

航 空 自 衛 隊 仕 様 書			
仕様書の 種 類	内 容 に よ る 分 類	装備品等仕様書	
	性 質 に よ る 分 類	個 別 仕 様 書	
物品番号		仕 様 書 番 号	
品 名 又は 件 名	第1種編上靴, 改	C & L P S - D 8 4 2 0 0 8 - 1	
		大臣 承認	令和 年 月 日
		作成	令和 5 年 7 月 2 6 日
		改正	令和 8 年 3 月 6 日
			令和 年 月 日
		作成部 隊等名	補 給 本 部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、航空自衛隊の自衛官が使用する第1種編上靴, 改について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は、C & L P S - Y 0 0 0 0 7 の 1.2 による。

1.3 種類

種類は、表 1 のとおりとする。

なお、調達する種類及び数量は、調達要領指定書により指定する。

表 1－種類

種 類 (足長)	足囲	物 品 番 号
2 2	E E E	8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 0
2 2 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 1
2 3		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 2
2 3 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 3
2 4		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 4
2 4 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 5
2 5		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 6
2 5 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 7
2 6		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 8
2 6 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 0 9
2 7		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 0
2 7 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 1
2 8		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 2
2 8 1 / 2		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 3
2 9		8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 4
2 9 1 / 2	8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 5	
3 0	8 4 3 0－3 0－4 2 8－6 1 1 6	
注 記 S Sは、調達要領指定書により指定する。		

品 名	第 1 種編上靴, 改
-----	-------------

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び種類による。

例 第 1 種編上靴, 改 2 6 1 / 2

1.5 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内においてこの仕様書の一部をなすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a) 規格

J I S S 5 0 3 7	靴のサイズ
J I S S 5 0 5 0	革靴
J I S T 8 1 0 1	安全靴
J I S T 8 1 0 3	静電気帯電防止靴
J I S T 8 1 0 7	安全靴・作業靴の試験方法
J I S K 6 2 5 3 - 3	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—硬さの求め方—第 3 部：デュロメータ硬さ
J I S K 6 5 5 7 - 5	革試験方法—物理試験—第 5 部：耐水圧の測定
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板

b) 仕様書

C & L P S - Y 0 0 0 0 7 調達品等一般共通仕様書

2 製品

2.1 製品に関する要求

この仕様書で調達する製品は、J I S T 8 1 0 1 及び J I S T 8 1 0 3 の J I S 認定工場で製造し、J I S 認定マークを表示するものとする。

2.2 材料

材料は、表 2 による。

表 2 - 材料

区 分	規 定
甲革	表 3 による
腰布	合成繊維 黒 厚さ 0.6 mm～1.5 mm
ベロ布	
先裏材	合成繊維 黒 + 防水フィルム 厚さ 0.5 mm 以上
腰裏材	
ベロ裏	
ベロ (ハトメ裏)	牛革 黒 厚さ 0.6 mm～1.2 mm
履き口革	
履き口裏	合成繊維 黒 厚さ 0.3 mm～0.7 mm
履き口クッション	スポンジ 厚さ 10 mm 標準

品 名	第 1 種編上靴，改
-----	------------

表 2－材料（続き）

ハトメ	真鍮製
月形芯	合成材
表示布	織布
甲縫い糸（上）	合成繊維 #20 黒
甲縫い糸（下）	合成繊維 #30 又は #20 黒
中底	合成繊維 導電材配合 厚さ 1.0 mm～2.0 mm
先芯	樹脂製又は鋼製とし、寸法は 表 4 による
踏抜き防止板	ステンレスプレート 厚さ 0.5 mm 標準
表底及びかかと	表 5 による
中敷	合成材 導電仕様 抗菌加工
靴紐	合成繊維 丸紐 黒 長さ 105 cm～145 cm

2.3 製造方法

- 製造方法は、JIS S 5050 の箇条 3 に記載されている射出成型式製法（I 式）、又は直接加硫圧着製法（V 式）とする。
- 仕上げは、表底のバリを取り除き、甲革の汚れを落として仕上げる。
- 中敷を靴に入れ、靴ひもを下部第一はとめ部に通し、左右を結束する。
- 靴底の構造は、アウトソールとミッドソールからなる重層構造とする。
- 踏抜き防止板は、破壊しなければ取り外せない構造とする。

2.4 形状・寸法

2.4.1 形状

形状は図 1 を、表底及びかかとの底意匠は図 2 を参考とし、細部は承認見本による。

2.4.2 寸法

寸法は、表 1～表 6、図 1 及び図 3 によるほか、次による。

- 靴の足長は、JIS S 5037 による。
- 靴型は承認見本による。

2.5 性能

2.5.1 一般条件

品質の一般条件は、JIS T 8101 及び JIS T 8103 によるほか、2.2 の材料を主要材料として製作され、形状が均整でかつ堅固なものであること。

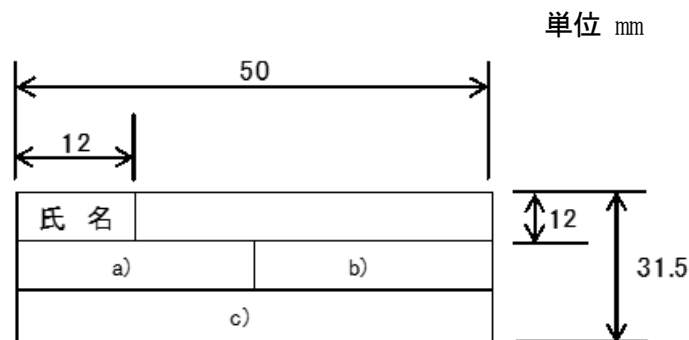
2.5.2 製品性能

製品性能は、表 6 による。

2.6 製品の表示

製品の表示は、JIS T 8101 及び JIS T 8103 によるほか、図 4 に示す様式により、黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて印刷又は押印した表示布を、左右のベロ革裏側の中央に縫い付けもしくは、貼り付けとする。

品 名	第 1 種編上靴, 改
-----	-------------



注記 1 表示布の表示枠寸法は、NDS Z 8011による。

注記 2 寸法は、標準を示す

注 a) 該当する納入年度を記入する。

例 2026年度

b) 該当する足長を記入する。

c) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図 4－銘板

3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001による。ただし、表示の位置は2面及び4面とし、表示内容は、次による。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名（製品の呼び方）
- d) 数量
- e) 納入年度

例 2026年度

- f) 契約相手方の名称又はその略号

5 その他の指示

5.1 提出資料

- a) 契約の相手方は、試験方法において引用する当該 J I S規格に関して、当該 J I S規格に認定されている場合は、社内試験表を提出し、認定されていない場合は公的機関の試験表を契約担当官等に提出する。
- b) 示された J I S規格の性能を担保する為、当該 J I S認定をされている場合は、当該 J I S認定証の写し又は、公的機関の試験表を契約担当官等に提出する。

5.2 承認用見本等

契約の相手方は、初回契約時及び承認後製品に変更があった場合は、製作に先立ち、調達要領指定書で指定する種類（足長）の靴型1組及び承認用見本1足を契約担当官等に提出し、外観、形状、色、寸法及び靴底の意匠について承認を得なければならない。

品名	第1種編上靴, 改
----	-----------

5.3 仕様書の疑義

この仕様書に疑義が生じた場合は、契約担当官等と協議する。

表 3－甲革

項 目		規 定	試験方法
材 料		牛革	—
色		黒色	—
厚 さ mm		1.50 以上	J I S T 8 1 0 7 の 6.1 による。
銀面割れ	高さ mm	6.0 以上	J I S T 8 1 0 7 の 6.4 による。
	荷重 N	150 以上	
耐水性		圧力が 65 kPa に達しても 3 番目の水滴が出現しないこと。	J I S K 6 5 5 7－5 による。

表 4－先芯

靴底のサイズ (cm)	内部 a	後端最後部高さ b	下辺折り曲げ 部分の水平な 底部の幅 c (mm)
	普通作業用 (mm)	普通作業用 (mm)	
23 以下	31 以上	33 以上	3 以上 10 以下
23 1/2～24 1/2	33 以上		
25 ～25 1/2	35 以上		
26 ～27	36 以上		
27 1/2～28 1/2	38 以上		
29 以上	40 以上		
注記 a, b, c は、図 3 のとおりとする。			

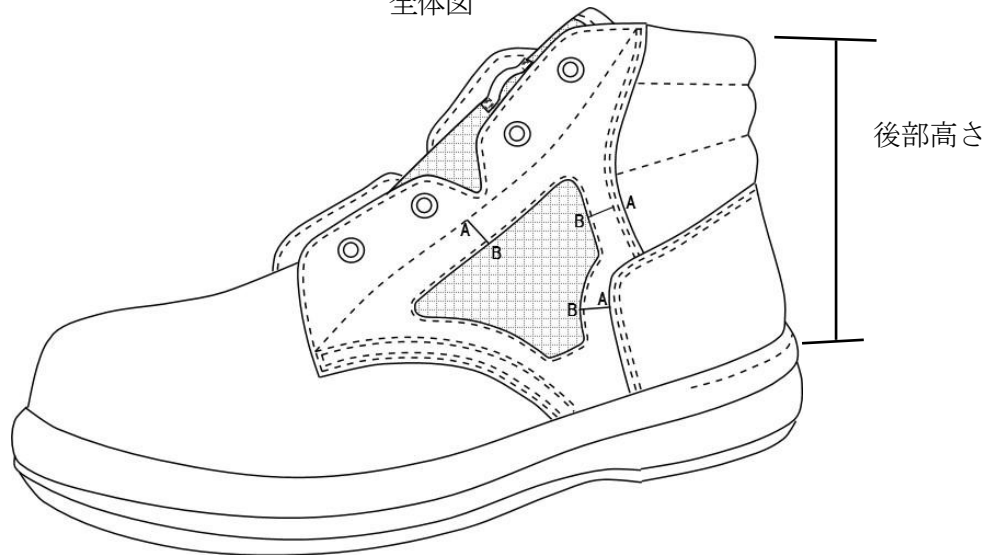
表５－表底及びかかと

項 目		規 定	試験方法
材 料		合成ゴム	—
外 観		きず，巣，その他使用上著しい欠陥がないこと。ゴムは硫黄の析出がないこと。	—
色		黒色	—
硬さ デュロメータ A		50～80	J I S K 6 2 5 3－3による。
厚さ	最薄部 mm	3.0 以上	J I S T 8 1 0 7 の 7.2 による。
	クリート高さ mm	2.5 以上	
引張特性	引張強さ N/mm ²	14 以上	J I S T 8 1 0 7 の 7.4 による。
	伸び %	300 以上	
引裂強さ N/mm		35 以上	J I S T 8 1 0 7 の 7.3 による。
耐老化性	引張強さの変化率 %	－20～＋20	J I S T 8 1 0 7 の 7.6 による。
耐燃料油性	体積変化率 %	－12～＋12	J I S T 8 1 0 7 の 7.7 による。
耐高熱接触性		熔融，亀裂の発生が無いこと。	J I S T 8 1 0 7 の 7.8 による。

表6－製品性能

項 目	規 定		試験方法
帯電防止性能 (電気抵抗 R) Ω	$23 \pm 2^{\circ}\text{C} : 1 \times 10^5 \leq R \leq 1 \times 10^8$ $0^{+2}_{-0}{}^{\circ}\text{C} : 1 \times 10^5 \leq R \leq 1 \times 10^9$		J I S T 8 1 0 3 の 9.1 環境区分2, または3によ る。
耐圧迫性能 (普通作業用)	サイズ (足長 cm)	スキマ (mm)	J I S T 8 1 0 7 の 5.4 による。
	23 以下	12.5 以上	
耐衝撃性能 (普通作業用)	23 1/2 ~ 24 1/2	13.0 以上	J I S T 8 1 0 7 の 5.3 による。
	25 ~ 25 1/2	13.5 以上	
	26 ~ 27	14.0 以上	
	27 1/2 ~ 28 1/2	14.5 以上	
	29 以上	15.0 以上	
甲被と表底との剥離 抵抗 N	300 以上		J I S T 8 1 0 7 の 5.1 による。
かかと部の衝撃エネルギー 吸収性 J	20 以上		J I S T 8 1 0 7 の 5.10 による。
耐踏抜き性 N	1 100 以上		J I S T 8 1 0 7 の 5.7 による。
耐滑性	靴底の動摩擦係数が 0.20 以上		J I S T 8 1 0 7 の 5.14 による。
靴底の高温熱伝導性 分	20 以上		J I S T 8 1 0 7 の 5.9.1 による。
針足数	30 mm 間 8 針 ~ 1 8 針とする。		—
防水性	靴の内部に水の染みが少ないこと。		水槽に 30 分間, 靴底の下 面より筒口の方に 5 cm (基準) になるまで浸せき させるものとする。

全体図



A－Bは、15 mm 以内

後部高さ（内側，中底から履き口）

足長 (cm)	後部高さ (mm)
22 ～22 1/2	116±5
23 ～24 1/2	120±5
25 ～ 26	124±5
26 1/2～ 28	128±5
28 1/2～ 30	135±5

ベロ図

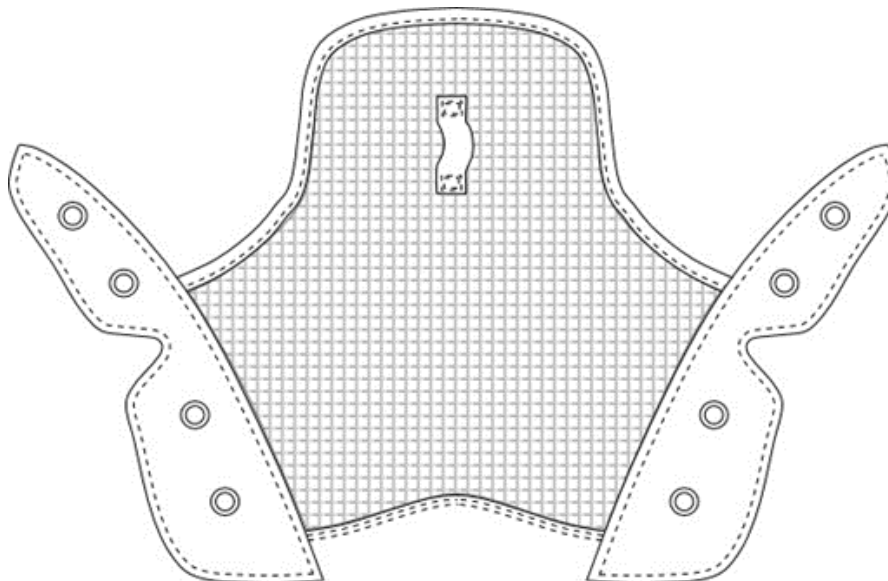


図 1－形状

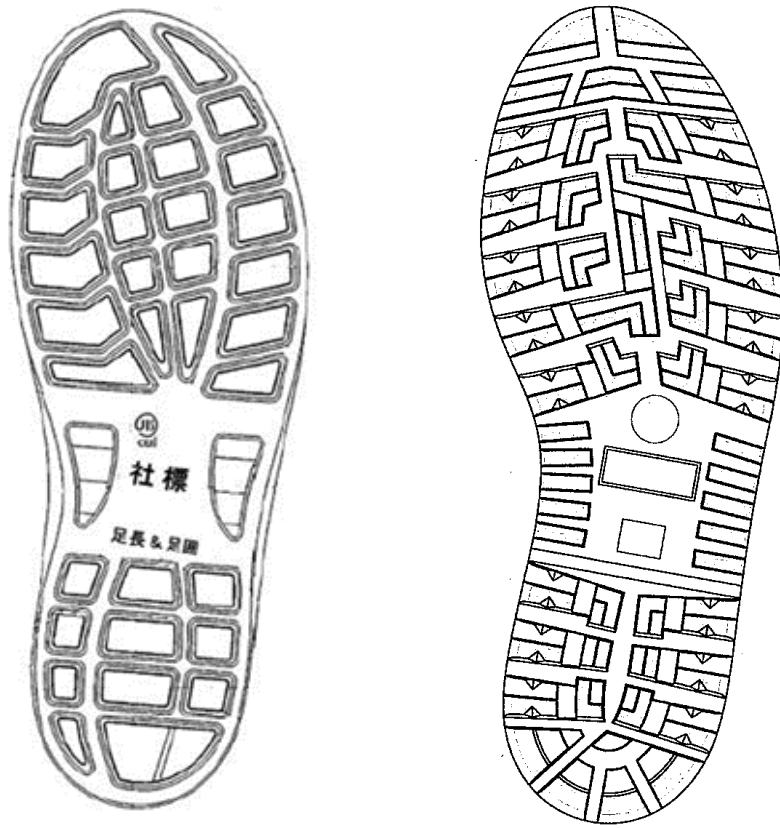


図2－表底及びかかとの底意匠（参考）

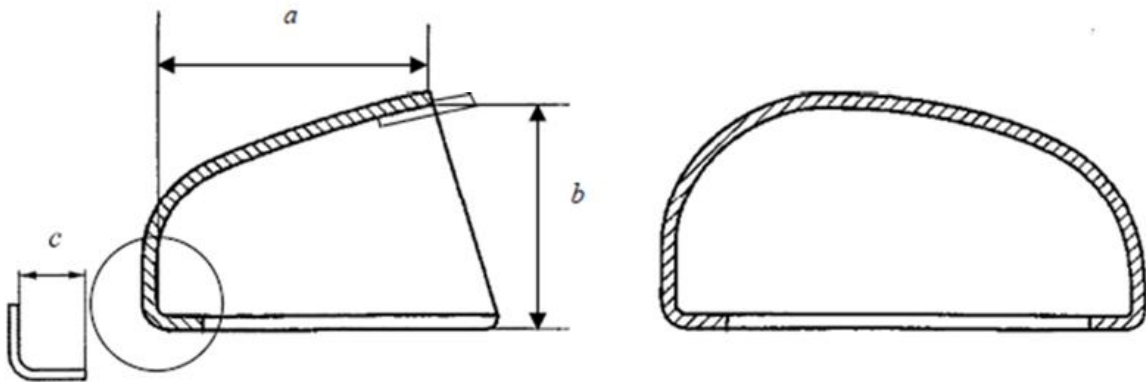


図3－先芯