

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, ki najbolj celovito odražajo tehnične, tehnološke ali likovne značilnosti rokodelske panoge.

Rokodelska panoga	PEČARSTVO
	IZDELAVA PEČNICE

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 <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) Ergodidaktika	Teoretični del: 6 ur

<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 gline ter njenih zakonitosti – obvladovanje oblikovanja gline na model pečnice – poznavanje zakonitosti sušenja gline – poznavanje in obvladovanje pečnic kot celostni izdelek – poznavanje glazur 		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16-35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	<ul style="list-style-type: none"> – siva glina, izkopana v okolici Komende (jo pripravimo (v posebnih mešalih, skozi sita, se glina prečisti, prek črpalke se glina stiska) v trdo stanje za ročno obdelavo) – mavčni kalup (že pripravljen) – nož (za rezanje gline) – nož gladilka iz nerjavnega jekla – nož za glajenje površin – usnjene krpe za glajenje (za fine podrobnosti) – modelirke (za fine podrobnosti) – leseni pripomočki za ravnanje pečnice – kamni (marmor/granit, za gladko površino) za podlago čiščenja pečnice – lesena orodja – glazure 	<i>Čas priprave materiala/ Priprava gline: 8 ur</i>
Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i>	<ul style="list-style-type: none"> – vakuumski stroj (za iztis zraka iz gline) – stiskalnica/preša – police za sušenje 	

	<ul style="list-style-type: none"> – vozički za sušenje pečnic – sušilnice – plinska peč – brusilke (ročno brušenje pečnic) – pištola za glaziranje, zajemalka, čopič (glaziranje) – stroj za obrez pečnic – kartonske škatle za pakiranje – kladivo in klin (ročni obrez pečnic) – brusilni kamen (za previdno brušenje robov, da se med seboj ujemajo) 	
<p>Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> – Uporabili bomo obstoječi model pečnice (mavčni kalup). – Tlačenje gline – prvi sloj oz. nanos v mavčni kalup: usnjeno krpo položimo na prvi sloj ter ga z vodo in mokro krpo tlačimo, nato zgladimo površino (da je relief kar se da estetski in čist). – Odstranimo krpo in model zapolnimo z glino (večslojno). – Na glino postavimo glinene opore, kamor se položi model. – Model obrnemo na opore in ločimo glino od kalupa. – Izdelek shranimo na polico za sušenje, sušimo 2–3 dni, preden je izdelek pripravljen na fino čiščenje. – Fino čiščenje: z nožem odrežemo odvečno glino s pečnice, nato na kamnu zravnamo izdelek. – Lice reliefa zgladimo z nožem (gladilko) oz. usnjeno krpo. 	<p>5–10 min</p>

	<ul style="list-style-type: none">– Pečnica je pripravljena na sušenje, ki bo trajalo 2 do 3 tedne (1 mesec).– Po sušenju postavimo pečnico v sušilnico, kjer se intenzivno suši še 2–3 dni.– Pečnica je pripravljena na prvo žganje (biskvitno žganje, 1000 °C).– Žgano pečnico postavimo na obrez.– Pečnico ponovno sušimo in brusimo.– Pečnica je pripravljena za glaziranje, sledi ponovno žganje. – Po končnem žganju se pečnica pregleda.– Pakiranje.	<p><i>5–10 min</i></p>
--	--	------------------------

<p>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</p>	<p><i>Pečarstvo je stara rokodelska panoga, ki vključuje izdelavo pečnic za krušne peči in kamine v lastni delavnici, zidanje in izdelovanje peči in štedilnikov ter oblaganje sten s keramičnimi ploščicami (pečnicami), pa tudi izdelovanje opečnatih tlakovcev. Vzporedno z lončarstvom se je iz potrebe po ogrevanju ob koncu 18. stol., ko so se začeli mestni lončarji preusmerjati v pečarstvo, razvilo v samostojno rokodelsko panogo. Krušna peč je simbolizirala slovensko kmečko hišo in je tudi dandanes med Slovenci priljubljen pohištveni element. V kurišču krušne peči so ženske peklo kruh, pogače in kuhale ter v bližini peči sušile orehe in sadje, s prijetno toploto pa se je v mrzlih zimskih mesecih grela cela hiša. Otroci so se greli, igrali in spali za pečjo. Izdelava krušne peči poteka ročno, na podoben način kot v preteklosti. Med pečarji je iskano delo prenova peči – obnova stare ogrevalne enote in ohranitev glavnih karakteristik izvirnika. Poznamo več vrst krušnih peči; variacije se med seboj razlikujejo glede na akumulacijske sposobnosti, velikosti, oblike in barve pečnic itd.</i></p>	
<p>PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI</p>	<p>Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov</p>	<p>Izločilni kriteriji</p>
<p>Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov</p>	<ul style="list-style-type: none"> – izbira ustrezno trde gline – natančno tlačenje gline v mavec – pravilno čiščenje detajlov pečnic (z nožem se lahko detajli poškodujejo) – glajenje izdelka (površina mora ostati ravna) – glaziranje: nanos z zajemalko (lahko je zalita pečnica, ni enakomernega nanosa) – natančnost obreza pečnic 	<ul style="list-style-type: none"> – nepravilno čiščenje detajlov pečnice – neravna površina izdelka po glajenju – neenakomerno nanašanje glazure z zajemalko –

	<p>– brušenje</p> <p>Čas tlačenja v kalup: 5–10 min Čas čiščenja: 5–10 min</p> <p>Čas celotne izdelave: 30 min (+ postopki sušenja in peka)</p>	<ul style="list-style-type: none">– nedovršen obrez pečnice– nepravilno, nedovršeno brušenje pečnice– nepravilno nalaganje pečnic v peč– nepravilno nalaganje pred pregledom (robovi so občutljivi, zato se lahko ob nepravilnem ravnanju poškodujejo)– nepravilno končno pakiranje pečnice
--	---	---

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

