(19)日本国特許庁(JP)　(12)特　許　公　報(B1)　(11)特許番号
特許第5120743号
(P5120743)
(45)発行日　平成25年1月16日(2013.1.16)　(24)登録日　平成24年11月2日(2012.11.2)

(51)Int.Cl.　F I
A43B 5/12 (2006.01)　A43B 5/12
A43B 3/10 (2006.01)　A43B 3/10 B
A43B 3/10 J

請求項の数 9　(全 12 頁)

(21)出願番号　特願2012-121338(P2012-121338)
(22)出願日　平成24年5月28日(2012.5.28)
審査請求日　平成24年6月12日(2012.6.12)

早期審査対象出願

(73)特許権者　510217208
田邊　恵里
東京都江戸川区北小岩８丁目１４番２０号
(74)代理人　100139996
弁理士　太田　洋子
(72)発明者　田邊　恵里
東京都江戸川区北小岩８丁目１４番２０号

審査官　高島　壮基

(56)参考文献　特許第４６４３７５６（ＪＰ，Ｂ１）
特開平５－１３０９０２（ＪＰ，Ａ）

最終頁に続く

(54)【発明の名称】ジャンピングシューズ及びジャンピングシューズの製造方法

(57)【特許請求の範囲】
【請求項１】
片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり、柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる上面部と、
この上面部より横幅が小さく、片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり、柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる下面部と、
この下面部の上部側に取着され、伸縮性を有しデオドラント機能を有する素材からなる中敷部と、
上記上面部と上記下面部の一端部側にて開口部を形成するよう夫々の縁部を縫い合わせることにより構成される袋状のシューズ本体と、
このシューズ本体の上面部側の開口部に縫い付けられる環状の第一の弾性体と、
この第一の弾性体の開口部に位置する部位全体を被覆するよう上記上面部にギャザー寄せにて縫い付けられる被覆部と、
上記シューズ本体の下面部側の開口部にギャザー寄せにて縫い付けられる環状の第二の弾性体とを具備してなることを特徴とするジャンピングシューズ。
【請求項２】
上記中敷部は上記下面部の上部にゴム糊接着により取着されるとともに下面部の一端部側から他端部側に向かってＶ字状の縫い目にて縫い付けられることを特徴とする請求項１記載のジャンピングシューズ。

【請求項３】
上記袋状のシューズ本体は、約２．５ｍｍの縫い代にて上記上面部及び上記下面部の縁部を縫い合わせることにより構成されたことを特徴とする請求項１または請求項２記載のジャンピングシューズ。
【請求項４】
上記上面部と下面部とは、厚さが約０．４ｍｍの柔らかく伸張性を有する天然牛革または当該天然牛革と同等の機能を有する素材であることを特徴とする請求項１、請求項２または請求項３記載のジャンピングシューズ。
【請求項５】
天然皮革の表側を上記上面部の上部となるようにし、天然皮革の裏側を上記下面部の下部となるよう構成したことを特徴とする請求項１乃至請求項４記載のジャンピングシューズ。
【請求項６】
上記中敷部に消臭機能を有するタグを設けたことを特徴とする請求項１乃至請求項５記載のジャンピングシューズ。
【請求項７】
片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり且つ柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる上面部より横幅が小さく片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり且つ柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる下面部の上部側に伸縮性を有しデオドラント機能を有する素材からなる中敷部を接着する工程と、
上記下面部の上部側に接着された上記中敷部を当該下面部の一端部側から他端部側に向かってＶ字状の縫い目にて縫い付ける工程と、
上記上面部と上記下面部の一端部側にて開口部を形成するよう夫々の縁部を縫い合わせることにより袋状のシューズ本体を形成する工程と、
このシューズ本体の上面部側の開口部に環状の第一の弾性体を縫い付ける工程と、
この第一の弾性体の開口部に位置する部位全体を被覆するよう上記上面部にギャザー寄せにて被覆部を縫い付ける工程と、
上記シューズ本体の下面部側の開口部に環状の第二の弾性体をギャザー寄せにて縫い付ける工程とからなることを特徴とするジャンピングシューズの製造方法。
【請求項８】
上記袋状のシューズ本体は、約２．５ｍｍの縫い代にて上記上面部及び上記下面部の縁部を縫い合わせることにより形成するようにしたことを特徴とする請求項７記載のジャンピングシューズの製造方法。
【請求項９】
上記中敷部に消臭機能を有するタグを取着する工程を設けたことを特徴とする請求項７または請求項８記載のジャンピングシューズの製造方法。
【発明の詳細な説明】
【技術分野】
【０００１】
本発明は、つま先を覆い甲と踵の上にストラップ或いはゴム紐をかけて留める新体操等の体操時に履く専用のシューズ、所謂ハーフシューズ、特に運動性能やホールド性及び履き心地並びに耐久性の改善を図ったジャンピングシューズ、及びジャンピングシューズの製造方法に関する。
【背景技術】
【０００２】
従来、例えば新体操の体操演技や練習時に履くシューズは、特許文献１に開示されているようにシューズ本体たる袋本体をパイル地や線維等の編み物で構成したものが使用されているものであった。しかし、このものにあっては、袋本体がパイル地や線維等の編み物で構成されているので、板張りのフローリングで新体操の演技や練習等を行うと、素材の特

性上、滑り易くバランスを崩してしまう虞があった。特に、ジャンプや回転を行うと転倒のリスクもあり、安定性及び安全性に難があった。しかも、素材の特性上、フローリングとの摩擦により擦り切れ易く、耐久性にも難があった。

【０００３】

また、人口皮革のシューズも提供されているが、この提供されている人口皮革製のシューズは、硬めで足への装着感・フィット感に劣るものであった。特に、つま先部分がシューズに馴染まず着用者に痛みを与え、演技や練習に悪影響を及ぼす虞さえあった。

【０００４】

このようなシューズの不具合を解消する目的で、特許文献２に開示されているように、袋本体に柔らかく伸張性のある天然牛革を用いることにより、フローリングとの適度な摩擦力により安定性及び安全性が確保され、また耐久性の面での向上を図れるものが提案されている。しかし、この天然牛革製のシューズにあっては、ゴム紐の取り付け部分が着用者の甲に直接触れる構造になっているので、着用者が違和感を感じたり、長時間の着用により痛みを覚えたり皮膚を傷めてしまう虞があった。

【先行技術文献】

【特許文献】

【０００５】

【特許文献１】登録実用新案第３１３６８９９号

【特許文献２】特許第４６４３７５６号

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【０００６】

上述したようにパイル地や線維等の編み物で袋本体が構成されているシューズにあっては、滑り易くバランスを崩してしまう虞があり、安定性及び安全性に難があった。しかも、耐久性にも難があった。また、従来の人工皮革製のシューズにあっては、その硬さにより着用感・フィット感に難があり、演技や練習に悪影響を及ぼす虞があった。

【０００７】

さらには、柔らかく伸張性のある天然牛革で袋本体が構成されている近時提案されているシューズにあっては、適度な摩擦力により安定性及び安全性が確保され、また耐久性の面での向上を図れるが、ゴム紐の取り付け部分に起因する着用の違和感や痛みにより、或いは甲の皮膚を傷めることにより、着用者に余計な負荷をかけ、演技や練習に影響を及ぼす虞があるものであった。加えて、このシューズにあっては、その袋本体の平面形状が略楕円状に形成されているため、使用される革の特性から袋本体が着用者の足を包み込むと、足の親指側は小指側に比べて押圧力が強く作用し内股となる方向に力が作用するので、演技や練習の際、新体操演技の減点項目の一つである内股にならないよう余計に注意を払う必要があった。さらに、革製のシューズにあっては、洗濯が難しく消臭性や乾燥性に難があるものであった。

【０００８】

そこで本発明は上記事情を考慮してなされたものであり、上述不具合を解消し、天然皮革の柔らかく伸張性に起因する機能を充分活かし、耐久性、運動特性及びホールド性・着用感に優れ、演技・競技・練習等への高い安定性及び安全性に寄与できるとともに、衛生面でも有意なジャンピングシューズ及びジャンピングシューズの製造方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【０００９】

本発明は、上記目的を達成するために以下の通りに構成することを特徴とする。

【００１０】

（１）片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる上面部と、この上面部より横幅が小さく片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり柔らかく伸張性を有す

る天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる下面部と、この下面部の上部側に取着され伸縮性を有しデオドラント機能を有する素材からなる中敷部と、上記上面部と上記下面部の一端部側にて開口部を形成するよう夫々の縁部を縫い合わせることにより構成される袋状のシューズ本体と、このシューズ本体の上面部側の開口部に縫い付けられる環状の第一の弾性体と、この第一の弾性体の開口部に位置する部位全体を被覆するよう上記上面部にギャザー寄せにて縫い付けられる被覆部と、上記シューズ本体の下面部側の開口部にギャザー寄せにて縫い付けられる環状の第二の弾性体とを具備してなる構成としたことを特徴とする。

【００１１】

（２）上記（１）の構成にあって、上記中敷部は上記下面部の上部にゴム糊接着により取着されるとともに下面部の一端部側から他端部側に向かってＶ字状の縫い目にて縫い付けるよう構成したことを特徴とする。

【００１２】

（３）上記（１）または（２）の構成にあって、上記袋状のシューズ本体は、約２．５ｍｍの縫い代にて上記上面部及び上記下面部の縁部を縫い合わせることにより構成したことを特徴とする。

【００１３】

（４）上記（１）、（２）または（３）の構成にあって、上記上面部と下面部とは、厚さが約０．４ｍｍの柔らかく伸張性を有する天然牛革または当該天然牛革と同等の機能を有する素材であるよう構成したことを特徴とする。

【００１４】

（５）上記（１）乃至（４）の構成にあって、天然皮革の表側を上記上面部の上部となるようにし、天然皮革の裏側を上記下面部の下部となるよう構成したことを特徴とする。

【００１５】

（６）上記（１）乃至（５）の構成にあって、上記中敷部に消臭機能を有するタグを設けるよう構成したことを特徴とする。

【００１６】

（７）ジャンピングシューズの製造方法であって、片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり且つ柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる上面部より横幅が小さく片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり且つ柔らかく伸張性を有する天然皮革または当該天然皮革と同等の柔らかさ及び伸張性を有する素材からなる下面部の上部側に伸縮性を有しデオドラント機能を有する素材からなる中敷部を接着する工程と、上記下面部の上部側に接着された上記中敷部を当該下面部の一端部側から他端部側に向かってＶ字状の縫い目にて縫い付ける工程と、上記上面部と上記下面部の一端部側にて開口部を形成するよう夫々の縁部を縫い合わせることにより袋状のシューズ本体を形成する工程と、このシューズ本体の上面部側の開口部に環状の第一の弾性体を縫い付ける工程と、この第一の弾性体の開口部に位置する部位全体を被覆するよう上記上面部にギャザー寄せにて被覆部を縫い付ける工程と、上記シューズ本体の下面部側の開口部に環状の第二の弾性体をギャザー寄せにて縫い付ける工程とからなることを特徴とする。

【００１７】

（８）上記（７）記載のジャンピングシューズの製造方法にあって、上記袋状のシューズ本体は、約２．５ｍｍの縫い代にて上記上面部及び上記下面部の縁部を縫い合わせることにより形成するようにしたことを特徴とする。

【００１８】

（９）上記（７）または（８）記載のジャンピングシューズの製造方法にあって、上記中敷部に消臭機能を有するタグを取着する工程を設けたことを特徴とする。

【００１９】

上記構成によれば、天然皮革の柔らかく伸張性に起因する機能を損なうことなくその機能を充分活かせ、演技・競技・練習等への高い安定性及び安全性並びにホールド性能の向上

に寄与できるとともに、高い耐久性を提供できるものである。また、シューズ着用の違和感や痛み或いは甲の皮膚を傷めるということを解消でき、さらに着用者の足が内股となる方向に力が生じることもないので、着用者に余計な負荷をかけることもなくなり、結果的に演技・競技・練習等に集中できるものである。さらに、消臭性や乾燥性にも優れるという衛生面での実用的効果を奏するものである。

【００２０】

また、上記構成によれば、中敷部を下面部の上部にゴム糊接着により取着するとともに下面部の一端部側から他端部側に向かってＶ字状の縫い目にて縫い付けたので、熱溶着により取着していた従来タイプの中敷に比べ剥がれ難くなり、摩擦や汗等の影響にも強く、且つ中敷が足に密着して滑り難いという効果を奏するものである。

【００２１】

さらに、上記構成によれば、約２．５ｍｍの縫い代にて上面部及び下面部の縁部を縫い合わせることによりシューズ本体を形成したので、シューズ本体が着用者の足を柔らかく包み込み足にフィットし、縫い目がつま先に当ったとしても従来に比して不必要な圧迫感や押圧感、痛みはなく、ソフトな感触を得られるものでもある。

【００２２】

さらに、上記構成によれば、上面部及び下面部の厚さを約０．４ｍｍの柔らかく伸張性を有する素材を使用することにより、足に近い形を作ることができると共に足に対する適切なホールドを保持でき、且つ着用感・フィット感にも優れるものである。

【００２３】

さらに、上記構成によれば、天然皮革の表側を上面部の上部としたので、上面側は見映えも良く汚れが付着し難く、汚れが付着したとしても容易に取り除くことができものである。また、天然皮革の裏側を下面部の下部となるようにしたので、滑り止めとして機能するものあり、実用的効果を奏するものである。

【００２４】

さらに、上記構成によれば、中敷部に消臭機能を有するタグを設けたので、洗い難いシューズ本体の悪臭防止に寄与できるものである。

【００２５】

さらに、上記構成によれば、専用の製造装置や設備を用意することなく本発明を実現できるので、経済的且つ有用なものである。

【発明の効果】

【００２６】

本発明によれば、天然皮革またはこれと同等な素材の柔らかく伸張性に起因する機能を充分活かすことができ、運動特性及びホールド性や着用感に優れ、フローリングでの練習や演技・競技等への高い安定性及び安全性に寄与できるものである。また、耐久性にも優れ経済的効果も奏するものである。さらに、消臭性や乾燥性にも優れ衛生的であり、使い勝手の良いものである。

【図面の簡単な説明】

【００２７】

【図１】本発明の一実施形態に係るジャンピングシューズの平面図。

【図２】同実施形態に係るジャンピングシューズの図１とは異なる状態（被覆部を取り除いた状態）の平面図。

【図３】同実施形態に係わり、ジャンピングシューズの底面図。

【図４】同実施形態に係わり、ジャンピングシューズの側面図。

【図５】同実施形態に係わり、ジャンピングシューズの上面部の概略図。

【図６】同実施形態に係わり、ジャンピングシューズの下面部の概略図。

【図７】同実施形態に係わり、ジャンピングシューズの製造工程の流れを概略的に示す図。

【図８】同実施形態に係わり、図７とは異なる工程順にてジャンピングシューズの製造工程の流れを概略的に示す図。

【図９】同実施形態の変形例に係わるジャンピングシューズの底面図。
【発明を実施するための形態】
【００２８】
以下本発明の一実施形態につき、図１乃至図６を参照して説明する。
【００２９】
本実施形態に係わるジャンピングシューズは、つま先を覆い甲と踵の上に弾性体たるゴム紐をかけて留める新体操等の体操時に履く専用のシューズ、所謂ハーフシューズに属するものである。
【００３０】
ジャンピングシューズは、シューズ本体１００が柔らかく伸張性を有する天然皮革製の上面部１１０と柔らかく伸張性を有する天然皮革製の下面部１２０とが、夫々の一端部側１１０ａ，１２０ａにて開口部１３０を形成するよう夫々の縁部１１０ｂ，１２０ｂを縫い代２．５ｍｍで縫い合わせることにより袋状に構成されている。シューズ本体１００の平面形状は、シューズ本体１００の親指側の半分と小指側の半分は非対称の形状であり、シューズ本体１００が足の指全体を柔らかく包み込めるように親指側の方が小指側に比べて大きく形成されている。また、上面部１１０の幅Ｗ１１０（図５参照）は、下面部１２０の幅Ｗ１２０（図６参照）よりもＷ１１０＞Ｗ１２０となるよう大きく形成されている。また、縫い代を２．５ｍｍとしたのは、縫い目による着用者の足、特につま先に対する負荷軽減を現状極力考慮した好適なものである。但し、縫い代はこの２．５ｍｍに厳格に限定される訳ではなく、多少の数値の幅を持たせてシューズ本体１００を製作できることは勿論である。
【００３１】
上面部１１０及び下面部１２０には天然皮革として柔らかく伸張性のある厚さが約０．４ｍｍの天然牛革を使用しているが、現状、足への馴染み易さ、シューズ本体１００の形成のし易さ及び縫い易さの面で好適であるので当該厚さとしたものであり、同等の機能を有するものであれば、当該厚さに限定されるものではない。天然牛革と同等の機能を有する人口素材を用いてもよいものであるが、現状、コスト面やつま先部分の縫い目の柔らかさでは天然牛革が優位で実用的である。天然の豚革や鹿革を用いることも考えられるが、天然豚革は厚さがあるため、薄く柔らかくするための加工が必要であり、実用的観点から本実施形態に用いるようなシューズには向いていない。天然鹿革は柔らかさはあるが、破れ易く耐久性に難があり高価でもある。従って、現状では耐久性に優れコスト面で安価で、且つ加工の仕方によりその性能が変わるというメリットを有する天然牛革が好適である。
【００３２】
さらに、天然牛革の表側を上面部１１０の上部とし、上面部１１０の上部側は見映えも良く且つ汚れが付着し難く、汚れが付着したとしても容易に取り除くことができるという機能を呈するよう構成してある。また、天然牛革の裏側を下面部１２０の下部となるようにし、滑り止めとして機能を呈するよう構成してある。
【００３３】
下面部１２０の上部には、伸縮性を有しデオドラント成分が線状に配合された布地からなる消臭機能及び乾燥機能を有する中敷部１４０がゴム糊接着剤により取着されている。さらに下面部１２０にゴム糊接着により取着された中敷部１４０は、下面部１２０の一端部側から他端部側に向かって（図３及び図６の左側から右側に向かって）Ｖ字状の縫い目１５０を介して下面部１２０に縫い付けられている。このＶ字状の縫い目１５０は、シューズ本体１００が足に装着されたときに、中敷部１４０及び下面部１２０に対して着用者の動きにより生じる力に対して、中敷部１４０が下面部１２０にしっかり取着される状態を保持できるよう機能するものである。
【００３４】
また、シューズ本体１００の上面部１１０側の開口部１３０には、カバー１６０がギャザー寄せにて縫い目１６２を介して縫い付けられている。このカバー１６０は、伸張性に優れるツーウェイ生地よりなり、デザインが施されている。また、このカバー１６０は、後

述する環状のゴム紐（第一の弾性体）１７０の開口部１３０に位置する部位全体を被覆するよう構成されている。

【００３５】

環状のゴム紐１７０は、シューズ本体１００の上面部１１０側の開口部１３０の一部にギャザー寄せにて縫い付けられている。而して、開口部１３０に位置する部位全体は上述した通りカバー１６０により被覆されるよう構成してある。なお、このゴム紐１７０は、図２に示すようにギャザー寄せにて縫い目１７２，１７４を介して縫い付けられるよう構成しても良いものである。

【００３６】

また、シューズ本体１００の下面部１２０側の開口部１３０の内側には、環状のゴム紐（第二の弾性体）１８０がギャザー寄せにて縫い目１８２，１８４を介して縫い付けられることにより設けられている。

【００３７】

さらに、シューズ本体１００の中敷部１４０の上面部側には、消臭機能を有するタグ１９０が取着されている。このタグ１９０は、長手方向の両端部分が中敷部１４０に縫い付けられることで取着されている。

【００３８】

上記構成につき、ジャンピングシューズの製造方法の一例を図７及び図８を参照して説明する。

【００３９】

先ず、中敷部１４０を下面部１２０の上部側にゴム糊で接着する（図７のステップＳ７１０）。次に、下面部１２０の一端部側１２０ａから他端部側に向かって（図６の左側から右側に向かって）Ｖ字状の縫い目１５０をミシンにて設けることにより、中敷部１４０を下面部１２０に縫い付ける（図７のステップＳ７２０）。続いて、上面部１１０側の開口部１３０を形成する部位に、カバー１６０をギャザー寄せにて縫い目１６２を介してミシンにて縫い付ける（図７のステップＳ７３０）。この後、ゴム紐１７０を上面部１１０側の開口部１３０を形成する部位にギャザー寄せにてミシンで縫い付けられる（図７のステップＳ７４０）。而して、上面部１１０と下面部１２０を、夫々の一端部側１１０ａ，１２０ａにて開口部１３０を形成するよう夫々の縁部１１０ｂ，１２０ｂをミシンにて縫い代２．５ｍｍで縫い合わせ袋状にすることでシューズ本体１００を作製する（図７のステップＳ７５０）。出来上がったシューズ本体１００は、その下面部１２０側の開口部１３０に、ゴム紐１８０をギャザー寄せにてミシンにて縫い目１８２，１８４を設けることより縫い付ける（図７のステップＳ７６０）。最後に中敷部１４０の上部にタグ１９０を、その両端部にて縫い付ける（図７のステップＳ７７０）。これにより、本実施形態のジャンピングシューズが完成する。

【００４０】

上記ジャンピングシューズの製造工程は、カバー１６０とゴム紐１７０の開口部１４０への取着する工程の順序を、カバー１６０を取着した後にゴム紐１７０を取着するようにしたが、図８に示すように、ゴム紐１７０を取着した後にカバー１６０を取着するようにしてもよい。

【００４１】

即ち、先ず、中敷部１４０を下面部１２０の上部側にゴム糊で接着する（図８のステップＳ８１０）。次に、下面部１２０の一端部側１２０ａから他端部側に向かって（図６の左側から右側に向かって）Ｖ字状の縫い目１５０をミシンにて設けることにより、中敷部１４０を下面部１２０に縫い付ける（図８のステップＳ８２０）。続いて、上面部１１０側の開口部１３０を形成する部位に、ゴム紐１７０をギャザー寄せにて縫い目１７２，１７４を介してミシンにて縫い付ける（図８のステップＳ８３０）。この後、ゴム紐１７０の開口部１３０に縫い付けられた部位には、当該部位全体を被覆するようカバー１６０を上面部１１０にミシンにて縫い目１６２を設けることによりギャザー寄せにて縫い付ける（図８のステップＳ８４０）。而して、上面部１１０と下面部１２０を、夫々の一端部側１

１０ａ，１２０ａにて開口部１３０を形成するよう夫々の縁部１１０ｂ，１２０ｂをミシンにて縫い代２．５ｍｍで縫い合わせ袋状にすることでシューズ本体１００を作製する（図８のステップＳ８５０）。出来上がったシューズ本体１００は、その下面部１２０側の開口部１３０に、ゴム紐１８０をギャザー寄せにてミシンにて縫い目１８２，１８４を設けることより縫い付ける（図８のステップＳ８６０）。最後に中敷部１４０の上部にタグ１９０を、その両端部にて縫い付ける（図８のステップＳ８７０）。これにより、本実施形態のジャンピングシューズが完成する。

【００４２】

上記実施形態によれば、柔らかな伸張性のある天然牛革で袋状のシューズ本体１００を構成し、ゴム紐１７０，１８０をギャザー寄せにてシューズ本体１００に縫い付け且つ上面部１１０側の開口部１３０に縫い付けられるゴム紐１７０はカバー１６０にて全体が覆われるようにしたので、天然牛皮の機能を充分活かせ、運動特性及びホールド性・着用感に優れ、演技・競技・練習等への高い安定性及び安全性に寄与できるとともに、高い耐久性を提供できるものである。また、シューズ着用の違和感や痛み或いは甲の皮膚を傷めるという問題を解消できるものである。また、シューズ本体１００の親指側の半分と小指側の半分は非対称の形状であり、シューズ本体１００が足の指全体を柔らかく包み込むように親指側の方が小指側に比べて大きく形成し、従来のように着用者の足に内股となる方向に力が生じることもないので、着用者に余計な負荷をかけることもなくなり、加えて下面部１２０にＶ字状の縫い目１５０を設けたので、下面部１２０に対する中敷部１４０の取着力が著しく向上し、結果的に演技・競技・練習等に集中できるものである。しかも、カバー１６０にはデザインが施されているので、美観もよくなり種々の工業的デザインを施したシューズを提供できるものである。また、下面部１２０に取着された中敷部１４０により、臭いや汗等の水分が吸収されるので、消臭性や乾燥性にも優れるという衛生面での実用的効果を奏するものである。しかもシューズ本体１００の下面側は中敷部１４０との二重構造により、摩擦や汗等の影響にも強く、熱溶着により取着していた従来タイプの中敷に比べ剥がれ難くなり、且つ中敷が足に密着して滑り難いという効果を奏するものである。さらに厚さを約０．４ｍｍの柔らかく伸張性を有する素材を使用することにより、足に近い形を作ることができ足に対する適切なホールドを保持でき、且つ着用感・フィット感にも優れるものである。縫い目がつま先に当ったとしても天然牛革の特性により従来に比して不必要な圧迫感や押圧感はなく、ソフトな感触を得られるものでもある。そして、天然皮革の表側を上面部１１０の上部としたので、上面部１１０の上部側は見映えも良く汚れが付着し難く、汚れが付着したとしても容易に取り除くことができものである。また、天然皮革の裏側を下面部１２０の下部となるようにしたので、滑り止めとして機能するものあり、実用的効果を奏するものである。さらに、ゴム紐１８０は開口部１３０の内側に位置するよう下面部１２０の上部側にギャザー寄せにて取着され且つカバー１６０が開口部１３０にギャザー寄せで取着されているので、着用者の足裏及び足首に適度な摩擦力が生じ、シューズ本体１００が体操演技中に於いて不用意に脱げることをも防止できるものでもある。斯様な効果は、専用の製造装置や設備を用意することなくジャンピングシューズを実現できるので、経済的且つ有用なものである。

【００４３】

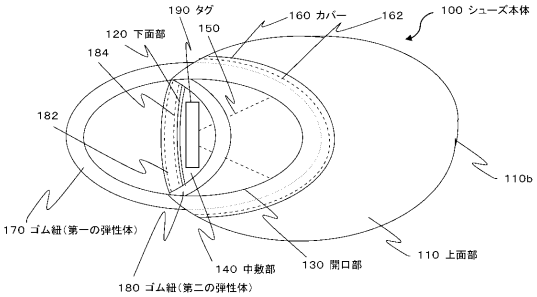
なお、上記実施形態にあっては、ゴム紐１８０を下面部１２０の開口部１３０の内側に縫い付けたが、図９の変形例に示すように、ゴム紐１８０を下面部１２０の下部側（開口部１３０の外側）に縫い目１８２，１８４，１８６，１８８を介して縫い付けるよう構成してもよい。このように構成することにより、より足の裏側に対しゴム紐１８０が直接触れることがなくなり、負荷をより軽減できるものである。

【００４４】

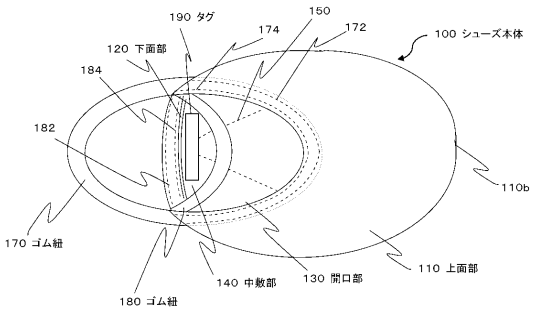
また、ジャンピングシューズの製造方法は、上述図７及び図８に示す工程の順序に限定されることなく、下面部１２０に中敷部１４０を取着した後にタグ１９０を設けるようにしてもよい。また、ゴム紐１７０，１８０を開口部１３０にギャザー寄せにて縫い付けた後、ゴム紐１７０にカバー１６０を取り付けるようにしてもよく、適宜変更可能である。本

発明はその要旨を逸脱しない限り種々の変形が可能なことは勿論である。
【符号の説明】
【００４５】
１００　…シューズ本体
１１０　…上面部
１１０ｂ…縁部
１２０　…下面部
１２０ｂ…縁部
１３０　…開口部
１４０　…中敷部
１５０　…Ｖ字状の縫い目
１６０　…カバー（被覆部）
１７０　…ゴム紐（第一の弾性体）
１８０　…ゴム紐（第二の弾性体）
１９０　…タグ
【要約】　　（修正有）
【課題】耐久性及び着用感に優れ、安定性及び安全性に寄与でき衛生面をも考慮したジャンピングシューズを提供する。
【解決手段】片側半分と他の片側半分とが非対称形状であり柔らかく伸張性を有する天然皮革又は同等素材からなる上面部及び下面部の一端部側にて開口部を形成するよう夫々の縁部を縫い合せることによりなる袋状のシューズ本体１００と、シューズ本体１００の上面部側開口部に縫い付けられる環状の第一の弾性体１７０と、第一の弾性体１７０の開口部に位置する部位全体を被覆するよう上面部にギャザー寄せで縫い付けられる被覆部１６０と、シューズ本体１００の下面部側開口部にギャザー寄せで縫い付けられる環状の第二の弾性体１８０と、伸縮性及びデオドラント機能を有する素材からなり下面部上部に取着される中敷部１４０とを設けた。
【選択図】図１

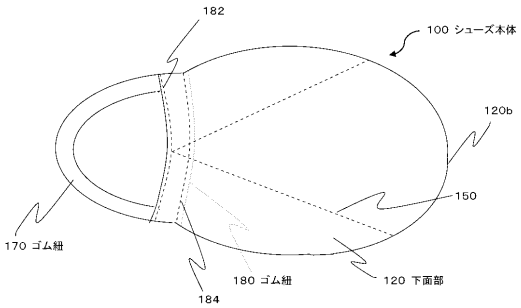
【図１】



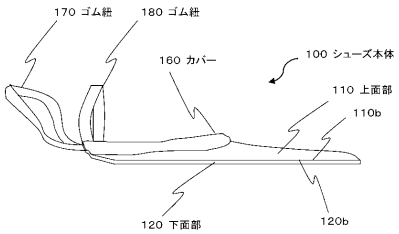

【図２】



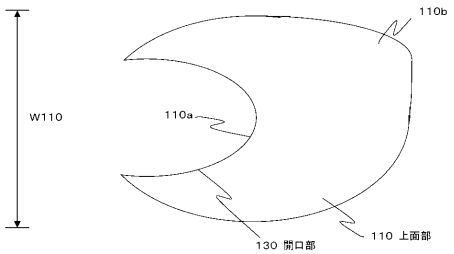

【図３】



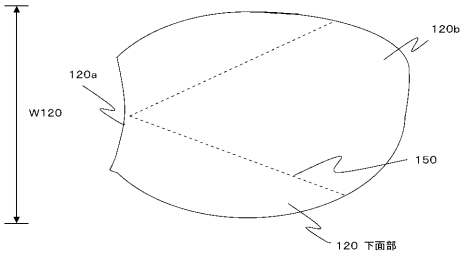

【図４】



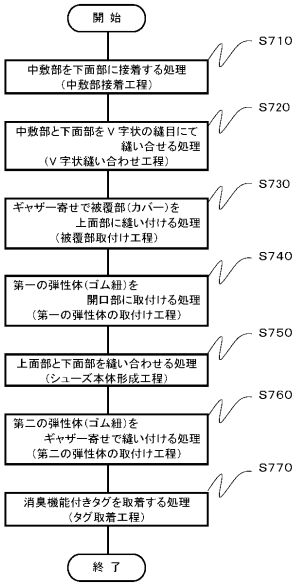

【図５】



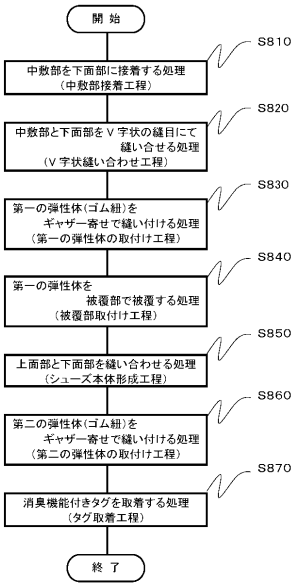

【図６】



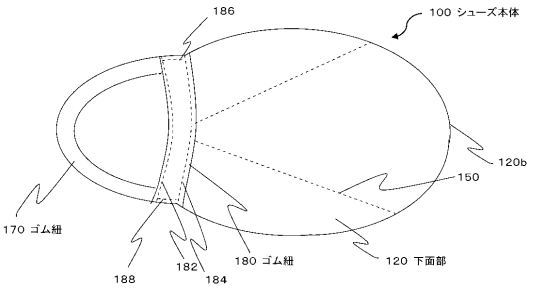

【図７】



【図８】


開 始
S810
中敷部を下面部に接着する処理
（中敷部接着工程）
S820
中敷部と下面部をＶ字状の縫目にて
縫い合せる処理
（Ｖ字状縫い合わせ工程）
S830
第一の弾性体(ゴム紐)を
ギャザー寄せで縫い付ける処理
（第一の弾性体の取付け工程）
S840
第一の弾性体を
被覆部で被覆する処理
（被覆部取付け工程）
S850
上面部と下面部を縫い合わせる処理
（シューズ本体形成工程）
S860
第二の弾性体(ゴム紐)を
ギャザー寄せで縫い付ける処理
（第二の弾性体の取付け工程）
S870
消臭機能付きタグを取着する処理
（タグ取着工程）
終 了

【図９】


186
100 シューズ本体
120b
150
170 ゴム紐
188
182
184
180 ゴム紐
120 下面部

フロントページの続き

(58)調査した分野(Int.Cl., ＤＢ名)
Ａ４３Ｂ　　１／００－２３／３０