

ROKODELSKA SHEMA (za rokodelsko panogo/rokodelski izdelek)

Rokodelska panoga	PLETARSTVO
	Pedagoško-andragoško usposabljanje je za vse kandidate enako. Kandidat pri vsebini praktičnega usposabljanja izbere eno izmed možnosti pri 1, 2 ali 3: 1) PLETENJE IZ LESKOVIH ŠIB IN VITER Kandidat izbere med izdelki: a) CAJNA b) CAMBOH (izdelek brez lesene podloge) ali koš – loki in krivine 2) PLETENJE IZDELKOV IZ KORUZNEGA LIČJA Kandidat izbere med izdelki: a) PODSTAVEK/POGRINJEK b) KOŠARICA c) CEKAR 3) PLETENJE IZDELKOV IZ VRBOVEGA ŠIBJA Kandidat izbere med izdelkoma: a) OPLETENA STEKLENICA (izdelava je možna v mesecih: od aprila do decembra) b) KOŠARA ZA DRVA (izdelava je možna v mesecih: januar/februar)

PEDAGOŠKO-ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE (za vse kandidate enako)	Predlagano število ur pedagoško-andragoškega usposabljanja
Psihologija: – temeljni dejavniki za razvoj osebnosti (adolescenca, puberteta, tipične značilnosti mladostnika, biološke in socialne potrebe), – učni stili, – motivacija. Komunikacija: – potek komuniciranja (delež v komuniciranju, poslušanje, nebesedno komuniciranje, pogoji za uspešno komunikacijo, prvo srečanje, razgovor in dober vtis, poslovni bonton, komunikacija z udeležencem). Ergodidaktika: – ergonomija (najpomembnejši vplivi okolja na človeka v delovnem procesu, pridobivanje znanja v urejenem okolju, dejavniki, ki vplivajo na varno delo, pomen varovanja okolja, podjetniško vedenje v delovnem okolju). Načrtovanje procesa praktičnega usposabljanja: – temeljni dejavniki praktičnega usposabljanja z delom, – mentor (bistveni poudarki odnosa mentorja do udeleženca, osnovne naloge mentorja, lastnosti dobrega mentorja, načrtovanje izvajanja rokodelske naloge). Načela uspešnega usposabljanja: – postopno in sistematično osvajanje znanj, nazornost, aktivnost, povezanost teorije in prakse, individualizacija, – kako pridobivamo znanje in spretnosti.	Teoretični del: 6 ur

Metode praktičnega usposabljanja z delom: – temeljni dejavniki praktičnega usposabljanja z delom (strokovni in vsebinski del, pedagoški in metodični del, materialno tehnični del priprave), – metode za izvedbo praktičnega usposabljanja (besedne metode, metoda demonstracije, metoda posnemanja, metoda štirih stopenj). Vrednotenje pričakovanih izidov: – preverjanje znanj in spretnosti.	Delavnice: 6 ur
---	--------------------------------------

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA 1) PLETENJE IZ LESKOVIH ŠIB IN VITER Kandidat izbere med izdelki: a) CAJNA b) CAMBOH (izdelek brez lesene podloge) ali koš – loki in krivine – poznavanje lastnosti lesa in sečnje šibe, – obvladovanje priprave šibe, – poznavanje tehnike, motoričnih spretnosti ter tehnološke izdelave pletarskih izdelkov.		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16–35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva):</i>	Poznavanje materialov za izdelavo izdelkov: – leska se uporablja za večino izdelkov, – leska – lastnosti in gorski jesen za ročaje, – mlade kostanjeve šibe za ročaje, – les listavcev – podloga. Značilnosti materiala: – elastičnost in dolga doba uporabnosti, – čim daljše šibe, dolge od 2 m in več, spodaj poraščene z mahom, svetlo sive barve, brez izrastkov in kolen. Rastišča leske: – osojna lega, odtočna lega, peščena ali kamnita tla. Predlog: terenski ogled za rastišča in tehnologijo izbora in nabiranja materiala.	<i>Čas priprave materiala:</i> 15 ur

	Čas nabiranja: – odvisno od rastišča in terena, optimalno v času mirovanja v stari luni, lahko pa se nabira celo leto. Pomožni materiali: – žebliji, lepilo za les, naravne barve.	
Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave):</i>	Delovno mesto: – delavnica. Oprema delovnega mesta: – stol primerne višine (z naslonjalom in pravi kot v kolenu), – dobra razsvetljava prostora, – temperatura zraka okoli 18 stopinj, – za eno osebo do dve osebi je potreben prostor 4 × 4 m, – delovni pult po potrebi (odvisno od izdelka). Osnovno orodje: – dobro nabrušen nož (bistveno orodje): nabrušen del naj bo »potegnjen«, kar pomeni čim širši, – lažja sekira. Dodatno: – več vrst klešč, – podaljšan izvijač (tanjši), – kladivo, – vrtna žaga (ročna žaga), – tesarski nož,	

	– tesarski stol = tesarski konj, – material, – kaliber za luknje: za enakomerno debelino viter in reber uporabljamo kovinsko ploščico, skozi katero prevrtamo različno široke luknje in označimo širino, – oblič, – brusni papir, – lepilo za les, – vrtalni stroj, – svedri, – izravnalna plošča ali cirklina. Delovišče: – noga: stegno in koleno sta osnovni površini, na katerih izdelujemo in obdelujemo leskove vitre, – zaščita za stegno: s fiksirano podlago zaščitimo oblačila pred ostrimi pripomočki. Shranjevanje materiala: – material, ki se dnevno uporablja, je v delavnici.	
Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave):</i>	Priprava materiala: - material nabiramo na terenu in ga pravilno shranjujemo (hranimo v senci ali na vlažnem mestu, pokrijemo s smrekovimi vejami, čez leto jih vlažimo, pozimi to ni potrebno; lahko jih damo v potok ali v korito z vodo – material mora biti vlažen).	

	Obdelava materiala: - vse stopnje obdelave potekajo od tanjšega proti debelejšemu delu. Leskovo palico olupimo – obelimo. - Za izdelavo viter palico koljemo. - Zarezano mesto položimo na mehki del kolena, jo previjemo in naredi se razpoka na lesu; nežno jo odstranimo od veje in s tem nadaljujemo po celotni dolžini. - Ta postopek je najzahtevnejši in ključen za pletarske izdelke. - Odklana vitra mora biti po celotni dolžini enakomerna in odklana po letnici. Izdelava ročaja: - kakovosten material za ročaj je lahko stara leskova šiba z vsaj 5-letnicami, ki se ustrezno zvija v obroč. - Za ročaj lahko uporabimo tudi gorski jesen ali mlade kostanjeve šibe. Izdelava reber: - postopek izdelave reber je podoben izdelavi viter, samo da so rebra debelejša in širša. Izdelava opleta: (glede na izdelek in zahtevnost izdelka).	<i>Čas izdelave izdelka:</i> <i>15 ur</i>
--	--	--

	Izdelek z ravnim dnom: – les za podlogo debeline 10–15 mm, oblika glede na izdelek, razpored lukenj je pogojen s širino reber in viter, ravno tako naklon reber, ki se postavljajo v luknje, dimenzije 5 mm, ročaj za oplet je podobna izvedba kot pri zgornjem izdelku, zaključek je izdelan na več načinov: – zaključek z zavihkom, – zaključek z lepilom, – zaključek z zatiči, – zaključek z vitro, – zaključek s smrekovo korenino, – zaključek z žico (ni optimalno). Izdelava cajne: – cajna 10-litrsk prostornine, 6–8 kg nosilnosti, – izdelava ročaja (upoštevanje ustrezne debeline in dolžine), – izdelava oboda (rebra: 8 do 10 parov, torej 16 do 20 reber primerne dolžine in širine), – izdelava viter (40 vrst, primerne dolžine in širine; pred tem se izdelava križ (figa, roža), ki mora imeti okrog 8 obratov – levi in desni križ; 150 in več metrov viter). POMEMBNO: Pozorni moramo biti, da uporabljamo samo sveže vitre in vitre boljše kakovosti iz palice, ki je rožnate barve. Celotnega opleta ne izdelamo v eni časovni enoti, ampak počasi, ker se les čez dneve osuši do 15 %, vrste morajo biti na končanem opletu stisnjene.	
--	---	--

Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine:	<i>Pletenje iz leskovih šib se je prenašalo iz roda v rod. Pletlo se je iz potrebe in pletli so vsi, od otrok pa do starostnikov. Splošno so se izdelki uporabljali v kmetijstvu, sadjarstvu in doma v gospodinjstvu.</i> <i>Za Gorenjsko sta značilna cajna in koš, na Poljanskem škundra ali pobirač in koš, na Selškem pa selška cajna, klasična cajna in koš.</i> <i>Kakšni izdelki so bili značilni v določenem okolju, je bilo/je odvisno od sposobnosti pletarjev in lokalnih potreb.</i> <i>Glede na uporabo gradiva ločimo pletarstvo iz vrbovega šibja (surovega in beljenega), vrbovih viter, leske in leskovih viter, slame, koruznega ličja, smrečja in srobot; v sodobnem času se uporabljajo tudi umetni materiali (npr. plastični trakovi). Med izdelki iz slame so znani peharji, štručnice, bednji za žito, sejalnice, čebelji koši, cekarji iz slamnatih kit; med izdelki iz nebeljene in beljene vrbovine, leskovine in srobot koši, košare in košarice za različne namene, jerbasi, opletene steklenice, cekarji, potovalni kovčki, zibke, vrtn garniture; med izdelki iz ličja cekarji, torbice, predpražniki, obuvala in podstavki.</i> <i>Avstro-ogrska monarhija je spodbujala pletarstvo. Po raznih krajih so bili organizirani pletarski tečaji. Leta 1885 je bila v Rogatcu ustanovljena posebna zadruha za gojenje pletarske vrbe ob podpori Centralnega odbora kmetijske družbe za Štajersko iz Gradca. Najeli so učitelja pletarstva z Dunaja, da je okoliške kmete učil pletenja raznih izdelkov. Pri Strokovni šoli za lesno obrt v Ljubljani so leta 1894/95 ustanovili oddelek za pletenje košaric in vrbarstvo. V Radovljici je med letoma 1908 in 1935 delovala pletarska šola. Šola, iz katere se je razvilo podjetje, je bila od leta 1905 tudi na Žagi pri Bovcu. Leta 1915 so v bližini Ptuja ustanovili pletarsko šolo, po drugi svetovni vojni pa podjetje Ptujška pletarna, ki je delovala do leta 1962, ko so jo priključili invalidskemu zavodu Proizvodno podjetje Olge Meglič Ptuj (delovalo do</i>	
---	--	--

	<i>leta 1990). V 30. letih 20. stoletja pa je potekal tudi tečaj pletenja v Zamostcu pri Sodražici.</i>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilna merila
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov:	– estetski izgled, – sorazmerje ročaja, oboda, širine reber, širine in debeline viter in spojev, – ustrezna izbira materiala. Čas izdelave izdelka: približno 15 ur	– <i>neestetski izgled,</i> – <i>nesorazmerno izdelan ročaj, rebra, vitre in spoji,</i> – <i>neustrezna izbira materiala.</i>

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA 2) PLETENJE IZDELKOV IZ KORUZNEGA LIČJA: Kandidat izbere med izdelki: a) PODSTAVEK/POGRINJEK b) KOŠARICA c) CEKAR – poznavanje lastnosti ličja in spravilo ličja, – poznavanje priprave ličja za delo, – priprava modela za pletenje, poznavanje tehnik in postopkov pletenja, pletenje izdelkov in zaključne operacije pri pletenju.		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16–35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva):</i>	– prožno in daljše ličje (ličje mora imeti naravni lesk in pestre barve oz. odtenke ličja).	Čas priprave materiala: 4 ure
Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave):</i>	– delovni prostor (naj bo svetel in topel). Oprema za pletenje: – stol z naslonjalom, – miza za odlaganje orodja. Orodje in pripomočki: – leseni modeli (za podstavek/pogrinjek, cekar in košarico), – pletarska kvačka,	

	– žičniki, – manjše kladivo, – klešče, – pršilka z vodo, – škarje, – posoda za namakanje ličja.	
Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave):</i>	Spravilo in priprava ličja: – ročno pobereмо primerno zrele storže korusze, – zunanji listi na storžu so še lahko rahlo zelenkasti, notranji listi na koruznem storžu pa so že belkaste barve, – za ličje, ki ga uporabljamo za pletenje, je najbolj primerna stara sorta korusze – trdinka, ki ima v klasu osem vrst zrnja, – na koruznem steblu odtrgamo storž tako, da levo roko postavimo na spodnjem delu storža, z desno roko pa storž nagnemo navzdol. pri tem začutimo zlom kocena koruznega storža, – pobrane koruzne storže čim prej ročno zličkamo. pri ličkanju pazimo, da notranjih listov ne poškodujemo (raztrgamo), – ličkamo, tako, da odstranjujemo list za listom na koruznem storžu, – ličje sproti sortiramo: slabo in nekvalitetno ličje izločimo, – to so predvsem zunanji listi na koruznem storžu, ki so bolj trdi, grobi in pogosto, predvsem v kasnejši fazi spravila tudi plesnivi. v primeru, da so tudi notranji listi na koruznem storžu plesnivi jih zavržemo,	

	– v kolikor so plesnive samo konice na zgornjem delu je ličje še uporabno, – izbrano ličje primerne kvalitete za pletenje sušimo na soncu (suho ličje ob dotiku šelesti), – ličje skladiščimo za kasnejšo uporabo v kartonastih škatlah, lahko tudi v vrečah v suhem in zračnem prostoru, – ličje pred uporabo navlažimo v topli vodi, po potrebi ga žveplamo, – v primeru, da smo ličje žveplali ga pred uporabo dobro prezračimo, – ličje izbiramo glede na vrsto izdelka in tehnike pletenja, – za pletenje količkov uporabimo mehkejše, bolj prožno ličje, da so količki bolj gladki in enakomerne debeline, – za izdelavo gobic uporabimo lahko nekoliko trše ličje, ki pa mora biti lepo, brez plesni, – gobice polnimo z ostanki ličja. Izbor in priprava modela za pletenje: – izberemo model glede na vrsto izdelka, ki ga želimo izdelati (podstavek/pogrinjek, okrogla košarica, cekar), – leseni model nam služi za pletenje, na njem nastaja izdelek, – model, ki še ni uporabljen in označen, pripravimo tako, da primerno razdaljo med žičniki označimo s svinčnikom točke, ki nam bodo služile za umestitev žičnika, – med posameznim žičnikom je razdalja okoli 2 cm,	<i>Čas izdelave treh izdelkov:</i> <i>31 ur, brez sušenja izdelkov in priprave ličja</i>
--	---	--

	– z občutkom zabijemo žičnike v zarisane točke na lesenem modelu, kar nam služi za navitje količkov med posameznimi žičniki. Velja za vse izdelke pletene na modelu: - če izbrani model še ni označen, ga je potrebno označiti s točkami, kjer bodo nabiti žičniki, - žičnike z občutkom umestimo v označene točke na modelu. Izberemo manjše žičnike iz nerjavečega materiala, - rjaveči žičniki puščajo sledi na ličju zaradi uporabe vlažnega ličja.	
--	---	--

	Pletenje izdelkov iz ličja: a) OGLATI PODSTAVEK/POGRINJEK – ličje namočimo v topli vodi, vedno uporabljamo pri delu vlažno ličje, ki je bolj prožno, da se nam pri delu ne trga oz. cufa, – izberemo bolj prožno ličje, ga pripravimo za spletnje količkov, ličje po dolžini natrgamo na okoli 1,5 do 2,5 cm široke trakove, – pripravljene trakove ličja obrežemo na spodnjem, tršem delu ličnega lista (poševno, da lažje sestavljamo količek), – začnemo s spletnjem količkov na modelu za izdelavo podstavka, – pri pletenju ličje vedno obrnemo z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka navzven, s čimer dobimo naravni lesk izdelka, – pri spletnju količka pazimo, da je količek enakomerne debeline in primerne nateznosti, – pri podstavku/pogrinjku, ki je ploskovni izdelek, si pripravimo nosilne drži oz. količke, ki jih sproti navijemo okrog umeščenih žičnikov na modelu, – ko so nosilne drži količki napeti - pripravljeni, začnemo s prepletanjem med količki, – za stabilnejši izdelek najprej s tehniko količkov izdelamo s prepletanjem dveh količkov rob (kito), – kito naredimo na obeh straneh vzdolžno potekajočih – navitih količkov, – nadaljujemo s prepletanjem med pripravljenimi količki,	
--	---	--

	– glede na preplet med količki, npr. preko dveh količkov ali povezovanjem dveh količkov, dobimo različne vzorce, – ko je podstavek /pogrinjek s prepletanjem zapolnjen, zaključimo delo tako, da količek vpletemo v rob oz. kito izdelka, – pri delu si pomagamo s pletarsko kvačko, – izdelek posušimo, preden ga snamemo z modela, če snamemo moker izdelek z modela, se ta pri sušenju zvije, izgubi obliko, – izdelek sušimo na soncu, lahko tudi pri viru toplote, npr. radiatorju, – izdelek snamemo z modela, tako da izvlečemo umeščene žičnike, – izdelek pregledamo in popravimo morebitne napake, npr. štrleči, scefran del ličja odstrižemo. b) KOŠARICA – ličje namočimo v topli vodi, vedno uporabljamo pri delu vlažno ličje, ki je bolj prožno, da se nam pri delu ne trga oz. cufa, – izberemo prožno ličje in ga pripravimo za spletnje količkov. ličje po dolžini natrgamo na cca. 1,5 do 2,5 cm široke trakove, – pripravljene trakove ličja poševno obrežemo na spodnjem tršem delu, da lažje sestavljamo količek, – začnemo s spletnjem količkov na modelu za okroglo košarico,	
--	---	--

	– pri pletenju ličje vedno obrnemo z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka navzven s tem dobimo naravni lesk izdelka, – pri spletanju količka pazimo, da je količek enakomerne debeline in primerne nateznosti, – dno izdelka se zapolni s prepletom – navijanjem količkov med umeščenimi žičniki na zgornjem delu modela, – količek speljemo navzdol po modelu čez dno in navzgor do žičnika, ki ga ovijemo s količkom in tako ponavljamo, da zajamemo vse žičnike, – dno izdelka zaključimo s kito iz dveh količkov, – preden zapolnimo celotno ogrodje okrogle košarice z gobicami, izdelamo še zgornji rob izdelka iz dveh kit količkov, – kito zaključimo tako, da jo vpletemo, vrinemo med prepleteni kiti, – pri delu si pomagamo s pletarsko kvačko, – ko imamo izdelano dno košarice in zgornji rob s kitami, začnemo s prepletanjem med količki, – za prepletanje med količki - polnjenje izdelka – košarice uporabimo tehniko gobic, – za izdelavo gobic uporabimo širše ličje cca. 5-8 cm, ki ga ravno odrežemo na spodnjem tršem delu ličnega lista, – za zunanji del gobice uporabimo kvalitetno ličje, za polnjenje gobice lahko uporabimo manj kvalitetno ličje (natrgano, sledi plesni), pri izdelavi gobic pazimo, da notranjo stran ličja, ki je gladka in ima lesk, obrnemo navzven,	
--	---	--

	– pazimo na primerno trdnost in obliko gobice, trdnost in debelino gobice uravnavamo s polnilom iz manj kakovostnega ličja, – pri prepletanju z gobicami si pomagamo s pletarsko kvačko, – izdelano košarico očistimo odvečnega ličja, ki nastane pri sestavljanju gobic, odrezani del vrinemo med oz. pod količek, da ni viden del, kjer je bila gobica sestavljena, – gotovo košarico posušimo na modelu na soncu ali ob drugem viru toplote (radiator) do polne suhosti, izdelek mora biti na otip popolnoma suh, – suhi izdelek snamemo z modela, tako da odstranimo žičnike, če ugotovimo, da je košarica z notranje strani še vlažna, jo nataknemo nazaj na model in do konca posušimo, – žičnikov ponovno ne vstavljamo, – izdelek pregledamo in odpravimo morebitne napake na notranji strani košarice, kot so nepopolno zaprte gobice, ki jih prevlečemo (popravimo) z mehkejšim ličjem s pomočjo pletarske kvačke.	
--	--	--

	c) CEKAR – ličje namočimo v topli vodi, vedno uporabljamo pri delu vlažno ličje, ki je bolj prožno, da se nam pri delu na trga oz. cufa, – izberemo prožno ličje in ga pripravimo za spletanje količkov, ličje po dolžini natrgamo na cca. 1,5 do 2,5 cm široke trakove, – pripravljene trakove ličja poševno obrežemo na spodnjem tršem delu, da lažje sestavljamo količek, – začnemo s spletnjem količkov na modelu za cekar, – pri cekarju začnemo z izdelavo količka v zgornjem desnem kotu in začnemo navijati okrog žičnika navzdol po modelu do dna cekarja in nato navzgor na drugi strani modela do prvega žičnika, – z navijanjem okrog žičnikov nadaljujemo, da zajamemo vse žičnike na obeh ličnih oz. sprednjih straneh cekarja, – pri navijanju količkov na stranicah cekarja pri dnu iz količka preidemo v gobico, – celotno dno izdelujemo z gobicami, ko pridemo do konca dna z izdelanimi gobicami, preidemo nazaj v tehniko količkov in nadaljujemo s količki, da zajamemo vse žičnike na stranicah cekarja, – celotno dno cekarja izdelamo na enak način (prehajanje iz količkov v gobico in nazaj v količek), – ko imamo zapolnjeno dno cekarja z gobicami, zaključimo dno s kito iz dveh količkov, zaključek kite potegnemo, prepletamo med količke, da se nam ne odvij,	
--	--	--

	– nadaljujemo z izdelavo zgornjega robu cekarja iz količkov, – preden zapolnimo celotno ogrodje cekarja z gobicami, izdelamo še zgornji rob izdelka iz treh kit količkov, kito zaključimo tako, da jo vpletemo, vrinemo med prepletene kite, – pri delu si pomagamo s pletarsko kvačko, – rob izdelka izdelan s kitami je nosilec za ročaje zato je pomembno, da je trdno spleten, da se ne bo pri uporabi cekarja stegoval, zgornji rob cekarja drži tudi obliko izdelka, – pri pletenju ličje vedno obrnemo z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka, navzven, s čimer dobimo naravni lesk izdelka, – pri spletanju količka pazimo, da je količek enakomerne debeline in primerne nateznosti, – ko imamo izdelano dno cekarja s kito in zgornji rob s tremi kitami začnemo s prepletanjem med količki, – za prepletanje med količki (polnjenje izdelka-cekarja) uporabimo tehniko gobic, – za izdelavo gobic pri cekarju uporabimo širše liste vsaj 8 cm, ki so ravno odrezani na spodnjem tršem delu ličnega lista, – za zunanji del gobice uporabimo kvalitetno ličje, za polnjenje gobice lahko uporabimo manj kvalitetno ličje (natrgano, sledi plesni), – pri izdelavi gobic pazimo, da notranjo stran ličja, ki je gladka in ima lesk, obrnemo navzven,	
--	--	--

	– pazimo na primerno trdnost in obliko gobice, trdnost in debelino gobice uravnavamo s polnilom iz manj kvalitetnega ličja, – posamezno vrsto gobic sproti potiskamo navzdol, da bo gotov izdelek trden in med posameznimi vrstami gobic ne bo praznine, saj to vpliva na sam izgled končnega izdelka kot tudi njegovo trdnost, – spleten cekar očistimo odvečnega ličja (nastane pri sestavljanju gobic), odrezani del vrinemo med oz. pod količek, da ni viden del, kjer je bila gobica sestavljena. – pri prepletanju z gobicami si pomagamo s pletarsko kvačko, – cekar na modelu dobro posušimo na soncu ali viru toplote, npr. radiatorju, preden ga snamemo z modela, – na snetem izdelku popravimo, očistimo še notranji del cekarja morebitnih ostankov ličja, popravimo oz. prevlečemo gobico z ličjem v kolikor je ostala kje ne prav lepo zaprta gobica. Izdelava ročajev na cekarju: – suh izdelek snamemo iz modela, – na zgornji rob izdelka vpletemo ročaje, ki jih izdelamo s tehniko količkov, – ličje si natrgamo širine 1,5 do 2,5 cm, ki jih poševno obrežemo na spodnjem tršem delu ličnega lista, – za izdelavo uporabimo tri količke primerne debeline in nateznosti, ki jih prepletemo med seboj,	
--	---	--

	– prvo prepletemo dva količka nato zapolnimo-prepletemo še s tretjim količkom, – pri izdelavi pazimo, da sta oba ročaja enako dolga in pravilno vstavljena v zgornji nosilni rob izdelka, pazimo, da ju umestimo enakomerno (enaka razdalja od levega in desnega roba cekarja), ročaja morata biti enake debeline, – ročaje sušimo tako, da izdelek obesimo in pustimo, da se ročaji dobro posušijo. Pomembno pri pletenju na modelu: Končani izdelek pustimo na modelu, da se popolnoma posuši. S tem preprečimo, da bi izdelek napadla plesen in bi pri sušenju brez modela izgubil pravilno obliko. Če pri snetem izdelku z modela ugotovimo, da ni dovolj suh, v izdelek vstavimo nazaj model brez žičnikov in izdelek posušimo do konca. Izdelek mora biti na otip popolnoma suh z notranje in zunanje strani izdelka.	
--	--	--

Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine	<i>Pletenje izdelkov iz koruznega ličja je bilo poznano na različnih koncih Slovenije in se je prenašalo iz roda v rod. V preteklosti v petdesetih letih 20. stoletja so se vzpostavile tudi trženjske poti z odkupom pletenih izdelkov, predvsem različnih cekarjev, kar je v Prekmurju prispevalo k razcvetu pletenja iz ličja. Pletene izdelke, predvsem cekarje za odkup, so pletli večinoma v zimskih mesecih, nekateri pa tudi skozi celo leto, saj je bil denar od prodaje zelo dobrodošel v gospodinjstvu.</i> <i>Kmalu po drugi svetovni vojni se je začelo pletenje izdelkov iz ličja opuščati predvsem zaradi bistveno manjšega organiziranega odkupa pletenih izdelkov. Pletenje se je v manjši meri ohranilo, predvsem za domače potrebe. V tem času so se pletarji začeli posluževati tudi drugih materialov, predvsem različnih plastičnih trakov, odsluženih plastičnih vrečk, v katere so ovili ličje. Tehnike pletenja so se ohranile, spremenil in dopolnil se je material. Staro sorto koruze trdinke (v klasu ima osem vrst zrn) so začeli kmetje v proizvodnji opuščati zaradi nizkega hektarskega donosa, kar je tudi prispevalo k uporabi drugih dostopnih materialov. Hibridne sorte koruze imajo tršo, manj prožno ličje, ki je tudi bistveno krajše in zato tudi manj primerno za pletenje.</i> <i>K ponovni obuditvi pletenja iz ličja in tudi pridelavi stare sorte koruze so prispevali stečaji podjetij z delovno intenzivnimi programi, kjer so ostale brez dela predvsem ženske z nizko stopnjo izobrazbe in z ozkim spektrom delovnih izkušenj ter tako z malo možnostmi za novo zaposlitev. V devetdesetih letih 20. stoletja se je ponovno pristopilo k organiziranemu učenju pletenja iz</i>	
--	--	--

	<i>koruznega ličja v okviru različnih nacionalnih programov, kjer so se predvsem brezposelne ženske naučile pletenja. Programi so prispevali k nadaljnjemu razvoju pletenja iz ličja v letu 2003 tudi z vzpostavitvijo pravne oblike delovanja pletarstva kot tudi razvoja drugih povezanih podeželskih dejavnosti.</i>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilna merila
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov:	<i>Kandidat mora poznati zgoraj navedene postopke spravila in priprave ličja.</i> a) ENOSTAVNI PLOSKOVNI IZDELEK (PODSTAVEK, POGRINJEK) – Ličje mora biti pravilno pripravljeno za izdelovanje podstavka/pogrinjka: navlaženo, natrgano na trakove za izdelovanje količkov, poševno odrezano na spodnji trši strani ličnega lista. – Pripravljen model za pletenje podstavka/pogrinjka: trdno umeščeni žičniki v točke na modelu. – Količki morajo biti enakomerne debeline po celotni dolžini in gladki (ličje na količku ne sme štrleti), ne sme biti vidno mesto, kjer se ličje dodaja, sestavlja, da lahko izdelamo neskončno dolžino količka. – Pravilno obrnjena stran ličja navzven pri spletnju količka (ličje vedno obrnemo pri pletenju z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka in ima lesk navzven).	a) ENOSTAVNI PLOSKOVNI IZDELEK (PODSTAVEK, POGRINJEK) – <i>Ličje za izdelavo količkov ni primerne vlažnosti, ni primerne širine približno 1,5–2,5 cm.</i> – <i>Trši spodnji rob ličnega lista ni poševno odrezan.</i>

	– Zaključki pri izdelavi podstavka/pogrinjka ne smejo izstopati, štrleti; zaključek količka se vrine med kiti na robu izdelka. – Podstavek/pogrinjek mora biti pred snemanjem z modela popolnoma suh, ob dotiku se ne sme čutiti vlažnosti; če z modela snamemo moker izdelek, se bo zvil in izgubil ploskovno obliko. <i>Čas izdelave izdelka: 6 ur, brez sušenja izdelka.</i>	– <i>Žičniki so mlahavo umeščeni in ob navitju količka izpadajo.</i> – <i>Žičniki niso enakomerno razporejeni po modelu.</i> – <i>Količki niso enakomerne debeline, se odvijajo, niso gladki; štrli ličje.</i> – <i>Zaključek količka ni vrinjen med kite; štrli navzven.</i> – <i>Podstavek je zviti (izdelek je bil moker snet z modela).</i>
--	---	---

	b) KOŠARICA – Ličje mora biti pravilno pripravljeno za izdelovanje košarice: navlaženo, natrgano na trakove za izdelovanje količkov, poševno odrezano na spodnji trši strani ličnega lista. – Pripravljen model za pletenje košarice: trdno (se ne premikajo, izpadajo) umeščeni žičniki v točke na modelu. – Količki morajo biti enakomerne debeline, gladki (ličje na količku ne sme štrleti), ne sme biti vidno mesto, kjer se ličje dodaja in sestavlja, da lahko izdelamo neskončno dolžino količka. – Pravilno obrnjena stran ličja navzven pri spletnju količka (ličje vedno obrnemo pri pletenju z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka in ima lesk navzven). – Zaključki pri izdelavi ne smejo izstopati in štrleti; zaključek količka se vrine med kiti na robu izdelka. – Dno košarice mora biti polno in zaključeno s kito iz dveh količkov. – Zgornji rob košarice mora biti izdelan iz dveh kit z gladkimi in enakomerno debelimi količki, zaključek kite vpletemo, vrinemo med dve prepleteni kiti. – Ličje za izdelavo gobic mora biti širše približno 5–8 cm, spodaj na tršem delu ravno odrezano, za zunanji del gobic uporabimo kakovostno ličje (brez plesni in poškodb, raztrganin) in ga obrnemo z notranjo gladko stranjo navzven.	b) KOŠARICA – <i>Ličje za izdelavo količkov ni primerne vlažnosti, ni primerne širine okoli 1,5–2,5 cm.</i> – <i>Trši spodnji rob ličnega lista ni poševno odrezan.</i> – <i>Žičniki so mlahavo umeščeni in ob navitju količka izpadajo.</i> – <i>Žičniki niso enakomerno razporejeni po modelu.</i> – <i>Količki niso enakomerne debeline, se odvijajo, niso gladki; štrli ličje.</i> – <i>Zaključek količka ni vrinjen med kite; štrli navzven.</i> – <i>Dno izdelka ni zaključeno s</i>
--	--	---

	– Gobice morajo biti lepo izbočene, enakomerne debeline; uravnavamo s polnilom; manj kakovostno ličje. – Izdelek mora biti trden, polno pleten, kar dosežemo tako, da vsako vrstico lepo napolnjenih gobic močno potisnemo navzdol, da ni prostega prostora med eno in drugo vrstico gobic na izdelku. – Košarica mora biti očiščena ostankov štrlečega ličja. Pleteno košarico očistimo odvečnega ličja (nastane pri sestavljanju gobic), odrezani del vrinemo med oz. pod količek, da ni vidno mesto sestavljanja gobice. Površina izdelka oz. košarice mora biti gladka, brez štrlečih delov ličja. – Košarico na modelu posušimo na soncu ali drugem viru toplote (radiator) do polne suhosti. Izdelek mora biti na otip popolnoma suh. – Izdelek mora biti trden in gladke površine, ne sme biti zviti. Posušeni izdelek snamemo z modela, tako da odstranimo žičnike, pregledamo notranjost izdelka, popravimo, očistimo še notranji del košarice morebitnih ostankov ličja, prevlečemo gobico v kolikor je ostala kje ne prav lepo zaprta. V kolikor ugotovimo, da izdelek ni popolnoma suh, vstavimo nazaj model brez žičnikov in ga na viru toplote do konca posušimo. <i>Čas izdelave izdelka: 10 ur brez sušenja izdelka</i>	<i>prepletom dveh količkov.</i> – <i>Zgornji rob izdelka ni izdelan iz dveh kit</i> – <i>Gobice niso lepo oblikovane (niso rahlo izbočene in enakomerne debeline)</i> – <i>Izdelek ni gladko očiščen štrlečih delov ličja, vidna mesta sestavljanja gobic.</i> – <i>Košarica je zvita (izdelek je bil moker snet z modela).</i> – <i>Notranja stran izdelka je plesniva.</i>
--	---	--

	c) CEKAR – Ličje mora biti pravilno pripravljeno za izdelovanje cekarja: navlaženo, natrgano na trakove za izdelovanje količkov, poševno odrezano na spodnji trši strani ličnega lista. – Pripravljen model za pletenje cekarja tako, da se trdno (se ne premikajo, izpadajo) umeščeni žičniki v točke na modelu. – Količki morajo biti enakomerne debeline, gladki (ličje na količku ne sme štrleti), ne sme biti vidno mesto, kjer se ličje dodaja, sestavlja, da lahko izdelamo neskončno dolžino količka. – Pravilno obrnjena stran ličja navzven pri spletnju količka (ličje vedno obrnemo pri pletenju z notranjo stranjo ličja, ki je bolj gladka in ima lesk navzven). – Zaključki pri izdelavi ne smejo izstopati, štrleti; zaključek količka se vrine med kiti na robu izdelka. – Dno cekarja mora biti polno pleteno z gobicami in zaključeno s kito iz dveh količkov. – Zgornji rob cekarja mora biti izdelan iz treh kit z gladkimi in enakomerno debelimi količki, zaključek kite vpletemo, vrinemo med prepletene kite. – Ličje za izdelavo gobic mora biti širše cca. 8 cm ali več, spodaj na tršem delu ravno odrezano, za zunanji del gobic uporabimo kvalitetno ličje (brez plesni) in ga obrnemo z notranjo gladko stranjo navzven	c) CEKAR – <i>Ličje za izdelavo količkov ni primerne vlažnosti, ni primerne širine okoli 1,5–2,5 cm.</i> – <i>Trši spodnji rob ličnega lista ni poševno odrezan.</i> – <i>Žičniki so mlahavo umeščeni in ob navitju količka izpadajo.</i> – <i>Žičniki niso enakomerno razporejeni po modelu.</i> – <i>Količki niso enakomerne debeline, se odvijajo, niso gladki; štrli ličje.</i> – <i>Zaključek količka ni vrinjen med kite; štrli navzven.</i>
--	---	--

	– Gobice morajo biti lepo izbočene, enakomerne debeline; uravnavamo s polnilom; manj kakovostno ličje. – Izdelek mora biti trden, polno pleten, kar dosežemo tako, da vsako vrstico lepo napolnjenih gobic močno potisnemo navzdol, da ni prostega prostora med eno in drugo vrstico gobic na izdelku. – Cekar mora biti očiščen ostankov štrlečega ličja. Pleteni cekar očistimo odvečnega ličja (nastane pri sestavljanju gobic), odrezani del vrinemo med oz. pod količek, da ni vidno mesto sestavljanja gobice. Površina izdelka oz. cekarja mora biti gladka, brez štrlečih delov ličja. – Cekar na modelu posušimo na soncu ali drugem viru toplote (radiator) do polne suhosti. Izdelek mora biti na otip popolnoma suh. – Cekar mora biti trden in gladke površine, ne sme biti zviti. Posušeni izdelek snamemo z modela, tako da odstranimo žičnike, pregledamo notranjost izdelka, popravimo, očistimo še notranji del cekarja morebitnih ostankov ličja, prevlečemo gobico v kolikor je ostala kje ne prav lepo zaprta. V kolikor ugotovimo, da izdelek ni popolnoma suh, vstavimo v cekar nazaj model brez žičnikov in ga na viru toplote do konca posušimo. – Ročaja sta vzporedno vpletena v zgornji rob izdelka, enake dolžine in izdelana iz treh količkov. – Cekar z izdelanima ročajema obesimo na palico, da se enakomerno sušita. – Ročaja sta gladka in pokončno stoječa, ročaja ne smeta biti zvita, morata biti enake debeline in dolžine.	– <i>Dno izdelka ni zaključeno s prepletom dveh količkov.</i> – <i>Zgornji rob izdelka ni izdelan iz treh kit.</i> – <i>Gobice niso lepo oblikovane (niso rahlo izbočene in enakomerne debeline).</i> – <i>Izdelek ni gladko očiščen štrlečih delov ličja, vidna mesta sestavljanja gobic.</i> – <i>Cekar je zviti (izdelek je bil moker snet z modela).</i> – <i>Notranja stran izdelka je plesniva.</i> – <i>Ročaji niso enakomerne debeline, dolžine, ročaji niso gladki, ročaji se zvijajo</i>
--	---	--

	<i>Čas izdelave pletenja izdelka: 12 ur brez sušenja</i> <i>Čas izdelave ročajev na cekarju: 3 ure, brez sušenja</i> <i>Skupni čas izdelave cekarja: 15 ur</i>	<i>(izdelek pri sušenju ročajev ni bil obešen).</i>
--	--	---

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja
3) PLETENJE IZDELKOV IZ VRBOVEGA ŠIBJA Kandidat izbere med izdelkoma: a) OPLETENA STEKLENICA (izdelava je možna v mesecih od aprila do decembra) b) KOŠARA ZA DRVA (izdelava je možna v mesecih januarja ali februarja) 		

	– osnova za dno steklenice: 6 debelih šib (širine/premer 4 mm, dolžine 40 cm in pleteno dno iz 30 kosov drobnih šib, širine/fi 2 mm, dolžine 30 cm), – vrvica ali žica (za lok ročaja), – vezavka. b) KOŠARA ZA DRVA: – debelo šibje za količke (30 kosov širine/premera 8 mm, dolžine 80 cm), – drobno šibje za spodnjo kito 30–60 kosov, širine/premera 6 mm, dolžine 80 cm), – šibje za vmesno kito (30 kosov širine/premera 6 mm, dolžine 120 cm), – šibje za dva loka/ročaja (4 kosi širine/premera 12 mm, 60 cm dolžine), – šibje za ročaja (5 kosov, širine/premera 12 mm, dolžine 3–4 m), – šibje za izdelavo dna košare (8 kosov, širine/premera 12 mm, dolžine 45 cm), – šibke za izdelavo dna košare: 80 kosov širine/premera 0,5–0,4 mm, 80 cm dolžine), – vezavka.	
--	---	--

Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave):</i>	– model za izdelavo košare, – trsne škarje, – nož, – šilo, – klešče, – kladivo, – široke gumice (od kolesa), široke 2 cm.	Čas izdelave izdelka (priprava šibja): 3 dni
Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave):</i>	PRIPRAVA ŠIBJA – šibje razrežemo, obrežemo ter sortiramo po velikosti in debelini, – šibje kuhamo v vreli vodi 2–3 ure, – vroče šibje ročno olupimo, – posušimo zunaj na soncu ali notri na toplem (sobna temperatura), – shranimo na podstrešju. a) OPLETENA STEKLENICA (2 l) (kandidat steklenico prinese s seboj) – suho šibje namočimo čez noč v vodo, – vedno obtežimo šibje s steklenico, polno vodo, da je šibje popolnoma potopljeno.	a) Čas izdelave izdelka (steklenica): 12 ur

	Pripravimo steklenico: – na vrhu uporabimo gumico, da drži količke skupaj, – enako naredimo na sredini steklenice (pri premeru 12 cm), – uporabimo 18 količkov (dolge šibe), ki morajo biti v zgornjem delu vratu steklenice, 10–12 cm čez vrh steklenice, – spodaj mora biti šibje 20 cm čez dno steklenice, – ko enakomerno razporedimo količke okoli vratu, začnemo plesti v sredini vratu pri 5 cm, – z eno šibo pletemo tako dolgo, da zgornji del pletenja zatesni, – pletemo od zamaška navzdol, – ko pridemo do vrha steklenice, zapletemo s šibami, ki stojijo pokonci, zapletemo v kito, – ko je kita narejena, močno potisnemo proti dnu in dodamo mokro vezavko ter jo zavežemo pod rob steklenice, – steklenico obrnemo, da zamašek gleda proti nam, in spet nadaljujemo s pletenjem ene šibe do dolžine 10 cm (od zgornjega roba zamaška), – potem odrežemo 1 količek stran (17 količkov), nato pletemo kito s 3 šibami, – prva, vmesna kita mora imeti 4 vrstice, – količke razporejamo, da so enakomerno razporejeni okoli steklenice, – vsak količek mora biti razporejen na razdalji 1 cm, – vzamemo drobno šibje in začnemo plesti z eno šibo, dodamo drugo šibo in pletemo po z eno šibo ali po 3 skupaj (odvisno od izbire vzorca), – pletemo do dolžine steklenice 17 cm, – vzamemo debelejšje šibje in naredimo sredinsko kito (enako kot zgornjo), vendar pletemo z debelejšimi šibami, – kita mora imeti 4 vrstice, saj ta kita kasneje drži tudi ročaj,	
--	---	--

	– medtem si poiščemo lokacijo, ki bi bila najbolj primerna za ročaj: vedno gledamo, da je izbrana šiba spodnja (pod količkom) ter da je ročaj vzporeden s količkom, – pripravimo si šibo v obliki svinčnika z ostro špico (šilo) in jo vstavimo zraven količka pri lokaciji ročaja, da označimo točno lokacijo ročaja, – nadaljujemo s pletenjem z debelejšimi šibami v spodnjem delu steklenice, – pletemo do 36 cm (do konca steklenice), – naredimo spodnjo kito s 3 šibami in pletemo okoli steklenice (3 × okoli), – ko je steklenica poravnana, dodamo osnovo za dno (ki jo prej pripravimo iz 6 debelih šib (širine/premera 4mm, dolžine 40 cm in pleteno z 30 kosi drobnih šib širine/fi 2 mm, dolžine 30 cm), – spletemo premer dna (11 cm), – porežemo količke stran in vstavimo dno steklenice; s količki, ki štrlijo iz steklenice, zapletemo kito, da ima steklenica raven podstavek, – na koncu vstavimo debeli lok za ročaj, kjer smo s šilom označili ročaj, – v zgornjem delu s šilom naredimo prostor za lok, da objamemo količek: s šibo za lok pridemo čez količek ter oblikujemo lok iz šibe, ki jo pritrdimo s kakšno vrvico ali žico, – ko imamo lok pripravljen, vzamemo dolge šibe (dolžine 3 m) in jih zabodemo na levi strani loka, – šibo zavijamo (da jo omehčamo) pod lokom: šibo ovijamo okoli loka in ko pridemo do vrha, mora biti šiba enakomerno razporejena, – isto šibo peljemo okoli vratu steklenice in jo nato pod prejšnjo šibo potegnemo skozi ter zategnemo,	
--	---	--

	– šibo nato po spodnjem delu ovijemo okoli ročaja in zaključimo pri spodnjem delu ročaja, – potem vzamemo še eno šibo in jo zabodemo na desni strani spodnjega ročaja, – šibo vedno zavijemo, da je mehka in da počí, – ko pridemo okoli, gremo zopet na desno stran, od spodaj navzgor ter na drugi strani enako, – po ročaju šibje pletemo navzdol, – vsaka šiba ima svoj položaj na ročaju, nikjer se ne sme križati, – na koncu kito zaključimo v obliki križa in s tem zaključimo tudi ročaj. b) KOŠARA ZA DRVA Proces izdelave je podoben kot pri steklenici z razlikami: – začnemo spodaj, torej z izdelavo dna, – pripravimo si 6 velikih palic, ki so širine/premera 8–10 mm, dolžine 40 cm, – pripravimo si osnovo za dno s količki (dno mora imeti 28 cm premera, imeti moramo 24 kosov (očiščeno šibje brez grč), 8 mm širine/fi, – šibje si priostrimo in ga zabodemo/oblikujemo v količke, ki smo jih pripravili za dno košare, – na vsaki strani palice si zabodemo po 1 količek, – potisnemo proti sredini dna, da košara dobro tesni, – z nožem količke oblikujemo navzgor, – z vezavko količke zvežemo skupaj v šop, da pridobi obliko košare, – vzamemo 24 šib, ki jih zabodemo noter ob vsaki strani količka, na vsako stran po 1 šibo,	b) Čas izdelave izdelka (Košara za drva): 8 ur
--	---	---

	– s temi šibami zapletemo kito, – pletemo do vrha, dokler nam šibja ne zmanjka, – ko nam zmanjka šibe, pustimo šibo znotraj (na notranji strani košare), – nadaljujemo z enakim postopkom kot pri steklenici, torej pletemo s 3 šibami eno vrstico, – ko pridemo do vrha pletenja izdelka, vzamemo 24 šib, ki jih porabimo do vrha košare, – ponovimo enak postopek s 3 šibami za pletenje ene kite, – pletemo naprej do vrha košare, – pri vrhu izdelka naredimo zgornjo osnovo s 3 šibami, s katerimi pletemo 2-krat naokoli, – s šibami, ki so zvezane v šop, zapletemo kito, – šibe, ki so ostale, od kite porežemo, – poiščemo si najboljše lokacije za dva ročaja, – vedno pazimo, da je razlika med lokom v razmerju dolžine dveh količkov, torej da sta ročaja vzporedno razporejena, enakomerne višine in dolžine, – ko zabodemo loke, vzamemo dve dolgi šibi ter pričnemo na levi strani (enak postopek kot pri steklenici), – ovijamo 4-krat naokoli, potem pa šibo spustimo po zunanji strani navznoter košare, – pletemo čez kito, ki smo jo spletli 2-krat naokoli, – vzamemo drugo šibo in jo pletemo po desni strani (zapičimo po desni od zunanje strani naokoli), – šibe imajo vedno svoje mesto na ročaju, nikoli se ne smejo križati, – ko pridemo naokoli košare, vzamemo levo šibo in ju prepletemo naokoli po vrhnjem delu loka, tako da ima ročaj polno navito šibje, – zapletemo ostanek šib, ki ostanejo po dolžini košare.	
--	---	--

Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine:	<i>Glede na uporabo gradiva ločimo pletarstvo iz vrbovega šibja (surovega in beljenega), vrbovih viter, leske in leskovih viter, slame, koruznega ličja, smrečja in srobot; v sodobnem času se uporabljajo tudi umetni materiali (npr. plastični trakovi). Med izdelki iz slame so znani peharji, štručnice, bednji za žito, sejalnice, čebelji koši, cekarji iz slamnatih kit; med izdelki iz nebeljene in beljene vrbovine, leskovine in srobot koši, košare in košarice za različne namene, jerbasi, opletene steklenice, cekarji, potovalni kovčki, zibke, vrtn garniture; med izdelki iz ličja cekarji, torbice, predpražniki, obuvala in podstavki.</i> <i>Pletarstvo je ena od najbolj razširjenih in množičnih rokodelskih dejavnosti, ki je prisotna po vsem slovenskem ozemlju. V drugi polovici 19. stoletja so v vaseh ob Savi v okolici Ljubljane veliko pletli iz vrbovega šibja; do druge svetovne vojne so veliko pletli iz slame na Štajerskem, v vaseh okoli Ljubljane, v okolici Grosupljega in Zasavju ter do sredine 20. stoletja tudi v Prekmurju, kjer so pletli iz koruznega ličja. Iz različnih materialov so pletli tudi v Bohinjski dolini, Logatcu, okoli Idrije, Planine, Sodražice, Ribnice, Dobropolja, Suhe krajine in v okolici Vipave. V 18. stoletju se je v Ihanu razvilo slamnikarstvo, izdelovanje slamnikov in cekarjev iz pletenih slamnatih kit, ter se razširilo na Domžalsko, kjer je v 19. stoletju preraslo v produkcijo slamnikov v obrtnih delavnicah in tovarnah.</i> <i>Avstro-ogrška monarhija je spodbujala pletarstvo. Po raznih krajih so bili organizirani pletarski tečaji. Leta 1885 je bila v Rogatcu ustanovljena posebna zadruga za gojenje pletarske vrbe ob podpori Centralnega odbora kmetijske družbe za Štajersko iz Gradca. Najeli so učitelja pletarstva z Dunaja, da je okoliške kmete učil pletenja raznih izdelkov. Pri Strokovni šoli za lesno obrt v Ljubljani so leta 1894/95 ustanovili oddelek za pletenje košaric in vrbarstvo. V Radovljici je med letoma 1908 in 1935 delovala pletarska šola. Šola, iz katere se je razvilo podjetje, je bila od leta 1905 tudi na Žagi pri Bovcu. Leta</i>	
---	--	--

	<i>1915 so v bližini Ptuja ustanovili pletarsko šolo, po drugi svetovni vojni pa podjetje Ptujška pletarna, ki je delovala do leta 1962, ko so jo priključili invalidskemu zavodu Proizvodno podjetje Olge Meglič Ptuj (delovalo do leta 1990). V 30. letih 20. stoletja pa je potekal tudi tečaj pletenja v Zamostcu pri Sodražici.</i> <i>V začetku 20. stoletja se je v Notranjih Goricah, Lipah na Ljubljanskem barju in v Rogatcu razvilo tudi vrbogojstvo. Kmetje so šibje kot material za pletenje prodajali tudi v tujino. Po drugi svetovni vojni sta pletarstvo in vrbogojstvo nazadovala. Vzroki za to so bili modernizacija kmetijskih dejavnosti, industrializacija in velika ponudba pletarskih izdelkov iz tujine.</i> <i>Sodobno slovensko pletarstvo vključuje izdelavo tradicionalnih uporabnih izdelkov, ki so se ohranili iz preteklosti, na drugi strani pa stremi tudi k razvoju izdelkov novih oblik, a z upoštevanjem pletarske dediščine v tehnologiji izdelave in tudi pri uporabi naravnih gradiv. V sodobnem oblikovanju bi imelo lahko posebno mesto tudi sodobno pleteno pohištvo, ki je bilo med našimi pletarji vse do druge svetovne vojne zelo razvito.</i>	
--	--	--

PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSABLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilna merila
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov:	Izdelek mora biti trden (upoštevajoč sušenje šib). Močno je potrebno stiskati. PRIPRAVA ŠIBJA – Šibe morajo biti gladko olupljene: ob dotiku brez zatikanja oz. čutenja ostankov grč. – Šibje mora biti dobro odrezano, brez grč in stranskih drobnih šib. – Šibe morajo biti dovolj kuhane, da pridobijo prožnost. – Šibje mora biti dobro posušeno, kar pomeni, da je barva šibja svetlejša. – Šiba mora biti gladko oluščena in ne sme biti počena. Čas izdelave izdelka: 3 dni	PRIPRAVA ŠIBJA – <i>Šibje ni gladko olupljeno: ob dotiku se čuti zatikanje oz. čutenje ostankov grč.</i> – <i>Šibje ni dovolj kuhano, saj ni pridobilo prožnosti.</i> – <i>Šibje ni dobro posušeno, saj barva šibja ni svetla.</i> – <i>Šibje ni gladko oluščeno in ima razpoke.</i>

	a) OPLETENA STEKLENICA – Enakomerno razporejeni količki po steklenici (1 cm razlike). – Dobro zatesnjeno pletenje in kite: pletenje se tesno oklepa steklenice, ni odstopanja od stekla. – Pravilna razporeditev drobnih in debelih šib glede na postopek izdelave. – Kita pri ročaju ima 4 vrstice. – Pravilno končane šibe: zaključene navznoter. – Šibe na ročaju so enakomerno razporejene: vsaka ima svoje mesto in se ne križajo. Čas priprave izdelka: 12 ur	a) OPLETENA STEKLENICA – <i>Neenakomerno razporejeni količki po steklenici (količki imajo večjo/manjšo razliko kot 1 cm).</i> – <i>Pletenje in kite niso dobro zatesnjene/zategnjene: pletenje se ne oklepa steklenice dovolj tesno, odstopanje od stekla je opazno.</i> – <i>Nepravilna razporeditev drobnih in debelih šib glede na postopek izdelave.</i> – <i>Kita pri ročaju nima 4 vrstic.</i> – <i>Nepravilno končane šibe, ki niso zaključene navznoter.</i> – <i>Šibe na ročaju so neenakomerno razporejene: vsaka šiba nima svojega mesta, šibe se križajo med seboj.</i>
--	--	---

	b) KOŠARA ZA DRVA – Dobro pritrjeno dno s količki. – Enakomerno razporejeni količki (1 cm razlike). – Dobro zatesnjeno pletenje in kite: pletenje se tesno oklepa modela za košaro, ni odstopanja oz. lukenj. – Pravilna razporeditev drobnih in debelih šib glede na postopek izdelave. – Pravilno končane šibe: zaključene navznoter. – Ročaja sta razporejena v razliki 2 količkov. – Ročaja imata polno navito in enakomerno pleteno šibje. – Ročaja sta umeščena vzporedno in imata enakomerno višino in dolžino. Čas izdelave izdelka: 8 ur	b) KOŠARA ZA DRVA – <i>Dno ni dobro pritrjeno s količki.</i> – <i>Neenakomerno razporejeni količki (količki niso pritrjeni z razliko 1 cm).</i> – <i>Pletenje in kite niso dobro zatesnjene: pletenje se ne oklepa modela tesno, odstopanje oz. luknje so opazne.</i> – <i>Nepravilna razporeditev drobnih in debelih šib glede na postopek izdelave.</i> – <i>Nepravilno končane šibe: šibe niso zaključene navznoter.</i> – <i>Ročaja nista razporejena v razliki 2 količkov.</i> – <i>Ročaja nimata polno navitega in</i>
--	--	---

		<i>enakomerno pletenega šibja.</i> – <i>Ročaja nista umeščena vzporedno in nimata enakomerne višine in dolžine.</i>
--	--	--

Soglašam:

dr. Anže Logar,

minister za gospodarstvo, delo in šport