

ROKODELSKA SHEMA

Rokodelska panoga	SODARSTVO
	– ŠKAF – SOD

PEDAGOŠKO-ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE	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,	Teoretični del: 6 ur

– mentor (bistveni poudarki odnosa mentor – udeleženec, osnovne naloge mentorja, lastnosti dobrega mentorja, načrtovanje izvajanja rokodelske naloge). Načela uspešnega usposabljanja: – postopno in sistematično usvajanje znanj, nazornost, aktivnost, povezanost teorije in prakse, individualizacija, – kako pridobivamo znanje in spretnosti.	
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: - skobljanje dog, - sestavljanje dog v obroč, - kurjenje znotraj izdelka, - sestavljanje in zbijanje dog, - zakovičenje, - brušenje in zabijanje dog v nove obroč.		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja: 16–35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva):</i>	– doge iz lesa hrasta in akacije (ali češnje), – obroči (železni), – vijaki za stiskanje soda, – kovice za obroč, – tesnilo (rogos/trstika/palus).	<i>Čas priprave materiala:</i> 2 uri <i>Les se mora sušiti 3–4 leta (suh les).</i>
Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave):</i>	– leseni skoblič (ročni), – šablona (lapec) (velikost šablone je odvisna od velikosti izdelka), – spahovalnik (ročni), – utornik, – kladivi (1x železno, 1x leseno), – železni obroči, – dvokončnik za spajanje podna, – šestilo.	

Tehnologija izdelave (prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave):	ŠKAF Mere: – 25 cm višine, – 40 cm širine, – 42–45 cm premer (krog). – Doge skobljamo (pohobljamo) na zunanji radius po šabloni. – Doge spahnemo v šablono (v kot šablone). – Nastavimo dva ročaja (iz lesa). – Doge sestavimo v obroč in poravnamo. – Znotraj škafa zakurimo (z odpadnim lesom), da se spahi stisnejo drug ob drugega, saj tako izravnamo vlažnost lesa. – Od znotraj škafe skoblamo oz. pogladimo. – S šestilom vrežemo utore in nabereemo podna. – Podna obrežemo in vstavimo v škafe. – Doge zbijemo skupaj, nato pa zunanji radius pobrusimo. – Zakovičimo nove obroče in jih zabijemo na škafe. – Zvrtamo dve luknji in dodamo ročaje (ročaji morajo biti pripravljeni že prej). – Zunanjo stran lahko premažemo z lanenim oljem (naravni premaz).	<i>Čas izdelave izdelka:</i> <i>Škafe: 10 ur</i>
---	---	--

	SOD (velikosti: 150 l) – Postopek je enak, vendar je pri sodu razlika ta, da ga je treba obvezno znotraj kuriti toliko časa, da se doge ukrivijo. – Ko je sod sestavljen (enako kot škaf), ga znotraj kurimo, tako da se sod segreje z zunanje strani, sočasno pa krivimo doge. – Med kurjenjem (1,5 ure) vlažimo doge po zunanji strani. – Doge stiskamo z vijaki (1,5 ure), da pridobimo enakomerno obliko soda oz. dog, saj se te na spodnji strani soda postopoma stisnejo skupaj. – S tem dobi sod obliko oz. bok. – Ko smo sod ukrivili, ga nekaj časa držimo na ognju, da doge utrdimo oz. skalimo v tem položaju. – Sod preide v obdelavo. – Skobljamo iz notranje strani in vrežemo utore. – Naberemo podna, jih obrežemo in nato vstavimo v sod. – Sod pobrusimo po zunanji strani in zabijemo nove obroče. – Po potrebi sod premažemo z lanenim oljem.	Sod: 14–15 ur
Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine:	<i>Sodarstvo se omenja od 15. stoletja in vse do viška na začetku 20. stoletja. Najstarejša znana poklicna obrt sodarja je datirana v letu 1273 v Piranu, najstarejša omemba sodarja v Ljubljani je iz leta 1365, v Mariboru pa se omenjajo poklicni sodarji iz leta 1460. Vsaj v 12. stoletju je bilo sodarstvo razširjeno na Sorškem polju skupaj</i>	

	s pivovarstvom, v okolici Škofje Loke in na Šmarjetni gori pa z vinogradništvom. V novem veku se je razcvetelo tovarništvo, za katero so potrebovali sode. Cesar Friderik III. je leta 1492 s posebnim patentom dovolil Ribničanom in Kočevarjem prosto trgovino z domačimi lesnimi izdelki. Od 16. stoletja so sodarji delovali na Celjskem, Štajerskem, Kranjskem, tudi v Trstu. Marija Terezija je leta 1780 potrdila Ribničanom in Kočevarjem patent o prosti trgovini z lesenimi predmeti domače izdelave, s čimer je skušala dvigniti strokovno raven te rokodelske panoge. V Škofji Loki in okolici so izdelovali posodje iz trdega lesa, v Selški dolini pa sode iz mehkega lesa za izvažanje kislega zelja in transport žganja. Na Črnem Vrhu nad Idrijo so izdelovali škafe in pralne čebre iz smreke in jelke, za velike posode pa so uporabljali lipo. V Mengšu so izdelovali ribežne za repo, v okolici Iga pa sode za med in cement. V Tacnu so bili poznani po velikih hrastovih sodih za prevoz na vozovih in tudi macesnovih kadeh za pivovarne, velikih kadeh in čebrih za shranjevanje vode, tedensko kopel in pranje, pokritih čebrih za maslo, mast in testo ter stoječih posodah za zelje in prekajeno meso. Sode so pri trgovanju uporabljali za prevoz in shranjevanje živil. Na Bledu in v Bohinju so za potrebe pri mlekarstvu in sirarstvu izdelovali škafe, posode za mleko, sir in mast, čebre za meso in majhne sode za žganje. Tudi na Tolminskem in Bovškem so potrebovali posodje za mleko in sir. Sodarstvo je bilo razširjeno na vinorodnem Štajerskem, v Prekiji in Prekmurju. Na prelomu iz 19. v 20. stoletje je prišlo do večjih sprememb v organizaciji sodarjev in pri njihovem strokovnem izobraževanju, saj je v tem času nastala prva obrtna šola v Ljubljani. Sodarji na Češnjici, Rudnem, v Železnikih in na Tacnu so se povezali v	
--	--	--

	<i>zadruga. Razvile so se prave obrtne delavnice, ki so s svojimi izdelki oskrbovale vinogradnike v Vipavi, Metliki in Črnomlju, na Ptuju in v Ormožu, pa tudi v Dalmaciji in Srbiji. Delovanje zadrug je med drugo svetovno vojno zamrlo. Po letu 1945 je 20 sodarjev iz Tacna, Šmartna, Gameljna, Broda, Vižmarij in Dravelj sodarsko panogo v kraju znova obudilo, težava pa je bila v pomanjkanju suhega hrastovega lesa, saj so takrat vsega izvozili. Soočali so se tudi z vse večjo priljubljenostjo plastičnih in kovinskih posod. Sodarji so v Tacnu vztrajali do leta 1989, ko so delovali pod okriljem podjetja Slovin. Od nekdane uspešne zgodbe je ostala le manjša spominska soba v gostilni, kjer se je sredi 18. stoletja sodarstvo v Tacnu tudi začelo.</i>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilna merila
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov:	Škaf: – Škaf mora imeti pravilno obliko (doge morajo biti pravilno oblikovane v obroče). – Podna morajo biti pravilno vstavljena (ne smejo biti ne premajhna ne prevelika). – Podna je treba nabirati v okroglino. – Kovice morajo biti pravilno zakovičene (da obroč drži), pri tem je pomembna debelina kovic (5 x 12 mm). – Končni videz dog mora biti estetski: brušenje po kurjenju in lično obarvane z oljem. Čas izdelave izdelka: 10 ur	Škaf: – Škaf ima nepravilno obliko (doge niso pravilno oblikovane v obroče). – Podna so napačno vstavljena (so premajhna ali prevelika). – Podna niso dobro nabrana v okroglino. – Kovice obročev ne držijo dobro, so nepravilno

	<i>Sod:</i> – <i>Sod mora imeti enakomerno okrogolino dog (doga morajo biti pravilno oblikovane v obroče).</i> – <i>Podna morajo biti pravilno vstavljena (ne smejo biti ne premajhna ne prevelika).</i> – <i>Podna morajo biti nabrana v okrogolino.</i> – <i>Kovice morajo biti pravilno zakovičene (da obroč drži), pri tem je pomembna debelina kovic (6 x 15 mm).</i> – <i>Končni videz dog mora biti estetski: brušene po kurjenju in lično obarvane z oljem.</i> – <i>Obroči morajo imeti pravilno širino.</i> – <i>Kovice morajo biti dobro zakovičene (z notranje strani pravilno razširjene).</i> <i>Čas izdelave izdelka: 14 ur</i>	<i>zakovičene. Pri tem je pomembna debelina kovic (5 x 12 mm).</i> – <i>Končni videz dog ni estetski zaradi neprimerne brušenja po kurjenju in napačnega obarvanja z oljem.</i> <i>Sod:</i> – <i>Sod ima enakomerno okrogolino dog (doga niso pravilno oblikovane v obroče).</i> – <i>Podna so nepravilno vstavljena (so premajhna ali prevelika).</i> – <i>Podna niso dobro nabrana v okrogolino.</i> – <i>Kovice so nepravilno zakovičene (obroč ne</i>
--	--	--

		<i>drži), pri tem je pomembna debelina kovic (6 x 15 mm).</i> – <i>Končni videz dog ni estetski: brušenje po kurjenju ni videti lično, doge so neestetsko obarvane z oljem.</i> – <i>Ročaji niso estetsko narejeni (lepo pobrušeni).</i> – <i>Obroči morajo imeti pravilno širino.</i> – <i>Kovice niso dobro zakovičene (z notranje strani niso razširjene).</i>
--	--	---

Soglašam:

Matjaž Han,

minister za gospodarstvo, turizem in šport



