

(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2006-249602

(P2006-249602A)

(43) 公開日 平成18年9月21日(2006.9.21)

(51) Int. Cl.	F I	テーマコード (参考)
A 4 1 H 43/04 (2006.01)	A 4 1 H 43/04 Z	3 B 0 3 5
A 4 1 D 27/10 (2006.01)	A 4 1 D 27/10 D	
A 4 1 H 42/00 (2006.01)	A 4 1 H 42/00	

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2005-66332 (P2005-66332)	(71) 出願人	591160811 山喜株式会社 大阪府大阪市中央区上町1丁目3番1号
(22) 出願日	平成17年3月9日(2005.3.9)	(74) 代理人	100100480 弁理士 藤田 隆
		(72) 発明者	平川 祐二 大阪市中央区上町1丁目3番1号 山喜株式会社内
		Fターム(参考)	3B035 AA01 AA02 AA03 AA05 AA08 AB00 AC10 AD08

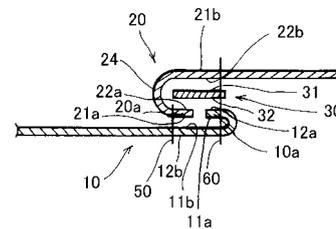
(54) 【発明の名称】 布帛の結合部分、衣料、及び衣料の製造方法

(57) 【要約】

【課題】 洗濯を繰り返しても縫合部位に縮みによるしわが生じがたく、結合方法が簡易でコストが低い、衣料の製造方法を提供する。

【解決手段】 第一の布地は、第一表面11を内側として折り畳まれており、第一の布地の本体部の第一表面11bは、第二の布地の折り重ね部の第一表面21aと接し、第二の布地の本体部20bと折り重ね部20aの間にはシート状部材30が挟持され、第一の布地の本体部10bと第二の布地の折り重ね部20aは縫合50されており、この縫合50はシート状部材に及ばず、第二の布地の本体部20b、シート状部材30、第一の布地の折り重ね部10a、及び第一の布地の本体部10bは縫合60されており、第二の布地の本体部の第二表面22bがシート状部材の熱接着面31と熱接着されていることを特徴とする布帛の結合部分。

【選択図】 図8



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

第一の布地と、第二の布地と、少なくとも一方の表面が熱接着性物質層を有する熱接着面であるシート状部材を少なくとも備える布帛の結合部分であって、

第一の布地と第二の布地は、それぞれ折り畳まれて本体部と折り重ね部を形成し、

第一の布地及び第二の布地の一方の表面をそれぞれ第一表面、他方の表面をそれぞれ第二表面として、

第一の布地は、第一表面を内側として折り畳まれており、

第一の布地の本体部の第一表面は、第二の布地の折り重ね部の第一表面と接し、

第二の布地の本体部と折り重ね部の間にはシート状部材が挟持され、

第一の布地の本体部と第二の布地の折り重ね部は縫合されており、この縫合はシート状部材に及ばず、

第二の布地の本体部、シート状部材、第一の布地の折り重ね部、及び第一の布地の本体部は縫合されており、

第二の布地の本体部の第二表面がシート状部材の熱接着面と熱接着されていることを特徴とする布帛の結合部分。

【請求項 2】

シート状部材は、第二の布地の本体部の第二表面とのみ熱接着されていることを特徴とする請求項 1 記載の布帛の結合部分。

【請求項 3】

複数のパーツを構成する布地が縫製によって結合されて成形された衣料において、請求項 1 又は 2 記載の布帛の結合部分を有する衣料。

【請求項 4】

第一の布地は袖用布地であり、第二の布地は身頃であることを特徴とする請求項 3 記載の衣料。

【請求項 5】

複数の布地を接合して衣料を製造する方法であって、少なくとも一部の接合部においては、第一の布地及び第二の布地を、少なくとも一方の表面が熱接着性物質層を有する熱接着面であるシート状部材を用いて結合する衣料の製造方法において、第一の布地及び第二の布地の一方の表面をそれぞれ第一表面、他方の表面をそれぞれ第二表面として、

第一の布地と第二の布地を、互いの第一表面同士が接し、かつ、第二の布地の端が第一の布地の端より後退した位置となるように重ね合わせる工程と、

第二の布地の端より一定距離内側で第一の布地と第二の布地を縫合する工程と、

第二の布地を当該縫合の縫い目から第一の布地の上記端側へ折り返し、第二の布地の折り返された部分の第二表面と折り返されていない部分の第二表面とを対向させる工程と、

第二の布地の折り返された部分と折り返されていない部分との間に、少なくとも第一表面は熱接着面であるシート状部材を、上記折り返された部分側へ第一表面を向けて挿入する工程と、

第一の布地の上記端側の部分を、第一表面を内側として折り、第一の布地の折り重ね部の第二表面がシート状部材と接するようにする工程と、

第二の布地の折り返された部分、シート状部材、第一の布地の折り返されていない部分、及び第一の布地の折り返されていない部分を縫合する工程と、

加熱によりシート状部材の熱接着性物質を溶融させる工程とを有することを特徴とする衣料の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、布帛の結合部分、衣料、又は衣料の製造方法に関する。より詳しくは、縫合による布帛の結合部分又は布地を縫合して衣料を製造する方法に係る。ここでいう衣料には、シャツ等の完成品のみならず、半製品も含まれる。

10

20

30

40

50

【背景技術】

【0002】

従来、衣料において、洗濯を繰り返すと縫合部位に縮みによるしわが生じやすかった。特に、ワイシャツ等において、外部から見える箇所このようなしわが生じると、外観を大いに損なっていた。

【0003】

このような縮み及びしわが生じるのは、主として、洗濯による縫糸の縮小が布地の縮小よりも大きいことによると考えられる。

【0004】

このような縮み及びしわを防止するための衣料の製造方法に関する発明がすでに知られている（例えば、特許文献1, 2, 3参照）。 10

【0005】

特許文献1, 2, 3には、衣料構成要素（布地）を適宜折り返して熱接着性物質からなる結合要素とともに縫い合わせた後、加熱と加圧により熱接着性物質を溶融させることにより、衣料構成要素を強固に結合し、縫合せ部分の縮みを防止し、しわを防止する旨が開示されている。

【0006】

【特許文献1】特開平7-310276号公報

【特許文献2】特開平10-280215号公報

【特許文献3】特開平11-200127号公報 20

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかし、これら従来技術における衣料の製造方法は、手間がかかり、製造コストが高くなりがちで、十分実用化するに至っていない。

【0008】

すなわち、特開平7-310276号公報（特許文献1）記載の発明では、その図3, 図4に示されているように、まず第1衣料構成要素20、第2衣料構成要素22、結合要素32の三者を互いにずらして重ね、縫合するが、実際にはこれらの間の位置ぎめが難しく、手間がかかり、製造コストが高くなる。 30

【0009】

特開平10-280215号公報（特許文献2）記載の発明は、ポケットの取付けに関するものであるが、第1衣類構成要素20の縁部で結合ストリップ34を包むようにして第2衣類構成要素40上で位置ぎめするためには、第1衣類構成要素20と結合ストリップ34を一旦仮留め又は縫合する必要がある、手間がかかる。

【0010】

特開平11-200127号公報（特許文献3）記載の発明において、第1衣類構成要素18と第2衣類構成要素20を折り畳んでからステッチ40, 42を入れるが、これも実際には位置決めが難しく、仮留め又は縫合の必要がある、手間がかかる。

【0011】

本発明は、このような問題点に対し、洗濯を繰り返しても縫合部位に縮みによるしわが生じがたいのみならず、手間がかからず、結合方法が簡易でコストが低い、衣料の製造方法及び布帛の結合部分を提供することを、解決すべき課題とする。 40

【課題を解決するための手段】

【0012】

上記の課題を解決するため、請求項1記載の本発明の布帛の結合部分は、第一の布地と、第二の布地と、少なくとも一方の表面が熱接着性物質層を有する熱接着面であるシート状部材を少なくとも備える布帛の結合部分であって、

第一の布地と第二の布地は、それぞれ折り畳まれて本体部と折り重ね部を形成し、

第一の布地及び第二の布地の一方の表面をそれぞれ第一表面、他方の表面をそれぞれ第 50

二表面として、

第一の布地は、第一表面を内側として折り畳まれており、

第一の布地の本体部の第一表面は、第二の布地の折り重ね部の第一表面と接し、

第二の布地の本体部と折り重ね部の間にはシート状部材が挟持され、

第一の布地の本体部と第二の布地の折り重ね部は縫合されており、この縫合はシート状部材に及ばず、

第二の布地の本体部、シート状部材、第一の布地の折り重ね部、及び第一の布地の本体部は縫合されており、

第二の布地の本体部の第二表面がシート状部材の熱接着面と熱接着されていることを特徴とする布帛の結合部分である。

10

【0013】

以下、請求項1の用語等について説明する。これらの説明は、特記しないかぎり、他の請求項についても同様である。

【0014】

「熱接着性物質」とは、加熱により溶融し、布地同士を接着し得る物質であり、例えば、熱溶融性樹脂である。熱溶融性樹脂としては、ポリアミド系、ポリエステル系、ポリエチレン系、ポリウレタン系、ポリ塩化ビニル系、ポリ酢酸ビニル系、アクリル系等の低融点合成樹脂が使用できるが、接着性、耐久性、取扱い性や風合いのソフト化等の面から、ポリエチレン系が好ましい。熱接着性物質の融点は140 ~ 160 が適当である。

【0015】

この熱接着性物質を用いる結合媒体である「シート状部材」として、布帛状のものを用いてもよいし、薄肉プラスチックシート状のものを用いてもよい。布帛の材質は、綿、ポリエステル、綿とポリエステルの混紡、ナイロン、レーヨン等から適宜選択すればよい。シート状部材の形状はテープ状が好ましい。衣料製造装置へのシート状部材の供給や、シート状部材の保持、位置合わせ等が容易になるからである。

20

【0016】

シート状部材は、布帛又は薄肉プラスチックシートの一表面又は両表面に塗布又は含浸により熱接着性物質層が設けられたものであることが望ましい。

熱接着性物質層を両表面に設ければ結合はより強固となり、皺も生じにくいだが、結合部が固くなりすぎて着用感が悪くなることがある。

30

一方、熱接着性物質層を一表面のみに設ける構成は、製作が簡易であり、結合部が固くなりすぎず、また、皺を防止する効果も、一般には十分である。外部から見える布地の皺を防止すれば足りるからである。

【0017】

「本体部」、「折り重ね部」とは、布地等の折り重ねの状態を表すためのもので、布地の折り目を境界として、末端側の小部分を「折り重ね部」、他の部分を「本体部」という。

【0018】

「第一表面」、「第二表面」とは、表面を特定するための便宜的な呼称である。第一表面側を衣服の表側として実施するのが一般には好都合であるが、逆に第一表面側を衣服の裏側として実施してもよい。

40

【0019】

布地等を縫合する方法としては、ミシンによる錠縫い(ロックステッチ)、環縫い(チェーンステッチ)、かがり縫い等を適宜選択して用いればよく、手縫いでもよいが、ミシンによる錠縫い、単環縫い等が強度上望ましい。

【0020】

熱溶融性樹脂を溶融させて熱接着を行うための加熱手段としては、アイロン、プレス機、コテ、ローラ加熱圧着機、高周波溶着機、超音波溶着機、ヒートシーラ等などの加熱圧着装置を適宜選択して用いることができる。

【0021】

50

請求項 1 記載の本発明の布帛の結合部分によれば、第一の布地と第二の布地をまず縫合し、次にシート状部材を挿入することができるので、位置ぎめが容易であり、手間がかからず、低コストとなる。

また、熱接着性物質を溶融させることにより、第二の布地の本体部とシート状部材は、固化した熱接着性物質により強固に固定され、相対移動できないので、縫糸の縮小によって縫合部位に縮みが生じがたい。

この発明は、例えばシャツのアームホール縫合せ部分のように、2枚の布地を比較的幅の狭い重合部を設けて結合する場合に適する。

【0022】

請求項 2 記載の本発明の布帛の結合部分は、シート状部材は、第二の布地の本体部の第二表面とのみ熱接着されていることを特徴とする請求項 1 記載の布帛の結合部分である。

10

【0023】

この布帛の結合部分によれば、例えば、第二の布地を、アームホール縫合せ部分における前身頃や後身頃といった縫合せ部分における外部に表れる部位に用いた場合、外部から視認される縫合部位に縮みによるしわが生じがたい。その一方で、着用者の身体に接触する第一の布地（例えば袖用布地）には熱接着性物質が用いられていないので、着用時にゴワゴワ感がなく、着用者にとって快適である。

【0024】

請求項 3 記載の本発明の衣料は、複数のパーツを構成する布地が縫製によって結合されて成形された衣料において、請求項 1 又は 2 記載の布帛の結合部分を有する衣料である。

20

【0025】

この衣料によれば、第一の布地と第二の布地をまず縫合し、次にシート状部材を挿入するので、位置ぎめが容易であり、手間がかからず、低コストとなる。

また、第二の布地の本体部とシート状部材は、固化した熱接着性物質により強固に固定され、相対移動できないので、縫糸の縮小によって縫合部位に縮みが生じがたい。

【0026】

請求項 4 記載の本発明の衣料は、第一の布地は袖用布地であり、第二の布地は身頃であることを特徴とする請求項 3 記載の衣料である。ここで、身頃は前身頃でも後身頃でもよい。

【0027】

30

この衣料によれば、第二の布地が外部に表れる部位（身頃）に用いられており、外部から視認される縫合部位に縮みによるしわが生じがたい。その一方で、着用者の身体に接触する第一の布地（袖用布地）には熱接着性物質が用いられていないので、着用時にゴワゴワ感がなく、着用者にとって快適である。

【0028】

請求項 5 記載の本発明の衣料の製造方法は、複数の布地を接合して衣料を製造する方法であって、少なくとも一部の接合部においては、第一の布地及び第二の布地を、少なくとも一方の表面が熱接着性物質層を有する熱接着面であるシート状部材を用いて結合する衣料の製造方法において、第一の布地及び第二の布地の一方の表面をそれぞれ第一表面、他方の表面をそれぞれ第二表面として、

40

第一の布地と第二の布地を、互いの第一表面同士が接し、かつ、第二の布地の端が第一の布地の端より後退した位置となるように重ね合わせる工程と、

第二の布地の端より一定距離内側で第一の布地と第二の布地を縫合する工程と、

第二の布地を当該縫合の縫い目から第一の布地の上記端側へ折り返し、第二の布地の折り返された部分の第二表面と折り返されていない部分の第二表面とを対向させる工程と、

第二の布地の折り返された部分と折り返されていない部分との間に、少なくとも第一表面は熱接着面であるシート状部材を、上記折り返された部分側へ第一表面を向けて挿入する工程と、

第一の布地の上記端側の部分を、第一表面を内側として折り、第一の布地の折り重ね部の第二表面がシート状部材と接するようにする工程と、

50

第二の布地の折り返された部分、シート状部材、第一の布地の折り返されていない部分、及び第一の布地の折り返されていない部分を縫合する工程と、

加熱によりシート状部材の熱接着性物質を溶融させる工程とを有することを特徴とする衣料の製造方法である。

【0029】

ここで、シート状部材を挿入する工程と、第一の布地の上記端側の部分を折る工程とは、いずれを先に実施してもよいし、同時に実施してもよい。

【0030】

請求項5において、請求項1～4と同様に、この熱接着性物質を用いる結合媒体である「シート状部材」として、布帛状のものを用いてもよいし、薄肉プラスチックシート状のものを用いてもよいが、加熱時に融ける材質のものをシート状部材として用いてもよい。この場合、完成した衣料においてシート状部材は融けて布地に染み込み、シート形状をとどめていなくてもよい。

10

【0031】

請求項5の方法によれば、第一の布地と第二の布地をまず縫合し、次にシート状部材を挿入するので、位置ぎめが容易であり、手間がかからず、低コストとなる。

また、シート状部材の熱接着性物質を溶融させることにより、第二の布地とシート状部材は、固化した熱接着性物質により強固に固定され、相対移動できないので、縫糸の縮小によって縫合部位に縮みが生じがたい。

【0032】

なお、加熱により熱接着性物質を溶融させる工程に加えて、加圧により定着させる工程を有することが好ましい。

20

【0033】

この方法によれば、加圧により、折り目等が定着し、結合部分の厚みが減少する。また、第一の布地、第二の布地、及び折り返された第二の布地が緊密に接触し、さらに、シート状部材が圧迫されるため、溶融した熱接着性物質が各布地によく浸透する。したがって、緊密な結合が得られる。

ここで、「加圧により折り目を定着させる工程」を「加熱により熱接着性物質を溶融させる工程」と同時に実施して一工程化するのが、作業の迅速・簡易化のために好ましいが、「加熱により熱接着性物質を溶融させる工程」の後に「加圧により折り目を定着させる工程」を実施してもよい。

30

【発明の効果】

【0034】

本発明の方法により製造された衣料又は本発明による布帛の結合部分は、結合時の位置ぎめが容易であって作業しやすく、結合方法が簡易で手間がかからず、低コストでありながら、縫合部位（結合部分）が強固である。また、外観がよく、風合いにすぐれている。さらに、縫合部位の耐久性が向上し、洗濯を繰り返しても縫合部位に縮みによるしわが生じがたいので、ワイシャツ等のノーアイロン化に役立つ。

【発明を実施するための最良の形態】

【0035】

以下、本発明のさらに具体的な実施形態を、図面を参照しつつ説明する。

図1乃至図11は、本発明の実施形態に係るものである。

本実施形態は、本発明をワイシャツに適用したものである。本実施形態のワイシャツ70（図10）は、前身頃71、後身頃72、袖73、襟74、ヨーク75といった所定形状に裁断されたパーツを縫製によって結合して作られたものである。

そして、袖73と前身頃71又は後身頃72との合わせ部分81、82に本発明の特徴的構造が採用されている。

【0036】

以下、説明を簡単にするために、第一の布地10及び第二の布地20を接合するものとして特徴的構造部分を説明する。すなわち、袖73と前身頃71又は後身頃72との合わ

40

50

せ部分に本発明を適用する場合においては、袖 7 3 が第一の布地 1 0 であり、前身頃 7 1 又は後身頃 7 2 が第二の布地 2 0 に相当する。もっとも、袖 7 3 を第二の布地 2 0 とし、前身頃 7 1 又は後身頃 7 2 を第一の布地 1 0 として実施することもできる。

【0037】

第一の布地 1 0 及び第二の布地 2 0 として、綿とポリエステル混紡によって製造した布地を用いた。

シート状部材として、布帛 3 5 の一方の表面（熱接着面 3 1）に塗布又は接着により熱接着性物質の層 M を設けたテープ部材 3 0 を用いた（図 1 0）。ここで布帛 3 5 の材質として、ポリエステルを用い、熱接着性物質としては、ポリエチレン系のものを用いた。テープ部材（シート状部材）3 0 のうち布帛 3 5 は、加熱の後も結合部に残り、結合部を補強する役割を果たす。

10

【0038】

なお、テープ部材は、熱接着性物質を層状に設けず、散点状に設けてもよい。

また、テープ部材は、熱接着性物質を含有する布帛であってもよい。このようなテープ部材を製造する手段としては、例えば、布帛に熱接着性物質を含浸させる、又は、軟化点の低い熱可塑性の化学繊維と綿、ポリエステル等を混紡又は交織する等が挙げられる。

【0039】

以下、縫製工程を説明する。

【0040】

図 1 に示すように、第一の布地 1 0 と第二の布地 2 0 を、互いの第一表面 1 1, 2 1 同士が接し、かつ、第二の布地の端 2 3 が第一の布地の端 1 3 より後退した位置となるようにずらして重ね合わせる。

20

【0041】

次に、第二の布地 2 0 の端 2 3 より一定距離 d 内側で第一の布地 1 0 と第二の布地 2 0 をステッチ 5 0（地縫い）により縫合する（図 2）。なお、布地の重ね方およびステッチ 5 0 の位置は、「第一の布地 1 0 の端 1 3 からステッチ 5 0 までの長さ D 」と「第二の布地 2 0 の端からステッチ 5 0 までの長さ d 」の和「 $D + d$ 」が、縫い合わせ部の所望の幅の 1.5 ~ 2.5 倍、さらに好ましくは 1.7 ~ 2.0 倍となるように定める。

【0042】

次いで、第二の布地 2 0 のうち当該縫合の縫い目 5 0 を基準として上記端 1 3 から遠い部分（広い方の部分）を、図 3 の矢印のように当該縫合の縫い目 5 0 から第一の布地 1 0 の上記端 1 3 側（第二の布地 2 0 の上記端 2 3 側）へ折り返し、第二の布地 2 0 の折り返された部分 2 0 b の第二表面 2 2 b と折り返されていない部分 2 0 a の第二表面 2 2 a とを対向させる（図 4）。

30

【0043】

次いで、第二の布地 2 0 の折り返された部分 2 0 b と折り返されていない部分 2 0 a との間に、熱接着面を有する細長いテープ部材（シート状部材）3 0 を、上記折り返された部分 2 0 b 側へ熱接着面である第一表面 3 1 を向けて挿入する。

【0044】

第一の布地 1 0 のうち縫い目 5 0 よりも上記端 1 3 側の部分を、第一表面 1 1 を内側として折り込んで、折り目 1 4 を形成し、また、折り重ね部 1 0 a と本体部 1 0 b を形成する。この折り込みにより、第一の布地 1 0 の折り重ね部 1 0 a の第二表面 1 2 a がシート状部材 3 0 の第 2 表面 3 2 と接するようにし、かつ、第一の布地 1 0 の折り重ね部 1 0 a の端 1 3 を第二の布地 2 0 の端 2 3 と突き合わせる（図 5）。このときの折り目とステッチ 5 0 との距離 a が、ほぼ縫い合わせ部の幅となる。この工程は、所定の設備を用いて、上記のシート状部材 3 0 の挿入と同時並行で行う。

40

【0045】

なお、上記のごとく、本明細書において布地等の折り重ねの形状を表すために、折り目を境界として、末端側の小部分を「折り重ね部」、他の部分を「本体部」というが、折り重ね部関係の符号には a 、本体部関係の符号には b を付している。

50

この表記は形状のみによるもので、実際の製作方法によらないので、第二の布地 20 については、上記の「折り返された部分 20 b」が「本体部」、「折り返されていない部分 20 a」が「折り重ね部」に相当する。

【0046】

次いで、第二の布地 20 の折り返された部分（本体部）20 b、テープ部材 30、第一の布地 10 の折り返された部分（折り重ね部）20 a、及び第一の布地 10 の折り返されていない部分（本体部）を縫合する縫い目 60（袖伏せステッチ）を入れる（図 6）。

【0047】

さらに、加熱しつつ加圧してテープ部材 30 の熱接着性物質を溶融させて、テープ部材 30 の第一表面 31 と第二の布地 20 を熱接着して、結合を完成する（図 7）。

10

【0048】

こうして結合された第一の布地 10、第二の布地 20、及びテープ部材 30 の重なり方を説明する（図 8）。

【0049】

図 8 において、布地等は、図における下方からいえば、第一の布地 10 の本体部 10 b、第二の布地 20 の折り重ね部 20 a および第一の布地 10 の折り重ね部 10 a、テープ部材 30、第二の布地 20 の本体部 20 b の順に重なっている。（なお、第二の布地 20 の折り重ね部 20 a と第一の布地 10 の折り重ね部 10 a は図 7 のように重なってもよい。その場合、第一の布地 10 の折り重ね部 10 a は第二の布地 20 の折り重ね部 20 a とテープ部材 30 との間に入る。）

20

【0050】

第二の布地 20 の本体部第二表面 22 b はテープ部材 30 の第一表面（熱接着面）31 と接し、テープ部材 30 の第二表面 32 は第一の布地 10 の折り重ね部第二表面 12 a および第二の布地 20 の折り重ね部第二表面 22 a と接し、第一の布地 10 の折り重ね部第一表面 11 a および第二の布地 20 の折り重ね部第一表面 21 a は第一の布地 10 の本体部第一表面 11 b と接する。

【0051】

第二の布地 20 の本体部第二表面 22 b とテープ部材 30 の第一表面 31 が熱接着され、一体化されている。テープ部材 30 のうち布帛 35 は融けないで残る。テープ部材 30 の第二表面 32 は、第一の布地 10 の表面 12 a と熱接着されない。他の布地間でも、熱接着による結合は生じない。

30

【0052】

こうして結合された第一の布地 10 及び第二の布地 20 を表側（第一表面側）から見れば、図 8 のように折り目 24 と縫い目 60 が見えるだけであり、シンプルな外観が得られ、風合いにすぐれている。

【0053】

このような布地の結合を、図 10 に示すワイシャツ 70 のアームホール縫合せ部分 81、82 に用いたところ、外観、気心地、耐久性とも良好であった。

【図面の簡単な説明】

【0054】

【図 1】本発明の実施形態の衣料の製造方法において、第一の布地及び第二の布地の重ね方を模式的に示す斜視図である。

40

【図 2】図 1 の A - A 矢視断面図に、縫い目の位置を記入した断面図である。

【図 3】本発明の実施形態の衣料の製造方法において、第一の布地と第二の布地を縫合し、第一結合体を作成したところを示す斜視図である。

【図 4】本発明の実施形態の衣料の製造方法において、第二の布地を折り返したところを示す斜視図である。

【図 5】シート状部材（テープ部材）を挿入し、第一の布地を折り畳んだところを示す斜視図である。

【図 6】第二の布地、シート状部材、及び第一の布地をさらに縫合したところを示す斜視

50

図である。

【図7】本発明の別の実施形態を示す斜視図である。

【図8】図7のB - B矢視断面を模式的に示す断面図である。である。

【図9】図7を表側（第一表面側）から見たところを示す正面図である。

【図10】本発明の衣料の製造方法によって製造される衣料の斜視図である。

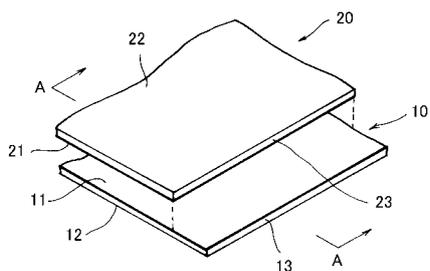
【図11】本発明の衣料の製造方法において使用するシート状部材（テープ部材）を模式的に示す斜視図である。

【符号の説明】

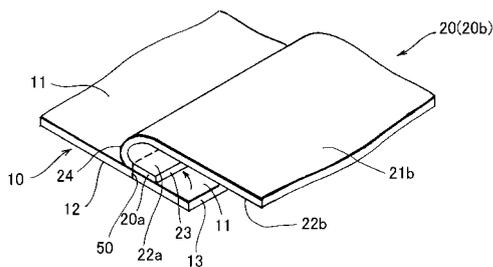
【0055】

- 10 第一の布地
- 11 第一の布地の第一表面
- 12 第一の布地の第二表面
- 20 第二の布地
- 21 第二の布地の第一表面
- 22 第二の布地の第二表面
- 30 テープ部材（シート状部材）
- 31 テープ部材（シート状部材）の第一表面
- 32 テープ部材（シート状部材）の第二表面
- 50, 60 縫い目

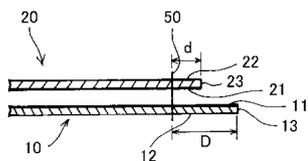
【図1】



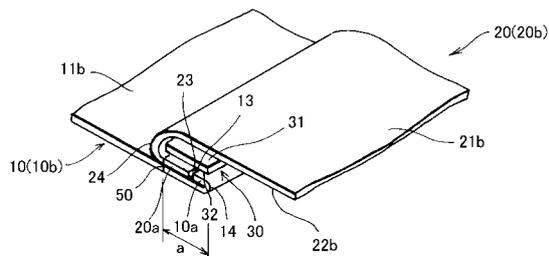
【図4】



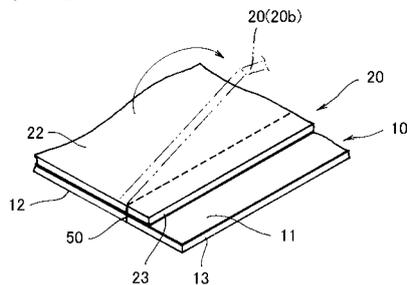
【図2】



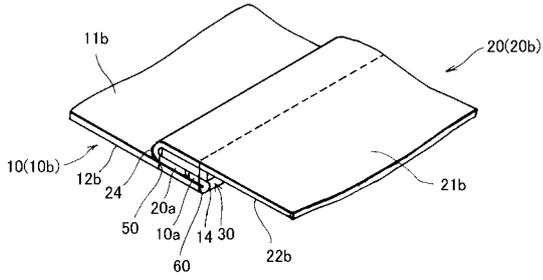
【図5】



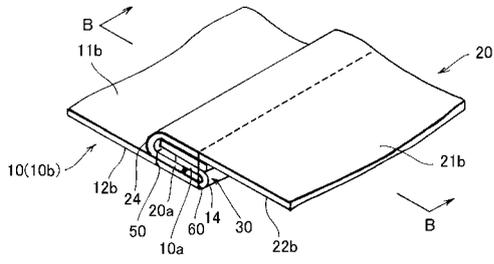
【図3】



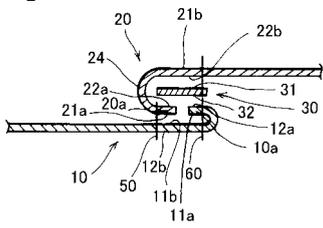
【 図 6 】



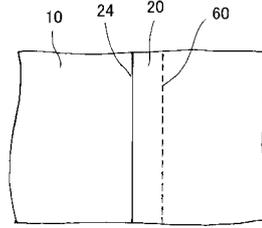
【 図 7 】



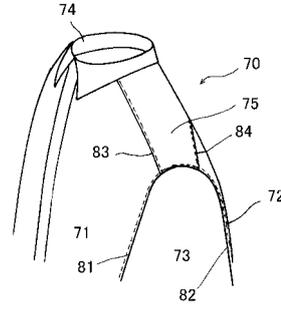
【 図 8 】



【 図 9 】



【 図 10 】



【 図 11 】

