

【發明說明書】

【中文發明名稱】 鞋材的製備方法

【技術領域】

【0001】 本發明是有關於一種鞋材的製備方法，特別是指一種包含一個熱程序及一個抽氣程序的鞋材的製備方法。

【先前技術】

【0002】 台灣專利公開第201526817號揭示一種鞋製造方法。該方法為將一個鞋大底置入設於一個烘箱內的一個鞋模的一個鞋槽中，接著，於該鞋槽內依序於該鞋大底上鋪設一個第一膠膜及一個鞋中底。然後，對該第一膠膜吹送熱風，並將一台壓底機的一個加熱板伸入該鞋模的該鞋槽內，以壓抵該鞋中底，且經該鞋中底導熱予該第一膠膜，以將該第一膠膜熱活化，繼而使該鞋中底及該鞋大底相互黏結。接著，於該鞋槽內將一個第二膠膜鋪設於該鞋中底上，且將一個鞋面套設於該壓底機的一個加熱槓頭上，並對該第二膠膜吹送熱風，且使該加熱槓頭伸入該鞋模的該鞋槽內，以使該加熱槓頭經該鞋面的底周緣導熱予該第二膠膜，以將該第二膠膜熱活化，而使該鞋面與該鞋中底相黏結。

【0003】 該台灣專利案的方法是透過該加熱板及該加熱槓頭分別

使該第一膠膜及該第二膠膜熱活化並分別壓抵該鞋中底及該鞋面，而可簡便並快速地完成鞋面、鞋中底及鞋大底的黏結作業。然而，在該方法中，該鞋中底與該鞋大底或該鞋面與該鞋中底的銜接處易存在有氣泡，而使得彼此間的接著不佳。此外，為使該第一膠膜及該第二膠膜的熔化加快，於該鞋面、鞋中底或鞋大底的接著過程中都需在高溫下進行，導致當鞋中底或鞋大底採用發泡材時該等鞋件易發生二次發泡而變形，繼而使所獲得的鞋子存在有品質不良的問題。

【發明內容】

【0004】因此，本發明的一目的，即在提供一種能夠克服先前技術的缺點的鞋材的製備方法。

【0005】於是，本發明鞋材的製備方法，包含以下步驟：一個提供步驟、一個形成步驟以及一個處理步驟。在該提供步驟中，提供一個第一鞋件及一個第二鞋件。在該形成步驟中，在該第一鞋件及該第二鞋件的其中一者上形成一個黏著件。該處理步驟包括一個堆疊程序、一個熱程序及一個抽氣程序。在該堆疊程序中，堆疊該第一鞋件與該第二鞋件，且該黏著件位於該第一鞋件與該第二鞋件間。在該熱程序中，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該第一鞋件與該第二鞋件黏接在一起。在該抽氣程序中，在密閉狀態下

施予抽氣處理，以使該第一鞋件及該第二鞋件緊密地貼合。

【0006】 本發明的另一目的，即在提供一種能夠克服先前技術的缺點的鞋材的製備方法。

【0007】 於是，本發明鞋材的製備方法，包含以下步驟：一個提供步驟、一個形成步驟以及一個處理步驟。在該提供步驟中，提供一個第一鞋件及一個第二鞋件。在該形成步驟中，在該第一鞋件及該第二鞋件的其中一者上形成一個黏著件。該處理步驟包括一個堆疊程序、一個熱程序、一個抽氣程序及一個加壓程序。在該堆疊程序中，堆疊該第一鞋件與該第二鞋件，且該黏著件位於該第一鞋件與該第二鞋件間。在該熱程序中，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該第一鞋件與該第二鞋件黏接在一起。在該抽氣程序中，在密閉狀態下施予抽氣處理，以使該第一鞋件及該第二鞋件緊密地貼合。在該加壓程序中，利用一個壓抵件壓抵該第一鞋件及該第二鞋件中在該堆疊程序時位於上方者，以促使該第一鞋件與該第二鞋件壓合在一起。

【0008】 本發明的功效在於：透過該處理步驟的抽氣程序，將該第一鞋件或該第二鞋件與該黏著件間的空氣抽走，以避免存在有氣泡而導致接著不佳的問題，同時，在該抽氣程序的過程中，會使得該密閉狀態下的空間壓力降低，繼而導致該黏著件的熔點下降，因此該處理步驟的熱處理溫度也得以降低，繼而不會使該第一鞋件與

該第二鞋件因熱處理溫度過高而產生形變。

【圖式簡單說明】

【0009】 本發明的其他的特徵及功效，將於參照圖式的實施方式中清楚地呈現，其中：

圖 1 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個形成步驟的一個黏著件如何形成在一個鞋中底上；

圖 2 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個形成步驟的該黏著件如何形成在該鞋中底上；

圖 3 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個形成步驟的該黏著件如何形成在該鞋中底上；

圖 4 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個形成步驟的該黏著件如何形成在該鞋中底上；

圖 5 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個形成步驟的該黏著件如何形成在該鞋中底上；

圖 6 是一示意圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個該黏著件；

圖 7 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個第一實施例中一個處理步驟；

圖 8 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個第二實

施例中一個處理步驟；

圖 9 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個第三實施例中一個處理步驟；

圖 10 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個第五實施例中一個處理步驟的一個加壓單元的一個壓抵件如何在一個加壓程序進行時壓抵一個鞋面；

圖 11 是一示意圖，說明在本發明鞋材的製備方法的該壓抵件；及

圖 12 是一流程圖，說明在本發明鞋材的製備方法的一個第六實施例中一個處理步驟的該加壓單元的該壓抵件如何在該加壓程序進行時壓抵該鞋面。

【實施方式】

【0010】 在本發明被詳細描述的前，應當注意在以下的說明內容中，類似的元件是以相同的編號來表示。

【0011】 本發明鞋材的製備方法的一個第一實施例包含：一個提供步驟、一個形成步驟及一個處理步驟，且該處理步驟包括一個堆疊程序、一個熱程序、一個抽氣程序，及一個加壓程序。

【0012】 在該提供步驟中，提供一個作為第一鞋件的鞋面及一個作為第二鞋件的鞋中底。

【0013】在該形成步驟中，在該鞋面的底面及該鞋中底的頂面的其中一者上形成一個黏著件。該黏著件具有兩個相反設置的表面，且該等表面中至少一者具有至少一個凸部或形成有至少一個凹槽。在該第一實施例中，是在該鞋中底的頂面上形成該黏著件，且該黏著件的該等表面的其中一者具有複數個凸部。該黏著件的形成方法例如但不限於以下方法。參閱圖1，方法一為利用黏著膠20噴塗於該鞋中底1的頂面上而形成一層膠層21，接著，在該膠層21的表面上設置複數個間隔排列設置的膠條22，形成包含該膠層21及分別作為該等凸部的該等膠條22的該黏著件2，其中，該等膠條22中任兩相鄰的膠條22共同界定出一個氣流道220。值得說明的是，該等膠條22的形狀、排列方式或數目並無特別的限制，只要能夠形成氣流道220且該氣流道220是延伸至鄰近該鞋中底1的邊緣，而使得該等氣流道220中的空氣在該處理步驟的抽氣程序過程中可以被排出該鞋中底1的邊緣外即可。另外，值得說明的是，該黏著件2的該等表面形成有至少一個凹槽時，該凹槽構成上述的氣流道220，且該凹槽是延伸至鄰近該鞋中底1的邊緣，而使得該等氣流道220中的空氣在該處理步驟的抽氣程序過程中可以被排出該鞋中底1的邊緣外即可。參閱圖2，方法二為利用黏著膠20噴塗於該鞋中底1的頂面上而形成一層膠層21，接著，在該膠層21的表面上設置複數個間隔設置且共同界定出一個氣流道230的膠粒23，形成包

含該膠層21及分別作為該等凸部的該等膠粒23的該黏著件2。值得說明的是，該等膠粒23的形狀、排列方式或數目並無特別的限制，只要能夠形成氣流道230且該氣流道230延伸至鄰近該鞋中底1的邊緣，而使得該氣流道230中的空氣在該處理步驟的抽氣程序過程中可以被排出該鞋中底1的邊緣外即可。參閱圖3，方法三為提供一個包括膠層21及複數個設置在該膠層21上且作為該等凸部的膠塊24的黏著件2，接著，將該黏著件2的膠層21連接在該鞋中底1的頂面上。該等膠塊24為膠條，且該等膠條中任兩相鄰的膠條界定出一個氣流道240。值得說明的是，該等膠塊24除為膠條的態樣外，也可改為膠粒(圖未示)的態樣。參閱圖4，方法四為提供一個包含複數條彼此纏繞的絲狀膠條25及複數由該等絲狀膠條25相配合形成的氣孔26的黏著件2，接著，將該黏著件2連接在該鞋中底1的頂面上。此外，參閱圖5，該黏著件2的該等表面也可不具有凸部或凹槽，亦即，實質上為一平坦的面，而該黏著件2的形成方式為利用黏著膠20噴塗於該鞋中底1的頂面上，形成該黏著件2。為使該黏著件2於該處理步驟的該熱程序的效益提升，較佳地，該黏著件2包括一個中心部及一個圍繞該中心部的圍繞部，且該中心部的熔點低於該圍繞部的熔點。以該方法三作為舉例來說明，參閱圖6，該黏著件2包括一個具有低熔點的中心部27及一個具有高熔點的圍繞部28，在此設計下，當該黏著件2於該處理步驟的該熱程序時，熱能傳遞

至該圍繞部28及該中心部27，此時，因該中心部27的熔點相較於該圍繞部28的熔點低，在該圍繞部28熔化的過程中，該中心部27也會同時熔化，而避免因熱能傳遞至該中心部27慢而還需等待該中心部27熔化的情況。

【0014】參閱圖7，在該處理步驟的該堆疊程序中，將該鞋面3與該鞋中底1堆疊至一個由一個模具4界定出的堆疊空間40中，且該鞋面3位於該鞋中底1上方，而該黏著件2位於該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面之間。該模具4包括一個周壁41，且該周壁41界定出該堆疊空間40及具有至少一個連通該堆疊空間40的貫孔42。該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面的銜接處與該至少一貫孔42的高度位置大致上相對應，且該黏著件2的氣流道220與該堆疊空間40相連通。在該第一實施例中，該周壁41的貫孔42的數目為複數個。

【0015】在該處理步驟的該熱程序中，施予熱處理，以熔化該黏著件2，而能夠使該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面黏接在一起。該熱處理是利用一個埋設在該模具4內的加熱器5提供熱能來熔化該黏著件2。該熱能可選擇熱風、熱輻射、電熱、微波、低週波及中週波中的至少一者。值得說明的是，該加熱器5的設置位置並未特別的限製，且可依照加熱器5的種類特性來調整設置的位置。

【0016】在該處理步驟的該抽氣程序中，在密閉狀態下，透過連接該等貫孔42的一個抽氣裝置(圖未示)並經由該等貫孔42，對該模

具4的堆疊空間40施予抽氣處理，而使該堆疊空間40呈低於大氣壓力的負壓狀態或真空狀態，在此狀態下，該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面會相互地靠近，且該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面間的空氣會藉由該黏著件2的氣流道220或該等氣孔26並透過該抽氣處理而排出，以避免該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面的銜接處存在有空氣，因而使得彼此能夠相互地順應彼此而服貼在一起，繼而使該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面能夠緊密地貼合。值得說明的是，該熱程序及該抽氣程序的進行並無先後順序，且也可同時進行。

【0017】 在該處理步驟的該加壓程序中，利用一個加壓單元6壓抵該鞋面3，而使該鞋面3能夠壓著該鞋中底1，以促使該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面緊密地壓合在一起。該加壓單元6包括一個供該鞋面3套設並用來在該加壓程序進行時壓抵該鞋面3的底面的揅頭61，及一個連接該揅頭61並用來驅動該揅頭61壓抵該鞋面3的底面的驅動裝置62。該驅動裝置62例如但不限於油壓缸或氣壓缸等。值得說明的是，該加壓程序與該熱程序及該抽氣程序可同時進行。

【0018】 本發明鞋材的製備方法的一個第二實施例，與該第一實施例不同之處在於：參閱圖8，將作為該第一鞋件的該鞋面3置換成鞋中底1，以及將作為第二鞋件的該鞋中底1置換成鞋大底7。

【0019】 本發明鞋材的製備方法的一個第三實施例，與該第一實

施例不同之處在於：參閱圖9，該第二鞋件包括一個鞋中底1及一個貼合於該鞋中底1的鞋大底7。在該形成步驟中，該黏著件2形成在該第二鞋件的鞋中底1的頂面及該鞋面3的底面的其中一者上。在該第三實施例中，該黏著件2形成在該第二鞋件的鞋中底1的頂面上。在該處理步驟的該堆疊程序中，使該第二鞋件的鞋中底1朝向該鞋面3。

【0020】 本發明鞋材的製備方法的一個第四實施例，與該第三實施例不同之處在於：還包含一個在該提供步驟前形成該第二鞋件的步驟。該形成該第二鞋件的步驟參照該第二實施例來進行，故不再贅述。

【0021】 本發明鞋材的製備方法的一個第五實施例，與該第三實施例不同之處在於：參閱圖10，提供一台成型機8，且該成型機8界定出一個操作空間80及形成有複數個與該操作空間80連通且連接一台抽氣設備(圖未示)的抽氣孔81及一個與該操作空間80連通且連接一台加熱裝置(圖未示)並用來供該加熱裝置的熱能進入該操作空間80而對該操作空間進行加熱的加熱口82。該加壓單元6包括一個安裝在該成型機8的操作空間80內的壓抵件63，且該模具4安裝在該成型機8的操作空間80內。透過該抽氣設備並經由該等抽氣孔81對該操作空間80施予抽氣處理，而使該操作空間80呈現低於大氣壓力的負壓狀態或真空狀態，於此狀態下，該加壓單元6的

壓抵件63會靠向該鞋面3並緊緊地壓抵該鞋面3，以使該鞋面3壓抵該鞋中底1，而促使該鞋面3與該鞋中底1緊密地壓合在一起。該壓抵件63例如但不限於可撓性不透氣膜。該可撓性不透氣膜是由一個組分所形成。該組分包含一種試劑，且該試劑例如但不限於塑膠、橡膠、矽膠，或上述任意的組合等。該可撓性不透氣膜的硬度例如98A。為使該可撓性不透氣膜具有更佳的機械性質，例如高延展性而不斷裂，該可撓性不透氣膜中的組分還包含複數條用來補強該試劑的纖維。該等纖維例如但不限於編織用纖維、針織用纖維，或粉狀纖維等。該壓抵件63具有一個於該處理步驟的該加壓程序時能夠用來壓抵該鞋面3的中心區及一個圍繞該中心區的圍繞區，且該中心區的厚度小於該圍繞區的厚度。舉例來說，參閱圖11，該壓抵件63為具有複數纖維633的可撓性不透氣膜，且該可撓性不透氣膜具有一個低厚度的中心區631及一個圍繞該中心區631且高厚度的圍繞區632，當對該操作空間80施予抽氣處理時，該中心區631相較於該圍繞區632更易變形而能夠快速地貼附於該鞋面3上，而對該鞋面3進行施壓，且因中心區631的厚度相較於該圍繞區632的厚度低，使得來自該加熱口82的熱能由該中心區631快速地傳遞至該鞋面3，致使該鞋面3能夠快速地受熱而將該熱能傳遞至該黏著件2，繼而能夠輔助該加熱器5而使該黏著件2的受熱時間縮短，因而加快該鞋件完成。

【0022】本發明鞋材的製備方法的一個第六實施例，與該第五實施例不同之處在於：參閱圖12，該壓抵件63為可撓性不透氣的鞋面模型，且於該處理步驟的該加壓程序時套設該鞋面3，並在該處理步驟的該抽氣程序中，透過連接該等貫孔42的一個抽氣裝置(圖未示)並經由該等貫孔42，對該模具4的堆疊空間40施予抽氣處理，而使該堆疊空間40呈低於大氣壓力的負壓狀態或真空狀態，在此狀態下，該壓抵件63與該鞋面3間的壓力會降低而產生吸力，使得該壓抵件63會靠近該鞋面3並緊緊地貼附在該鞋面3上，而壓抵該鞋面3，繼而壓著該鞋中底1，以促使該鞋面3的底面與該鞋中底1的頂面緊密地壓合在一起。

【0023】綜上所述，本發明鞋材的製備方法透過該處理步驟的抽氣程序，將該第一鞋件或該第二鞋件與該黏著件間的空氣抽走，以避免存在有氣泡而導致接著不佳的問題，同時，在該抽氣程序的過程中，會使得該密閉狀態下的堆疊空間的壓力降低，繼而導致該黏著件的熔點下降，因此該處理步驟的熱處理溫度也得以降低，因而不會使該第一鞋件與該第二鞋件因熱處理溫度過高而產生形變，繼而提升該鞋材的品質，此外，進一步還透過該處理步驟的加壓程序，使該第一鞋件與該第二鞋件間更緊密地壓合在一起，故確實能達成本發明的目的。

【0024】惟以上所述者，僅為本發明的實施例而已，當不能以此

限定本發明實施的範圍，凡是依本發明申請專利範圍及專利說明書內容所作的簡單的等效變化與修飾，皆仍屬本發明專利涵蓋的範圍內。

【符號說明】

【0025】

1 …… 鞋中底	40 …… 堆疊空間
2 …… 黏著件	41 …… 周壁
20 …… 黏著膠	42 …… 貫孔
21 …… 膠層	5 …… 加熱器
22 …… 膠條	6 …… 加壓單元
220 …… 氣流道	61 …… 榫頭
23 …… 膠粒	62 …… 驅動裝置
230 …… 氣流道	63 …… 壓抵件
24 …… 膠塊	631 …… 中心區
240 …… 氣流道	632 …… 圍繞區
25 …… 絲狀膠條	633 …… 纖維
26 …… 氣孔	7 …… 鞋大底
27 …… 中心部	8 …… 成型機
28 …… 圍繞部	80 …… 操作空間
3 …… 鞋面	81 …… 抽氣孔
4 …… 模具	82 …… 加熱口



201906556

申請日: 106/07/06

IPC分類: **A43D 25/18** (2006.01)
B29D 35/00 (2010.01)**【發明摘要】****【中文發明名稱】** 鞋材的製備方法**【中文】**

一種鞋材的製備方法包含一個提供步驟、一個形成步驟以及一個處理步驟。在該提供步驟中，提供一個第一鞋件及一個第二鞋件。在該形成步驟中，在該第一鞋件及該第二鞋件的其中一者上形成一個黏著件。該處理步驟包括一個堆疊程序、一個熱程序及一個抽氣程序。在該堆疊程序中，堆疊該第一鞋件與該第二鞋件，且該黏著件位於該第一鞋件與該第二鞋件間。在該熱程序中，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該第一鞋件與該第二鞋件黏接在一起。在該抽氣程序中，在密閉狀態下施予抽氣處理，以使該第一鞋件及該第二鞋件緊密地貼合。

【指定代表圖】：圖（7）。**【代表圖之符號簡單說明】**

1..... 鞋中底	42..... 貫孔
2..... 黏著件	5..... 加熱器
3..... 鞋面	6..... 加壓單元
4..... 模具	61..... 槌頭
40..... 堆疊空間	62..... 驅動裝置
41..... 周壁	

【特徵化學式】 無。

【發明申請專利範圍】

【第1項】 一種鞋材的製備方法，包含以下步驟：

- 一個提供步驟，提供一個第一鞋件及一個第二鞋件；
- 一個形成步驟，在該第一鞋件及該第二鞋件的其中一者上形成一個黏著件；以及
- 一個處理步驟，包括，
 - 一個堆疊程序，堆疊該第一鞋件與該第二鞋件，且該黏著件位於該第一鞋件與該第二鞋件間，
 - 一個熱程序，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該第一鞋件與該第二鞋件黏接在一起，及，
 - 一個抽氣程序，在密閉狀態下施予抽氣處理，以使該第一鞋件及該第二鞋件緊密地貼合。

【第2項】 如請求項1所述的鞋材的製備方法，其中，在該堆疊程序中，將該第一鞋件與該第二鞋件堆疊至一個由一個模具界定出的堆疊空間中，在該抽氣程序中，對該堆疊空間施予該抽氣處理。

【第3項】 如請求項2所述的鞋材的製備方法，其中，該黏著件具有相反設置且在該堆疊程序時分別朝向該第一鞋件及該第二鞋件的兩個表面，且該等表面中至少一者具有至少一個凸部。

【第4項】 如請求項2所述的鞋材的製備方法，其中，該黏著件具有相反設置且在該堆疊程序時分別朝向該第一鞋件及該第二鞋件的兩個表面，且該等表面中至少一者形成有至少一個凹槽，且當該黏著件形成在該第一鞋件及該第二鞋件的

其中一者時，該至少一個凹槽是延伸至該其中一者的邊緣。

【第5項】如請求項1所述的鞋材的製備方法，其中，該黏著件包括一個中心部及一個圍繞該中心部的圍繞部，且該中心部的熔點低於該圍繞部的熔點。

【第6項】如請求項1所述的鞋材的製備方法，其中，該處理步驟還包括一個在該堆疊程序後的加壓程序，該加壓程序是利用一個加壓單元壓抵該第一鞋件及該第二鞋件中在該堆疊程序時位於上方者，以促使該第一鞋件與該第二鞋件壓合在一起。

【第7項】如請求項6項所述的鞋材的製備方法，其中，該加壓單元包括一個壓抵件。

【第8項】如請求項6項所述的鞋材的製備方法，其中，該加壓單元包括一個供該上方者套設並用來在該加壓程序時壓抵該上方者的槌頭及一個連接該槌頭並用來驅動該槌頭以壓抵該上方者的驅動裝置。

【第9項】如請求項1至7項中任一項所述的鞋材的製備方法，其中，該第一鞋件為一個鞋中底，該第二鞋件為一個鞋大底。

【第10項】如請求項9項所述的鞋材的製備方法，其中，該壓抵件為可撓性不透氣膜。

【第11項】如請求項1至8項中任一項所述的鞋材的製備方法，其中，該第一鞋件為一個鞋面，該第二鞋件包含一個鞋中底。

【第12項】如請求項11項所述的鞋材的製備方法，其中，該壓抵件為可撓性不透氣的鞋面模型，且於該處理步驟的該加壓程序

時套設在該鞋面上並壓抵該鞋面。

【第13項】如請求項12項所述的鞋材的製備方法，其中，該壓抵件為可撓性不透氣膜。

【第14項】如請求項13項所述的鞋材的製備方法，其中，該可撓性不透氣膜是由一個組分所形成，且該組分包含一種試劑，而該試劑選自於塑膠、橡膠、矽膠，或上述任意組合。

【第15項】如請求項14項所述的鞋材的製備方法，其中，該組分還包含複數條纖維。

【第16項】如請求項11所述的鞋材的製備方法，其中，該第二鞋件還包含一個貼合於該鞋中底的鞋大底，在該形成步驟中，該黏著件形成在該第二鞋件的鞋中底及該鞋面的其中一者上，在該堆疊程序中，使該第二鞋件的鞋中底朝向該鞋面。

【第17項】如請求項16所述的鞋材的製備方法，還包含一個在該提供步驟前形成該第二鞋件的步驟；該形成該第二鞋件的步驟包括一個提供步驟，提供一個鞋大底及一個鞋中底；一個形成步驟，在該鞋大底或及該鞋中底的其中一者上形成一個黏著件；以及一個處理步驟，該處理步驟包括一個堆疊程序、一個熱程序及一個抽氣程序；在該堆疊程序中，堆疊該鞋大底與該鞋中底，且該黏著件位於該鞋大底與該鞋中底間；在該熱程序中，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該鞋大底與該鞋中底連黏接在一起；在該抽氣程序中，施予抽氣處理，以使該鞋大底與該鞋中底緊密地貼合。

【第18項】一種鞋材的製備方法，包含以下步驟：

一個提供步驟，提供一個第一鞋件及一個第二鞋件；

一個形成步驟，在該第一鞋件及該第二鞋件的其中一者上形成一個黏著件；以及

一個處理步驟，包括，

- 一個堆疊程序，堆疊該第一鞋件與該第二鞋件，且該黏著件位於該第一鞋件與該第二鞋件間，
- 一個熱程序，施予熱處理，以熔化該黏著件，而能夠使該第一鞋件與該第二鞋件黏接在一起，
- 一個抽氣程序，在密閉狀態下施予抽氣處理，以使該第一鞋件與該第二鞋件緊密地貼合，及，
- 一個加壓程序，利用一個壓抵件壓抵該第一鞋件及該第二鞋件中在該堆疊程序時位於上方者，以促使該第一鞋件與該第二鞋件壓合在一起。

