



Mittuniversitetet

MID SWEDEN UNIVERSITY

Børje Mogensen soffa

Uträkning av dunplymåer och dess planering



Bild 1

Kristina Johansson

MITTUNIVERSITETET

Avdelningen för Industridesign

Examinator: Marianne Jämstäter, marianne.jamstater@miun.se

Handledare: Linnea Kempe, Linnea.Kempe@kramfors.se

Författare: Kristina Johansson, krjo1402@student.miun.se

Utbildningsprogram: Möbel- och byggnadshantverk möbeltapetsering, 120 hp

Huvudområde: Möbel- och byggnadshantverk

Termin, år: VT, 2016

1.1 Sammanfattning/Abstract

Uppsatsen handlar om renovering på en soffa modell "2209 sofa" designad av Børje Mogensen.

Där fokus ligger på hur dunplymåer växer fram från planering till färdig produkt.

Soffans övriga renovering är med ytligt i dokumentet, för att kunna ge en överblick.

Denna undersökning behövs då den befintliga litteraturens beskrivningar om dunplymåer är ganska ytliga.

Det som saknas i de befintliga beskrivningarna om dunplymåer är hur du kan blanda ihop dun och bollfibrer för att få en mer lättskött plymå.

Hur mycket dun respektive bollfibrer det går att ha i plymån för att den ska bli bra stoppningsmässigt.

De har inte heller med någonting om hur du ska få en plymå ligga bra emot kanter på stommen. Alltså hur man ska tänka/göra med avskärningar och tillägg.

Resultaten visar att bollfibern fyller sin funktion ihop med dunet och förenklar underhållet med dunplymån.

Eftersom att dunplymån blev bra i stoppning så är en kubikuträkning gjord på hur mycket dun/bollfiber du behöver per kubikdecimeter (dm³).

Bågtilläggen/avskärningarna blev lagom på dunplymån, de fyller ut sina funktioner och täcker alla eventuella hål som lätt kan bli om du undviker dem.

Den här uppsatsen handlar alltså om att ge svar på de frågor runt dunplymåer där information sedan innan saknas och förenkla planeringen av dunplymåer i framtiden.

1.2 Nyckelord/Keywords

Dunplymå, bollfibrer, comforell, Børje Mogensen, Uträkning dun, Möbelpetsering, räkna ut dun, sy dunplymå, bollfibrer respektive dun.

Innehållsförteckning

1.1	Sammanfattning/Abstract.....	ii
1.2	Nyckelord/Keywords.....	ii
	Innehållsförteckning.....	iii
2	Inledning.....	4
2.1	Bakgrund.....	4
2.2	Problemformulering.....	4
2.3	Syfte.....	5
2.4	Avgränsningar.....	5
2.5	Metod.....	6
2.6	Befintlig kunskap.....	6
2.7	Begreppsförklaring (ev.).....	7
3	Undersökning/Genomförande.....	8
3.1	Børje Mogensen.....	8
3.2	Praktiska undersökningar - Besiktning av soffan och materialåtgång.....	8
3.3	Praktiska tester - Stommens arbete.....	10
3.4	Praktiska undersökningar -Dunplymåns uppbyggnad innan och efter ändring.....	11
3.5	Praktiska tester - Sy dunplymå.....	18
3.6	Praktiska tester - Blanda dun/bollfibrer och fylla dunplymåer och	19
3.7	Praktiska tester - Hur många procent av bollfibrer respektive dun vill du ha.....	21
3.8	Praktiska tester -Plymåfodralet i läder.....	22
4	Resultat.....	23
4.1	Hur mycket bollfibrer kan blanda ner tillsammans med dun i en dunplymå utan att dunkänslan försvinner?.....	23
4.2	Hur mycket dun och bollfibrer behövs det i en plymå/ kubikdecimeter (dm ³)?.....	24
4.3	Hur mycket rundning/avskärning på dunplymån och fodralet behövs det för att plymån ska upplevas rak?.....	24
5	Diskussion.....	25
5.1	Vad som gick extra bra men å andra sidan inte.....	25
5.2	Tips och funderingar.....	27
	Källförteckning.....	29
	Bilagor.....	30

2 Inledning

2.1 Bakgrund

Under en lektion om möbeldesign presenterade en person i min klass Børje Mogensen och visade bland annat denna soffmodell. Den gjorde mig riktigt förtjust med sina enkla raka former ihop med dunplymåer och läder. När jag sedan lagom till examensarbetet hittade soffan, sliten och trasig utlagd på en köp och sälj sida på nätet så köpte jag den.

Eftersom att det är en möbel med dunplymåer fick det mig att vilja ta fram mer information om dunplymåer så att det i framtiden ska bli lättare att räkna ut hur mycket dun man behöver i en plymå.

2.2 Problemformulering

Jag har valt denna soffa för att jag gillar dess form, uttryck och så gillar jag utmaningar. Denna soffa har dunplymåer som då också är den största utmaningen i detta projekt, eftersom att det är en hel del tankearbete och experimenterande innan önskat resultat kan nås.

Den information i litteratur som jag funnit om dunplymåer innehåller inte någon information om hur stora mängder dun i vikt du kan ha per dm^3 . Inte heller hur mycket bollfibrer man lägga till i en blandning tillsammans med dunet utan att förlora dunkänslan.

Det saknas också information om hur du ska tänka med tillägg och eller avskärningar.

Mina handledare har inte heller funnit någon information om detta, trots att de har en längre tid i yrket och har inte heller hört om någon annan tapetsereare som vet exakt hur man gör.

Med denna undersökning som stöd för andra tapetsereare kommer planeringen/förarbetet med dunplymåer underlättas och göra arbetsprocessen förkortad.

2.3 Syfte

Huvudsyftet är att finna en metod som förenklar planeringen av ett arbete med dunplymåer som sedan kan vara underlag för andra tapetserare i framtiden.

Undersökningen ska hjälpa till genom att med soffan som exempel påvisa problemen med dunplymåers uträkning och finna möjliga lösningar som ger tydligare och mer utvecklade svar än de befintliga beskrivningarna ger runt denna process. Den ska då klargöra på ett större plan, från planeringen till den slutliga produkten av dunplymå.

Tapetserare ska kunna slippa gå igenom den tidskrävande provprocess som behövs för att ta fram en passande dunplymå. Då kan de istället läsa här i rapporten och se på ett ungefär hur de ska göra, vad de ska beställa och vilka mål man vill uppnå med själva plymån och dess fodral.

Mina frågeställningar:

- Hur mycket dun respektive bollfibrer behövs det i en plymå/ kubikdecimeter (dm³)?
- Hur mycket bollfibrer kan blandas ner tillsammans med dun i en dunplymå utan att dunkänslan försvinner?
- Hur mycket rundning/avskärning på dunplymån och fodralet behövs det för att plymån ska upplevas rak?

2.4 Avgränsningar

Detta arbete handlar om hur en dunplymå växer fram från planering till färdig plymå. Själva fodralet till plymån och soffans renovering kommer bara tas med ytligt för att kunna ge en helhetsbild eftersom att den är ett underarbete för att kunna prova och använda själva plymån.

Klippnotorna kommer med som bilagor.

Skillnad mellan de olika dunkvaliteterna kommer inte heller tas med här. Inte heller övriga plymåtyper såsom polyeter och andra typer med resårkärna kommer inte tas med i denna rapport eftersom att de inte är relevanta i min undersökning.

2.5 Metod

För att komma fram till slutresultat och få svar på frågorna i denna undersökning är jag tvungen att gå till väga på olika vis. Den största delen kommer vara genom olika praktiska undersökningar och praktiska tester. Undersökningarna blir genom att studera de tidigare plymåerna och komma fram till någon slags slutsats om ändringar och om hur de nya plymåernas önskade resultat ska bli. De praktiska testerna är genom att sy flera olika provplymåer och stoppa dessa för att få fram den korrekta storleken och mängden.

En stor del av undersökningen kommer vara via en dialog mellan mig och mina handledare i form av olika intervjuer.

Intervjuerna kommer göras med handledarna eftersom att de har mer erfarenhet av yrket.

Syftet med dessa intervjuer är för att ge ett bredare perspektiv på frågan i fokus och för att kunna utbyta idéer.

Den minsta delen av undersökningar kommer bli genom litteratur eftersom att de inte kan ge svar på det som min undersökning handlar om. Detta är ju själva skälet till att jag gör denna undersökning.

Litteraturundersökningen kommer i stort sett göras för att kontrollera att det inte finns liknande undersökningar.

2.6 Befintlig kunskap

Den befintliga informationen jag har funnit om dunplymåer går in på ett överskridande plan om hur man tillverkar dem.

Alla källor nedan i stycket har detta gemensamt; de saknar beskrivning av den metod som jag använt mig utav, de har inte med något om hur man kan använda sig utav bollfiber tillsammans med dun och ingen förklaring till hur bågpålägg eller avskärningar är olika beroende på möbelns utformning. De har inte heller med någonting om hur man räknar ut hur mycket dun det behövs i en plymå.

Stenberg, Åkervall, (1988 205-210) ger en bra beskrivning på hur man syr de olika momenten och ett exempel på hur man kan göra en mall.

James (2008 68-69) har en bra beskrivning i engelska på dunets olika kvalitéer.

2.7 Begreppsförklaring (ev.)

Dun - den del av en fjäder som är mjuk och inte själva "pennan"

Bollfibrer/comforell- en syntetisk fiber, liknar sockervadd i utseendet i form av små "bollar".

Perelli(sadelgjord) - sadelgjord med elasticitet, gjord på restproduktgummi

Öppen kant - sy en söm utan att vika in materialet och fålla kanten på något vis.

Domestik - Tunt tyg vävt i tuskaft av bomull eller linne

3 Undersökning/Genomförande

3.1 Børje Mogensen

Mogensen var en dansk möbelformgivare som var verksam på 1950-talet och bidrog till stor del att göra dansk möbeldesign känd. Några andra modeller som Mogensen är känd för är "*Spanisch chair*", "*spoke back sofa*" och "*Hunting Chair*". Mogensen kännetecknas genom enkla och starka linjer.

(Bukowski Auktioner AB 2008-2010)

Soffmodellen i detta projekt heter "*2209 Sofa*", är designad 1963 som en del av en serie tillsammans med en tvåsitssoffa "*2208 sofa*" och en fåtölj "*2207 lounge chair*".

(Fredericia furniture A/S.)

3.2 Praktiska undersökningar - Besiktning av soffan och materialåtgång

Undersökningen startade med en yttlig besiktning av soffan, ska något ändras, lagas eller bytas ut? Något att ta ställning till i detta arbete är hur mycket det går att ändra, eftersom att det är en designsoffa av Børje Mogensen.

Se bilder 1, 2 och 3 för det befintliga skicket på soffan



Bild 1



Bild 3



Bild 4

Ändringar som behöver göras är; De befintliga dunplymåerna var för tunna, det kändes som man satt igenom dem till botten av soffan. De kräver även mycket "fluffande" för att de ska vara i rätt form och inte se nersuttna ut.

Alltså behövs mer dun i dem och även bollfibrer som kan hjälpa dem att resa sig till sin ursprungliga form.

Något måste också göras åt botten under plymåerna, den är för slapp. Så antingen måste sadelgjorden byttas ut eller bara sträckas upp.

Helt nya fodral till plymåerna ska göras det enda som finns passar inte.

När beslutet var fattat om dessa eventuella ändringar så gjordes klippnota på läder, linne, duntät väv även annan materialberäkning såsom polyeter och sadelgjord togs med i beräkning.

3.3 Praktiska tester - Stommens arbete

Det gamla lädret slogs av och stoppnigen som var under blev undersökt om den eventuellt skulle behövas bytas. En dubbelkontroll på materialåtgång gjordes eftersom att det kan ha dykt upp sådant som inte var medräknat. Stoppnigen hade ett bra skick så den fick vara kvar.

Själva sitsen under plymåerna bestod av pirellisadelgjordar och hampasadelgjordar i olika lager. Underst pirelli (i tre kryss under plymåerna), hampa (på djupet), pirelli (på djupet) och högst upp en latexplatta.

Det var bara sadelgjord på djupet och inte flätat som det brukar vara. Den elastiska sadelgjorden valdes delvis bort eftersom att en elastisk sadelgjord inte har någon direkt funktion om den sitter tillsammans med en stum, detta skedde i samråd med min handledare Fredrik Hällström.

Ett kryss med pirellisadelgjord sattes under varje plymå, pirellisadelgjorden valdes för att designsoffan inte skulle få allt för stor ändring men också för att den skulle få lite extra stabilitet.

Armstöden mallades av från det gamla lädret och syddes som en slags ficka som sedan trädde på stommen där de konstaterades att de blivit för stora i en 90 graders sväng.

Därefter så klipptes lite läder bort, sedan syddes armstödet igen och detta upprepades en gång till. Men efter denna tidskrävande process så mallades armstödslädet direkt på stommen och det överflödiga klipptes bort direkt vid sömsmånen. Sedan syddes den och häftades fast där de skulle sitta.

Resterande bitar av linne och läder sydes ihop och sedan kläddes resterande av stommen. Vissa delar av kedern limmades fast för att inte hänga i luften.

3.4 Praktiska undersökningar -Dunplymåns uppbyggnad innan och efter ändring

Först ger jag en liten förklaring på hur en dunplymån är uppbyggd (se gärna figur 1, 2 och 7):

Hela dunplymåns komplicerade uppbyggnad är till för att plymån ska bli mer lättskött så att inte dunet lägger sig i en ände på den och att dunet ska vara rätt fördelat i hela plymån för sittkomfortens skull.

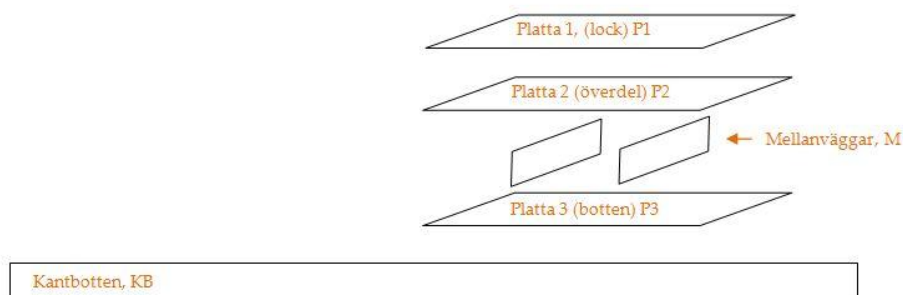
En dunplymån består av olika kanaler (K) med mellanväggar (M) inuti själva plymån. Detta för att dela upp dunet, dunet har den egenskapen att annars lägger det sig på ett ställe och "klumpar" ihop sig.

Mellanväggarna är alltså till för att det ska vara lättare att puffa till plymån och att dunet ska ligga rätt fördelat i den.

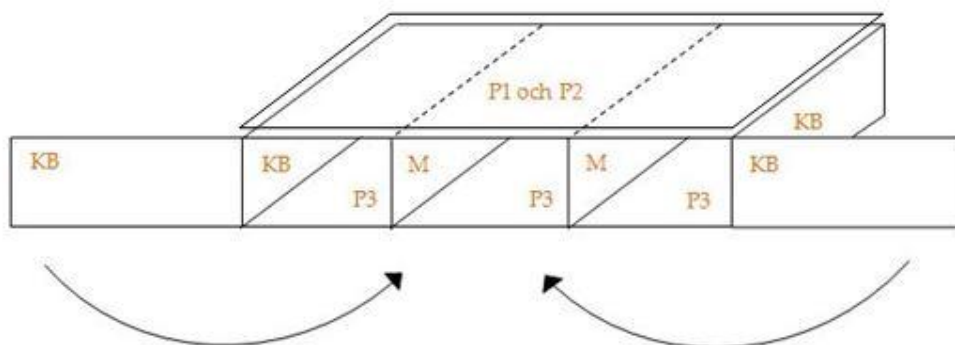
Plymån har en botten och en överdel (P1 och P2), som är hopsydda med mellanväggarna (M).

Ovanpå överdelen så är ett lock (P3) fastsytt utfyllt med en mindre mängd dun i det. Locket har i uppgift att dölja ränderna som kan synas när plymån är klar om man väljer bort det.

Runt hela plymån är en kantbotten fastsydd (KB).



Figur 1



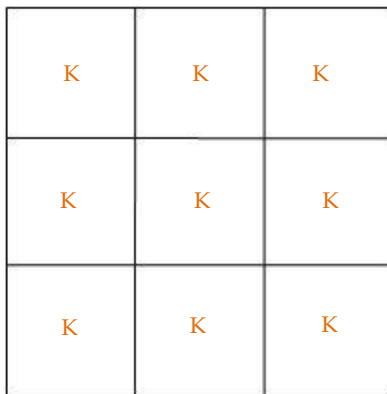
Figur 2

(Alla figurer i detta dokument är enkla skisser, inte skalenliga och verkligheten kan skilja dem åt.)

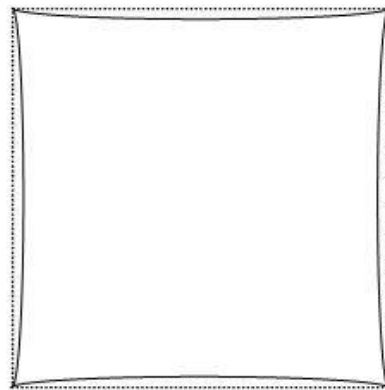
De tidigare plymåerna var som sagt för tunna och hade ingen stuns som gör att de "puffar" upp sig själva, de hade även fler och mer fyrkantiga dunkanaler och inget dunlock. Dunkanalerna är till för att fördela dunet jämt som man vill ha det och ett dunlock är för att få till en jämn yta. Eftersom att dunlocket inte fanns såg man mellanväggarnas placering på den färdiga plymån.

De hade inte heller någon bågformation så de blev lite inåtbuktande och något glipig mellan plymåerna.

Figur 3, den gamla dunplymåns olika dunkanaler (K), sedd från ovan och undersidan. Figur 4 den gamla dunplymåns form när den är stoppad (lite lätt överdriven) sedd från ovan och undersidan:



Figur 3



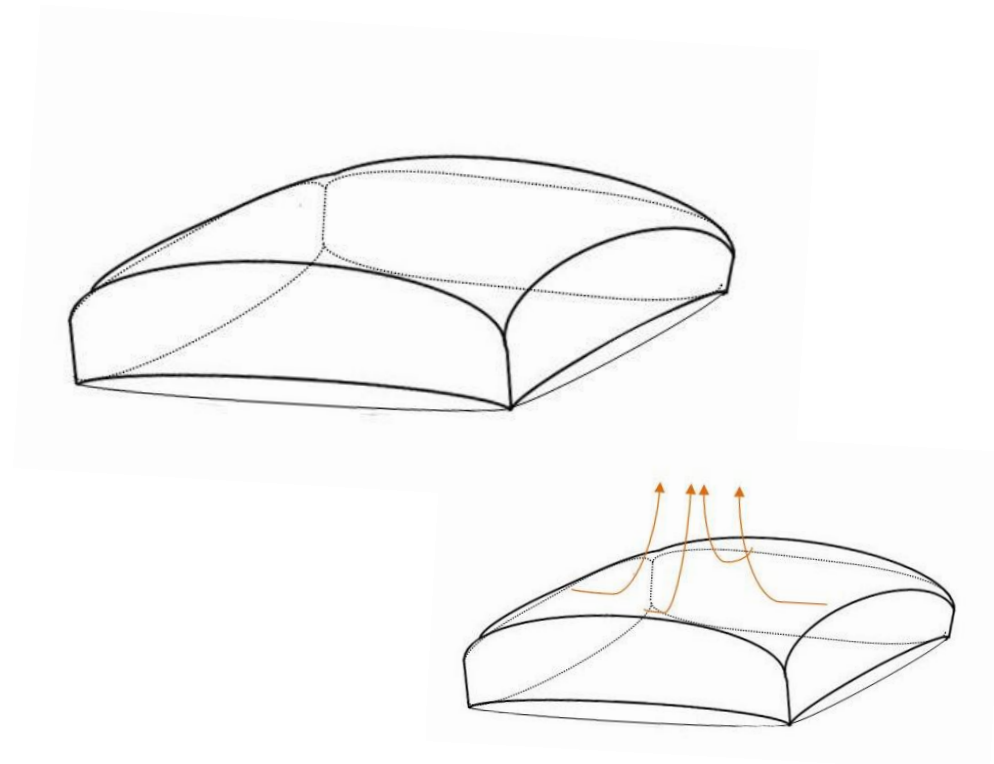
Figur 4

För att undvika detta så är det bra att veta varför detta sker, formen ändras på grund utav att stoppningen inuti tar plats och trycker ut plattorna (överdel och botten P2 och P3) där inte kantbotten (KB) och mellanväggar (M) drar ihop dem.

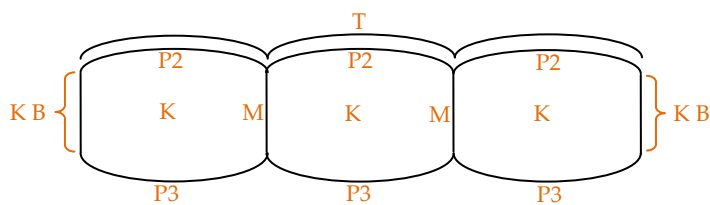
Detta resulterar i att mitten på ytterkanternas sidor dras inåt mot centrum på plymån.

I centrum av kanalerna eller plattorna blir den största utbuktningen uppåt/nedåt och även den största indragningen på ytterkanternas mitt. Detta för att kantbottnar och mellanväggar "drar" ihop plymån på de andra ställena som resulterar i att sidorna strävar inåt. Se figur 5 och 6 sida 13.

Figur 6 är i tvärsnitt med botten (P3) överdel (P2) tre kanaler (K), två mellanväggar (M) och lock (P1). Den visar även hur tyget (T) kommer att lägga sig om man inte har något lock på plymån.



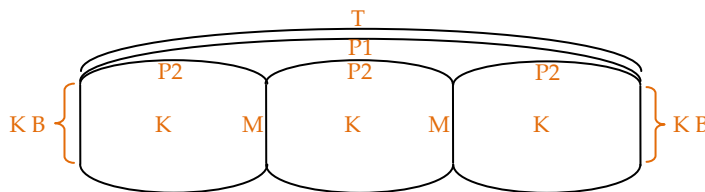
Figur 5



Figur 6

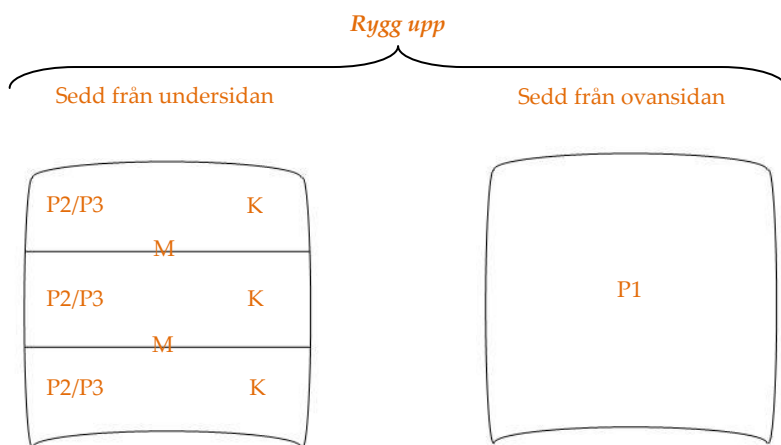
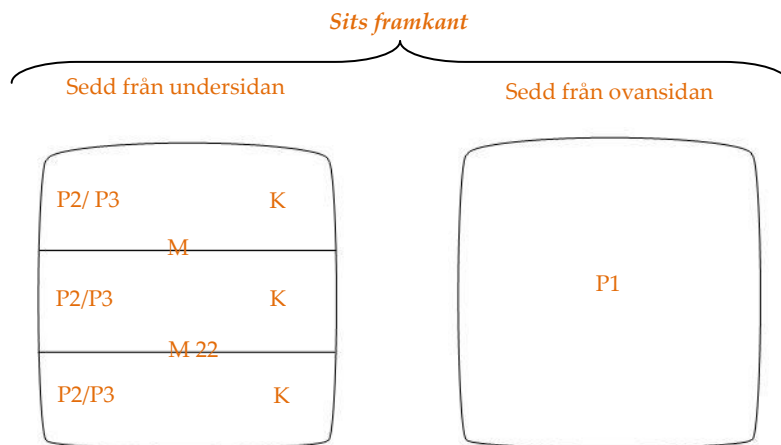
Ändringar jag har gjort på dunplymåns form för att nå önskat resultat är:

- Jag har lagt till ett lock (P1) se figur 7 och 8 (sida 15) detta för att tyget eller som i detta fall lädret (T) ska ligga slätt.
- Jag har tre vågräta kanaler se figur 8 (sida 15) istället för de nio rutor som var innan se figur 3 (sida 12) /bild 1 (sida 8), att kanalerna är vågräta och inte lodräta beror på att dunet inte ska ramla ner i ryggplymåerna eller glida bak i sitsplymåerna.
- Jag har även lagt till bågar på alla plattor i olika storlekar, se figur 9 (sida 16)

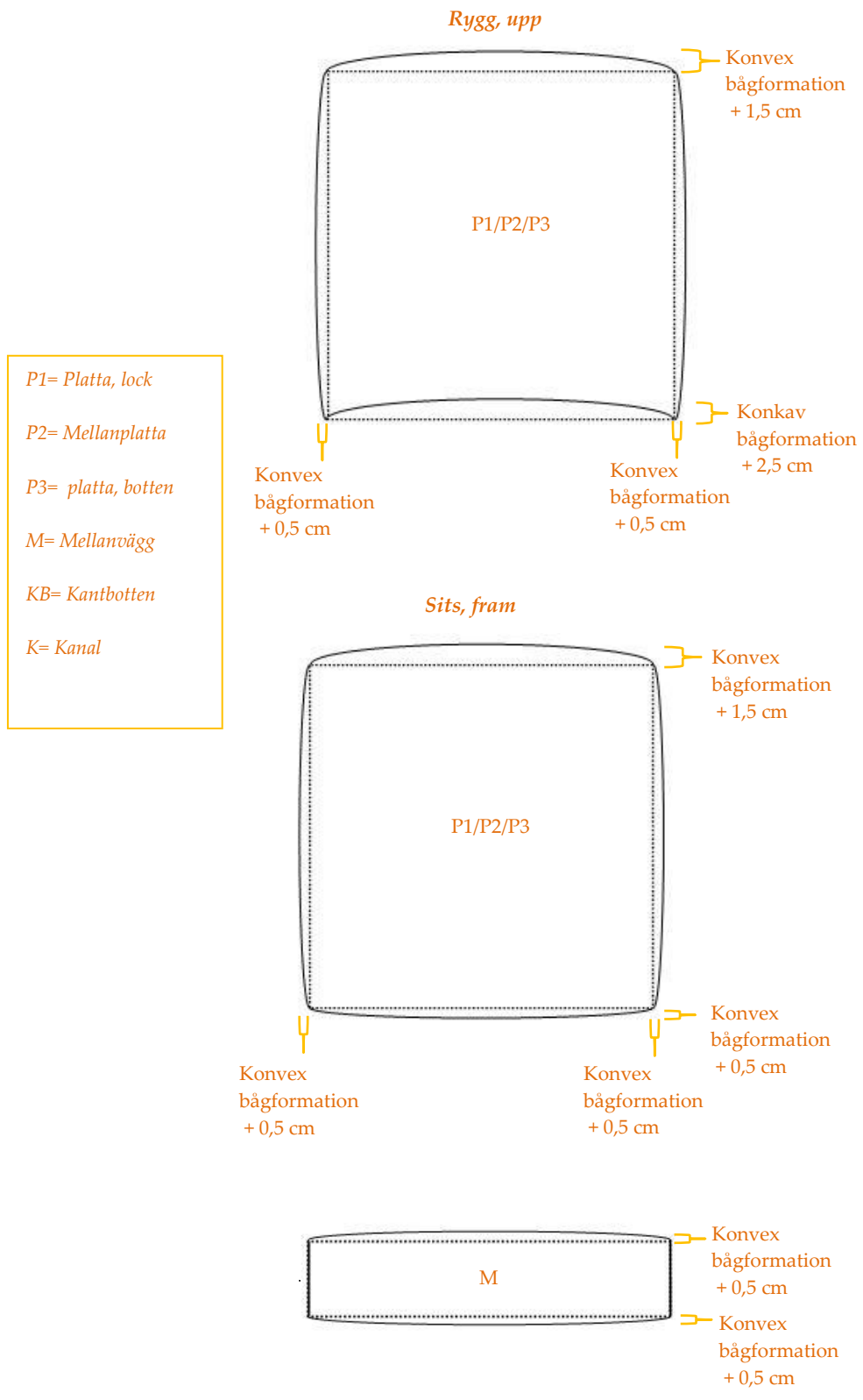


Figur 7

P1= Platta, lock
P2= Platta, ovansida
P3= platta, botten
M= Mellanvägg
KB= Kantbotten
K= Kanal



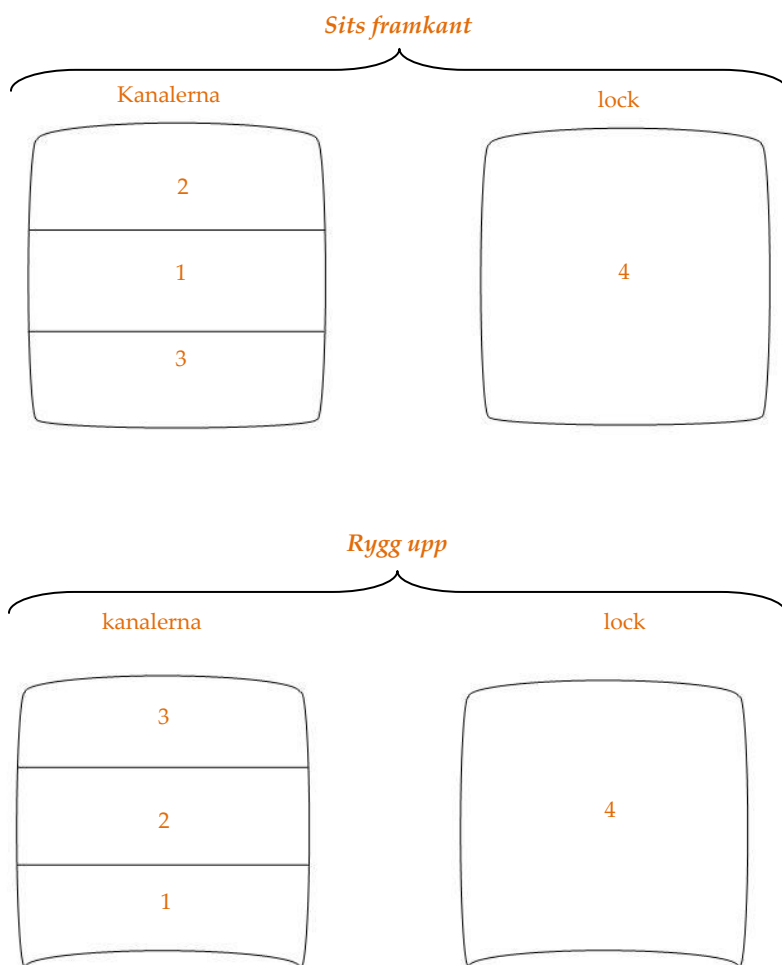
Figur 8



Figur 9

Det är även olika mycket dun i kanalerna, som figur 10 visar, nummer 1 har störst mängd dun och nummer 4 har minst mängd dun.

Man har olika mängd dun i kanalerna för att sittkomforten ska bli bra. I ryggplymån är det bra med mycket dun nedåt så att man får stöd för svanken. I sitsplymån vill man ha mycket dun där man sitter och inte så mycket där ryggplymån ska ligga an emot.

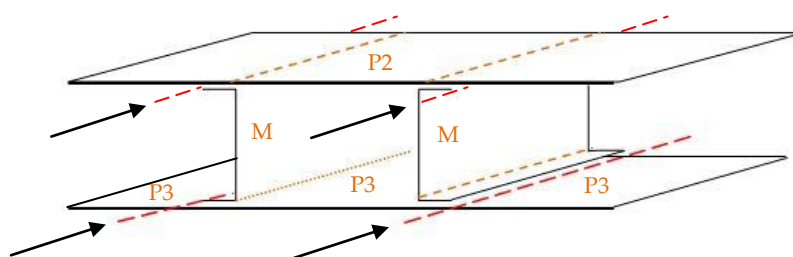


Figur 10

3.5 Praktiska tester - Sy dunplymån

När ändringarna var bestämda på plymån så ritades en mall där dunplymån är något större än det kommande fodralet. På mallen gjordes markeringar på sidornas mittpunkter och var mellanväggarnas sömsmån ska vara kant i kant med markering. Se figur 12 där pilarna pekar på markeringarna.

Kanalerna blev uppdelade så att de blev lika stora exklusive bågarna.



Figur 11

Delarna ritades, klipptes och syddes sedan i vanlig domestik först för att kontrollera att allting stämde.

I denna ordning är det enklast att sy dunplymån

(observera att detta är med en centimeter sömsmån)

1. Sy fast mellanväggarna (M) längs dina markerade linjer på bottenplattan (P3) **lämna en centimeter ute i kanterna**
2. Sy fast kantbotten (KB) på bottenplattan (P3)
3. Sy fast mellanväggarna på Kantbotten (KB)
4. Sy fast mellanväggarna som i punkt ett men på (P2)
5. Sy ihop mellanplatta (P2) och kantbotten (KB) med öppen kant ca 3 mm in från kanten markeringar ska möta markeringar. **Lämna detta öppet, hela mittenkanalen och så mycket plats du behöver för att komma ner med en näve dun i de yttre kanalerna.**
6. Sy ihop locket P1 med den föregående punktens söm. **Lämna detta öppet, hela mittenkanalen och så mycket plats du behöver för att komma ner med en näve dun i de yttre kanalerna.**
7. Vänd runt hela plymån så att sömmarna hamnar inåt.
8. Stoppa plymån, nåla in sömsmånen och sy sedan ihop öppningen på maskin så nära kanten som möjligt.

3.6 **Praktiska tester** **- Blanda dun/bollfibrer och fylla dunplymåer och**

Jag var osäker på om dunkänslan skulle försvinna när jag tillsatte bollfibrer men i samråd med min handledare Linnea Kempe så kom vi fram till att jag kan testa mig fram.

Jag ville som sagt ha en mera lättskött plymå och då bestämde jag att lägga till bollfibrer i en blandning med dunet, bollfibern resulterar i att plymån får en lite mer självresande effekt.

Så det första steget var att blanda bollfibern och dunet. Detta gjordes genom att ha ner båda delarna i en stor kartong, kartongen tejpades igen helt. Sedan togs ett tryckluftsmunstycke och blåste in luft genom flera små hål på olika ställen i kartongen på detta viset blandade dunet.

När dunet och bollfibern var blandat så gjordes en liten lucka i kartongen där dun togs och fördes över till plymåernas olika kanaler. Detta för att få en lite enklare hantering över dunet.

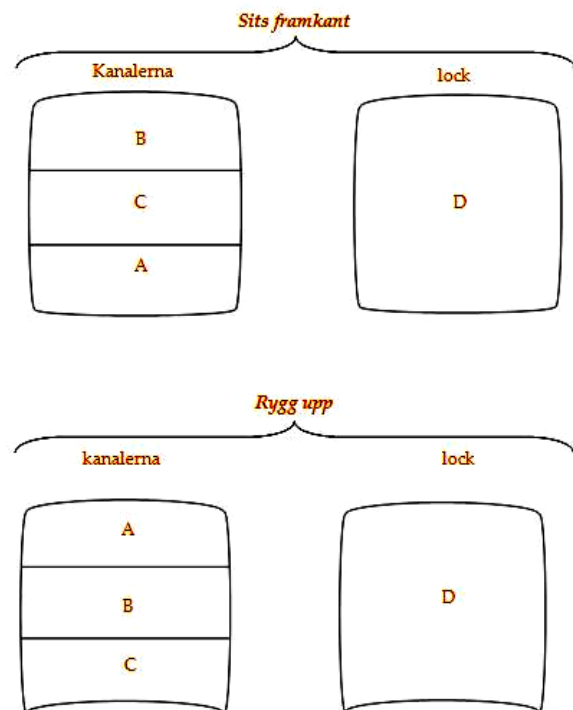
Den kanalen där det skulle vara minst dun i blev fylld först. Då var det bara att ha en uträkning på hur många gram det ska vara i de olika kanalerna.

De vikter som är på sidan 20 är de som slutligen användes efter olika prov med olika mycket vikt i varje fack.

Uppdelningen på dessa plymåer i gram:

Startvikten beror på att dunvaret väger lite grann, påfyllnadsvikten är de antal gram som fylls på och den faktiska vikten är vikten på dunvaret tillsammans med de gram som fylls på i facket.

Kanal	Påfyllnads- vikt	Faktisk vikt
Sitsplymå		
A	300	750
B	500	1250
C	550	1800
D	200	2000
Ryggplymå		
A	335	670
B	335	1100
C	400	1500
D	100	1600



Fyllningsarbetet startades utomhus med jätteplastsäckar som dunhållare. Men eftersom det goda vädret försvann slutfördes det i ett litet rum som var stängningsbart så att dunet skulle bli lättare att städa upp. Dunet var nu i en stor kartong med en lucka även en stor plastsäck under så att dunet som faller utanför hamnar däri och blir mer lättupplokat. Sedan var det bara att väga plymån och fylla upp till önskad mängd i varje fack.

3.7 **Praktiska tester**

- Hur många procent av bollfibrer respektive dun vill du ha

Att räkna ut dunmängd kan vara ganska krångligt, om man dessutom ska tillföra bollfibrer är det rent ut sagt svårt. I alla fall om man inte gjort det tidigare.

De förra plymåerna hade för lite stoppning och de var svåra att puffa upp och de har även fått ändringar i deras uppbyggnad och utformning (läs om detta i tidigare stycken)

Så alltså ska dun tilläggas och även bollfibrer för att ge lite mera stuns och för att underlätta det obligatoriska puffandet av dunplymå.

De tidigare dunplymåernas vikt:

Ryggen 1600 gram

Sitsen 1800 gram

Plymån i domestik fick agera testpilot i alla tester, detta för att se om den blev bra i utformningen och för att se om dunmängden blev bra.

Test ett

Plymåvikt: Rygg 1800 gram, sits 2000g gram, och en blandning av 50% bollfibrer 50% dun

Test två

Plymåvikt: Rygg 1800 gram, sits 2000g gram och en blandning av 25% bollfibrer 75% dun.

Test tre

Plymåvikt: Rygg 1800 gram, sits 2000g gram och en blandning av 10% bollfibrer 90% dun

Test fyra

Plymåvikt: Rygg 1800 gram, sits 2000 gram och en blandning av 5% bollfibrer 95% dun

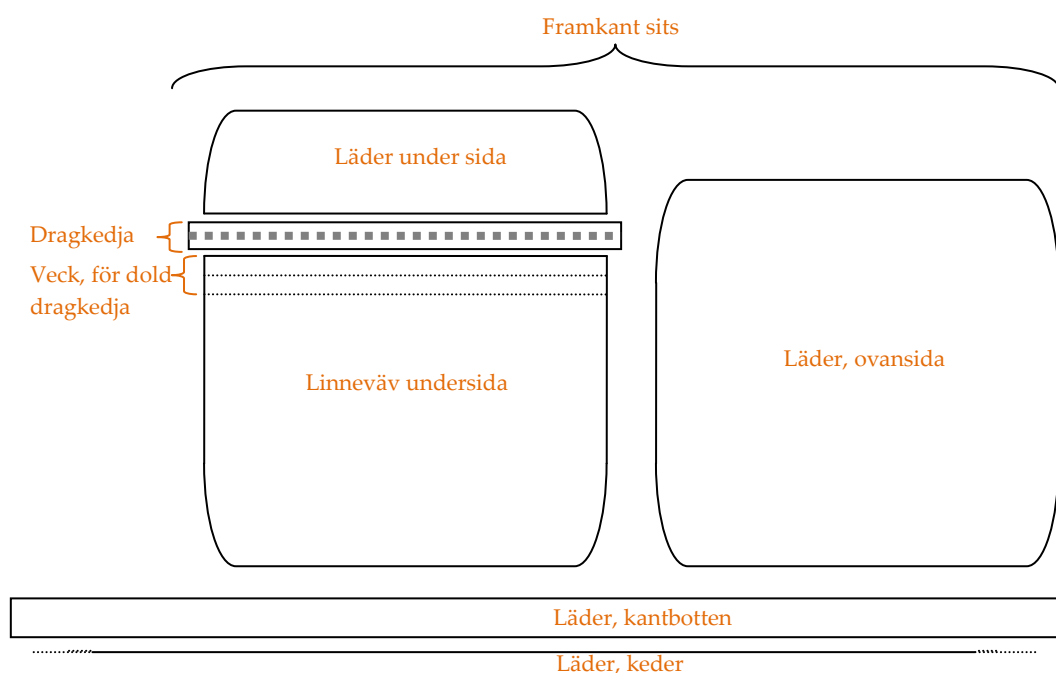
3.8 Praktiska tester -Plymåfodralet i läder

Fodralet i läder gjordes med liknande mallar som själva dunplymån men utan mellanväggar.

se figur 13 där sitsfodralet har blivit ritat.

Fodralet består av sex stycken delar, en ovansida i läder och tre delar till undersidan, en linnevävbit för att spara läder, en läderbit där man kan tänkas skymta in på undersidan/baksidan och en dragkedja.

Linneväven gjordes med extratillägg så att veck kunde göras för att sedan dölja dragkedjan.



Figur 13

Vecket på linneväven stryktes för lättare hantering sedan sydes alla delarna ihop.

När detta var klart så lades en dunplymån i fodralet för att kontrollera att den passade. Sedan syddes resterande plymåer.

4 Resultat



Bild 3

Det som kommit fram i denna undersökning är, börja med besiktiga plymån noggrant, känns den bra i tjocklek, sitter du igenom, vill du att den ska vara mera lättpuffad och är den bra i storlek. Det är förarbetet som är det viktigaste om du inte har svar på det du vill ha svar på så ska du troligen inte gå vidare.

4.1 Hur mycket bollfibrer kan blanda ner tillsammans med dun i en dunplymån utan att dunkänslan försvinner?

Börja blanda med mest dun och minst bollfibrer, i detta genomförande var det tvärt om men det är enklare att lägga till än ta bort.

Test ett hade alldeles för mycket bollfibrer, saknade också helt den kompakta dunkänslan man vill åt och gjorde även att plymån såg mer ut som en rund boll än en formsydd plymån. Test två hade också den alldeles för mycket bollfibrer och ingen direkt dunkänsla. Test tre skulle kunna fungera men den hade inte riktigt den rätta dunkänslan som skulle finnas.

Test fyra blev perfekt, den hade hög dunkänsla och den kuddliknande effekten som bollfiber lätt kan ge när det blir för mycket var borta. Men

också tack vare den lilla procenthalten av bollfiber fick plymån en självuppuffande effekt.

5% bollfibrer tillsammans med 95% dun är en mycket bra blandning om man vill ha kvar den kompakta dunkänslan men ändå kunna ha en mer lättskött plymå. Men hur mycket dun kan man proppa i en plymå? - Det är nog näst intill oändligt, men det här projektet har detta resultat:

4.2 Hur mycket dun och bollfibrer behövs det i en plymå/ kubikdecimeter (dm³)?

Eftersom att denna plymå känns bra i mängden stoppning kunde en uträkning göras på hur mycket dun och bollfiber det behövs.

Uträkningen är gjord på dunvaret (utan bågar)

Dunplymåns mått är 6,1x6,1x61 decimeter och vikten på dunplymån är 1550 gram.

Kubik räknas ut så här: Breddenxlängdenxhöjden=Kubik³

Kubikuträkning på min dunplymå:
6,1x6,1x61= 22,326 kubikdecimeter dm³

För att ta reda på hur många gram dun och bollfibrer som behövs per kubik delas dunplymåns vikt med antalet kubik den består av:
1550 gram ÷ 22,326= 69,42

I en dunplymå med en blandning av 95% dun och 5% bollfiber behövs ca 69,4 gram per kubikdecimeter.

4.3 Hur mycket rundning/avskärning på dunplymån och fodralet behövs det för att plymån ska upplevas rak?

Bågpåläggen/bågborttagning andra tillägg görs för att en plymå ska följa möbelns form och fylla upp i alla kanter och hörn så att det inte blir några glipor.

Dessa dunplymåer har fått ett bra resultat, de ligger bra i soffan, fyller ut i kanter och hörn.

Bågpåläggen som är gjorda i denna undersökning är gjorda för just denna soffa som är rak både armstöden och resterande konstruktion. Den har då fått konvexa bågar på plymån.

5 Diskussion

Denna studie har handlat om hur du kan tillverka en dunplymån, det jag har kommit fram till av denna process som jag tycker är viktigaste är att se över sin möbel, vad den har för former och fråga sig vad behöver just denna möbel för form på plymån.

Sedan försöka förutse vad som händer med plymån, hur formen kommer att ändras när man stoppar den och utgå ifrån detta när du tillverkar plymån.

Den största skillnaden mot de källor jag tagit med är att jag har gått in på ett mer djupgående plan hur man ska tänka och varför man gör som man gör.

5.1 Vad som gick extra bra men å andra sidan inte

Stommen och läderfodralen

Stommen blev mycket bra överlag, gällande arbetet som jag lade ner på den, den största bristen är att den har något trånga armstöd. Detta beroende på att jag sydde om armstöden många gånger och för varje gång blev de lite trängre.

Det jag hade kunnat göra var att klippa ut en helt ny kantbotten för att få rätt bredd och sedan sy om hela armstödet en sista gång.

Men i det läget var jag osäker på om lädret skulle räcka eftersom att det fanns fler bitar att klippa ut. Då gjorde jag valet att armstödens kantbottnar fick vara något smala istället för att riskera saknad på läder till exempelvis en plymån.

Detta hände beroende på att lädret var extra mycket töjbart där problemen kom fram och att det behövdes sträckas mycket mer än på de andra ställena.

Se stommens resultat, utan plymåer bild 6. (Sida 26)



Bild 4

Plymåfodralen blev bra i konstruktion och form, men sitsplymåerna blev något stora på sidorna. Detta resulterar i att kedern blir lite vinglig mellan plymåerna.

Detta kan eventuellt också ha berott på att dunplymån var något liten. Men eftersom läder har såpass mycket töj i sig, berodde det troligen på att fodralet var något stort eller att kedern inte blev tillräckligt sträckt när den syddes fast.

Dunplymåerna

Dunplymåns slutresultat är jag nöjd med, det blev som jag hade tänkt mig, den fick den satta dunplymå känslan men hade ändå en självvuppuffande effekt och du sitter inte igenom den.

Det som kunde ha gjorts bättre med att blanda dunet och bollfiber är att på något sätt kommit på ett enklare sätt att fylla dessa så att det blir mindre spill.

Procentblandningen är jag nöjd med eftersom att den har en den stora dunplymåkänslan jag ville åt fast att det är bollfiber inuti som hjälper plymån att resa sig.

Bågpåläggen och avskärningarna känns bra på dunplymån den fyller ut i hörn och kanter som den ska.

5.2 Tips och funderingar

Här är lite mer tips samt funderingar som du kan tänka på vid arbete med dunplymåer och läder dessa kom fram under arbetets gång.

Isärtagbar möbel

Om du ska göra plymåer till en isärtagbar möbel vänta med att ta bort ryggen och armstöden tills du har gjort själva plymån, så att du kan testa att plymån passar i den.

Läderuträkning

Att tänka på vid läderuträkning, det är annorlunda att räkna ut åtgång på läder än tyg eftersom att hudar är alltid i olika former och storlek. Måtten på dem är antingen kvadratfötter eller kvadratmeter så räkna om dina bitar till detta.

Olika bågar

Denna soffa har en viss typ utav bågar men i en annan möbel så kan det behövas konkava bågar om armsöden till exempel buktar inåt eller kanske andra tillägg och avskärningar det viktiga är att se över möbeln och försöka utläsa vad som behövs.

Inne eller ute

När du stoppar dunplymåer kan det vara väldigt bra att vara utomhus för att slippa damsuga både högt och lågt (om det är fint väder och inte blåser för mycket.) Eller om man har ett stängbart, lättstädat rum som inte har så mycket saker där du kan hålla till.

Om du har ett väldigt fint dun kan det vara bra med någon typ av dammask

Blanda dunet och bollfiber

Det enklaste sättet att få bollfibrer och dun helt blandat på är troligen genom att ha ner alltihop av båda delarna i en stor kartong, sedan se till att den är helt och hållet igentejpad. När du gjort det tar du ett tryckluftsmunstycke och trycker igenom kartongen och blåser runt på några olika ställen.

Olika sätt att fylla plymåer

Det absolut bästa sättet hade ju varit om man hade en utblåsdammsugare som kunde suga upp och sedan blåsa ut rätt mängd dun/bollfiber i varje kanal. Detta går troligen att genomföra men är lite väl komplicerat för ett mindre arbete.

En trätt tillverkad i exempelvis papp är till stor hjälp, du trycker ner den smala änden i plymån och sedan är det bara att häva i dunet.

Hur många gram dun per kubik³

Om du bara har dun så kommer det troligen gå i lite mer i plymån runt 70 gram per kubikdecimeter (dm³) detta för att det är mer kompakt än bollfibern.

Olika blandningar, mycket dun eller mycket bollfibrer

Börja med att ha lite bollfibrer och mycket dun när du gör blandningen detta om du vill ha mycket dunkänsla. Det hade kunnat spara mig en massa tid om jag gjorde det i den ordningen även spill från de blandningarna jag inte använde i slutändan.

Framtiden i våra händer

Något som vore mycket intressant att gå vidare med inom dunplymåer är att ta fram en prototyp på den önskvärda utblåsdammsugaren - "dunsugare". Som kan suga upp dun och sedan blåsa ut rätt mängd i vikt till de olika kanalerna.

Källförteckning

Tryckta källor och litteratur

James, David. 2008. *Upholstery a complete course*. 4.uppl. upplagan. East Sussex: of Guild Master Publications Ltd.

Stenberg, Bernt. Åkervall, Torsten. 1988 *Möbelstoppning som hantverk*. Arlöv: Berlings

Internet

Fredericia furniture A/S. Fredricia 1911. 2209 SOFA BØRJE MOGENSEN.

<http://www.fredericia.com/Products/By-Designer-B%C3%B8rge-Mogensen/2209-Sofa-2.aspx?PID=63&catid=6219>
(hämtad: 2016-05-21 11:07)

Bukovski Auktioner AB 2008-2016 Børje Mogensen (1914-1972)
Bukowskis <https://www.bukowskis.com/sv/fineartbukipedia/19013-borge-mogensen> (datum: 2016-05-21 10:56)

Muntliga källor

Linnea Kempe och Fredrik Hällström

Bildförteckning

Bild 1; fotograf Kristina Johansson kramfors
Bild 2; fotograf Fredrik Hällström kramfors
Bild 3; fotograf Fredrik Hällström kramfors
Bild 4; fotograf Kristina Johansson, kramfors
Bild 5; fotograf Kristina Johansson kramfors
Bild 6; fotograf Kristina Johansson kramfors

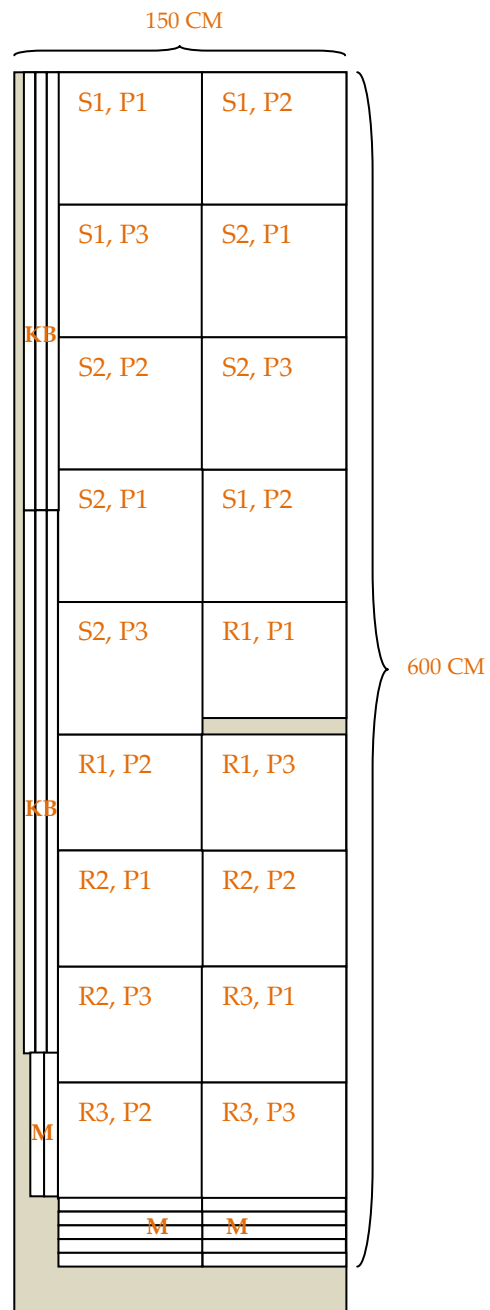
Figurförteckning

Alla figurer i detta dokument är gjorda av Kristina Johansson

Bilagor

Klippnota för duntät väv/dunvar:

<i>P1= Platta, lock</i>
<i>P2= Mellanplatta</i>
<i>P3= Platta, botten</i>
<i>M= Mellanvägg</i>
<i>KB= Kantbotten</i>
<i>R1/R2/R3= Ryggbitar</i>
<i>S1/S2/S3= Sitsbitar</i>
<i>= Spillbitar</i>

Figur 12

Klippnota för läder

UPR1/UPR2/UPR3= Under ryggplymåbitar

YAH= Ytterarm höger

UPS1/UPS2/UPS3= Under sitsplymåbitar

YAV= Ytterarm vänster

K= Keder

IAH= Innerarm höger

KB= Kantbotten

IAV= Innerarm vänster

FK= Framkant

A1/A2= Under sits, mot arm

BR= Bakrygg

B1/B2= Under sits

R1/R2/R3= Ryggbitar

C1/C2/C3/C4= Bakom rygg

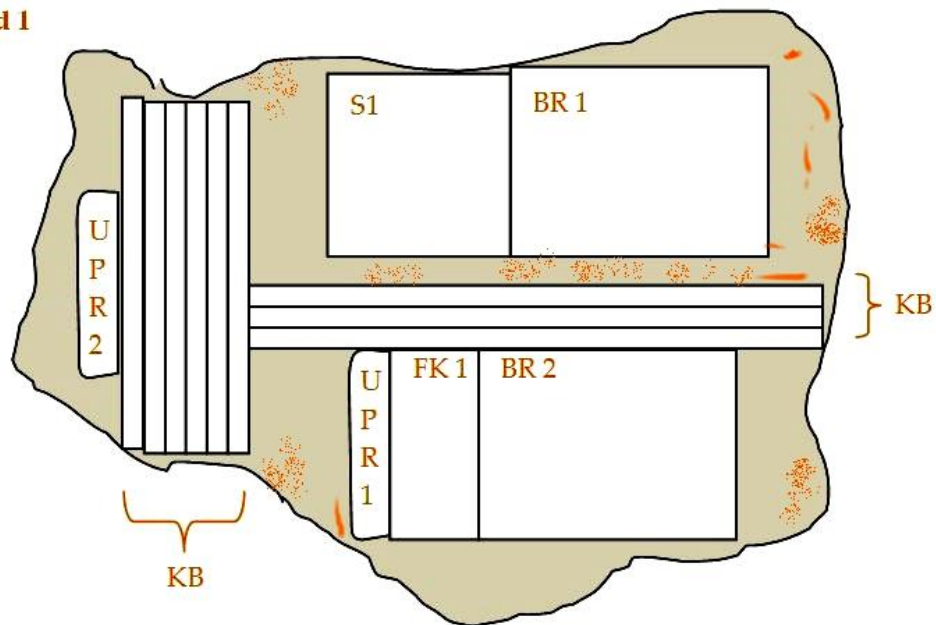
S1/S2/S3= Sitsbitar

= Spill



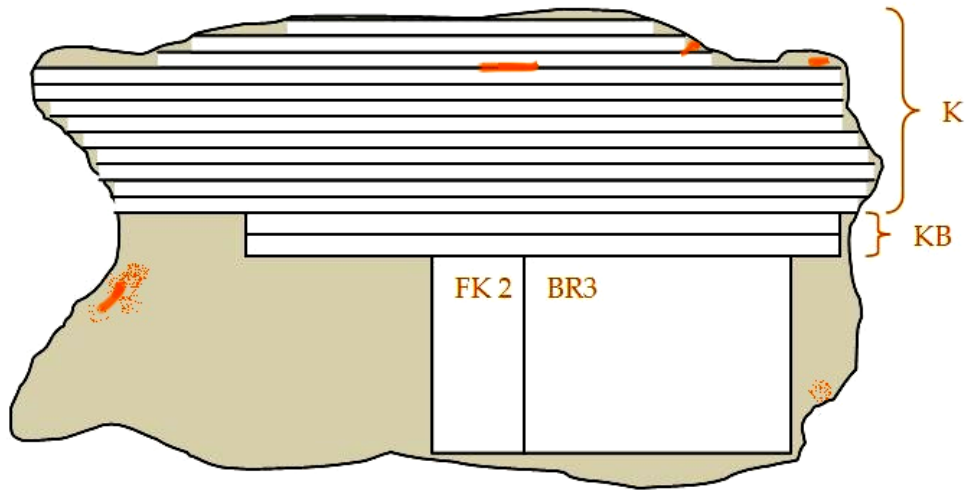
Fläckar, ärr och hål i huden har markerats med orange färg.

Hud 1

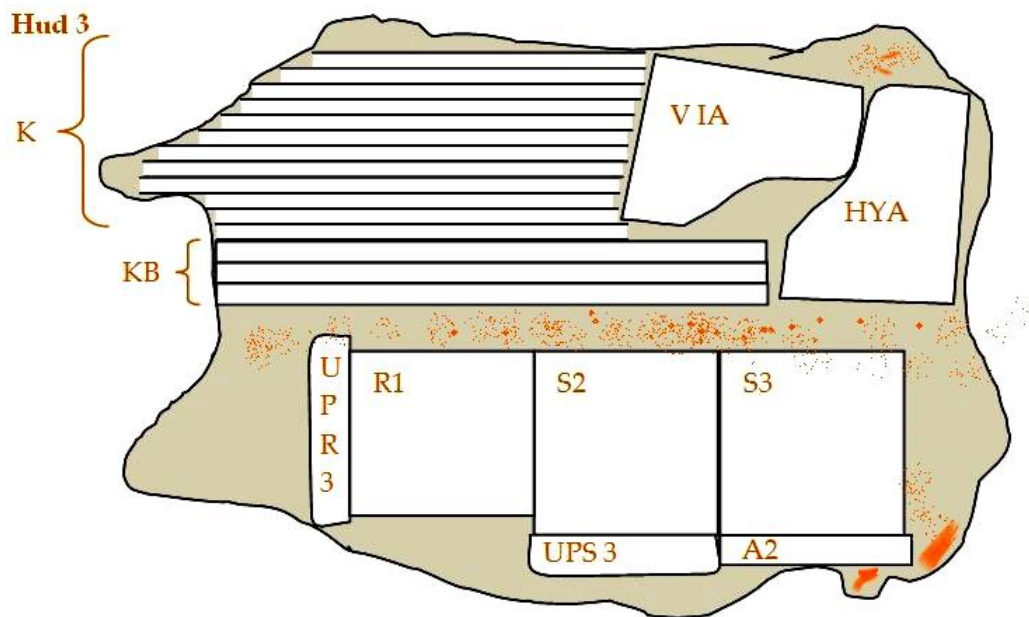


Figur 13

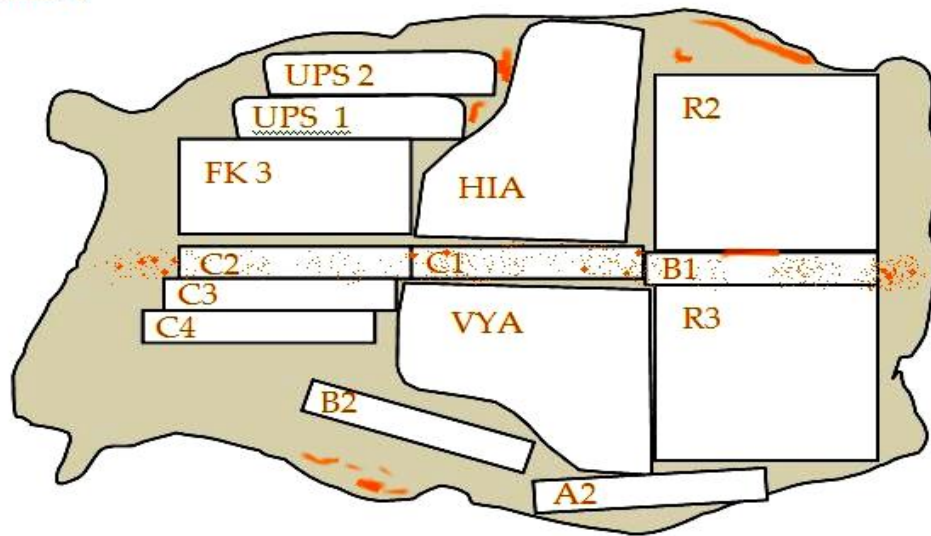
Hud 2



Figur 14



Hud 4



Uträkning för hur mycket dun respektive bollfiber det behövs i en plymån/kubik³

Uträkningen görs på dunvaret utan tillägg/avskärning av bågar (dessa kan behövas för att få en bra form på plymån).

Vid 95% dun och 5% bollfibrer behövs det ca **69,4 gram /kubikdecimeter (dm³)**

Bollfiber är bra att blanda tillsammans med dun för att plymån ska bli mera lättpuffad, den får egenskapen att bli lite "självuppuffande" och reser sig lättare. Men bara med små mängder bollfiber annars försvinner dunkänslan.

Vid 100% dun behövs det troligen mer dun /kubikdecimeter (dm³) detta för att dun är mera kompakt än bollfiber, runt 70 gram /kubikdecimeter (dm³) är troligen lagom.

A. Kubikuträkning:

Breddenxlängdenxhöjden=Kubik³

B. Uträkning på hur många gram dun/bollfiber du behöver totalt i din plymån:

Kubikmättet i decimeter på din plymån x mättet på vad du behöver per kubikdecimeter (dm³) = antal gram du behöver totalt (exklusive dunvaret)

Exempel:

A. $6,1 \times 6,1 \times 0,6 = 22,326$ kubikdecimeter dm³

B. $22,326 \times 69,4 = 1549,4244$ gram dun och bollfiber.

