

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2009-196610

(P2009-196610A)

(43) 公開日 平成21年9月3日(2009.9.3)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
B60R 13/02 (2006.01)	B60R 13/02 B	3B150
D06M 17/00 (2006.01)	D06M 17/00 Z	3D023
B32B 5/24 (2006.01)	B32B 5/24	4F100
D05B 1/12 (2006.01)	D05B 1/12 Z	4L032

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 14 頁)

(21) 出願番号 特願2008-43393 (P2008-43393)
 (22) 出願日 平成20年2月25日 (2008.2.25)

(71) 出願人 000004765
 カルソニックカンセイ株式会社
 埼玉県さいたま市北区日進町二丁目191
 7番地
 (74) 代理人 100082670
 弁理士 西脇 民雄
 (72) 発明者 野村 祐一郎
 東京都中野区南台5丁目24番15号 カ
 ルソニックカンセイ株式会社内
 Fターム(参考) 3B150 AA01 AA11 BA01 CB03 CB05
 CE23
 3D023 BA01 BB01 BE06 BE10 BE14
 BE16 BE17 BE31

最終頁に続く

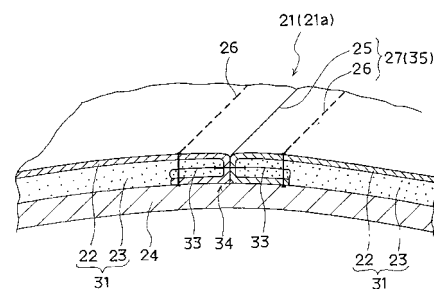
(54) 【発明の名称】 内装部品縫製部構造

(57) 【要約】

【課題】主に、縫製部の有無に拘らず共通の芯材を使用し得るようにする。

【解決手段】表皮材22とクッション材23と芯材24とを表面側から順に有する少なくとも三層構造の内装部品21が設けられ、内装部品21が、表面に、表皮材22の合せ目と成る縫製ライン25と、縫製ライン25の側部に沿って延びる側部縫製線部26とを有する縫製部27を備えた内装部品縫製部構造であって、表皮材22の裏面側にクッション材23を予め貼付けて成る複層シート31を設けると共に、複層シート31を芯材24の表面に貼付けることによって内装部品21を構成し、複層シート31にクッション材23を平らに押潰して成る押潰部33を設けると共に、縫製部27を押潰部33またはその周辺に形成し、縫製部27を、芯材24の凹凸のない芯材平坦部分34に貼付けて、凹凸のないフラット状縫製部35を構成するようにしている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

表皮材とクッション材と芯材とを表面側から順に有する少なくとも三層構造の内装部品が設けられ、

該内装部品が、表面に、表皮材の合せ目と成る縫製ラインと、該縫製ラインの側部に沿って延びる側部縫製線部とを有する縫製部を備えた内装部品縫製部構造において、

表皮材の裏面側にクッション材を予め貼付けて成る複層シートを設けると共に、該複層シートを芯材の表面に貼付けることによって前記内装部品を構成し、

前記複層シートに前記クッション材を平らに押潰して成る押潰部を設けると共に、前記縫製部を前記押潰部またはその周辺に形成し、

前記縫製部を、芯材の凹部のない芯材平坦部分に貼付けて、凹凸のないフラット状縫製部を構成したことを特徴とする内装部品縫製部構造。

10

【請求項 2】

二枚の複層シートを、端部を揃えた状態で表皮材どうしが内面側に重なり合うように配置し、

重ね合わされた二枚の複層シートの外面側に位置する両クッション材の上記端部に、縫代の二倍またはそれよりも複層シートの厚み分程度大きい幅寸法を有する押潰部を形成し、

該押潰部の幅中央部に二枚の複層シートを互いに縫合して成る地縫線部を設け、

該地縫線部を中心に二枚の複層シートを開いた状態にして、表面側に縫製ラインを形成すると共に、

地縫線部を折目として押潰部を裏面側へ半折にして複層シートと同じ厚みになるように互いに重ね合わせた状態とし、

重ね合わされた半折状態の押潰部に、前記側部縫製線部を形成したことを特徴とする請求項 1 記載の内装部品縫製部構造。

20

【請求項 3】

二枚の複層シートを、端部を揃えた状態で表皮材どうしが内面側に重なり合うように配置し、

重ね合された二枚の複層シートの外面側に位置する両クッション材の上記端部に、クッション材の厚み程度の幅寸法を有する押潰部を形成し、

該押潰部に二枚の複層シートの両表皮材を接合する接合部を設け、

該接合部を中心に二枚の複層シートを開いた状態にして、表面側に縫製ラインを形成すると共に、

押潰部のコーナー部分を折曲げてコーナー部分の両辺を近接させ、

複層シートの前記接合部の側部に、前記側部縫製線部を形成したことを特徴とする請求項 1 記載の内装部品縫製部構造。

30

【請求項 4】

前記接合部が、二枚の複層シートの両表皮材の、押潰部の境界部どうしを互いに縫合して成る地縫線部であることを特徴とする請求項 3 記載の内装部品縫製部構造。

【請求項 5】

前記接合部が、二枚の複層シートの両表皮材の、押潰部の部分を互いに溶着して成る溶着部であることを特徴とする請求項 3 記載の内装部品縫製部構造。

40

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

この発明は、内装部品縫製部構造に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

自動車などの車両には、車室内の各部に各種の内装部品が取付けられている。このような内装部品には、表皮材と芯材とを表面側から順に有する二層構造のものや、表皮材と芯

50

材との間にクッション材を有して、より触感や装飾性を高めた三層構造のものなどが存在している。

【 0 0 0 3 】

そして、このような内装部品には、縫製部を備えたものも存在している。このような縫製部は、少なくとも、表面に、表皮材の合せ目と成る縫製ラインと、縫製ラインの側部に沿って延びる側部縫製線部とを有している（例えば、特許文献 1 参照）。

【 0 0 0 4 】

従来の縫製部を有する三層構造の内装部品には、例えば、図 7、図 9、図 11 に示すようなものがある。

【 0 0 0 5 】

まず、図 7 のものの場合、まず、図 8 (a) に示すように、二枚の表皮材 1 , 1 を、端部を揃えた状態で互いに重ね合わせて配置する。そして、重ね合わされた二枚の表皮材 1 , 1 の、上記端部から縫代 2 , 2 に必要な幅寸法 3 を有した内側の位置を互いに縫合して地縫線部 4 を設ける。

【 0 0 0 6 】

次に、図 8 (b) に示すように、地縫線部 4 を中心に二枚の表皮材 1 , 1 を開いた状態にして、表皮材 1 , 1 の表面側に縫製ライン 5 を形成する（出現させる）。また、二枚の表皮材 1 , 1 の縫代 2 , 2 を開いた状態にして、対応する表皮材 1 , 1 の裏面側に重ね合わせると共に、表皮材 1 , 1 と対応する縫代 2 , 2 とを縫製して（重ね縫い）、側部縫製線部 6 , 6 を形成する。

【 0 0 0 7 】

そして、図 8 (c) に示すように、縫製された二枚の表皮材 1 , 1 の裏面側に、一枚の共通のクッション材 7 を貼付け、クッション材 7 を一枚の芯材 8 の表面に貼付けて、内装部品 9 (9 a) を完成するようにしている。

【 0 0 0 8 】

また、図 9 のものの場合、まず、図 10 (a) に示すように、二枚の表皮材 1 , 1 を、端部を揃えた状態で互いに重ね合わせて配置する。そして、重ね合わされた二枚の表皮材 1 , 1 の、上記端部からクッション材 7 の厚みと等しい幅寸法 11 の突合代 12 , 12 を有した内側の位置を互いに縫合して地縫線部 4 を設ける。

【 0 0 0 9 】

次に、図 10 (b) に示すように、地縫線部 4 を中心に二枚の表皮材 1 , 1 を開いた状態にして、表皮材 1 , 1 の表面側に縫製ライン 5 を形成する（出現させる）。また、二枚の表皮材 1 , 1 の端部の突合代 12 , 12 を、表皮材 1 , 1 の他の部分に対し面直方向へ曲げて突合せた状態とする。更に、二枚の表皮材 1 , 1 の地縫線部 4 の側部を縫製して（一重縫い）、側部縫製線部 6 , 6 を形成する。

【 0 0 1 0 】

そして、図 10 (c) に示すように、縫製された二枚の表皮材 1 , 1 および各突合代 12 , 12 の裏面側に、各表皮材 1 , 1 に対応する二枚のクッション材 7 , 7 を個別に貼付け、クッション材 7 , 7 を一枚の芯材 8 の表面に貼付けて、内装部品 9 (9 b) を完成するようにしている。

【 0 0 1 1 】

或いは、図 11 のものの場合、まず、図 12 (a) に示すように、表皮材 1 の裏面側にクッション材 7 を予め貼付けて成る複層シート 15 を設ける。そして、二枚の複層シート 15 , 15 を、端部を揃えた状態で表皮材 1 , 1 どちらが内面側にて重なり合うように配置する。そして、重ね合わされた二枚の複層シート 15 , 15 の、上記端部から縫代 2 , 2 に必要な幅寸法 3 を有した内側の位置を互いに縫合して地縫線部 4 を設ける。

【 0 0 1 2 】

次に、図 12 (b) に示すように、地縫線部 4 を中心に二枚の複層シート 15 , 15 を開いた状態にして、表皮材 1 , 1 の表面側に縫製ライン 5 を形成する（出現させる）。また、二枚の複層シート 15 , 15 の縫代 2 , 2 を開いて、対応する複層シート 15 , 15

10

20

30

40

50

の裏面側に重ね合わせた状態とし、複層シート 15, 15 と対応する縫代 2, 2 とを圧縮させた状態で縫製して（重ね縫い）側部縫製線部 6, 6 を形成する。

【0013】

そして、図 12 (c) に示すように、縫製された二枚の複層シート 15, 15 を一枚の芯材 8 の表面に貼付けて、内装部品 9 (9c) を完成するようにしている。

【特許文献 1】特開 2002 - 79852

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0014】

縫製部を有する三層構造の内装部品では、縫製部をフラットに仕上げるのが品質上必要となるので、図 7 の場合には、芯材 8 の縫製ライン 5 や側部縫製線部 6, 6 の位置にフラット化に必要な凹み量を有する凹部 18 を設ける必要があった。

【0015】

しかし、このようにすると、縫製部がある仕様と、縫製部がない仕様とで形状の異なる二種類の芯材を用意する必要が生じるため、即ち、凹部 18 のある芯材 8 と、凹部 18 のない芯材 8 とが必要になるため、生産コストがかかるという問題があった。

【0016】

また、図 9 の場合には、凹部 18 のない芯材 8 を用いることができるという利点がある反面、各表皮材 1, 1 に対してクッション材 7, 7 をそれぞれ個別に貼付ける必要が生じるので、貼付工数が 2 倍になると共に、各表皮材 1, 1 と対応するクッション材 7, 7 との間に、高度な位置合わせが必要となり、図 7 の場合とは別の意味で、生産コストがかかるという問題があった。

【0017】

そして、図 7 や図 9 の場合、表皮材 1 にクッション材 7 を貼付けるのにコストがかかっているため、図 11 のように、予め、表皮材 1 にクッション材 7 が貼付けられた複層シート 15 を用いることが推進されているが、複層シート 15 は、単体の表皮材 1 の何倍もの厚みを有しているため、芯材 8 に、より大きな凹部 18 が必要となってしまう、図 7 と同様の問題を回避することができなかった。

【0018】

なお、上記した以外にも、本発明に至る過程で新たな問題やその他の問題などが生じることが考えられるが、そのようなものについては、本発明の中で説明することによって、この欄での記載に代えることができるものとする。但し、必要な場合には、この欄に流用することができる。

【課題を解決するための手段】

【0019】

上記課題を解決するために、請求項 1 に記載された発明は、表皮材とクッション材と芯材とを表面側から順に有する少なくとも三層構造の内装部品が設けられ、該内装部品が、表面に、表皮材の合せ目と成る縫製ラインと、該縫製ラインの側部に沿って延びる側部縫製線部とを有する縫製部を備えた内装部品縫製部構造において、表皮材の裏面側にクッション材を予め貼付けて成る複層シートを設けると共に、該複層シートを芯材の表面に貼付けることによって前記内装部品を構成し、前記複層シートに前記クッション材を平らに押潰して成る押潰部を設けると共に、前記縫製部を前記押潰部またはその周辺に形成し、前記縫製部を、芯材の凹部のない芯材平坦部分に貼付けて、凹凸のないフラット状縫製部を構成したことを特徴としている。

【0020】

請求項 2 に記載された発明は、上記において、二枚の複層シートを、端部を揃えた状態で表皮材どうしが内面側に重なり合うように配置し、重ね合わされた二枚の複層シートの外面側に位置する両クッション材の上記端部に、縫代の二倍またはそれよりも複層シートの厚み分程度大きい幅寸法を有する押潰部を形成し、該押潰部の幅中央部に二枚の複層シートを互いに縫合して成る地縫線部を設け、該地縫線部を中心に二枚の複層シートを開い

10

20

30

40

50

た状態にして、表面側に縫製ラインを形成すると共に、地縫線部を折目として押潰部を裏面側へ半折にして複層シートと同じ厚みになるように互いに重ね合わせた状態とし、重ね合わされた半折状態の押潰部に、前記側部縫製線部を形成したことを特徴としている。

【0021】

請求項3に記載された発明は、上記において、二枚の複層シートを、端部を揃えた状態で表皮材どうしが内面側に重なり合うように配置し、重ね合わされた二枚の複層シートの外面側に位置する両クッション材の上記端部に、クッション材の厚み程度の幅寸法を有する押潰部を形成し、該押潰部に二枚の複層シートの両表皮材を接合する接合部を設け、該接合部を中心に二枚の複層シートを開いた状態にして、表面側に縫製ラインを形成すると共に、押潰部のコーナー部分を折曲げてコーナー部分の両辺を近接させ、複層シートの前記接合部の側部に、前記側部縫製線部を形成したことを特徴としている。

10

【0022】

請求項4に記載された発明は、上記において、前記接合部が、二枚の複層シートの両表皮材の、押潰部の境界部どうしを互いに縫合して成る地縫線部であることを特徴としている。

【0023】

請求項5に記載された発明は、上記において、前記接合部が、二枚の複層シートの両表皮材の、押潰部の部分を互いに溶着して成る溶着部であることを特徴としている。

【0024】

なお、上記は、それぞれ、所要の作用効果を発揮するための必要最小限の構成であり、上記構成の詳細や、上記されていない構成については、それぞれ自由度を有しているのは勿論である。そして、上記構成の記載から読取ることが可能な事項については、特に具体的に記載されていない場合であっても、その範囲内に含まれるのは勿論である。また、上記以外の構成を追加した場合には、追加した構成による作用効果が加わることになるのは勿論である。

20

【発明の効果】

【0025】

請求項1の発明によれば、上記構成により、以下のような作用効果を得ることができる。即ち、複層シートの押潰部またはその周辺に縫製部を形成することにより、複層シートの厚みに影響を与えずに縫製部を形成することができるようになるので、芯材に凹部が不要となり、縫製部の有無に拘らず共通の芯材を使用できるようになる。また、複層シートを用いることにより、表皮材とクッション材との貼付けが不要となるので、その分、生産コストを低減することができる。更に、内装部品が立体形状を有しているような場合であっても、容易に縫製部を形成することが可能となる。

30

【0026】

請求項2の発明によれば、上記構成により、以下のような作用効果を得ることができる。即ち、地縫線部を折目として押潰部を裏面側へ半折にすることで複層シートと同じ厚みとすることができるので、芯材に凹部がなくてもフラット状縫製部を達成することができるようになる。また、半折状態の押潰部が縫代となるので、縫代を重ね縫いした状態の側部縫製線部を得ることができる。

40

【0027】

請求項3の発明によれば、上記構成により、以下のような作用効果を得ることができる。即ち、押潰部の幅寸法を小さくすることにより、縫製部周辺の構成が簡略化され、また、複層シートの重なり合いがなくなるので、芯材に凹部がなくてもフラット状縫製部を達成することができるようになる。

【0028】

請求項4の発明によれば、上記構成により、地縫線部によって二枚の複層シートを確実に接合することができる。

【0029】

請求項5の発明によれば、上記構成により、地縫線部をなくすことができると共に、押

50

潰部と溶着部とを同時に形成することができるので、製造工程を簡略化してコストを下げることができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0030】

本発明は、主に、縫製部の有無に拘らず共通の芯材を使用できるようにすることなどを目的としている。

【0031】

以下、本発明を具体化した実施例について、図示例と共に説明する。

【0032】

なお、以下の実施例は、上記した背景技術や発明が解決しようとする課題などと密接な関係があるので、必要が生じた場合には、互いに、記載を流用したり、必要な修正を伴って流用したりすることができるものとする。

【実施例】

【0033】

図1～図6は、この発明の実施例およびその変形例などを示すものである。

【0034】

まず、構成について説明する（主に、図1を参照のこと）。

【0035】

「基本構成」

自動車などの車両には、車室内の各部に各種の内装部品21が取付けられている。このような内装部品21には、表皮材22とクッション材23と芯材24とを表面側から順に有する少なくとも三層構造のものが存在している。なお、表皮材22には、皮革、合成皮革、ウレタン合皮、PVC材などが用いられる。

【0036】

このような三層構造の内装部品21には、表面に、表皮材22の合せ目と成る縫製ライン25と、縫製ライン25の側部に沿って延びる側部縫製線部26とを有する縫製部27を備えたものが存在する。

【0037】

そして、以上のような基本構成に対し、この実施例のものでは、以下の構成を備えている。

【0038】

「各実施例に共通の構成」

表皮材22の裏面側にクッション材23を予め貼付けて成る複層シート31を設ける。そして、複層シート31を芯材24の表面に貼付けることによって内装部品21を構成する。この際、複層シート31にクッション材23を平らに押潰して成る押潰部33を設ける。そして、縫製部27を押潰部33またはその周辺に形成する。更に、縫製部27を、芯材24の凹部のない芯材平坦部分34に貼付けて、凹凸のないフラット状縫製部35を構成させるようにする。

【0039】

以上は、以下の各実施例に共通の構成である。以下、各実施例について説明する。

【0040】

「実施例1」

図1の内装部品21では、まず、図2(a)に示すように、二枚の複層シート31を、端部を揃えた状態で表皮材22どうしが内面側にて重なり合うように配置する。

【0041】

次に、図2(b)に示すように、重ね合わされた二枚の複層シート31の外側面に位置する両クッション材23の上記端部に、縫代41（図2(d)参照）の二倍またはそれよりも複層シート31の厚み分程度大きい幅寸法42を有する押潰部33を形成する。

【0042】

この押潰部33は、溶着装置43を用いた溶着工法（超音波（熱）溶着、熱溶着など）

10

20

30

40

50

によって形成する（以下同様）。

【 0 0 4 3 】

更に、図 2（c）に示すように、押潰部 3 3 の幅中央部に二枚の複層シート 3 1 を互いに縫合して成る地縫線部 4 5 を設ける。この地縫線部 4 5 は、複層シート 3 1 の上記端部に沿って形成される。

【 0 0 4 4 】

そして、図 2（d）に示すように、地縫線部 4 5 を中心に二枚の複層シート 3 1 を開いた状態にして、表面側に縫製ライン 2 5 を形成する（出現させる）。同時に、地縫線部 4 5 を折目として押潰部 3 3 を裏面側へ半折にして、複層シート 3 1 と同じ厚みになるように互いに重ね合わせた状態とする。そして、重ね合わされた半折状態の押潰部 3 3 を縫製して（重ね縫い）、側部縫製線部 2 6 を形成する。この側部縫製線部 2 6 は、上記した縫代 4 1 の部分に設けるようにする。

10

【 0 0 4 5 】

最後に、図 1 に示すように、縫製された二枚の複層シート 3 1 , 3 1 を一枚の芯材 2 4 の表面に貼付けて、内装部品 2 1（2 1 a）を完成する。このようにして構成された内装部品 2 1 a は、縫代 4 1 を有するものとなる。

【 0 0 4 6 】

「実施例 2」

図 3 の内装部品 2 1 では、まず、図 4（a）に示すように、二枚の複層シート 3 1 を、端部を揃えた状態で表皮材 2 2 どうしが内面側にて重なり合うように配置する。

20

【 0 0 4 7 】

次に、図 4（b）に示すように、重ね合された二枚の複層シート 3 1 の外面側に位置する両クッション材 2 3 の上記端部に、クッション材 2 3 の厚み程度の幅寸法 4 6 を有する押潰部 3 3 を形成する。

【 0 0 4 8 】

更に、図 4（c）に示すように、押潰部 3 3 に、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 を接合する接合部 4 7 を設ける。

【 0 0 4 9 】

この際、接合部 4 7 を、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 の、押潰部 3 3（と他の部分と）の境界部どうしを互いに縫合して成る地縫線部 4 5 とする。

30

【 0 0 5 0 】

そして、図 4（d）に示すように、接合部 4 7 を中心に二枚の複層シート 3 1 を開いた状態にして、表面側に縫製ライン 2 5 を形成する（出現させる）。また、押潰部 3 3 のコーナー部分を折曲げて、コーナー部分の両辺を近接させ（折当てるようにし）、複層シート 3 1 の接合部 4 7 の側部に、側部縫製線部 2 6 を形成する。この側部縫製線部 2 6 は、押潰部 3 3 ではない部分に形成される。

【 0 0 5 1 】

最後に、図 3 に示すように、縫製された二枚の複層シート 3 1 , 3 1 を一枚の芯材 2 4 の表面に貼付けて、内装部品 2 1（2 1 b）を完成する。このようにして構成された内装部品 2 1 b は、縫代 4 1 を有しないと共に、地縫線部 4 5 を有するものとなる。

40

【 0 0 5 2 】

「実施例 3」

図 5 の内装部品 2 1 では、まず、図 6（a）に示すように、二枚の複層シート 3 1 を、端部を揃えた状態で表皮材 2 2 どうしが内面側にて重なり合うように配置する。

【 0 0 5 3 】

次に、図 6（b）に示すように、重ね合された二枚の複層シート 3 1 の外面側に位置する両クッション材 2 3 の上記端部に、クッション材 2 3 の厚み程度の幅寸法 4 6 を有する押潰部 3 3 を形成する。

【 0 0 5 4 】

更に、押潰部 3 3 に、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 を接合する接合部 4 7 を設

50

ける。

【 0 0 5 5 】

この際、接合部 4 7 を、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 の、押潰部 3 3 の部分を互いに溶着して成る溶着部 5 1 とする。

【 0 0 5 6 】

そして、図 6 (c) に示すように、接合部 4 7 を中心に二枚の複層シート 3 1 を開いた状態にして、表面側に縫製ライン 2 5 を形成する (出現させる) 。また、押潰部 3 3 のコーナー部分を折曲げて、コーナー部分の両辺を近接させ (折当てるようにし) 、複層シート 3 1 の接合部 4 7 の側部に、側部縫製線部 2 6 を形成する。この側部縫製線部 2 6 は、押潰部 3 3 ではない部分に形成される。

10

【 0 0 5 7 】

最後に、図 5 に示すように、縫製された二枚の複層シート 3 1 , 3 1 を一枚の芯材 2 4 の表面に貼付けて、内装部品 2 1 (2 1 c) を完成する。このようにして構成された内装部品 2 1 c は、縫代 4 1 を有さないと共に、地縫線部 4 5 を有さないものとなる。

【 0 0 5 8 】

「作用」

次に、この実施例の作用について説明する。

【 0 0 5 9 】

この実施例によれば、以下のような作用効果が得られる。

【 0 0 6 0 】

(1) 表皮材 2 2 とクッション材 2 3 と芯材 2 4 とを表面側から順に有する少なくとも三層構造の内装部品 2 1 が設けられ、内装部品 2 1 が、表面に、表皮材 2 2 の合せ目と成る縫製ライン 2 5 と、縫製ライン 2 5 の側部に沿って延びる側部縫製線部 2 6 とを有する縫製部 2 7 を備えた内装部品縫製部構造において、表皮材 2 2 の裏面側にクッション材 2 3 を予め貼付けて成る複層シート 3 1 を設けると共に、複層シート 3 1 を芯材 2 4 の表面に貼付けることによって内装部品 2 1 を構成し、複層シート 3 1 にクッション材 2 3 を平らに押潰して成る押潰部 3 3 を設けると共に、縫製部 2 7 を押潰部 3 3 またはその周辺に形成し、縫製部 2 7 を、芯材 2 4 の凹部のない芯材平坦部分 3 4 に貼付けて、凹凸のないフラット状縫製部 3 5 を構成したことにより、以下のような作用効果を得ることができる。

30

【 0 0 6 1 】

即ち、複層シート 3 1 の押潰部 3 3 またはその周辺に縫製部 2 7 を形成することにより、複層シート 3 1 の厚みに影響を与えずに縫製部 2 7 を形成することができるようになるので、芯材 2 4 に凹部が不要となり、縫製部 2 7 の有無に拘らず共通の芯材 2 4 を使用できるようになる。即ち、縫製部 2 7 のある仕様と、縫製部 2 7 のない仕様 (特に図示せず) とで、同じ芯材 2 4 を使用することが可能となる。また、複層シート 3 1 を用いることにより、表皮材 2 2 とクッション材 2 3 との貼付けが不要となるので、その分、生産コストを低減することができる。更に、内装部品 2 1 が立体形状を有しているような場合であっても、容易に縫製部 2 7 を形成することが可能となる。

【 0 0 6 2 】

(2) 二枚の複層シート 3 1 を、端部を揃えた状態で表皮材 2 2 どうしが内面側にて重なり合うように配置し、重ね合わされた二枚の複層シート 3 1 の外面側に位置する両クッション材 2 3 の上記端部に、縫代 4 1 の二倍またはそれよりも複層シート 3 1 の厚み分程度大きい幅寸法 4 2 を有する押潰部 3 3 を形成し、押潰部 3 3 の幅中央部に二枚の複層シート 3 1 を互いに縫合して成る地縫線部 4 5 を設け、地縫線部 4 5 を中心に二枚の複層シート 3 1 を開いた状態にして、表面側に縫製ライン 2 5 を形成すると共に、地縫線部 4 5 を折目として押潰部 3 3 を裏面側へ半折にして複層シート 3 1 と同じ厚みになるように互いに重ね合わせた状態とし、重ね合わされた半折状態の押潰部 3 3 に、側部縫製線部 2 6 を形成したことにより、以下のような作用効果を得ることができる。

40

【 0 0 6 3 】

50

即ち、地縫線部 4 5 を折目として押潰部 3 3 を裏面側へ半折にすることで複層シート 3 1 と同じ厚みとすることができ、芯材 2 4 に凹部がなくともフラット状縫製部 3 5 を達成することができるようになる。また、半折状態の押潰部 3 3 が縫代 4 1 となるので、縫代 4 1 を重ね縫いした状態の側部縫製線部 2 6 を得ることができる。

【 0 0 6 4 】

(3) 二枚の複層シート 3 1 を、端部を揃えた状態で表皮材 2 2 どうしが内面側にて重なり合うように配置し、重ね合された二枚の複層シート 3 1 の外面側に位置する両クッション材 2 3 の上記端部に、クッション材 2 3 の厚み程度の幅寸法 4 6 を有する押潰部 3 3 を形成し、押潰部 3 3 に二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 を接合する接合部 4 7 を設け、接合部 4 7 を中心に二枚の複層シート 3 1 を開いた状態にして、表面側に縫製ライン 2 5 を形成すると共に、押潰部 3 3 のコーナー部分を折曲げてコーナー部分の両辺を近接させ、複層シート 3 1 の接合部 4 7 の側部に、側部縫製線部 2 6 を形成したことにより、以下のような作用効果を得ることができる。

10

【 0 0 6 5 】

即ち、押潰部 3 3 の幅寸法 4 6 を小さくすることにより、縫製部 2 7 周辺の構成が簡略化され、また、複層シート 3 1 の重なり合いがなくなるので、芯材 2 4 に凹部がなくともフラット状縫製部 3 5 を達成することができるようになる。

【 0 0 6 6 】

(4) 接合部 4 7 が、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 の、押潰部 3 3 の境界部どうしを互いに縫合して成る地縫線部 4 5 であることにより、地縫線部 4 5 によって二枚の複層シート 3 1 を確実に接合することができる。

20

【 0 0 6 7 】

(5) 接合部 4 7 が、二枚の複層シート 3 1 の両表皮材 2 2 の、押潰部 3 3 の部分を互いに溶着して成る溶着部 5 1 であることにより、地縫線部 4 5 をなくすることができると共に、押潰部 3 3 と溶着部 5 1 とを同時に形成することができるので、製造工程を簡略化してコストを下げることができる。

【 0 0 6 8 】

以上、この発明の実施例を図面により詳述してきたが、実施例はこの発明の例示にしか過ぎないものであるため、この発明は実施例の構成にのみ限定されるものではなく、この発明の要旨を逸脱しない範囲の設計の変更等があってもこの発明に含まれることは勿論である。また、例えば、各実施例に複数の構成が含まれている場合には、特に記載がなくとも、これらの構成の可能な組合せが含まれることは勿論である。また、複数の実施例や変形例が示されている場合には、特に記載がなくとも、これらに跨がった構成の組合せのうちの可能なものが含まれることは勿論である。また、図面に描かれている構成については、特に記載がなくとも、含まれることは勿論である。更に、「等」の用語がある場合には、同等のものを含むという意味で用いられている。また、「ほぼ」「約」「程度」などの用語がある場合には、常識的に認められる範囲や精度のものを含むという意味で用いられている。

30

【図面の簡単な説明】

【 0 0 6 9 】

40

【図 1】本発明の実施例 1 にかかる内装部品縫製部構造の断面図である。

【図 2】(a) (b) (c) (d) は、図 1 の製造工程図である。

【図 3】本発明の実施例 2 にかかる内装部品縫製部構造の断面図である。

【図 4】(a) (b) (c) (d) は、図 3 の製造工程図である。

【図 5】本発明の実施例 3 にかかる内装部品縫製部構造の断面図である。

【図 6】(a) (b) (c) は、図 5 の製造工程図である。

【図 7】従来例にかかる内装部品縫製部構造の図である。

【図 8】(a) (b) (c) は、図 7 の製造工程図である。

【図 9】他の従来例にかかる内装部品縫製部構造の図である。

【図 10】(a) (b) (c) は、図 9 の製造工程図である。

50

【図 1 1】別の従来例にかかる内装部品縫製部構造の図である。

【図 1 2】(a)(b)(c)は、図 1 1 の製造工程図である。

【符号の説明】

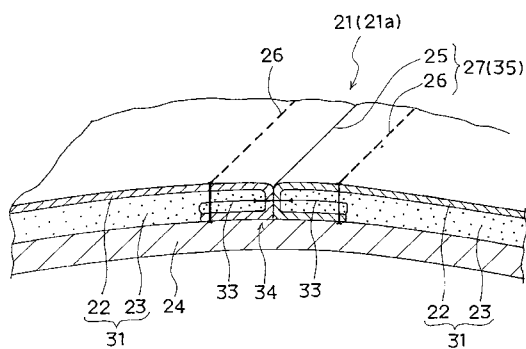
【0070】

- 2 1 内装部品
- 2 2 表皮材
- 2 3 クッション材
- 2 4 芯材
- 2 5 縫製ライン
- 2 6 側部縫製線部
- 2 7 縫製部
- 3 1 複層シート
- 3 3 押潰部
- 3 4 芯材平坦部分
- 3 5 フラット状縫製部
- 4 1 縫代
- 4 2 幅寸法
- 4 5 地縫線部
- 4 6 幅寸法
- 4 7 接合部
- 5 1 溶着部

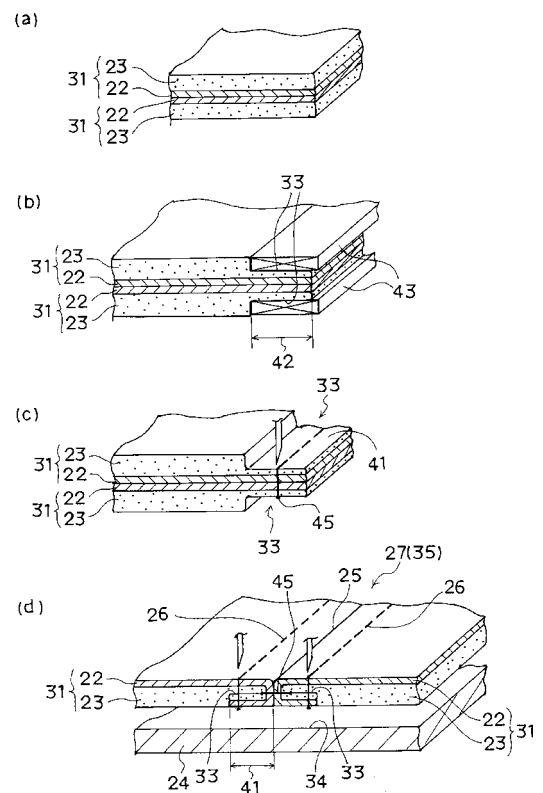
10

20

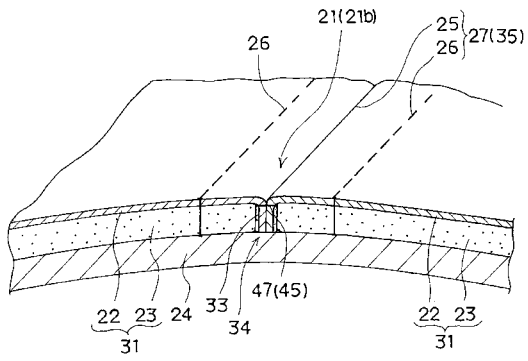
【図 1】



【図 2】

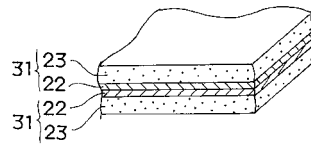


【図 3】

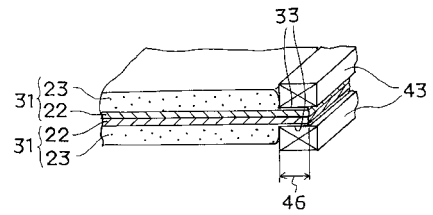


【図 4】

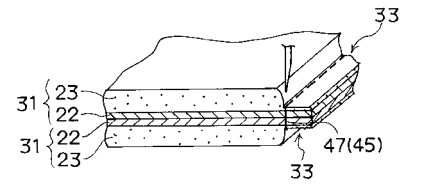
(a)



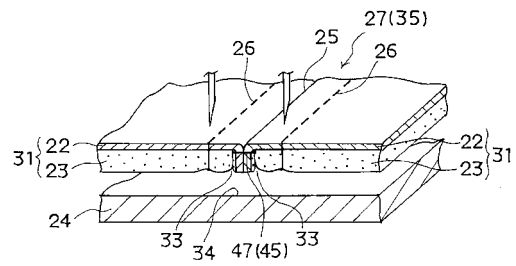
(b)



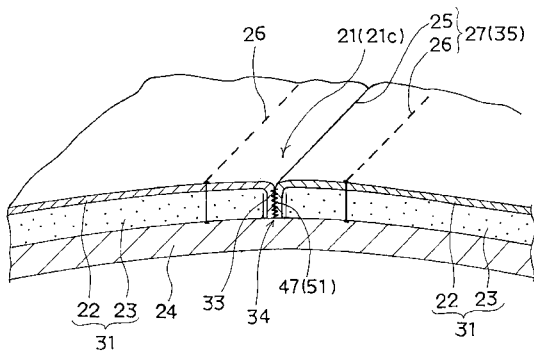
(c)



(d)

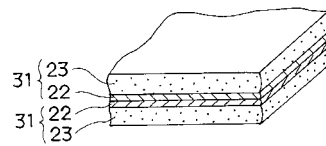


【図 5】

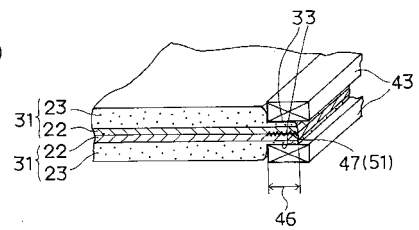


【図 6】

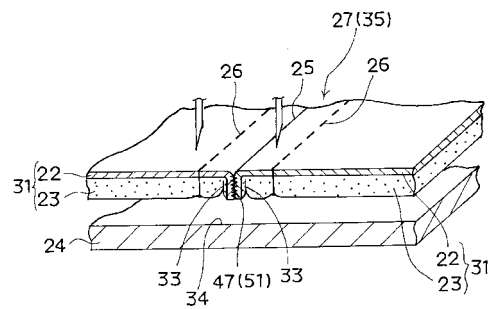
(a)



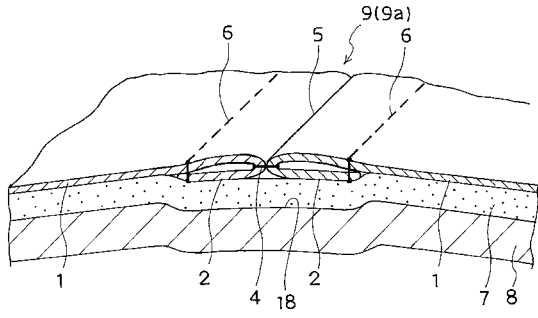
(b)



(c)

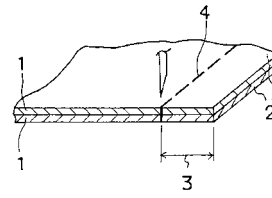


【図 7】

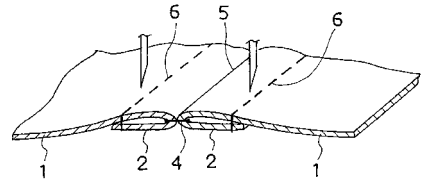


【図 8】

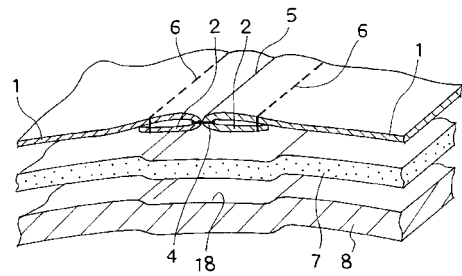
(a)



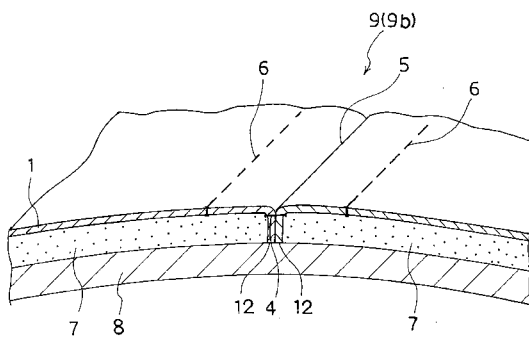
(b)



(c)

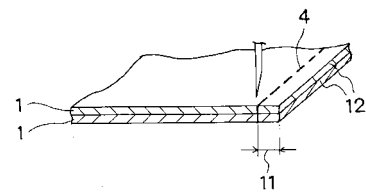


【図 9】

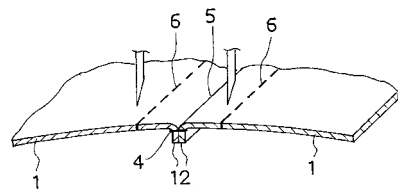


【図 10】

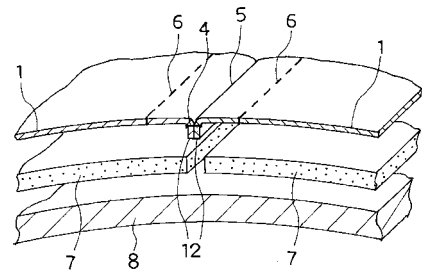
(a)



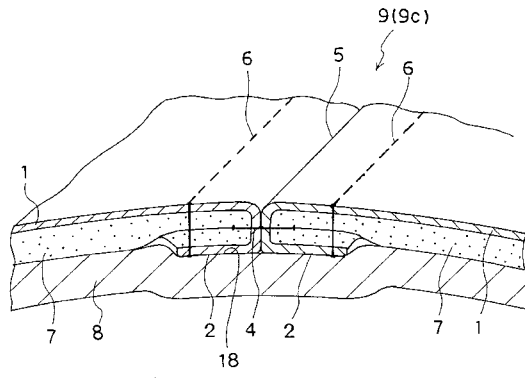
(b)



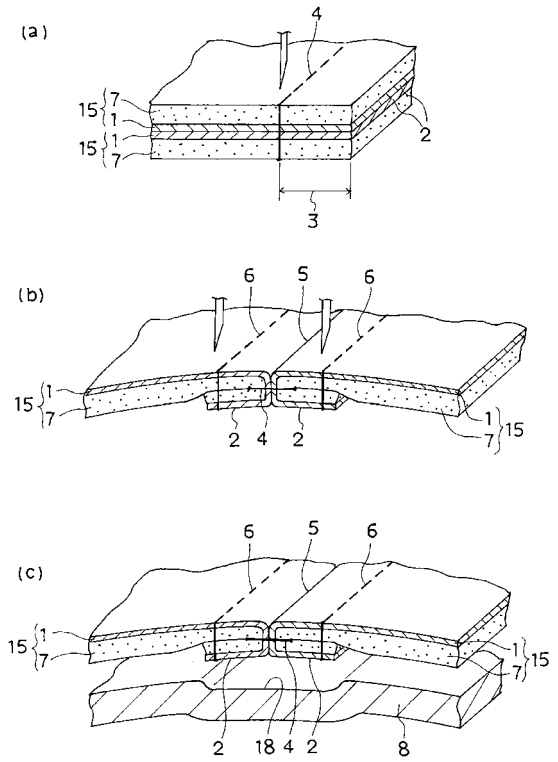
(c)



【図 1 1】



【図 1 2】



フロントページの続き

F ターム(参考) 4F100 AK15 AK51 BA03 BA06 BA06A BA06C BA31 DD11 DG11A DG11C
DJ01B EC03 EC08A EC08C EJ19 EJ38 GB33
4L032 AB01 AB07 AC02 AC04 BD05