

## 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>	STEKLARSTVO
	KOZAREC ENOSTAVNE OBLIKE (ROČNO PIHANJE STEKLA)

<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>Teoretični del:</b> 6 ur

<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> <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>– priprava črepinj</li> <li>– priprava peči za taljenje stekla</li> <li>– segrevanje steklarske pipe</li> <li>– nabiranje stekla na steklarsko pipo</li> <li>– valjanje stekla</li> <li>– pihanje kroglice</li> <li>– izdelava predoblike</li> <li>– pihanje v model</li> <li>– hlajenje kozarca v hladilni peči</li> </ul>		<b>Predlagano število ur praktičnega usposabljanja</b>  <b>16-35 ur</b>
<b>Materiali in njihove lastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– črepinje, ki so kompatibilne in so pri temperaturi 1240 °C dovolj viskozne za pihanje</li> </ul>	<i>Čas priprave materiala:</i>  24 ur
<b>Orodja in naprave</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– peč za taljenje stekla</li> <li>– steklarska pipa</li> <li>– stojalo za segrevanje steklarske pipe</li> <li>– stojalo za obešanje pipe</li> <li>– miza za valjanje stekla</li> <li>– leseni model z obliko kozarca</li> <li>– leseni oblikovalec za izdelavo predoblike</li> <li>– kovinsko vedro za namakanje modela</li> <li>– steklarska pinceta</li> <li>– steklarske škarje</li> <li>– steklarski nož za odbijanje</li> <li>– prijemalo za kozarec</li> </ul>	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>– peč za popuščanje napetosti</li> <li>– zaščitne rokavice iz negorljive tkanine</li> <li>– rokavniki za zaščito rok</li> </ul>	
<p><b>Tehnologija izdelave</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– izris skice kozarca</li> <li>– opis načrta izdelave</li> <li>– izdelava šablone</li> <li>– izdelava modela iz bukovega ali hruškovega lesa</li> <li>– segrevanje steklarske pipe</li> <li>– nabiranje steklovine na steklarsko pipo</li> <li>– valjanje nabrane steklovine na steklarski mizi</li> <li>– pihanje kroglice</li> <li>– ponovno nabiranje steklovine</li> <li>– zarezovanje s pinceto</li> <li>– izdelava predoblike z lesenim oblikovalnikom</li> <li>– pihanje kozarca v lesen model</li> <li>– odbijanje kozarca s steklarskim nožem</li> <li>– polaganje kozarca v peč za popuščanje napetosti s prijemalom za kozarce</li> <li>– ohlajevanje kozarca v peči za popuščanje napetosti</li> </ul> <p>Ročno pihan kozarec ima na vrhu kapo, ki jo je treba odstraniti z žaganjem. Notranji in zunanji rob je treba obrusiti, da so robovi gladki.</p>	<p><i>Taljenje stekla: 18 ur</i></p>

<b>Pomen izdelka za ohranjanje kulturne dediščine</b>	<i>Ročno pihanje stekla ima izjemen pomen tako v lokalnem kot tudi v slovenskem prostoru, saj gre za znanja in spretnosti že iz leta 1665. Rokodelec ročno s steklarsko pipo izpiha steklen kozarec ter s tem ohranja kulturno dediščino ročnega pihanja stekla, v tem primeru enostavnih kozarcev za vodo. Ročno pihani kozarci imajo lesk, sijaj, so duša ustvarjalca. Steklarstvo ima na Slovenskem tradicijo od 16. stoletja naprej. Steklo so proizvajali v gozdnih glažutih na obsežnih gozdnih območjih, iz katerih so se razvile velike steklarne v Rogaški Slatini, Hrastniku in Hrpeljah. Panoga obsega oblikovanje steklarskih in steklopihaških izdelkov, brušenje stekla ter graviranje in poslikave na steklarskih izdelkih. Vključuje tako izdelovanje replik dediščine steklarskih izdelkov kot tudi sodobno oblikovanje stekla. S steklom povezano tradicijo imajo tudi dejavnosti dekorativnega jedkanja stekla, vitraži in slikanje na steklo.</i>	<i>Izdelava končnega izdelka: 6ur</i>
---	---	---

PREVERJANJE PRAKTIČNE USPOSOBLJENOSTI	Merila za preverjanje kakovosti izdelka/izdelkov	Izločilni kriteriji
<p><b>Tehnološka dovršenost in kakovost izdelka/izdelkov</b></p>	<p>V fazi preverjanja mora rokodelec za naziv priznani rokodelec:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– izdelati skico izdelka,</li> <li>– opisati postopek izdelave izdelka in njegov namen uporabe,</li> <li>– pravilno segreti steklarsko pipo,</li> <li>– oceniti količino steklovine za nabir,</li> <li>– ročno izpihati kakovostno kroglico in narediti pred obliko,</li> <li>– izpihati kozarec v lesen model,</li> <li>– pravilno postaviti ročno pihan kozarec v peč za popuščanje napetosti.</li> </ul> <p>Kakovostno izpihana kroglica primerne velikosti je pogoj za kakovostno ročno pihan kozarec s steklarsko pipo. Ravno tako je pomembna tudi kakovostno narejena pred oblika.</p> <p>Čas izdelave izdelka: 24 ur (taljenje in izdelava izdelka)</p>	<p>Izdelek ne dosega meril kakovosti, če:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– se skica ne ujema z izdelkom,</li> <li>– oblika ni do konca izpihana, je nedovršena,</li> <li>– so na izdelku odtisi nečistoče,</li> <li>– je izdelek poškodovan,</li> <li>– je izdelek kot celota neestetski, vsebuje napake, kot so pikice, <i>vinde ...</i>,</li> <li>– so vidna odstopanja v teži pri kompletu kozarcev.</li> </ul>

Soglašam:

Matjaž Han

Minister za gospodarstvo, turizem in šport

