

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

<b>Rokodelska panoga</b>	POLSTENJE
	POLSTENI COPATI (MOKRO POLSTENJE)

<b>PEDAGOŠKO ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE</b>	<b>Predlagano število ur pedagoško andragoškega usposabljanja</b>
<b>Psihologija</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Temeljni dejavniki za razvoj osebnosti (adolescenca, puberteta, tipične značilnosti mladostnika, biološke in socialne potrebe)</li><li>- Učni stili</li><li>- Motivacija</li></ul> <b>Komunikacija</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Potek komuniciranja (delež v komuniciranju, poslušanje, nebesedno komuniciranje, pogoji za uspešno komunikacijo, prvo srečanje, razgovor in dober vtis, poslovni bonton, komunikacija z udeležencem)</li></ul> <b>Ergodidaktika</b>	<b>Teoretični del:</b> 6 ur

<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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)</li> </ul> <p><b>Načrtovanje procesa praktičnega usposabljanja</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temeljni dejavniki praktičnega usposabljanja z delom</li> <li>- Mentor (bistveni poudarki odnosa mentorja do udeleženca, osnovne naloge mentorja, lastnosti dobrega mentorja, načrtovanje izvajanja rokodelske naloge)</li> </ul> <p><b>Načela uspešnega usposabljanja</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Postopno in sistematično osvajanje znanj, nazornost, aktivnost, povezanost teorije in prakse, individualizacija</li> <li>- Kako pridobivamo znanje in spretnosti</li> </ul>	
<p><b>Metode praktičnega usposabljanja z delom</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Temeljni dejavniki praktičnega usposabljanja z delom (strokovni in vsebinski del, pedagoški in metodični del, materialno tehnični del priprave)</li> <li>- Metode za izvedbo praktičnega usposabljanja (besedne metode, metoda demonstracije, metoda posnemanja, metoda štirih stopenj)</li> </ul> <p><b>Vrednotenje pričakovanih izidov</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Preverjanje znanj in spretnosti</li> </ul>	<p><b>Delavnice:</b> 6 ur</p>

<b>VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– obvladovanje tehnike mokrega polstenja</li> <li>– obvladovanje oblikovanja polsti (po merilu stopala)</li> <li>– poznavanje tipa volne in njenih lastnosti</li> </ul>		<b>Predlagano število ur praktičnega usposabljanja</b>  <b>16-35 ur</b>
<b>Materiali in njihove lastnosti</b> <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– ovčja česana volna v bali (volna jezersko-solčavske ovce ali volna primerljivih kvalitet in lastnosti evropskega porekla)</li> <li>– usnje, primerno za izdelavo podplata</li> </ul> <p>Volna, osnovni material za polstenje, ima naslednje osnovne lastnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– dober regulator telesne temperature (nas greje pri nizkih temperaturah in hladi pri visokih)</li> <li>– zračnost</li> <li>– protibakterijske in protiglivične lastnosti</li> <li>– samočistilne lastnosti</li> <li>– visoka vodoodpornost in zadrževanje vlage v volni</li> <li>– protialergenost</li> <li>– biorazgradljivost</li> <li>– negorljivost</li> </ul> <p>Usnje, pomožni material, ki se pri copatih uporabi za podplat, ima naslednje lastnosti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– trajnost (ščiti spodnji del copat pred prekomerno obrabo)</li> <li>– zračnost</li> </ul>	<i>Predlagano število ur usposabljanja se nanaša na izdelavo celotnega izdelka.</i>  <i>16 ur</i>

<p><b>Orodja in naprave</b> <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>– miza stojne višine z voodporno površino</li><li>– kvalitetno milo</li><li>– lesene gladilke</li><li>– razpršilka ali zalivalka</li><li>– material za plosko šablono (npr. polietilen, 2–3 mm, ali mehurčkasta folija), kopito (par)</li><li>– voda (dostop do tekoče tople vode)</li><li>– kis</li><li>– posode različnih velikosti</li><li>– pripomoček za valjanje (npr. bambusovo senčilo)</li><li>– elastika ali trak</li><li>– britev</li><li>– lesena deska</li><li>– šilo</li><li>– dolge šivanke</li><li>– močnejša nit ali dreta</li><li>– škarje</li><li>– papir za skice, načrt in šablone</li><li>– alkoholni flomaster</li><li>– običajno pisalo (svinčnik, kemični svinčnik ...)</li></ul>	
--	--	--

<p><b>Tehnologija izdelave</b>  <p>(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)</p></p>	<p>Priprava in polstenje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– priprava skice izdelka</li> <li>– priprava načrta (obris stopal, prilagoditev/popravek oblike, izbira modela copata)</li> <li>– izračun faktorja krčenja</li> <li>– izris ploske šablone, povečane za faktor krčenja</li> <li>– priprava volne: razplastitev česane volne, križno polaganje slojev (po dva sloja skupaj), za vsako stran copata se pripravi vsaj 6 slojev (odvisno od debeline slojev volne)</li> <li>– priprava tople vode in mila</li> <li>– postopno dodajanje volne (pripravljenih dvojnih slojev) okoli ploske šablone (sprotno vpijanje vode in mila v volno z zalivanjem in glajenjem)</li> <li>– glajenje vseh slojev volne z vseh strani</li> <li>– krčenje z valjanjem, metanjem, drgnjenjem in tolčenjem, dokler se ne doseže zadostna kompaktnost (zgoščenost, zbitost) polsti</li> <li>– morebitno rezanje in zaključevanje/glajenje rezanih robov</li> <li>– spiranje mila iz polsti in namakanje v vodi s kisom</li> <li>– ožemanje in oblikovanje – priprava izdelka na sušenje</li> <li>– preverjanje velikosti in oblike (funkcionalnost in ličnost)</li> </ul> <p>Po sušenju:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odstranjevanje odvečnih vlaken iz površine polsti z britvico</li> <li>– izris šablone za podplate</li> </ul>	<p><i>Čas izdelave izdelka: 2 dni</i></p>
--	---	---

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– preris šablone na usnje</li> <li>– izrez podplatov iz usnja</li> <li>– luknjanje usnja s šilom</li> <li>– šivanje usnjenega podplata na polsten copat</li> </ul>	
<p><b>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</b></p>	<p><i>Polsteni copati so tradicionalen slovenski izdelek, ki je še vedno v vsakdanji uporabi. Klobučarski cehi so v 17. in 18. stol. poleg klobukov izdelovali tudi obuvala, torej tudi copate. Po izdelavi polstenih izdelkov sta poznani jezersko-solčavsko in bovško območje, kjer so se ukvarjali z ovčerejo, pa tudi druga območja v Sloveniji, kot sta škofjeloško in kranjsko območje, ki so imela močne klobučarske cehe.</i></p> <p><i>V Sloveniji se je bogata tradicija polstenja ohranila predvsem v klobučarstvu. Ročno polstenje volne se v zadnjih letih obuja na Solčavskem, Bovškem, v Beli krajini, na Idrijsko-Cerkljanskem in Škofjeloškem. Pri ročnem polstenju volne, ki je ena najstarejših tehnik tekstilne umetnosti, se pod vplivom tople vode in mila spremeni pH volnenih vlaken, da se napnejo, luske odprejo ter med drgnjenjem med seboj zatikajo in prepletejo v kompakten brezšiven material – polst (imenovan tudi klobučevina ali filc). S postopkom mehanske obdelave materiala se vlakna med seboj prepletajo, medtem se izdelek močno krči (tudi do 50 %). Konec 19. stol. so pri industrijskem polstenju razvili stroje, ki za izdelavo polsti uporabljajo igle, te pa so se prenesle tudi med tehnike ročnega polstenja. Tehniko ročnega polstenja z iglo imenujemo suho polstenje. Pri tej tehniki uporabljamo dve vrsti igel, in sicer grobe ali debele in fine ali tanke. Suho polstenje začnemo z grobo iglo, za</i></p>	

	<i>oblikovanje že zgoščene volne pa uporabimo fino iglo. Ta tehnika je primerna predvsem za izdelavo figur, vzorcev in detajlov na polsti.</i>	
<b>PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI</b>	<b>Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov</b>	<b>Izločilni kriteriji</b>
<b>Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov</b>	<p>Rokodelec mora samostojno izdelati par copat z usnjenim podplatom.          Zahteve za izdelek:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ustrezna kompaktnost polsti</li> <li>– ustrezne mere (velikost copata)</li> <li>– zrcalno ujemanje desnega in levega copata</li> <li>– funkcionalno in estetsko dovršeno oblikovanje (ustrezna pritrjenost usnjenega podplata)</li> <li>– pravilen postopek izdelave (opazovanje postopka)</li> </ul> <p>Čas izdelave izdelka: 2 dni</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 1. dan: priprava in polstenje polstenih copat</li> <li>– 2. dan: zaključna dela in izdelava ter pritrjevanje podplat</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zrcalno neujemanje</li> <li>– neustrezna kompaktnost volne</li> <li>– nepravilna tehnološka dovršenost polsti</li> <li>– nefunkcionalnost izdelka</li> <li>– neestetska oblika</li> <li>– nagubana površina polsti</li> <li>– neustrezno pritrjen podplat</li> <li>– neustrezen postopek izdelave</li> </ul>

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

