

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: GM 464/02

(51) Int.Cl.⁷ : **A43B 7/22**
A43B 7/14, A43D 11/00

(22) Anmeldetag: 11. 7.2002

(42) Beginn der Schutzdauer: 15. 3.2004

(45) Ausgabetag: 26. 4.2004

(30) Priorität:

3. 5.2002 AT GM 283/02 beansprucht.

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

SCHLECHT KARLHEINZ
A-1040 WIEN (AT).

(54) VERFAHREN ZUM HERSTELLEN VON SCHUHEN SOWIE NACH DIESEM VERFAHREN HERGESTELLTER SCHUH

(57) Bei einem Verfahren zum Herstellen von Schuhen, bei welchem Oberleder (1) und Futter (2) mit einem die Innensohle bzw. Brandsohle ausbildenden Bereich (5) zu einem gemeinsamen taschenartigen Bauteil verbunden werden, worauf das Oberleder (1) über einen Leisten gewickelt und mit einer Schuhsohle (6) verbunden wird, wird in die zwischen Oberleder (1) und Futter (2) ausgebildete Tasche vor dem Zwickvorgang eine Gelenkstütze (7) oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage (9) eingebracht.

AT 006 771 U1

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Herstellen von Schuhen, bei welchem Oberleder und Futter mit einem die Innensohle bzw. Brandsohle ausbildenden Bereich zu einem gemeinsamen taschenartigen Bauteil verbunden werden, worauf das Oberleder über einen Leisten gezwickt und mit einer Schuhsohle verbunden wird, sowie auf einen nach diesem Verfahren hergestellten Schuh.

Neben konventionellen Verfahren zur Herstellung von Schuhen, bei welchen ein mehrschichtiger Aufbau vorgesehen ist und über einem Futter, gegebenenfalls unter Einbau von Gelenkstützen, ein entsprechendes Außenleder angeordnet wird und eine Verbindung mit einer Brandsohle und einer Laufsohle vorgenommen wird, ist es bekannt besonders bequeme, zumeist als Hausschuhe ausgeführte Schuhe dadurch herzustellen, dass ein Oberleder mit einem Futter an der Oberkante des Schuhs vernäht ist, wobei das Futter selbst nach Art eines Sackes ohne gesonderte Brandsohle auch den Fußbettbereich unmittelbar ergibt. Diese Machart wird auch als „Sacchetto“ bezeichnet. Derartige hoch flexible und damit einen hohen Tragekomfort aufweisende Schuhmaterialien, bei welchen der Schuh über keine gesonderte Brandsohle verfügt, zeichnen sich durch hohe Flexibilität und hohe Konturanpassung aus, wobei insgesamt ein besonders leicht tordierbarer Aufbau resultiert. Die Fertigstellung derartiger Schuhe, bei welchen der eingangs genannte taschenartige Bauteil lediglich mit einer Schuhsohle verbunden wird, erfolgt in der Regel so, dass dieser aus Oberleder und Futter bestehende taschenartige Bauteil über einen Leisten gezwickt wird und mit der Schuhsohle verklebt wird. In aller Regel wird bei derartigen Schuhen eine absatzlose Sohlenkonstruktion gewählt, wobei auch Konstruktionen mit einem in die Sohle integrierten Absatz denkbar sind, welche allerdings nur geringe Torsionssteifigkeit aufweisen. Der Futterteilbereich, welcher bei dieser Ausbildung oberhalb der Laufsohle angeordnet ist, ist aufgrund des gewählten Materiales ebenso weich wie das restliche Futter und passt sich daher leicht jeder Kontur an.

Neben einem hohen Tragekomfort derartiger einfacher Schuhe, welche mit qualitativ hochwertigen Materialien gefertigt werden können, besteht allerdings insbesondere aufgrund der geringen

Torsionssteifigkeit auch der Eindruck, dass ein derartiger Schuh einen nicht ausreichenden Halt verleiht. Bisher ist daher eine derartige Schuhbauweise auf einfache Mokassins beziehungsweise Hausschuhe beschränkt gewesen, wobei gegebenenfalls wünschenswerte Anpassungen an physiologische Erfordernisse im Bereich der Sohle zur Erhöhung des Tragekomforts durch gesonderte Schuheinlegesohlen erzielt wurden. Schuheinlegesohlen mit gesonderter Gelenksstütze sind beispielsweise dem deutschen Gebrauchsmuster G 8131084.6 zu entnehmen, wobei derartige Einlegesohlen eine eingearbeitete oder von der Einlegesohle trennbare Gelenkstütze aufwiesen. Verbesserungen in der Ausgestaltung des Fußbettes sind auch der DE 352758381 zu entnehmen, bei welchen die Gestaltung nach biomechanischen Gesichtspunkten die Anordnung von Polsterkörpern aus stark dämpfenden Materialien auf einem Grundkörper umfasst, wobei auch der Fersenbereich des Fußbettes ausschließlich durch Polsterkörper gebildet wurde. Innensohlen oder Brandsohlen für Schuhe sind in der Regel mit entsprechenden Gelenkstützen ausgebildet gewesen, wobei ein derartiger Vorschlag beispielsweise der DE 20001158 U1 entnommen werden kann. Eine derartige Brandsohle kann als Einlegesohle in den Schuh eingelegt werden, oder mit der Sohle verbunden und insbesondere verklebt sein und enthält Versteifungsschichten, welche mit der Brandsohle unter Ausbildung einer Gelenkstütze starr verbunden sein können. Bei all diesen nachträglichen Modifikationen des Fußbettes beziehungsweise der Brandsohle geht aber der wesentliche Vorteil des eingangs genannten Verfahrens verloren, gemäß welchem das Innenfutter bereits während des Herstellungserfahrens zur Herstellung des Schuhs in der entsprechenden Position eingebracht wird, da ja nur das Oberleder über einen Leisten gewickelt wird und unmittelbar ein fertiger hochflexibler Schuh entsteht.

Die Erfindung zielt nun darauf ab, das eingangs genannte Verfahren dahingehend weiterzubilden, dass ohne wesentliche Modifikation unmittelbar eine Erhöhung des Tragekomforts und auch eine entsprechende Aussteifung beziehungsweise die Ausbildung einer Gelenkstütze oder eines Fußbettes ermöglicht wird, wobei die Vorteile des integrierten Futters erhalten bleiben und mit derartigen Aussteifungen gegebenenfalls auch das Durchtreten

beziehungsweise Durchbiegen von Schuhsohlen mit Absätzen verringert wird, ohne die Torsionseigenschaften in nennenswerter Weise negativ zu beeinflussen. Zur Lösung dieser Aufgabe besteht das erfindungsgemäße Verfahren im wesentlichen darin, dass in die zwischen Oberleder und Futter ausgebildete Tasche vor dem Zwickvorgang eine Gelenkstütze und/oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage eingebracht wird. Dadurch, dass nun eine Gelenkstütze und/oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage vor dem Zwickvorgang unmittelbar in die für das erfindungsgemäße Verfahren charakteristische Tasche eingesteckt wird, gelingt es, ohne wesentliche Änderung des Herstellungsverfahrens unmittelbar die gewünschte Aussteifung beziehungsweise die gewünschte Unterstützung des Fußes zu erzielen, wobei der Vorteil, dass in einem einzigen Arbeitsgang auch das Futter in der richtigen Weise positioniert und festgelegt werden kann, unverändert erhalten bleibt. Es wird vielmehr die Besonderheit des eingangs genannten Herstellungsverfahrens genutzt, gemäß welchem als Ausgangsprodukt ein taschenartiger Bauteil vorliegt, welcher aus Oberleder und Futter besteht. Bei diesem Verfahren ist es in einfacher Weise möglich, durch Wahl des geeigneten Leistens eine optimale Anpassung an die physiologischen Bedingungen eines Fußes zu gewährleisten. Mit Vorteil wird das erfindungsgemäße Verfahren so durchgeführt, dass die Gelenkstütze und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage während des Zwickvorganges mit dem Schaft und der Sohle verklebt wird. Es genügt somit, die Gelenkstütze und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage in die entsprechende Tasche einzuschieben, das Oberleder über den Leisten zu zwicken und in einem einzigen Klebevorgang den Schuh fertig zu stellen, wobei gleichzeitig die Gelenkstütze und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage in der gewählten Position verklebt wird.

Der erfindungsgemäße Schuh mit einem Oberleder, einem Innenfutter und einer Sohle, bei welchem das Innenfutter die Brandsohle ausbildet beziehungsweise ersetzt und an seinem oberen Rand mit dem Oberleder verbunden ist, und das Oberleder über einen Leisten gezwickt und mit einer Sohle verbunden ist, ist im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, dass eine Gelenkstütze und/oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage

zwischen Oberleder und Futter angeordnet ist. Bedingt durch die taschenartige Struktur des aus Oberleder und Innenfutter bestehenden Bauteiles ergeben sich hier naturgemäß Nahtstellen, welche der Kontur eines Fußes beziehungsweise einer Sohle entsprechen sollen. Um nun im Rahmen einer zusätzlich einzubringenden Gelenkstütze derartige Nähte ohne unerwünschte Druckstellen im Inneren eines Fußes aufnehmen zu können und die Vorteile des integrierten weichen Futters uneingeschränkt nützen zu können, ist die Ausbildung mit Vorteil so getroffen, dass die Gelenkstütze im Querschnitt im wesentlichen L-förmig ausgebildet ist und in Sohlenlängsrichtung eine der Kontur der Naht des Innenfutters zur Verbindung mit dem die Brandsohle bildenden Bereich des Innenfutters folgende Nut für die Aufnahme dieser Naht aufweist.

Wenn zusätzlich mit einer derartigen Gelenkstütze bzw. einer Zwischenlage auch der Tragekomfort von mit einem Absatz ausgebildeten Schuh verbessert werden soll und ein Durchtreten in dem dem Absatz benachbarten Bereich verringert werden soll, kann die Ausbildung mit Vorteil so getroffen sein, dass die Gelenkstütze und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage in Sohlenlängsrichtung verlaufende Aussteifungen bzw. Verstärkungen aufweist. Der Absatz kann jedoch auch dadurch erreicht werden, dass die Zwischenlage keilförmig mit sich zum Fersenbereich hin zunehmender Dicke ausgebildet ist, sodass ein Durchtreten in dem dem Absatz benachbarten Bereich verhindert wird und gleichzeitig auf in Sohlenlängsrichtung verlaufende Aussteifungen verzichtet werden kann.

Gemäß einer weiteren bevorzugten Ausbildung ist die Gelenkstütze einstückig mit der Zwischenlage ausgebildet, sodass der Herstellungsvorgang vereinfacht wird und lediglich eine mit einem Fußbett versehene Einlage eingeschoben werden muss, welche gleichzeitig die Funktion der Gelenkstütze integriert.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in einer Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispiels näher erläutert. In der Zeichnung ist mit Fig.1 ein Querschnitt durch einen erfindungsgemäßen Schuh dargestellt, wobei Fig.2 eine Draufsicht auf eine Gelenkstütze, wie sie in der Darstellung nach Fig.1 Verwendung findet, zeigt. Weiters zeigt Fig.3 eine

abgewandelte Ausbildung des Schuhes im Querschnitt, Fig.4 eine perspektivische Ansicht der Zwischenlage mit Gelenkstütze und Fig.5 eine Seitenansicht der Ausbildung gemäß Fig.3 im Querschnitt.

In Fig.1 ist ein Oberleder 1 dargestellt, welches im Bereich der für den Einstieg eines Fußes gedachten Öffnung über eine Naht mit einem Futter 2 verbunden ist. Die Naht im Bereich der Einstiegsöffnung ist hierbei mit 3 bezeichnet. Der aus Futter 2 und Oberleder 1 bestehende Bauteil wird mit weiteren Nähten 4 mit einem zentralen Futterbereich 5 verbunden, welcher der Kontur der Sohle entspricht und die Funktion einer Brandsohle, bestehend aus dem Material des Futters, übernimmt. Eine derartige taschenartige Konstruktion bestehend aus Oberleder 1, Futter 2 und dem zentralen Futterbereich 5 kann in besonders einfacher Weise zu einem Schuh zusammengebaut werden, wobei lediglich das Oberleder 1 über einen entsprechenden Leisten gewickelt werden muss und in der Folge mit einer Sohle 6 verbunden werden kann. Bedingt durch diese hoch flexible Bauweise entsteht auf diese Weise ein Schuh mit geringer Torsionssteifigkeit, welcher den Tragekomfort eines Hausschuhes aufweist. Um nun einem derartigen Schuh eine zusätzliche Steifigkeit und einen besseren Halt zu verleihen, wird in die zwischen Oberleder 1 und Futter 2 ausgebildete Tasche eine Gelenkstütze 7 eingeschoben und erst nach dem Positionieren dieser Gelenkstütze 7 der entsprechende Zwickvorgang und die Verbindung mit der Sohle 6 zur Fertigstellung des Schuhes vorgenommen. Um nun die Naht 4 ohne Druckstellen aufnehmen zu können, hat die Gelenkstütze 7 eine entsprechende, der Kontur der Naht folgende Nut 8, welche in der Darstellung nach Fig.2 noch deutlicher sichtbar ist. In der Darstellung nach Fig.2, welche lediglich die Gelenkstütze 7 in der Draufsicht zeigt.

In Fig.3 ist nun eine weitere Ausbildung des erfindungsgemäßen Schuhes dargestellt, wobei im Unterschied zur Ausbildung gemäß Fig.1 eine Zwischenlage 9 vorgesehen ist, welche zwischen Oberleder 1 und Innenfutter 2 eingeschoben wird. Zur Erhöhung des Tragekomforts ist die Zwischenlage 9 mit einem Fußbett versehen. Die Zwischenlage 9 weist gleichzeitig eine Gelenkstütze 7 auf, sodass sowohl das Fußbett als auch die Ge-

lenkstütze in einer einzigen Lage, welche beim Herstellungsvorgang zwischen Oberleder und Innenfutter eingeschoben werden muss, realisiert wird. In Fig.4 ist ersichtlich, dass die Einlage 9 keilförmig ausgebildet ist, sodass ein erhöhter Fersenbereich erreicht und insgesamt ein modischer Schuh geschaffen wird. In Fig.5 ist die entsprechende Seitenansicht im Querschnitt dargestellt, wobei wiederum die keilförmige Form der Einlage 9 erkennbar ist. Die Höhe des durch die keilförmige Einlage erreichten Absatzes kann naturgemäß den jeweiligen Wünschen entsprechend angepasst werden. Insgesamt ist ersichtlich, dass ein einfacher Bauteil lediglich in die zwischen Oberleder 1 und Futter 2 ausgebildete Tasche eingesteckt werden muss, um ohne zusätzliche Verfahrensmaßnahmen und in konventioneller Weise den Schuh fertig stellen zu können und ohne die Torsionseigenschaften in der gewünschten Weise zu beeinflussen, wobei gleichzeitig der Tragekomfort erhöht werden kann.

A n s p r ü c h e :

1. Verfahren zum Herstellen von Schuhen, bei welchem Oberleder (1) und Futter (2) mit einem die Innensohle bzw. Brandsohle ausbildenden Bereich zu einem gemeinsamen taschenartigen Bauteil verbunden werden, worauf das Oberleder (1) über einen Leisten gewickelt und mit einer Schuhsohle verbunden wird, dadurch gekennzeichnet, dass in die zwischen Oberleder (1) und Futter (2) ausgebildete Tasche vor dem Zwickvorgang eine Gelenkstütze (7) und/oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage (9) eingebracht wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Gelenkstütze (7) und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage (9) während des Zwickvorganges mit dem Schaft und der Sohle verklebt wird.

3. Schuh mit einem Oberleder (1), einem Innenfutter (2) und einer Sohle, bei welchem das Innenfutter (2) die Brandsohle ausbildet und an seinem oberen Rand mit dem Oberleder (1) verbunden ist und das Oberleder (1) über einen Leisten gewickelt und mit einer Sohle verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gelenkstütze (7) und/oder eine mit einem Fußbett versehene Zwischenlage (9) zwischen Oberleder (1) und Futter (2) angeordnet ist.

4. Schuh nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Gelenkstütze (7) im Querschnitt im wesentlichen L-förmig ausgebildet ist und in Sohlenlängsrichtung eine der Kontur der Naht (4) des Innenfutters (2) zur Verbindung mit dem die Brandsohle bildenden Bereich (5) des Innenfutters (2) folgende Nut (8) für die Aufnahme dieser Naht (4) aufweist.

5. Schuh nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Gelenkstütze (7) und/oder die mit einem Fußbett versehene Zwischenlage (9) in Sohlenlängsrichtung verlaufende Aussteifungen bzw. Verstärkungen aufweist.

6. Schuh nach Anspruch 3,4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Zwischenlage (9) keilförmig mit sich zum Fersenbereich hin zunehmender Dicke ausgebildet ist.

7. Schuh nach einem der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Gelenkstütze (7) einstückig mit der Zwischenlage (9) ausgebildet ist.

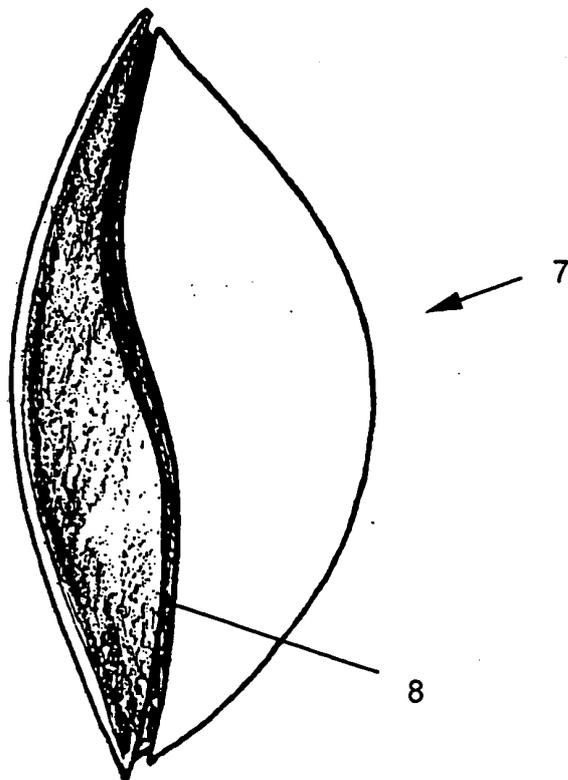
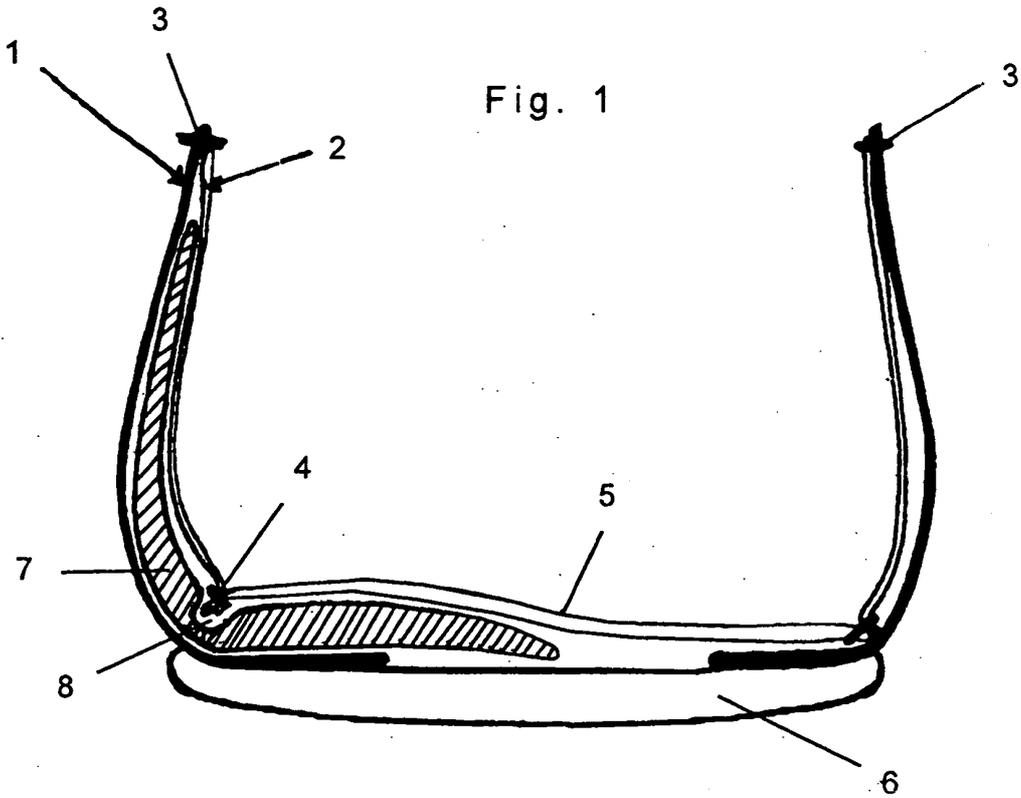


Fig. 2

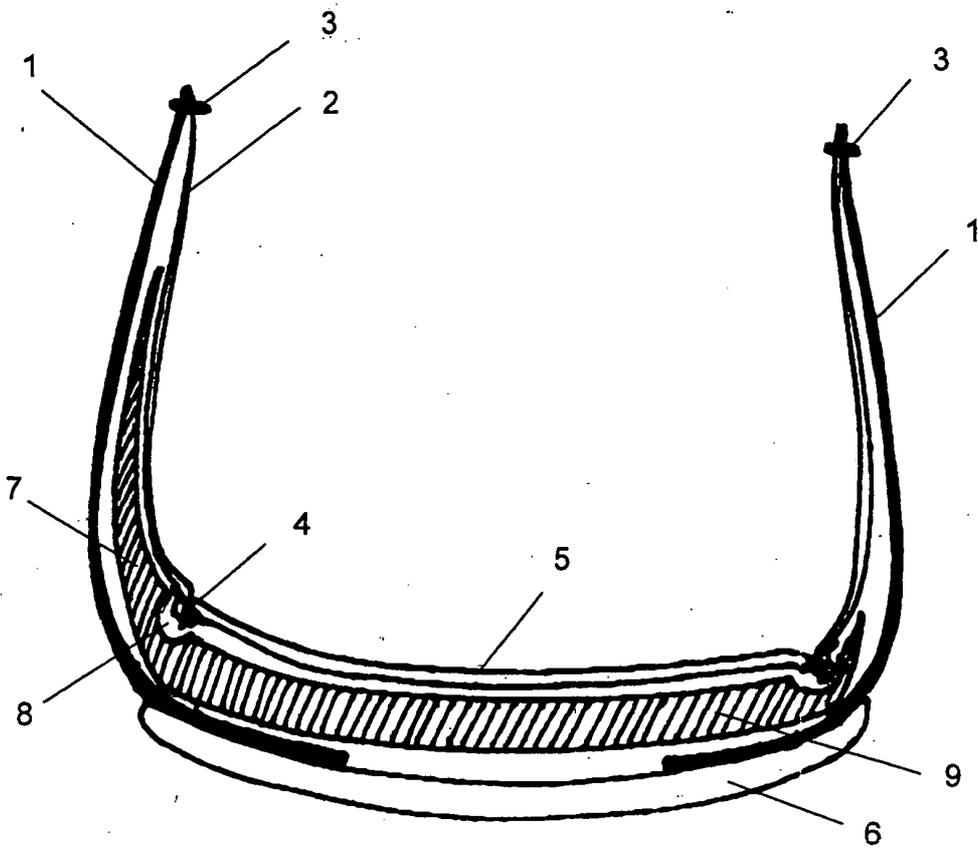


Fig. 3



Fig. 4

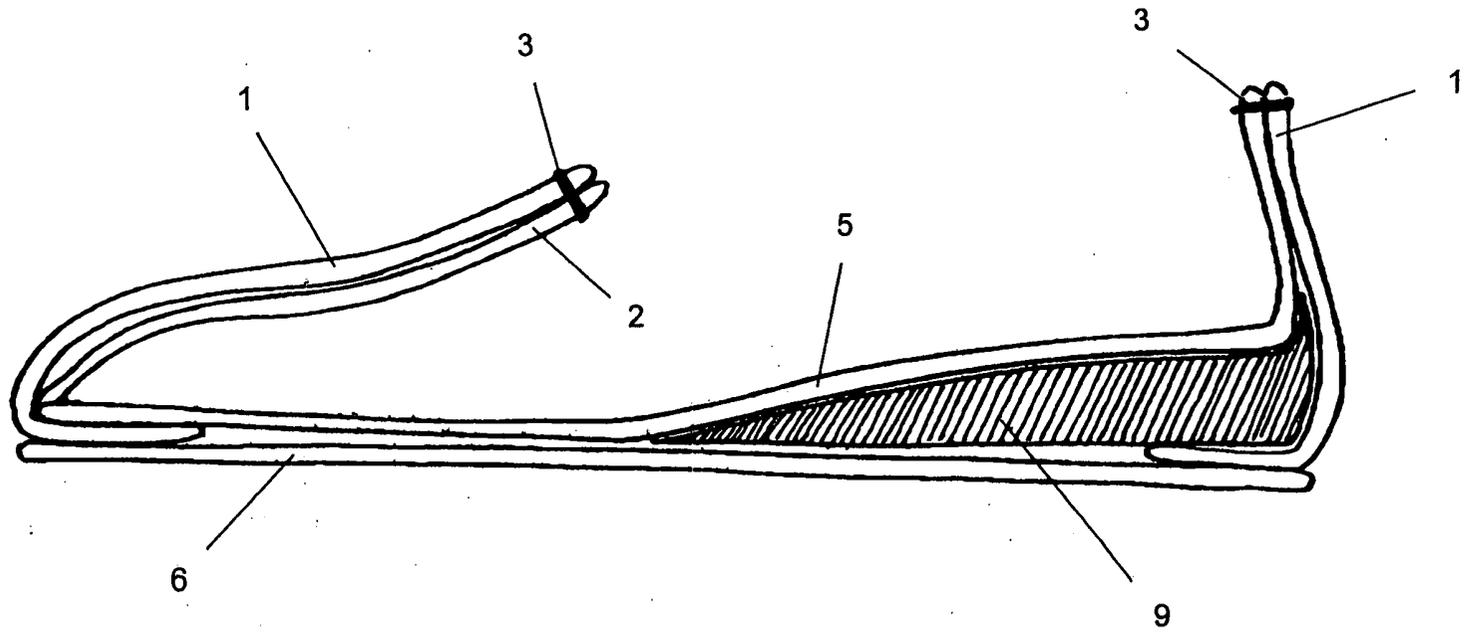


Fig. 5



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

Recherchenbericht zu GM 464/2002

Klassifikation des Anmeldegegenstands gemäß IPC ¹⁾ :		
A 43 B 7/22; 7/14; A 43 D 11/00		
Recherchiertes Prüfstoff (Klassifikation):		
A 43 B A 43 D		
Konsultierte Online-Datenbank:		
EpoDoc WPI PAJ		
Dieser Recherchenbericht wurde zu den am 11.07.2002 eingereichten Ansprüchen erstellt. Die in der Gebrauchsmusterschrift veröffentlichten Ansprüche könnten im Verfahren geändert worden sein (§ 19 Abs. 4 GMG), sodass die Angaben im Recherchenbericht, wie Bezugnahme auf bestimmte Ansprüche, Angabe von Kategorien (X, Y, A), nicht mehr zutreffend sein müssen. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.		
Kategorie*)	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode ²⁾ , Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	US 3 590 411 A (ZEMPLIN); 6. Juli 1971 (06.07.71) siehe gesamtes Dokument	1 - 5
Y		1 - 5
Y	DE 627 920 A (DEUKER); 12. März 1936 (12.03.36) siehe gesamtes Dokument	1 - 5
X	US 1 717 432 A; (BOTTI); 12. Juli 1928 (12.07.28) siehe gesamtes Dokument	1 - 5
Y		1 - 5
Y	US 1 710 856 A (BARBAGALLO); 10. März 1928 (10.03.28) siehe gesamtes Dokument	1 - 5
Datum der Beendigung der Recherche:		Prüfer(in):
27. Juni 2003		Dipl.-Ing. LOSENICKY
¹⁾ Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Erläuterungsblatt!		
<input type="checkbox"/> Fortsetzung siehe Folgeblatt		

ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT**Erläuterungen zum Recherchenbericht**

Die **Kategorien** der angeführten Dokumente dienen in Anlehnung an die Kategorien der Entgegenhaltungen bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Stands der Technik. Sie stellen keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar:

"A" Veröffentlichung, die den **allgemeinen Stand der Technik** definiert.

"Y" Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Antragsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann **naheliegend** ist.

"X" Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Antragsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.

"P" Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie „X“), jedoch **nach dem Stichtag**, auf den das Gutachten abzustellen war, **veröffentlicht** wurde.

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben **Patentfamilie** ist.

Ländercodes:

AT = Österreich; **AU** = Australien; **CA** = Kanada; **CH** = Schweiz; **DD** = ehem. DDR; **DE** = Deutschland; **EP** = Europäisches Patentamt; **FR** = Frankreich; **GB** = Vereinigtes Königreich (UK); **JP** = Japan; **RU** = Russische Föderation; **SU** = Ehem. Sowjetunion; **US** = Vereinigte Staaten von Amerika (USA); **WO** = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere Codes siehe **WIPO ST. 3**.

Die **genannten Druckschriften** können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 bis 12 Uhr 30, Dienstag von 8 bis 15 Uhr) **unentgeltlich** eingesehen werden. Bei der von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebenen Kopierstelle können **Kopien** der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden.

Auf Bestellung gibt die von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamts betriebene Serviceabteilung gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentdokumenten **allfällige veröffentlichte "Patentfamilien"** (den selben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt.

Auskünfte und Bestellmöglichkeit zu diesen Serviceleistungen erhalten Sie unter der Telefonnummer

01 / 534 24 - 738 bzw. 739;

Schriftliche Bestellungen:

per FAX Nr. 01 / 534 24 - 737 oder per E-Mail an Kopierstelle@patent.bmvit.gv.at