

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
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	13/6/2012 - 28322 (Mükerrer)
Revizyon No:	00

^I 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: Gaz ya da gaz ve partikül (toz, talaş) karışımlarının atmosfere verilmesini,

HİDROLİK PRES: Tabla hareketlerinin hidrolik basınçla sağlandığı presi,

ISCO: Uluslararası Meslek Standartları Sınıflandırması'nı,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliği'ni,

İŞKENCE: Vidalı manüel sıkıştırma aracını,

KÂĞIT ESASLI PLASTİK KAPLAMA: Yapay reçine emdirilmiş kraft kağıtlarının 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): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyinmek veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet veya malzemeyi,

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: Tehlikeli bir olayın meydana gelme olasılığı ile sonuçlarının bileşimini,

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.

1. GİRİŞ

Presçi (Mobilya) (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan "Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik" ve "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 standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, 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 sistemleri 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

4857 sayılı İş Kanunu

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Ambalaj Atıklarının Kontrolü Yönetmeliği

Çalışanların İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimlerinin Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik

Çevre Denetimi Yönetmeliği

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İlkyardım Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makina Emniyeti Yönetmeliği (2006/42/AT)

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Sanayi Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Titreşim Yönetmeliği

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 diğer mevzuat bulunmamaktadır.

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. Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Presçi (Mobilya), çalışma alanında faaliyetlerini yürütürken uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Presçi'nin (Mobilya), "Ağır ve Tehlikeli İşlerde Çalışacaklara Ait İşe Giriş veya Periyodik Muayene Formu" raporuna sahip olması gerekir.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum kurallarını uygulamak (Devamı var)	A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	İş sağlığı ve güvenliği ile ilgili işveren tarafından düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.1.2	İş sağlığı ve güvenliği yönetmeliğindeki kendisi ile ilgili yükümlülükleri yerine getirir.
				A.1.3	Uyarı işaret ve levhalarını talimatlar doğrultusunda yerleştirir, presleme faaliyetleri sırasında bu talimatların gereğini yerine getirir.
				A.1.4	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 ve koruyucu donanımları kullanır.
				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, herhangi bir kazaya meydan vermemek için kullanılan makine ve araç gereçlerini tertip ve düzen içerisinde kullanır.
				A.2.6	Yangın tehlikesini azaltmak için çalışanla ilgili talimatlara uyar ve yanıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.7	Kazalara sebebiyet vermemek için presleme makinelerinde 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.
				A.2.11	İlk yardım tekniklerini ilgili yönetmeliğe göre uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği, tehlike, risk ve acil durum 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 üstlerine ve gerekli durumlarda ilgili kurumlara bildirir.
				A.3.3	Acil durumlarda kaçış prosedürlerini uygular. Acil durum çalışma ve tatbikatlarına katılır.

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 ekip arkadaşlarını da bilgilendirerek yapar ve yaptırır.
				B.2.2	İşlem sırasında ve hazırlık aşamalarında KKD ve malzemeleri kullanır.
		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 yönetim sistemi dokümanlarına uygun çalışmak	C.1	Preslemede kullanılan malzemeler ile ilgili kalite gereklerini uygulamak	C.1.1	Tutkalı üretici firmanın talimatları doğrultusunda hazırlar, 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 hata kontrolü yapar, onarılabilecek hataları giderir, hata onarımı mümkün olmayan kaplamaları kullanmaz.
				C.1.5	Tabla yüzeyine preslenecek kaplamaların uygun şekilde istifini sağlar.
		C.2	Yapılan işlerle 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	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların öngörülen kalitede olmasını sağlar.
				C.3.2	İşlemlerinin uygunluğunu denetleme çalışmalarında kendisine verilen görevleri yapar.
				C.3.3	İşlemleri tamamlanan parça veya ürünlerin öngörülen özelliklere uygunluğunu denetler.
		C.4	Süreçlerde saptanan hata ve arızaları engelleme çalışmalarına katılmak	C.4.1	Kalitesizliğe neden olan hataları saptar ve hataların kaydını tutar.
				C.4.2	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve talimatları uygular.

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 ayırır ve 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 planlarını inceler ve yerleştirmeyle ilgili hazırlık yapar.
		D.2	Preslemede kullanılacak makine, alet ve malzemeleri hazırlamak	D.2.1	Preslemede kullanılacak tutkalı üretici firma önerileri doğrultusunda hazırlar ve 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, deneme yapar ve gerekirse yeniden ayarlar.
				D.2.4	Pres makinesinin sıcaklığını, basıncını ve presleme süresini ayarlar ve 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, üstüpü, fırça gibi malzeme ve araçlar kullanarak temizliğini yapar, sabit olmayan aletleri yerlerine yerleştirir.
				D.3.3	İş sağlığı ve güvenliği şartlarını gözeterek çalışma alanını temizler ve düzenlemesini yapar.
				D.3.4	İş sağlığı ve güvenliğine zarar verebilecek maddelerin kullanımı sırasında gereken özeni gösterir ve belirlenmiş yerlerde uygun bir şekilde depolar.
				D.3.5	Yapılan çalışmalarla ilgili üstlerini bilgilendirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Düz yüzeyli tablalara 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 tablalara tutkal sürer.
				E.1.3	Tutkal sürülmüş tablaları 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 tablaları yerleştirme planına uygun şekilde prese yerleştirir.
				E.2.2	Yüz/astar kaplamaları tablalar üzerine ortalayarak yerleştirir.
				E.2.3	İş sağlığı ve güvenliği ilkelerini gözeterek presi çalıştırır ve sıkma işlemini gerçekleştirir.
				E.2.4	Talimatlara uygun süre sonunda pres tablalarını açar ve preslenmiş tablaları presten alarak kuralına uygun şekilde istifler, istif bilgi etiketini doldurarak istife ilişir.
				E.2.5	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				E.2.6	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar E.2.1-E.2.5 aralığındaki süreci 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 bitirir ve preslenmiş tablaları alarak kuralına uygun şekilde istifler, bilgi etiketini doldurarak istife ilişir.
				F.2.5	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				F.2.6	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar F.2.1-F.2.5 aralığındaki süreci 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 sürer ve 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 bitirir ve preslenmiş tablaları alarak kuralına uygun şekilde istifler, bilgi etiketini doldurarak istife ilişir.
				G.2.4	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				G.2.5	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar G.2.1-G.2.4 aralığındaki süreci tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Yüzey ve kenarları profilili düz tabla ve eğmeçli tabla yüzeylerine membran presleme yapmak	H.1	Presleme ön hazırlığı yapmak	H.1.1	Presleme yapılacak yüzey ve kenarları profilili tablalarda yüzey temizliğini yapar.
				H.1.2	Tablalara talimatlara uygun olarak tutkal püskürtür ve katman sertleşinceye kadar bekletir.
				H.1.3	Pres yerleştirme planını göz önüne alarak yeterli sayıda tablayı pres havuzuna yerleştirir.
				H.1.4	Talimatlara uygun olarak yüzey kaplamasını tablalar 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 açar ve tablaları pres havuzundan alarak uygun şekilde istifler.
				H.2.3	Tabla soğuduktan sonra yüzey ve kenarları profilili tablalar için arka yüzeydeki, eğmeçli tablalar için yanlardaki kaplama fazlalıklarını talimatlar doğrultusunda temizler.
				H.2.4	Eğmeçli tablalarda arka yüzey için H.2.2-H.2.3 sürecini tekrar eder.
				H.2.5	Preslenmiş tablaları talimatlara uygun şekilde istif eder, istif bilgi etiketini doldurarak istife ilştirir.
				H.2.6	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				H.2.7	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar H.2.1-H.2.6 aralığındaki süreci 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 ve aldığı belgeleri muhafaza eder.
				I.1.2	Presler ve presleme alanı ile ilgili yeni teknolojileri ve gelişmeleri takip eder.
				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 tezgahı
15. Palet
16. Papel kaplama
17. Tabla/levha
18. Terazî
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 yeteneğı
6. El aletlerini kullanma bilgisi
7. El-göz koordinasyon yeteneğı
8. İlk yardım bilgisi

9. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
10. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
11. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
12. Kullanılan makinelerin basit arızalarını giderebilme bilgisi
13. Kullanılan kesici aletlerin bakımını yapabilme bilgisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Mesleki terim bilgisi
16. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
17. Pres ve presleme makine ve aletlerini kullanma bilgi ve becerisi
18. Pres ve presleme teknikleri bilgisi
19. Standart ölçüler bilgisi
20. Teknik resim okuma bilgisi
21. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
22. Temel matematik bilgisi
23. Tutkal ve tutkallama teknikleri bilgisi
24. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
25. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
26. Zamanı iyi kullanma 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 durumunu 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 kullanımı 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 bilmek ve zamanında 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. Yenilikçi olmak ve 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 Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.