

(12) 特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

(43) 国際公開日
2014 年 12 月 31 日(31.12.2014)



(10) 国際公開番号
WO 2014/208079 A1

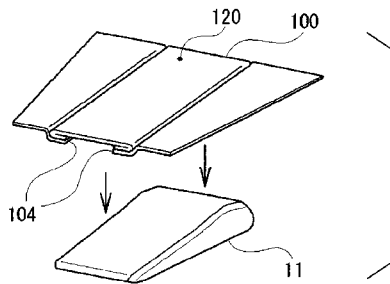
- (51) 国際特許分類:
B60R 13/02 (2006.01)
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2014/003375
- (22) 国際出願日: 2014 年 6 月 24 日(24.06.2014)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願 2013-137117 2013 年 6 月 28 日(28.06.2013) JP
- (71) 出願人: 株式会社デンソー(DENSO CORPORATION) [JP/JP]; 〒4488661 愛知県刈谷市昭和町 1 丁目 1 番地 Aichi (JP).
- (72) 発明者: 金本 武夫(KANEMOTO, Takeo); 〒4488661 愛知県刈谷市昭和町 1 丁目 1 番地株式会社デンソー内 Aichi (JP).
- (74) 代理人: 金 順姫(KIN, Junhi); 〒4600003 愛知県名古屋市中区錦 2 丁目 1 3 番 1 9 号 瀧定ビル 6 階 Aichi (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.
- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

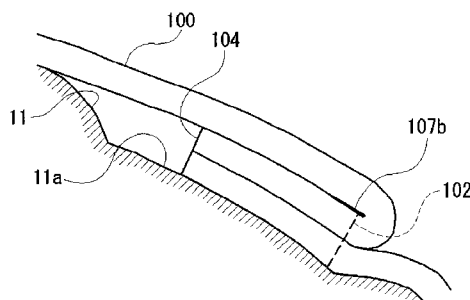
(54) Title: VEHICULAR INTERIOR COMPONENT, AND METHOD OF MANUFACTURING VEHICULAR INTERIOR COMPONENT

(54) 発明の名称: 車両用内装部品、および車両用内装部品の製造方法

(a)



(b)



(57) Abstract: A cover member (100) is formed by stitching together roots (104a) of seam allowances (104) while a plurality of sheets of element members (100a, 100b, 100c) are disposed facing each other with the seam allowances (104) facing the same side. One seam allowance (104) of the stitched seam allowances (104) is coated with an adhesive (107b) at least at the root (104a) portion, and then the one seam allowance (104) is folded together with another seam allowance (104) with the root (104a) portion on the inside. Thereafter, the cover member (100) with the folded seam allowances (104) is covered on a base material (11).

(57) 要約: 複数枚の要素部材 (100a、100b、100c) を、縫い代 (104) が同じ側を向くように向かい合わせた状態で、縫い代 (104) の根元 (104a) 同士を縫合することによって被覆部材 (100) を形成する。そして、縫合された縫い代 (104) の何れか一方の縫い代 (104) には、少なくとも根元 (104a) の部分に接着剤 (107b) を塗布して、その根元 (104a) の部分を内側にして、その一方の縫い代 (104) を他方の縫い代 (104) と共に折り返す。その後、縫い代 (104) が折り返された被覆部材 (100) を、基材 (11) の上に被覆する。



添付公開書類:

— 国際調査報告 (条約第 21 条(3))

明 細 書

発明の名称：車両用内装部品、および車両用内装部品の製造方法 関連出願の相互参照

[0001] 本願は、2013年6月28日に出願された日本国特許出願第2013-137117号に基づくものであり、この開示をもってその内容を本明細書中に開示したものとする。

技術分野

[0002] 本開示は、車両の車室内に装着されて、車室内に面する表面の少なくとも一部が被覆された車両用内装部品と、該車両用内装部品の製造方法とに関する。

背景技術

[0003] 車両の車室内には、小物を収納するためのグローブボックスカバーや、運転者が肘掛けとして用いるアームレスト、運転者が車両用入力機器を操作するために手のひらを置くパームレストなど、様々な内装部品が搭載されている。これらの車両用内装部品は、今日では主に硬質樹脂材料によって形成されることが通常であるが、高級感を出すために、車両用内装部品の少なくとも一部の表面を、革や織布あるいは帆布などのように柔軟で高級感のあるシート状の別部材で被覆することがある。

[0004] これら車両用内装部品の被覆は、次のようにして行われる。まず、硬質樹脂などで形成された被覆しようとする部材（以下、「基材」と呼ぶ）の形状に合わせて、シート状の部材を裁断することによって複数枚の小さな部材（以下、「要素部材」と呼ぶ）を用意し、それら要素部材を、表側同士が向かい合わせとなるように重ねて、被覆部材の端部を縫い合わせる。

[0005] その後、縫い合わせていない部分から要素部材を裏返して広げると、所望の3次元的な形状に縫合された被覆部材ができあがる。このときの要素部材を縫い合わせた縫い目は「インステッチ」と呼ばれる。また、要素部材が縫い合わされた部分の裏側には、2枚の要素部材の端部が向かい合わせになっ

た部分（以下、「縫い代」と呼ぶ）が形成されるが、被覆部材の表側からは見えることはない。

[0006] 続いて、要素部材が縫い合わされた被覆部材の裏側に接着剤を塗布した後、基材に被せて接着剤を硬化させることによって、被覆部材と基材とを接着する。このとき、縫い代を立たせたままにしておくと、被覆部材を基材に被せる作業の邪魔になる。

[0007] そこで、被覆部材を基材に被せる前に、縫い代を、縫い目（インステッチ）の部分でどちらか一方に倒した状態で、倒した方の被覆部材（実際には要素部材）に縫い代を縫い付けておく（特許文献1）。尚、倒した縫い代を被覆部材に縫い付けるための縫い目は、「アウトステッチ」と呼ばれる。

[0008] しかし、上述した従来から用いられている方法では、裁断した要素部材をインステッチで縫い合わせた後、更にアウトステッチで縫い代を被覆部材に縫い付ける必要があるため、車両用内装部品の製造に手間が掛かるという問題があった。

先行技術文献

特許文献

[0009] 特許文献1：特開2007-210461号公報（段落0017、図7）

発明の概要

[0010] 本開示は、上述した問題に鑑みてなされたものであり、本開示の目的は、製造が容易であって、表面の少なくとも一部が被覆部材で被覆された車両用内装部品を提供することにある。本開示の別の目的は、前記車両用内装部品の製造方法を提供することにある。

課題を解決するための手段

[0011] 上記の目的を達成するために、本開示では、車両の車室内に装着されて、該車室内に面する表面の少なくとも一部が被覆された車両用内装部品を提供する。前記車両用内装部品は、シート状の複数の要素部材を有し、前記複数の要素部材が縫合によって繋ぎ合わされて、前記車両用内装部品の前記表面

の少なくとも一部を被覆する被覆部材と、前記被覆部材が被覆される基材とを備える。前記被覆部材は、前記複数の要素部材の１つの端部に設けられた縫い代と、前記複数の要素部材の別の１つの端部に設けられた縫い代とが、前記基材の側に来るように向かい合わされた状態で、該縫い代の根元で縫合されており、前記縫合された縫い代の一方が前記根元の部分で折り返され、該折り返された縫い代に他方の前記縫い代が重ねられていると共に、該折り返された縫い代の少なくとも根元の部分に接着剤が塗布された被覆部材である。

[0012] また、上記の目的を達成するために、本開示では、車両の車室内に装着されて、該車室内に面する表面の少なくとも一部が被覆された車両用内装部品の製造方法を提供する。前記製造方法は、端部に縫合のための縫い代が設けられたシート状の複数の要素部材を、該縫い代が同じ側を向くように向かい合わせた状態で該縫い代の根元同士を縫合することにより、前記複数の要素部材が繋ぎ合わされた被覆部材を形成する第１の工程と、前記縫合された縫い代の何れか一方の少なくとも前記根元の部分に接着剤を塗布した後、該接着剤を塗布した該根元の部分を内側にして、該接着剤が塗布された一方の縫い代を他方の縫い代と共に折り返す第２の工程と、前記縫い代が折り返された前記被覆部材を、前記車両用内装部品の基材の上に被覆する第３の工程とを備える。

[0013] こうすれば、一方の縫い代の根元の部分に塗布した接着剤によって、その一方の縫い代が折り返された状態に維持される。そして、他方の縫い代は折り返された縫い代に重なった状態となるので、縫合された縫い代の部分が倒れた状態となる。このため、縫い代を倒した状態とするために、アウトステッチで縫い付ける必要が無くなるので、車両用内装部品の簡単に製造することが可能となる。

[0014] また、上述した本開示の車両用内装部品においては、被覆部材の縫い代を収納する凹部を基材に設けることとしても良い。

[0015] こうすれば、被覆部材の縫い代が基材の凹部に収納されるので、縫い代の

部分で被覆部材の表面が盛り上がることを抑制できる。また、縫い代が基材の凹部に収納される結果、基材に対して被覆部材が位置決めされるので、基材に被覆部材を被覆する作業を容易化することができる。

[0016] また、上述した本開示の車両用内装部品の製造方法においては、縫い代の根元の部分に塗布された接着剤の固化が終了する前に、被覆部材を基材の上に被覆することとしてもよい。

[0017] こうすれば、縫い代の根元の部分に塗布された接着剤が、縫い代を折り返した際に根元以外の部分に広がったとしても、折り返した縫い代が貼り付いて被覆部材の表面側（車室内に面する側）が突っ張ってしまうことがない。このため、表面に皺を生じさせることなく、基材に被覆部材を被覆することが可能となる。

図面の簡単な説明

[0018] [図1]図1（a）は、車両の車室内に装着された本開示の実施例の車両用内装部品の例を示す斜視図であり、図1（b）は、本開示の実施例の車両用内装部品である図1（a）の肘掛けの構成を示す分解斜視図である。

[図2]図2は、本実施例の革張り処理のフローチャートである。

[図3]図3（a）は、革製要素部材の端部を重ねて縫合することで形成した本実施例の革張用被覆部材の斜視図であり、図3（b）は、図3（a）の革張用被覆部材の革製要素部材を広げた状態を示す部分斜視図である。

[図4]図4（a）は、本実施例の革張用被覆部材を治具にセットする過程を示す斜視図であり、図4（b）は、図4（a）の治具にセットした革張用被覆部材を示す拡大部分断面図である。

[図5]図5（a）～図5（d）は、縫い代を倒れた状態にする過程を示す説明図である。

[図6]図6（a）は、革張用被覆部材を基材に張り付ける過程を示す斜視図であり、図6（b）は、図6（a）の基材に張り付けた革張用被覆部材を示す拡大部分断面図である。

[図7]図7（a）は、本実施例とは異なる方法で縫い代を倒した状態とした革

張用被覆部材を示す説明図であり、図 7（b）は、本実施例とは異なるさらに別の方法で縫い代を倒した状態とした革張用被覆部材を示す説明図である。

[図8]図 8 は、本実施例の効果を概念的に示す説明図である。

発明を実施するための形態

[0019] 以下では、上述した本願の開示の内容を明確にするために実施例について説明する。図 1（a）には、一般的な車両の車室内の様子が示されている。車室内には種々の車両用内装部品が搭載されており、これらの中には、装飾などを目的として革張り処理が施されているものがある。革張り処理が施された車両用内装部品としては、図 1（a）中にハッチングで示すように、座席に設けられた肘掛けや、運転者が車両用入力機器を操作するために手のひらを置くパームレスト、ダッシュボードを覆うカバー等を例示することができる。以下では、これらの中から肘掛け 10 を例にとって、革張り処理を施す手順について説明する。

[0020] 図 1（b）には、本実施例の肘掛け 10 の本体部分となり、革張り処理が施される基材 11 と、3 枚の革製の小さな部材（革製要素部材）100a、100b、100c とが示されている。基材 11 は、樹脂を用いて肘掛け 10 の形状に形成されている。また、革製要素部材 100a は、基材 11 の上面部分に対応して長形状に形成され、革製要素部材 100b および革製要素部材 100c は、それぞれ基材 11 の側面部分に対応して台形状に形成されている。また、革製要素部材 100a～100c には縫い代が含まれている。そして、肘掛け 10 は、基材 11 に革製要素部材 100a～100c を貼り付ける革張り処理が施されることによって制作される。

[0021] 図 2 には、本実施例の革張り処理のフローチャートが示されている。本実施例の革張り処理では、先ず始めに、3 枚の革製要素部材 100a～100c を縫合することによって革張用被覆部材を形成する（S100）。

[0022] 前述したように、革製要素部材 100a は基材 11 の上面に対応し、革製要素部材 100b および革製要素部材 100c は、それぞれ基材 11 の側面

に対応することから、このS100の処理では、革製要素部材100aの両側辺に沿って、革製要素部材100bおよび革製要素部材100cを縫合する。

[0023] 図3(a)には、革製要素部材100aに対して、革製要素部材100bおよび革製要素部材100cが縫合された様子が示されている。革製要素部材100aと革製要素部材100bとの縫合は、革の表側同士を合わせて、革製要素部材100aの端部に設けられた縫い代104と、革製要素部材100bの端部に設けられた縫い代104とを縫い合わせる。また、革製要素部材100aと革製要素部材100cとの縫合も同様に、革の表側同士を合わせて、革製要素部材100aの端部の縫い代104と、革製要素部材100cの端部の縫い代104とを縫い合わせる。

[0024] この結果、2枚の革製要素部材(100aと100b、100aと100c)が縫合された縫い代104の根元104aの位置には、縫い目102が形成される(図3(a)参照)。このため、革製要素部材100aに対して革製要素部材100bおよび革製要素部材100cを広げると、縫い目102を境に革製要素部材100a~100cが折り曲げられて、革製要素部材100a~100cの裏側では、縫い代104が突出した状態となる(図3(b)参照)。この突出した縫い代104は、革製要素部材100a~100cの表側からは視認されないものの、革製要素部材100a~100cを基材11に張り付ける際に邪魔になる。そこで、本実施例の革張り処理では、次のようにして縫い代104を倒れた状態にする。尚、以下では、縫合された革製要素部材100a~100cを、まとめて革張用被覆部材(または被覆部材)100と称する。

[0025] 先ず、図4(a)に示されるように、革張用被覆部材100の裏側130を上方に向けた状態、すなわち、縫い代104を上方に突出させた状態で、革張用被覆部材100を治具300の上にセットする(S102)。本実施例では、革張用被覆部材100の大きさと同程度の上面を有する台座が、治具300として利用される。

[0026] 図4（b）には、治具300に載せられた革張用被覆部材100の断面図が示されている。革張用被覆部材100を治具300の上に載せたら（S102）、図4（b）に示すように、2つの縫い代104の一側面にマスキングテープ105を貼り付ける（S104）。後述するように、本実施例の革貼り処理では、縫い代104の一側面を手やローラー等で押圧することで該縫い代104を倒れた状態とするが、S104の処理では、手やローラー等で押圧されることとなる側面にマスキングテープ105を貼り付ける。

[0027] こうして縫い代104の一側面にマスキングテープ105を貼り付けたら（図2のS104）、革張用被覆部材100の裏側130の全体に接着剤107aを塗布する（S106）。この接着剤107aは、革張用被覆部材100を基材11に接着させるためのものである。ここでは、スプレーを用いて接着剤107aを噴霧することで、革張用被覆部材100の裏側130に均一に接着剤107aを塗布する。図5（a）には、革張用被覆部材100の裏側130の全体に接着剤107aが塗布された様子が示されている。もちろん、マスキングテープ105が貼り付けられた部分には、マスキングテープ105の上から接着剤107aが塗布されることとなる。

[0028] 革張用被覆部材100の裏側130の全体に接着剤107aを塗布したら（図2のS106）、縫い代104の根元104aに接着剤107bを塗布する（S108）。この接着剤107bは、縫い代104を倒れた状態にするためのものである。つまり、図3（b）を用いて前述したように、縫い代104が突出した状態のままでは、革張用被覆部材100を基材11に張り付ける際に邪魔になるので、縫い代104を倒れた状態にするための接着剤（以下では「縫い代用接着剤」という）107bを塗布する。

[0029] 図5（b）には、縫い代104の根元104a（図4（b）参照）に縫い代用接着剤107bが塗布された様子が示されている。図示されるように、縫い代用接着剤107bは、縫い代104の両側面のうち、マスキングテープ105が貼り付けられていない方の側面の根元104aに、縫い代104の長手方向に亘って塗布される。

[0030] こうして、縫い代104の根元104aに縫い代用接着剤107bを塗布したら（図2のS108）、S104の処理で貼り付けたマスキングテープ105を取り外す（S110）。そして、縫い代104のマスキングテープ105が取り外された側面、すなわち、接着剤107aが取り除かれた側面を押圧することで、縫い目102を境に縫い代104を倒した状態にする（S112）。

[0031] 図5（c）には、縫い代104を縫い代用接着剤107bが塗布された側面側（図中、左側）へ倒した様子が示されている。このように縫い代104を倒した状態とすることで、縫い代104の根元104aが縫い代用接着剤107bによって革張用被覆部材100の裏側130に接着されて、縫い代104が倒れた状態に維持される（図5（d）参照）。

[0032] 尚、上述したように、縫い代104を倒れた状態とする際に押圧される側面からはマスキングテープ105を取り外すことによって接着剤107aが取り除かれるので、手やローラーが縫い代104に接着してしまうことを抑制できる。また、上述した説明では、革張用被覆部材100の裏側130の全体に接着剤107aを塗布した後（図2のS106）、縫い代104の根元104aに縫い代用接着剤107bを塗布する（S108）ものとして説明した。しかし、これらの接着剤107a、107bを塗布する処理は、何れの処理を先に行ってもよい。

[0033] こうして縫い代104を倒れた状態にしたら（S112）、革張用被覆部材100を伸ばしながら（裏側130を）基材11に張り付ける（S114）。図6（a）には、革張用被覆部材100を基材11に張り付ける様子が示されている。図示されるように、革張用被覆部材100の裏側130に形成された縫い代104は倒れた状態であることから、縫い代104が邪魔になることなく基材11に革張用被覆部材100を貼り付けることが可能となる。

[0034] また、図6（b）に示すように、基材11の縫い代104に対応する位置には、該縫い代104を収容する凹部11aが、表面を窪ませることにより

形成されている。こうすると、革張用被覆部材１００の表側１２０が縫い代１０４によって持ち上げられることがなく、表側１２０をより平坦にすることができる。

[0035] 加えて、革張用被覆部材１００を基材１１に貼り付ける際に、裏面１３０側の縫い代１０４が凹部１１ａに收容されることによって、基材１１に対して革張用被覆部材１００が位置決めされるので、革張りする作業がより一層容易となる。

[0036] もっとも、縫い代１０４を倒れた状態にするのであれば、図７（ａ）に示すように、縫い代１０４を倒した状態で革張用被覆部材１００に縫い付けておく方法も考えられる。しかし、この場合は、上述した縫合処理（図２のＳ１００、縫い目１０２）を行った上に、縫い代１０４を倒れた状態とするための縫合（図中、縫い目１０６。いわゆるアウトステッチ）をすることになるので手間が掛かってしまう。また、この縫合は縫い代１０４を倒しながら行うので、縫い目１０２と縫い目１０６との距離が大きくなりがちであり、図示されるように、縫い目１０６の位置から縫い代１０４の根元１０４ａにかけて浮いた状態になり、美観が損なわれてしまう。

[0037] また、縫い代１０４を倒れた状態にする別の方法として、図７（ｂ）に示すように、革張用被覆部材１００の縫い代１０４に対向する部分（図中で粗いハッチングを施した部分、以下「対向部２００」という）と、縫い代１０４とを両面テープ１０９で接着する方法も考えられる。しかし、両面テープ１０９は対向部２００と比較して柔軟性が低いので、対向部２００の柔軟性が両面テープ１０９によって制限されてしまう。さらに、対向部２００は両面テープ１０９によって縫い代１０４に固定されるので、縫い代１０４に対する対向部２００の移動量も制限されてしまう。これらの結果、革張りをする際に対向部２００の周辺に皺が生じて、美観が損なわれてしまう。

[0038] これらの方法に対して、本実施例の革張り処理は、縫い代１０４の根元１０４ａに縫い代用接着剤１０７ｂを塗布して縫い代１０４を倒すことで、接着剤のみを使用して縫い代１０４を倒れた状態にすることができるので、手

間が掛からず作業性に優れる。また、縫い代104の根元104aを接着するので、図8に示すように、縫い代104の根元104a付近が浮いた状態になることを抑制することができ、美観を向上させることが可能となる。

[0039] また、縫い代用接着剤107bは縫い代104の根元104aに接着されるので、図8に実線の矢印で示すように、対向部200の柔軟性が制限されることを抑制することができる。また、図8に破線の矢印で示すように、縫い代104に対する対向部200の移動量が制限されることも抑制することができる。これらの結果、対向部200の周辺に皺が生じることを抑制して、美観を向上させることが可能となる。

[0040] さらに、縫い代用接着剤107bの固化が終了する前に（いわゆる生乾きの状態で）革張り処理を施すことで、上述の柔軟性をさらに高めることができるとともに、上述の移動量をより多く確保することができ、更に美観を向上させることが可能となる。

[0041] 以上では、縫い代104の根元104aの部分に接着させるために、縫い代用接着剤107bが縫い代104の根元104aの部分に塗布されるものとして説明した。しかし、縫い代用接着剤107bは、必ずしも縫い代104の根元104aの部分に直接塗布する必要はない。縫い代104を倒した際に、縫い代用接着剤107bが縫い代104の根元104aに付着する態様で塗布されていればよい。例えば、縫い代104の根元104aから少し離れた位置に縫い代用接着剤107bを塗布し、縫い代104を倒した際に縫い代用接着剤107bが縫い代104の根元104aに入り込む態様であればよい。もちろん、このような場合であっても、上述したような効果を得ることができる。

請求の範囲

[請求項1] 車両の車室内に装着されて、該車室内に面する表面の少なくとも一部が被覆された車両用内装部品であって、

シート状の複数の要素部材（100a、100b、100c）を有し、前記複数の要素部材（100a、100b、100c）が縫合によって繋ぎ合わされて、前記車両用内装部品の前記表面の少なくとも一部を被覆する被覆部材（100）と、

前記被覆部材（100）が被覆される基材（11）とを備え、

前記被覆部材（100）は、

前記複数の要素部材（100a、100b、100c）の1つの端部に設けられた縫い代（104）と、前記複数の要素部材（100a、100b、100c）の別の1つの端部に設けられた縫い代（104）とが、前記基材（11）の側に来るように向かい合わされた状態で、該縫い代（104）の根元（104a）で縫合されており、

前記縫合された縫い代（104）の一方が前記根元（104a）の部分で折り返され、該折り返された縫い代（104）に他方の前記縫い代（104）が重ねられていると共に、該折り返された縫い代（104）の少なくとも根元（104a）の部分に接着剤（107b）が塗布された被覆部材である

車両用内装部品。

[請求項2] 請求項1に記載の車両用内装部品であって、

前記基材（11）には、前記被覆部材（100）の前記縫い代（104）を収納する凹部（11a）が形成されている

車両用内装部品。

[請求項3] 車両の車室内に装着されて、該車室内に面する表面の少なくとも一部が被覆された車両用内装部品の製造方法であって、

端部に縫合のための縫い代（104）が設けられたシート状の複数

の要素部材（１００ a、１００ b、１００ c）を、該縫い代（１０４）が同じ側を向くように向かい合わせた状態で該縫い代（１０４）の根元（１０４ a）同士を縫合することにより、前記複数の要素部材（１００ a、１００ b、１００ c）が繋ぎ合わされた被覆部材（１００）を形成する第１の工程と、

前記縫合された縫い代（１０４）の何れか一方の少なくとも前記根元（１０４ a）の部分に接着剤（１０７ b）を塗布した後、該接着剤（１０７ b）を塗布した該根元（１０４ a）の部分の内側にして、該接着剤（１０７ b）が塗布された一方の縫い代（１０４）を他方の縫い代（１０４）と共に折り返す第２の工程と、

前記縫い代（１０４）が折り返された前記被覆部材（１００）を、前記車両用内装部品の基材（１１）の上に被覆する第３の工程とを備える製造方法。

[請求項４]

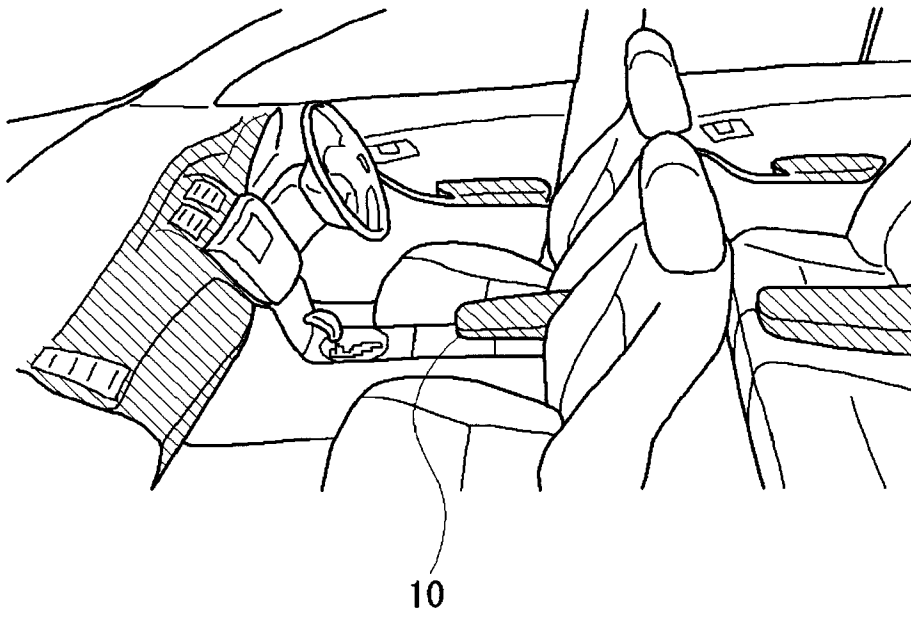
請求項３に記載の製造方法であって、

前記第３の工程は、前記縫い代（１０４）の前記根元（１０４ a）の部分に塗布された前記接着剤（１０７ b）の固化が終了する前に、前記被覆部材（１００）を前記基材（１１）の上に被覆する工程である

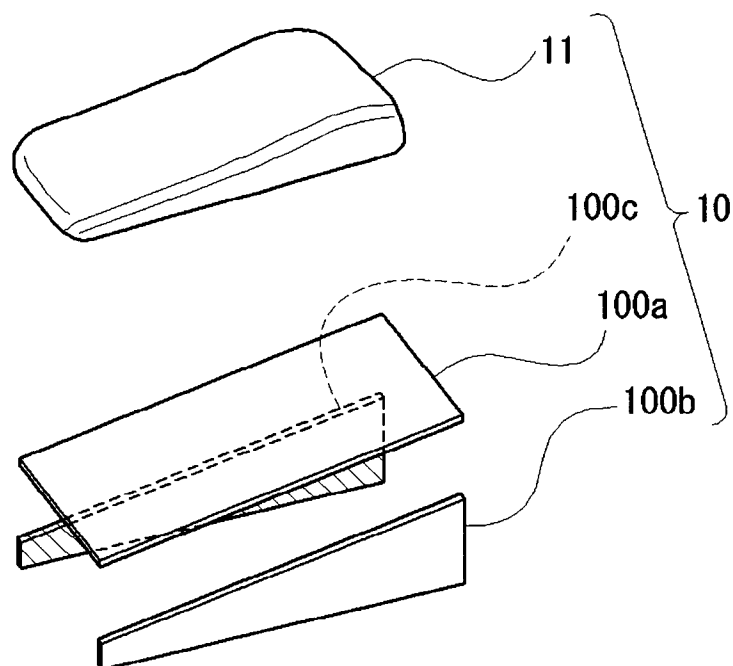
製造方法。

[図1]

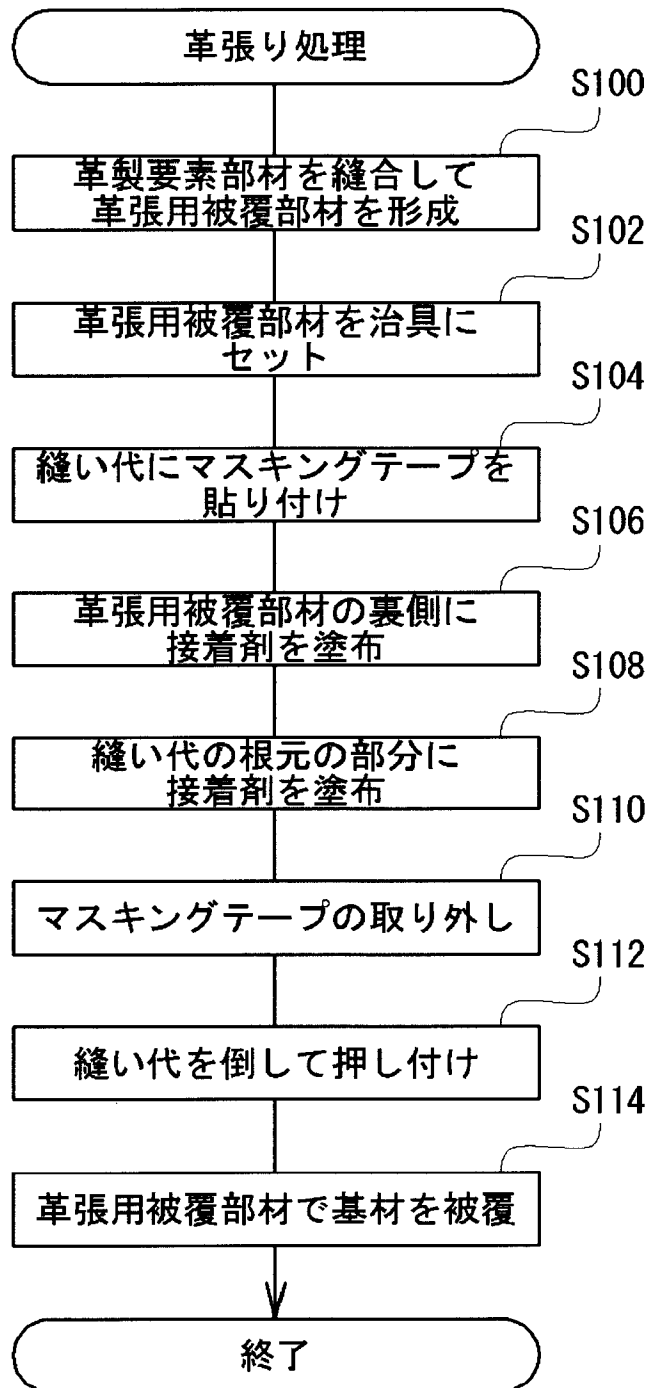
(a)



(b)

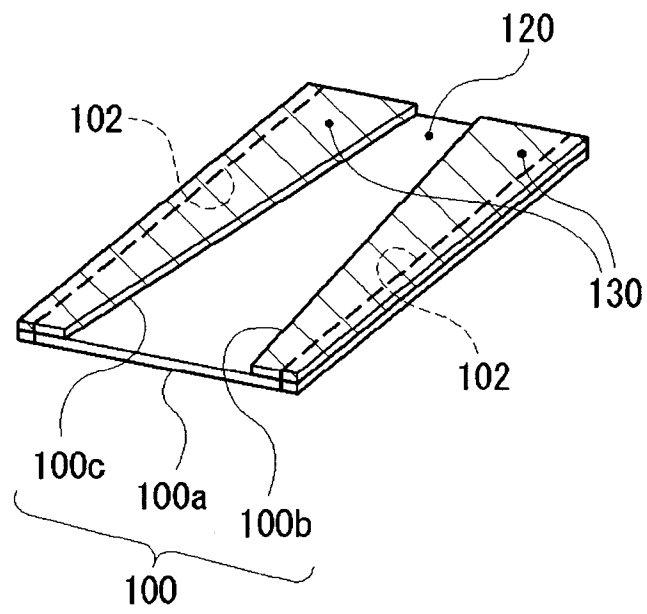


[図2]

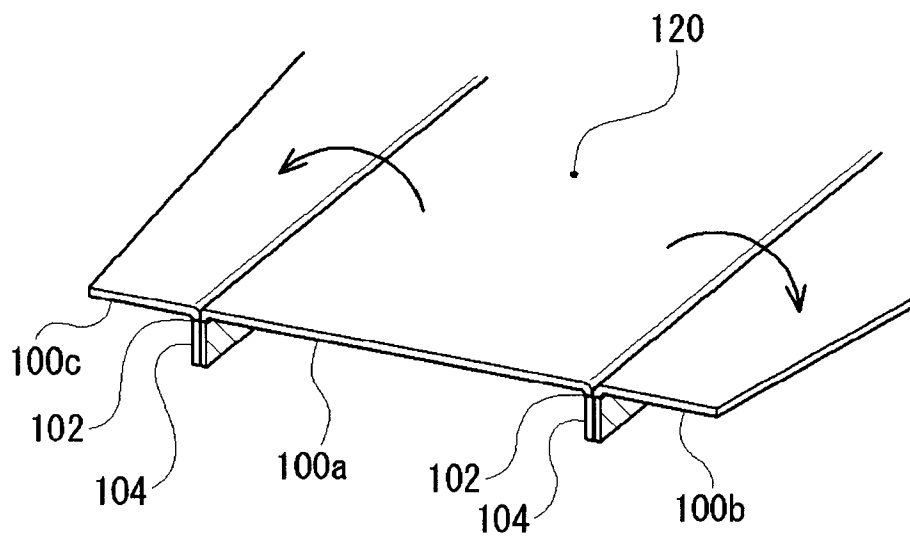


[図3]

(a)

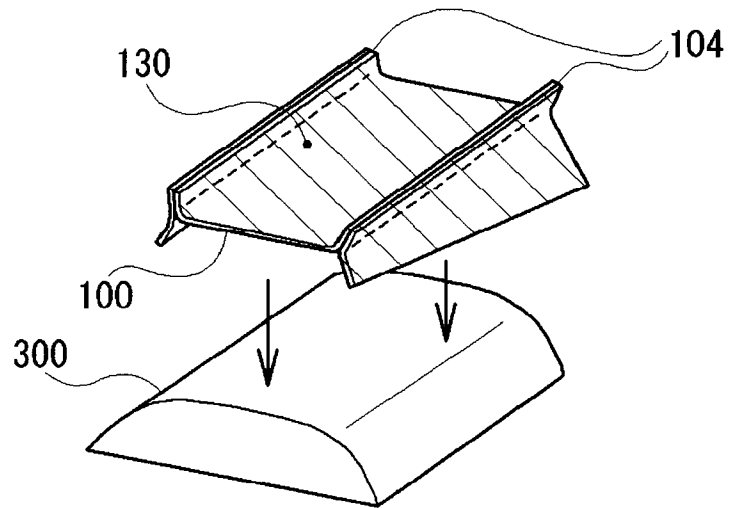


(b)

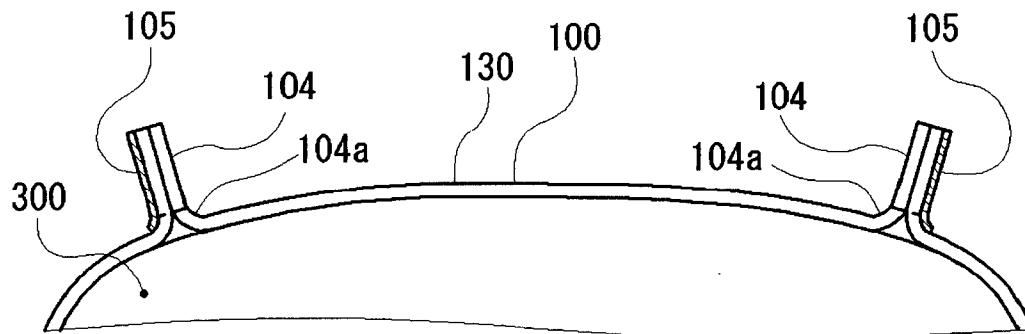


[図4]

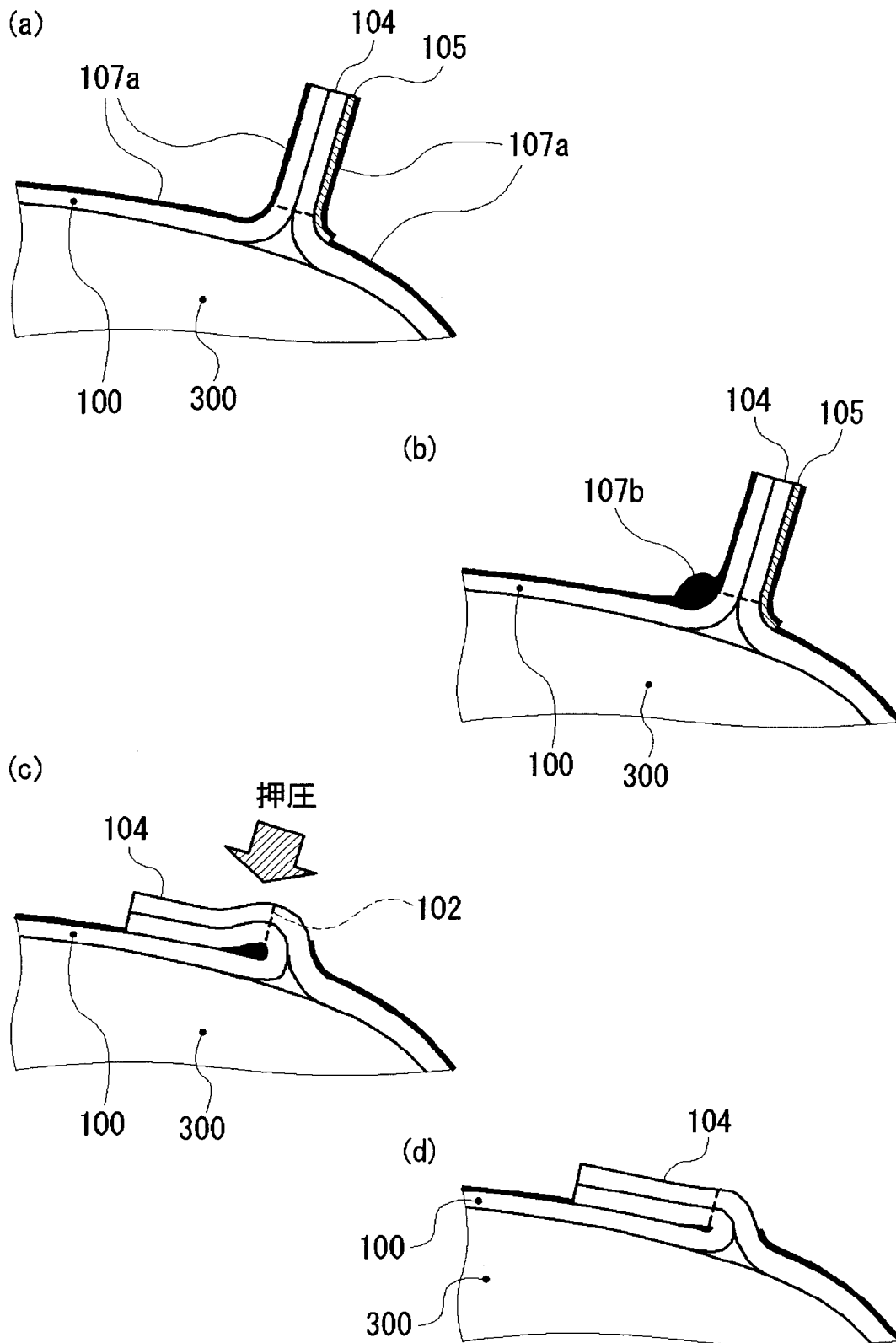
(a)



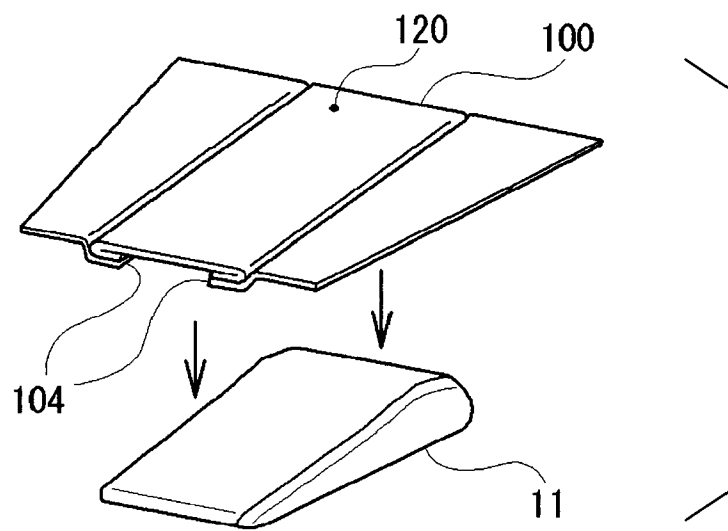
(b)



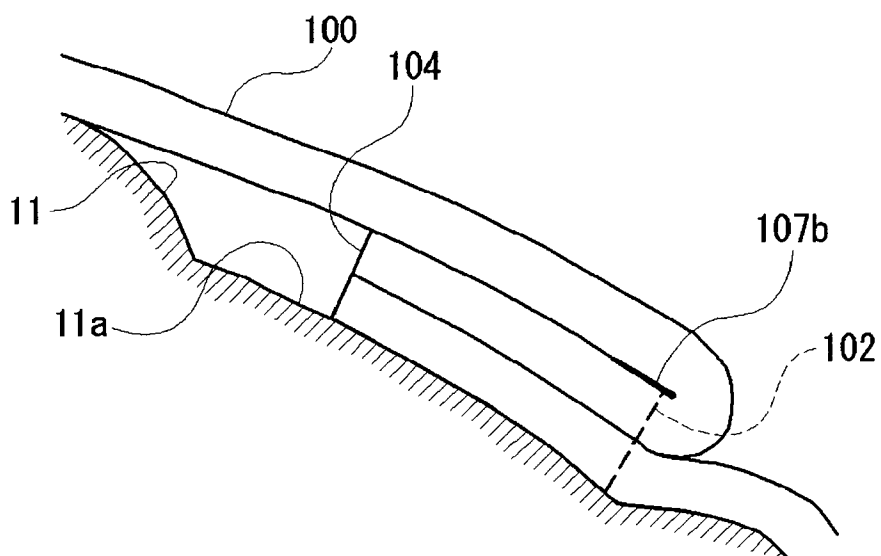
[図5]



(a)

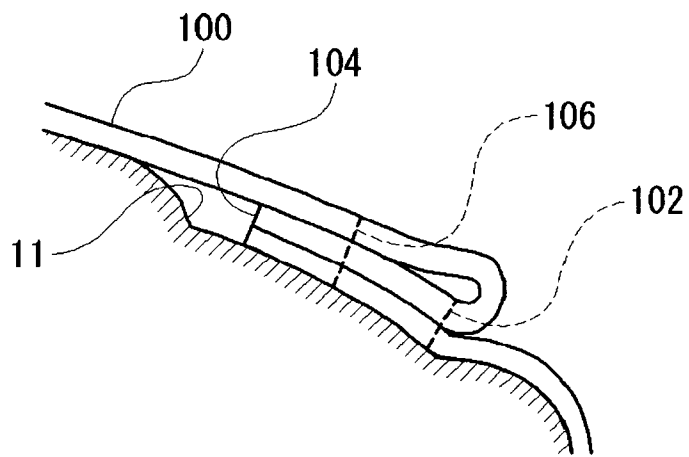


(b)

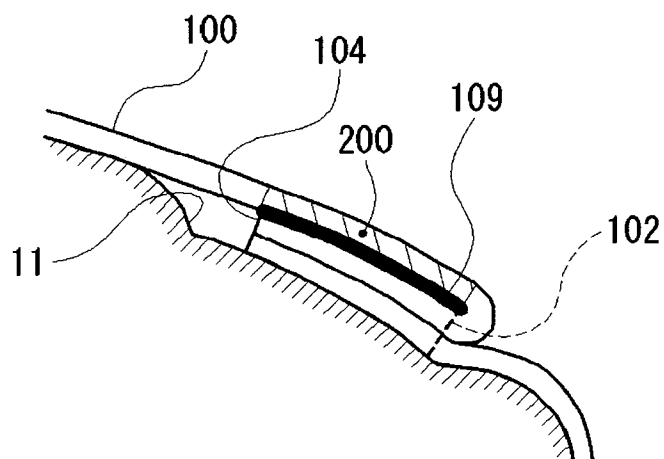


[図7]

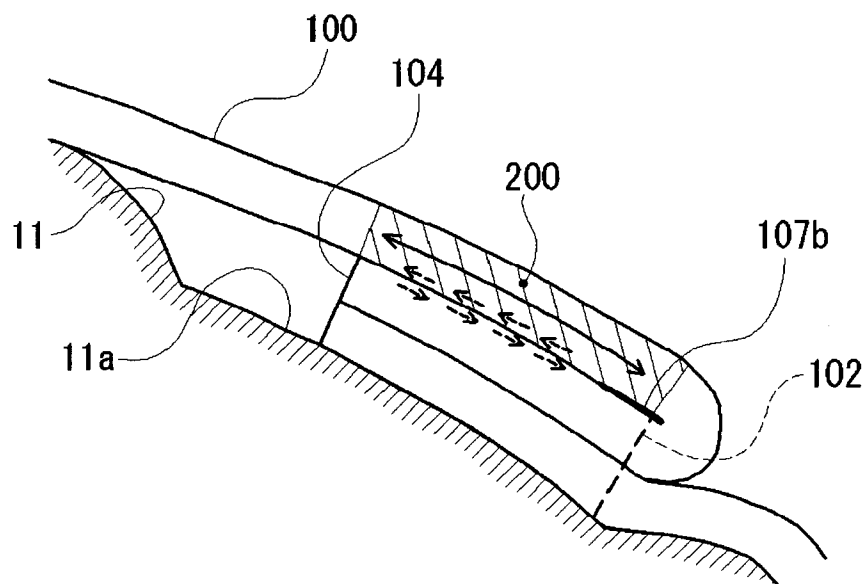
(a) 関連技術



(b) 関連技術



[図8]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2014/003375

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

B60R13/02(2006.01) i

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

B60R13/02

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Jitsuyo Shinan Koho	1922-1996	Jitsuyo Shinan Toroku Koho	1996-2014
Kokai Jitsuyo Shinan Koho	1971-2014	Toroku Jitsuyo Shinan Koho	1994-2014

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP 2003-212057 A (Inoac Corp.), 30 July 2003 (30.07.2003), paragraphs [0014] to [0017]; fig. 4 to 7 (Family: none)	1-4
Y	JP 2004-26084 A (Toyoda Gosei Co., Ltd.), 29 January 2004 (29.01.2004), paragraphs [0004], [0006]; fig. 1 & US 2004/0035241 A1	1-4

☐ Further documents are listed in the continuation of Box C.

☐ See patent family annex.

* Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
 "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date
 "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
 "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
 "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
 "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
 "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
 "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
06 August, 2014 (06.08.14)

Date of mailing of the international search report
30 September, 2014 (30.09.14)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. B60R13/02 (2006.01) i

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（I P C））

Int.Cl. B60R13/02

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報	1922-1996年
日本国公開実用新案公報	1971-2014年
日本国実用新案登録公報	1996-2014年
日本国登録実用新案公報	1994-2014年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号
Y	JP 2003-212057 A（株式会社イノアックコーポレーション） 2003.07.30, 段落【0014】-【0017】、第4-7図（ファミリーなし）	1-4
Y	JP 2004-26084 A（豊田合成株式会社）2004.01.29, 段落【0004】、 【0006】、第1図 & US 2004/0035241 A1	1-4

☐ C欄の続きにも文献が列挙されている。☐ パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

06.08.2014

国際調査報告の発送日

30.09.2014

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁（I S A/J P）
郵便番号100-8915
東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官（権限のある職員）

須山 直紀

3 D

4 6 4 9

電話番号 03-3581-1101 内線 3341