

(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2016-101324

(P2016-101324A)

(43) 公開日 平成28年6月2日(2016.6.2)

(51) Int.Cl.			F I	テーマコード (参考)		
B68G	7/05	(2006.01)	B68G	7/05	B	3B087
A47C	31/02	(2006.01)	B68G	7/05	C	
B60N	2/58	(2006.01)	A47C	31/02	B	
			B60N	2/58		

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願2014-241187 (P2014-241187)
 (22) 出願日 平成26年11月28日 (2014.11.28)

(71) 出願人 000133098
 株式会社タチエス
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号
 (74) 代理人 110000350
 ポレール特許業務法人
 (72) 発明者 埜崎 博之
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式
 会社タチエス内
 (72) 発明者 本多 正明
 東京都昭島市松原町3丁目3番7号 株式
 会社タチエス内
 Fターム(参考) 3B087 DE10

(54) 【発明の名称】 車両用シート及びその製造方法

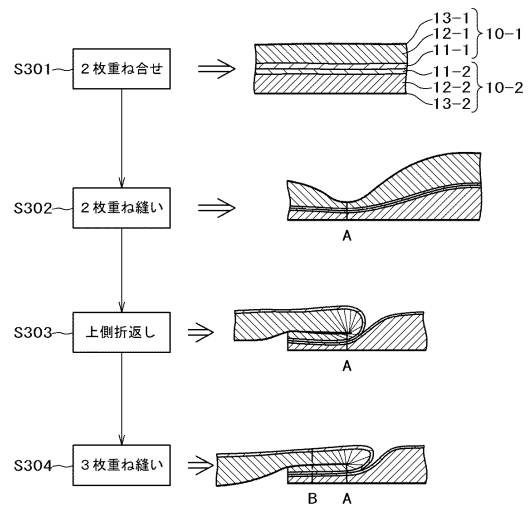
(57) 【要約】

【課題】多様な形状のアクセントラインにも生産の効率を低下させることなく対応することを可能にする。

【解決手段】アクセントラインが形成された車両用シートにおいて、ウレタンパッドの表面をシートカバーで覆って形成したシートクッションとシートバックを備え、シートクッション又はシートバックの何れか一方のシートカバーには重ね縫いされた部分が形成されており、シートカバーに形成された重ね縫いされた部分がウレタンパッドに部分的に埋め込まれることなくウレタンパッドの表面に接着剤で固定されていることにより重ね縫いされた部分がアクセントラインを形成するようにした。

【選択図】 図3

図3



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

アクセントラインが形成された車両用シートであって、
ウレタンパッドの表面をシートカバーで覆って形成したシートクッションとシートバックを備え、

前記シートクッション又は前記シートバックの何れか一方の前記シートカバーには重ね縫いされた部分が形成されており、

前記シートカバーに形成された前記重ね縫いされた部分が前記ウレタンパッドに部分的に埋め込まれることなく前記ウレタンパッドの表面に接着剤で固定されていることにより前記重ね縫いされた部分がアクセントラインを形成している

ことを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シート。

10

【請求項 2】

請求項 1 記載のアクセントラインが形成された車両用シートであって、前記アクセントラインは、前記シートカバーを 3 枚重ね縫いして形成されていることを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シート。

【請求項 3】

シートクッションとシートバックを備えアクセントラインが形成された車両用シートであって、

前記シートクッションとシートバックとはウレタンパッドの表面をシートカバーで覆って形成されており、

前記シートバック又は前記シートクッションの何れか一方の前記シートカバーにはアクセントラインが形成されており、

前記アクセントラインは前記シートカバーが 2 枚重ねで縫い合された部分と 3 枚重ねで縫い合された部分とを有して形成されており、

前記アクセントラインが形成された前記シートカバーと前記ウレタンパッドとが接着剤で固定されている

ことを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シート。

20

【請求項 4】

請求項 1 又は 3 に記載のアクセントラインが形成された車両用シートであって、前記ウレタンパッドの前記アクセントラインが当たる部分は、平坦に形成されていることを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シート。

30

【請求項 5】

請求項 1 又は 3 に記載のアクセントラインが形成された車両用シートであって、前記シートカバーの前記アクセントラインの部分は、前記ウレタンパッドに埋め込まれることなく、前記ウレタンパッド上に接着されていることを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シート。

【請求項 6】

アクセントラインが形成された車両用シートの製造方法であって、

2 枚のシートカバーを表皮材を向き合わせて重ね、

前記重ねた 2 枚のシートカバーの端部の付近を縫い合せ、

前記端部付近を縫い合せた 2 枚のシートカバーのうち 1 枚のシートカバーを前記縫い合せた部分で折り返し、

前記折り返した 1 枚のシートカバーと前記縫い合せた 2 枚のシートカバーとを、前記縫い合せた部分よりもさらに前記端部に近い側で縫い合わせることによりアクセントラインを形成し、

車両用シートのウレタンパッドの表面に接着剤を塗布し、

前記表面に接着剤を塗布したウレタンパッドと前記アクセントラインを形成したシートカバーとを加熱しながら押付けて前記シートカバーを前記ウレタンパッドに張り付けることを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法。

40

【請求項 7】

50

請求項 6 記載のアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法であって、前記アクセントラインを形成する工程において、前記折り返した 1 枚のシートカバーと前記縫い合せた 2 枚のシートカバーとを前記縫い合せた部分よりもさらに前記端部に近い側で縫い合わせるにより、前記端部に近い側で縫い合せた部分の厚さを前記シートカバーの 1 枚分の厚さとほぼ同じ厚さに形成することを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法。

【請求項 8】

請求項 6 記載のアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法であって、前記シートカバーに形成された前記アクセントラインを、前記ウレタンパッドの平坦に形成されている部分に張り付けることを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法。

10

【請求項 9】

請求項 6 記載のアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法であって、前記シートカバーに形成された前記アクセントラインの部分を、前記ウレタンパッドに埋め込むことなく、前記ウレタンパッドの表面上に接着することを特徴とするアクセントラインが形成された車両用シートの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、乗用車や鉄道車両などの車両用シート及びその製造方法に係り、特に、シートカバーにアクセントラインを形成した車両用シート及びその製造方法に関するものである。

20

【背景技術】

【0002】

乗用車や鉄道車両などの車両用シートのシートバック、クッションシートを被覆するシートカバーには、シートサイド部の縫着部分に段差を設け、シート外観の質感を向上させている。

【0003】

このようなシートカバーを形成する方法として、特開 2005 - 110946 号公報（特許文献 1）には、二つの表皮材の表面側を対向するように末端をそろえて重ね合せた後、末端部分を縫合し、一方の表皮材を折り返すことにより形成するシートカバーの構造において、表皮材の一方の末端部の裏面または末端部の裏面に対応する位置に係止部材を取り付け、折り返した表皮材の裏面に対応する位置に係止させる構成が開示されている。

30

【0004】

また、特開 2014 - 8320 号公報（特許文献 2）には、2 枚の表皮材を縫い合わせて、シートバックに形成した溝に埋め込んでシートカバーを形成することが記載されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】特開 2005 - 110946 号公報

【特許文献 2】特開 2014 - 8320 号公報

40

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

乗用車や鉄道車両などの車両用シートのシートバック、クッションシートを被覆するシートカバーには、アクセントラインとして、例えば異なる種類のシートカバー材料を縫合したラインをシートカバー表面に形成して、シート外観の質感を向上させる加工を施している。

【0007】

50

このシートカバーのアクセントラインには、シートに腰掛ける人の背中や脚部が当たるために凸状の段差がなく平坦に、または凹状に形成されていることが求められる。

【0008】

さらに、シートカバーのアクセントラインは、直線状に形成されるとは限らず、優美な曲線上に掲載されることもある。

【0009】

特許文献1に記載されているシートカバーの形成方法では、2枚の表皮材の縫合部が段差となってシートカバーの表面に現れてしまい、シートに腰掛ける人の背中や脚部が当たるために凸状の段差がなく平坦に、または凹状に形成するという条件を満たすことができない。

10

【0010】

一方、特許文献1に記載されているシートカバーの形成方法では、シートに腰掛ける人の背中や脚部が当たるために凸状の段差がなく平坦に、または凹状に形成するという条件を満たすことがはできる。しかし、アクセントラインを曲線状に形成する場合に、シートバックに形成した曲線状の溝に2枚の表皮を縫合した部分を埋め込むのに専用の治具が必要になる。その結果、アクセントラインを曲線形状が異なるごとに埋め込み治具を取り換えなければならず、多種類のアクセントラインを形成する場合に、埋め込み治具の段取り替えに多大な時間を要してしまい、生産の効率を上げるうえでネックになってしまう。

【0011】

本発明は、上記した従来技術の課題を解決して、多様な形状のアクセントラインにも生産の効率を低下させることなく対応することが可能なシートカバーを備えた車両用シート及びその製造方法を提供するものである。

20

【課題を解決するための手段】

【0012】

上記した課題を解決するために、本発明では、アクセントラインが形成された車両用シートにおいて、ウレタンパッドの表面をシートカバーで覆って形成したシートクッションとシートバックを備え、シートクッション又はシートバックの何れか一方のシートカバーには重ね縫いされた部分が形成されており、シートカバーに形成された重ね縫いされた部分がウレタンパッドに部分的に埋め込まれることなくウレタンパッドの表面に接着剤で固定されていることにより重ね縫いされた部分がアクセントラインを形成しているようにした。

30

また、上記した課題を解決するために、本発明では、シートクッションとシートバックを備えアクセントラインが形成された車両用シートにおいて、シートクッションとシートバックとはウレタンパッドの表面をシートカバーで覆って形成されており、シートバック又はシートクッションの何れか一方の前記シートカバーにはアクセントラインが形成されており、アクセントラインはシートカバーが2枚重ねで縫い合された部分と3枚重ねで縫い合された部分とを有して形成されており、アクセントラインが形成されたシートカバーとウレタンパッドとが接着剤で固定されていることを特徴とする。

更に、上記した課題を解決するために、本発明では、アクセントラインが形成された車両用シートの製造方法において、2枚のシートカバーを表皮材を向き合わせて重ね、重ねた2枚のシートカバーの端部の付近を縫い合せ、端部付近を縫い合せた2枚のシートカバーのうち1枚のシートカバーを縫い合せた部分で折り返し、折り返した1枚のシートカバーと縫い合せた2枚のシートカバーとを、縫い合せた部分よりもさらに端部に近い側で縫い合わせるによりアクセントラインを形成し、車両用シートのウレタンパッドの表面に接着剤を塗布し、表面に接着剤を塗布したウレタンパッドとアクセントラインを形成したシートカバーとを加熱して押付けてシートカバーを前記ウレタンパッドに張り付けるようにした。

40

【発明の効果】

【0013】

本発明によれば、アクセントラインが形成される部分をシートカバー1枚分の厚さとは

50

ば同じ厚さで形成することができ、シートカバーのアクセントラインの部分をウレタンパッドに張り付けることでアクセントラインを形成することができるので、アクセントラインが形成された車両用シートを容易に形成できるようになった。

【0014】

また、多種類のアクセントラインを有する車両用シートを、手間のかかる生産工程の入れ替えを行うことなく、容易に製造できるようになった。

【図面の簡単な説明】

【0015】

【図1】図1は、アクセントラインが形成された乗用車シートの斜視図である。

【図2】図2は、シートカバーの構成を示す断面図である。

10

【図3】図3は、本発明の実施例における重ね縫いの工程を示すフロー図と、フローの各工程におけるシートカバーの構成を示す断面図である。

【図4】図4は、ウレタンパッドの斜視図である。

【図5】図5は、本発明の実施例におけるウレタンパッドにシートカバーを張り付ける工程を示すフロー図である。

【図6】図6は、本発明の実施例により形成したシートバックの斜視図である。

【発明を実施するための形態】

【0016】

本発明は、車両用シートのシートカバーの2枚の表皮の重ね縫いを行った後に一方の表皮を裏返して再度2枚の表皮を重ね縫いするようにしたことにより重ね縫いした箇所の厚みを調整し、重ね縫いした部分とその他の表皮部分との厚さをほぼ同じ厚さに形成するようにした。これにより、シートバック又はシートクッションの内部部材であるウレタンパッドに溝を設けることなくシートカバーをウレタンパッドに粘着させ固定させてアクセントラインを有するシートバック又はシートクッションを形成するようにしたものである。

20

【0017】

以下に、図面を用いて本発明の実施例を説明する。

【実施例1】

【0018】

図1は、本発明で対象とする車両用シートである乗用車用シート1の基本的な構成を示す。乗用車用シート1は、クッションシート2、シートバック3、ヘッドレスト4、サイドサポート5を備えている。クッションシート2及びシートバック3には、アクセントライン30が形成されている。

30

【0019】

図2に、本発明で使用するシートカバー10の断面構成を示す。シートカバー10は、表面の表皮材11、その下のポリウレタンで形成されたクッション材12、クッション材12の裏面を覆う裏生地13で形成されている。表皮材11と裏生地13とは、粘着剤でクッション材12に貼り合わされている。表皮材11はクッション材12と比べると比較的硬い。従って、上から押付けたときに、表皮材11の厚さは変化しないが、クッション材12の厚さは大きく変化する。裏生地13は、表皮材11やクッション材12と比べて厚さが薄く、上から押付けても厚さはほとんど変化しない。

40

【0020】

図3に、本発明による2枚のシートカバー10-1及び10-2の縫い合せの工程を示す。まずS301の2枚重ね工程において、2枚のシートカバー10-1と10-2とを表皮材11-1と11-2とが面するようにして（内側になるようにして）重ね合わせる。次に、S302の2枚重ね縫い工程において、Aの部分で2枚のシートカバー10-1と10-2とを縫い合わせる（シングルステッチ）。この時、縫い合せたAの部分を中心に、クッション材12-1と12-2とが圧縮されて、Aの部分の厚さが薄くなる。一方、Aの部分の両脇においては、クッション材12-2は本来の厚さとなっている。次に、S303の上側折り返し工程において、上側のシートカバー10-1を縫い合せた箇所Aから折り返す。これにより、シートカバー10-1の表皮材11-1が一番上になる。

50

【 0 0 2 1 】

最後に、S 3 0 4 の 3 枚重ね縫い工程において、上側のシートカバー 1 0 - 1 を折り返した状態で、B の部分でシートカバーを 3 枚重ね縫い（押え縫い）する。このとき、上側のシートカバー 1 0 - 1 の一番上側が表皮材 1 1 - 1 で覆われた状態になるので、この状態で B の部分を重ね縫いすると、比較的固い表皮材 1 1 - 1 が比較的柔らかいクッション材 1 2 - 1 を押しつぶして、縫合部 B の部分の厚さをシートカバー 1 0 - 1 又は 1 0 - 2 の 1 枚分の厚さと同程度にすることができる。

【 0 0 2 2 】

このように、縫い合せた個所の厚みをシートカバー 1 0 - 1 又は 1 0 - 2 の 1 枚分の厚さと同程度にすることができるので、従来の縫い合せ部分がシートカバー 1 0 - 1 又は 1 0 - 2 の 1 枚分の厚さよりも厚くなった場合のようにウレタンパッドに縫い合せ部分を埋め込むための溝加工を施す必要がなくなった。

10

【 0 0 2 3 】

これにより、縫い合せた 2 枚のシートカバーを、図 4 に示すような、平坦なウレタンパッド 3 1 上に、表面がほぼ平坦な状態で張り付けることが可能になり、ウレタンパッドに溝を形成して、その溝にシートカバーの縫い合せ部分を埋め込むといった作業が必要なくなり、シートカバーをウレタンパッドに取り付ける工程を簡略化することが可能になる。なお、図 4 には、ウレタンパッド 3 1 の例として、シートバック 3 に用いるウレタンパッドの例を示す。

【 0 0 2 4 】

次に、シートカバーをウレタンパッドに取り付けてシートバックを形成する工程を図 5 に示す。まず図 3 を用いて説明したような工程を経て縫い合せたシートカバー 1 0 を生産ラインに投入し（S 5 0 0）、ウレタンパッド 3 1 を生産ラインに投入する（S 5 0 1）。次に、ウレタンパッドの表面に接着剤を塗布する（S 5 0 2）。次に、シートカバー 1 0 をウレタンパッド 3 1 に押付けて（加圧して）加熱して、所定の時間経過後に加熱と加圧を解除することによりシートカバー 1 0 をウレタンパッド 3 1 に接着固定して（S 5 0 3）シートバック 3 を形成し、形成したシートバック 3 をラインから取り出して（S 5 0 4）工程を終了する。

20

【 0 0 2 5 】

このようにして形成したシートバック 3 の外観を図 6 に示す。シートバック 3 の表面はシートカバー 1 0 に覆われており、図 3 を用いて説明したようにシートカバーを 2 枚重ねて縫い合せて形成したアクセントライン 3 5 が 2 か所（3 5 - 1 と 3 5 - 2）形成されている。

30

【 0 0 2 6 】

本実施例によれば、比較的固い表皮材 1 1 を最上面にしてシートカバーを 3 枚重ね縫いすることにより、縫い合せた部分の厚さをシートカバー 1 枚分の厚さとほぼ同等にすることができる。これにより、ウレタンパッドに溝を形成して縫い合せ部分をこの溝に埋め込む必要がなくなり、アクセントラインの形状が異なるごとに溝形状を変えて、溝形状ごとに埋め込み用の治具を用意する必要がなくなり、生産工程を簡素化することができる。

【 0 0 2 7 】

また、本実施例では、シートカバーをウレタンパッドに形成した溝に埋め込む工程をなくした代わりに、シートカバーをウレタンパッドに固定する手段として、ウレタンパッドに粘着剤を塗布し、その上に縫い合せたシートカバーを重ね合せる方法を取った。これにより、生産工程において特別な治具を必要としないので、多様なウレタンパッドの形状、及びアクセントラインの形状に容易に対応することが可能になる。

40

【 符号の説明 】

【 0 0 2 8 】

1・・・車両用シート 2・・・クッションシート 3・・・シートバック 1
0, 1 0 - 1, 1 0 - 2・・・シートカバー 1 1, 1 1 - 1, 1 1 - 2・・・表皮材
1 2, 1 2 - 1, 1 2 - 2・・・クッション材 1 3, 1 3 - 1, 1 3 - 2・・・

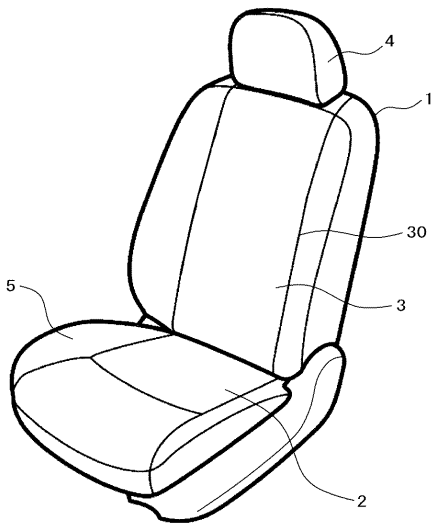
50

裏生地 31・・・ウレタンパッド
イン。

35, 35-1, 35-2・・・アクセントラ

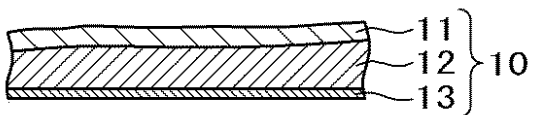
【図1】

図1



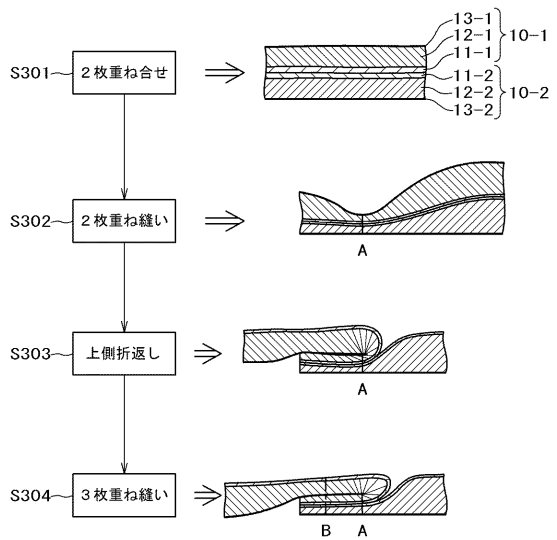
【図2】

図2



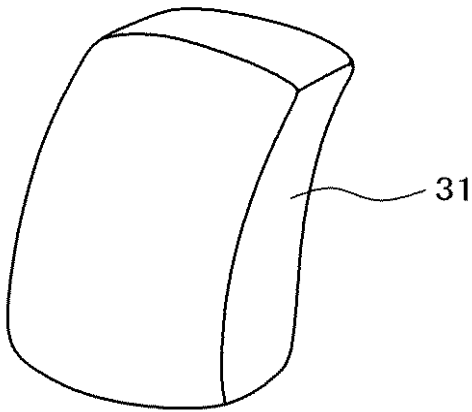
【図3】

図3



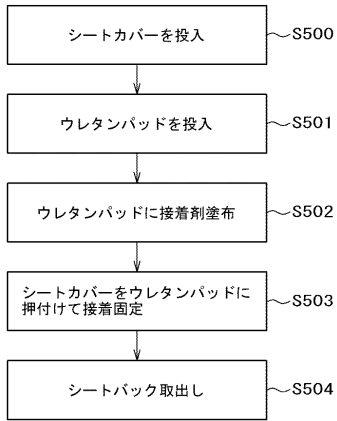
【 図 4 】

図 4



【 図 5 】

図 5



【 図 6 】

図 6

