

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2014-113236

(P2014-113236A)

(43) 公開日 平成26年6月26日(2014.6.26)

(51) Int.Cl.

A43B 23/06 (2006.01)
A43B 7/12 (2006.01)
A43D 21/00 (2006.01)

F 1

A 4 3 B 23/06
A 4 3 B 7/12
A 4 3 B 10/00 1 O 1 D

テーマコード(参考)

4 F 0 5 0

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願2012-268086 (P2012-268086)

(22) 出願日

平成24年12月7日 (2012.12.7)

(71) 出願人 397028234

株式会社コマリヨー

愛知県名古屋市中村区井深町15番15号

(74) 代理人 100081558

弁理士 斎藤 晴男

(74) 代理人 100154287

弁理士 斎藤 貴広

(72) 発明者 河瀬 徹

愛知県名古屋市中村区井深町15番15号

株式会社コマリヨー内

F ターム(参考) 4F050 AA01 BC03 CA08 CA10 HA01
HA05 HA26 HA30 HA53 HA55
KA02 KA04 KA07

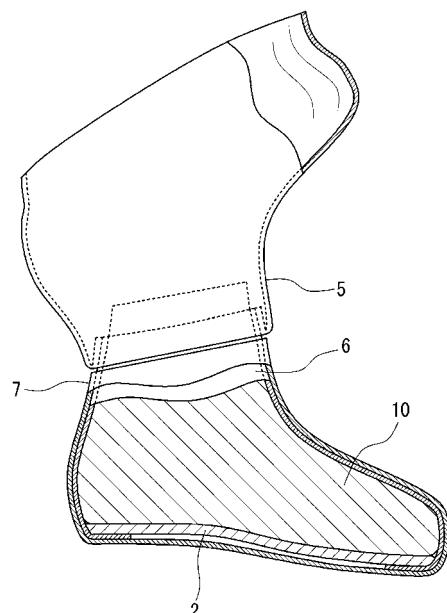
(54) 【発明の名称】防水シューズの製造方法

(57) 【要約】 (修正有)

【課題】 アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造を、比較的容易に行うことができる防水シューズの製造方法を提供する。

【解決手段】 アッパーの表地パート5と裏地パート6を、それらの履口部分のみを縫着して他の部分は分離状態にして接合し、靴下状に形成した防水パート7内に、アッパーの裏地パート6とインソール2とを収装した後、防水パート7にアッパーの表地パート5を翻転被装することにより、アッパーを三層構造にする。

【選択図】 図7



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造方法であって、

前記アッパーの表地パートと裏地パートを、それらの履口部分同士のみ縫着して他の部分は分離状態にし、前記表地パートを捲り上げた状態にて、前記裏地パートとインソールとを前記防水パート内に収装した後、前記防水パートに前記表地パートを翻転被装することによりアッパーを三層構造に形成することを特徴とする防水シューズの製造方法。

【請求項 2】

アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造方法であって、10

前記アッパーの表地パートと裏地パートを、それらの履口部分同士のみ縫着して他の部分は分離状態にして接合する工程と、

前記裏地パートにラストを装入して前記表地パートを捲り上げ、前記裏地パート内にインソールを装填する工程と、

前記表地パートを捲り上げたままの状態で、前記防水パートを前記インソールを装填した裏地パートに被装する工程と、

捲り上げていた前記表地パートを翻転しつつ引き下ろして前記防水パートに被装し、前記インソール、裏地パート、防水パート及び表地パートを一体化してアッパーを生成する工程と、20

前記アッパーに防水接着剤を用いてアウトソールを固定する工程とから成る防水シューズの製造方法。

【請求項 3】

前記アッパーの表地パートと裏地パートの履口部分同士の縫着前に、前記表地パートの縫合部を防水加工する、請求項 1 又は 2 に記載の防水シューズの製造方法。

【請求項 4】

前記表地パートの縫合部の防水加工は、その縫合部の裏側に防水テープを貼着し、及び / 又は、防水液を塗布することにより行う、請求項 3 に記載の防水シューズの製造方法。30

【請求項 5】

前記防水パートを形成するための防水部材の接合を、高周波加工又は熱加工によって行う、請求項 1 乃至 4 のいずれかに記載の防水シューズの製造方法。30

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、防水シューズの製造方法に関するものであり、より詳細には、アッパーが、表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造方法に関するものである。

【背景技術】**【0002】**

シューズ内に水が浸透することを防止する機能を備えた防水シューズとして種々のものが提案されている。そのうち、シューズ内への水の浸透を最も確実に防止し得るものとして、アッパーを、表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造としたものが知られている（特開 2001-275715 号公報）。

【0003】

そこに開示されている製造方法は、木型に靴下形状の裏地パートと防水パートと表地パートをこの順に、靴下を履かせるようにして装着し、その後各パートを縫製するものであるが、そのような製造方法の場合は、殊に各パート装着後の縫製に手間がかかり、その分コストも増すため、より簡便な製造方法が求められていた。

【先行技術文献】**【特許文献】**1020304050

【0004】

【特許文献1】特開2001-275715号公報

【発明の概要】**【発明が解決しようとする課題】****【0005】**

本発明は上記要望に応えるためになされたもので、アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造を、比較的容易に行うことができる防水シューズの製造方法を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】**【0006】**

10

上記課題を解決するための請求項1に記載の発明は、アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造方法であって、前記アッパーの表地パートと裏地パートを、それらの履口部分同士のみ縫着して他の部分は分離状態にし、前記表地パートを捲り上げた状態にて、前記裏地パートと前記インソールとを防水パート内に収装した後、前記防水パートに前記表地パートを翻転被装することにより、前記アッパーを三層構造に形成することを特徴とする防水シューズの製造方法である。

【0007】

20

また、上記課題を解決するための請求項2に記載の発明は、アッパーが表地パートと裏地パートとその間に介装される靴下状の防水パートの三層構造である防水シューズの製造方法であって、前記アッパーの表地パートと裏地パートを、それらの履口部分同士のみ縫着して他の部分は分離状態にして接合する工程と、前記裏地パートにラストを装入して前記表地パートを捲り上げ、前記裏地パート内にインソールを装填する工程と、前記表地パートを捲り上げたままの状態で、前記防水パートを前記インソールを装填した裏地パートに被装する工程と、捲り上げていた前記表地パートを翻転しつつ引き下ろして前記防水パートに被装し、前記インソール、裏地パート、防水パート及び表地パートを一体化してアッパーを生成する工程と、前記アッパーに防水接着剤を用いてアウトソールを固定する工程とから成る防水シューズの製造方法である。

【0008】

30

好ましい実施形態においては、前記アッパーの表地パートと裏地パートの履口部分同士の縫着前に、前記表地パートの縫合部を防水加工する。そして、前記表地パートの縫合部の防水加工は、その縫合部の裏側に防水テープを貼着し、及び／又は、防水液を塗布することにより行う。また、前記防水パートを形成するための防水部材の接合を、高周波加工又は熱加工によって行う。

【発明の効果】**【0009】**

40

本発明は上記のとおりであって、アッパーの表地パートと裏地パートを、それらの履口部分のみを縫着して他の部分は分離状態にしておき、靴下状に形成した防水パートを、表地パートを捲り上げた状態で、インソールが装填された裏地パートにと靴下を履かせるようにして被装した後、防水パートに表地パートを翻転被装することによりアッパーを三層構造にするものであるため、各パート装着後に縫製する方法に比較して、作業を簡易迅速に行い得る効果がある。

【図面の簡単な説明】**【0010】**

【図1】本発明に係る方法において用いる防水シューズの表地パートと裏地パートの斜視図である。

【図2】本発明に係る方法の第1の工程（表地パートと裏地パートの連結工程）を示す斜視図である。

【図3】図1におけるA-A線断面拡大図である。

【図4】図1におけるB-B線断面拡大図である。

50

【図5】本発明に係る方法において用いる防水パーツの斜視図である。

【図6】本発明に係る方法の第2の工程(ラスト装入工程)を示す部分破断図である。

【図7】本発明に係る方法の第3の工程(防水パーツ被装工程)を示す部分破断図である。

。

【図8】本発明に係る方法の第4の工程(アッパー製作工程)を示す部分破断図である。

【発明を実施するための形態】

【0011】

本発明を実施するための好ましい形態について、添付図面に依拠して説明する。本発明に係る方法によって製造される防水シューズは、一般のシューズと同様に、アッパー1とインソール2とアウトソール3とで構成され、防水性を付与するために、アッパー1を表地パーツ5、裏地パーツ6、及び、表地パーツ5と裏地パーツ6との間に介装される防水パーツ7の三層構造としたものである。10

【0012】

防水パーツ7は、通例、ゴム又は軟質プラスチックフィルム製素材、あるいは、織物、編物又は不織布にゴム又は軟質プラスチックフィルムをラミネート加工し、もしくは、トッピング加工し、もしくは、軟質プラスチック材料を塗布した素材で形成される。防水パーツ7はこれらの素材製部材を複数接合して形成されるが、その場合の接合は、接合部に防水性を持たせるために、高周波加工又は熱加工によることが望ましい。

【0013】

防水パーツ7は靴下状に形成し、裏地パーツ6とこれに装備されるインソール2とが防水パーツ7内に包み込まれるようにする。その場合表地パーツ5と裏地パーツ6は、それらの履口部分5a、6aのみが縫合連結され、他の部分は分離された状態とする(図4参照)。20

【0014】

アッパー1の表地パーツ5と裏地パーツ6はそれぞれ、例えば、甲部と踵部等が縫合されて形成されるが、好ましい実施形態においては、表地パーツ5の縫合部5bに対して防水加工処理を行う。そのために、例えば、縫合部5bの裏側に防水テープ5cを貼着し、あるいは、防水液が塗布される(図3参照)。また、防水テープ5cの貼着と防水液の塗布を併用することもある。

【0015】

本発明に係る防水シューズの製造方法は、上記構成の防水シューズを製造するための方法であって、表地パーツ5と裏地パーツ6を縫着する工程と、インソール2及び防水パーツ7を用意する工程と、裏地パーツ6内にラストを装入する工程と、裏地パーツ6にのみ防水パーツ7を装着する工程と、表地パーツ5を翻転させて防水パーツ7に被装する工程と、インソール2、裏地パーツ6、防水パーツ7及び表地パーツ5が一体化されて形成されたアッパー1に対し、防水接着剤を用いてアウトソール3を固定する工程とから成る。以下各工程について、より詳細に説明する。30

【0016】

表裏パーツ縫着工程

この工程は、アッパー1の表地パーツ5と裏地パーツ6を、それらの履口部分5a、6a同士のみ縫着し、他の部分は分離したままにしておく工程である。表地パーツ5は、防水性を有する表地材、例えば、防水加工した皮革、PUレザー、PVCレザー、各種布材の表面にフィルム状の熱可塑性プラスチックをラミネートし、トッピングし、あるいは、コーティングした素材等を以て縫製する。表地パーツ5の縫合部5bは、例えば、甲部と踵部である。40

【0017】

好ましい実施形態においては、表地パーツ5の縫合部5bに対して防水加工を施す。即ち、縫合部5bにおける表地材の各端部を内側に折り返し、そこに防水テープ5cを貼着する(図3参照)。縫合部5bが屈曲する等の関係で防水テープ5cの貼着に適さない個所の場合には、防水液を塗布することにより行う。また、場合によっては、防水テープ5

10

20

30

40

50

c の貼着と防水液の塗布とを併用することもある。

【 0 0 1 8 】

裏地パート 6 は、従来一般的に用いられている布帛や合成皮革等を用い、表地パート 5 に対応する形状に形成する(図 1 参照)。一般的なアッパー製造法の場合は、表地パートと裏地パートの各履口部分が縫製され、且つ、裏地パートの全面が表地パートの裏面側に接着固定されて一体化されるが、上述したように、本発明に係る方法においては、表地パート 5 と裏地パート 6 の各履口部分 5 a、6 a 同士のみ縫製されて接合され、その他の部分は分離した状態とされる(図 4 参照)。

【 0 0 1 9 】

インソール及び防水パート用意工程

後工程においてラスト 10 の外底面に固着される、紙製又はプラスチック製で防水性を有するインソール 2 を用意する。また、後工程で裏地パート 6 に被装する防水パート 7 を用意する。上述したように、防水パート 7 は靴下状に形成するが、接合部 7 a に防水性を持たせるために、防水部材の接合は高周波又は熱によることが好ましい。

【 0 0 2 0 】

ラスト装入工程

この工程は、裏地パート 6 内にラスト 10 を装入する工程であるが、その際表地パート 5 を捲り上げ、裏地パート 6 のみがラスト 10 に履装された状態にする。そして、インソール 2 を、ラスト 10 の外底面に添わせて押えつつ、インソール 2 の端縁をアッパー 1 の裏地パート 6 の端縁 6 a で包むようにして、インソール 2 を裏地パート 6 の端縁 6 b に固定する(図 6 参照)。

【 0 0 2 1 】

アッパー生成工程

この工程は、表地パート 5 を捲り上げたままの状態で、靴下状に形成した防水パート 7 を、靴下を履かせるようにしてインソール 2 を装填した裏地パート 6 に被装し(図 7 参照)、その後、捲り上げていた表地パート 5 を、翻転させて防水パート 7 に被せるように引き下ろすことにより、インソール 2、裏地パート 6、防水パート 7 及び表地パート 5 を一体化してアッパーを製作する工程である(図 8 参照)。防水パート 7 を裏地パート 6 に被装する際に、裏地パート 6 と防水パート 7 を部分接着し、また、表地パート 5 を翻転させて防水パート 7 に被せる際に、表地パート 5 を防水パート 7 に接着固定する。

【 0 0 2 2 】

かくして、インソール 2、裏地パート 6、防水パート 7 及び表地パート 5 が一体化されたアッパー 1 が生成されるが、その作業は、表地パート 5 と裏地パート 6 をそれらの履口部分 5 a、6 a 同士のみを接合してその他の部分は分離した状態とし、表地パート 5 を捲り上げたままの状態で防水パート 7 を靴下を履かせるようにして裏地パート 6 に被装し、その後、捲り上げていた表地パート 5 を、翻転させて防水パート 7 に被せることによって行うので、当該作業は比較的容易で迅速に行うことができる。

【 0 0 2 3 】

アウトソール固定工程

上記のようにして表地パート 5、防水パート、裏地パート 6 及びインソール 2 が一体化されて成るアッパー 1 に、防水接着剤を用いてアウトソール 3 を固定した後、ラスト 10 を抜き取って防水シューズの完成となる。

【 0 0 2 4 】

以上のようにして製造される防水シューズの場合は、アッパー 1 が、表地パート 5 と裏地パート 6 とその間に挟持される防水パート 7 の三層構造であるため、アッパー 1 の縫合部からシューズ内に水が浸入することが防止される。殊に、防水パート 7 が靴下状であって、裏地パート 6 とインソール 2 とが防水パート 7 内に包まれるため、シューズ内への水の浸入防止効果は一層高められ、更に、表地パート 5 の縫合部 5 b に防水処理を施し、また、防水パート 7 の部材接合部 7 a を高周波又は熱によって行うことで、シューズ内への水の浸入防止効果を一層確実なものとすることができます。

10

20

30

40

50

【0025】

この発明をある程度詳細にその最も好ましい実施形態について説明してきたが、この発明の精神と範囲に反することなしに広範に異なる実施形態を構成することができることは言うまでもない。従って、この発明は添付請求の範囲において限定した以外はその特定の実施形態に制約されるものではない。

【符号の説明】

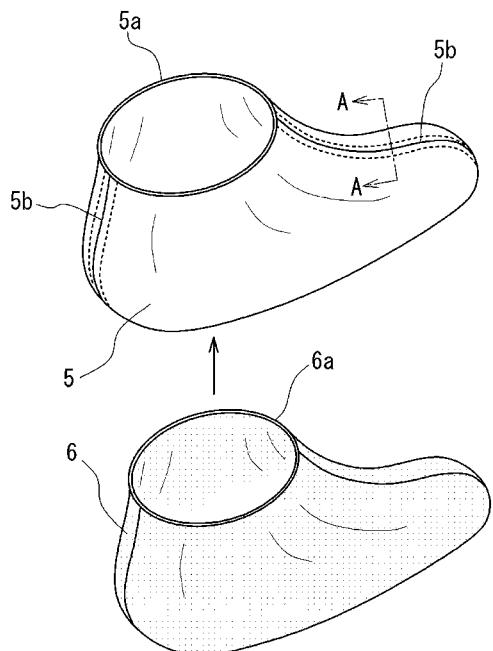
【0026】

- | | |
|-----|--------|
| 1 | アッパー |
| 2 | インソール |
| 3 | アウトソール |
| 5 | 表地パーツ |
| 5 a | 履口部分 |
| 5 b | 縫合部 |
| 5 c | 防水テープ |
| 6 | 裏地パーツ |
| 6 a | 履口部分 |
| 6 b | 端縁 |
| 7 | 防水パーツ |
| 7 a | 接合部 |
| 10 | |
| 10 | ラスト |

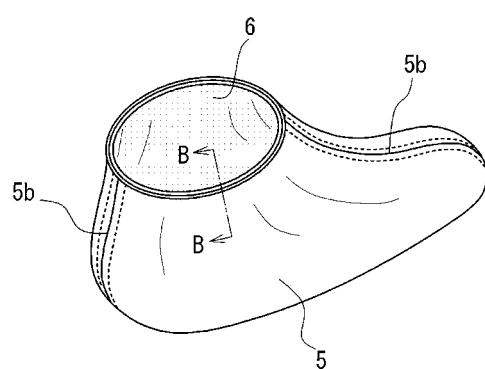
10

20

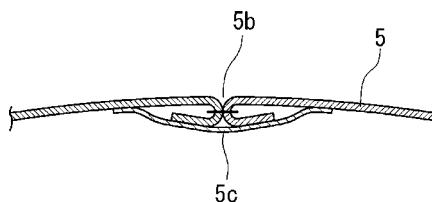
【図1】



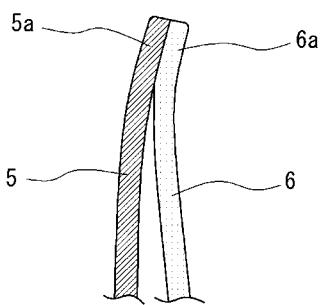
【図2】



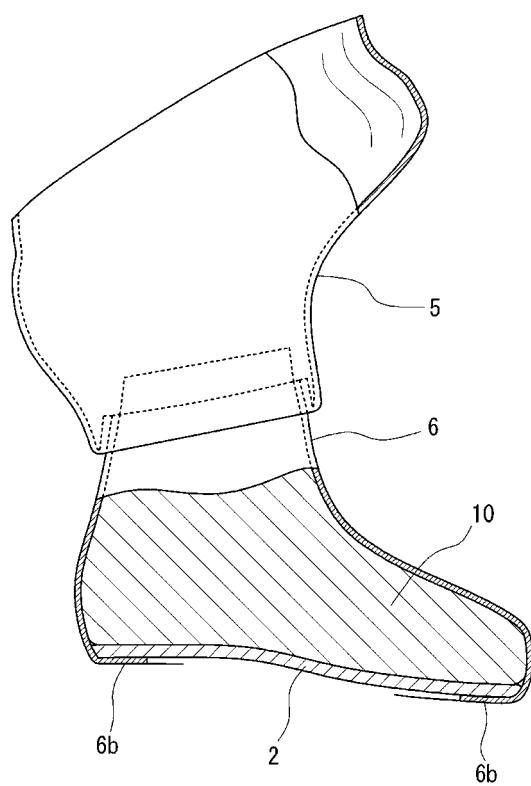
【図3】



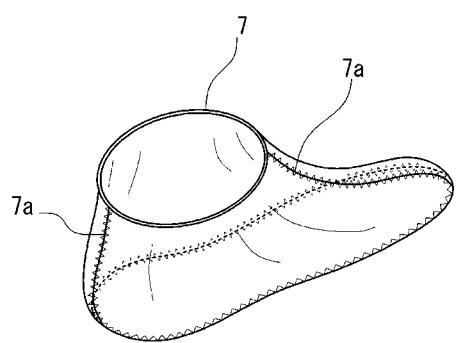
【図4】



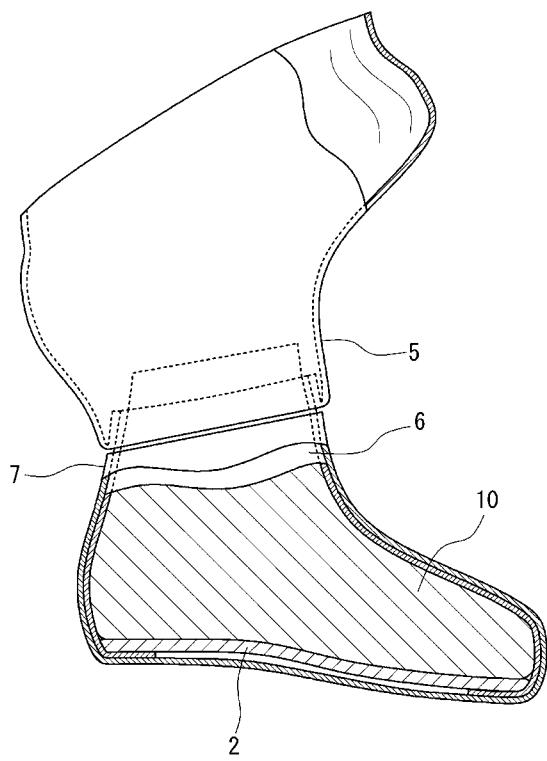
【図6】



【図5】



【図7】



【図8】

