

防衛省仕様書改正票

D S P

S 5001D(3)

短 靴

制定 昭和49年11月28日

改正 令和 5年 8月30日

(SHOES, MEN'S)

この改正票は、DSP S 5001D(短靴)についてのものであり、DSP S 5001D(2)を含め累積記載されている。この改正票はDSP S 5001Dと併用される。

1.4 引用文書 中

- “J I S K 6 2 5 2 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引裂強さの求め方” を
- “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” に、
- “J I S K 6 2 5 3 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－硬さの求め方” を
- “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” に、
- “J I S K 6 5 4 7 革の染色摩擦堅ろう度試験方法” を
- “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” に、
- “J I S K 6 5 4 8 革の銀面割れ試験方法” を
- “J I S K 6 5 5 7－10 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” に、
- “J I S K 6 5 5 0 革試験方法” を
- “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 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” に改める。

2.3.2 b) を次のように改める。

b) 靴型

- 1) 種類（足長 c m）23から30までの靴型寸法は、**図1**による。
- 2) 種類（足長 c m）SSの靴型寸法は、J I S S 5 0 3 7の**付図1**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り指定するものとする。

5.1 承認用見本等 を次のように改める。

契約の相手方は、製作に先立ち、調達要領指定書により指定する種類（足長 c m）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、色及び靴底の意匠について承認を得るものとする。

なお、種類（足長 c m）SSについては、製造に使用した靴型寸法を**図1**の様式により1部作成し、調達要求元に提出するものとする。

付表 1 を次のように改める。

付表 1－甲革

項目	規定	試験方法
材質	クロムなめしのカウ又はステアとする。	—
色	NDS Z 8201の色番号2812 (黒(2)N1.5)を標準とする。	
クロム含有量	JIS K 6551による。	JIS K 6558-8-1による。
厚さ mm	1.7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測定し、測定精度は1/10mmとする。
銀面割れ	JIS S 5050による。	JIS K 6557-10による。
摩擦堅ろう度(乾燥試験)		JIS K 6559-1による。

付表 2 を次のように改める。

付表 2－裏革

項目	規定	試験方法
材質	豚革(銀付き)	—
色	甲革と同系色とする。	
厚さ mm	0.8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測定し、測定精度は1/10mmとする。
染色摩擦堅ろう度	乾燥	JIS S 5050による。 JIS K 6559-1による。
	湿潤	

付表 3 を次のように改める。

付表 3－中底

項目	規定	試験方法
材質	レザーボード又はパルプボード(踏まず部及びかかと部は、プレスボードを使用してもよい。)	—
厚さ mm	1.8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測定し、測定精度は1/10mmとする。

付表 4－表底及びかかと 中

付表 4－表底及びかかと

項目	規定		試験方法
	合成配合ゴム	エーテル系ポリウレタン	
硬さ	A60以上		JIS K 6253のデュロメーター硬さ試験タイプAによる。
引裂強さ	JIS S 5050による。		JIS K 6252による。

を

“ 付表 4 - 表底及びびかかと ”

項目	規定		試験方法
	合成配合ゴム	エーテル系ポリウレタン	
硬さ	A 6 0 以上		J I S K 6 2 5 3 - 3 のデュロメータ硬さ試験タイプ A による。
引裂強さ	J I S S 5 0 5 0 による。		J I S K 6 2 5 2 - 1 による。

に改める。

空 白

防衛省仕様書

D S P

S 5001D

制定 昭和49. 11. 28

改正 平成21. 4. 13

短 靴

(SHOES, MEN'S)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、男子自衛官及び防衛大学校・防衛医科大学校の男子学生が使用する短靴について規定する。

1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1－種類

種類(足長cm)	物品番号	種類(足長cm)	物品番号
23	8430-299-0085-5	27	8430-012-0294-5
23½	8430-012-0301-5	27½	8430-160-4163-5
24	8430-012-0300-5	28	8430-160-5478-5
24½	8430-012-0299-5	28½	8430-333-4907-5
25	8430-012-0298-5	29	8430-333-4908-5
25½	8430-012-0297-5	29½	8430-333-4909-5
26	8430-012-0296-5	30	8430-281-2877-5
26½	8430-012-0295-5	SS ^{a)}	8430-299-0086-5
注 ^{a)} SSは、特別サイズを示す。			

1.3 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, 25½

1.4 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。

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	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引裂強さの求め方
J I S K 6 2 5 3	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－硬さの求め方
J I S K 6 2 5 8	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐液性の求め方
J I S K 6 5 4 7	革の染色摩擦堅ろう度試験方法
J I S K 6 5 4 8	革の銀面割れ試験方法
J I S K 6 5 5 0	革試験方法
J I S K 6 5 5 1	くつ用革
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 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板
N D S Z 8 2 0 1	標準色

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、表 2 による。

表 2 - 材料

区分	規定	注記		
甲革	付表 1 による。	付図 3 - 1	つま革, 腰革, ベロ革, はとめ革, バックステー	
裏革	付表 2 による。		腰裏革	
ベロ裏革	厚さ 0.6mm 以上の豚革 (銀付き) 又は, 牛床革とする。 ただし, 製品の表示が鮮明にできるものとする。	付図 3 - 1		
先裏布	綿厚織 (番手たて 16/2 ^s , よこ 16//2 ^s 密度 (本/2.54 cm), たて 53, よこ 48) (参考 綿厚織 36 号)			
中底	付表 3 による。	付図 2		
表底及びかかと	付表 4 による。			
甲縫糸	付表 5 による。	—		
靴ひも	付表 6 による。	—		
ひも通し穴補強布	不織布・厚さ 0.3mm 以上	付図 3 - 1		
踏まずしん	J I S S 5 0 5 0 による。	付図 2		
接着剤		—		
中敷		付図 2		
月形しん				
先しん				
くぎ		—		
縫い割り補強テープ		付図 3 - 2 参照		
中物		使用目的に適合するものとする。	付図 2	
飾り縫糸		合成繊維糸, 0 番相当品 (原糸織度 3000 ~ 3660 dtex)	—	
履き口テープ		合成皮革, 幅 12mm 以上	付図 3 - 1	

2.2 製造方法

製造方法は、J I S S 5 0 5 0 のセメント式製法とする。

2.2.1 中底材料の型入れ

中底材料の型入れは、J I S S 5 0 5 0 の革以外の中底材料の型入れによる。

2.2.2 製甲

製甲は、付図 3 - 1 及び付図 3 - 2 を標準とする。

2.2.3 踏まずしんの装着

踏まずしんの装着は、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 25mm 以上入り、かつ、釣込みしろにかからないようにする。

2.2.4 くぎ打

くぎ打は、J I S S 5 0 5 0 による。

2.2.5 針足数

甲縫い主要部の針足数は、付表 5 による。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、次による。

2.3.1 形状

形状は、付図 1 ~ 3 - 2 を標準とする。ただし、表底及びかかとは、雪路及び艦船上において滑りにくい構造とし、溝の深さは 3mm 以下とする。また、表底及びかかとの意匠は、調達要領指定書により標準を指定することができるものとする。

2.3.2 寸法

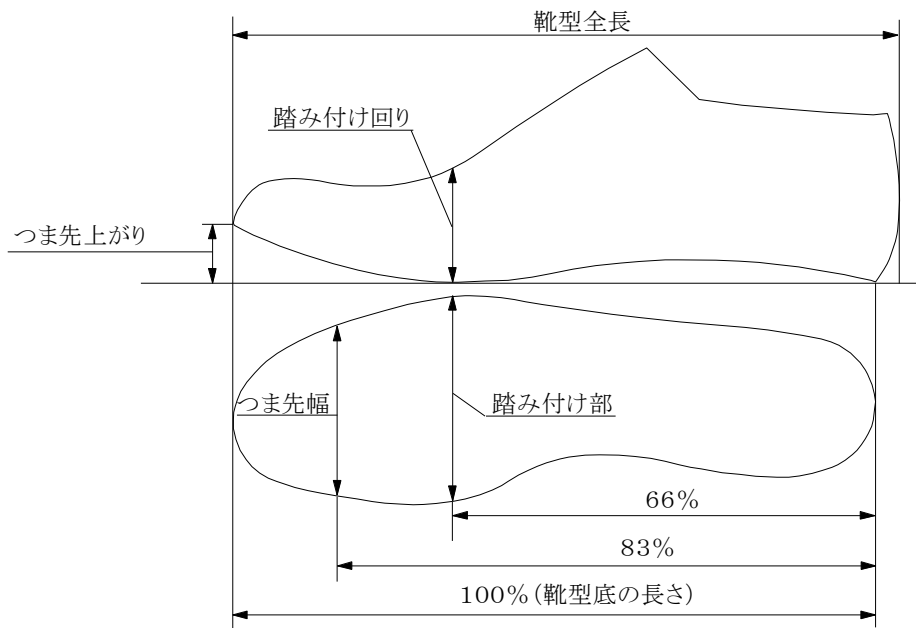
寸法は、次による。

a) 靴

- 1) 靴各部の寸法は、付図1によるものとする。
- 2) 足囲は、種類(足長cm)SSを除き、J I S S 5 0 3 7のEEEとする。

b) 靴型

- 1) 種類(足長cm)23から28までの靴型寸法は、図1による。
- 2) 種類(足長cm)28½から30までの靴型寸法は、J I S S 5 0 3 7の足囲及び足幅による。
- 3) 種類(足長cm)SSの靴型寸法は、J I S S 5 0 3 7の付図1に基づき測定した足長、足囲及び足幅を調達要領指定書で指定するものとする。



単位 mm

種類 (足長cm)	靴型 全長	靴型底 の長さ	つま先 上がり	つま先 幅	踏み付け	
					幅	回り
23	252	249	20.0	67.8	84	227
23 ½	257	254	20.5	68.6	85	231
24	262	259	21.0	69.4	86	235
24 ½	267	264	21.5	70.2	87	239
25	272	269	22.0	71.0	88	243
25 ½	277	274	22.5	71.8	89	247
26	282	279	23.0	72.6	90	251
26 ½	287	284	23.5	73.4	91	255
27	292	289	24.0	74.2	92	259
27 ½	297	294	24.5	75.0	93	263
28	302	299	25.0	75.8	94	267
28 ½	307	304	25.5	76.6	95	271
29	312	309	26.0	77.4	96	275
29 ½	317	314	26.5	78.2	97	279
30	322	319	27.0	79.0	98	283
許容差	±1.5	±1.0		±2.0	±3.0	

図1－靴型寸法

2.4 品質

品質は、次による。

2.4.1 一般事項

一般事項は、J I S S 5050による。

2.4.2 性能

表底のはく離強さは、J I S S 5050の試験方法により試験し、200N以上とする。

2.5 製品の表示

製品の表示は、図2に示す様式の表示を、付図3-2に示す位置ににじみ及び退色しにくいものを用い、鮮明に印刷(押印を含む。)し、足長及び足囲の表示は、左右の踏まず部の適宜の箇所に表示する。

氏名	
a)	b)
c)	

注記1 表示枠の寸法は、NDS Z 8011の番号29を標準とする。

注記2 用字、書体及び寸法は、NDS Z 8011による。

注 a) 納入年度を記入する。

例 2009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2-製品の表示

3 品質保証

3.1 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、表3によるほか、商慣習によるものとし、端数包装がある場合には、これに準じて行うものとする。

表3-包装

区分		規定	要領
包装	材料		
内装	紙箱	—	ひも通し穴に靴ひもを通し、1足ずつ包装し紙箱に収納する。
外装	外装用段ボール箱	J I S Z 1506の複両面段ボール箱4種又は同等品とする。	a) 内装20箱を1組とする。ただし29.0cm以上は足長、梱包足数を明記し、外装用段ボール箱に収納する。 例 29.0cm, 端数梱15足 b) 箱の寸法は、770mm×340mm×615mmを標準とする。 c) 包装用テープで上下面ともH形に封かんし、その外側に包装用バンドを二の字に掛けるものとする。
	包装用テープ	—	
	包装用バンド	—	

4.2 内装の表示

内装の表示は、商慣習によるものとし、紙箱に種類(足長cm)を表示するものとする。

4.3 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001の表示・標識によるほか、輸送諸元を1面に、次に示す項目を2面及び4面に行うものとする。

- 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) 納入年月

例 2009年3月

- 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 承認用見本等

契約の相手方は、製作に先立ち、調達要領指定書により指定する種類(足長cm)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、色及び靴底の意匠について承認を得るものとする。

なお、種類(足長cm)28㍉以上のもの及び同SSについては、製造に使用した靴型寸法を図1の様式により1部作成し、調達要求元に提出するものとする。

付表1－甲革

項目	規定	試験方法
材質	クロムなめしのカウ又はステアとする。	—
色	NDS Z 8201の色番号2812（黒(2)N1.5）を標準とする。	
クロム含有量	JIS K 6551による。	JIS K 6550による。
厚さ mm	1.7以上	
銀面割れ	JIS S 5050による。	JIS K 6548による。
摩擦堅ろう度(乾燥試験)		JIS K 6547による。 ただし、摩擦試験機は、I形による。

付表2－裏革

項目	規定	試験方法
材質	豚革(銀付き)	—
色	甲革と同系色とする。	
厚さ mm	0.8以上	JIS K 6550による。
染色摩擦堅ろう度	乾燥	JIS K 6547による。 ただし、摩擦試験機は、I形による。
	湿潤	
	汗	

付表3－中底

項目	規定	試験方法
材質	レザーボード又はパルプボード(踏まず部及びかかと部は、プレスボードを使用してもよい。)	—
厚さ mm	1.8以上	JIS K 6550による。

付表4－表底及びかかと

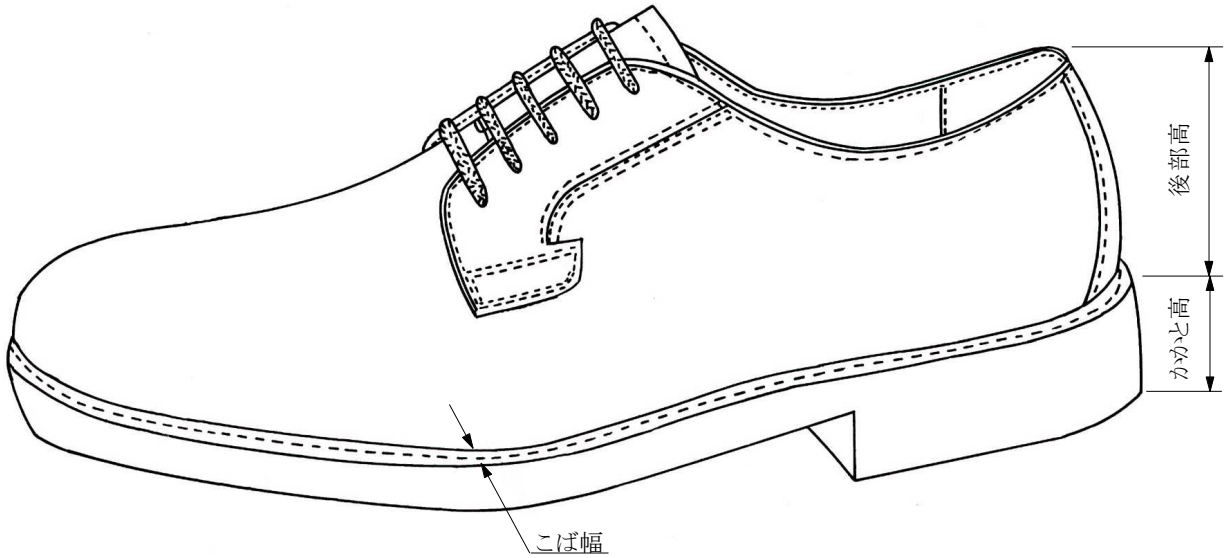
項目		規定		試験方法
		合成配合ゴム	エーテル系ポリウレタン	
材質		合成配合ゴム又はエーテル系ポリウレタン ^{a)}		—
色		甲革と同系色		
厚さ mm	踏み付け主要部 (山を含む。)	6.0以上	8.0以上	J I S S 5 0 5 0による。
	踏み付け主要部の最薄部	J I S S 5 0 5 0による。		
	踏まず部の最薄部	3.0以上	8.0以上	
	かかと部の最薄部	J I S S 5 0 5 0による。		
硬さ		A60以上		J I S K 6 2 5 3のデュロメーター硬さ試験タイプAによる。
引張強さ		J I S S 5 0 5 0による。		J I S K 6 2 5 1による。
伸び				
引裂強さ				
耐油性(体積変化率) %		J I S S 5 0 5 0による。	20以下	J I S K 6 2 5 8の浸せき試験とし、試験用燃料油A、浸せき温度20±2℃、浸せき時間22±0.25時間とする。
耐寒性		目視により異常を認めない。		－30℃の恒温室又は恒温槽で30分間冷却し、取り出し直後直径1cmの棒のまわりを表裏5回、90°に折り曲げる。
注 ^{a)} 材質は、調達要領指定書により指定する。				

付表5－甲縫糸

項目		規定
材質		合成繊維糸
色	上縫い糸	甲革と同系色
	下縫い糸	裏革と同系色
番手及び針足数		#30の場合は15～20針、#20の場合は12～18針

付表6－靴ひも

項目		規定
皮糸		綿 40/2 ^s
芯糸		綿混 10/6 ^s 3本
織り方		32打 1×1
長さ	cm	90±3
色		甲革と同系色
加工等		ろう引き加工、両端セルチップ付き



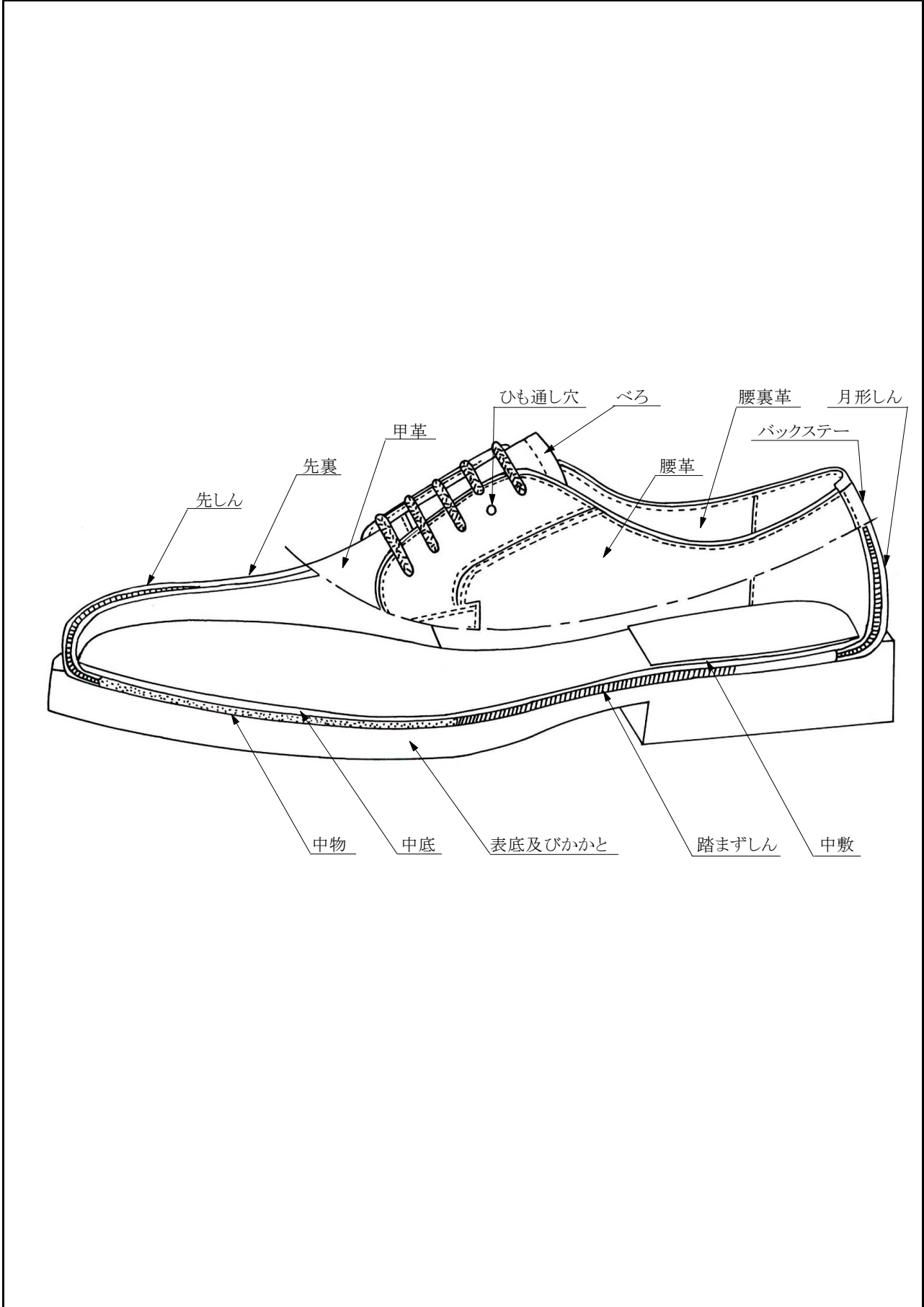
踏み付け部外側の最凸部を測る

単位 mm

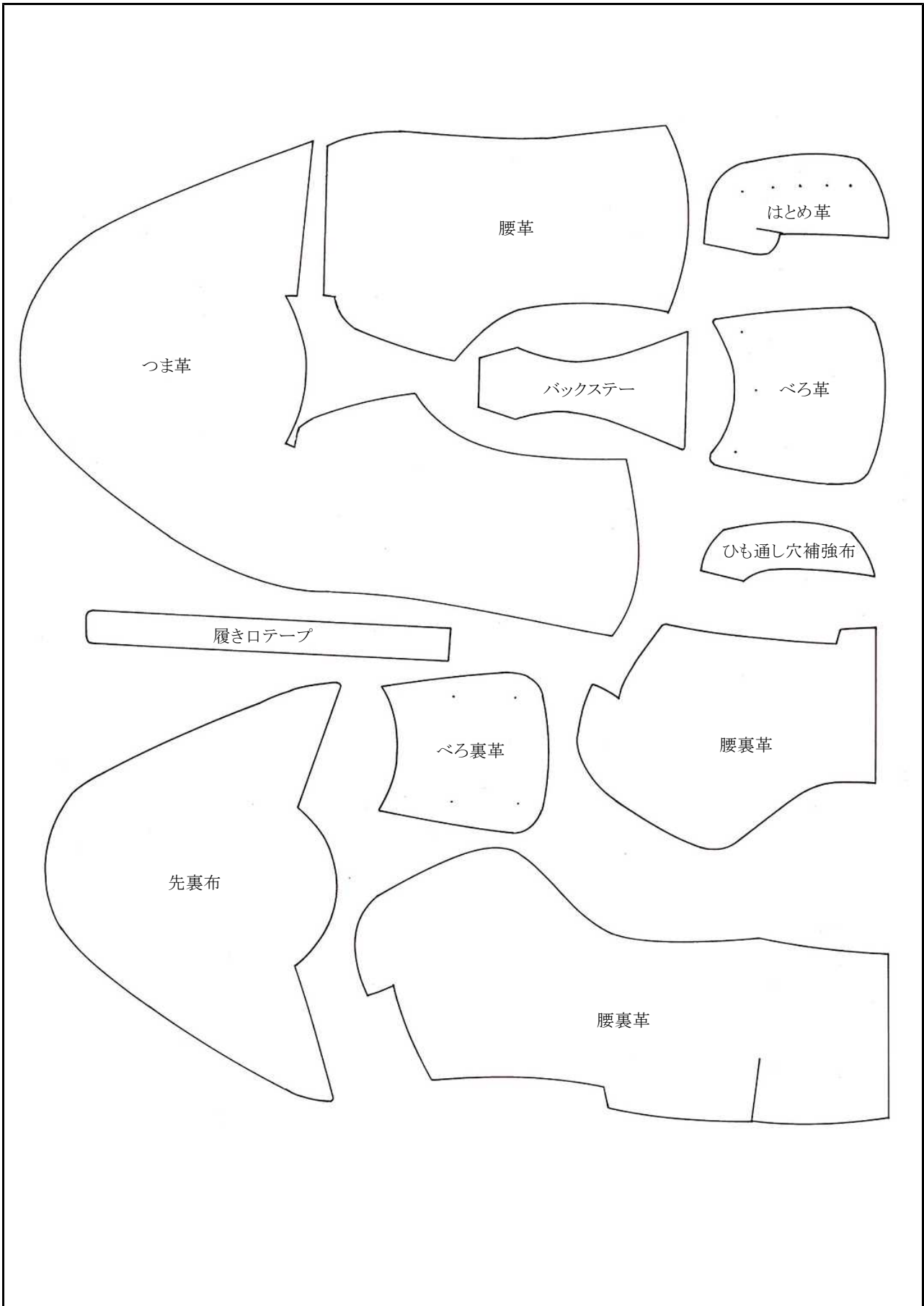
種類(足長cm)	規定				
	後部高		かかと高		こば幅
	寸法	許容差	合成配合ゴム	エーテル系 ポリウレタン	
23	62	± 3	26～30	32～36	5±1
23½	63				
24	64				
24½	65				
25	66				
25½	67				
26	68				
26½	69				
27	70				
27½	71				
28	72				
28½	73				
29	74				
29½	75				
30	76				
SS	a)				

注記 寸法は、標準を示す。
注^{a)} SSの後部高は、調達要領指定書により指定する。

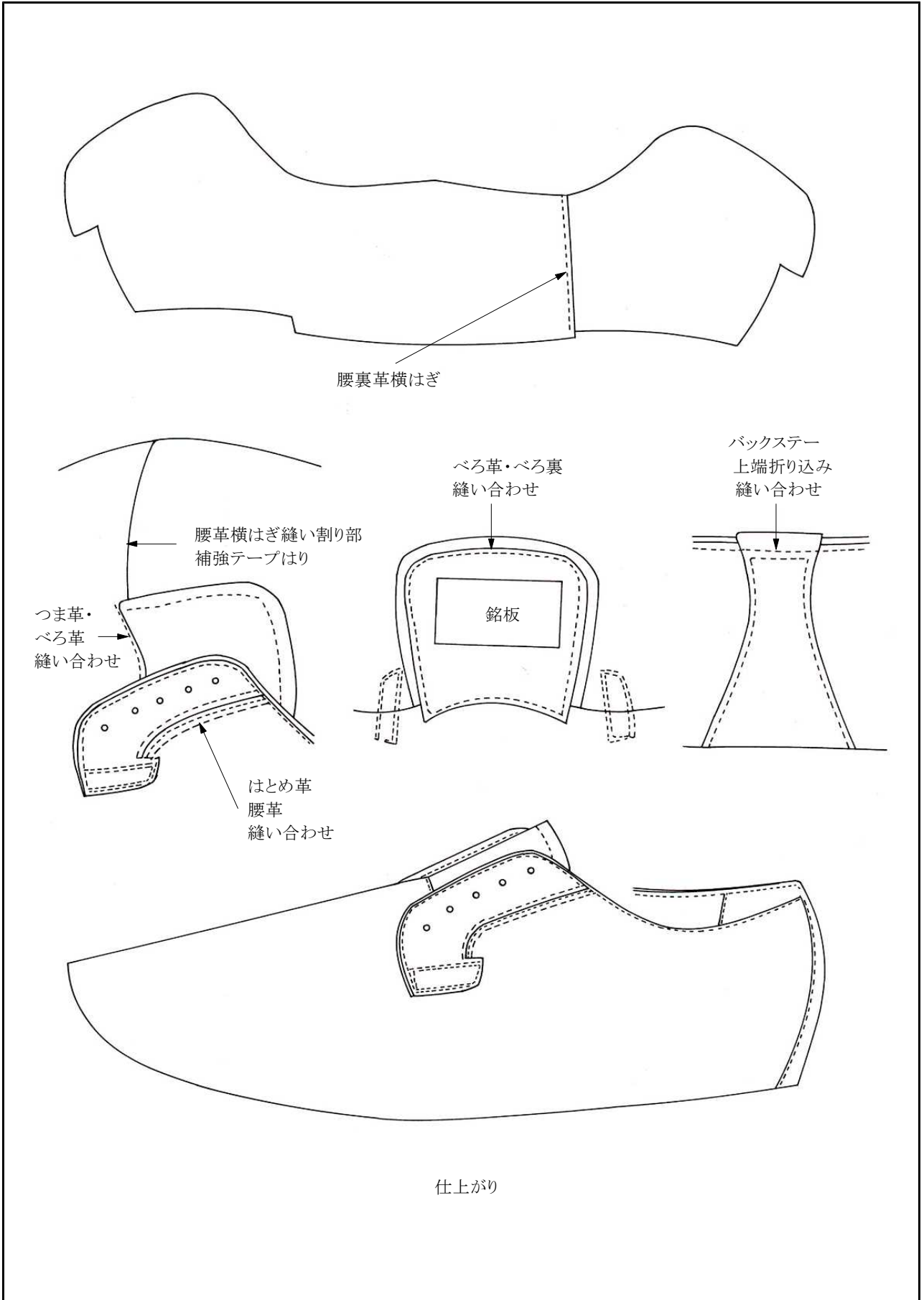
図番	付図 1	名称	外観図	尺度	—
防			衛	省	



図番	付図2	名称	断面図及び外観図（部分）	尺度	—
防 衛 省					



図番	付図3-1	名称	製甲	尺度	—
防 衛 省					



図番	付図3-2	名称	製甲 (続き)	尺度	-
防 衛 省					