



ULUSAL MESLEK STANDARDI

PRESÇİ (MOBİLYA)

SEVİYE 3

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI /

Meslek:	PRESÇİ (MOBİLYA)
Seviye:	3¹
Referans Kodu:	
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: Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	
Revizyon No:	00

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: 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,

KKD (KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM): Bir veya birden fazla sağlık ve güvenlik tehlikesine karşı korunmak için kişilerce giyilmek, takılmak veya taşınmak amacıyla tasarlanmış herhangi bir cihaz, alet veya malzemeyi; kişiyi aynı anda bir veya daha fazla muhtemel risklere karşı korumak amacıyla üretici tarafından bir bütün haline getirilmiş birçok cihaz, alet veya malzemedan oluşmuş bir donanımı; belirli bir faaliyetin yapılması için korunma amacı olmaksızın, taşınan veya giyilen donanımla birlikte kullanılan, ayrılabilir veya ayrılamaz nitelikteki koruyucu 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,

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.

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.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
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.....	1
3.3. Bilgi ve Beceriler	1
3.4. Tutum ve Davranışlar	2
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	3

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, 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); herhangi bir mobilya ve/veya dekorasyon elemanına ait düz, eğmeçli, yüzey ve/veya kenarları profilli tablalara uygun pres ve presleme teknikleri kullanarak, ahşap, kağıt, kağıt esaslı plastik veya plastik kaplama yapıştırıcı ve laminasyon yolu ile eğmeçli tablalar üreten kişidir.

Presleme süreci içerisinde yapılan tüm işlemlerin doğru, zamanında ve öngörülen kalite seviyesinde yapılmasından sorumludur. Faaliyetlerin yürütülmesinde, iş talimatlarına uygun olarak çalışır. Presleme makine ve aletlerinin verimli çalışması ve 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 Denetim Yönetmeliği

Elle Taşıma İşleri Yönetmeliği

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

İlk Yardım Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Tüzüğü

Kişisel Koruyucu Donanımların İşyerlerinde Kullanılması Hakkında Yönetmelik

Makine Emniyeti Yönetmeliği

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Sanayi Kaynaklı Hava Kirliliğinin Kontrolü Yönetmeliği

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Titreşim Yönetmeliği

Yapı İşlerinde Sağlık ve Güvenlik 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 ya sadece bu işe odaklanmış küçük ölçekli işletmelerde ya da 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) (Seviye 3), çalışma alanında faaliyetlerini yürütürken uygun kişisel koruyucu donanımları kullanır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Mesleğe ilişkin diğer gereklilik bulunmamaktadır.

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	Uçucu madde emisyonunun kısa ve uzun vadeli zararlı etkisine karşı çalışma yapılan mekânda hava değişimi sağlar.
				A.2.3	Preslenecek veya preslenmiş mobilya elemanlarının düşmesini ve devrilmesini engelleyecek şekilde istifleme yapar.
				A.2.4	Herhangi bir kazaya meydan vermemek için presleme makine, araç ve gereçlerini tertip ve düzen içerisinde kullanır.
				A.2.5	Yangın tehlikesini azaltmak için ortam içerisinde sigara içmez, ateş yakmaz ve yanıcı-parlayıcı maddeleri kontrol altında tutar.
				A.2.6	Kazalara sebebiyet vermemek için presleme makinelerinde emniyet kurallarına uygun olarak çalışır.
				A.2.7	Olası yangınların büyümesini engellemek için düşük yoğunluklu alevlere müdahale tekniklerini bilir.
				A.2.8	İlk yardım araç ve gereçlerini talimatlar doğrultusunda kullanır.
				A.2.9	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.
				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 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	Operasyon bazında yaptığı çalışmaların ön görülen 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 nedenlerinin belirlenmesi için düzeltici ve önleyici faaliyet talep formunu doldurur.
				C.4.2	Hata ve arıza gidermeyle ilgili prosedür ve yöntemleri 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	Kaplama hazırlık bölümünden getirilen 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 yerleştirmeye 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 makine, alet ve alan 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	Diğer çalışanları uyarıp ellerinin pres tablaları arasında olmadığından emin olarak, 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 yukarıdaki işlemleri sürekli 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, istif bilgi etiketini doldurarak istife iliştirir.
				F.2.5	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				F.2.6	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar yukarıdaki işlemleri sürekli 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, istif bilgi etiketini doldurarak istife iliştirir.
				G.2.4	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				G.2.5	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar yukarıdaki işlemleri sürekli 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 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	Emniyet 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 profilli tablalar için arka yüzeydeki, eğmeçli tablalar için yanlardaki kaplama fazlalıklarını talimatlar doğrultusunda temizler.
				H.2.4	Eğmeçli tablalarda arka yüzey için yukarıdaki son iki maddedeki işlemleri tekrar eder.
				H.2.5	Preslenmiş tablaları talimatlara uygun şekilde istif eder, istif bilgi etiketini doldurarak istife ilişir.
				H.2.6	Presin ve presleme hazırlık tezgahının yüzeylerini temizler.
				H.2.7	Yeni presleme devresini başlatır ve tüm tablalar presleninceye kadar yukarıdaki işlemleri sürekli tekrar eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1	Meslekle ilgili hizmet içi eğitim, kurs vb. faaliyetlere katılmak	I.1.1	Mesleki ve kişisel gelişim için gerekli eğitim faaliyetlerine katılır.
				I.1.2	Presler ve presleme ile ilgili yenilik 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. Isı yalıtımlı eldiven
5. Kalıp
6. Kalıp pres
7. Kaplama türleri
8. Kaplama bandı
9. Keçe
10. Kişisel koruyucu donanım (iş elbisesi, iş ayakkabısı, eldiven, baret, gaz maskesi, toz maskesi, koruyucu gözlük)
11. Maske
12. Membran pres
13. Mobilya tablaları
14. Ölçme ve markalama aletleri (metre, kumpas, kalem)
15. Ön hazırlık tezgahı
16. Palet
17. Papel kaplama
18. Su-sıcak su
19. Tabla-levha
20. Terazî
21. Transpalet
22. Tutkal
23. Tutkal hazırlama kabı
24. Tutkal karıştırıcısı (mikser)
25. Tutkal karıştırma makinesi
26. Tutkal sürme aparatı (tutkal sürme rulosu)
27. Tutkal sürme makinesi
28. Üstüğü
29. Vazelin
30. Vidalı pres
31. Zimba teli
32. Zımbalama makinesi

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç, gereç ve ekipman bilgisi
3. Çevre koruma standartları bilgisi
4. Ekip içinde çalışma yeteneğı
5. El aletlerini kullanma bilgisi
6. El-göz koordinasyon yeteneğı

7. İlk yardım bilgisi
8. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
9. İşyeri çalışma prosedürleri bilgisi
10. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
11. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
12. Mesleki terim bilgisi
13. Öğrenme ve öğrendiğini aktarabilme yeteneği
14. Pres ve presleme teknikleri bilgisi
15. Standart ölçüler bilgisi
16. Teknik resim okuma bilgisi
17. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
18. Temel matematik bilgisi
19. Tutkal ve tutkallama teknikleri bilgisi
20. Yangına müdahale teknikleri ve yangın söndürücüleri kullanma bilgisi
21. Yazılı ve sözlü iletişim yeteneği
22. 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.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

M. Nurettin ÖZDEBİR, ASO – Yönetim Kurulu Başkanı

Mehmet DOĞANLAR, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Yılmaz KAYAASLAN, ASO – Yönetim Kurulu Üyesi

Oya GÖRKMEN, ASO – Genel Sekreter Vekili

Salih YAVUZ, ASO - İnsan Kaynakları Müdürü

Levent SOYKAN, ASO - İnsan Kaynakları Memuru

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

2.1. Meslek Standartları Komisyonu Üyeleri

Prof.Dr. Erol BURDURLU, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Doç.Dr. Kemal YILDIRIM, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Y.Doç.Dr. Nihat DÖNGEL, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

Dr. H. Özgür İMİRZİ, Gazi Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Bölümü

2.2. Meslek Standardının Hazırlanmasına Katkıda Bulunanlar

Fusun ÇELEBİ Ersal Mobilya

Abdullah ÇETİNKOL Tepe Mobilya

Eylem YALÇIN Nurus Mobilya

Cengiz YARDİBİ Lazzoni Mobilya

Ünsal ÖZKAYA Casa Mobilya

Selçuk ALTUN Mopaş Mobilya

Yasin ŞENTÜRK Hitit Mobilya

Metin NERGİZ Nergiz Dekorasyon Tasarım Mobilya

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

Akdeniz Üniversitesi Teknik Bilimler MYO Mobilya ve Dekorasyon Programı

Ağaçsan A.Ş.

Ahşap Mutfak ve Banyo Mobilyası Sanayici ve İthalatçıları Derneği (MUDER)

Alfemo Mobilya

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Siteler Genç İşadamları Derneği

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Artvin Çoruh Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Bartın Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Bellona Mobilya

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Casa Mobilya

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı

Çilek Mobilya

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)

Doğtaş Mobilya

Dumlupınar Üniversitesi Simav Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi
Bölümü

Düzce Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi Bölümü

Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)

Ersa Mobilya

Gaziantep Sanayi Odası

Hak-İş Konfederasyonu

Hitit Mobilya

İstanbul Sanayi Odası (İSO)

İstanbul Ticaret Odası (İTO)

İstanbul Üniversitesi Orman Fakültesi Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

İstikbal Mobilya

İzmir Ticaret Odası

Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği
Bölümü

Karabük Üniversitesi Teknik Eğitim Fakültesi Mobilya ve Dekorasyon Eğitimi Bölümü

Karadeniz Teknik Üniversitesi, Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Kastamonu Entegre Ağaç Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Kastamonu Üniversitesi Orman Fakültesi Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Kayseri Sanayi Odası

Konya Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)

Lazzoni Mobilya

MEB Çıraklık ve Yaygın Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Erkek Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Kız Teknik Öğretim Genel Müdürlüğü

MEB Sağlık İşleri Dairesi Başkanlığı

MEB Ticaret ve Turizm Öğretimi Genel Müdürlüğü

Mobilya Sanayi İş Adamları Derneği (MOBSAD)

Mobilya ve Dekorasyon Sanayicileri ve İşadamları Derneği

Mopaş Mobilya

Muğla Üniversitesi Teknoloji Fakültesi Ağaççileri Endüstri Mühendisliği Bölümü

Nergiz Dekorasyon Tasarım Mobilya

Nurus Mobilya

Ofis Mobilyaları Sanayi ve İşadamları Derneği (OMSİAD)

Orta Anadolu İhracatçılar Birliği (OAİB)

SS MASKO İstanbul Mobilya ve Ahşap Eşya İmalatçıları Küçük Sanayi Sitesi Yapı
Kooperatifi

Süleyman Demirel Üniversitesi Orman Fakültesi, Orman Endüstri Mühendisliği Bölümü

Tarım Orman-İş Sendikası

Teknik Eğitim Vakfı (TEKEV)

Tepe Mobilya

TMMOB Orman Mühendisleri Odası

Türkiye Ağaç İşleri Esnaf ve Sanatkârları Federasyonu

Türkiye Esnaf ve Sanatkârları Konfederasyonu (TESK)

Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)

Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)

Türkiye İş Kurumu (İŞKUR)

Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TURK-İŞ)

Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)

Türkiye Mobilya Sanayicileri Derneği (MOSDER)

Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)

Türkiye Orman İşçileri Sendikası

Türkiye Orman Ürünleri İthalatçıları ve Sanayicileri Derneği

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Ali Rıza ERCAN	Başkan (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
İlhan KOCATÜRK	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Hatice Tülay ALPMAN	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Erdem KAPLAN	Üye (Çevre ve Orman Bakanlığı)
Lokman Hekim AKŞEN	Üye (Sanayi ve Ticaret Bakanlığı)
Prof. Dr. Turgay AKBULUT	Üye (Yüksek Öğretim Kurulu Başkanlığı)
Vecdet Fehmi ŞENDİL	Üye (Türkiye Odalar Borsalar Birliği)
Halit BAYHAN	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Kemal ESİN Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Ahmet Murat AKINCI Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Kenan KALAYCI Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Firuzan SİLAHŞÖR, Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Sinan GERGİN, Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürülüler İdaresi Başkanlığı)

5. MYK Yönetim Kurulu

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
Temsilcisi)
Prof. Dr. Oğuz BORAT, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ, Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Yücel ALTUNBAŞAK, Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)