

ROKODELSKA SHEMA (za rokodelsko panogo/rokodelski izdelek)

Rokodelska panoga se lahko nanaša na en izdelek (npr. apnarstvo, 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	PASARSTVO
	<ul style="list-style-type: none">- KELIH (po zgledu replike)- SVEČNIK (popravilo)- VRTNICA (po zgledu replike)

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 - Poznavanje medenine ter drugih žlahtnih kovin ter njihovih lastnosti. - Obvladovanje priprave kovine za obdelavo. - Obvladovanje lotanja in struženja. <i>OPOZORILO: Tečaj varnosti pri delu je nujno potreben za pristop k usposabljanju.</i>		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16–35 ur
Materiali in njihove lastnosti: <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	<ul style="list-style-type: none"> – medenina, – baker, – srebro, – bukov les (zaradi goste rasti lesa, da se ga dobro pogladi), – aluminij, 	<i>Priprava materiala:</i> 5–6 ur
Orodja in naprave: <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i>	<ul style="list-style-type: none"> - šestilo, - škarje (za rezanje pločevine), - stružnica, - vlečno orodje, - pila, - brusni papir, 	

	<ul style="list-style-type: none"> - lotanje (acitelen, kisik, material za lotanje – srebrn lot), - polirni stroj, - krtača iz blaga (polirka – stroj za poliranje s koluti iz blaga), - pasta za poliranje kovine (za gladko poliranje), - klešče, - kladivo, - orodje zacezliranje (za izdelavo teksture ali vzorcev na kovini/svincu), - vrtalka, - svedri, - razni podstavki (marmor, les, kovina), 	
<p>Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<p>KELIH:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3x model, - les ali aluminij (že pripravljeno). <p>Postopek obdelava materiala:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Iz barvne pločevine izrežemo krog (merilo?), ki ga vstavimo na model z ročnim orodjem. Material se povleče na model s pomočjo stružnice. - Ko material postane trd, ga razžarimo in ohladimo, tudi večkrat, da lahko postopoma oblikujemo vsak model posebej. - Postopek ponavljamo do želenega optimalnega videza in oblike. - Izdelamo dodatne dele (dekoracija) keliha na stružnici. 	<p><i>Kelih:</i> <i>40 ur</i></p>

	<p><i>POMEMBNO: Dodatki se izdelajo po šabloni.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Material segrejemo in oblikujemo po šabloni in merilih. - Vse dodatke in dekoracije zlotamo/spajkamo skupaj v en izdelek /kelih. - Vsak del posebej je treba prebrusiti. - Na koncu izdelek spoliramo na krtačah iz blaga in paste (pasta za kovino), nato ga očistimo. - Tako je izdelek pripravljen za niklanje in zlatenje. <p>POPRAVILO SVEČNIKA:</p> <p>Zgledujemo se po modelu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orodje za popravilo svečnika se uporablja tudi svinec. - Dele svečnika, ki potrebujejo popravilo, na novo oblikujemo po šabloni ali modelu/repliki. Postopek izdelave posameznih delov je enak kot pri kelihu. - Brušenje. - Poliranje. - Srebrenje ali zlatenje. <p><i>POMEMBNO: Končna obdelava zahteva natančno, enakomerno vstavljanje ali brušenje materiala.</i></p> <p>VRTNICA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Postopek izdelave je enak kot pri kelihu. 	<p><i>Popravilo svečnika (okvirno): 40 ur</i></p>
--	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> - Cvet vrtnice se izdeluje/oblikuje po slojih, - Krona pod cvetom: Iz ploščice izrežeš 6 (ali poljubno) listkov ter jih oblikuješ. - Dodamo listje: vsak list rastline oblikujemo posebej: izrežemo in oblikujemo po modelu/šabloni. - Tem dodamo teksturo (listnih žil) z uporabo orodja. - Listje zlotamo v skupine po 3 in dodamo na steblo. - Celoten izdelek pritrdimo na podstavek (marmor, vaza). - Obdelava poliranja in pozlačenja, srebrenje, patiniranje. 	
<p>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</p>	<p><i>Pasarstvo je izšlo iz zlatarstva, saj so prvotno, tj. v srednjem veku in kasneje, opravljali pasarska dela zlatarji. Z razvojem se je panoga osamosvojila in postala samostojna.</i></p> <p><i>Pasarstvo je bilo v preteklosti zelo pomembna umetnostna obrt z unikatno oblikovanimi in izdelanimi izdelki. Pasar za vsak predmet najprej izdelava šablono ali model, po katerem naredi izdelek.</i></p> <p><i>Pasarski izdelki so različni. To so okrasni predmeti za potrebe bivalnih in javnih prostorov: lestenci, različna svetila, ograje, svečniki, okvirji, prostostoječi obešalniki, s pasarskimi elementi dodelano pohištvo in drugi uporabni izdelki. Pomemben sklop prepoznavnih pasarskih izdelkov predstavlja cerkveno posodje (monštranca, ciborij). V preteklosti so pasarji izdelovali tudi sklepance – pasove iz večjih kovinskih ploščic.</i></p> <p><i>Ob sodelovanju z arhitekti, s slovenskim mojstrom Jožetom Plečnikom in z drugimi, so postali izdelki slovenskih pasarjev vrhunske rokodelske stvaritve. Svetovno znani so njegovi sakralni predmeti, ki so jih pogosto izdelali v pasarskih delavnicah, tudi v še delujoči ljubljanski pasarski delavnici bratov Žmuc in pasarski delavnici Pirnat.</i></p>	<p>Vrtnica: 20 ur</p>

PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov	<ul style="list-style-type: none"> - Natančnost izrezov elementov ustrezna (mm natančnost). - Enakomerno spojeni deli. - Natančno zbrušeni in spolirani elementi, <i>sijaj</i>. - Plasti so enakomerno razporejene (popravilo). - Estetska dovršenost. <p>Čas izdelave izdelka:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kelih: od 40 ur, - vrtnica: 20 ur. - Popravilo svečnika: od 40 ur, odvisno, koliko novih delov je treba obnoviti. 	<ul style="list-style-type: none"> - Udarci in risi šablon se ne smejo videti. - Nenatančno izrezani elementi. - Neenakomerno spojeni elementi (spoji so preveč opazni). - Plasti popravila so vidne, neenakomerne v primerjavi z nepopravljenimi deli svečnika. - Izdelek ni estetsko izdelan.

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

