

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	PLETNARSTVO
	TRADICIONALNA GRADNJA LESENIH PLOVIL – LESEN ČOLN NA VESLA Z RAVNIM DNOM – LESEN KANU – LESENO VESLO

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: 6 ur</p>

<p>VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA</p> <ul style="list-style-type: none"> – spoznavanje materiala za gradnjo lesenih plovil – osnovno spoznavanje z mizarskimi stroji, orodjem in pripravami za rokodelsko obdelavo lesa na področju gradnje lesenih čolnov – seznanitev z osnovnimi tipi tradicionalnih lesenih plovil, uporabnost različnih tipov plovil, čolnarska orodja in oprema – površinska zaščita lesenih plovil 	<p>Predlagano število ur praktičnega usposabljanja</p> <p>16-35 ur</p>	
<p>Materiali in njihove lastnosti (prednost imajo lokalna gradiva)</p>	<p>1. Lesena celinska plovila (avtohtone drevesne vrste, ki so zelo trajne in vzdržljive pri mehanskih in bioloških obremenitvah, ko izdelek izpostavimo v naravno okolje):</p> <ul style="list-style-type: none"> visokogorska macesnovina <ul style="list-style-type: none"> – resonančna smrekovina – brestov les – hrastov les <p>2. Mali leseni čolni in ostala čolnarska oprema (les najvišje kakovosti, brez grč in smolnih kanalov, brez tenzijskega lesa):</p> <ul style="list-style-type: none"> – iglavci (les s čim počasnejšo rastjo v visokogorju) – listavci (brest ali hrast s čim širšimi branikami) <p><i>POMEMBNO: Na splošno pri gradnji lesenih plovil velja, da večji kot je delež kasnega lesa, večja je trajnost in odpornost izdelka.</i></p> <p>Za lepljenje lesa:</p> <ul style="list-style-type: none"> – vodoodporno melaminsko lepilo Urea <p>Za spajanje lesa:</p>	<p><i>Čas priprave materiala:</i> <i>8 ur</i></p>

	<ul style="list-style-type: none"> – bakreni žičniki – vijaki iz nerjavnega jekla 	
<p>Orodja in naprave <p>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</p> </p>	<p>Osnovni mizarski stroji:</p> <ul style="list-style-type: none"> – mizna krožna žaga – poravnalni skobeljni stroj – debelinski skobeljni stroj – mizni rezkar – tračna žaga – horizontalna vrtalka – robna brusilka <p>Ročna orodja:</p> <ul style="list-style-type: none"> – električni skobljič – vbodna žaga – ročna krožna žaga – verižna žaga – ročni rezkar – dleta različnih širin – ročna žaga (fino vzdolžno in prečno žaganje lesa) – daljši ročni skobljič – ročni skobljič – manjši ročni skobljič – grobe in fine pile – dolga in ravna delovna miza – podajalna naprava – ravne aluminijaste letve (različnih dolžin, do 8 m dolžine za krojenje desk) 	<p><i>Čas izdelave izdelka:</i></p> <p><i>6 ur</i></p>

<p>Tehnologija izdelave <i>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<p>1. LESEN ČOLN Z RAVNIM DNOM (tradicionalni izdelek znanih oblik in dimenzij)</p> <p>Faze izdelave:</p> <ul style="list-style-type: none"> – izbira kvalitetnega macesnovega lesa, radialna struktura lesa – mehanska obdelava vseh desk in širinsko lepljenje dna plovila – izris tlorisa dna na obdelovanec, določitev »base line« in »center line« – krojenje dna z vbodno žago – izdelava premčne statve in krmne statve – izdelava treh lesenih reber in montaža le-teh na leseno dno – pozicioniranje primerne krivulje dna, fiksiranje podna barke z rebri in statvami na delovno mizo – krojenje prve leve in desne stranice plovila – izdelava in montaža diletacijskih distančnikov na tri lesena rebra – krojenje in izdelava druge leve in desne stranice plovila – izdelava zgornjega roba plovila – izdelava pohodne ladijske površine – izdelava klopic na sredini, spredaj in zadaj v plovilu – izdelava vpetja za vilice za veslanje – izdelava zadnjega naslona in premčne kotne vezi – montaža kovinske zaščite na premčni statvi, vilic za vesla – finalno brušenje izdelka 	

	<ul style="list-style-type: none"> – impregnacija lesa – barvanje notranjih skritih in podvodnih površin – lakiranje nadvodja in vidne notranjosti plovila <p>2. LESEN KANU (za največ 2 osebi, dolžine do 5 m in širine do 1 m) <i>POMEMBNO: Na splošno se uporabljajo načrti, ki se lahko kupijo prek spleta. Dolgo tradicijo v izdelavi kanujev imajo v ZDA in Kanadi.</i></p> <p>V Evropi jih v glavnem izdelujejo iz:</p> <ul style="list-style-type: none"> – smrekovega lesa – macesnovega lesa <p>Najprimernejše so deske brez grč, bočnice:</p> <ul style="list-style-type: none"> – lesena osnova je navadno oplemenitena z epoksijem in steklenimi vlakni (tako dobimo naravni videz lesa in močno kompozitno konstrukcijo) <p>Faze izdelave lesenega kanuja:</p> <ul style="list-style-type: none"> – izdelava delovne mize širine do 30 cm in dolžine do 5 m, višina mize do 70 cm – izris reber iz načrta na vezano ploščo bukovega ali topolovega lesa – izrezovanje vezane plošče po načrtu, da dobimo obliko začasnih reber, na katera se lepijo letvice – montaža začasnih reber na delovno mizo v predpisanem rastru 	<p><i>Čas izdelave izdelka:</i> 5 ur</p>
--	--	---

	<ul style="list-style-type: none"> – izdelava dveh premčnih statev in montaža le-teh na začasna rebra – debelinsko skobljanje bočnic na debelino do 23 mm – žaganje skobljanih desk z mizno krožno žago na 10 mm debele letvice – debelinsko obojestransko skobljanje letvic na 8 mm končne debeline – izdelava konveksnega in konkavnega profila na letvicah – določitev vrhnje letvice in fiksiranje le-te na modele kanuja – lepljenje profiliranih letvic na model z leve in desne strani od končnega roba plašča do center lina na vrhu narobe obrnjenega kanuja; uporaba PVC D3 lepila – brušenje zunanjega plašča kanuja – obdelava z epoksijem in steklenimi vlakni – obračanje kanuja v pravilni položaj, demontaža začasnih modelov, ki so trupu kanuja izoblikovali končno obliko – brušenje notranjosti kanuja – obdelava notranjosti kanuja z epoksijem in steklenimi vlakni – izdelava močnega roba na kanuju, montaža premčnih statev – izdelava klopice za sedenje – lakiranje kanuja z dvokomponentnim lakom <p>Predviden čas za izdelavo kanuja: do 200 ur</p> <p>3. LESENO VESLO ZA ČOLN Z RAVNIM DNOM IN IZDELAVA VESLA ZA KANU (do 2,5 m)</p>	<p><i>Čas izdelave izdelka:</i></p> <p><i>2 uri</i></p>
--	---	---

- steblo vesla: okroglica do premera 52 mm (diameter premera se vzdolž vesla spreminja; največji premer vesla je tam, kjer veslo sede v vilico)
- »lopata« vesla: na leseno osnovo je nalepljen les (širina vesla na »lopate« znaša 13 cm, dolžina lopate pa do 75 cm)

Postopek izdelave vesla:

- Smrekov les 5 × 5 cm brez napak obdelamo po šabloni, da dobimo okroglo osnovo različnih premerov po vzdolžni osi vesla.
- Na koncu ok. 75 cm pa pustimo kvadrat lesa, na katerega levo in desno nalepimo smrekov les debeline do 5 cm in širine do 6 cm.
- Po modelu s tračno žago izrežemo značilno krivino.
- Fino obdelavo »lopate« nadaljujemo s skobljičem.
- Na prednji strani naredimo greben rebro, hrbtno stran pa od sredine proti robovoma lepo zaoblimo, da dobimo lepo hidrodinamično obliko vesla, ki potuje skozi vodo.
- Veslo na koncu zbrusimo površinsko, obdelamo z lakom za čolne.
- Kravje usnje montiramo na mesto, kjer bo veslo vpeto v vilice levega ali desnega boka plovila.

POMEMBNO: Tehnologija in postopek izdelave vesla za kanu sta popolnoma identična izdelavi vesla za male čolne. Različne so samo dimenzije. Za izdelavo enega vesla potrebujemo 8 ur.

Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine	<p><i>Lesena plovila so se skozi čas razvijala in njihova uporabnost se je nadgrajevala, dopolnjevala od drevakov, ročno tesanih iz debel pred več tisoč leti, do sodobnih kompozitnih lesenih plovil vrhunskih plovnih sposobnosti. V lokalnih okoljih lesena plovila danes predstavljajo živo dediščino rokodelskih mojstrov, ki počasi izginja. Zaradi zahtevnejšega, dražjega vzdrževanja so jih v preteklosti izrinila plovila iz polimernih materialov in kovine. Zaradi človekovega zavedanja in skrbi za okolje lesena plovila doživljajo preporod. Vse več je lokalnih skupnosti, regij, parkov in zaščiteneh akvatorijev, kjer je dovoljena uporaba samo lesenih plovil. Določeni tipi plovil so značilni samo za posamezno jezero, Lep primer je pletna. Značilna je samo za Blejsko jezero. Rokodelska dejavnost izdelovanja pleten se prenaša iz roda v rod kot tudi prevozištvu po Blejskem jezeru. Pletna je postala simbol Bleda.</i></p>	
PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov	<p>Izdelava lesenega kanuja skupaj z veslom (ni geografsko zaščiten kot recimo pletna):</p> <ul style="list-style-type: none"> – pravilen izbor kakovostnega lesa – natančna mizarska izdelava – precizna in zadostna površinska izdelava 	<ul style="list-style-type: none"> – ni zagotovljena prečna in vzdolžna simetrija kanuja – slaba vodotesnost – neustrezne plovne lastnosti konstrukcije

	Čas izdelave izdelka: 5 ur za kanu, 6 ur za čoln z ravnim dnom in 2 uri za veslo	
--	--	--

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

