

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	PLETARSTVO
	PLETENJE IZ LESKOVIH ŠIB IN VITER Kandidat izbere med izdelki: <ul style="list-style-type: none">– CAJNA– CAMBOH (izdelek brez lesene podloge) ali koš – loki in krivine

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	Teoretični del: 6 ur

<p>Komunikacija</p> <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: 6 ur</p>

VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA <ul style="list-style-type: none"> – Poznavanje lastnosti lesa in sečnje šibe – Obvladovanje priprave šibe – Poznavanje tehnike, motoričnih spretnosti ter tehnološke izdelave pletarskih izdelkov 		Predlagano število ur praktičnega usposabljanja 16-35 ur
Materiali in njihove lastnosti <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	Poznavanje materialov za izdelavo izdelkov: <ul style="list-style-type: none"> – leska se uporablja za večino izdelkov – leska – lastnosti in gorski jesen za ročaje – mlade kostanjeve šibe za ročaje – les listavcev – podloga Značilnosti materiala: <ul style="list-style-type: none"> – elastičnost in dolga življenjska doba – čim daljše šibe, dolge od 2 m in več, spodaj poraščene z mahom, svetlo sive barve, brez izrastkov in kolen Rastišča leske: <ul style="list-style-type: none"> – osojna lega, odtočna lega, peščena ali kamnita tla Predlog: terenski ogled za rastišča in tehnologijo izbora in nabiranja materiala	<i>Čas priprave materiala:</i> <i>15 ur</i>

	<p>Čas nabiranja:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odvisno od rastišča in terena, optimalno v času mirovanja v stari luni, lahko pa se nabira celo leto <p>Pomožni materiali:</p> <ul style="list-style-type: none"> – žebliji, lepilo za les, naravne barve 	
<p>Orodja in naprave <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<p>Delovno mesto:</p> <ul style="list-style-type: none"> – delavnica <p>Oprema delovnega mesta:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stol primerne višine (z naslonjalom in pravi kot v kolenu) – dobra razsvetljava prostora – temperatura zraka ok. 18 stopinj – za eno osebo do dve osebi potreben prostor 4 × 4 m – delovni pult po potrebi (odvisno od izdelka) <p>Osnovno orodje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – dobro nabrušen nož (bistveno orodje): nabrušen del naj bo »potegnjen«, kar pomeni čim širši – lažja sekira <p>Dodatno:</p> <ul style="list-style-type: none"> – več vrst klešč – podaljšan izvijač (tanjši) – kladivo 	

- vrtna žaga (ročna žaga)
- tesarski nož
- tesarski stol = tesarski konj
- material
- kaliber za luknje: za enakomerno debelino viter in reber uporabljamo kovinsko ploščico, skozi katero prevrtamo različno široke luknje in označimo širino
- oblič
- brusni papir
- lepilo za les
- vrtalni stroj
- svedri
- izravnalna plošča ali cirklina

Delovišče:

- noga: stegno in koleno sta osnovni površini, na katerih izdelujemo in obdelujemo leskove vitre
- zaščita za stegno: s fiksirano podlago zaščitimo oblačila pred ostrimi pripomočki

Shranjevanje materiala:

- material, ki se dnevno uporablja, je v delavnici

<p>Tehnologija izdelave (prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</p>	<p>Priprava materiala: Material nabiramo na terenu in ga pravilno shranjujemo (hranimo v senci ali na vlažnem mestu, pokrijemo s smrekovimi vejami, čez leto jih vlažimo, pozimi to ni potrebno; lahko jih damo v potok ali v korito z vodo – material mora biti vlažen).</p> <p>Obdelava materiala: Vse stopnje obdelave potekajo od tanjšega proti debelejšemu delu. Leskovo palico olupimo – obelimo. Za izdelavo viter palico <i>koljemo</i>. Zarezano mesto položimo na mehki del kolena, jo previjemo in naredi se razpoka na lesu; nežno jo odstranimo od veje in s tem nadaljujemo po celotni dolžini. Ta postopek je najzahtevnejši in ključen za pletarske izdelke. Odklana vitra mora biti po celotni dolžini enakomerna in odklana po letnici.</p> <p>Izdelava ročaja: Kakovosten material za ročaj je lahko stara leskova šiba vsaj s 5 letnicami, ki se ustrezno zvija v obroč. Za ročaj lahko uporabimo tudi gorski jesen ali kostanjeve mlade šibe.</p>	<p>15 ur</p>
--	---	--------------

	<p>Izdelava reber:</p> <p>Postopek izdelave reber je podoben izdelavi viter, samo da so rebra debelejša in širša.</p> <p>Izdelava opleta:</p> <p>Glede na izdelek in zahtevnost izdelka.</p> <p>Izdelek z ravnim dnom:</p> <ul style="list-style-type: none">– les za podlogo debeline 10–15 mm, oblika glede na izdelek, razpored lukenj je pogojen s širino reber in viter, ravno tako naklon reber, ki se postavljajo v luknje, dimenzije 5 mm, ročaj za oplet je podobna izvedba kot pri zgornjem izdelku, zaključek je izdelan na več načinov:<ul style="list-style-type: none">— zaključek z zavihkom— zaključek z lepilom— zaključek z zatiči— zaključek z vitro— zaključek s smrekovo korenino— zaključek z žico (ni optimalno) <p>Izdelava cajne:</p> <ul style="list-style-type: none">– cajna 10 L prostornine, 6–8 kg nosilnosti– izdelava ročaja (upoštevanje ustrezne debeline in dolžine)– izdelava oboda (rebra: 8 do 10 parov – 16 do 20 reber primerne dolžine in širine)– izdelava viter (40 vrst, primerne dolžine in širine; pred tem se izdelata križ (figa, roža), ki mora imeti okrog 8 obratov – levi in desni križ; 150 in več metrov viter)	
--	--	--

	<p><i>POMEMBNO: Pozorni moramo biti, da uporabljamo samo sveže vitre in vitre boljše kakovosti iz palice, ki je rožnate barve. Celotnega opleta ne izdelamo v eni časovni enoti, ampak počasi, ker se les čez dneve osuši do 15 %, vrste morajo biti na končanem opletu stisnjene.</i></p>	
<p>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</p>	<p><i>Pletenje iz leskovih šib se je prenašalo iz roda v rod. Pletlo se je iz potrebe in pletli so vsi, od otrok pa do starostnikov. Splošno so se izdelki uporabljali v kmetijstvu, sadjarstvu in doma v gospodinjstvu. Za Gorenjsko sta značilna cajna in koš, na Poljanskem škundra ali pobirač in koš, na Selškem pa selška cajna, klasična cajna in koš. Kakšni izdelki so bili značilni v določenem okolju, je bilo/je odvisno od sposobnosti pletarjev in lokalnih potreb.</i></p> <p><i>Glede na uporabo gradiva ločimo pletarstvo iz vrbovega šibja (surovega in beljenega), vrbovih viter, leske in leskovih viter, slame, koruznega ličja, smrečja in srobota; v sodobnem času se uporabljajo tudi umetni materiali (npr. plastični trakovi). Med izdelki iz slame so znani peharji, štručnice, bednji za žito, sejalnice, čebelji koši, cekarji iz slamnatih kit; med izdelki iz nebeljene in beljene vrbovine, leskovine in srobota koši, košare in košarice za različne namene, jerbasi, opletene steklenice, cekarji, potovalni kovčki, zibke, vrtno garniture; med izdelki iz ličja cekarji, torbice, predpražniki, obuvala, in podstavki.</i></p> <p><i>Avstro-ogrsko monarhija je spodbujala pletarstvo. Po raznih krajih so bili organizirani pletarski tečaji. Leta 1885 je bila v Rogatcu ustanovljena posebna zadruga za gojenje pletarske vrbe ob podpori</i></p>	

	<p><i>Centralnega odbora kmetijske družbe za Štajersko iz Gradca. Najeli so učitelja pletarstva z Dunaja, da je okoliške kmete učil pletenja raznih izdelkov. Pri Strokovni šoli za lesno obrt v Ljubljani so leta 1894/95 ustanovili oddelek za pletenje košaric in vrbarstvo. V Radovljici je med letoma 1908 in 1935 delovala pletarska šola. Šola, iz katere se je razvilo podjetje, je bila od leta 1905 tudi na Žagi pri Bovcu. Leta 1915 so v bližini Ptuja ustanovili pletarsko šolo, po drugi svetovni vojni pa podjetje Ptujška pletarna, ki je delovala do leta 1962, ko so jo priključili invalidskemu zavodu Proizvodno podjetje Olge Meglič Ptuj (delovalo do leta 1990). V 30. letih 20. stol. pa je potekal tudi tečaj pletenja v Zamostcu pri Sodražici.</i></p>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov	<ul style="list-style-type: none"> – estetski izgled – sorazmerje ročaja, oboda, širine reber, širine in debeline viter in spojev – ustrezna izbira materiala <p>Čas izdelave: približno 15 ur</p>	<ul style="list-style-type: none"> – neestetski izgled – nesorazmerno izdelan ročaj, rebra, vitre in spoji – neustrezna izbira materiala

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

