

(19) 日本国特許庁(JP)

再公表特許(A1)

(11) 国際公開番号

W02014/162995

発行日 平成29年2月16日 (2017. 2. 16)

(43) 国際公開日 平成26年10月9日 (2014. 10. 9)

(51) Int.Cl.		F I	テーマコード (参考)
A41B	11/00	(2006.01)	A 41B 11/00 A 3B018
DO4B	1/22	(2006.01)	DO4B 1/22 4F050
DO4B	1/00	(2006.01)	DO4B 1/00 Z 4L002
A43B	3/00	(2006.01)	A43B 3/00 101 4L054
DO4B	7/32	(2006.01)	DO4B 7/32

審査請求 有 予備審査請求 未請求 (全 10 頁)

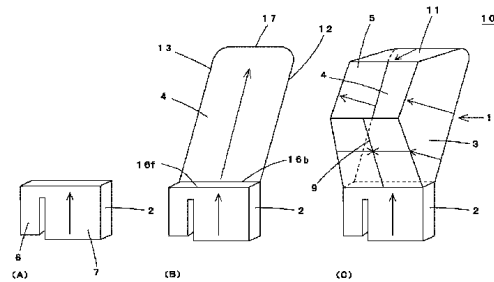
出願番号	特願2015-510054 (P2015-510054)	(71) 出願人	000151221 株式会社島精機製作所 和歌山県和歌山市坂田85番地
(21) 国際出願番号	PCT/JP2014/059117	(72) 発明者	西野 和美 日本国和歌山県和歌山市坂田85番地 株式会社島精機製作所内
(22) 国際出願日	平成26年3月28日 (2014. 3. 28)	(72) 発明者	木野 高志 日本国和歌山県和歌山市坂田85番地 株式会社島精機製作所内
(11) 特許番号	特許第6017022号 (P6017022)	Fターム(参考)	3B018 AA03 AD01 4F050 AA01 AA20 AA21 HA20 KA00 LA08 NA21 4L002 AC05 BA00 BA01 BA04 BA05 BB03 EA00 FA00 4L054 AA01 AB02 BB03 BD02 NA07
(45) 特許公報発行日	平成28年10月26日 (2016. 10. 26)		最終頁に続く
(31) 優先権主張番号	特願2013-78359 (P2013-78359)		
(32) 優先日	平成25年4月4日 (2013. 4. 4)		
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		

(54) 【発明の名称】 フットウェアの編成方法

(57) 【要約】

本発明の目的は、横編機を用いて足甲側の編目方向が足底側の編目方向に直交する新規な編地の編成方法を提供する。

ソール部(4)では、爪先部(2)の一部となるBBの編目列を編幅方向の一方(右)に移動しながらソール部(4)の左辺および右辺にカバー部(3)が連続する掛け目(8)を形成している。またカバー部(3)では、爪先部(2)のFBの編目列と、右方に移動しながらソール部(4)の左辺(12)および右辺(13)に掛け目(8)を形成した爪先部(2)のBBの編目列と前記掛け目(8)の編目列に続けて新たな編目を形成しながら、減らし編成を行うことで立体的なカバー部(3)を形成する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

少なくとも前後一対の針床を備え、前後の針床間で目移しが可能な横編機を用い、爪先部(2)と足甲側のカバー部(3)と足底側のソール部(4)を一体化したアップー部(1)を備えるフットウェア(10)の編成方法において、

前後の針床を用いて爪先部(2)を編成する工程 1 と、

爪先部(2)の一部の編目を係止する一方の針床の編目列に続けて新たな編目列を編成するとともに、該新たな編目列を編幅方向の一方に移動させ、かつ当該移動により空針となった編針と、移動させた新たな編目列の移動方向端部に対向する空針とに、ソール部(4)の左辺(12)および右辺(13)となる掛け目(8)を形成することを繰り返してソール部(4)を編成する工程 2 と、

10

ソール部(4)を構成する一部の編目を対向する針床へ目移しする工程 3 と、

ソール部(4)の外周縁を構成する編目に対し、ウェール方向に向けて筒状またはC字状に新たな編目列の編成を繰り返すことでカバー部(3)を編成する工程 4 とを備えることを特徴とするフットウェア(10)の編成方法。

【請求項 2】

前記工程 4 でのカバー部(3)の編成は、前後針床に係止するそれぞれの編目列の端部の編目に対して減らし編成を行い、爪先部(2)から足挿入口(5)に至るカバー部(3)の傾斜(9)を設けることを特徴とする請求項 1 記載のフットウェア(10)の編成方法。

【請求項 3】

前記工程 2 でのソール部(4)の終端近傍の編成では、新たな編目列を編成する際にソール部(4)の左辺(12)および右辺(13)の端部の編目を目減らしすることを繰り返しながら行うことを特徴とする請求項 1 または 2 記載のフットウェア(10)の編成方法。

20

【請求項 4】

前記アップー部(1)の編成は、非熱融着系と熱融着系とを含んだ編糸で編成するとともに、少なくともカバー部(3)の一部は非熱融着系のみを用いて編成することを特徴とする請求項 1 または 2 記載のフットウェア(10)の編成方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、フットウェアの編成方法に関する。

30

【背景技術】

【0002】

従来より、前後に針床を備える横編機で、シューズや靴下などのフットウェアが編成されている。例えば、特許文献 1 では前後の針床の編針で編成されるそれぞれの編地が両端で連結され、無縫製の筒状編地として靴下が形成されている。この靴下は、コース方向に周回する編目列がウェール方向に連続し、筒状編成による第 1 筒状部と第 2 筒状部が、足先と足首を覆う部分として形成される。編目方向は、爪先から足挿入口に向けて、或いはその逆方向となる。またそれらの筒状部の間には、給糸の方向を前針床と後針床とで交互に反転させるC字状編成で踵部が形成される。

40

【先行技術文献】

【特許文献】

【0003】

【特許文献 1】国際公開第 08 / 078623 号パンフレット

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

特許文献 1 には靴下が示されているが、基本的には爪先と足挿入口間を周回に編成する筒状編地であり編目の向きは一方向となる。その様な筒状編成とは異なり、足底に並行する柄の向きや編地の伸縮方向に変化を付ける為に、足甲側のカバー部の編目方向が足底の

50

編目方向に直交する新規な編地が望まれている。

【0005】

本発明の目的は、横編機を用いて足甲側のカバー部の編目方向が足底の編目方向に直交する新規な編地の編成方法を提供することである。

【課題を解決するための手段】

【0006】

少なくとも前後一对の針床を備え、前後の針床間で目移しが可能な横編機を用い、爪先部と足甲側のカバー部と足底側のソール部を一体化したアップー部を備えるフットウェアの編成方法において、前後の針床を用いて爪先部を編成する工程1と、爪先部の一部の編目を係止する一方の針床の編目列に続けて新たな編目列を編成するとともに、該新たな編目列を編幅方向の一方に移動させ、かつ当該移動により空針となった編針と、移動させた新たな編目列の移動方向端部に対向する空針とに、ソール部の左辺および右辺となる掛け目を形成することを繰り返してソール部を編成する工程2と、ソール部を構成する一部の編目を対向する針床へ目移しする工程3と、ソール部の外周縁を構成する編目に対し、ウェール方向に向けて筒状またはC字状に新たな編目列の編成を繰り返すことでカバー部を編成する工程4とを備えることを特徴とする。

10

【0007】

前記工程4でのカバー部の編成は、前後針床に係止するそれぞれの編目列の端部の編目に対して減らし編成を行い、爪先部から足挿入口に至るカバー部の傾斜を設けることを特徴とする。

20

【0008】

前記工程2でのソール部の終端近傍の編成では、新たな編目列を編成する際にソール部の左辺および右辺の端部の編目を目減らしすることを繰り返しながら行うことを特徴とする。

【0009】

前記アップー部の編成は、非熱融着系と熱融着系とを含んだ編糸で編成するとともに、少なくともカバー部の一部は非熱融着系のみを用いて編成することを特徴とする。

【発明の効果】

【0010】

本発明によれば、足甲側のカバー部の編目方向が足底の編目方向に直交するフットウェアの編成が可能となる。

30

【0011】

また本発明によれば、前後針床に係止するそれぞれの編目列の端部の編目に対して減らし編成を行い、爪先部から足挿入口に至るカバー部の傾斜を容易に設けることができるので、足にフィットするフットウェアが得られる。

【0012】

また本発明によれば、ソール部の終端近傍の減らし編成でソール部を成型することで、フィットする踵部を形成することが可能となる。

【0013】

また本発明によれば、非熱融着系と熱融着系とを含んだ編糸でしっかりとしたアップー部を形成するなかで、非熱融着系のみを用いて編成するカバー部の一部の領域が固くならず、その箇所が曲がりやすくなる。

40

【図面の簡単な説明】

【0014】

【図1】本発明の実施例であるフットウェア10の画像である。

【図2】本発明の実施例であるフットウェア10の編成概略図である。

【図3】本発明の実施例であるフットウェア10の編成手順における前半部分を示す編成工程図である。

【図4】本発明の実施例であるフットウェア10の編成手順における後半部分を示す編成工程図である。

50

【発明を実施するための形態】

【0015】

以下、図1のフットウェア10の画像および図2の編成概略図、図3と図4の編成工程図を用いて本発明の一実施例としてのフットウェア10の編成方法を説明する。使用する横編機は前後一对の針床を備えた2枚ベッド横編機で、1本置き編針を用いた針抜き状態で編成する。また説明の便宜上、編成工程図における編針の本数は、図1のフットウェア10よりも少なくしている。図3と図4では、図中左側の数字は編成ステップ(S)を、図中の上下方向の矢印と折れた矢印は目移し方向を示す。FBは前針床を、BBは後針床を示す。大文字のV' ~ EEはFBの編針を、小文字のv' ~ eeはBBの編針を示す。また、黒丸印はその編成ステップで形成される編目を、丸印は編針に係止された編目を、二重丸印は編針に係止された重ね目を、V印は掛け目を示す。

10

【実施例】

【0016】

図1は、本発明の実施例であるフットウェア10を示す画像である。フットウェア10は、2つの指袋6, 7からなる爪先部2が足袋形状をしており、カバー部3の編目方向がソール部4と直行する。更にカバー部3とソール部4の編糸の色も異なる。また、カバー部3を編成する際に、足甲側の前後針床に係止するそれぞれの編地端部の編目に対して減らし編成を行い、足挿入口5の前方部から指股に向けてカバー部3のセンターライン9が形成される。

【0017】

20

図2は、フットウェア10の編成概略図である。編成する爪先部2、ソール部4、カバー部3の各領域の編成経過をそれぞれ(A) ~ (C)で示す。爪先部2、ソール部4、カバー部3の各領域を順次編成して接合することで一体化したアッパー部1が形成できる。図中、各領域の編成方向(ウェール方向)は矢印で示す。(A)では、親指用の指袋6と親指以外の指袋7を構成する爪先部2が厚みのある足袋形状であるが、先丸や5本指であっても良い。

【0018】

図2の(B)は、(A)に対してソール部4の追加を示す図である。後述する図3で示す爪先部2の一部となるFBの始端編目列16fは、そのままFBの編針に係止され、BBの始端編目列16bは、編幅方向の一方(右方)に移動しながらソール部4の編成と、カバー部3が連続する左辺12および右辺13を形成して、終端編目列17に至る。(C)は、(B)に対してカバー部3の追加を示す図である。爪先部2のFBの始端編目列16fと、右方に移動したBBの編針に係止する終端編目列17、更に左辺12および右辺13として示す編目列に続けて新たな編目を形成しながら、踵部11近傍で踵の形状に合わせるために減らし編成を行うことで立体的なカバー部3を形成する。その際、足甲側の編地端部の編目に対し足甲側の傾斜を付けるために減らし編成を行うことで、足挿入口5の前方部から爪先部2に向けて、減らし編成の重ね目によるセンターライン9が形成される。

30

【0019】

図3は、フットウェア10の編成手順における前半部分を示す編成図である。S1は、爪先部2となる親指用の指袋6と親指以外の指袋7の編出しを編成する。前針床FBと後針床BB(以降はFB, BBで示す。)の編針A, b, C, dと、編針E, f, G, h, I, j, K, lとに異なる給糸口より給糸して掛け目を形成し、親指用の指袋6の編出し14と親指以外の指袋7の編出し15を設ける。FB側は足甲側、BB側は足底側の編目である。

40

【0020】

S2は、S1で編出した指袋6と指袋7の各編出し14, 15に対してそれぞれ筒状編成を行い、周回する編成回数により指袋の長さを調整する。親指用の指袋6はFBの編針C, A、BBの編針b, dに係止する編目続く新たな編目を編成する。親指以外の指袋7はFBの編針K, I, G, Eと、BBの編針f, h, j, lに係止する編目続く新たな

50

な編目を編成する。本実施例では異なる給糸口を用いて同時に2つの指袋を編成したが、1つの給糸口で指袋6をまず形成し、続いて指袋7を形成しても良い。

【0021】

S3は、指袋6と指袋7を繋ぐ編成である。FBの編針K, I, G, E, C, Aと、BBの編針b, d, f, h, j, lに係止する編目に続く新たな編目を編成する。2つの指袋の隣接する編目を重ねたり、その境界を越えてタック編成を行えば指股部に孔が発生するのを抑えることができる。また、BBの編針b, d, f, h, j, lに係止する編目は、ソール部4の始端となる始端編目列16bとなる。なおS1~S3の編成により、図2の(A)で示す部分の爪先部2が編成できる。

【0022】

S4では、爪先部2の一部の編目列となるBBの編針b, d, f, h, j, lに係止する編目、つまりソール部4の始端となる始端編目列16bの編目をFBの空針を經由して、それぞれBBの編針d, f, h, j, l, nに移動する。この移動後、空針となったBBの編針bと編針nに対向するFBの編針Mには掛け目8を、BBの編針d, f, h, j, l, nに係止する編目には連続して新たな編目を編成する。編針bに形成された掛け目8はソール部4の右辺13を形成する最初の編目となり、編針Mに形成された掛け目8はソール部4の左辺を形成する最初の編目12となる。

【0023】

S5は、S4と同様の編成を更に5回繰り返して、ソール部4を右方に移動しながら、所望のソール部4の長さを得る状態を示す。ソール部4の始端となるBBの始端編目列16bに連続して編成する新たな編目列16b'は編目数の増減をせずにソール部4の終端近傍まで同じ目数で移動していく。S6では、S3~S5まで右方に移動しながら同数の新たな編目を形成してきたBBの始端編目列16bに連続して編成する新たな編目列16b'に続いて、踵の形状に合すために両端の2目(編針p, z)をミス編成することで編成する編目を減らしている。踵部11を形成するにあたり、ソール部4の終端近傍となる箇所を成型するための編成である。編針r, t, v, xに係止する編目に続く新たな編目列16b'と、BBの編針nとFBの編針Yとに掛け目8を編成する。

【0024】

S7は、ソール部4の左辺12および右辺13となる掛け目8を含むソール部4の外周縁を構成する編目に続けて新たな編目を編成する。FBの編針Yから編針Aに向けて1本置きに編針に係止する編目に続く新たな編目を編成し、BBの編針bから編針zに向けて1本置きに編針に係止する編目に続く新たな編目を編成する。これらS4~S7の編成により、図2の(B)に追加したソール部4が編成できる。FBの編針A, C, E, G, I, Kには足甲側としてのFBの始端編目列16fに連続して編成する新たな編目列16f'が、BBの編針p, r, t, v, x, zには踵部11側としての新たな編目列16b'が、BBの編針b, d, f, h, j, lにはソール部4の右辺13の編目列が、FBの編針M, O, Q, S, U, W, Yにはソール部4の左辺12の編目列に係止されている。

【0025】

図4は、フットウェア10の編成手順における後半部分を示す編成図である。S8では、S7の筒状編地を時計回りの方向に回し込む編成を示す。つまり、FBには足甲側の編目列16f'とソール部4の左辺12の編目列が、BBには踵部11側の編目列16b'とソール部4の右辺13の編目列に係止され、足甲側が正面(FB側)を向いている状態であるが、筒状編地の左右両端で編地を時計回りの方向に目移しすることを繰り返すことで前記足甲側の編目列16f'を前後針床の長手方向左側に位置するように移動している。BBを右方に針1本分ラッキングし、FBの編針Aに係止する編目を編針z'に目移しし、BBの編針zに係止する編目を編針AAに目移しする。同様の編成を2回繰り返すことで、前記足甲側の編目列16f'が針床の長手方向左側に位置するようになり、足甲側の編目列がFBとBBに3目ずつ均等に配置される。この時、BBの踵部11側の編目列16b'もFBとBBに3目ずつ均等に配置される。つまり、カバー部3のセンターライン9の位置がFBの編針Eと編針G間からFBとBB間に移動することになる。

10

20

30

40

50

【 0 0 2 6 】

S 9では、前記S 8の回し込みにより足甲側の編目列1 6 f´と踵部1 1側の編目列1 6 b´が、F BとB Bに均等に配置された状態から、減らし編成で足の形状に合わず編成を行う。S 7から前後の編地が時計方向に回転した状態で、更に針床の長手方向の左方側では、前後針床に係止するそれぞれの編目列の端部の編目に対して減らし編成を行うことで足甲側の傾斜を設ける。その結果、減らし編成の重ね目によるセンターライン9が形成される。針床の右方側では、踵部1 1に沿う形状を減らし編成で形成する。これらの編成により足にフィットするフットウェア1 0が得られる。足甲側ではB Bの編針v´に係止する編目を編針x´に、F Bの編針Gに係止する編目を編針Iに移動し重ね目とする。また踵部1 1側では、B Bの編針tに係止する編目を編針rに、F Bの編針E Eに係止する編目を編針C Cに移動し重ね目とする。

10

【 0 0 2 7 】

S 1 0は、前記S 9の減らし編成で形成された重ね目も含めて足挿入口5に向けてウェール方向に編成を行う。F Bの編針C Cから編針Iに向けて1本置きの編針で新たな編目を形成し、B Bの編針x´から編針rに向けて1本置きの編針で新たな編目を形成する。S 1 1は、S 9とS 1 0と同様の編成を3回繰り返した状態を示す。針床の左方側では足甲側の傾斜を設け、針床の右方側では、踵部1 1を形成する。S 1 2は、所望の足挿入口5の口径の編目数まで減らし編成を行った後、筒状編成を行う。このS 1 2の筒状編成を繰り返し、終端部の編目を公知の伏目で解れ止めする。S 8～S 1 2の編成により、図2の(C)に追加した部分が編成できる。

20

【 0 0 2 8 】

尚、本実施例では素材(編糸)については触れていないが、図2の(A)～(C)で示すように、各編成領域を独立させることができるため、それぞれ編糸や編成方法を変えることも可能である。また編成工程図は天竺組織で示しているが、ソール部4は吸湿・抗菌素材を使って両面組織で厚みを出したり、カバー部3では、メッシュ組織で通気を良くすることも可能である。更には、非熱融着糸と熱融着糸とを含んだ編糸を用いて、シューズアッパーとしての使用も可能である。熱融着することによってしっかりとしたアッパーが形成できるが、この時カバー部3の編目方向が足挿入口方向に向く周回編成のため、例えば足首近傍の位置を熱融着しない非熱融着糸で編成する。足の動きに沿った曲がりやすいシューズが形成できる。

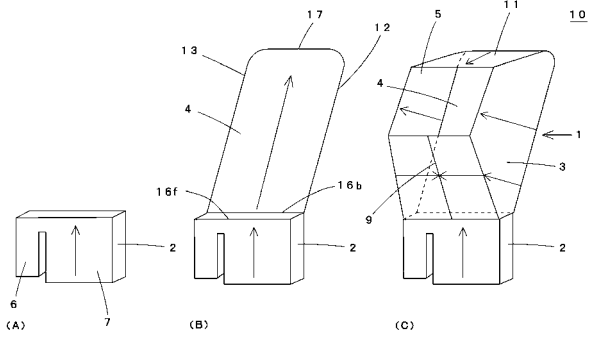
30

【 符号の説明 】

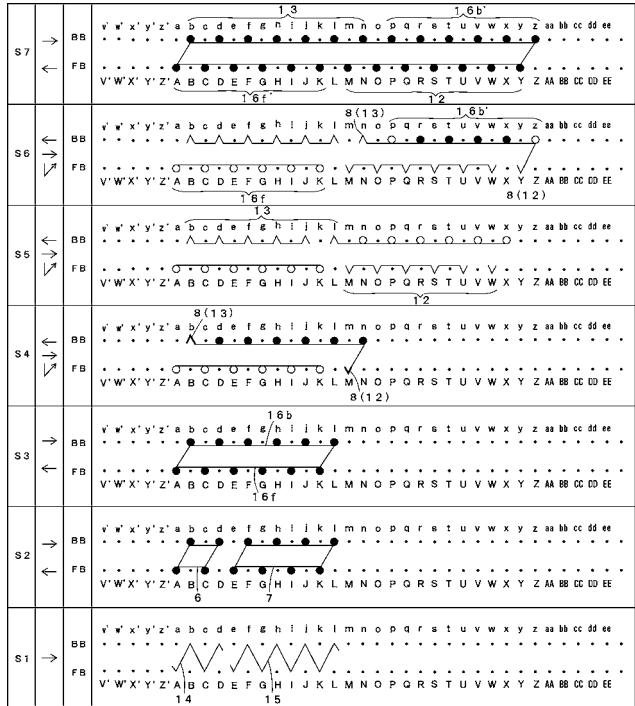
【 0 0 2 9 】

- 1 アッパー部
- 2 爪先部
- 3 カバー部
- 4 ソール部
- 5 足挿入口
- 6、7 指袋

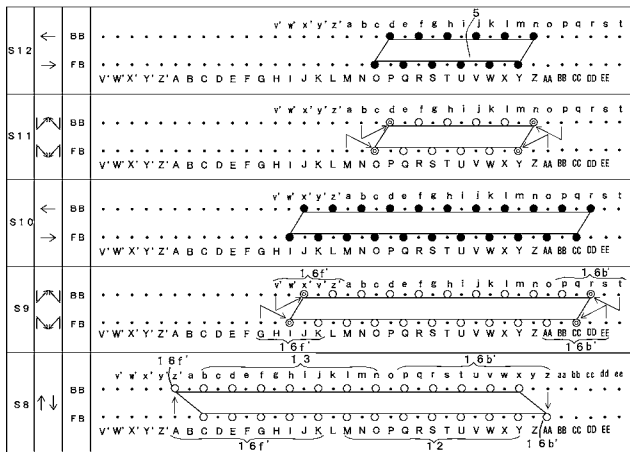
【 図 2 】



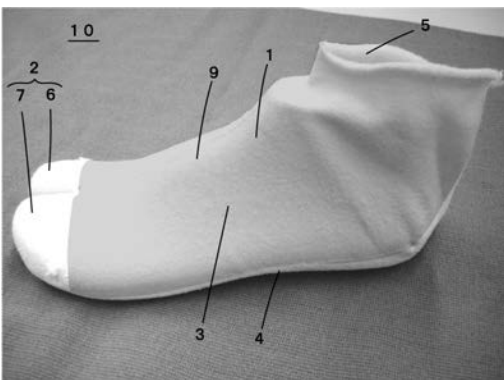
【 図 3 】



【 図 4 】



【 図 1 】



【 国際調査報告 】

INTERNATIONAL SEARCH REPORT		International application No. PCT/JP2014/059117
A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER D04B1/22(2006.01)i, A41B11/00(2006.01)i, B29D35/00(2010.01)i According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) D04B1/00-1/28, 21/00-21/20, A41B11/00-11/14, A43B1/00-23/30, A43C1/00-19/00, A43D1/00-999/00, B29D35/00-35/14 Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2014 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2014 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2014 Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 2008/143172 A1 (Shima Seiki Mfg., Ltd.), 27 November 2008 (27.11.2008), paragraphs [0018] to [0023], [0026] to [0027], [0030] to [0031]; fig. 1 to 2, 4, 7 to 8 & EP 2149629 A1 & CN 101680138 A	1-4
<input type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input type="checkbox"/> See patent family annex.		
* Special categories of cited documents: "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier application or patent but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art "&" document member of the same patent family		
Date of the actual completion of the international search 05 June, 2014 (05.06.14)		Date of mailing of the international search report 17 June, 2014 (17.06.14)
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office		Authorized officer
Facsimile No.		Telephone No.

国際調査報告		国際出願番号 PCT/J P 2014/059117									
A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC)) Int.Cl. D04B1/22(2006.01)i, A41B11/00(2006.01)i, B29D35/00(2010.01)i											
B. 調査を行った分野 調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC)) Int.Cl. D04B1/00-1/28, 21/00-21/20, A41B11/00-11/14, A43B1/00-23/30, A43C1/00-19/00, A43D1/00-999/00, B29D35/00-35/14											
最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの <table border="0"> <tr> <td>日本国実用新案公報</td> <td>1922-1996年</td> </tr> <tr> <td>日本国公開実用新案公報</td> <td>1971-2014年</td> </tr> <tr> <td>日本国実用新案登録公報</td> <td>1996-2014年</td> </tr> <tr> <td>日本国登録実用新案公報</td> <td>1994-2014年</td> </tr> </table>				日本国実用新案公報	1922-1996年	日本国公開実用新案公報	1971-2014年	日本国実用新案登録公報	1996-2014年	日本国登録実用新案公報	1994-2014年
日本国実用新案公報	1922-1996年										
日本国公開実用新案公報	1971-2014年										
日本国実用新案登録公報	1996-2014年										
日本国登録実用新案公報	1994-2014年										
国際調査で使用了電子データベース (データベースの名称、調査に使用了用語)											
C. 関連すると認められる文献											
引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求項の番号									
A	WO 2008/143172 A1 (株式会社島精機製作所) 2008.11.27, [0018] - [0023], [0026] - [0027], [0030] - [0031], [図1] - [図2], [図4], [図7] - [図8] & EP 2149629 A1 & CN 101680138 A	1-4									
<input type="checkbox"/> C欄の続きにも文献が列挙されている。 <input type="checkbox"/> パテントファミリーに関する別紙を参照。											
* 引用文献のカテゴリー		の日の後に公表された文献									
「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの		「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの									
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの		「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの									
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)		「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの									
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献		「&」同一パテントファミリー文献									
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願											
国際調査を完了した日 05.06.2014		国際調査報告の発送日 17.06.2014									
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁 (ISA/J P) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号		特許庁審査官 (権限のある職員) 宮崎 大輔	4 S 4 6 7 6								
		電話番号 03-3581-1101 内線	3474								

フロントページの続き

(81)指定国 AP(BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), EA(AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), EP(AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OA(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG), AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US

(注) この公表は、国際事務局(WIPO)により国際公開された公報を基に作成したものである。なおこの公表に係る日本語特許出願(日本語実用新案登録出願)の国際公開の効果は、特許法第184条の10第1項(実用新案法第48条の13第2項)により生ずるものであり、本掲載とは関係ありません。