

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	短靴, 女子, 空		C&LPS-D842010	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 5年 7月 27日
			改正	令和 年 月 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、航空自衛隊の女性が使用する短靴，女子，空について規定する。

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&LPS-Y00007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 (サイズ)		物品番号
足長 (cm)	足囲	
21 1/2	EEE	—
22		—
22 1/2		—
23		—
23 1/2		—
24		—
24 1/2		—
25		—
25 1/2		—
26		—
26 1/2		—
SS		
注記		SSは、調達要領指定書により指定する。

品 名	短靴, 女子, 空
-----	-----------

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 短靴, 女子, 空 23 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。

なお、引用文書に定める内容がこの仕様書に定める内容と相違する場合は、この仕様書に定める内容が優先する。

a) 規格

J I S K 6 2 5 1	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特性の求め方
J I S K 6 2 5 2 - 1	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引裂強さの求め方—第1部：トラウザ形、アングル形及びクレセント形試験片を用いる方法
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 6 - 1	革試験方法—試料採取及び調製—第1部：試料採取部位
J I S K 6 5 5 7 - 1 0	革試験方法—物理試験—第10部：銀面割れの測定—ボールバースト法
J I S K 6 5 5 8 - 8 - 1	革試験方法—化学試験—第8—1部：酸化クロム含有量の測定—滴定法
J I S K 6 5 5 9 - 1	革試験方法—染色堅ろう度試験—摩擦に対する染色堅ろう度試験—第1部：摩擦試験機 I 形法
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 Z 1 5 0 6	外装用段ボール箱
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板
N D S Z 8 2 0 1	標準色

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 材料

材料は、表2による。

品 名	短靴, 女子, 空
-----	-----------

表 2 - 材料

区 分	規 定
甲革	表 3 による。
裏布	合成繊維メッシュ (抗菌防臭加工) ウレタンスポンジ貼り, 色は黒, 厚さ 0.6 mm 以上
中底	レザーボード又はパルプボードに, プレスボード及びファイバーをはり合わせた中継ぎとする。 レザーボード又はパルプボードは厚さ 1 mm 以上, プレスボード及びファイバーは厚さ 3 mm 以上
表底	表 4 による。
ヒール	エチレン酢酸ビニル製, 甲革と同系色
化粧	表 5 による。
甲縫糸	合成繊維糸 # 30, 上縫い糸は甲革と同系色, 下縫い糸は裏布と同系色
踏まずしん	J I S S 5 0 5 0 による。
先しん	
月形しん	
接着剤	
くぎ	
縫い割補強テープ	恒常的に事務を行う者が使用する上で適合するものとする。
中物	
すべり布	
中敷	合成繊維メッシュ (抗菌防臭加工) ウレタンスポンジ貼りで, 裏布と同系色, 前足部に耐荷重用軟質ウレタンフォーム 2 mm (基準), 後足部にラテックススポンジ付とする。 注記 耐荷重用軟質ウレタンフォームの種類は, 1 種 L B とする。
折込しん	恒常的に事務を行う者が使用する上で適合するものとする。
かかと部履き口パット	ウレタンスポンジ 6 mm, 恒常的に事務を行う者が使用する上で適合するものとする。

品 名	短靴, 女子, 空
-----	-----------

2.2 製造方法

2.2.1 全般

製造方法は、JIS S 5050のセメント式製法とする。

2.2.2 製甲

製甲は、図1を基準とするほか、針足数を15針～20針/30mmとする。

2.2.3 踏まずしんの装着

踏まずしんの装着は、中底に組み込みとし、かかと部中心線に沿って、踏まずしん後端がヒールあご部からかかと部に、20mm以上入り、かつ、つり込み代にかからないようにする。

2.2.4 底付け

底付けは、ヒール、化粧及び表底を、耐水性のある接着力の強い接着剤により、固定する。

2.2.5 仕上げ

仕上げは、甲革の汚れを落とした後、仕上剤を塗布し艶をだす。

2.3 形状・寸法

2.3.1 形状

形状は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図1、図2及び図3による。

2.3.2 寸法

寸法は、図2によるほか、次による。

なお、靴型の計測箇所及び寸法は図4による。

a) 靴の種類（足長）は、表1による。

b) 種類（足長）21 1/2から26 1/2までの靴型の寸法は図4による。

c) 種類（足長）SSの場合は、JIS S 5037に基づき測定した足長、足囲及び足幅を、調達要領指定書によって指定する。

2.4 外観

外観は、仕上がりが良好で、きず、汚れなどが目立たないものとする。

2.5 品質

2.5.1 一般条件

一般条件は、JIS S 5050による。

2.5.2 性能

表底のはく離強さは、JIS S 5050の試験方法によって試験し、100 N/25 mm以上とする。

2.6 製品の表示

図5に示す銘板を腰革裏外側ににじみ及び退色しにくいものを用いて鮮明に表示する。また、足長及び足囲の表示は、左右のヒールあご部の適宜の箇所に表示する。

なお、用字及び書体は、NDS Z 8011による。

品 名	短靴, 女子, 空
-----	-----------

氏 名		
a)		b)
c)		

注記 表示枠の寸法は、NDS Z 8011の表1の番号15を標準とする。

注 a) 該当する納入年度を記入する

例 2023年度

注 b) 該当する足長を記入する。

注 c) 契約の相手方の名称又はその略称を記入する。

図5－銘板

3 監督・検査

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基づき実施する。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表6によるほか、商慣習による。

表6－包装

区分		包装材料	包装要領
個装	靴箱	商慣習による。	靴箱に収納する。
外装	外装用段ボール箱	JIS Z 1506の複両面段ボールの4種又は同等品とする。	個装20箱を1組とし、外装用段ボール箱に収納する。包装用テープで上下面ともH形に封かんする。
	包装用テープ	—	

4.2 外装の表示

外装の表示は、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 2023年度

f) 契約の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

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1.1に基づき、類別原資料を提出する。

品名	短靴, 女子, 空
----	-----------

5.2 承認用見本等

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製造に先立ち調達要領指定書によって指定する種類の靴型1組及び承認用見本1足を契約担当官等に提出し、外観、形状及び色について承認を受けなければならない。また、製造に使用する靴型寸法を1部作成し、承認用見本に併せて提出する。ただし、同一仕様書で承認された靴型及び承認用見本については、次回から契約担当官等の承認を得て、省略することが可能である。

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	クロムなめし牛銀付きソフト	—
クロム含有量 %	2.5 以上	J I S K 6 5 5 8 - 8 - 1 による。
厚さ mm	0.8 以上	J I S K 6 5 5 6 - 1 の 4.2 の 図 2 に示される範囲を、切り取ることなくダイヤルゲージを用いて測定する。なお、測定精度は、1/10 mm とする。
銀面割れ	J I S S 5 0 5 0 による。	J I S K 6 5 5 7 - 1 0 による。
摩擦堅ろう度 (乾燥試験) 級	汚染 2 以上	J I S K 6 5 5 9 - 1 による。
色	N D S Z 8 2 0 1 の色番号 2 8 1 2 [黒 (2) N 1. 5] を基準	—

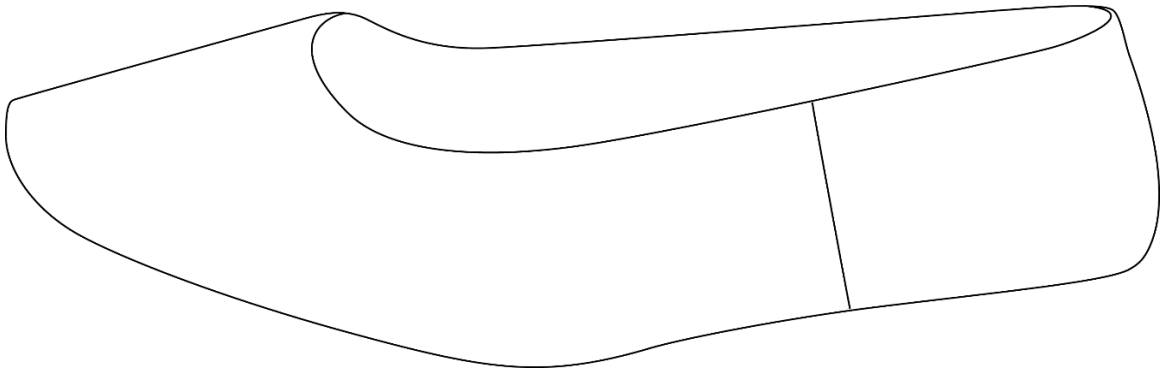
表4-表底

項目	規定	試験方法
材料	天然ゴム及び水素添加スチレンファルネセンブロック共重体を混合した合成ゴム。	—
色	甲革と同系色	
厚さ	J I S S 5 0 5 0 による。	
硬さ A	75 以下	J I S K 6 2 5 3 - 3 のデュロメータ硬さ試験による。タイプ A デュロメータ
引張強さ MP a	7.0 以上	J I S K 6 2 5 1 による。試験片はダンベル状 2 号形
伸び %	300 以上	
引裂強さ N / c m	300 以上	J I S K 6 2 5 2 - 1 による。試験片は、切り込み無しアングル形

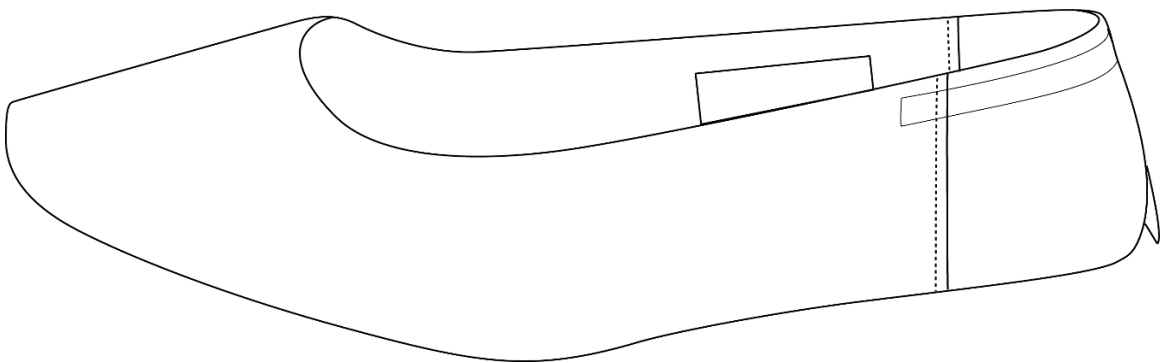
表5-化粧

項目	規定	試験方法
材料	天然ゴム及び水素添加スチレンファルネセンブロック共重体を混合した合成ゴム。	—
色	甲革と同系色	
厚さ	J I S S 5 0 5 0 による。	
硬さ A	80 以上	J I S K 6 2 5 3 - 3 のデュロメータ硬さ試験による。タイプ A デュロメータ

甲革本体・内腰革縫い割り



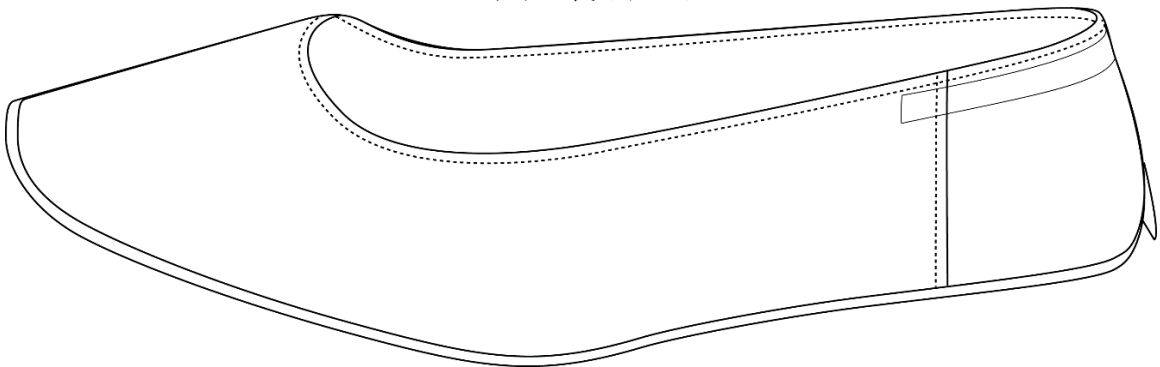
裏布本体・すべり布縫い合わせ及び銘板縫い付け



注記1 銘板の位置は、外側の腰裏とする。

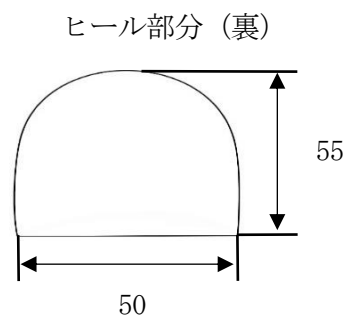
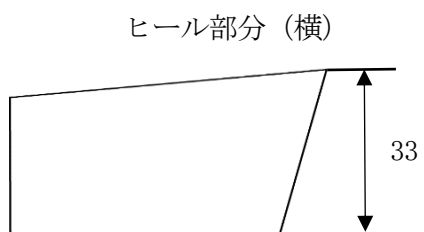
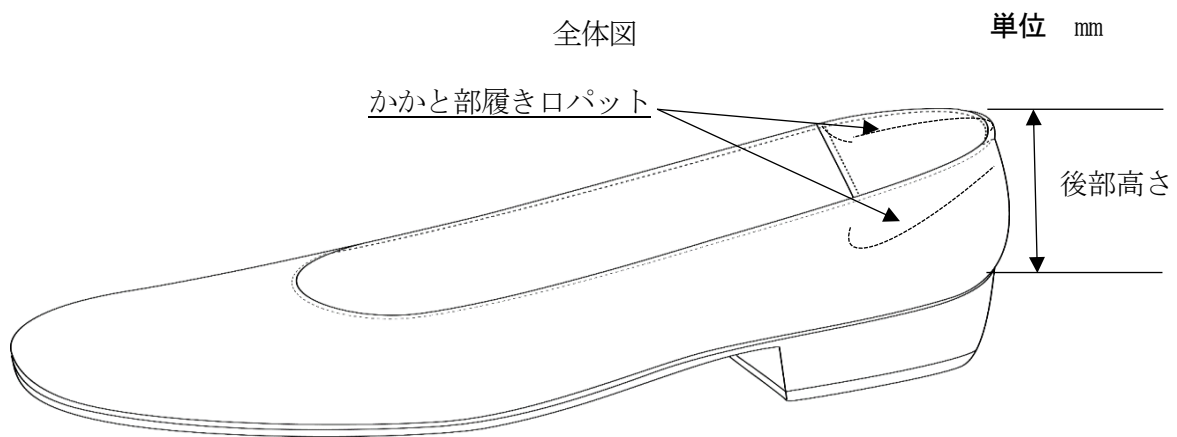
注記2 履き口パットには、ウレタンスポンジを装着する。

甲革・裏布縫い付け



注記3 形状は、基準を示す。

図1-形状(製甲)



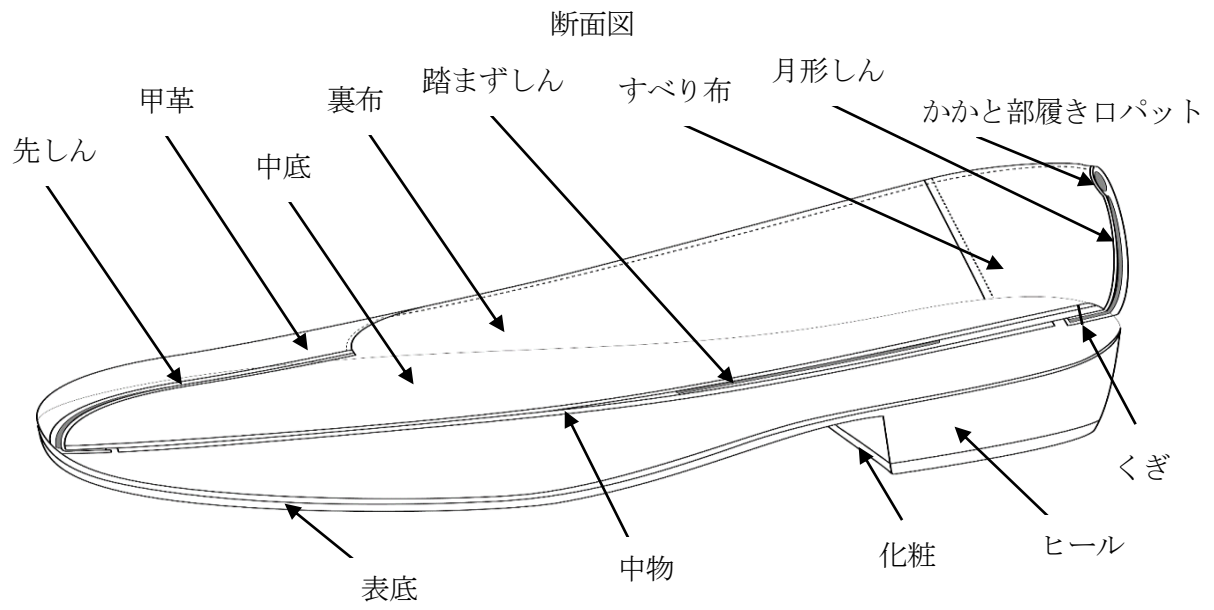
単位 mm

種類	後部高さ	許容差
足長 (cm)		
21 1/2	61	±3
22	63	
22 1/2		
23		
23 1/2	65	
24		
24 1/2		
25	70	
25 1/2		
26		
26 1/2	75	
SS	a)	
注 a) SS の後部高さは、調達要領指定書により指定する。		

注記1 形状は、基準を示す

注記2 ヒール部分の寸法について、許容差は、±3 mm とする。

図2-形状(全体図)及び寸法



中敷



底意匠 (参考)

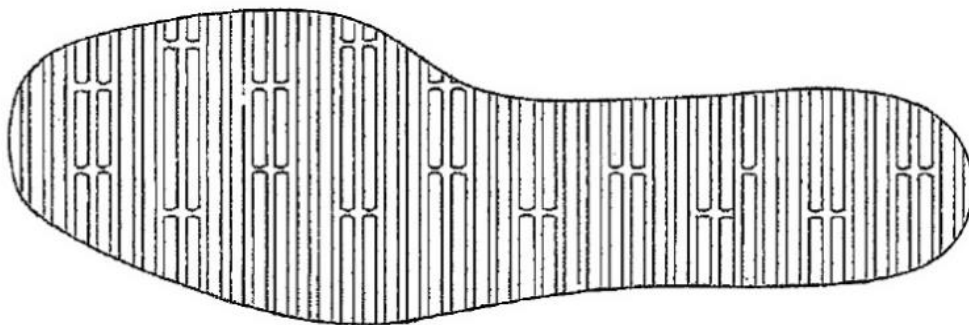
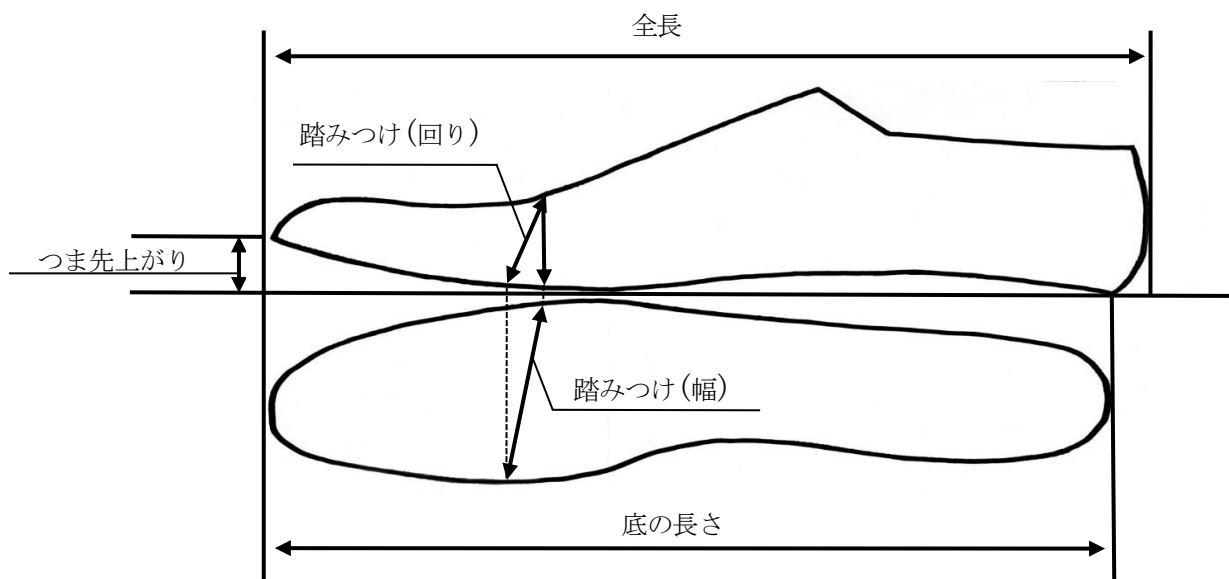


図3-形状 (断面図及び底意匠)



- 注記 1** 踏みつけ（回り）の寸法は、足の踏みつけ部分の第1指の付け根〔けい（脛）側中足点〕と第5指の付け根〔ひ（腓）側中足点〕を取り巻く長さとする。
- 注記 2** 踏みつけ（幅）の寸法は、足の踏みつけ部分の第1指と第5指の各々の付け根に接する点の間の距離とする。

単位 mm

種類 足長 (cm)	全長	底の長さ	つま先上がり	踏みつけ	
				幅	回り
21 1/2	228.0	226.0	29.0	72.0	195.0
22	233.0	231.0	29.5	73.0	199.0
22 1/2	238.0	236.0	30.0	74.0	203.0
23	243.0	241.0	30.5	75.0	207.0
23 1/2	248.0	246.0	31.0	76.0	211.0
24	253.0	251.0	31.5	77.0	215.0
24 1/2	258.0	256.0	32.0	78.0	219.0
25	263.0	261.0	32.5	79.0	223.0
25 1/2	268.0	266.0	33.0	80.0	227.0
26	273.0	271.0	33.5	81.0	231.0
26 1/2	278.0	276.0	34.0	82.0	235.0
許容差	±1.5		±1.0	±2.0	±3.0

図4－靴型の計測箇所及び寸法