıdaki süreçler tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Kalıp ile sıcak veya soğuk olarak eğmeçli yüzeyli tablalara kaplama preslemek	F.1	Presleme ön hazırlığı yapmak	F.1.1	Presleme yapılacak tablaların kontrolünü ve yüzey temizliğini yapar.
				F.1.2	Preslemede kullanılacak kalıpları talimatlara göre prese monte eder.
				F.1.3	Eğmeçli tablalara malzeme ve yüzey özelliğine göre yeterli kalınlıkta tutkal sürer.
		F.2	Preslemek	F.2.1	Ortalayacak şekilde, yüzey kaplamalarını tutkal sürülmüş tablaların üzerine yerleştirir.
				F.2.2	Preslemeye hazır tablaları kalıplara ortalayacak şekilde yerleştirir.
				F.2.3	Sıcak-soğuk presleme işlemini yapar.
				F.2.4	Talimatlara uygun süre sonunda preslemeyi bitirerek preslenmiş tablaları alarak kuralına uygun şekilde istifler.
				F.2.5	Bilgi etiketini doldurarak istife ilişirir.
				F.2.6	Presin ve presleme hazırlık tezgâhının yüzeylerini temizler.
				F.2.7	Yeni presleme devresi için yukarıdaki süreçler tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Kalıp ile sıcak veya soğuk olarak lamine eğmeçli tabla preslemek	G.1	Presleme ön hazırlığı yapmak	G.1.1	Hazırlanmış olan papel kaplamaları preslemeye uygun olarak tasnif eder.
				G.1.2	Preslemede kullanılacak kalıpları talimatlara göre prese monte eder.
				G.1.3	Talimatları göz önüne alarak papel kaplamalara tutkal sürerek en alt ve en üstte yüz kaplamalar olacak şekilde üst üste sıralar.
		G.2	Preslemek	G.2.1	Preslemeye hazır taslakları kalıplara ortalayarak yerleştirir.
				G.2.2	Sıcak-soğuk presleme işlemini yapar.
				G.2.3	Talimatlara uygun süre sonunda preslemeyi bitirerek preslenmiş tablaları alarak kuralına uygun şekilde istifler.
				G.2.4	Bilgi etiketini doldurarak istife ilişirir.
				G.2.5	Presin ve presleme hazırlık tezgâhının yüzeylerini temizler.
				G.2.6	Yeni presleme devresi için yukarıdaki süreçler tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Yüzey ve kenarları profilli düz tabla ve eğmeçli tabla yüzeylerine membran presleme yapmak	H.1	Presleme ön hazırlığı yapmak	H.1.1	Presleme yapılacak yüzey ve kenarları profilli tablolarda yüzey temizliğini yapar.
				H.1.2	Tablolara talimatlara uygun olarak tutkal püskürterek katman sertleşinceye kadar bekletir.
				H.1.3	Pres yerleştirme planını göz önüne alarak yeterli sayıda tabloyu pres havuzuna yerleştirir.
				H.1.4	Talimatlara uygun olarak yüzey kaplamasını tablolar üzerine ortalayarak yerleştirir.
		H.2	Preslemek	H.2.1	İş sağlığı ve güvenliği ilkelerini gözeterek presleme işlemini yapar.
				H.2.2	Talimatlara uygun süre sonunda presi açarak tabloları pres havuzundan alarak uygun şekilde istifler.
				H.2.3	Tabla soğuduktan sonra yüzey ve kenarları profilli tablolar için ön ve arka yüzeydeki, eğmeçli tablolar için yanlardaki kaplama fazlalıklarını talimatlar doğrultusunda temizler.
				H.2.4	Preslenmiş tabloları talimatlara uygun şekilde istif eder.
				H.2.5	İstif bilgi etiketini doldurarak istife ilişirir.
				H.2.6	Presin ve presleme hazırlık tezgâhının yüzeylerini temizler.
				H.2.7	Yeni presleme devresi için yukarıdaki süreçler tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişime ilişkin faaliyetleri yürütmek	I.1	Bireysel mesleki gelişimi konusunda çalışmalar yapmak	I.1.1	Makine ve cihazların temel özellikleri ile ilgili eğitimlere katılır.
				I.1.2	Presler ve presleme alanı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip ederek iş süreçlerini uygular.
				I.1.3	Bilgi ve deneyimlerini birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Aspiratör
2. Fırça
3. Hidrolik pres
4. Kalıp
5. Kalıp pres
6. Kaplama türleri
7. Kaplama bandı
8. Keçe
9. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, ısı yalıtımlı eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
10. Maske
11. Membran pres
12. Mobilya tablaları
13. Ölçme ve markalama aletleri (kalem, metre, gönye, pergel, eğri cetveli, T cetveli)
14. Ön hazırlık tezgâhı
15. Palet
16. Papel kaplama
17. Tabla/levha
18. Terazı
19. Transpalet
20. Tutkal
21. Tutkal hazırlama kabı
22. Tutkal karıştırıcısı
23. Tutkal sürme aparatı (tutkal sürme rulosu)
24. Tutkal sürme makinesi
25. Üstüğü
26. Vazelin
27. Vidalı pres
28. Yangın söndürme cihazı
29. Zımba teli
30. Zımbalama makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Ahşap malzeme bilgisi
3. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
4. Çevre koruma standartları bilgisi
5. Ekip içinde çalışma becerisi
6. El aletlerini kullanma becerisi
7. El-göz koordinasyon becerisi
8. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi

9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
12. Kullanılan makinelerin basit arızalarını giderme bilgi ve becerisi
13. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapma bilgi ve becerisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Mesleki terim bilgisi
16. Pres ve presleme makine ve aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
17. Pres ve presleme teknikleri bilgisi
18. Standart ölçüler bilgisi
19. Teknik resim okuma bilgisi
20. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
21. Temel matematik bilgisi
22. Tutkal ve tutkallama teknikleri bilgisi
23. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
24. Yazılı ve sözlü iletişim becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Amirlerine doğru ve zamanında bilgi aktarmak
3. Çalışma donanımı ve makinelerinin çalışmasını dikkatle denetlemek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Ekip içinde uyumlu çalışmak
7. Gerekli ve acil durumlarda donanımın çalışmasını durdurmak
8. İşletme kaynaklarının kullanımını ve geri kazanım konusunda duyarlı olmak
9. İşyeri hiyerarşi ilişkisine saygı göstermek
10. İşyerine ait araç ve gereçlerin kullanımına özen göstermek
11. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
12. Risk faktörleri konusunda duyarlı olmak
13. Sorumluluklarını yerine getirmek
14. Tehlike faktörleri konusunda duyarlı olmak
15. Tehlikeli durumlarda ilgilileri bilgilendirmek
16. Tehlikeli durumları dikkatle algılayıp değerlendirmek
17. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek
18. Mesleki gelişmelere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Presçi (Mobilya) (Seviye 3) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.