

Gesällprov Rustningsmakare

Gesällprovet är ett yrkesprov. Det skall visa att lärlingen, efter fullgjord lärotid, besitter sådana kunskaper i yrket att hen kan självständigt utföra avancerade nytillverkningar samt restaureringar och rekonstruktioner efter originalförlaga eller originalkonst med godtagbar kvalitet.

För att avlägga ett gesällprov och därefter tilldelas ett gesällbrev så ska man ha minst 4 års dokumenterad utbildning- eller yrkeserfarenhet.

Vidare behöver man en handledare som ska handleda genom provet.

Därefter kan ansökan inklusive ritningar skickas in enligt de regler som finns i dokumentationen här under.

Kriterier för avläggande av gesällprov:

Momentförteckning:

1. Plastisk bearbetning:

Minst sex av dessa moment skall ingå i provet.

Uträckning av grövre plåt till tunnare

Krympning

sträckning

Utpening

Hålslagning

Omvikt kant, på tråd

Omvikt kant, på luft

Omvikt kant, stum

Drivning

Slagning av reffla

Konvex form

Konkav form

Hamring skarp kant/ås

2. Annan formande bearbetning:

Minst två av dessa moment skall

ingå i provet.

klippning

nibbling

Mejsling

Sågning

Planhammring

2 b. Härdning

Härdning behöver inte ingå men bör behärska, Härdmetoder

Normalisering

Fixering

Ythärdning, industriell

Ythärdning, uppkolning i ässa

Genomhärdning av redan hårdbart material

Anlöpning

riktning

3. Sammansättningar:

Minst fem av dessa moment skall ingå i provet varav en, högst två svetsmetoder

Nitning med lös nit, rörlig del

Nitning med lös nit, stumt

falsning

Svetsning med belagd tråd

Svetsning, TIG

Svetsning, MIG

Svetsning, gas

Svetsning, annan metod

Vällning

Lödning, lödmetod skall anges

Rörligt förband: gångjärn etc.

4. Yta: ytfinitet, bearbetningsmetod Yta, ytfinitet och bearbetningsmetod bedömmes som helhet.

5. Ytdekor:

Minst en metod

Stämpling

Filning

Gravering

Ciselering

stickling

Etsning

6. Ytbehandling

Termisk färgning, anlöpning, oljebränning

Prydande målning

Förtenning

Polering

Målning/rostskydd

Bränning

blånering

7. Måttnoggrannhet:

Måttnoggrannhet

Materialtoleranser

8. Helhetsintryck:

Konsekvent genomförande

Överensstämmer med ritning

Materialbehandling

Tidsåtgång

9. Ritning:

Eget utförande
Mallkonstruktion
Val av ritningsobjekt
Val av ritningsmetod

10. Konstruktion: Materialdimensionering

Materialval
Val av fogningsmetoder

Måste ingå:

Rörlig del

Omvikt kant

Gångjärn

Varmsmidd, kupad plåt

Beskrivning av ett eventuellt gesällprov:

1. Inledningsvis bestäms val av prov utifrån kriterierna i bestämmelserna. Det kan vara kundarbete eller eget arbete. Arbetet bör diskuteras fram med handledaren.
2. När provet är bestämt, görs ritningar, antingen efter original eller kundanpassat önskemål. Måttatta skisser räcker, eller måttatta bilder. Uträkning med förstorings/förminskningsfakror ska behärskas. Gäller provet en komplettering av ett original eller reproduktion av original, dokumenteras originalet med fotografering och uppmätning och detta står till grund för provet. Här bestäms också målet med slutprodukten. Är det en reproduktion? ska rustningsdelen se nyttillverkad ut? Är det en komplettering, så ska den matcha originalet osv.
3. Val av material, metoder och ytfinish görs.
4. Arbetet påbörjas:

mallar konstrueras efter ritningar och sätts ut på plåten (ev. smids plåt ut för att passa till mallarna).

Plåten klipps eller mejslas till önskad form.

Plåten bearbetas plasiskt (varmsmids) till rätt form och dimension. Detta kontrolleras mot ritning och ev. utklippt tolk. Med skjutmått och linjal

Plåtarna justeras in mot varandra (eftersom det måste vara rörliga delar i provet är det alltid fler plåtar som måste förhålla sig till varandra) grovt.

Gångjärn tillverkas och inpassas

Plåten planhammrar mot faff och finjusteras.

Sammanfogning av fasta delar görs antingen med nitning, falsning vällning eller svetsning svetsen grovfilas bort.

Nästa skede är håltagning och tillfällig hopsättning, nu ritas eventuelle refflor ut, storleken justeras omvik markeras.

Refflor eller annan dekor i relief, stickling, etsning eller stämpling görs nu eller efter slipning, samt omvik.

Ev. inprovning görs i detta skede för att se om ändringar behövs göras.

Nu slipas eller filas plåten, ev. bränns eller målas om detta är slutfinishen

Sedan härdas plåten, ythärdning eller genomhärdning och anlöps till önskad hårdhet.

Polering, för hand eller maskinellt.

Rostskyddsbehandling, målning, bränning (tjära linolja) vaxning anoljning, förtenning.

Montering, nitning av foderremсор. Hopnitning av rörliga delar. Ev. dekornitar monteras

Spännen tillverkas, läder skärs till och de monteras vid rustningen med nit

Ev. foder konstrueras, tillverkas och sys i.

Slutgenomgång av helheten, inoljning/vaxning.

Uppsättning på ställning för display.