

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 特 許 公 報(B2)

(11) 特許番号

特許第6704707号
(P6704707)

(45) 発行日 令和2年6月3日(2020.6.3)

(24) 登録日 令和2年5月15日(2020.5.15)

(51) Int.Cl.		F I			
B 6 8 G	7/05	(2006.01)	B 6 8 G	7/05	B
A 4 7 C	31/02	(2006.01)	A 4 7 C	31/02	B
B 6 0 N	2/58	(2006.01)	B 6 0 N	2/58	

請求項の数 4 (全 7 頁)

(21) 出願番号	特願2015-209792 (P2015-209792)	(73) 特許権者	000133098
(22) 出願日	平成27年10月26日(2015.10.26)		株式会社タチエス
(65) 公開番号	特開2017-79923 (P2017-79923A)		東京都昭島市松原町3丁目3番7号
(43) 公開日	平成29年5月18日(2017.5.18)	(74) 代理人	110000350
審査請求日	平成30年8月1日(2018.8.1)		ポレール特許業務法人
		(72) 発明者	吉澤 尚之
			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	峯岸 元史
			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	西田 綱己
			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

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法、及びそれを用いた車両用シート

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】

加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、
前記トリムカバーの一部の表皮の端部と前記加飾帯を構成する表皮の端部を、前記加飾帯を構成する表皮が表になるように該加飾帯を折り返して縫製し、
該縫製した端部と前記加飾帯を構成する表皮を、前記車両用シートの表面に糸が出るように飾り縫いして縫製表皮を製造し、
該縫製表皮とワディングとを重ねて周辺縫いを行なうことを特徴とする車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法。

【請求項2】

請求項1に記載の車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、
前記ワディングはワディングカバーを有していることを特徴とする車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法。

【請求項3】

加飾帯を有する車両用シートであって、
前記車両用シートのトリムカバーを構成する表皮の端部と前記加飾帯を構成する表皮の端部とが、前記加飾帯を構成する表皮が表になるように該加飾帯が折り返して縫製され、
該縫製した端部と前記加飾帯を構成する表皮が、前記車両用シートの表面に糸が出るように飾り縫いした縫製表皮を有し、
該縫製表皮とワディングが重ねられて周辺縫いされていることを特徴とする車両用シ

ト。

【請求項 4】

加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、
前記加飾帯に用いる表皮と前記トリムカバーを構成する表皮とを対応した大きさに切断するステップと、

前記切断した加飾帯に用いる表皮の端部と前記切断したトリムカバーを構成する表皮の端部を、前記加飾帯に用いる表皮が表になるように該加飾帯を折り返して縫製し、該縫製した端部と前記加飾帯に用いる表皮を、前記車両用シートの表面に糸が出るように飾り縫いして縫製表皮を製造するステップと、

前記縫製表皮とワディングとを重ねて周辺縫いするステップとを有することを特徴とする車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、車両用シートに係り、特に加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法に関する。

【背景技術】

【0002】

近年、車両用シートにおいて、帯状の加飾帯（別称、キャラクター・パターン）をシートに付加し、外観上のデザインを考慮したシートが提案されている。

20

【0003】

従来、車両用シートに覆い被せるトリムカバーは複数枚の表皮とワディングを繋ぎ合わせた部品で構成されており、加飾帯を設けた車両用シートの縫製処理としては、加飾帯をトリムカバーの一部の部材に縫製する必要がある。

【0004】

本技術分野に関する背景技術として、例えば、実公平5 - 40798号公報（特許文献1）がある。特許文献1には、車輛用シートに覆い被せて使用される縫製表皮カバーであつて、帯板状の基礎芯材と、同じく帯板状の補助芯材と、表皮材とで構成され、基礎芯材と補助芯材との間に表皮材の端部を挟み込んで、これらを基礎芯材の幅方向の両端部に縫着して、表皮材を該基礎芯材に対して外側に折り返すことにより、基礎芯材が底部となつて、相対向する表皮材の折り返し部分の間に深い溝部を形成したことを特徴とする車輛用シートに使用される縫製表皮カバーが開示されている。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献1】実公平5 - 40798号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

特許文献1は、裏面にスラブウレタンがラミネートされた表皮材を、同様にスラブウレタンがラミネートされた基礎芯材の幅方向の両端部に縫着して、表皮材を基礎芯材に対して外側に折り返すことにより、縫製表皮カバーを形成している。特許文献1は、加飾帯の縫製について言及してはいないが、特許文献1に記載の技術を用いると、表皮とワディングからなる加飾帯を、同様に表皮とワディングからなるトリムカバーの部材に縫製することになる。すなわち、ワディング付の表皮どうしを縫製加工することになる。その場合、ワディングも含めて縫製されるので、加飾帯の縫製部分が厚くなり、着座時の違和感が生じるといった問題があった。

40

【0007】

本発明はこれらの課題に鑑みてなされたものであって、上記のような加飾帯を設けた車両用シートの不具合を解消することを目的とする。

50

【課題を解決するための手段】**【0008】**

上記課題を解決するために、本発明は、その一例を挙げるならば、加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、トリムカバーの一部の表皮と加飾帯を構成する表皮とを縫製し、縫製した端部を飾り縫いし、縫製表皮を製造し、縫製表皮とワディングとを重ねて周辺縫いするように構成する。

【発明の効果】**【0009】**

本発明によれば、加飾帯縫製部の厚みを低減することができ、着座時の違和感を低減できる車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法、及びそれを用いた車両用シートを提供することが出来る。

10

【図面の簡単な説明】**【0010】**

【図1】本実施例における車両用シートのシートバックの外観図である。

【図2】従来の加飾帯の縫製処理を示す説明図である。

【図3】本実施例における加飾帯の縫製処理を示す説明図である。

【発明を実施するための形態】**【0011】**

以下、本発明の実施例を図面を用いて説明する。

【実施例】

20

【0012】

図1は、本実施例における車両用シートのシートバックの外観図である。図1において、1はシートバックであり、シート状のカバーが縫製されたトリムカバー2で覆われている。また、3はデザイン性向上のための帯状の加飾帯である。ここで、加飾帯を設けた車両用シートを製造するためには、加飾帯3をトリムカバー2を構成する一部の部材に縫製する必要がある。

【0013】

図2は、従来の加飾帯の縫製処理を示す説明図である。図2(C)が、図1のA-A面での従来の加飾帯部分の断面図を示している。また、図2(A)、(B)は、図2(C)を製造する工程を示す。

30

【0014】

図2(A)において、材料となる表皮4と、ワディング5とワディングカバー6からなる部材(以降、特にことわらない限りワディングカバー6を省略してワディングと称する)を用意し、図2(B)で示すように、表皮4とワディング5、ワディングカバー6を一体とした各部材(イ)(ロ)(ハ)を製造する。部材(イ)は、加飾帯3のためにカットされた部材であり、(ロ)、(ハ)は、加飾帯3を繋ぎ合わせるトリムカバー2の一部の部材である。部材(イ)は、端部を表皮4が表になるように折り返し、この部材(イ)(ロ)(ハ)を縫製することで、図2(C)に示す加飾帯を構成することができる。ここで、図2(B)で示す部材(イ)(ロ)(ハ)を作成する際、表皮4の材質によって、製造工程が異なる。まず、表皮4が合皮や布の場合は、表皮4とワディング5の一体化は接着により行われ、シート状の表皮4とワディング5を全面接着した後に、各部材に対応した大きさに切断されて製造される。一方、表皮4が革の場合は、全面接着すると皺が発生するため、接着せずに、まず、シート状の表皮4とワディング5を各部材に対応した大きさに切断したあと、その周辺を縫い合わせることで製造される。なお、周辺部を接着することでも対応可能である。

40

【0015】

従って、図2(C)に示すように、表皮4とワディング5からなる加飾帯3を、同様に表皮4とワディング5からなるトリムカバー2の一部と縫糸7で縫製することで加飾帯3をトリムカバー2に設け車両用シートを構成している。

【0016】

50

ここで、図2に示す従来の加飾帯の縫製処理によると、表皮4とワディング5からなる加飾帯3を、トリムカバー2と縫製することになるので、縫製後の加飾帯3部分は厚くなり、着座時の違和感が生じるという問題があった。

【0017】

そこで、本実施例では、ワディングがない表皮の状態に縫製し、後からワディングを一体化することで、加飾帯部分を薄くし、着座時の違和感を低減するようにした。以下図面を用いて詳細説明する。

【0018】

図3は、本実施例における加飾帯の縫製処理を示す説明図である。図3(D)が、図1のA-A面での本実施例における加飾帯部分の断面図を示している。また、図3(A)、(B)、(C)は図3(D)を製造する工程を示す。

10

【0019】

図3(A)において、材料となる表皮4を各部材に対応した大きさに切断した部材として用意する。部材(イ)は、加飾帯3のためにカットされた表皮4であり端部を折り返している。(ロ)、(ハ)は、加飾帯3を繋ぎ合わせるトリムカバー2の一部の表皮4である。

【0020】

次に図3(B)で示すように、部材(イ)(ロ)(ハ)を縫製する。ここで、図示するように縫糸8で表皮4どうしを縫製し、さらに、縫製端部を縫糸9でシート表面に糸が出るように飾り縫いを行ない表皮縫製材を製造する。これにより、加飾帯3を構成すると共に、縫製後の末端を縫製して寝かせることができ、縫製端部による浮きを低減できるので、より加飾帯部分を薄くすることができる。なお、表皮どうしの縫製と縫製端部の飾り縫いは同時に行っても良い。

20

【0021】

そして、図3(C)に示す、ワディング5とワディングカバー6からなる部材と、図3(B)で製造した表皮縫製材を、それらの周辺部を縫い合わせることで表皮縫製材とワディングを一体化する。なお、周辺部を接着することでも対応可能である。これにより、図3(D)で示す加飾帯が設けられたトリムカバーが製造できる。

【0022】

以上のように、本実施例は、加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、トリムカバーの一部の表皮と加飾帯を構成する表皮とを縫製し、縫製した端部を飾り縫いし、縫製表皮を製造し、縫製表皮とワディングとを重ねて周辺縫いするように構成する。

30

【0023】

また、加飾帯を有する車両用シートであって、車両用シートのトリムカバーを構成する表皮と加飾帯を構成する表皮とが縫製され、縫製した端部を飾り縫いした縫製表皮を有し、縫製表皮とワディングが重ねられて周辺縫いされた構成とする。また、加飾帯を設けた車両用シートのトリムカバーの縫製処理方法であって、加飾帯に用いる表皮とトリムカバーを構成する表皮とを対応した大きさに切断するステップと、切断した加飾帯に用いる表皮と切断したトリムカバーを構成する表皮とを縫製し、縫製した端部を飾り縫いして縫製表皮を製造するステップと、縫製表皮とワディングとを重ねて周辺縫いするステップとを有する構成とする。

40

【0024】

よって、本実施例によれば、加飾帯部分は表皮のみの厚さとなるので薄くすることができる。よって、着座時の違和感を低減することが可能となる。また、ワディングの使用量を低減できるという効果もある。

【0025】

また、表皮4が革の場合は、従来は各部材に対応した大きさに切断したピース毎に、ワディングと表皮の周辺を縫い合わせる必要があったが、本実施例では、縫製後の表皮縫製材に対して、その周辺をワディングと縫い合わせればよいので、ワディングの縫製処理が

50

低減できるという効果もある。

【0026】

また、加飾帯の表皮とトリムカバーの表皮を縫製した後の縫製端部を飾り縫いし縫製後の末端を縫製して寝かせることで、より加飾帯部分を薄くすることができ、さらに、ワディングの縫製処理による周辺縫いのときに、末端が寝ているために、末端を抑える必要がないので作業性が向上するという効果もある。

【0027】

以上実施例について説明したが、本発明は上記した実施例に限定されるものではなく、様々な変形例が含まれる。また、上記した実施例は本発明を分かりやすく説明するために詳細に説明したものであり、必ずしも説明した全ての構成を備えるものに限定されるものではない。また、実施例の構成の一部を他の構成に置き換えることも可能である。

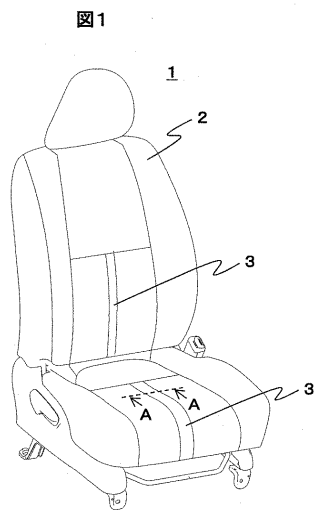
10

【符号の説明】

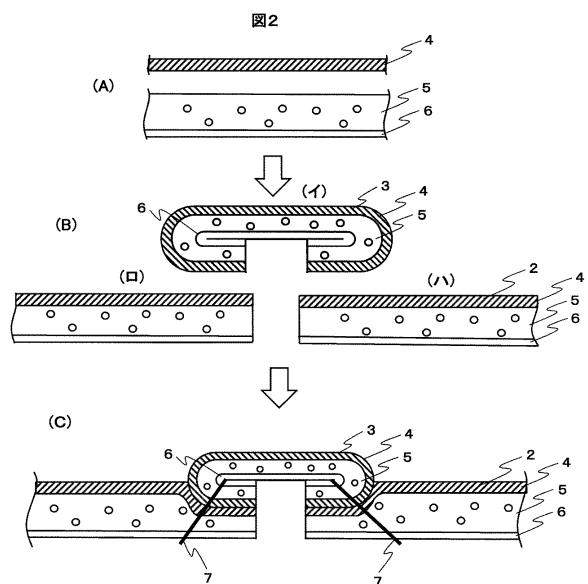
【0028】

1：シートバック、2：トリムカバー、3：加飾帯、4：表皮、5：ワディング、6：ワディングカバー、7、8、9：縫糸

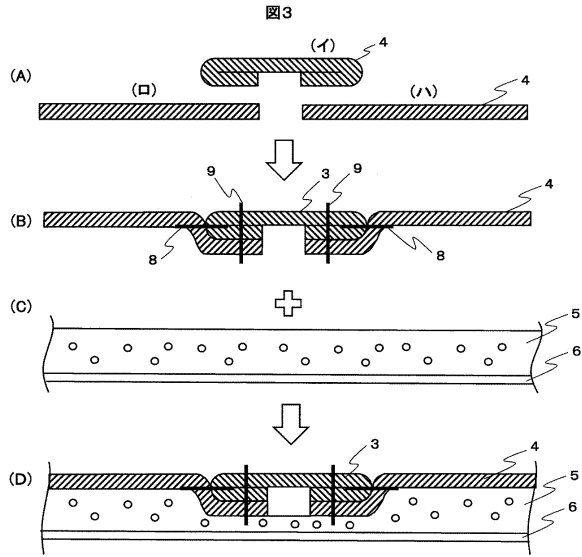
【図1】



【図2】



【 図 3 】



フロントページの続き

審査官 木村 麻乃

- (56)参考文献 特開2007-159627(JP,A)
特開2006-116059(JP,A)
特開2009-136544(JP,A)
特開2000-201780(JP,A)
特開2015-123359(JP,A)
特開昭61-050590(JP,A)
特開2003-340180(JP,A)
特開2008-136762(JP,A)
特開2016-073478(JP,A)
米国特許出願公開第2009/0146483(US,A1)
特開2006-116062(JP,A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)

B68G 7/05
A47C 31/02
B60N 2/58