

【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 43 B 23/02 (2006.01)

【F I】

A 43 B	23/02	1 0 1 A
A 43 B	23/02	1 0 1 B
A 43 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つて、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あり、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あり、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ニット層に接觸して相対している、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パーの前記外側面および前記アッ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、および異なる糸のうち、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あり、前記アッ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、

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パーの足首開口部を画成している前記アッ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あり、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、および異なる糸のうち、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、および異なる糸のうち、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パーのカラーを形成し、前記ニット構成要素がアッ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、および異なる糸のうち、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 111 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もよく、またはミッドソール 111 は主に流体充填袋から形成してもよい。アウトソール 112 はミッドソール 111 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 113 は履物 100 の快適性を高めるために、アッパー 120 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】0045

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0045】

履物 100 の他の区域における変型の他に、ニット構成要素 130 の複数の特徴が大幅に変わっていてもよい。図 13A を参照すると、ニット構成要素 130 は畝編み構造を含む。より具体的には、ニット層 134 および 135 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 13B は、内側ニット層 135 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 134 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 134 に畝編み構造を利用してよく、内側ニット層 135 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ユ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 130 のさらなる変型は、部分 131 ~ 133 の相対的なサイズに関係してもよい。例えば、図 13C は、カラー部 131 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 13D では、かかと部 133 はニット構成要素 130 に存在せず、図 12A に関して先に述べた構造になるであろう。さらに、図 13E は、スロート部 132 およびかかと部 133 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】0046

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0046】

ニット構成要素 130 のさらなる変型を図 14A に図示している。カラー部 131 の一部はニット層 134 および 135 の両方を含むが、スロート部 132 およびかかと部 133 は外側ニット層 134 だけを含む。ニット構成要素 130 はスロート区域 124 に追加の詰め物を与えて、締めひも 127 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 14B は厚さを増した内側ニット層 135 を図示しており、図 14C はスロート部 132 のニット層 134 と 135 との間に配置されている発泡体要素 137 を図示している。さらなる変型として、図 14D はスロート部 132 のニット層 134 および 135 を接合している縫製を図示している。図 14E を参照すると、縫い目 136 は、カラー部 131 において、内側ニット層 135 ではなく、外側ニット層 134 の部分を接合している。ニット層 134 および 135 は一体ニット構造から形成してもよいが、図 14F はニット層 134 および 135 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】0054

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0054】

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151および外側層セクション155にあるコース160に関連するパターン150からデータを読み取る。したがって、編み機はカラー部131および外側ニット層134に配置されるニット構成要素130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】0055

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0055】

編みプロセスを続けると、編み機はスロートセクション152および外側層セクション155にあるコース160に関連するパターン150からデータを読み取る。したがって、編み機はスロート部132および外側ニット層134に配置されるニット構成要素130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132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】0057

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0057】

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153および第2内側層セクション156にあるコース160に関連するパターン150からデータを読み取る。したがって、編み機はカラー部131および内側層135に配置されるニット構成要素130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くと、編み機は糸を機械的に操作して、ニット構成要素130の最終コースを形成する。参照のために、パターン150は最終コース160（すなわち、第2縫い目縁部159に配置されるコース160）を第2カラーセクション153および第2内側層セクション156にあると特定している。ニット構成要素130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136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136を形成してもよい。いくつかの構成において、縫い目136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136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。