

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, 25式		C&LPS-D842025	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 7年 4月 10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、航空自衛隊の男性が使用する短靴，25式について規定する。

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。

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，25式，26 1/2，EEE

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、次の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

JIS C 1302	絶縁抵抗計
JIS K 6251	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特性の求め方
JIS K 6252-1	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
JIS K 6253-3	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
JIS K 6556-1	革試験方法—試料採取及び調製—第1部：試料採取部位
JIS K 6557-10	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
JIS K 6558-8-1	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

品 名	短靴, 25式
-----	---------

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 T 8 1 0 3	静電気帯電防止靴
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 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、表2による。

2.2 製造方法

2.2.1 全般

製造は、国内の J I S T 8 1 0 3 の表示認証工場にて行うものとし、製造方法は、 J I S S 5 0 5 0 のセメント式製法とする。

2.2.2 製甲

製甲は、次による。

- a) 裁断革各部分の折込部、貼り込み部、縫い割り部をすく。
- b) べろ革にべろ裏スポンジとべろ裏布の順に貼り、一条縫いする。
- c) 飾り革とつま革を貼り二条縫いする。
- d) 腰革内外のかかと部分を縫い割りし、縫い割り部と口周りに補強テープを貼る。
- e) 腰革のかかと部上端に、市革を一条縫いする。
- f) 口周りとはトメ脇を一条縫いし、ハトメ穴補強を貼る。
- g) 腰裏布内外とスベリ布を貼り一条縫いする。
- h) 先裏布と腰裏布内外を貼り一条縫いする。
- i) 腰裏布口周り部にかかと部履き口パッドを貼る。
- j) 腰革と腰裏布の口周り部を貼り一条縫いし、折り返した後ハトメ穴をあける。
- k) つま革と腰革を貼り二条縫いする。
- l) 先裏布にべろ革を貼り一条縫いをし、べろ内側をべろ止め縫いする。
- m) 針足数は12～18針/30mmとする。

2.2.3 中敷

中敷の製甲は、次による。

- a) スポンジをモールドに入れ、成形する。
- b) ポリエチレンフォームに合成繊維メッシュを貼り合せ、裁断する。
- c) 中に挟み込む高反発スポンジを裁断する。
- d) ポリエチレンフォーム、合成繊維メッシュを貼り合せたものと成形したスポンジに糊を塗布し、乾燥後貼り合わせる。
- e) 貼り合せたカップインソールをモールドに入れ圧着する。
- f) 抜型で裁断後、通気孔をあけ、踏みつけ部を通電糸で縫う。

2.2.4 つり込み

つり込みは、次による。

- a) 製甲のつま先部に先芯を、かかと部に月形芯をそれぞれ挿入し、中底を仮止めした靴型につり込む。

品 名	短靴, 25式
-----	---------

b) つり込み代は、10 mm 以上とする。

2.2.5 踏まず芯の装着

踏まず芯の装着は、かかと部中心線に沿って、踏まず芯後端がヒールあご部からかかと部に 25 mm 以上入り、かつ、つり込み代にかかってはならない。

2.2.6 底付け

底付けは、つり込み代及び下処理した表底に接着剤を塗布し、乾燥及び熱活性によって圧着する。

2.2.7 仕上げ

仕上げは、甲革の汚れを落とした後、仕上げ材を塗布し艶を出す。

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4による。

2.3.2 寸法

寸法は、表6及び図2による。

なお、靴型の寸法の計測箇所は図5によるほか、種類SSの場合は、JIS S 5037の付図1に基づき計測した足長、足囲及び足幅並びに後部高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

性能は、表7による。

2.6 製品の表示

製品の表示は、図6に示す銘板を、左右の土踏まず側の腰裏布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。用字及び書体は、NDS Z 8011による。

3 監督・検査

監督・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8による。

4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1 に準じて行う。

4.3 個装の表示

靴箱に品名及び種類を表示する。

4.4 外装の表示

外装の表示は、次に示す事項を表示する。

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 2025年度

f) 契約の相手方の名称又はその略号

品 名	短靴, 25式
-----	---------

5 その他の指示

5.1 提出書類

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。ただし、提出の有無については、調達要領指定書に示す。

5.2 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製造に先立ち任意の種類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得るとともに、表5における材料について、当該規定を使用することの証明書（出荷証明書等）を提出する。ただし、契約担当官等から承認を得た実績がある契約の相手方は、仕様の変更がない場合、承認用見本及び証明書の提出を省略することが可能である。

5.3 仕様書の疑義

契約の相手方は、仕様書の内容について疑義が生じた場合は、契約担当官等を通じて調達要求元と協議する。

表1-種類

種類 (サイズ)		物品番号	
足長 (cm)	足囲		
23	EEE	—	
23 1/2		—	
24		—	
24 1/2		—	
25		—	
25 1/2		—	
26		—	
26 1/2		—	
27		—	
27 1/2		—	
28		—	
28 1/2		—	
29		—	
29 1/2		—	
30		—	
23		EEEE	—
23 1/2			—
24	—		
24 1/2	—		
25	—		
25 1/2	—		
26	—		
26 1/2	—		
27	—		
27 1/2	—		
28	—		
28 1/2	—		
29	—		
29 1/2	—		
30	—		
SS		—	
注記 SSは、調達要領指定書により指定する。			

表 2 - 材料

区 分	規 定	注 記
甲革	表 3 による。	つま革, 腰革, 市革, べろ革
べろ裏スポンジ	レンポウスポンジ 4 mm 以上	—
先裏布	合成繊維メッシュ (特殊立体構造及び抗菌防臭防カビ加工) に耐久性防水透湿素材の無孔質フィルムを貼り合せたもの。色は黒, あわせて厚さ 2.5 mm 以上	—
裏布	合成繊維メッシュ (吸水速乾機能及び抗菌防臭加工), 色は黒, 厚さ 1.0 mm 以上	腰裏布, べろ裏布
裏革	ポリエステル, ポリウレタン組成の人工皮革 (スエード), 色はグレー, 厚さ 0.5 mm 以上	かかと部裏革
中敷	表 4 による。	—
中底	導電性をもつ合成材とする。ただし, 踏まず部及びかかと部は, プレスボードを使用しても良い。厚さ 1.8 mm 以上	—
表底・かかと	表 5 による。	—
甲縫糸	合成繊維糸 # 20, 上縫い糸は, 甲革と同系色, 下縫い糸は, 先裏布・腰裏布・べろ裏布と同系色とする。	—
靴ひも	綿丸ひもとし, ろう引き加工, 両端セルチップ付き, 長さは 65 cm~85 cm (種類に応じた長さ) とする。また, 甲革と同系色とする。	—
ひも通し穴補強	使用目的に適合するもの。	—
踏まず芯	J I S S 5 0 5 0 による。	—
接着剤		—
月形芯		—
くぎ		—
縫い割り補強テープ	使用目的に適合するもの。	—
中物	導電性を持ち, 使用目的に適合するもの。	—
パッド	レンポウスポンジ, 厚さ 6 mm 以上	かかと部口周りパッド

表3-甲革

項目	規定	試験方法
材質	銀付クロムなめしのカウ又はステア	—
色	NDS Z 8201の色番号2812 [黒(2)N1.5]を標準	
クロム含有量	クロム含有量2.5%以上	JIS K 6558-8-1による。
厚さ	1.2 mm以上	JIS K 6556-1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計測する。なお、測定精度は、1/10 mmとする。
銀面割れ	銀面割れ高さ6.0 mm以上 銀面割れ荷重150 N以上	JIS K 6557-10による。
摩擦堅ろう度 (乾燥試験)	汚染2級以上	JIS K 6559-1による。

表4-中敷

項目	規定	備考
材質	ポリエチレンフォームと合成繊維メッシュを貼り合せたもの(制菌消臭及び吸水速乾加工)、スポンジカップインソール(導電構造を有する)、高反発スポンジ	—
色	甲革と同系色	—
厚さ	4.0 mm以上	高反発スポンジ箇所は6.0 mm以上
通電糸	使用目的に適合するもの。	—

表5-表底・かかと

項目	規定	試験方法
材質	水素添加スチレンファルネセン共重合体を混合した導電性合成ゴム	—
色	甲革と同系色	
厚さ	踏みつけ主要部 (山を含む。)	JIS S 5050による。
	踏みつけ主要部 (最薄部)	
	ふまず部(最薄部)	
	かかと部(最薄部)	
硬さ	A70以上	JIS K 6253-3のタイプAデュロメータによる。
引張強さ	9 MPa以上	JIS K 6251による。 試験片はダンベル状2号型
伸び	200%以上	
引裂強さ	300 N/cm以上	JIS K 6252-1による。 試験片は、切り込み無しアングル形

表6 一寸法

単位 mm

種類 (サイズ)		全長	底の長さ	つま先 上がり	踏みつけ	
足長 (cm)	足囲				幅	回り
2 3	E E E	273.0	269.0	27.0	85.5	237.0
2 3 1/2		273.0	269.0	27.0	85.5	241.0
2 4		278.0	274.0	27.5	87.0	245.0
2 4 1/2		283.0	279.0	28.0	88.5	249.0
2 5		288.0	284.0	28.5	90.0	253.0
2 5 1/2		293.0	289.0	29.0	91.5	257.0
2 6		298.0	294.0	29.5	93.0	261.0
2 6 1/2		303.0	299.0	30.0	94.5	265.0
2 7		308.0	304.0	30.5	96.0	269.0
2 7 1/2		313.0	309.0	31.0	97.5	273.0
2 8		318.0	314.0	31.5	99.0	277.0
2 8 1/2		328.0	324.0	32.5	102.0	281.0
2 9		328.0	324.0	32.5	102.0	285.0
2 9 1/2		338.0	334.0	33.5	105.0	289.0
3 0		338.0	334.0	33.5	105.0	293.0
2 3		E E E E	273.0	269.0	27.0	85.5
2 3 1/2	273.0		269.0	27.0	85.5	247.0
2 4	278.0		274.0	27.5	87.0	251.0
2 4 1/2	283.0		279.0	28.0	88.5	255.0
2 5	288.0		284.0	28.5	90.0	259.0
2 5 1/2	293.0		289.0	29.0	91.5	263.0
2 6	298.0		294.0	29.5	93.0	267.0
2 6 1/2	303.0		299.0	30.0	94.5	271.0
2 7	308.0		304.0	30.5	96.0	275.0
2 7 1/2	313.0		309.0	31.0	97.5	279.0
2 8	318.0		314.0	31.5	99.0	283.0
2 8 1/2	328.0		324.0	32.5	102.0	287.0
2 9	328.0		324.0	32.5	102.0	291.0
2 9 1/2	338.0	334.0	33.5	105.0	295.0	
3 0	338.0	334.0	33.5	105.0	299.0	
S S				—		
許容差		±1.5	±1.5	±1.0	±2.0	±3.0

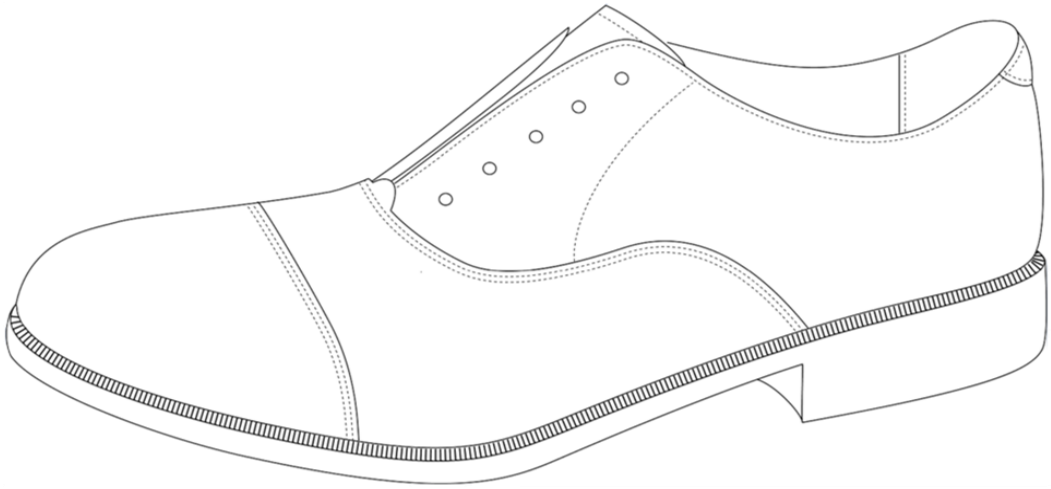
表7-性能

項目	規定	試験方法
表底のはく離強さ	150 N/25 mm以上	J I S S 5050による。
静電気帯電防止	電気抵抗 (R) は, $1.0 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1.0 \times 10^8 \Omega$ (0.1 M $\Omega \leq R \leq 100$ M Ω) とする。	あらかじめ20℃±15℃(湿度60%±20%)に調整された環境室に、製造後24時間以上経過した未使用のものを2時間放置した後、図7のとおり設置し、J I S C 1302に規定する絶縁抵抗計を使用し、定格測定電圧直流500Vで電気抵抗を計測する。 なお、靴型対向電極と靴中底面の電気接触をよくするために、補助電極を用いるなどの方法を講ずる。

表8-包装

区分		包装材料	包装要領
個装	靴箱	商慣習による。	ひも通し穴に靴ひもを通し、1足ずつ包装し、靴箱に収納する。
外装	外装用段ボール箱	J I S Z 1506の複両面段ボールの4種又は同等品とする。	個装10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	—	

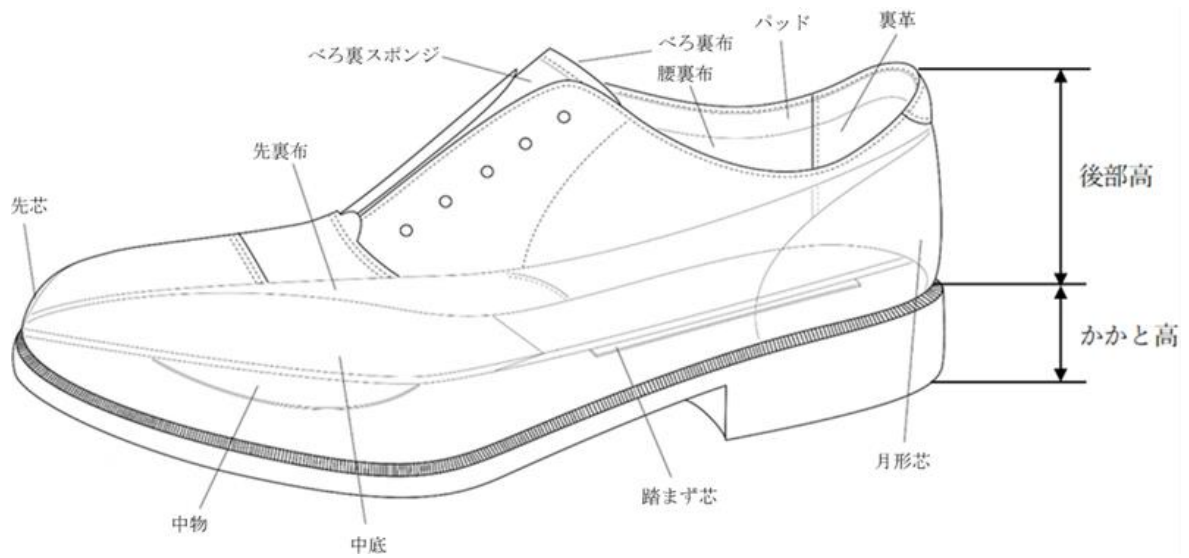
全体図



注記 形状は基準を示す。

図1－形状（全体図）

全体断面図



単位 mm

種類 足長 (cm)	後部高		かかと高	こば幅
	寸法	許容差		
2 3	68	±3	24~28	4±1
2 3 1/2	69			
2 4	70			
2 4 1/2	71			
2 5	72			
2 5 1/2	73			
2 6	74			
2 6 1/2	75			
2 7	76			
2 7 1/2	77			
2 8	78			
2 8 1/2	79			
2 9	80			
2 9 1/2	81			
3 0	82			
S S	a)			

注記 足囲 (E E E 及び E E E E) は共通とする。
 注 a) S S の後部高寸法は、調達要領指定書によって指定する。

注記 形状は基準を示す。

図 2 - 形状・寸法 (全体断面図)

表底面 (参考)

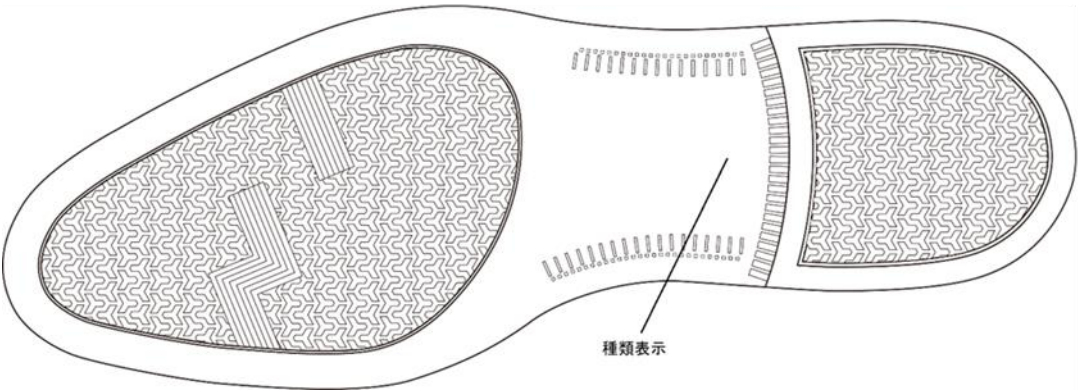
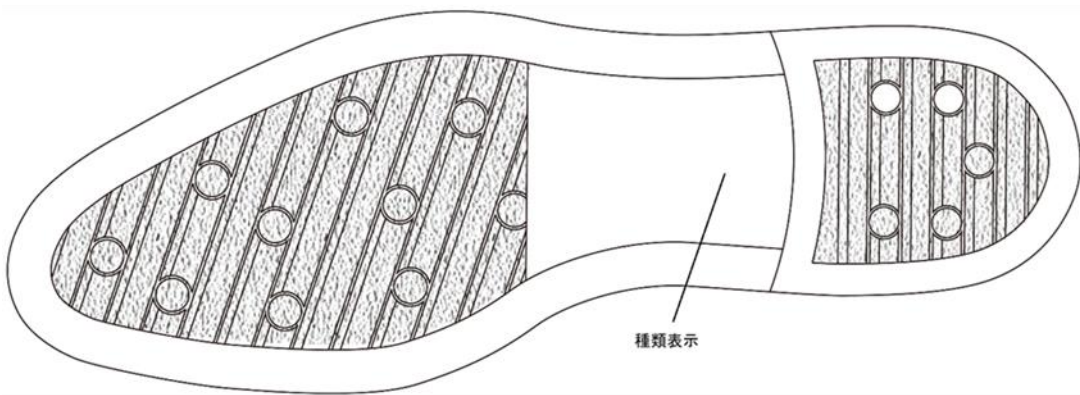
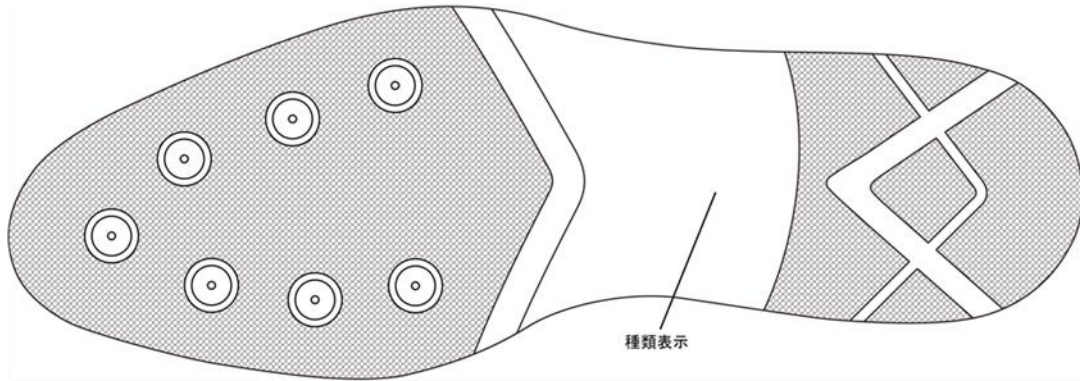
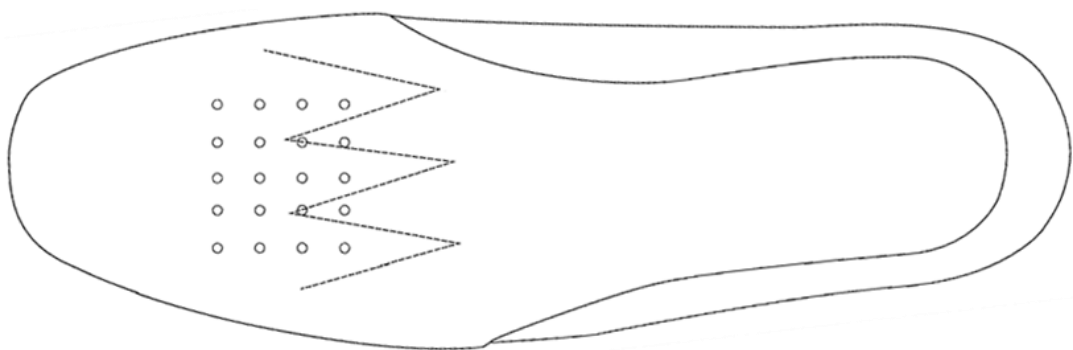


图3—形状 [表底面 (参考)]

中敷 (参考)



中敷断面図 (参考)

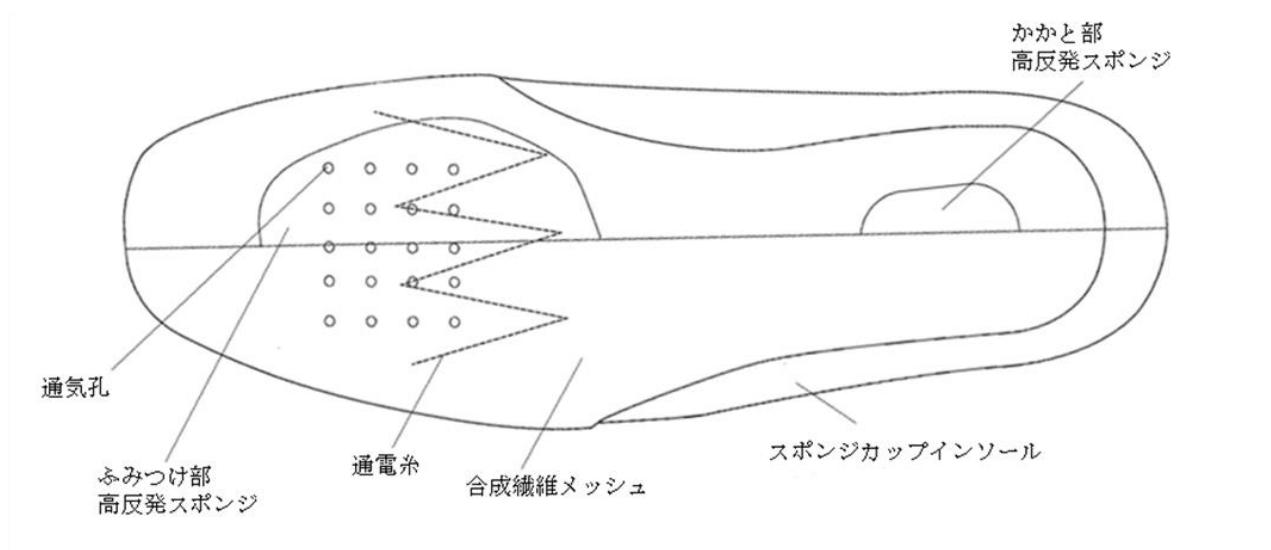
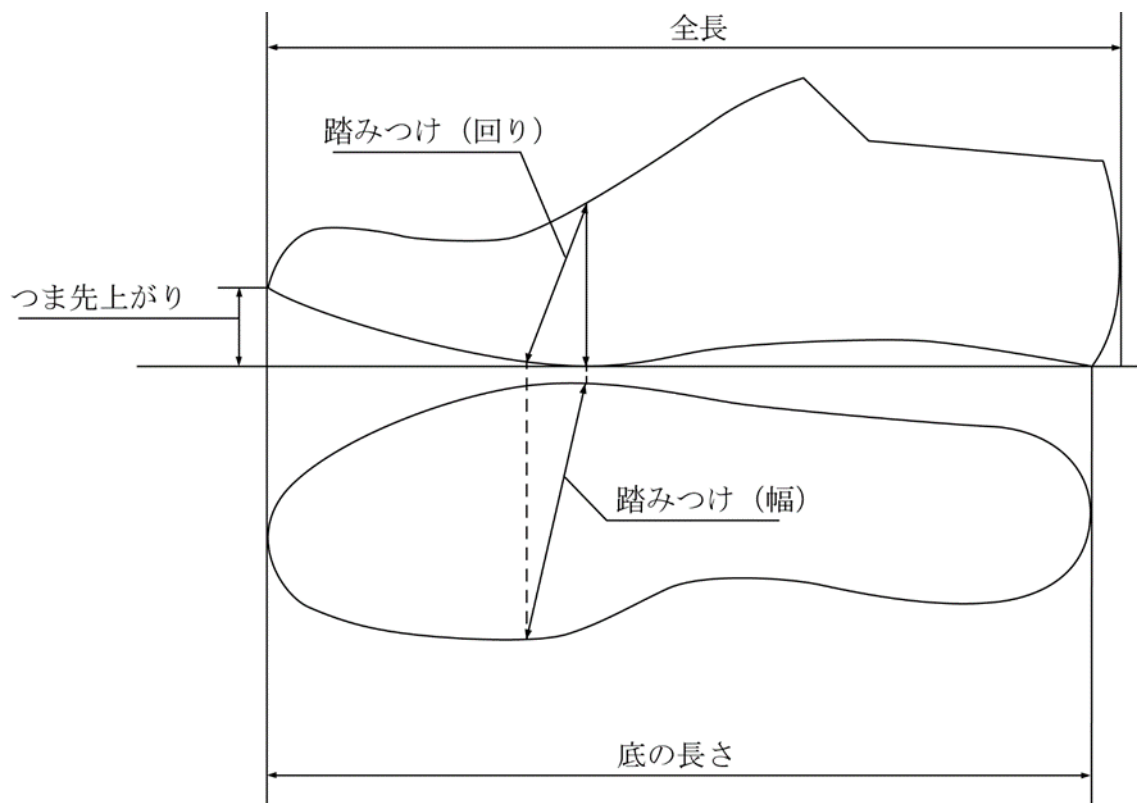


図4-形状 [中敷 (参考)・中敷断面図 (参考)]

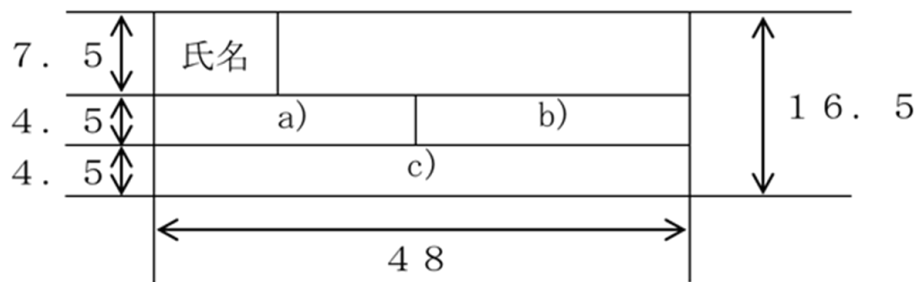


注記1 踏みつけ（幅）の寸法は、足の踏みつけ部分の第1指と第5指の各々の付け根に接する点の間の距離をとる。

注記2 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。

図5－靴型の寸法の計測箇所

単位 mm



注記 許容差は±2.0 mmとする。

注 a) 該当する納入年度を記入する。

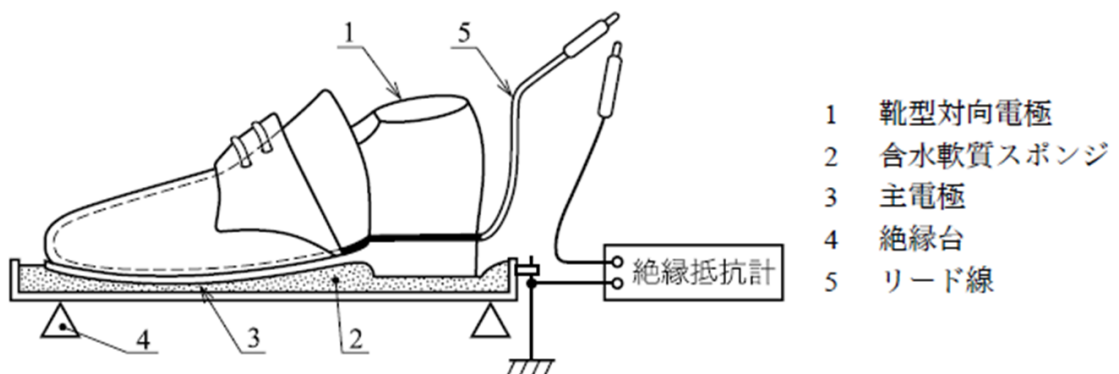
例 2025年度

注 b) 該当する種類を記入する。

例 26 1/2 EEE

注 c) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図6－製品の表示



注記 1 靴の底面全体を含水軟質スポンジに接触させる。

注記 2 靴の底面にリード線を付けた金属板を貼ったものとする。

注記 3 含水軟質スポンジは、十分に水を含ませた続発泡のものとする。

注記 4 主電極は、導電性を持つ金属容器とする。

図7－電気抵抗測定