

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	整備靴		C&LPS-D84404-11	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成 7年 1月13日
			改正	令和 4年 5月20日
				令和 5年 3月28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、航空自衛隊の整備、燃料及び施設職域の隊員が使用する整備靴（以下、“整備靴”という。）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

整備靴の種類は、表1によるものとし、調達する種類及び数量は、調達要領指定書で指定する。

表1－種類

種類（サイズ）		物品番号
足長	足囲 ^{a)}	
22	EEE	8430-427-8141-5
22 1/2		8430-427-8142-5
23		8430-427-8143-5
23 1/2		8430-427-8144-5
24		8430-427-8145-5
24 1/2		8430-427-8146-5
25		8430-427-8147-5
25 1/2		8430-427-8148-5
26		8430-427-8149-5
26 1/2		8430-427-8150-5
27		8430-427-8151-5
27 1/2		8430-427-8152-5
28		8430-427-8153-5

品 名	整備靴
-----	-----

表 1－種類 (続き)

種類 (サイズ)		物品番号
足長	足囲 ^{a)}	
22	E E	_____
22 1/2		_____
23		_____
23 1/2		_____
24		_____
24 1/2		_____
25		_____
25 1/2		_____
SS		
注 ^{a)} 足囲は、JIS S 5037 付表1による。 注記 SSのサイズ(足長及び足囲)は、JIS S 5037の付表1～3によるものとし、調達要領指定書で指定する。		

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 整備靴, 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

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 6268	加硫ゴム－密度測定
JIS K 6559-1	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
JIS L 3416	面ファスナ
JIS S 5037	靴のサイズ
JIS S 5050	革靴
JIS T 8101	安全靴
JIS T 8107	安全靴・作業靴の試験方法
JIS T 8103	静電気帯電防止靴
NDS Z 0001	包装の総則
NDS Z 8011	角形銘板
NDS Z 8201	標準色

品 名	整備靴
-----	-----

b) 仕様書

C&LPS-Y00007 調達品等一般共通仕様書

2 製品に関する要求

2.1 製品

整備靴は、JIS T 8101及びJIS T 8103のJIS認定工場で製造する。

2.2 材料

材料は、表2による。

なお、試験条件を付した項目については、規定値を満足するものとする。

表2-材料

区 分		規 定
		短靴
甲革		付表1による。
腰裏		合成材，防臭及び防菌加工
べろ革		甲共革
中底		静電性合成材 1.5 mm±0.2 mm
表底及びかかと		付表2による。
甲縫糸	上糸	ポリエステル 太さ#20相当
	下糸	ビニロン 太さ#30相当
中敷		カップインソール合成材（不織布貼り発泡PE）
月形芯		合成材 1.5 mm±0.2 mm
先芯		合成樹脂（JIS T 8101 S種合格品），先端厚さ 5.5 mm±0.6 mm
口廻スポンジ		ウレタンスポンジ 7 mm±1.0 mm
バンド		本体は，甲共革，面ファスナは，付表3による。
角管		NKL 24 mm±0.5 mm
口廻革		合皮 0.8 mm±0.2 mm
先裏		合成材，防臭及び防菌加工
表示布		綿布

2.3 製造方法

製造方法は、JIS S 5050の射出成形製法による3層式表底とするほか、次による。

- a) 甲用材料の型入れは、JIS S 5050による。
- b) 中底用材料の型入れは、JIS S 5050による。
- c) 射出成形底付方法は、JIS S 5050による。
- d) 製甲は、付図2を基準とする。

品 名	整備靴
-----	-----

2.4 外観・形状・寸法

外観，形状及び寸法は，次による。

- a) 外観及び形状は，付図1を基準とする。ただし，表底及びかかとの意匠は，承認見本による。
- b) 寸法は，付図1によるほか，その他の寸法は，JIS S 5037による。

2.5 品質

2.5.1 一般条件

一般条件は，JIS S 5050による。ただし，甲部周辺のつり込みしろは，10 mm 以上なければならない。

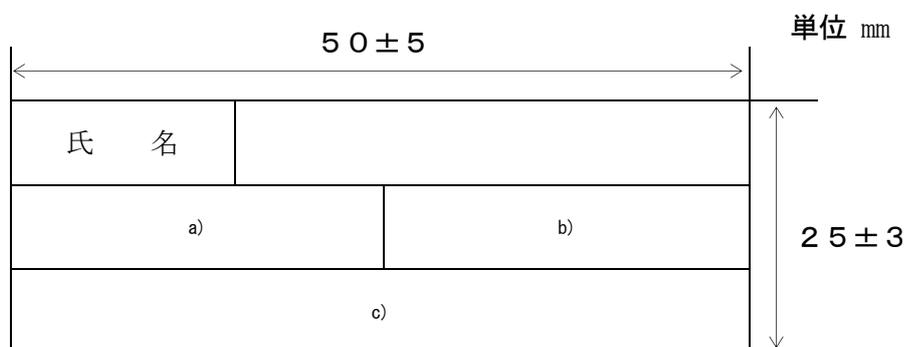
2.5.2 性能

性能は，付表4による。

2.6 製品の表示

図1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，左右のふまず部の適当な箇所に表示する。

なお，用字及び書体は，NDS Z 8011によるものとする。



注^{a)} 該当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号を記入する。

図1－銘板

3 品質保証

3.1 監督・検査

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

商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は，NDS Z 0001の表示・標識による。ただし，外装の表示位置は，2面及び4面とし，表示内容は，次のとおりとする。

- 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 2023年度

品名	整備靴
----	-----

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 承認用靴型及び材料見本

契約の相手方は、製作に先立ち、任意のサイズの靴型及び1足分の材料を承認用見本として契約担当官等に提出し、形状、寸法及び材料について承認を得るものとする。ただし、同一仕様書で承認された靴型については、次回から契約担当官等の承認を得て、省略することができる。

5.3 承認用見本

契約の相手方は、**C&LPS-Y00007**の**4.3**により、製品見本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得なければならない。

付表 1 - 甲革

項目		規定		試験方法
材料		クロムなめしソフト仕上げの牛革		——
厚さ mm		1.50以上		JIS T 8107 による。
銀面 割れ	高さ mm	6.0以上		
	荷重 N	150以上		
染色摩擦堅ろう度 (乾燥) 級		2以上		JIS K 6559 -1による。
色		NDS Z 8201の色番号28 12 [黒(2)N 1.5] とする。		——

付表 2 - 表底及びかかと

項目		規定		試験方法
		ミッドソール	アウトソール	
材料		発泡ポリウレタン ^{a)}	合成ゴム2層	——
接地面		——	意匠付き	
色		黒	黒または黒/グレー	
厚さ mm	最薄部	3以上		JIS T 8107 による。
硬さ A		——	60±10 ^{b)} 65±10 ^{c)}	JIS K 6253 -3による。
比重		——	1.25以下	JIS K 6268 による。
引張 特性	引張強 さ N/mm ²	——	14以上	JIS T 8107 による。
	伸び %	——	300以上	
引裂強さ N/mm		——	35以上	
耐老化 性	引張強 さの変 化率%	——	±20	
耐燃料 油性	体積変 化率%	——	±12	
耐高熱接触性		——	溶融, 亀裂の発生が ないこと。	

付表2－表底及びかかと（続き）

注 ^{a)}	ミッドソールの発泡ポリウレタンは、加水分解し難いウレタンとする。
注 ^{b)}	アウトソールの地面に接する部分に適用する。
注 ^{c)}	アウトソールの地面に接する部分以外に適用する。
注記	硬さは、JIS K 6253-3による、デュロメータタイプAによる。

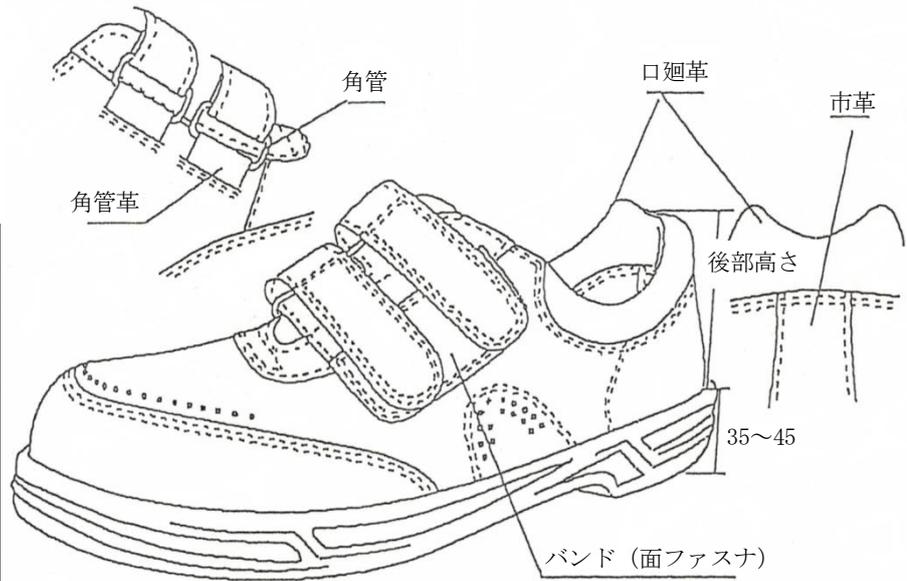
付表3－バンド（面ファスナ）

項目		規定		試験方法
材 料		面ファスナ		JIS L 341 6による。
寸法 mm		フックテープ (オス)	ナッピング テープ (メス)	—
幅		22.5～24	68±2	
長さ ^{a)}		70±2	34±2	
接着強さ	引張せん断強さ N/cm ²	8.3以上		JIS L 341 6の7.4による。
	はく離強さ N/cm ²	1.34以上		
接着強さの 保持率 (%)	洗濯処理を要求 されるもの。	60以上		JIS L 341 6の7.5による。
注 ^{a)} 面ファスナの長さは、中央部で測定する。				

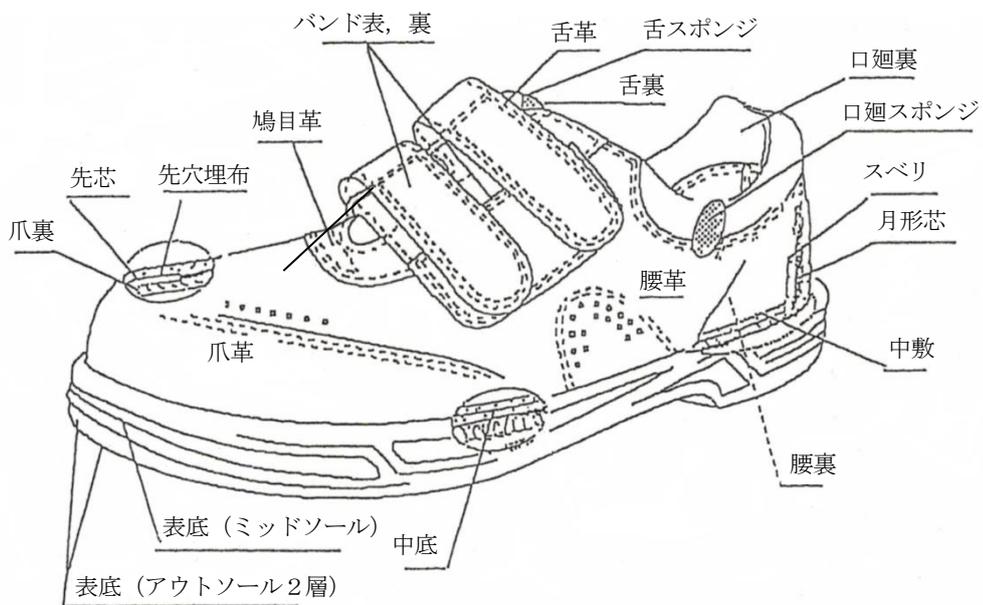
付表 4 - 性能

項 目		規 定	試験方法
耐衝撃性	先芯と中底との隙間		J I S T 8 1 0 7のS種条件による。
	サイズ(足長cm)	隙間(mm)	
	23以下	12.5以上	
	23 1/2~24 1/2	13以上	
耐圧迫性	25 ~25 1/2	13.5以上	
	26 ~27	14以上	
	27 1/2~28 1/2	14.5以上	
	29以上	15以上	
甲被と表底とのはく離抵抗		300N以上	J I S T 8 1 0 7による。
かかと部の衝撃エネルギー吸収性		20J以上	
耐滑性		動摩擦係数0.30以上	
靴底の高温熱伝導性		靴内温度22℃上昇時間20分以上	
帯電防止性能	電気抵抗 R	$23 \pm 2^{\circ}\text{C} : 1 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1 \times 10^8 \Omega$ $0^{+2}_{-0} \text{ } ^{\circ}\text{C} : 1 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1 \times 10^9 \Omega$	J I S T 8 1 0 3の環境区分2による。
針足数 30mm間/針		10~15とする。	J I S S 5 0 5 0による。

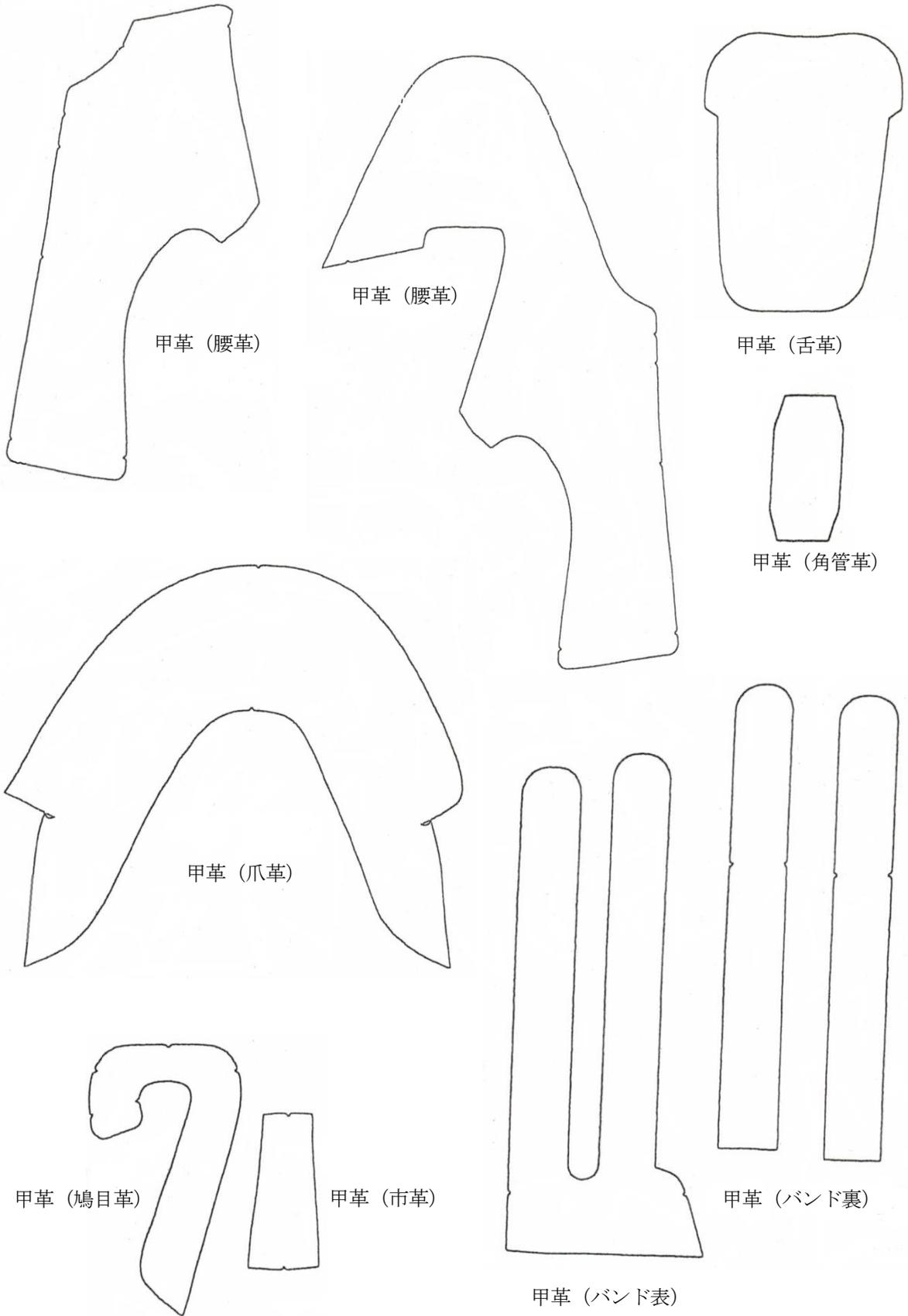
種類 (サイズ)	後部高さ
22	59
22 1/2	
23	62
23 1/2	
24	
24 1/2	65
25	
25 1/2	
26	68
26 1/2	
27	
27 1/2	
28	72
SS	



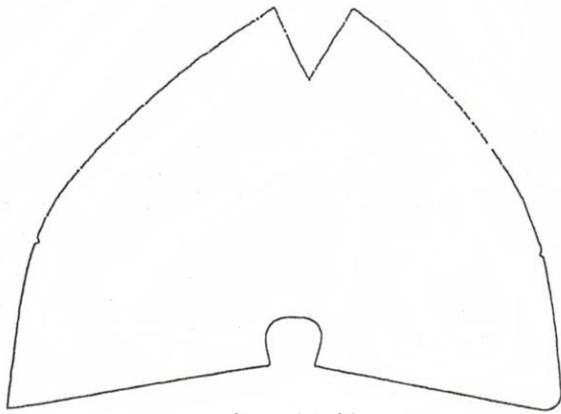
許容差 (±5) %



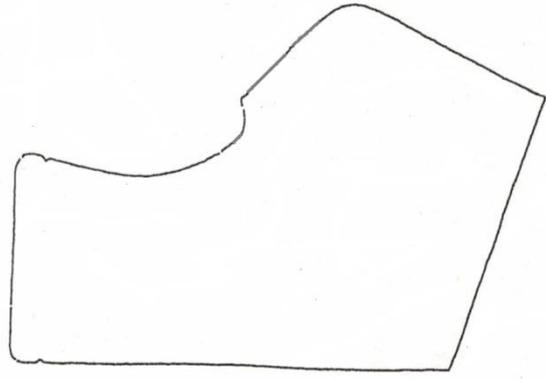
付図1ー外観及び構造



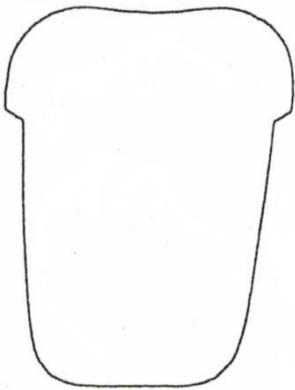
付図2-製甲



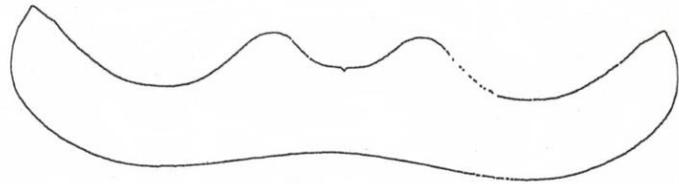
裏材 (爪裏)



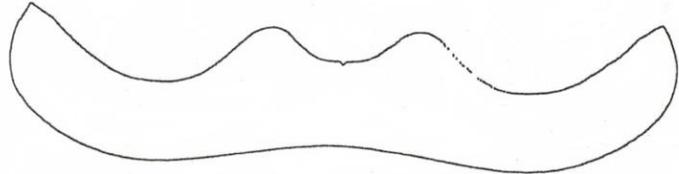
裏材 (腰裏)



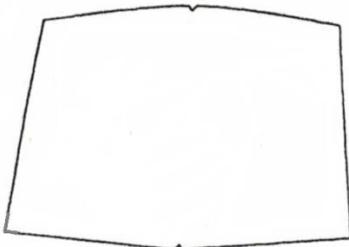
裏材 (舌裏)



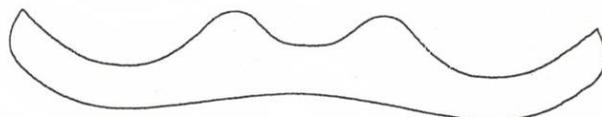
裏材 (口廻裏)



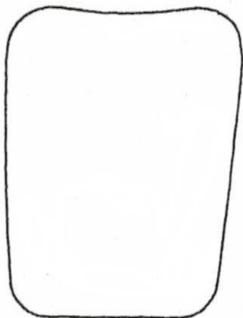
口廻革



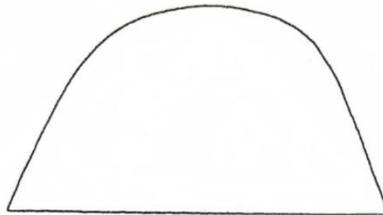
スベリ



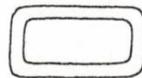
スポンジ (口廻スポンジ)



スポンジ (舌スポンジ)



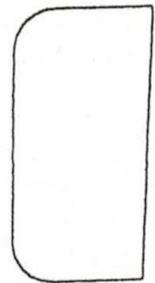
先穴埋布



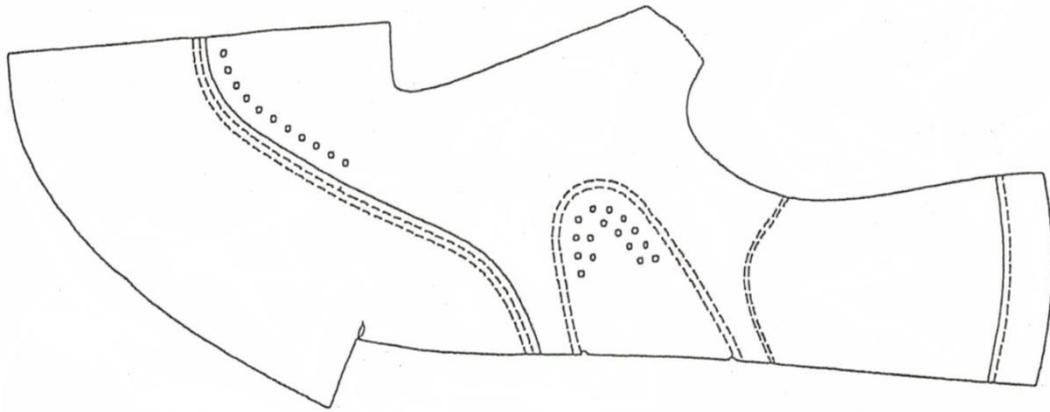
角管



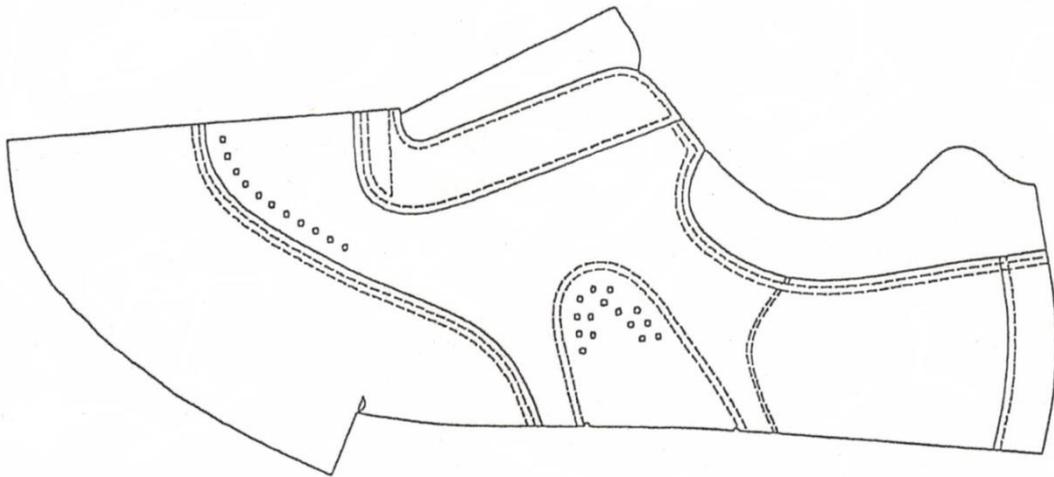
バンド (面ファスナ)



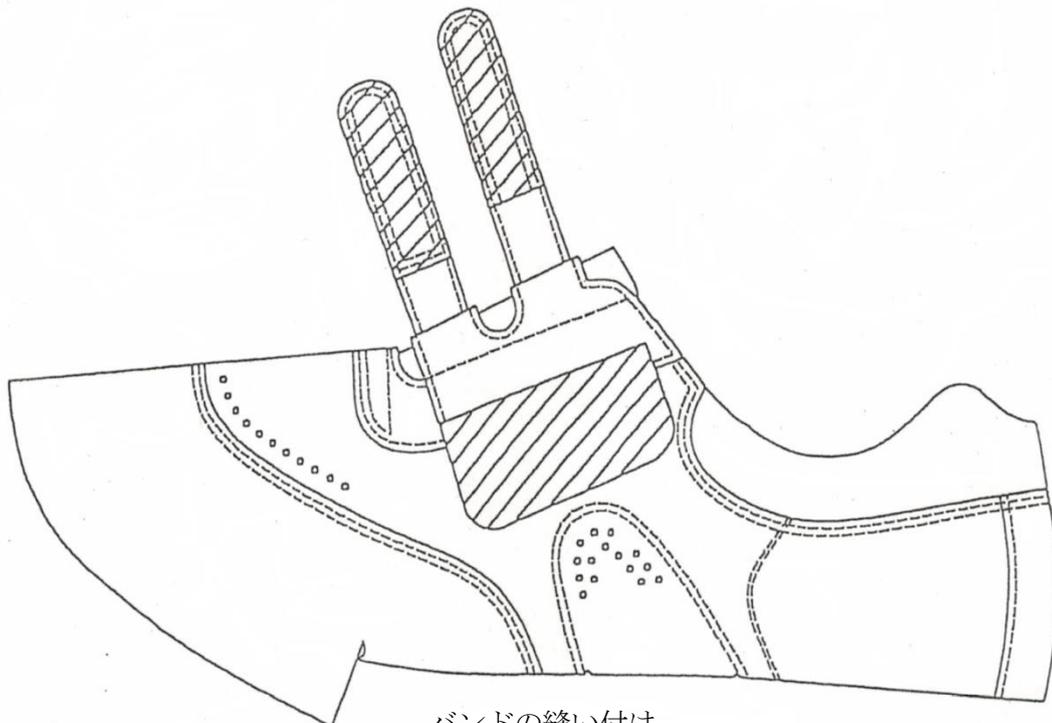
付図2-製甲 (続き)



爪革, 腰革, 市革の縫い付け, 飾りミシン



爪裏と腰裏, スベリ貼り合わせ, 舌革, 鳩目革, 口廻革の縫い付け



バンドの縫い付け

付図2-製甲 (続き)