

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第3部門第5区分

【発行日】令和6年11月12日(2024.11.12)

【国際公開番号】WO2023/176930

【出願番号】特願2024-508254(P2024-508254)

【国際特許分類】

A 4 1 H 43/02(2006.01)

A 4 1 H 43/00(2006.01)

A 4 1 H 43/04(2006.01)

10

【F I】

A 4 1 H 43/02

A 4 1 H 43/00 C

A 4 1 H 43/04 A

【手続補正書】

【提出日】令和6年9月5日(2024.9.5)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

20

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

衣服の製造方法であって、

前身頃及び後身頃の一方である第1部材を形成するための第1シート材を搬送する第1搬送工程と、

前記前身頃及び前記後身頃の他方である第2部材を形成するための第2シート材を搬送する第2搬送工程と、

搬送される第3シート材と搬送される第4シート材とを重ね合わせ、重ね合わせられた状態で搬送される前記第3シート材と前記第4シート材とを、部分的に接合し、所定の位置で切断することで、筒状の袖部材を形成する第1形成工程と、

30

搬送される前記第1シート材と前記袖部材とを重ね合わせる第1重ね合わせ工程と、

前記第1シート材と重ね合わせられた前記袖部材が、前記第1シート材と前記第2シート材との間に配置されるように、搬送される前記第1シート材と搬送される前記第2シート材とを重ね合わせる第2重ね合わせ工程と、

重ね合わせられた状態で搬送される前記第1シート材及び前記第2シート材を、前記衣服の外縁の形状に合わせて部分的に接合すると共に、重ね合わせられた状態で搬送される前記第1シート材及び前記第2シート材を、前記衣服の外縁の形状に合わせて部分的に切断する第2形成工程と、

40

前記第2形成工程で形成された前記衣服を、前記第1シート材及び前記第2シート材から分離する分離工程と、

を備える、衣服の製造方法。

【請求項2】

前記第1シート材に、前記第1シート材を搬送する方向に沿ってスリット又はミシン目を形成する工程、又は、前記第2シート材に、前記第2シート材を搬送する方向に沿ってスリット又はミシン目を形成する第3形成工程、を更に備える、請求項1に記載の衣服の製造方法。

【請求項3】

前記袖部材の袖口の開口の寸法は、前記袖部材のアームホールの開口の寸法より小さく

50

前記第 1 形成工程では、重ね合わせられた状態で第 1 方向に搬送される前記第 3 シート材及び前記第 4 シート材から、前記第 1 方向と直交する第 2 方向における一端側に前記袖口が配置される第 1 袖部材と、前記第 2 方向における他端側に前記袖口が配置される第 2 袖部材と、が交互に形成される、
請求項 1 に記載の衣服の製造方法。

【請求項 4】

搬送される前記第 3 シート材に対し、前記第 3 シート材を搬送する方向と直交する方向における両端部に伸縮材を配置する第 1 配置工程と、

搬送される前記第 4 シート材に対し、前記第 4 シート材を搬送する方向と直交する方向における両端部に伸縮材を配置する第 2 配置工程と、

を更に備える、

請求項 3 に記載の衣服の製造方法。

【請求項 5】

前記伸縮材は、前記袖部材の前記袖口となる部分及び前記袖部材の前記アームホールとなる部分の両方に配置され、

前記衣服の製造方法は、前記袖部材の前記アームホールとなる部分に取り付けられる前記伸縮材を切断する切断工程を更に備える、

請求項 4 に記載の衣服の製造方法。

【請求項 6】

前記袖部材の袖口の開口の寸法は、前記袖部材のアームホールの開口の寸法より小さく、前記第 1 形成工程では、重ね合わせられた状態で第 1 方向に搬送される前記第 3 シート材及び前記第 4 シート材から、前記第 1 方向と直交する第 2 方向における一端側に前記袖口が配置される第 1 袖部材と、前記第 2 方向における他端側に前記袖口が配置される第 2 袖部材と、が交互に形成される、

請求項 2 に記載の衣服の製造方法。

【請求項 7】

前記第 1 シート材と前記第 2 シート材との接合前に、前記第 1 シート材と前記袖部材とを接合し、前記第 2 シート材と前記袖部材とを接合する接合工程を更に備える、

請求項 1 から 6 のいずれか 1 項に記載の衣服の製造方法。

【請求項 8】

前記衣服の肩部分の前記袖部材側の端部は、前記衣服の肩部分の前記衣服の襟ぐり側の端部よりも前記衣服の裾の近くに配置され、

前記第 2 形成工程では、前記衣服の外縁の肩部分の少なくとも一部の形状に合わせて、前記第 1 シート材及び前記第 2 シート材が切断される、

請求項 1 から 6 のいずれか 1 項に記載の衣服の製造方法。

【請求項 9】

前記第 2 形成工程後であって、前記分離工程前に、重ね合わせられた状態で第 3 方向に搬送される前記第 1 シート材及び前記第 2 シート材に対して行われる、前記第 1 シート材及び前記第 2 シート材の前記第 3 方向と直交する方向における両端部を、前記第 3 方向に沿って内側に折り込む折り込み工程、を更に備える、

請求項 1 から 6 のいずれか 1 項に記載の衣服の製造方法。

【請求項 10】

前記第 1 形成工程により形成された前記袖部材を、前記第 1 重ね合わせ工程において前記第 1 シート材と重ね合わせる前に実行される、前記袖部材を裏返して、前記第 1 形成工程の際に外側に配置されている前記袖部材の面を内側に配置する裏返し工程、を更に備える、

請求項 1 から 6 のいずれか 1 項に記載の衣服の製造方法。

10

20

30

40

50