

【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 1 部門第 2 区分

【発行日】平成28年1月28日(2016.1.28)

【公表番号】特表2015-535444(P2015-535444A)

【公表日】平成27年12月14日(2015.12.14)

【年通号数】公開・登録公報2015-078

【出願番号】特願2015-543105(P2015-543105)

【国際特許分類】

A 4 3 B 23/02 (2006.01)

【F I】

A 4 3 B 23/02 1 0 1 A

A 4 3 B 23/02 1 0 1 B

A 4 3 B 23/02 1 0 4

【手続補正書】

【提出日】平成27年11月2日(2015.11.2)

【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

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

アッパーと前記アッパーに固定されているソール構造とを有する履物製品であって、前記アッパーは、ニット構成要素とカバー構成要素とを備え、

前記ニット構成要素は、カラー部とスロート部とを含み、前記カラー部が足首開口部を画成している円筒形構成を有し、前記スロート部が前記カラー部から外側に、前記アッパーのスロート区域の長さの少なくとも一部に延びており、前記カラー部および前記スロート部が、前記アッパーの外側面の第 1 区域、および前記アッパーの内側面の第 1 区域を形成している、一体ニット構造から形成されており、

前記カバー構成要素は、前記ニット構成要素に固定されて、前記ニット構成要素と前記ソール構造との間に延びており、前記アッパーの前記外側面の第 2 区域、および前記アッパーの前記内側面の第 2 区域を形成している、履物製品。

【請求項 2】

前記ニット構成要素は第 1 ニット層と第 2 ニット層とを含んでおり、前記第 1 ニット層は前記アッパーの前記外側面の前記第 1 区域を形成し、前記第 2 ニット層は前記アッパーの前記内側面の前記第 1 区域を形成している、請求項 1 に記載の履物製品。

【請求項 3】

前記第 1 ニット層は前記第 2 ニット層に接触して相対している、請求項 2 に記載の履物製品。

【請求項 4】

前記第 1 ニット層および前記第 2 ニット層の周縁区域が互いに接合されており、かつ、前記第 1 ニット層および前記第 2 ニット層の中央区域は互いに接合されていない、請求項 2 または請求項 3 に記載の履物製品。

【請求項 5】

前記ニット構成要素は前記カラー部から外側に、前記履物のかかと領域の高さの少なくとも一部に延びているかかと部をさらに含む、請求項 1 から請求項 4 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 6】

前記かかと部は前記アップパーの前記外側面および前記アップパーの前記内側面の区域をさらに形成している、請求項 5 に記載の履物製品。

【請求項 7】

前記ニット構成要素は、異なるニット構造、および異なる系のうち、少なくとも 1 つを有する個別領域を含む、請求項 1 から請求項 6 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 8】

前記ニット構成要素の少なくとも一部は畝編み構造を有する、請求項 1 から請求項 6 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 9】

締めひもが前記スロート区域越しに延びており、前記アップパーの前記外側面の前記第 1 区域に接触する、請求項 1 から請求項 8 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 10】

前記アップパーは、前記ニット構成要素と前記ソール構造との間の領域に延びている複数の伸長ストランドと、前記伸長ストランドに連結されているとともに、前記スロート区域越しに延びている締めひもとを含む、請求項 1 から請求項 8 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 11】

アップパーと前記アップパーに固定されているソール構造とを有する履物製品であって、前記アップパーは、

互いに隣接して相対している外側ニット層と内側ニット層とを含んでおり、前記外側ニット層および前記内側ニット層のそれぞれが前記アップパーの足首開口部を画成している前記アップパーのカラーの周りに延びてカラーを形成し、前記外側ニット層および前記内側ニット層のそれぞれが前記アップパーのスロート区域の長さの少なくとも一部に延びており、前記外側ニット層は前記アップパーの外側面の第 1 区域を形成し、前記内側ニット層は前記アップパーの内側面の第 1 区域を形成している、ニット構成要素と、

前記ニット構成要素に固定されて、前記ニット構成要素と前記ソール構造との間に延びており、前記アップパーの前記外側面の第 2 区域、および前記アップパーの前記内側面の第 2 区域を形成しているカバー構成要素と、
を備える履物製品。

【請求項 12】

前記ニット構成要素は前記カラーに円筒形構成を有する、請求項 11 に記載の履物製品。

【請求項 13】

前記外側ニット層は前記内側ニット層に接触して相対している、請求項 11 または請求項 12 に記載の履物製品。

【請求項 14】

前記外側ニット層および前記内側ニット層の周縁区域は互いに接合されており、かつ、前記外側ニット層および前記内側ニット層の中央区域は互いに接合されていない、請求項 11 から請求項 13 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 15】

前記外側ニット層および前記内側ニット層のそれぞれは、履物のかかと領域の高さの大半に延びている、請求項 11 から請求項 14 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 16】

前記ニット構成要素は、前記外側ニット層の 2 つのセクションが互いに接合されているか、または前記内側ニット層の 2 つのセクションが互いに接合されている縫い目を含む、請求項 11 から請求項 15 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 17】

前記外側ニット層は、異なるニット構造、および異なる系のうち、少なくとも 1 つを有する個別領域を含む、請求項 11 から請求項 15 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 18】

締めひもが前記スロート区域越しに繰り返し延びており、前記外側ニット層に接触する、請求項 1 1 から請求項 1 7 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 1 9】

前記アップパーは、前記ニット構成要素と前記ソール構造との間の領域に延びている複数の伸長ストランドと、前記伸長ストランドに連結されて、前記スロート区域越しに繰り返し延びている締めひもとを含む、請求項 1 1 から請求項 1 7 のいずれかに記載の履物製品。

【請求項 2 0】

履物製品用のニット構成要素であって、前記ニット構成要素は、
円筒形構成を有するカラー部と、
前記カラー部から外側に延びているスロート部と、
前記カラー部および前記スロート部の第 1 面を形成している第 1 ニット層と、
前記第 1 ニット層に隣接して配置され、前記カラー部および前記スロート部の反対の第 2 面を形成している第 2 ニット層とを備えており、
前記第 1 ニット層および前記第 2 ニット層の周縁区域は互いに接合されており、前記第 1 ニット層および前記第 2 ニット層の中央区域は互いに接合されていない、履物製品用のニット構成要素。

【請求項 2 1】

前記ニット構成要素は一体ニット構造から形成されている、請求項 2 0 に記載のニット構成要素。

【請求項 2 2】

前記ニット構成要素は、異なるニット構造、および異なる系のうち、少なくとも 1 つを有する個別領域を含む、請求項 2 0 に記載の履物製品。

【請求項 2 3】

履物製品の製造方法であって、前記方法は、
2 つの実質的に同一の広がりをもつ層を編み、および前記層の周縁区域を互いに接合することによって、ニット構成要素を形成する丸編みプロセスを利用するステップと、
前記ニット構成要素が前記アップパーのカラーを形成し、前記ニット構成要素がアップパーのスロート区域の長さの大半に延びるように、前記ニット構成要素を前記履物製品の前記アップパーに組み込むステップと、
を含む製造方法。

【請求項 2 4】

前記丸編みプロセスを利用するステップは、円筒形構成を有する前記ニット構成要素の第 1 部分、および前記第 1 部分から外側に延びている前記ニット構成要素の第 2 部分を形成するステップを含む、請求項 2 3 に記載の方法。

【請求項 2 5】

前記丸編みプロセスを利用するステップは、前記 2 つの実質的に同一の広がりをもつニット層から前記第 1 部分および前記第 2 部分を形成するステップをさらに含む、請求項 2 4 に記載の方法。

【請求項 2 6】

前記ニット構成要素を組み込むステップは、前記カラーを形成する前記第 1 部分、および前記スロート区域まで延びている前記第 2 部分を配置するステップを含む、請求項 2 4 または請求項 2 5 に記載の方法。

【請求項 2 7】

履物製品の製造方法であって、前記方法は、
ニット構成要素のカラー部およびスロート部の互いに反対の面をそれぞれ形成している第 1 層および第 2 層を編むステップであって、前記カラー部は円筒形構成を有しており、前記スロート部は前記カラー部から外側に延びている、前記編むステップと、
前記カラー部はアップパーのカラーを形成するように配置されて足首開口部を画成し、前記スロート部は前記アップパーのスロート区域の長さの少なくとも一部に延びるように配置

され、前記第 1 層が前記アップパーの外側面の一部を形成するように配置され、前記第 2 層が前記アップパーの内側層の一部を形成するように配置されるように、前記ニット構成要素を前記履物製品の前記アップパーに組み込むステップと、
を含む製造方法。

【請求項 28】

前記編むステップは丸編みプロセスを利用するステップを含む、請求項 27 に記載の方法。

【請求項 29】

前記編むステップは、前記第 1 層および前記第 2 層の周縁区域を接合するステップを含む、請求項 27 に記載の方法。

【請求項 30】

前記編むステップは前記カラー部から外側に延びているかかと部を形成するステップを含み、前記組み込むステップは前記履物のかかと領域に前記かかと部を配置するステップを含む、請求項 27 から請求項 29 のいずれかに記載の方法。

【請求項 31】

前記編むステップは、異なるニット構造、および異なる系のうち、少なくとも 1 つを有する個別領域を形成するステップを含む、請求項 27 から請求項 30 のいずれかに記載の方法。

【請求項 32】

前記組み込むステップは、前記ニット構成要素と前記履物製品のソール構造との間に延びているカバー構成要素に前記ニット構成要素を接合するステップを含む、請求項 27 から請求項 31 のいずれかに記載の方法。

【請求項 33】

履物製品の製造方法であって、前記方法は、

2 つのニット層をもつ円筒形構成を有するように筒状構造を編むステップと、

前記筒状構造から、カラー部および前記カラー部から外側に延びているスロート部を含むニット構成要素を取り出すステップと、

前記カラー部がアップパーのカラーを形成するように配置されて、足首開口部を画成し、前記スロート部が前記アップパーのスロート区域の長さの少なくとも一部に延びるように配置されるように、前記ニット構成要素を前記履物製品の前記アップパーに組み込むステップと、

を含む製造方法。

【請求項 34】

前記編むステップは丸編みプロセスを利用するステップを含む、請求項 33 に記載の方法。

【請求項 35】

前記組み込むステップは、前記ニット構成要素と前記履物製品のソール構造との間に延びているカバー構成要素に前記ニット構成要素を接合するステップを含む、請求項 33 または請求項 34 に記載の方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0022

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0022】

ソール構造 110 の主要要素は、ミッドソール 111、アウトソール 112 および中敷き 113 である。ミッドソール 111 はアップパー 120 の下面に固定されており、歩いているとき、走っているときまたは他の歩行活動中に足と地面との間で圧縮されると、地面の反力を弱める（すなわち、クッション性をもたらす）圧縮性ポリマー発泡体要素（例、ポリウレタンまたはエチルビニルアセテート発泡体）から形成される。さらなる構成では

、ミッドソール 1 1 1 は、さらに力を弱め、安定性を高め、足の動きに影響を与えるプレート、モデレータ、流体充填袋、ラスティング要素もしくはモーションコントロール部材を組み込んでよく、またはミッドソール 1 1 1 は主に流体充填袋から形成してもよい。アウトソール 1 1 2 はミッドソール 1 1 1 の下面に固定されており、静止摩擦力を付与するように織られた耐擦過性のゴム材料から形成してもよい。中敷き 1 1 3 は履物 1 0 0 の快適性を高めるために、アッパー 1 2 0 の内部に置かれて、足の下面の下に広がるように配置されている。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 5】

履物 1 0 0 の他の区域における変型の他に、ニット構成要素 1 3 0 の複数の特徴が大幅に変わっていてもよい。図 1 3 A を参照すると、ニット構成要素 1 3 0 は畝編み構造を含む。より具体的には、ニット層 1 3 4 および 1 3 5 の両方が畝編み構造を有するように形成されている。この変型として、図 1 3 B は、内側ニット層 1 3 5 が平編み構造を有するのに対し、畝編み構造を有する外側ニット層 1 3 4 を図示している。図示していないが、別の構成は外側ニット層 1 3 4 に畝編み構造を利用してもよく、内側ニット層 1 3 5 が畝編み構造を有するある区域と、平編み構造またはメッシュニット構造を有する別の区域とを含んでもよい。ニット構成要素 1 3 0 のさらなる変型は、部分 1 3 1 ~ 1 3 3 の相対的なサイズに関してもよい。例えば、図 1 3 C は、カラー部 1 3 1 が上方に大きく伸びており、着用者の足首をより多く覆うような構造を図示している。図 1 3 D では、かかと部 1 3 3 はニット構成要素 1 3 0 に存在せず、図 1 2 A に関して先に述べた構造になるであろう。さらに、図 1 3 E は、スロート部 1 3 2 およびかかと部 1 3 3 がそれぞれ長さが増大した構成を図示している。

【手続補正 4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 4 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 4 6】

ニット構成要素 1 3 0 のさらなる変型を図 1 4 A に図示している。カラー部 1 3 1 の一部はニット層 1 3 4 および 1 3 5 の両方を含むが、スロート部 1 3 2 およびかかと部 1 3 3 は外側ニット層 1 3 4 だけを含む。ニット構成要素 1 3 0 はスロート区域 1 2 4 に追加の詰め物を与えて、締めひも 1 2 7 を含む構成の快適性を高めるさまざまな特徴を有してもよい。例えば、図 1 4 B は厚さを増した内側ニット層 1 3 5 を図示しており、図 1 4 C はスロート部 1 3 2 のニット層 1 3 4 と 1 3 5 との間に配置されている発泡体要素 1 3 7 を図示している。さらなる変型として、図 1 4 D はスロート部 1 3 2 のニット層 1 3 4 および 1 3 5 を接合している縫製を図示している。図 1 4 E を参照すると、縫い目 1 3 6 は、カラー部 1 3 1 において、内側ニット層 1 3 5 ではなく、外側ニット層 1 3 4 の部分を接合している。ニット層 1 3 4 および 1 3 5 は一体ニット構造から形成してもよいが、図 1 4 F はニット層 1 3 4 および 1 3 5 が互いに相対する個別の要素として形成されている構成を図示している。

【手続補正 5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 4】

所定数のコースを編んだ後、編み機は第 1 カラーセクション 1 5 1 および外側層セクション 1 5 5 にあるコース 1 6 0 に関連するパターン 1 5 0 からデータを読み取る。したがって、編み機はカラー部 1 3 1 および外側ニット層 1 3 4 に配置されるニット構成要素 1 3 0 の円形コースの形成に移行している。

【手続補正 6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 5】

編みプロセスを続けると、編み機はスロートセクション 1 5 2 および外側層セクション 1 5 5 にあるコース 1 6 0 に関連するパターン 1 5 0 からデータを読み取る。したがって、編み機はスロート部 1 3 2 および外側ニット層 1 3 4 に配置されるニット構成要素 1 3 0 のコースの形成に移行している。前のコースは円形であったのに対し、これらのコースは非円形または直線で、スロート部 1 3 2 の縁部または周縁区域間にのみ延びている。

【手続補正 7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 5 7

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 5 7】

編みプロセスを続けると、編み機は第 2 カラーセクション 1 5 3 および第 2 内側層セクション 1 5 6 にあるコース 1 6 0 に関連するパターン 1 5 0 からデータを読み取る。したがって、編み機はカラー部 1 3 1 および内側層 1 3 5 に配置されるニット構成要素 1 3 0 の円形コースの形成に移行している。編みプロセスがさらに続けると、編み機は糸を機械的に操作して、ニット構成要素 1 3 0 の最終コースを形成する。参照のために、パターン 1 5 0 は最終コース 1 6 0 (すなわち、第 2 縫い目縁部 1 5 9 に配置されるコース 1 6 0) を第 2 カラーセクション 1 5 3 および第 2 内側層セクション 1 5 6 にあると特定している。ニット構成要素 1 3 0 の最終コースを形成するとき、第 1 コースは最終コースに接合して、それによって縫い目 1 3 6 を形成してもよい。すなわち、編みプロセスを通してダイアルに保持された第 1 コースを最終コースに接合して縫い目 1 3 6 を形成してもよい。いくつかの構成において、縫い目 1 3 6 は手もしくは縫製プロセスによって形成してもよく、または平らな縫い目もしくは平らなステッチが縫い目 1 3 6 ステッチ越しに延びて、より仕上げ外観を提供してもよい。