

Provbestämmelser för gesällbrev i:

Rustningsmakeriyrket

BILAGA 1, provets standardiserade del.

Standardprov

En standard för vad gesäller minst ska klara av har tagits fram i form av ett prov som innehåller en stor bredd av arbetsmoment. Detta prov avser testa ifall den sökande hanterar en bredd olika tekniker på grundläggande nivå, inom rimlig tid.

Arbetet ska följa den ritning av ett par 1500-tals knäleder för standardprov för rustningsmakeriyrket som finns på www.konstsmidesforeningen.se. Det ska tillverkas för hand av den sökande själv. Nedan listas de material och verktyg som får användas i tillverkning av provet. Arbetet med provet ska vara avslutat inom 60 arbetstimmar, disponerade över 10 på varandra följande arbetsdagar.

Den tid som ska räknas till provet innefattar allt det arbete som en yrkesverksam rustningsmakare skulle ta betalt för vid en beställning, eller som en anställd skulle få betalt för. Dvs. förutom arbetet med själva provet även att sätta sig in i ritningen, konstruera mallar, planera sitt arbete, smida provbitar, tända ässjan, reparera verktyg, städa arbetsplatsen och liknande, undantaget inköp av material.

Utöver det som anges i ritningen ska även ett skärande verktyg, för att mejsla av material eller hugga in dekorlinjer, tillverkas. Verktygets utformning är valfri men andra hjälpmedel än de som listas nedan bör inte användas vid tillverkningen. Verktyget ska tillverkas under den tid som avsatts för standardprovet. Verktyget ska härdas och granskarna testas härdningen genom att, med hammare, slå verktygets egg i kallt blötjärn en gång. Om eggen håller och ett märke lämnas i blötjärnet är verktyget godkänt. Verktyget ska användas för att skrota av överflödigt material på knäkopporna eller dess lameller, eller för mejsling av dekorlinjer på arbetsprovet. Slipverktyg, slipmaskiner etc. får användas löpande vid tillverkning av detta verktyg samt vid restaurering av övriga verktyg som används för provet.

Provets olika delar ska varmsmidas från 1,5-2,0 mm plåt för knäkoppen och 1,0-1,5 mm plåt för övriga delar. Knäkoppen måste både sträckas från insidan och krympas från utsidan. Vilken Materialkvalité som används är valfritt, men det måste vara en stållegering. Nitarna ska vara av standardnit 3-4 mm med kullrig skalle, eller motsvarande (kan slås för hand). Brickorna klipps eller mejslas ut för hand. Detaljer på provet ska filas för hand. Men delarna kan bearbetas med slipverktyg, slipmaskin, polermaskin etc. Knäledens funktion ska vara tillfredställande, den ska kunna röra sig smidigt utan att haka upp sig eller att lamellerna glipar isär. Leden ska böja från 180 grader till minst 90 grader. Hela provet ska ha samma mått som ritningen och ha en så lik yta som förlagan som möjligt, eller som den kunnat haft när den var nytillverkad. Notera att det är ritningen som ska följas, beträffande mått, proportioner och detaljer. Samt att det bara behöver tillverkas en knäled enligt ritningen, alltså inte ett par.

Provbestämmelser för gesällbrev i:

Rustningsmakeriyrket

Verktyg

Följande verktyg får användas vid tillverkning av standardprovet:

- Ässja, gasol eller koleldad, eller handhållen gasbrännare.
- Städ/ambult/sparrhorn, inklusive kubb eller stativ.
- Skål/ring/träblock
- Planeringsfaff/kula
- Kamfaff
- Hammare/handslägga
- Planhammare
- Tänger
- Klyvmejslar/mejslar (avser verktyg med egg, oavsett om de har skaft eller ej).
- Dorn
- Nitdynor
- Nitdragare/nitdorn
- Nageljärn
- Skruvstycke
- Körnare, rits
- Stämpel, stansar, gravysickel eller annat verktyg för att signera arbetet.
- Borrmaskin inkl. borr och hålstans
- plåtsax/klipp
- Sticksåg, bandsåg
- Bågfil
- Fil
- Slipmaskiner, handhållna och bandslip
- Slippapper, slipkloss
- polermaskin
- Avbitartång
- Skjutmått, passare, mätklov, linjal
- Konturmall

Bedömning av standardprov, Standardprovet bedöms utifrån de kriterier som preciseras i ritningen.