

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 kot po uporabnosti (npr. izdelovanje keramike, pletarstvo, izdelava igrač).

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

Rokodelska panoga	KLOBUČARSTVO
	<ul style="list-style-type: none">- KLOBUČEVINA (STOŽEC)- MOŠKI KLOBUK (krajci 6 cm)

PEDAGOŠKO-ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE	Predlagano število ur pedagoško-andragoškega usposabljanja 16-35 ur
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 <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)	Teoretični del: 6 ur

<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: 6 ur</p>

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA <ul style="list-style-type: none"> - Poznavanje dlak in njihovih lastnosti - Obvladovanje filcanja - Poznavanje vrst klobukov in zakonitosti njihove izdelave 		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16–35 ur
Materiali in njihove lastnosti: <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	<ul style="list-style-type: none"> – volna, – kunčja dlaka, – zajčja dlaka, – bobrova dlaka, – alpaka, – dlaka kašmirske dlake, – kamelja dlaka, – lama, – klobučevina: polst, ki je oblikovana v stožec. <p>Nastane šele po 60–80 postopkih. Kupljena industrijska klobučevina.</p>	<i>Čas priprave materiala:</i> 1–2 uri ročno filcanje
Orodja in naprave: <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - parni kotliček, - olfa nož, - škarje, - šelak (lepilo), - modeli za oblikovanje, - cvinga, - 'ivica', - formpant, - leseni model glave. 	

<p>Tehnologija izdelave <p>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</p></p>	<ul style="list-style-type: none"> – Klobučevino je treba najprej obrniti od znotraj navzven. – <i>Apretiriranje</i> (oplemenitev tekstila s trdilcem: šelak 0,75 Be, za krajce pa 1,2 Be). – Klobučevino obrnemo nazaj. – Šelak je raztopljen na vodni osnovi. – Tulec/klobučevino se pomoči v raztopino in se ga ožame s tehniko zvijanje. Uporabimo močnejšo raztopino, tulec se pomoči samo do polovice. - Klobučevino ožamemo. - Sušenje (sobna temperatura/peč: ne več kot 80 stopinj Celzija) - Odrežemo <i>ivico</i> (čim manj), prerežemo dlake, kar nam omogoča lažje raztegovanje. - Navlažimo z vodo ali pa ga pustimo čez noč na vlagi (lahko uporabimo stekleničko/plastenko za škropljenje. Bolj kot je navlažena, manj časa potrebujemo, da se tulec pari in obratno). - Parni postopek na parnem kotličku (dobro je, da tulce naložimo drug na drugega). - Stožcu moramo ustvariti krajec z raztegovanjem. - Ustvarjanje <i>kaplina</i> na pari. - Raztegujemo kraje; ravnanje. - Parjenje in razvlečevanje klobučevine za obliko glave. <p>A-možnost:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vzamemo <i>rastl</i> (leseni model za kraje), ki ima utor. - Na parimo <i>kaplin</i> in ga navlečemo na <i>rastl</i>. 	

- Vzamemo *formpant* in ga pritrdimo v utor.
- Potem postavimo na paro in porinemo leseni model glave v notranjost.
- Uporabimo cvingo, ki nam omogoči, da potiskamo glavo v želeno višino.
- Sušenje s cvingo.
- Klobuk se vzame iz modela.
- Zašijemo ainštrek (sledi utora)/zašijemo rob klobuka.
- Višek roba odstrižemo.

B-možnost:

- Vzamemo model za obliko glave.
- Kaplin damo na paro in nategujemo/napenjamo glavo, pri tem je pomembno, da se vleče pri stičišču glave in kraju.
- Vzamemo *formpant* (vrvica, za pritrdjevanje klobučevine).
- S parnim likalnikom polikamo glavo, hkrati se zategne *formpant*, ki se ga potiska s *trajbajzenom*.
- *Formpant* potisnemo vse do konca modela.
- Zlikamo kraje, nato pustimo kaplin za sušenje (čez noč/peč naj nima več kot 80 stopinj Celzija).
- Odstranimo *formpant* s kleščami.

POMEMBNO: Če tulca nismo aprteirali z namakanjem šelakom na vodni osnovi, lahko to naredimo v tej fazi (šelak se lahko kupi v kosmiči, ki se razredči z etanolom 60 %, topi se tri dni).

- 40 g šelaka na 8 dcl etanola (60 %).

Obe možnosti:

- S čopičem nanašamo šelak na alkoholni bazi, enakomerno po notranjosti glave in po zunanosti krajev.
- Pustimo, da se suši.

POMEMBNO: Izberemo med različnimi obdelavami glede na strukture ali videza klobučevine.

- a.) GLAD: Ribamo (v eno smer, proti urnemu kazalcu) s smrekovim papirjem kaplin po krajih in po glavi.
- b.) ANTILOP: ribamo ekscentrično/krožno (proti urnemu kazalcu).
- c.) LUX: z medeninasto krtačo krtačimo (krtačimo proti urnemu kazalcu), da potegnemo ven dlake.

Krtačenje klobuka

- Krtačenje proti urnemu kazalcu od znotraj in od zunaj.
- Postopek likanja glave na modelu s pritrjenim formpantom in likanje krajev.
- Sušenje 1 do dve uri na sobni temperaturi.

Oblikovanje krajev:

	<p>RAVNI ODREZ: obrobni trak: Odstranimo formpant in vzamemo olfa nož in <i>šnajdpretl</i> (lesena ali aluminijasta deščica v obliki črke 'T', ki ima centimetrске zarezе na 1 cm, na drugi strani pa 0,5 cm).</p> <ul style="list-style-type: none">- Položimo deščico na kraje. Širino krajev določimo po želji/glede na model klobuka in odrežemo širino naokoli kraja klobuka. <p>Krajem lahko določimo različne oblike s pomočjo <i>rastla</i> (leseni model za kraje).</p> <ul style="list-style-type: none">- Ravni odrez in se nato kraje obrobi z obrobnim trakom/einfasom.- Naredi se žlebiček na koncu krajev s pomočjo različnih debelin vrvic in likalnikom. <p>Ročno oblikovanje glave Osnovne oblike:</p> <ul style="list-style-type: none">- okrogla glava,- <i>Daby</i> ali <i>Porkipie</i> (z rokami naredimo vdolbino). <p>Belokranjska noša in Kranjska noša:</p> <ul style="list-style-type: none">- klasična oblika na žemljo: s sprednjo udrtino,- ajdovo zrno: tri vdrtine (2 spredaj in 1 zadaj). <p>Kavbojski klobuk:</p> <ul style="list-style-type: none">- vdrtina pri straneh in na sredini na žemljo. <p><i>POMEMBNO: Kraje se lahko oblikuje na model (na rastl), če nimamo modela, lahko oblikujemo z likanjem in ohlajanjem krajev v različne pozicije.</i></p>	<p><i>Čas izdelave izdelka: najmanj 5 dni (upoštevajoč faze sušenja)</i></p>
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> - šivanje notranjega traku, - vstavljanje podloge, - šivanje zunanjega traku ali vrvice, - krtačenje, - <i>abdemfanje</i> (parnjenje klobuka na koncu: para dvigne dlačice). <p><i>POMEMBNO: Pri LUX-modelu, lanolin in se ga nanaša krožno (proti urinemu kazalcu) na klobučevino.</i></p>	
<p>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</p>	<p><i>Prvi klobučarji so na Slovenskem omenjeni v 15. in 16. stoletju, znani so bili predvsem v Škofji Loki, Kranju in Ljubljani. Klobučarji so delovali tudi v drugih mestih (npr. v Trziču in Celju). Škofjeloški in kranjski klobučarji so leta 1633 skupaj ustanovili klobučarski ceh. Iz ovčje volne in zajčje dlake so izdelovali predvsem moške in otroške klobuke ter škornje in copate. Širša proizvodnja polsternih klobukov se pojavi v 17. stoletju, višek pa je klobučarstvo, vsaj v Škofji Loki, doseglo v 80. letih 19. stoletja, ko je v mestu klobuke izdelovalo kar 33 klobučarjev. Potem je začela ta obrt naglo nazadovati in leta 1931 je bilo v Škofji Loki samo še šest klobučarjev. Vzporedno z obrtno dejavnostjo pa se je v Škofji Loki razvila tudi klobučarska industrija z ustanovitvijo tovarne klobukov Šešir leta 1921, ki je kasneje vplivala tudi na propad obrtnega načina dela. Zanimivo je, da tovarna ni zrasla iz obrtnih delavnic, ampak je nastala na temeljih Krennerjeve tovarne sukna na Spodnjem trgu, kjer je delovala do stečaja leta 2016.</i></p>	

PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov

PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov	<p>En klobuk po njegovi izbiri iz zgoraj navedenih postopkov ali materialov.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pravilno raztegnjena klobučevina/krajec/kaplin. - Natančno odstriženi robovi klobuka. - Pravilno oblikovana glava klobuka (upoštevanje tipov/stila pokrival; 'na žemljo', 'ajdovo zrno' itd.). - Natančno šivanje traku in vstavljanje podloge. - Pravilno parjenje klobuka (klobuk mora imeti pokončne dlačice). <p>Čas izdelave izdelka: vsaj 5 dni (upoštevanje postopkov sušenja)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Neupoštevanje navodil, postopkov, negativen, površen odnos do izdelave in materiala: - nepravilno raztegnjena klobučevina/krajec/kaplin, - površno ali nenatančno odstriženi robovi klobuka, - slabo/nenatančno šivanje traku in vstavljanje podloge, - nepravilno parjenje klobuka (klobuk nima pokončnih dlačic oziroma ima preveč sijajno površino).

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

