

## ROKODELSKA SHEMA

Rokodelska panoga	TAPETNIŠTVO
	<ul style="list-style-type: none"><li>- ZOFA</li><li>- STOL</li></ul>

PEDAGOŠKO-ANDRAGOŠKO USPOSABLJANJE	Predlagano število ur pedagoško-andragoškega usposabljanja
<p><b>Psihologija</b></p> <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> <p><b>Komunikacija</b></p> <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> <p><b>Ergodidaktika</b></p> <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></ul>	<p><b>Teoretični del:</b> 6 ur</p>

<ul style="list-style-type: none"> <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>

<p><b>VSEBINE PRAKTIČNEGA USPOSABLJANJA</b></p> <p><b>ZOFA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Priprava delovnega okolja</li> <li>- Faza 1: Nameščanje oprti</li> <li>- Faza 2: Vežanje vzmeti</li> <li>- Faza 3: Nameščanje polnila</li> <li>- Faza 4: Oblikovanje robov in zaključevanje</li> <li>- Faza 5: Končno oblikovanje in pritrditev dekorativnih elementov</li> </ul> <p><b>STOL:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Priprava delovnega okolja</li> <li>- Faza 1: Nameščanje oprti</li> <li>- Faza 2: Nameščanje polnila</li> <li>- Faza 3: Oblikovanje robov in zaključevanje</li> <li>- Faza 4: Končno oblikovanje in pritrditev dekorativnih elementov</li> </ul>		<p><b>Predlagano število ur praktičnega usposabljanja</b></p> <p><b>16–35 ur</b></p>
<p><b>Materiali in njihove lastnosti</b> <i>(prednost imajo lokalna gradiva)</i></p>	<p><b>ZOFA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- leseno ogrodje, delo mizarja (ogrodje mora biti konstrukcijsko stabilno za nadaljevanje dela),</li> <li>- oprti (gurtne) iz lanu (trak različnih širin in lastnosti; uporaba za sedalni in naslonski del),</li> <li>- kovinski žeblji (12 x 12, 16 x 16), žičniki lepenkarji (v sodobnosti tudi kovinske sponke),</li> <li>- jutina tkanina (juta, žaklovina, drevesno vlakno),</li> </ul>	<p><b>ZOFA:</b> <i>Čas priprave materiala: 20 min.</i></p> <p><b>STOL:</b> <i>Čas priprave materiala: 10 min.</i></p>

- nadevni šivi iz motvoza iz lanu ali konoplje (motvoz 3/3 dreta).
- polnilni material, več možnosti: morska trava (afrik), kokosova vlakna, močvirska trava (šaš; lokalni material, ki ima podobne lastnosti kot morska trava in kokos, konjska žima, kapok, sisal, redkeje lesna volna – polnilni materiali obvezno češljani),
- garnirani šivi iz dreta, motvoz št. 3/3,
- češljan bombaž ali krojaška vata,

molino platno

ekorativno blago (končni material; različni: bombaž, lan, viskoza, svila, brokat, usnje, vključno z umetnim usnjem, skaj ...).

Jeklene vzmeti (več oblik, dimenzij in lastnosti).

STOL:

- leseno ogrodje, delo mizarja (ogrodje mora biti konstrukcijsko stabilno za nadaljevanje dela),
- oprti (gurtne) iz lanu (trak različnih širin in lastnosti; uporaba za sedalni in naslonski del),
- kovinski žeblji (12 x 12, 16 x 16), žičniki lepenkarji (v sodobnosti tudi kovinske sponke),
- jutina tkanina (juta, žaklovina, drevesno vlakno),
- nadevni šivi iz motvoza iz lanu ali konoplje (motvoz 3/3 dreta),
- polnilni material, več možnosti: morska trava (afrik), kokosova vlakna, močvirska trava (šaš; lokalni material, ki ima podobne lastnosti kot morska trava in kokos,

	<p>konjska žima, kapok, sisal, redkeje lesna volna – polnilni materiali obvezno češljani),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- garnirani šivi iz dreta, motvoz št. 3/3,</li> <li>- češljan bombaž ali krojaška vata,</li> <li>- molino platno.</li> </ul> <p>Dekoratívno blago (končni material; različni: bombaž, lan, viskoza, svila, brokat, usnje, vključno z umetnim usnjem, skaj ...)</p>	
<p><b>Orodja in naprave</b>  <i>(prednost imajo ročna orodja za tradicionalne tehnike izdelave)</i></p>	<p>ZOFA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- delovna miza,</li> <li>- ročni napenjalec za oprti (gurtnšpaner),</li> <li>- ladivo (200–150 g, za lepenkarje),</li> <li>- mizarske ali kljunaste klešče,</li> <li>- ukrivljena igla (150–250 mm),</li> <li>- igla za poravnavo materiala (Haarzieher),</li> <li>- igla z dvojno konico,</li> <li>- garnirna igla (ravna igla, dolga 20 cm),</li> <li>- tapetniško kladivo (posebna oblika),</li> <li>- kovinarsko kladivo (100 g),</li> <li>- škarje za grobi razrez (jute, gurtne, oprti),</li> <li>- škarje za krojenje blaga,</li> <li>- merilni trak,</li> <li>- tapetniška pripenjalna igla, bucika (forštekár),</li> <li>- pisalo za zapis mer in sprotnih označb, krojaška kreda,</li> <li>- žeblički – okrasni (tapetniški),</li> </ul>	

- pozamenterija (dekorativni elementi: okrasne obrobe, tekstilni okraski ipd.),
- napenjalna tehtnica za preverjanje prožnosti vzmeti.

STOL:

- delovna miza,
- ročni napenjalec za oprti (gurtušpaner),
- kladivo (200–150 g, za lepenkarje),
- mizarske ali kljunaste kleščice,
- ukrivljena igla (150–250 mm),
- igla za poravnavo materiala (Haarzieher),
- igla z dvojno konico,
- garnirna igla (ravna igla, dolga 20 cm),
- tapetniško kladivo (posebna oblika),
- kovinarsko kladivo (100 g),
- škarje za grobi razrez (jute, gurtne, oprti),
- škarje za krojenje blaga,
- merilni trak,
- tapetniška pripenjalna igla, bucika (forštekar),
- pisalo za zapis mer in sprotnih označb, krojaška kreda,
- žeblički – okrasni (tapetniški),
- pozamenterija (dekorativni elementi: okrasne obrobe, tekstilni okraski ipd.).

## Tehnologija izdelave

(prednost imajo tradicionalne tehnike izdelave)

ZOFA:

### Priprava delovnega okolja:

- Delovno okolje: delo se izvaja na ergonomsko primerni delovni mizi v svetlem prostoru.
- Priprava materialov in orodij za začetek dela.
- Preverjanje primerne stanja kakovosti vzmeti.

### Faza 1: Nameščanje oprti

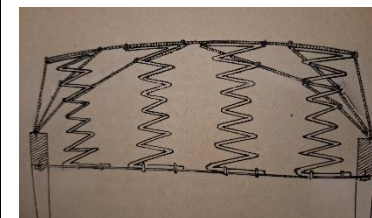
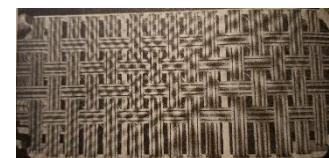
- Napenjanje oprti: Oprti (laneni trakovi) se namestijo s pomočjo ročnega napenjalca (gurtnšpanerja) in pritrdijo s 150–200-gramskim kladivom in žičniki lepenkarji. Pri tem je pomemben rokodelčev občutek za enakomerno napenjanje.

### Faza 2: Vezanje vzmeti

- Namesto namestitve prve plasti jute se pri mehkem blazinjenju pravilno in enakomerno namestijo vzmeti, ki se pritrdijo s posebno tehniko šivanja (ravna garnirna igla, motvoz 3 x 3).
- Tehnika vezave vzmeti: vsaka vzmet je fiksirana s šivom na oprt najmanj štirikrat in med sabo so povezane z: 1. višinsko vrvico v dveh smereh (vzdolžno in prečno), 2. nastavitveno vrvico (vzdolžno in prečno), 3. zatrditveno vrvico (vzdolžno in prečno), 4. diagonalno vrvico (dunajska vezava) ali dodatno prečno/vzdolžno (francoska vezava). Ob vezanju se upošteva uporaba

ZOFA:

Čas izdelave izdelka: 10 ur



primernih vozlov; npr. pri višinski vrstici se uporabi gibljiv tip vozla, ki omogoča prilagajanje postavitve.

- Po opravljeni vezavi so vzmeti v zgornjem obroču pritrjene najmanj osemkrat, vsaka posamezna vzmet. Doda se lahko tudi kovinska obroba (jeklena žica, lahko tudi izravnana vzmet) za lepše oblike robov.

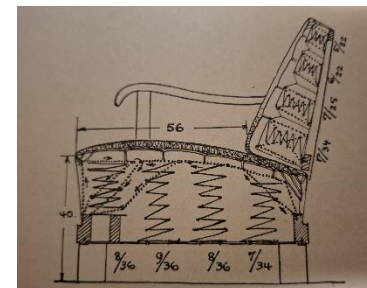
### Faza 3: Nameščanje polnila

- Dodajanje polnila: Polnilo se ročno doda v sedalni del (in druge dele, če izdelek tako zahteva). Če polnilo ni že prej češljano, se sprti češlja (cufa). Uporabljajo se trajnostni in ponovno uporabni materiali, kot so kokosova vlakna, morska trava (afrik) in močvirska trava (šaš), konjska žima, sisal, kapok ... Polnilni material je treba enakomerno razporediti po sedežni površini ter že upoštevati končno mero, višino sedišča!
- Napenjanje druge plasti jute: Druga plast jute se napne in pritrdi s pomočjo začasne uporabe žičnikov 16 x 16 in prešije nadevano polnilo s specifično iglo z dvojno konico – motvoz 3 x 3.

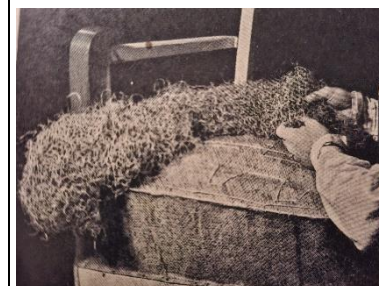
### Faza 4: Oblikovanje robov in zaključevanje

- Robovi se ponovno nadevajo s polnilom, z namenom kasnejšega oblikovanja robov z garnirnimi šivi, za katere se uporablja ukrivljena igla. Za natančno izdelavo in oblikovanje roba se uporablja tudi ravna (garnirna) igla.

\*Vir: Das Practische Polstern, R.Bucheler, 1930



\*



\*

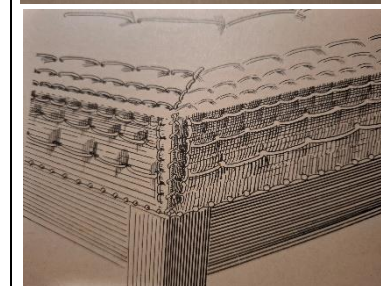
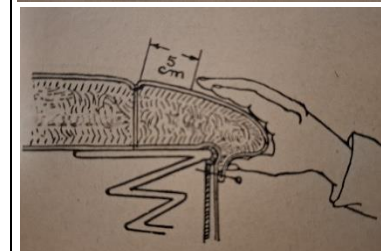
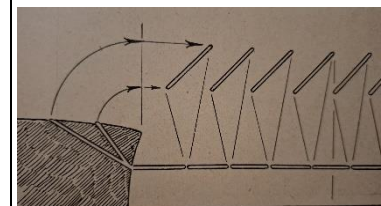


- Dodajanje bombaža ali krojaške vate: Na polnilo se nanaša plast češljanega bombaža ali krojaške vate, ki se pokrije z belim molino platnom. Vse se prišije z ukrivljeno iglo.

#### **Faza 5: Končno oblikovanje in pritrnitev dekorativnih elementov**

- Krojenje.
- Pritrditev dekorativnega blaga: Na že oblikovan sedež se napne in pritrdi dekorativno blago s tapetniškimi žbljički, pri čemer se uporablja posebno tapetniško ali kovinarsko kladivo.
- Končni elementi: Namestijo se morebitni dekorativni elementi, t. i. pozamenterija (vrvice, žbljički, tekstilni okraski), ki dajo končni videz izdelku.

Če ima zofa naslonjalo ali naslonjala za roke, se zanje upošteva izdelava z uporabo ustreznih tehnik (trdo ali mehko blazinjenje oz. kombinacija obeh tehnik).



\*

STOL:

**Priprava delovnega okolja:**

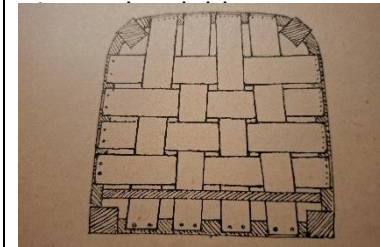
- Delovno okolje: delo se izvaja na ergonomsko primerni delovni mizi v svetlem prostoru.
- Priprava materialov in orodij za začetek dela.

**Faza 1: Nameščanje oprti**

- Napenjanje oprti: Oprti (laneni trakovi) se namestijo s pomočjo ročnega napenjalca (gurtnšpanerja) in pritrdijo s 150–200-gramskim kladivom in žičniki lepenkarji. Pri tem je pomemben rokodelčev občutek za enakomerno napenjanje.
- Prva plast jute: Na konstrukcijo z nameščenimi oprtimi, se namesti prva plast jute, ki se pritrdi z žičniki 16 x 16. Ta plast jute omogoča nosilnost za polnilo in nadaljnje šivanje.
- Po prvi namestitvi jute se izvedejo **nadevni šivi**. Pri tem se uporablja ukrivljena igla.

**Faza 2: Nameščanje polnila**

- Dodajanje polnila: Polnilo se ročno doda v sedalni del (in druge dele, če izdelek tako zahteva). Če polnilo ni že prej češljano, se sproti češlja (cufa). Uporabljajo se trajnostni in ponovno uporabni materiali, kot so kokosova vlakna, morska trava (afrik) in močvirska trava (šaš), konjska žima, sisal, kapok ... Polnilni material je treba



STOL: 4ure

enakomerno razporediti po sedežni površini in že upoštevati končno mero, višino sedišča!

- Napenjanje druge plasti jute: Druga plast jute se napne in pritrdi s pomočjo začasne uporabe žičnikov 16 x 16 in prešije nadevano polnilo s specifično iglo z dvojno konico – motvoz 3 x 3.

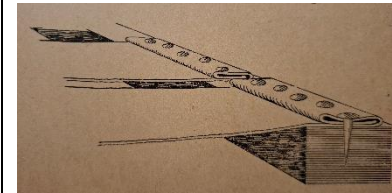
### **Faza 3: Oblikovanje robov in zaključevanje**

- Robovi se ponovno nadevajo s polnilom, z namenom kasnejšega oblikovanja robov z garnirnimi šivi, za katere se uporablja ukrivljena igla. Za natančno izdelavo in oblikovanje roba se uporablja tudi ravna (garnirna) igla.
- Dodajanje bombaža ali krojaške vate: Na polnilo se nanaša plast češljanega bombaža ali krojaške vate, ki se pokrije z belim molino platnom. Vse se prišije z ukrivljeno iglo.

### **Faza 4: Končno oblikovanje in pritrditev dekorativnih elementov**

- Krojenje.
- Pritrditev dekorativnega blaga: Na že oblikovan sedež se napne in pritrdi dekorativno blago s tapetniškimi žeblički, pri čemer se uporablja posebno tapetniško ali kovinarsko kladivo.

\*



\*



	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Končni elementi: Namestijo se morebitni dekorativni elementi, t. i. pozamenteriji (vrvice, žeblički, tekstilni okraski), ki dajo končni videz izdelku.</li> </ul> <p>Če ima stol naslonjalo ali naslonjala za roke, se zanje upošteva izdelava z uporabo ustreznih tehnik (trdo ali mehko blazinjenje oz. kombinacija obeh tehnik).</p>	*
<p><b>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Skrb in delo s predmeti materialne (snovne) dediščine.</i></li> <li>- <i>Prenos tradicionalnih tehnik in načinov izdelave.</i></li> <li>- <i>Uporaba naravnih in obnovljivih materialov; poudarjena uporaba trajnostnih in okolju prijaznih materialov.</i></li> </ul> <p><i>Tapetništvo je rokodelska panoga, ki obsega znanje izdelave oblazinjenega pohištva, kot so sedežne garniture, zofe, fotelji, stoli, nasloni in postelje. Tapetnik izdeluje odrske, lamelne in druge zavese, šotore, ponjave, razne tekstilne dekoracije in izdelke, prevleke, pregrinjala, torbe, nahrbtnike, žimnice in sedežne vložke. Izdela in polaga tekstilne stenske in stropne obloge, blazine in sedeže za vse vrste prevoznih sredstev (osebne avtomobile, motorna kolesa, avtobuse, vlake, ladje, letala). Tapetnik izdeluje tudi opremo počitniških prikolic, dvoran in javnih objektov.</i></p> <p><i>Do 15. stoletja so tapetniška dela obsegala izdelavo zaves, sedal in konjskih sedel. Z večjim poudarkom na udobju bivanja in razvojem pohištva pa se je nabor tapetniških opravil zelo razširil. Pojavljati se je začelo oblazinjeno pohištvo, posteljne blazine in vzmetnice. Z razvojem novih materialov iz sintetičnih mas se je nabor izdelkov dodatno razširil na blazinjenje v vseh vrstah prevoznih sredstev, opremo različnih prireditvenih prostorov, gledaliških dvoran in kinematografov, telovadnih orodij itd. V sodobnem času delo tapetnikov, ki je še vedno v veliki meri ročno, vključuje predvsem obnovo oblazinjenega pohištva,</i></p>	Vir: Marko Plohl

		<i>stolov, plovil, motorističnih in traktorskih sedežev, jedilnih kotov, tapeciranje naprav za fitnes, izdelavo blazin in podobnih oblazinjenih izdelkov.</i>	
<b>PREVERJANJE USPOSOBLJENOSTI</b>	<b>PRAKTIČNE</b>	<b>Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov</b>	<b>Izločilni kriteriji</b>
<b>Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov</b>		<p>Za naziv priznani rokodelec na področju tapetništva bi bilo priporočljivo izdelati dva izdelka, ki izkazujeta suverenost posameznika v tradicionalnih tehnikah. To sta sedalo stola z uporabo tehnike trdega blazinjenja in zofa z uporabo tehnike mehkega blazinjenja.</p> <p>ZOFA IN STOL: Merila, ki zagotavljajo, da rokodelec obvlada svojo rokodelsko panogo/izdelke na primerni ravni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– <b>Kakovost izdelave:</b> Pravilno sosledje delovnih faz. (Vsaka faza dela vsebuje določene tehnološke postopke dela.)</li> <li>- Pravilno napenjanje oprti: Pri pričvrstitvi oprti z žičniki lepenkarji je pomemben kot žičnika na ogrodje, ki naj bo <b>med 20 in 30 kotnih stopinj v nasprotni smeri delujoče sile oprti.</b> (Sila napenjanja mora biti pravšnja, ne premočna in ne prerahla. Tudi oprti namreč služijo kot prvi blažilci obremenitve.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Neustrezna izbira materialov.</li> <li>- Nepravilno sosledje delovnih faz.</li> <li>- Neupoštevanje vidika estetike v vmesnih fazah.</li> <li>- Neenakomernost, nenatančnost pri delu.</li> <li>- Nepravilna tehnika vezanja vzmeti.</li> </ul>

- |  |   |  |
|--|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>- Pravilna izbira materialov: ploskovni materiali (juta, molino platno, dekorativna tkanina ...) se nameščajo, gladijo in napenjajo <b>s sredine proti robovom</b>.</li><li>- Natančnost izdelave: Ročno šivanje – poznavanje različnih tehnik ročnega šivanja z motvozom in sukancem. <b>Šivi so enakomerno dolgi, pravilno razporejeni in ustrezno zategnjeni.</b></li><li>- Pravilna vezava vzmeti – poznavanje različnih tehnik vozlanja in delovanja samih vzmeti. <b>Vozli so čvrsti in napetost motvoza enaka v vseh smereh povezave med vzmetmi. Treba je upoštevati končno višino oz. mero, saj se vzmeti z vezavo že nameščajo na določeno višino, ki je nižja za debelino osnovnega oblazinjenja in nanosa bombaža/vate, od končne želene mere.</b></li><li>- Natančnost izdelave in izbira materialov: <b>pravilno nameščanje polnila in izdelava osnovnega blazinjenja</b> – polnilo (afrik, kokos, žima ...) se kakovostno pregleda že v fazi priprave materiala in se po potrebi pri nameščanju dodatno ročno češlja (cufa). <b>Šivi na osrednjem delu sedišča so proporcionalno razporejeni in enakomerni. Robovi so polni, trdni in sledijo obliki lesene konstrukcije od 20 do 30 kotnih stopinj izven nje.</b></li></ul> |  |
|--|---|--|

Končno izravnalno polnilo (bombaž, vata, žima), prekrito z molino platnom, ki že daje končno obliko izdelka, se izdeluje s povečano pazljivostjo.

– **Tehnološka dovršenost izdelka**

Ta se očem skriva v vseh dosedanjih delovnih postopkih in končno odrazi pri nameščanju dekorativnega blaga, usnja in dekorativnih drugih materialih. **Pozornost je usmerjena na pravilno namestitev izbranega materiala (vzorec, simetričnost, glajenje, rastlinski in drugi vzorci ...).**

Nameščanje pozamenterije in drugega dekorja se izvede s poudarjenim občutkom za estetiko.

– **Poznavanje lokalnih materialov**

Izpostaviti je mogoče šaš, ki odlično nadomešča osnovno polnilo morsko travo. Prav tako sta lan in konoplja osnovni surovini, iz katerih so izdelani mnogi izdelki, ki se jih nujno uporablja pri tovrstnem načinu tapetniškega dela.

– **Estetskost in dovršenost izdelka v vseh fazah, ne le v končnem videzu.**

Od samega začetka je treba imeti vizualizacijo končnega izdelka. Skozi ves delovni proces se sledi temu končnemu cilju tako, da se samokritično oceni vmesna delovna faza v vseh njenih gradnikih.

	<p>Čas izdelave izdelka: Standardiziran čas izdelave je 10 ur.</p> <p>Čas izdelave stola: Standardiziran čas izdelave je 4 ure.</p>	
--	---	--

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

