

## Nándorfehérvári terem bútorgyártás

Feladatszámok:

801-805/M Ülőbútorok gyártása

# Tartalomjegyzék

801-805

## 2. Bútorárpítózás konszignáció

2.1 Bútor és hímzés fotók

2.2 Műszaki leírás bútorgyártásról

2.3 Műszaki leírás, kárpitról és kiegészítő díszítő elemekről

2.4. Középső ülőfotel (8.M.03 m) terve M 1:5      BM-01 - BM 08 tervlapok

2.5 Elnöki olvasófotel (8.M.07 m) terve M 1:5      BM-09 - BM 12 tervlapok

2.6 Oldalsó ülőfotel (8.M.05 m) terve M 1:5      BM-13 - BM 16 tervlapok

2.6 Oldalsó kanapé (8.M.05 m) terve M 1:5      BM-17 - BM 20 tervlapok

## 2 Bútorkárpitozás konszignáció


### Nándorfehérvári terem- Kárpitminta

1

<p>Chester kanapé és fotel</p> <p>Kárpit típus: Voghi Normandie Melanzana Szín: col 25</p> <p>8.M.04 m 8.M.05 m</p>	<p>Műszaki paraméterek:</p> <p>Anyagösszetétel: Voghi Normandie 55%cotton,45%viscose Súly:750g/m Martindale 200.000 (140cm)</p> <p>Szegecs: 12mm átmérőjű, antikolt réz</p> <p>Kanapé 1db 220*80*100 Karosszék 5db 60*60*120</p>	
---	--	--

### Nándorfehérvári terem- Kárpitminta

2

<p>Hímzett fotel</p> <p>Kárpit típus: ASTE Parlament Kockás gyapjú 523-450</p> <p>8.M.03 m</p>	<p>Műszaki paraméterek:</p> <p>Felületi sűrűség: 550g/m<sup>2</sup></p> <p>Anyagösszetétel: 50%PA 50% gyapjú Martindale 35 000</p> <p>Ülőfotel 6 db 85*85*100</p>	
<p>Hímzett fotel díszítő elemei</p> <p>Hímzés: selyem-metál paszományhímzés</p> <p>Lapos díszszinór hímzés anyagából szín: fekete-órány</p>	<p>100% pamut és metál</p> <p>1-1,5 cm széles</p>	

3

### Nándorfehérvári terem- Kárpitminta

3

<p>Olvasófotel</p> <p>Kárpit típus: ASTE akril plüss egyedi csíkozással 82bordó- 073sötétarany</p> <p>8.M.07 m</p>	<p>Műszaki paraméterek:</p> <p>Anyagösszetétel: 100% PAN Martindale:35.000 szélesség: 140 cm felületi sűrűség:530g/m<sup>2</sup></p> <p>Szegecs: 8mm átmérőjű, antikolt réz</p> <p>olvasó fotel 1db 85*85*120</p>	
--	---	--

### Nándorfehérvári terem- Kárpitminta

4

<p>Elnöki karosszék</p> <p>Kárpit típus: Voghi Normandie Szín: col 25</p> <p>8.M.02</p>	<p>Műszaki paraméterek:</p> <p>Anyagösszetétel: Voghi Normandie 55%cotton,45%viscose Súly:750g/m Martindale 200.000 (140cm)</p> <p>Szegecs: 8mm átmérőjű, antikolt réz</p> <p>elnöki karosszék 1db 60*60*105</p>	
---	--	--

## 2.1 Bútor és hímzés fotók



## 2.2 Műszaki leírás bútorgyártásról

### **Hímzett fotel 8.M.03. m**

Ez a fotel Pekár József és Zimits Sándor tervének módosításával készült, amely a támla 11 cm-es csökkentését jelenti, és a kárpit bársonyra változtatását. A módosításhoz a tervezők hozzájárultak. A díszítő hímzések metáll és selyem vegyes szállal készülnek, az eredeti terveken látható módon. A kárpitról és a hímzésről a textil műleírás ad pontos információt.

Befoglaló mérete: 766x790x1100 mm. A tervtől eltérően az ülés magasság 420 mm és a beülési mélység 510 mm.

A kárpitozott lábszerkezetének anyaga I. osztályú, pihentetett, légszáraz (~8% páratartalom) tölgyfa.

A fotel első két lába, két 85x85 mm-es tönkből esztergált és alul 1-1 db sárgaréz görgővel szerelt. A fotel első lábaiba a kávaszerkezet alatti faragott betét elmarad.

A hátsó két láb 85x85 mm-es tönkből fűrészelt, alul kb. 3 mm-es fózolásal. A nem látható fa részek borovifenyőből készülnek, az ülőlap alsó kávaszerkezetébe kerül a hevederezés, melyet alulról porfogóvászonnal kell takarni. A hevederezésen a rugót az alsó kávához lehet lekötni, melyre rugóvászonnal kerül. A párnázat alsó rétege afrik, mely alapvászonnal fedett, erre kerül a hab és 100% vattakitöltés. Ezeket formavászonnal húzzuk le, melyre a fedőkárpit kerül.

A karfa kárpitozása hasonló jellegű, csak rugó nélkül, itt a hevedert a karfa és a kárpitléc közé kell szerelni. A támla kárpitozott felső éle kéder nélkül a tervtől eltérően nagyobb ívvel készül. A 260 mm magas vízszintes karfa és a háttámla szögben illesztett. A háttámla alsó része rugóval szerelt, enyhén ívelt vonalú. Az oldalfalak külső részén, illetve a háttámlánál a vázszerkezetre ~3 mm vtg. szürke karton kerül, 2 mm vtg szivaccsal, ezt fedjük bevonóanyaggal. Az ülés előlapján a bevonóanyag alatt 3 mm vtg. szivacs alátét van.

A fotel vázszerkezete csapolt, melyeket  $\phi$  10 mm-es részben átmenő köldökcsapokkal kell megerősíteni. A háttámla belső oldalára óarany rátéthímzés kerül. A kárpitanyag alá alátét textil kerül, ezen keresztül lehet felvarni a díszítéseket. Az ülőlap 11 cm széles sávja körben szegélydíszített. A köztes mezőbe az eredetinek megfelelő csigavonalú rátéthímzés kerül. A bortni díszítés csak a fotel oldalán fut körbe. A két bortni közötti mintázatot az oldalhossznak megfelelően egy kicsit nyújtani vagy tömöríteni szükséges. A sáv csökkentése a hímzés védelmében indokolt. A beülésnél a bársony összenyomódik.

#### Megjegyzés:

A fotel kivitelezése előtt M=1:1 modellt kell készíteni száraz illesztéssel, próbakárpitozással (ekkor lehet az esetleges igazítások után a végleges fedőkárpit alapformáját kiszabni és a hímzést elkészíteni). Ezután következik a végleges összeépítés, felületkezelés kárpitozás.

A kivitelezés megkezdése előtt a végleges felületkezeléssel ellátott faanyagmintát, és a felső kárpitanyagot jóváhagyásra a tervezőknek be kell mutatni. A méretek ellenőrzendőek!

### **Chester kanapé 8.M.04.**

Ez a kanapé Pekár József és Zimits Sándor tervének módosításával készült a tervezők jóváhagyásával, Schmidt Miksa Excelsior klubfoteljének fotója alapján. (Eredeti fotel a Kiscelli Múzeum Schmidt archívumában található.)

A bútor befoglaló mérete: 2062x847x1100 mm. A tervtől eltérően az ülés magasság 420 mm és a beülési mélység 510 mm.

A kárpitozott kanapé lábszerkezete I. osztályú légszáraz szlovén tölgy, vázszerkezete: I. osztályú borovi fenyőből készül. A látható lábrészek csakis csomómentes és szimmetrikus rajzolatú anyagból készülhetnek. Ha mesterségesen szárított anyagból készül a bútorszerkezet, akkor azt a legszigorúbb technológiai előírások szerint kell szárítani.

A kanapé négy lába esztergált és széles hengeres csapolással illeszkedik a kávaszerkezetéhez. A lábak végére perselyes kialakítású, kis méretű bolygó görgők kerülnek (patinázott sárgaréz + fakerék).

A nem látható szerkezeti elemek borovi fenyőből készülnek. A kávaszerkezet felső részére kerül a hevederezés, a rugókat a kávéhoz lehet lekötni, melyre rugóváson kerül. A párnázat alsó rétege afrik, mely alapvászonnal fedett, erre kerül a habanyag és vatta kitöltés. Ezeket formavázzal húzzuk le, melyre fedőkárpit kerül, 15 mm lapos kéderrel, díszzegeccsel. A háttámla mélytűzött kárpitozású. .

A karfa kárpitozása mélyfűzés nélküli, vattakitöltéses, 15 mm-es lapos kéderrel díszítőszegeccseléssel, készül . A karfa és a háttámla szögben illesztett, a háttámla alsó része rugóval szerelt és enyhén ívelt vonalú. Az oldalfalak külső részén, illetve a háttámlánál a vázszerkezetre ~3 mm vtg. szürke karton kerül + 60 mm vtg szivacsréteg, ezt fedjük bevonóanyaggal. Az ülés előlapján a kéder fölötti felület alatt tömőanyag van, hogy egy kissé plasztikus legyen a homlokfelület.

A kanapé vázszerkezete csapolt, melyeket  $\phi$  10 mm-es, részben átmenő köldökcsapokkal kell megerősíteni. A tölgyfából készült részek felületkezelése: minta szerinti pácolás és selyemfényű lakkszórás.

A díszzegeccs antikolt sárgaréz felületű, a bemutatott minta alapján kiválasztandó.

A kárpit meghatározását a textil műleírás tartalmazza.

A kivitelezés megkezdése előtt a végleges felületkezeléssel ellátott faanyagmintát és a színminta szerinti kárpit mintát a tervezők részére jóváhagyásra be kell mutatni.

Méretetek ellenőrizendők!

### **Chester fotel 8.M.05.**

Ez a fotel Pekár József és Zimits Sándor tervének módosításával készült a tervezők jóváhagyásával, Schmidt Miksa Excelsior klubfoteljének fotója alapján. (Eredeti fotel a Kiscelli Múzeum Schmidt archívumában található.) A chester fotel befoglaló mérete: 766x847x1100 mm. A tervtől eltérően az ülés magasság 420 mm és a beülési mélység 510 mm.

A kárpitozott fotel lábszerkezete I. osztályú légszáraz szlovén tölgy, vázszerkezete I. osztályú borovi fenyőből készül. A látható lábrészek csakis csomómentes és szimmetrikus rajzolatú anyagból készülhetnek. Ha mesterségesen szárított anyagból készül a bútorszerkezet, akkor azt a legszigorúbb technológiai előírások szerint kell szárítani.

A fotel négy lába esztergált és széles hengeres csapolással illeszkedik a kávaszerkezethez. A lábak végére perselyes kialakítású, kis méretű bolygó görgők kerülnek (patinázott sárgaréz + fakerék).

A nem látható szerkezeti elemek borovi fenyőből készülnek. A kávaszerkezet felső részére kerül a hevederezés, a rugókat a kávéhoz lehet lekötni, melyre rugóváson kerül. A párnázat alsó rétege afrik, mely alapvászonnal fedett, erre kerül a habanyag és vatta kitöltés. Ezeket formavázzal húzzuk le, melyre fedőkárpit kerül, 15 mm lapos kéderrel, díszzegeccsel. A háttámla mélyfűzött kárpitozású.

A karfa kárpitozása mélyfűzés nélküli, vattakitöltéses, 15 mm-es lapos kéderrel díszítőszegeccseléssel, készül . A karfa és a háttámla szögben illesztett, a háttámla alsó része rugóval szerelt és enyhén ívelt vonalú. Az oldalfalak külső részén, illetve a háttámlánál a vázszerkezetre ~3 mm vtg. szürke karton kerül + 60 mm vtg. szivacsréteg, ezt fedjük bevonó anyaggal. Az ülés előlapján, a felület alatt tömőanyag van, hogy egy kissé plasztikus legyen a homlokfelület.

A fotel vázszerkezete csapolt, melyet  $\phi$  10 mm-es részben átmenő köldökcsapokkal kell megerősíteni. A tölgyfából készült részek felületkezelése: minta szerinti pácolás és selyemfényű lakkszórás. A díszzegeccs antikolt sárgaréz felületű, amely a bemutatott minta alapján választandó ki.

A kárpit és a díszítés meghatározását a textil műleírás tartalmazza.

#### Megjegyzés:

A kivitelezés megkezdése előtt a végleges felületkezeléssel ellátott faanyagmintát és a színminta szerinti kárpit mintát a tervezők részére jóváhagyásra be kell mutatni. Méretetek ellenőrizendők!

### **Olvasó fotel 8.M.07 m**

Ez a fotel Pekár József és Zimits Sándor tervének módosításával készült a tervezők jóváhagyásával.

A olvasó fotel befoglaló mérete: 766x847x1100 mm. A tervtől eltérően az ülés magasság 420 mm és a beülési mélység 510 mm.

A kárpitozott fotel lábszerkezete I. osztályú légszáraz szlovén tölgy, vázszerkezete I. osztályú borovi fenyőből készül. A látható lábrészek csakis csomómentes és szimmetrikus rajzolatú anyagból készülhetnek. Ha mesterségesen szárított anyagból készül a bútorszerkezet, akkor azt a legszigorúbb technológiai előírások szerint kell szárítani.

A fotel négy lába esztergált és széles hengeres csapolással illeszkedik a kávaszerkezethez. A lábak végére perselyes kialakítású, kis méretű bolygó görgők kerülnek (patinázott sárgarész + fakerék).

A nem látható szerkezeti elemek borovi fenyőből készülnek. A kávaszerkezet felső részére kerül a hevederezés, a rugókat a kávéhoz lehet lekötni, melyre rugóvászson kerül. A párnázat alsó rétege afrik, mely alapvászsonnal fedett, erre kerül a vatta és habanyag kitöltés. Ezeket formavászsonnal húzzuk le, melyre fedőkárpit kerül, sűrű díszszegeccsel. A karfa kárpitozása díszítőszegeccsel, vattakitöltéssel készül.

A karfa és a háttámla szögben illesztett, a háttámla alsó része rugóval szerelt és enyhén ívelt vonalú. Az oldalfalak külső részén, illetve a háttámlánál a vázszerkezetre ~3 mm vtg. szürke karton kerül + 60 mm vtg. szivacsréteg, ezt fedjük bevonó anyaggal. Az ülés előlapján, a felület alatt tömőanyag van, hogy egy kissé plasztikus legyen a homloklapfelület.

A fotel vázszerkezete csapolt, melyet  $\phi$  10 mm-es részben átmenő köldökcsapokkal kell megerősíteni. A tölgyfából készült részek felületkezelése: minta szerinti pácolás és selyemfényű lakkszórás. A díszszegecs antikolt sárgaréz felületű, amely a bemutatott minta alapján választandó ki.

A kárpit és a díszítés meghatározását a textil műleírás tartalmazza.

#### Megjegyzés:

A kivitelezés megkezdése előtt a végleges felületkezeléssel ellátott faanyagmintát és a színminta szerinti kárpit mintát a tervezők részére jóváhagyásra be kell mutatni.

Méretek ellenőrzendő!



### 2.3 Műszaki leírás, kárpitról és kiegészítő díszítő elemekről

Schmidt féle garnitúra 8M04 és 8M05 padlizzán színű bársony kárpittal

Korabeli kárpitos bútor alapján készített chester kanapé és fotel

Háttámláján mélyfűzött hagyományos, ún. chester kárpitozással, lefűző gombokkal. A lefűző gombok a kárpit anyagából 15 mm átmérővel készülnek.

Az ülőlap a foteleknél sima felülettel, a kanapénál 3 részes osztott felülettel készül.

A kárpitozási mód a hagyományos technológia alkalmazását jelenti. Tömőanyagként megengedett modern anyagok alkalmazása is (szivacs, vatta) a hagyományos (afrikai) anyagok helyett a tömés annak érdekében, hogy a kényelmi szint emelkedjen.

Díszítő elemek:

A kárpit, farészhez történő látszó rögzítéséhez szegő szalagon díszszeg alkalmazandó.

A kárpit anyagából készült 15 mm széles lapos szegő szalagon elhelyezett díszszeg 12 mm átmérőjű, tengelytávolsága 30 mm.

Hímzett fotel 8M03 mély kékeszöld bársony kárpittal, hímzés díszítéssel

A kárpitozási mód a hagyományos technológia alkalmazását jelenti (hevederezés, rugózás, shoppolás).

Tömőanyagként megengedett modern anyagok alkalmazása is (szivacs, vatta) a hagyományos (afrikai) anyagok helyett annak érdekében, hogy a kényelmi szint emelkedjen.

Az ülőlap alján körben elhelyezett díszítő elem belső merevítéséhez keményhab merevítés megengedett.

Díszítő elemek:

A garnitúra különféle pontjain hímzett díszítő motívumok:

Háttámla: rozetta, 29 cm átmérővel

Kartámla: záró elem 19x24 cm 1 pár

Ülőlap 3 oldalán: fríz, 11 cm széles külmérettel, az ülőlap alsó részén, cca. 3x80 cm hosszúságban

Díszszinór: a fríz szegésére alul és felül

A hímzés:

A hímzés a többféle díszítő technikát ötvöző paszományhímzés, egyedi eljárásával készül. A „csetneki magyar csipke” technikájával készülő egyes mintarészek, hordozóalapon összerakódnak. Az elkészült mintaegységek a külső és belső kontúrvonalak mentén láthatatlan kézi varrattal a kárpitra applikálódnak, a hordozó elem kilátszó részei eltávolításra kerülnek.

Anyaga: metálszál, Brildor ME35 színszám 7205

A fríz segélyezésére a hímzés anyagával megegyező alapanyagú 12-15 mm széles lapos paszomány szalag alkalmazandó. A paszomány szalagot a kárpitos helyezi a bútorra.

A hímzés 1:1 arányú mintarajzát, és 1:1 arányú mintarészletét tartalmazza a tervdokumentáció. Ennek alapján a minta elemek egyikéből mintadarab készítenőd. Az elkészült mintát a Megrendelő által összehívott zsűri fogadja el, az elfogadott mintát etalonnak kell tekinteni a hímzés készítése folyamán.

Elnöki olvasó fotel 8M07 mintás bársony kárpit, szegecs díszítéssel

Hagyományos kárpitozási mód, a tömés felső rétegében szivacs/ vatta anyagokkal kiegészítve, a kényelmi szint fokozás érdekében. A kárpit, farészhez történő látszó rögzítésére díszszegecs alkalmazandó. A díszszegecs 9 mm átmérőjű, sűrűn szegecselt, antikolt réz felületű. A kárpitozáson a csíkminta függőlegesen fut.

Elnöki karosszék 8M01 padlizzán színű bársony kárpit szegecs díszítéssel

Hagyományos kárpitozási mód, a tömés felső rétegében szivacs/vatta anyagokkal kiegészítve, a kényelmi szint fokozás érdekében. A kárpit, farészhez történő látszó rögzítésére díszszegecs alkalmazandó. A díszszegecs 9 mm átmérőjű, sűrűn szegecselt, antikolt réz felületű.