

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 142 512 B1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
26.02.2003 Patentblatt 2003/09

(51) Int Cl.7: **A47C 4/02**, A47C 5/00

(21) Anmeldenummer: **01107315.2**

(22) Anmeldetag: **23.03.2001**

(54) **Verfahren zur Herstellung eines einfach zu lagernden, zu transportierenden und zu montierenden Polster-Sitzmöbel**

Method for manufacturing an upholstered seating furniture easily mountable, transportable and stowable

Procédé de fabrication d'un meuble d'assise rembourré facile à monter, à transporter et à ranger

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**

(30) Priorität: **07.04.2000 DE 10017299**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
10.10.2001 Patentblatt 2001/41

(73) Patentinhaber: **Sandler AG**
95126 Schwarzenbach/Saale (DE)

(72) Erfinder:
• **Die Erfinder haben auf ihre Nennung verzichtet**

(56) Entgegenhaltungen:
DE-U- 9 302 277 DE-U- 29 818 076
FR-A- 2 758 249 FR-A- 2 764 491

EP 1 142 512 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft die einfache Herstellung eines Sitzmöbels aus Einzelteilen, mit dem Hintergrund, das dieses nicht unbedingt in einer Fachwerkstatt, sondern auch durch den Endverbraucher selbst zusammengesetzt werden kann. Darüber hinaus ergeben sich durch die zunächst flache Form der verwendeten Komponenten weitere Vorteile in Bezug auf die Lagerung und den Transport der notwendigen Einzelteile.

[0002] Der Einfachheit halber wird im weiteren der Begriff "Sitzmöbel" synonym für "Sessel" und auch "Sofa" verwendet. Wo notwendig, wird die genaue Bezeichnung eingefügt.

[0003] Gepolsterte Sitzmöbel werden bis dato aus einer Vielzahl von Materialien in Handarbeit gefertigt. Gemäß dem Buch "Neuzeitliches Polstern" von Bücheler, Ulm und Schneider erschienen 1965 werden hauptsächlich folgende Komponenten benötigt:

- Massivholz als Grundstoff für den Rahmen und statisch wichtige Teile
- Spanplatten / Sperrholz für Sitzflächen / Rückenteile
- Pappen für die Verkleidung der Seiten- / Rückenteile
- Metall in Form von Krampen, Schrauben, Federn zur Verbindung / Polsterung
- Schaumstoffe zur Formgebung / Polsterung
- Vliesstoffe zur Formgebung / Polsterung
- Stoffe zur Abdeckung der Gebrauchs- / Schaufflächen
- Gurte aus Naturfasern / synthetischen Fasern

[0004] Der Zusammenbau der einzelnen Komponenten bis hin zum fertigen Sitzmöbel ist bis zum heutigen Tage grundsätzlich nur dem fachlich versierten Möbelbauer oder Polsterer möglich, da zum Beispiel für die Arbeiten am Gestell Klebstoffe, mechanische Hilfsmittel wie Zwingen oder Klemmen nötig sind und zum Aushärten des Klebers die Teile für längere Zeit zusammengespannt bleiben müssen. Auch für die formgebenden, polsterischen Tätigkeiten sind Hilfsgeräte wie Tacker oder Polsternähmaschinen zum Verbinden der Polsterteile mit den Abdeckstoffen notwendig.

[0005] Die Lagerung der fertigen Sitzmöbel stellt immer noch einen der grössten Nachteile der derzeit üblichen Herstellmethode für Sitzmöbel dar. Aufgrund der oben beschriebenen Problematik ist es für den Fachhandel bisher nur möglich die Sitzmöbel in teilzerlegtem, häufig aber im zusammengebautem Zustand zu lagern und auszuliefern. Neben dem immensen Bedarf an Lagerfläche treten auch immer wieder Verschmutzungen und Beschädigungen aufgrund der Tatsache auf, daß die Sitzmöbel aufgrund ihrer äußeren, meist geschwungenen Formen nur unzureichend verpackt werden können.

[0006] Für den Käufer / Endverbraucher eines derzeit erhältlichen Sitzmöbels ergibt sich die Frage der einfachen Transportierbarkeit, welche wie bereits vorstehend beschrieben nicht oder nur unzureichend aufgrund des großen Raumbedarfs derartiger Sitzmöbel im teilzerlegtem oder gar zusammengebauten Zustand derzeit nicht gegeben ist. Dies steht auch dem Trend des "mobilen Wohnens" aufgrund Wohnungswechsel durch Studium, neuem Wohnort durch Arbeitsplatzwechsel oder ähnlichem, entgegen. Gerade für diese Altersgruppe ist ein leichter Auf- und Abbau, sowie Transport der Wohnmöbel, insbesondere Sitzmöbel ein wichtiger Faktor für die Kaufentscheidung.

[0007] Ebenso ist aufgrund der Vielzahl der Eingangs beschriebenen, zum Bau eines Sitzmöbels notwendigen, Materialien ein einfaches Recycling nur erschwert möglich, vielmehr müssen die Sitzmöbel am Ende der Lebensdauer in einem aufwendigen, personalintensiven Arbeitsgang in ihre Einzelteile zerlegt und nach Materialsorten getrennt werden, welche dann einzeln in die entsprechenden Recycling-Schienen gehen.

[0008] Aus DE U 91 05 534.2 sind Lösungen für steckbare Rahmenkonstruktionen bekannt, welche aber die formgebenden und die polsternden Komponenten eines Sitzmöbels vernachlässigen.

[0009] DE U 93 02 277.8 beschreibt aus fasrigen Materialien bestehende Textil-Composits aus welchen sich dann Sitzmöbel-Gestelle durch Zusammenstecken herstellen lassen. Neben der Problematik der Entsorgung - die Textilcomposits bestehen aus binderverfestigten Faserplatten - wird die polsternde und formgebende Komponente vernachlässigt.

[0010] Als Grundgestelle, die sich für die Herstellung eines Sitzmöbel eignen, sind auch Gestell-Systeme wie die unter dem Namen "furnovation" von Veenendaal & Co b.v. vertriebenen bekannt. Die aus thermoplastischen Polymeren (hier Polypropylen) bestehenden Teile lassen sich leicht kombinieren und ermöglichen daher den Aufbau ein- oder mehrsitziger Sitzmöbel. Desweiteren beinhalten die Gestelle bereits federnde Komponenten, welche den Einsatz von Metall als z.B. Wellenfedern überflüssig machen. Die Polsterkomponente ist jedoch auch bei dieser Gestell-Lösung vernachlässigt.

[0011] Der Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zu entwickeln, welches es einerseits dem Hersteller und dem Handel ermöglicht, Sitzmöbel einfach und sicher herzustellen, zu lagern und zu transportieren und andererseits selbst dem Endverbraucher ermöglicht, das Sitzmöbel einfach zu montieren und zu demontieren. Darüberhinaus soll das nach dem Verfahren hergestellte Sitzmöbel aus maximal vier, gut recycelbaren Rohstoffen beste-

hen.

[0012] Diese Aufgabe wird gemäß den im Anspruch 1 genannten Merkmalen gelöst, wobei besondere Ausführungsformen in den Ansprüchen 2 bis 11 genannt sind.

5 Beschreibung der Zeichnungen:

[0013] Figur 1 zeigt ein Sitzmöbel in zusammengebautem Zustand mit Bezeichnung der einzelnen Komponenten

[0014] Figur 2 zeigt die Montage des Seitenteils, wobei die erfindungsgemäße, bereits gefaltete Form-/Polsterkomponente über die Gestellkomponente gestülpt wird.

10 **[0015]** Figur 3 zeigt die Abwicklung der Form-/Polsterkomponente

[0016] Figur 4 zeigt Ausführungsbeispiele für Falthilfen

Beschreibung des erfindungsgemäßen Verfahrens:

15 **[0017]** Die Herstellung des erfindungsgemäßen Sitzmöbel erfolgt prinzipiell in drei aufeinanderfolgenden Schritten.

1. Design des Sitzmöbels mit Auswahl der Komponenten und deren Formen
2. Herstellung der Komponenten, insbesondere der Form- Polsterkomponente
3. Zusammenbau der Einzelkomponenten

20 **[0018]** Kennzeichnend ist nun, dass diese Schritte nicht unmittelbar aufeinander Abfolgen müssen, sondern die jeweiligen Komponenten einzeln vorgefertigt, platzsparend verpackt und dann zu beliebiger Zeit an einem beliebigen Ort montiert bzw. demontiert werden können. Die Montage geschieht dabei durch einfaches Falten und Zusammenstecken der zunächst plan vorliegenden Einzelkomponenten zu einem Sitzmöbel.

25 1. Design des Sitzmöbels mit Auswahl der Komponenten und deren Formen

[0019] Im ersten Schritt werden die Konturen des Sitzmöbels durch den Möbeldesigner festgelegt. Danach wird aus den vorhandenen, vorstehend erwähnten Gestellkomponenten eine Grundform hergestellt. In einem daran anschließenden Schritt werden dann die Anforderungen an die verkleidende Umhüllung der Gestellkomponenten, die Form- / Polsterkomponente festgelegt. Grundforderungen, wie die Polymereinheitlichkeit bzw. die Verwendung möglichst weniger Grundmaterialien, die sich auch in den Gestellkomponenten bzw. Optikkomponenten wiederfinden sind dabei von entscheidender Bedeutung. Weitere Anforderungen können dabei Zonen mit polsternden Bereichen im Bereich der Sitzteile oder Rückenteile oder auch steife Zonen bei Seitenteilen sein. Hier ist der Designer gefragt, entsprechende Anforderungen zu definieren.

35 **[0020]** Insbesondere ist auf die Art des Sitzmöbels Rücksicht zu nehmen. Bei einem Sessel sind beispielsweise zur Herstellung ein Sitzteil, eine Rückenteil und zwei Seitenteile notwendig, bei einem Sofa mehrere Sitz- und Rückenteile und wiederum zwei Seitenteile.

40 **[0021]** Sind die Form des Sitzmöbels, die Gestellkomponenten und die Anforderungen an die Form- / Polsterkomponente bekannt, kann im nächsten Schritt die Form- / Polsterkomponente hergestellt werden.

2. Herstellung der Komponenten, insbesondere der Form- / Polsterkomponente

[0022] Dazu ist es notwendig, zunächst die Außenkonturen des Sitzmöbels im zusammengebauten und die der Einzelteile im zerlegten Zustand zu ermitteln, sodaß im nächsten Schritt Raumbilder für die anzufertigenden Verkleidungen in Form der erfindungsgemäßen Form- Polsterkomponente erstellt werden können.

[0023] Bei der Erstellung des Raumbildes für die Form- / Polsterkomponente müssen auch gestalterische Gesichtspunkte, wie Zonen innerhalb der Form- / Polsterkomponente die den Sitz-/ Lehnkomfort beeinflussen oder Rundungen / Kanten und technische Gesichtspunkte wie die Lage und Art von Verbindungsstellen und Verbindungsmitteln der Form- / Polsterkomponente zum Grundgestell oder zur Optikkomponente berücksichtigt werden.

[0024] Sind die dreidimensionalen Formen der Form- / Polsterkomponenten, die Lage der Verbindungsstellen zu sich selbst und zu den weiteren Teilen des Sitzmöbels, und die Lage sowie Art der polsternden Stellen bekannt, wird die Abwicklung, das heißt die Abbildung der Oberflächen des Raumbildes der Form- / Polsterkomponente erstellt (siehe Figur 3).

55 **[0025]** Hier werden nun auch die zum Einsatz kommenden Grundmaterialien der Form- / Polsterkomponente bestimmt. Erfindungsgemäß kommen Vliesstoffe aus dem Bereich der vernadelten Vliese für die, nach Verpressung, steifen Bereiche und aus dem Bereich der volumiösen Vliese für die, nach Verpressung, polsternden Bereiche zum Einsatz. Die Vliesstoffe sind dabei polymereinheitlich aufgebaut, d.h. die eingesetzten Fasern sind thermoplastisch,

haben gleichen chemischen Grundcharakter und unterscheiden sich nur im Schmelzpunkt, sodaß eine Verformung und Fixierung dieser Materialien durch Druck und Hitze möglich ist.

[0026] In einem nächsten Schritt wird die Art der Verbindungen für die Außenränder zur Verbindung / Stabilisierung der Form- / Polsterkomponente festgelegt. Diese sind vorzugsweise in Form von Laschen oder Verzapfungen ausbild-

bar. In einer besonders bevorzugten Form wird die Verzinkung eingesetzt.
[0027] Die Form der gewählten Verbindungsart wird nun in der vorliegenden Abwicklung an den Außenrändern der für die Verbindung / Stabilisierung zweckmäßigen Oberflächen ergänzt. Dabei kann das Grundmaterial der genannten Laschen, Zapfen oder Zinken zum einen einheitlich mit dem Grundmaterial der Form- / Polsterkomponente sein, es können aber auch andere Werkstoffe verwendet werden, die mit den Werkstoffen des Gestells oder der Optikkomponente einheitlich sind.

[0028] Je nach Anforderung an die Form- / Polstereigenschaften werden dann die Materialien für die betreffenden Zonen festgelegt. Diese können, sofern machbar, materialgleich mit dem Rohstoff der Form-/ Polsterkomponente sein. Sind besondere Eigenschaften gefordert, können hier auch Materialien wie Schaumstoff oder Vlies- / Schaumstoffkombinationen oder ähnliches zum Einsatz kommen.

[0029] In einem nächsten Schritt werden die Positionen für die einzubringenden Falthilfen und deren Formen, wie Kerben, Perforationen oder Löcher festgelegt (siehe Figur 4).

[0030] Sind diese Anforderungen alle bekannt, wird ein Form- / Stanzwerkzeug angefertigt, welches allen zuvor genannten Aufgaben gerecht wird.

[0031] In einem weiteren Schritt wird das vorgenannte Form- / Stanzwerkzeug mit einer oder mehreren Lagen eines thermoplastischen Vlieses ausgelegt, dann auf Temperaturen oberhalb der Glasumwandlungstemperatur des eingesetzten Polymers erwärmt und danach der Vliesstoff in Form verpresst.

[0032] Erfindungsgemäß werden während dieses Form-/ Stanzvorganges an den zuvor benannten Stellen die Falthilfen mit eingebracht.

[0033] Sind die Falthilfen in Form von Kerben eingebracht, wird während des Form-/ Stanzvorganges eine Verdichtung des Materials im Bereich der Falthilfen auf maximal 75% der Ausgangsdicke auf der der Schauseite abgewandten Seite vorgenommen. Die Form des unteren Endes (Kehle) kann dabei als Spitze oder als Rundung ausgebildet sein.

[0034] Bei der Bemessung der vorgenannten Verdichtung ist neben den Verarbeitungsgesichtspunkten auch auf die griffliche Gestaltung des Sitzmöbels Rücksicht zu nehmen. So dürfen durch die Falthilfen keine harten Knicke entstehen. Ist dies bei dem vorerwähnten Verfahren mit durch Materialverdichtung eingebrachten Kerben der Fall, kann auf Perforationen für die Falthilfen zurückgegriffen werden. Diese Perforationen werden während des Form-/ Stanzvorganges durch in dem verwendeten Stanzwerkzeug angebrachte Klingen erzeugt.

[0035] Werden für die Verbindung der Form- / Polsterkomponente materialgleiche Zinken, Laschen oder Zapfen verwendet, so werden diese auch während des genannten Form-/ Stanzvorganges an den Außenrändern mit eingeformt.

[0036] Werden für die Verbindung der Form- / Polsterkomponente materialfremde Zinken, Laschen oder Zapfen verwendet, so können diese entweder in am Form-/ Stanzwerkzeug befindliche Aussparungen eingelegt werden, damit während des Form- / Stanzvorganges eine Verbindung mit dem Grundmaterial stattfindet oder aber auch in einem zweiten Arbeitsgang angebracht werden. Das Gleiche gilt auch für die Befestigungsteile für die Optik- / Haptikschicht.

[0037] Ist die Form-/ Polsterkomponente fertig ausgebildet, wird sie entsprechend aufeinander gestapelt und verpackt.

Ausführungsbeispiel für die Herstellung einer Seitenteilabdeckung:

[0038]

Grundform der Form-/Polsterkomponente	rechteckiger Quader mit polsternden Einsätzen auf der außenliegenden Schauseite
Abmaße der Form-/Polsterkomponente	Höhe 75 cm Tiefe 90 cm Breite 18 cm
Befestigung der Form-/Polsterkomponente	Mittels Verzinken Zinkenhöhe 8 mm, Zinkenlänge 8mm
Einzelmaterialien versteifender Anteil	PET-Nadelvlies, 700 g/qm, 18 mm Dicke
polsternder Anteil	thermisch gebundenes PET-Vlies 500 g/qm, 50 mm Dicke
Konstruktion der Falthilfen	Knickkanten mit spitzer Kehle Verdichtung auf 55% der Originaldicke

(fortgesetzt)

Verfahrensparameter	-Vorheizen des Schichtenaufbaus auf 210°C im Durchluftofen. -Einlegen dieses Schichtenaufbaus in ein auf 70 - 110 °C vorgeheiztes Form-/Stanzwerkzeug innerhalb von 6 Sekunden. -Verpressen während 90 Sekunden bei gleichzeitigem Kantenbeschnitt, Ausbilden der Verbindungszinken und Einbringen der Falthilfen. -Abkühlen der fertigen Form-/Polsterkomponente auf Raumtemperatur-Verpacken in Karton.
---------------------	---

[0039] Je nach gedachtem Einsatzzweck ist die Verpackung in Seitenteil-Elemente links/rechts oder in Sitzelemente einfach, zweifach oder dreifach möglich. Es ist daher eine einfache und raumsparende Lagerung (flach, verpackt im Karton) ohne die Gefahr der Produktbeschädigung möglich.

[0040] Die entsprechenden Optik- / Haptik-Komponenten werden je nach Kundenwunsch beige stellt, da diese die Unterschiedlichkeit des Sitzmöbels in Bezug auf das Dekordessin und mit Bezug auf die Haptik durch Art der gewählten Dekor-Unterpolsterung bewirkt. Zur Befestigung der Optikschiicht an der Form- / Polsterkomponente kommen übliche Verfahren wie Klettbänder oder ähnliches zum Einsatz

3. Zusammenbau der Einzelkomponenten

[0041] Dem Monteur des Sitzmöbels (Handel oder Endkunde) ist es leicht möglich die einzelnen Komponenten zu transportieren, da alle in flachgelegter Form verpackt sind.

[0042] Für die Montage werden zunächst die einzelnen Komponenten des Sitzmöbels, das heisst das Grundgestell, die noch nicht zusammengefaltete Form- / Polsterkomponente und die Optikkomponente bereitgelegt.

[0043] Dann wird die in planer Form vorliegende Form- / Polsterkomponente entlang der Falthilfen gefaltet und beispielsweise mittels der sich an ihr befindlichen Verzinkung stabilisiert.

[0044] Werden für die Montage eines mehrsitzigen Sitzmöbels, z.B. eines Sofas mehrere Form- / Polsterkomponenten im Sitz- oder Rückenbereich kombiniert, empfiehlt sich die Versteifung der Verbindungsstellen und auch der Sitz- und Rückenflächenkanten mittels Metallprofilen um die Belastbarkeit des Sitzmöbels zu gewährleisten.

[0045] Die so aus der Form- / Polsterkomponente entstandene Haube wird dann über die entsprechende Gestellkomponente gestülpt und mit der Optikkomponente abgedeckt (siehe Figur 2)

[0046] Sind die einzelnen Gestellkomponenten mit den Form- / Polsterkomponenten und den Optikkomponenten verkleidet, werden diese Einzelteile, das heisst Seitenteile, Sitzteile und Rückenteile miteinander verbunden. Diese Verbindungen können dabei aus handelsüblichen, aus der KFZ-Industrie bekannten, Clipsen oder "Snap-in" Systemen bestehen.

Patentansprüche

1. Verfahren zu Herstellung eines Polster-Sitzmöbels, bestehend aus Gestellkomponenten, insbesondere aus Seitenteilen, Rückenteilen und Sitzteilen, weiterhin einer Form-Polsterkomponente aus Vliesstoff, Schaumstoff oder aus einer Kombination davon, und einer Optikkomponente, bestehend aus einer Dekorschicht und gegebenenfalls einer darunter befindlichen Haptikschiicht

dadurch gekennzeichnet,

daß die Form-/Polsterkomponente als Abwicklung der Außenkonturen der jeweiligen Gestellkomponente vorliegt und daß an definierten Stellen der Form- / Polsterkomponente Falthilfen eingebracht sind, über die durch Falten der Form- / Polsterkomponente die Endkontur der jeweiligen Gestellkomponente erreicht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Form- / Polsterkomponente in planer oder gefalteter Form vorgefertigt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Falthilfen in Form von Knickkanten, Perforations-schlitzten oder -löchern oder Einkerbungen in die Form- / Polsterkomponente eingebracht werden

4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** an definierten Stellen im Bereich der Außenränder der Form- / Polsterkomponente Befestigungselemente angebracht werden.

5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die in Form gebrachte Form- / Polsterkomponente

über Befestigungselemente mit den jeweiligen Gestellkomponenten verbunden wird.

6. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** zur Herstellung der genannten Form- / Polsterkomponente polymereinheitliche, thermoplastische Fasermischungen mit Fasern unterschiedlicher Schmelzpunkte eingesetzt werden.
7. Polster-Sitzmöbel bestehend aus Gestellkomponenten, insbesondere aus Seitenteilen, Rückenteilen und Sitzteilen, weiterhin einer Form- / Polsterkomponente aus Vliesstoff, Schaumstoff oder aus einer Kombination davon, und einer Optikkomponente bestehend aus einer Dekorschicht und gegebenenfalls einer darunter befindlichen Haptikschiicht, **dadurch gekennzeichnet daß** die Form-/Polsterkomponente als Abwicklung der Außenkonturen der jeweiligen Gestellkomponente vorliegt und daß an definierten Stellen der Form- Polsterkomponente Falthilfen eingebracht sind.
8. Polster-Sitzmöbel nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** an den Außenrändern der Form-Polsterkomponente Laschen, Zinken oder Zapfen angebracht sind.
9. Polster-Sitzmöbel nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laschen, Zinken oder Zapfen aus dem Material Form- / Polsterkomponente herausgearbeitet sind.
10. Polster-Sitzmöbel nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laschen, Zinken oder Zapfen in die Außenränder der Form- / Polsterkomponente separat eingesetzt sind.

Claims

1. A procedure for manufacturing an upholstery seat consisting of frame components, more particularly side elements, back elements, and seat elements, as well as a form upholstery component made of fleece, foam plastic, or a combination of the two and a visual component, consisting of a decor layer and possibly a haptics layer below, **characterized in that** the form/upholstery component is in the form of windings around the outer contours of the respective frame component and that folding aids are created in defined places of the form/upholstery component, wherein by folding the form/upholstery component the final contour of the respective frame component is achieved.
2. A procedure according to claim 1, **characterized in that** the form/upholstery component is pre-manufactured in straight or folded form.
3. A procedure according to claim 1, **characterized in that** the folding aid is introduced in the form/upholstery component in the form of folding edges, perforation slits or holes, or cuttings.
4. A procedure according to claim 1, **characterized in that** in defined places along the outer edges of the form/upholstery component, there are fastening elements.
5. A procedure according to claim 1, **characterized in that**, after the form/upholstery component is brought into the right shape, it is attached to the respective frame components with fastening elements.
6. A procedure according to claim 1, **characterized in that** uniformly polymer, thermoplastic fibres with differing melting points are used to manufacture the above-mentioned form/upholstery component.
7. An upholstery seat consisting of frame components, more particularly side elements, back elements, and seat elements, as well as a form upholstery component made of fleece, foam plastic, or a combination of the two and a visual component, consisting of a decor layer and possibly a haptics layer below, **characterized in that** the form/upholstery component is in the form of windings around the outer contours of the respective frame component and that folding aids are created in defined places of the form/upholstery component.
8. An upholstery seat according to claim 7, **characterized in that** on the outer edges of the form upholstery component, straps, prongs, or pegs are attached.
9. An upholstery seat according to claim 8, **characterized in that** the straps, prongs, or pegs are made of the same

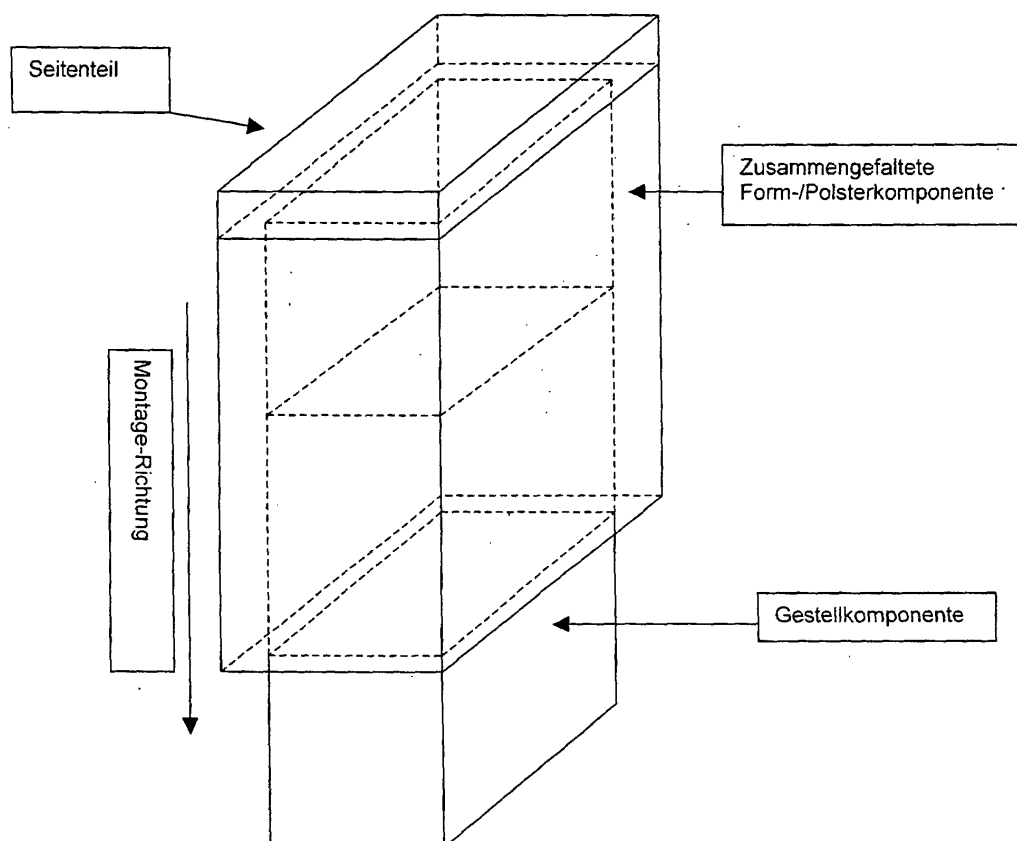
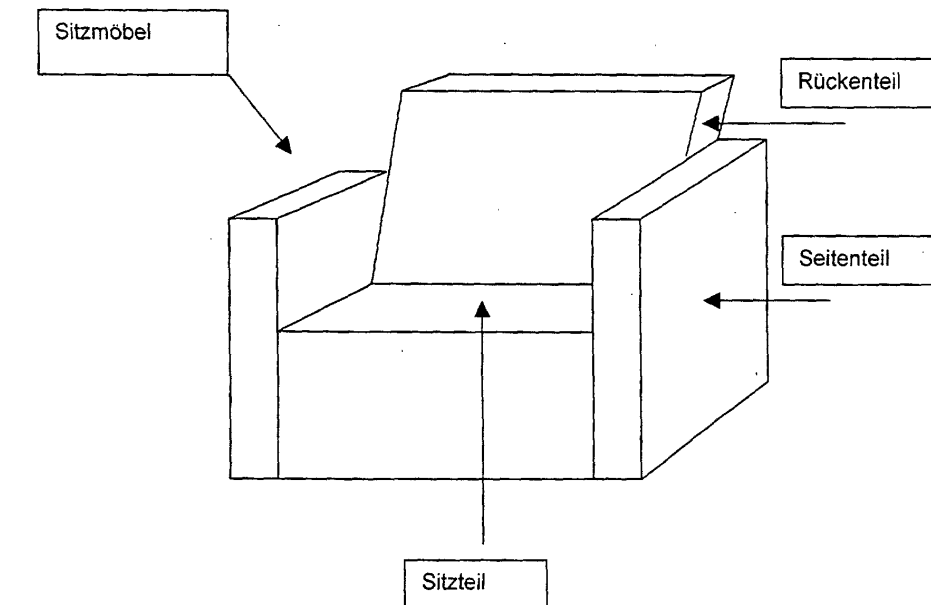
material as the form/upholstery component.

10. An upholstery seat according to claim 8, **characterized in that** the straps, prongs, or pegs are inserted separately into the outer edges of the form/upholstery component.

Revendications

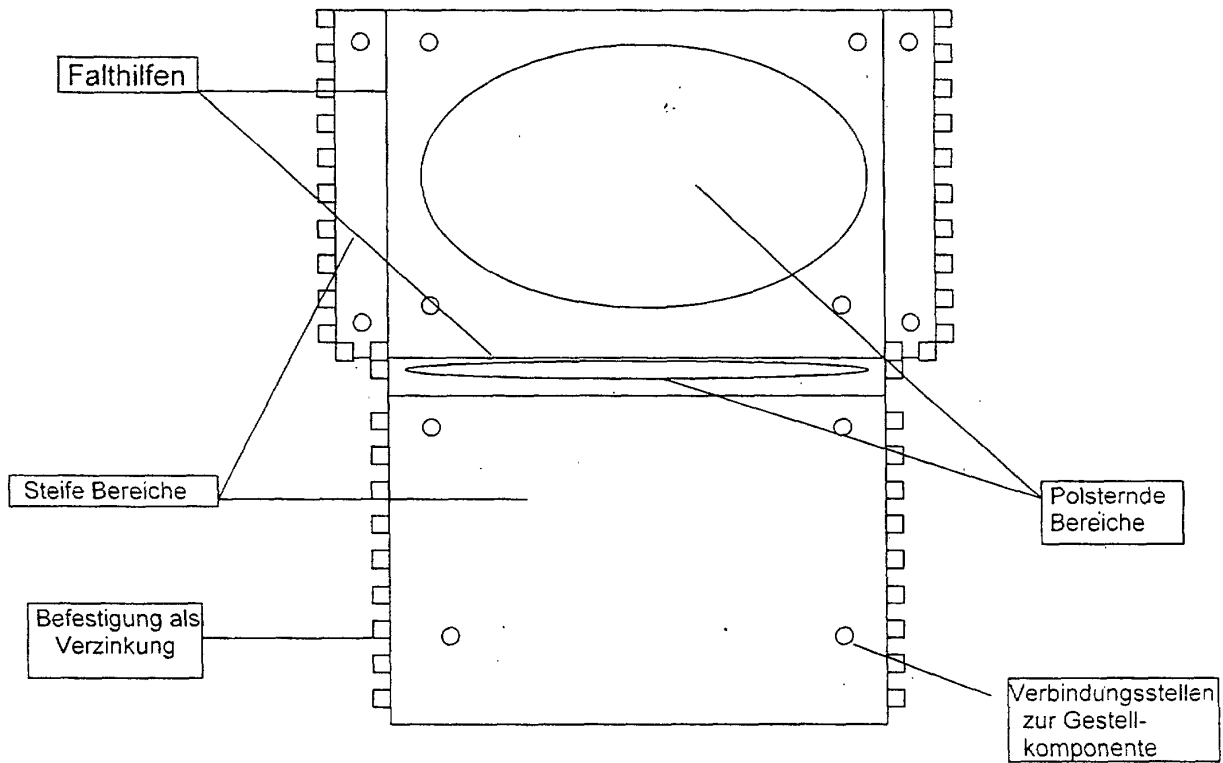
1. Procédé pour la fabrication d'un siège rembourré, constitué de composants de structure, en particulier d'éléments latéraux, d'éléments de dossier et d'éléments d'assise, et en outre d'un composant formé rembourré composé d'étoffe non-tissée, de mousse ou d'une combinaison des deux, et d'un composant visuel, constitué d'une couche décorative et le cas échéant d'une couche haptique située en dessous, **caractérisé par le fait que** le composant formé rembourré se présente comme une extension extérieure des contours externes des composants de structure respectifs et qu'à certains endroits définis du composant formé rembourré se trouvent des aides au pliage grâce auxquelles est obtenu le contour final du composant de structure correspondant..
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** le composant formé rembourré est préfabriqué sous une forme plane ou pliée.
3. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** les aides au pliage se présentent sous forme de plis, de fentes ou trous perforés ou de rainures pratiqués dans le composant formé rembourré.
4. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** des éléments de fixation sont appliqués à des positions définies à proximité des bords externes du composant formé rembourré.
5. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** le composant formé rembourré est lié aux composants de structure correspondants par des éléments de fixation.
6. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé par le fait que** pour la fabrication du dit composant formé rembourré sont utilisés des mélanges de fibres polymères thermoplastiques homogènes avec des fibres à points de fusion différents.
7. Siège rembourré constitué de composants de structure, en particulier d'éléments latéraux, d'éléments de dossier et d'éléments d'assise, et en outre d'un composant formé rembourré composé d'étoffe non tissée, de mousse ou d'une combinaison des deux, et d'un composant visuel, constitué d'une couche décorative et le cas échéant d'une couche haptique située en dessous, **caractérisé par le fait que** le composant formé rembourré se présente comme une extension extérieure des contours externes des composants de structure respectifs et qu'à certains endroits définis du composant formé rembourré se trouvent des aides au pliage.
8. Siège rembourré selon la revendication 7, **caractérisé par le fait qu'**aux bords externes du composant formé rembourré sont appliqués des pattes, des queues d'arondes ou des tenons.
9. Siège rembourré selon la revendication 8, **caractérisé par le fait que** les pattes, queues d'arondes ou tenons sont façonnés dans le matériau du composant formé rembourré.
10. Siège rembourré selon la revendication 8, **caractérisé par le fait que** les pattes, queues d'arondes ou tenons sont rapportés séparément dans les bords externes du composant formé rembourré.

Figur 1: Sitzmöbel



Figur 2: Verkleidung der Gestellkomponente mit der Form-/Polsterkomponente

Figur 3: Abwicklung der Form- / Polsterkomponente (Seitenteil)



Figur 4: Detailvergrößerung Falthilfe

