

ROKODELSKA SHEMA (za rokodelsko panogo/rokodelski izdelek)

Rokodelska panoga se lahko nanaša na en izdelek (npr. aparstvo, oglarstvo), manjše število sorodnih izdelkov (npr. skodlarstvo, opekarstvo) ali raznolike izdelke, tako po tehnologiji izdelave, obliki tako po uporabnosti (npr. izdelovanje keramike, pletarstvo, izdelava igrač).

Če je za vašo rokodelsko panogo značilnih več izdelkov, predstavite najmanj tri, ki najbolj celovito odražajo tehnične, tehnološke ali likovne značilnosti rokodelske panoge.

Rokodelska panoga	SLAMNIKARSTVO
	<ul style="list-style-type: none">• SLAMNATA KITA (prikaz pletenj)• SLAMNIK – izdelava (kandidat lahko izbira med tremi osnovnimi oblikami, in sicer fedoro, žirardijem ali damskim slamnikom, številka je lahko med 52 in 62 cm, krajec pa širine 10 cm)

PEDAGOŠKO ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE	Predlagano število ur pedagoško andragoškega usposabljanja
Psihologija <ul style="list-style-type: none">- Temeljni dejavniki za razvoj osebnosti (adolescenca, puberteta, tipične značilnosti mladostnika, biološke in socialne potrebe)- Učni stili- Motivacija Komunikacija	Teoretični del: 6 ur

<ul style="list-style-type: none"> - Potek komuniciranja (delež v komuniciranju, poslušanje, nebesedno komuniciranje, pogoji za uspešno komunikacijo, prvo srečanje, razgovor in dober vtis, poslovni bonton, komunikacija z udeležencem) <p>Ergodidaktika</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) <p>Načrtovanje procesa praktičnega usposabljanja</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temeljni dejavniki praktičnega usposabljanja z delom - Mentor (bistveni poudarki odnosa mentorja do udeleženca, osnovne naloge mentorja, lastnosti dobrega mentorja, načrtovanje izvajanja rokodelske naloge) <p>Načela uspešnega usposabljanja</p> <ul style="list-style-type: none"> - Postopno in sistematično osvajanje znanj, nazornost, aktivnost, povezanost teorije in prakse, individualizacija - Kako pridobivamo znanje in spretnosti 	
<p>Metode praktičnega usposabljanja z delom</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) <p>Vrednotenje pričakovanih izidov</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preverjanje znanj in spretnosti 	<p>Delavnice:</p> <p>6 ur</p>

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA <ul style="list-style-type: none"> - obvladovanje tehnike pletenj - poznavanje oblik (in njihovih lastnosti) slamnikov - obvladovanje šivanja slamnatih kit - obvladovanje vzgoje in žetve slame 		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16-35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - slama (pšenica, pira): v vseh fazah izdelave primerno navlažena - nit za šivanje: močnejše strukture, debelina sukanca 120 ('REIDO-tktt') ali več - notranji trak: širine vsaj 3 cm, iz bombaža (bistveno bolj vpojen kot drugi materiali) - zunanji trak: okrasne narave, zato material ne igra bistvene vloge, zaželeno naravnega izvora - okrasje 	Čas priprave materiala: <i>1. Priprava materiala</i> <ul style="list-style-type: none"> - sejenje pšenice (odvisna od količine) - ročno žetje (odvisno od količine) - priprava butar - sušenje
Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i>	Priprava kit: <ul style="list-style-type: none"> - njiva, polje za vzgojo žita - srp za ročno žetev - kozolec ali podobno zračno okolje za sušenje snopa žita - delovna miza, posoda za namakanje bilk - škarje ali nožek za rezanje bilk, komolec ali deščica za navijanje spletene kite 	<ul style="list-style-type: none"> - trebljenje bilk, kolenčkanje in sortiranje po debelini (odvisno od količine) - pletenje najbolj pogoste kite 8-10mm približno 1ura - 1 meter - za slamnik potrebujemo med 20 in 30 metri

	<p>Šivanje kit v obliko:</p> <ul style="list-style-type: none"> – motovilo – stojalo za spleten zavitek kite – gladilnik ali likalnik slamnatih kit – šivalni stroj Grossmann Anita B Dresden ali Willcox&Gibbs za šivanje slamnatih kit – kalup ali model, ki nam daje obliko in številko slamnika – nit ali sukanec (minimalna debelina 120) – škarje – merilec za obseg – šiviljski meter 	<p>- šivanje na šivalnem stroju cca do 20 minut</p> <p>- šivanje notranjega traku 20 minut</p> <p>- šivanje zunanjega traku 20 minut</p> <p><i>Poznamo 2 fazi slamnikarstva:</i></p>
<p>Tehnologija izdelave (prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</p>	<p>Pletenje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pridelava žita – trebljenje in organiziranje bilk po debelini – namakanje bilk in prepletanje slamic v zeleno kito – navitje spleteno kite na komolec – deščica za kite <p>Šivanje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – namakanje kite – glajenje kite z likalnikom za kite 	<p>1. pletenje kit: kandidat mora predstaviti in opisati različne tehnike pletenja slamnatih kit, prikazati izbrano tehniko pletenja in splesti 10 cm dolgo kitko;</p> <p>2. šivanje slamnika: kandidat mora zašiti slamnik v zeleni obliki (izbira med fedoro, žirardi ali damsko okroglo formo), ga</p>

	<ul style="list-style-type: none"> – priprava šivalnega stroja glede na debelino in širino kite, ki jo bomo šivali – priprava zelene oblike: šivanje v krožni ali elipsasti obliki, odvisno od oblike – šivanje ene kite na drugo in ročno formiranje z uporabo šivanja pod naklonom – vlaganje sešitega v kalup, da se orientiramo, pod kakšnim kotom nadaljevati šivanje – sušenje sešitega slamnika, likanje z likalnikom za tekstil (s tem postopkom nadomestimo strojno prešanje v kalupu pod paro in pritiskom) – <i>štafiranje</i>, oprema, ročno ali strojno prišijemo notranji trak – krašenje z zunanjim trakom ali okrasjem 	<p><i>opremiti z notranjim trakom in zunanjim trakom, ki ju prišije ročno.</i></p> <p><i>Za prvo fazo pletenja ima na voljo 30 minut in za šivanje 60 minut.</i></p>
<p>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</p>	<p><i>Slamnik, izdelan po takem postopku, je izdelek, ki ohranja kulturno dediščino (slamnikarstvo na Domžalskem je vpisano v Register nesnovne kulturne dediščine, vodi ga Ministrstvo za kulturo), je ekološko izdelan in je nenazadnje izjemno učinkovit v boju proti nevarnim sončnim žarkom, saj nas ščiti pred UV žarki, pod njim je prijetna senca, in ker slama diha in je naravni izolator, nam ni tako vroče kot pod primerljivimi pokrivali, izdelanimi iz celuloze (več kot 95 % »slamnikov«). Tak slamnik je tudi trajnosten izdelek, saj ga lahko uporabljamo veliko dlje kot primerljiva pokrivala iz drugih materialov.</i></p> <p><i>Slamnikarstvo je v Domžalah izredno pomembno, kar kažejo naslednji indici: v grbu imamo slamnato kito, v mestu Slamnikarsko ulico, glasilo, časopis</i></p>	<p><i>Skupaj 90 minut</i></p>

	<p><i>Slamnik, Slamnikarski muzej in Slamnikarski sejem, ki poteka vsako leto tradicionalno prvo soboto v juniju.</i></p> <p><i>Slamnikarstvo je pomembno tudi v kontekstu industrijske dediščine Kranjske v okviru Avstro-Ogrske, pridevnik »domžalski« pa je bil sinonim kvalitetne izdelave slamnika.</i></p> <p><i>Na Domžalskem je bilo 25 večjih in manjših slamnikarskih tovarn, v zlati dobi smo izvozili v svet skoraj milijon slamnikov v sezoni.</i></p>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov	<p>Pletenje kit:</p> <p>Kandidat mora predstaviti in opisati različne tehnike pletenja slamnatih kit, prikazati izbrano tehniko pletenja in splesti 10 cm dolgo kitko.</p> <ul style="list-style-type: none"> – čvrsta kita (brez pomanjkanja) – kvalitetno izvedeno štukanje – zategovanje bilk brez odstopanja – primerno vložene bilke (najmanj 10 cm kite) – kitka je spletena v enotni širini (minimalna odstopanja do 3 mm) <p>Čas izdelave izdelka: 30 minut</p> <p>Šivanje slamnika:</p>	<ul style="list-style-type: none"> – nečvrsta kita – pomanjkanje – zategovanje bilk, odstopanja v širini, ki so večja kot 3 mm – neprimerno vložene bilke <p>Šivanje: slabo zašit izdelek</p>

	<p>Kandidat mora zašiti slamnik v želeni obliki, izbira med <i>fedoro</i>, <i>žirardi</i> ali <i>damsko okroglo</i> formo. Slamnik opremi z notranjim in zunanjim trakom, ki ju prišije ročno.</p> <ul style="list-style-type: none"> – dobro, kvalitetno zašiti slamnik – slamnik nima luknje – slamnik ima dobro zašite enojne šive – štukanje kit ni opazno – enoten glavni del/krajec je v lepi enotni obliki z dovršenim robom – oblika slamnika sledi modelu – notranji trak lepo sledi liniji pregiba – estetsko oblikovan slamnik <p>Čas izdelave izdelka: 60 minut</p>	<ul style="list-style-type: none"> – »luknje« – strgan/i ali rahel/li šiv/i – podvojeni ali pomnoženi šivi – vidno dodajanje nove kite ali površno štukanje – oblikovno neenoten oglavni del – oblika slamnika ne sledi modelu – notranji trak ne sledi notranji liniji pregiba – neestetski izgled
--	---	---

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

