

防衛省仕様書改正票

D S P  
S 5002G(3)

短靴, 女子

制定 昭和 49年11月28日  
改正 令和 5年 8月30日

(SHOES, WOMEN'S)

この改正票は、DSP S 5002G(短靴, 女子)についてのものであり、DSP S 5002G(2)を含め累積記載されている。この改正票はDSP S 5002Gと併用される。

1.4 a) 規格 中

- “JIS K 6252 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引裂強さの求め方”を
- “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”に,
- “JIS K 6253 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—硬さの求め方”を
- “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”に,
- “JIS K 6547 革の染色摩擦堅ろう度試験方法”を
- “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”に,
- “JIS K 6548 革の銀面割れ試験方法”を
- “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”に,
- “JIS K 6550 革試験方法”を
- “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 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”に改める。
- “NDS Z 8011 角形銘板”を追加する。

付表1—甲革 を次のように改める。

付表1—甲革

項目	規定		試験方法
	1形・2形・3形	4形	
材質	クロムなめしのキップとする。	クロムなめしの牛銀付きソフトとする。	—
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	最小0.8とする。		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 S 5050による。		JIS K 6559-1による。

付表2－裏革(1形, 2形及び3形) を次のように改める。

付表2－裏革(1形, 2形及び3形)

項目	規定		試験方法
材質	豚革(銀付き)		—
色	ベージュ色(官側の承認による。)		
厚さ	mm	最小0.6とする。	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－裏布(4形) を次のように改める。

付表3－裏布(4形)

項目	規定		試験方法
材質	合成繊維メッシュ(抗菌防臭加工)ウレタンスポンジ貼りとする。		—
色	黒(官側の承認による。)		
厚さ	mm	最小0.6とする。	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－中底 を次のように改める。

付表4－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に, プレスボード及びファイバーとをはり合わせた中継ぎとする。		—
厚さ		レザーボード又はパルプボードは最小1mm, プレスボード及びファイバーは最小3mmとする。	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5－表底 を次のように改める。

付表5－表底

項目	規定		試験方法
	1形・2形・3形	4形	
材質	合成配合ゴム	気泡性ゴム	—
色	甲革に同じ		
厚さ	J I S S 5 0 5 0による。		
硬さ	最小A70	最大A75	J I S K 6 2 5 3-3のデュロメータ硬さ試験タイプAデュロメータによる。
引張強さ	J I S S 5 0 50による。	最小7.0 Mpa	J I S K 6 2 5 1による。 4形の試験片は、ダンベル状2号形とする。
伸び		最小300 %	
引裂強さ		最小300 N/cm	J I S K 6 2 5 2-1による。 4形の試験片は、切り込み無しアングル形とする。
耐油性(体積変化率) %		—	J I S K 6 2 5 8の試験用燃料油Aを用い、浸せき温度20±2℃、浸せき時間22±0.25時間とする。

付表6－化粧(4形) を次のように改める。

付表6－化粧(4形)

項目	規定	試験方法
材質	気泡性ゴム	—
色	甲革に同じ	
厚さ	J I S S 5 0 5 0による。	
硬さ	最少A80	J I S K 6 2 5 3-3のデュロメータ硬さ試験タイプAデュロメータによる。

原案作成部課等名を次のように改める。

原案作成部課等名：防衛装備庁 調達管理部調達企画課類別・標準化企画室

空 白

## 短靴, 女子

制定 昭和49. 11. 28

(SHOES, WOMEN'S)

改正 平成26. 4. 23

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

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

## 1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1－種類

種類		物品番号	種類		物品番号
形状	足長cm		形状	足長cm	
1形 <sup>a)</sup>	21 $\frac{1}{2}$	8435-336-5739-5	3形 <sup>c)</sup>	21 $\frac{1}{2}$	8435-162-1229-5
	22	8435-317-2759-5		22	8435-162-1230-5
	22 $\frac{1}{2}$	8435-317-2758-5		22 $\frac{1}{2}$	8435-162-1231-5
	23	8435-317-2757-5		23	8435-162-1232-5
	23 $\frac{1}{2}$	8435-317-2756-5		23 $\frac{1}{2}$	8435-162-1233-5
	24	8435-317-2755-5		24	8435-162-1234-5
	24 $\frac{1}{2}$	8435-317-2754-5		24 $\frac{1}{2}$	8435-162-1235-5
	25	8435-317-2753-5		25	8435-162-1236-5
	25 $\frac{1}{2}$	8435-317-2752-5		25 $\frac{1}{2}$	8435-162-1237-5
	26	8435-317-2751-5		26	8435-162-1238-5
	26 $\frac{1}{2}$	8435-336-5740-5		26 $\frac{1}{2}$	8435-281-0015-5
	SS <sup>d)</sup>	8435-317-2760-5		SS <sup>d)</sup>	8435-162-1239-5
2形 <sup>b)</sup>	21 $\frac{1}{2}$	8435-336-5741-5	4形 <sup>c)</sup>	21 $\frac{1}{2}$	8435-284-2655-5
	22	8435-317-2749-5		22	8435-284-2656-5
	22 $\frac{1}{2}$	8435-317-2748-5		22 $\frac{1}{2}$	8435-284-2657-5
	23	8435-317-2747-5		23	8435-284-2658-5
	23 $\frac{1}{2}$	8435-317-2746-5		23 $\frac{1}{2}$	8435-284-2659-5
	24	8435-317-2745-5		24	8435-284-2660-5
	24 $\frac{1}{2}$	8435-317-2744-5		24 $\frac{1}{2}$	8435-284-2661-5
	25	8435-317-2743-5		25	8435-284-2662-5
	25 $\frac{1}{2}$	8435-317-2742-5		25 $\frac{1}{2}$	8435-284-2663-5
	26	8435-317-2741-5		26	8435-284-2664-5
	26 $\frac{1}{2}$	8435-336-5742-5		26 $\frac{1}{2}$	8435-284-2665-5
	SS <sup>d)</sup>	8435-317-2750-5		SS <sup>d)</sup>	8435-284-2666-5
<p>注<sup>a)</sup> 1形は、靴ひも付中ヒール  <sup>b)</sup> 2形は、パンプス形中ヒール(標準型)  <sup>c)</sup> 3形及び4形は、パンプス形中ヒール(先広型)  <sup>d)</sup> SSは、特別サイズを示す。</p>					

## 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, 女子, 1形, 23 $\frac{1}{2}$

## 1.4 引用文書等

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 B 1 1 1 2	十字穴付き木ねじ
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
N D S Z 8 2 0 1	標準色

## b) 仕様書

D S P S 5 0 0 1	短靴
-----------------	----

## 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
	1形	2形・3形	4形	
甲革	付表1による。			付図3－1・ 付図6－1・ 付図11 つま革, べろ革, 腰革, 本体, 内腰革
裏革	付表2による。		－	付図3－1・ 付図6－1 腰裏革
裏布	－		付表3による。	付図10・ 付図11 本体
べろ裏革	豚革(銀付き)又は牛床革とする。	－		付図3－1
先裏布	綿厚織(番手 たて16/2 <sup>S</sup> , よこ16/2 <sup>S</sup> 密度(本/2.54cm)たて53, よこ48)(参考 綿厚織り36号)		－	付図3－1・付図6－1

表 2 - 材料 ( 続き )

区分	規定			注記
	1形	2形・3形	4形	
中底	付表4による。			付図2・付図5
表底	付表5による。			
ヒール	プラスチック製で、甲革と同系色とする。	エチレン酢酸ビニル製で、甲革と同系色とする。	1形・2形・3形 付図1・付図2・付図4・付図5・付図7 4形	
化粧	硬質ウレタン製、差し込み部は、アルミ製とする。	付表6による。	付図9・付図10	
甲縫糸	付表7による。			—
ひも通し穴補強布	不織布 厚さ最少0.3mmとする。	—	付図3-2参照	
靴ひも	付表8による。	—	—	
ふまず芯	JIS S 5050による。			付図2・付図5・付図10
先芯				
月形芯				
接着剤	—			
くぎ	JIS S 5050による。			付図2・付図5・付図10
縫い割り補強テープ				付図3-1・付図6-2・付図12
中物	使用目的に適合したものとする。			付図2・付図5・付図10・付図11
すべり布	—	使用目的に適合したものとする。	付図10・付図11	
ヒール止めくぎ	木ねじ (ヒール止めねじくぎ)	JIS B 1112の皿木ねじ、呼び径、最小3.1mm1本とする。	—	付図2・付図5
	ヒールくぎ (ヒール止めらせんくぎ)	鉄製ヒールくぎを最小4本用いるものとする。	—	

表 2 - 材料 ( 続き )

区分	規定			注記
	1形	2形・3形	4形	
中敷	合成皮革, かかとスポンジ付きとする。		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, ラテックススポンジ付きとし, 裏布と同系色とする。	付図 2 ・ 付図 5 ・ 付図 1 0
かかと部履口パット	スポンジ, 使用目的に適合したものとする。		—	3形 付図 5 ・ 付図 6 - 2 ・ 付図 7
補強布	使用目的に適合したものとする。		—	—
折込芯	使用目的に適合したものとする。			4形 付図 1 2

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 中底用材料の型入れ

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

2.2.2 製甲

製甲は, 1形は付図 3 - 1 ~ 3 - 2, 2形及び3形は共に付図 6 - 1 ~ 6 - 2, 4形は付図 1 2 を標準とする。

2.2.3 ふまず芯の装着

ふまず芯の装着は, 次による。

- a) 1形, 2形及び3形のふまず芯の装着は, かかと部中心線に沿って, ふまず芯後端が, あご部からかかと部に最小25mm 入り, かつ, 釣込みしろにかからないようにする。
- b) 4形のふまず芯の装着は, 中底に組込みとし, かかと部中心線に沿って, ふまず芯後端が, ヒールあご部からかかと部に最小25mm 入るようにする。

2.2.4 くぎ打

くぎ打は, 次による。

- a) 1形, 2形及び3形のヒール止めくぎ打は, 図 1 による。

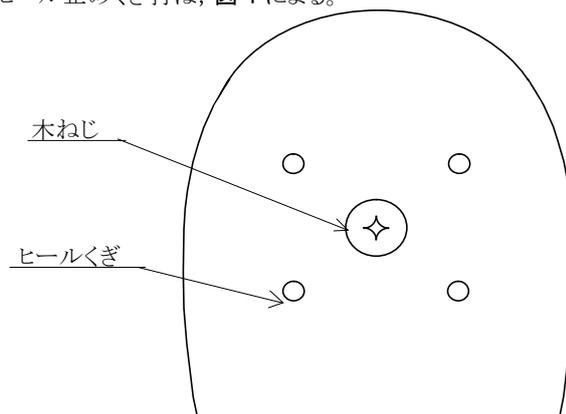


図 1 - ヒール止めくぎ打

b) その他のくぎ打は、J I S S 5050による。

### 2.2.5 表底・ヒール・化粧の固定

4形は、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。

### 2.2.6 針足数

甲縫い主要部の針足数は、付表6による。

## 2.3 形状・寸法

### 2.3.1 形状

形状は、1形は付図1、2形は付図4、3形は付図7、4形は付図8及び付図9を標準とする。ただし、表底及びかかとの意匠は、雪路において滑りにくいものとする。

### 2.3.2 寸法

寸法は、1形は付図1及び付図2、2形は付図4及び付図5、3形は付図5及び付図7並びに4形は付図8及び付図9によるほか、次による。ただし、付図の寸法は、標準を示す。

a) 靴の種類(足長cm)は、表1による。また、足囲については、J I S S 5037によるEEEとする。

b) 種類(足長cm)SSの場合は、J I S S 5037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。

## 2.4 製品の表示

製品の表示は、次による。

a) 1形、2形及び3形の製品の表示は、D S P S 5001の図2に示す銘板を付図2～3-2、付図5及び付図6-2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、左右のふまず部の適宜の箇所に表示する。

b) 4形の製品の表示は、D S P S 5001の図2に示す銘板を付図11及び付図12に示す位置に、にじみ及び退色しにくいものを用い、布を縫い付けるものとする。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。ただし、表示枠の寸法は、N D S Z 8011の番号15を標準とする。

## 3 品質確認

### 3.1 一般事項

一般事項は、J I S S 5050による。

### 3.2 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、最小150Nとする。

### 3.3 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よる。

## 4 出荷条件

出荷条件は、D S P S 5001による。ただし、外装用段ボール箱の寸法については、650mm×300mm×440mmを標準とする。

## 5 その他の指示

### 5.1 承認用見本

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、製造に使用した靴型寸法をD S P S 5001の図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
	1形・2形・3形	4形	
材質	クロムなめしのキップとする。	クロムなめしの牛銀付きソフトとする。	—
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	最小0.8とする。		
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 S 5050による。		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(1形, 2形及び3形)

項目	規定		試験方法
材質	豚革(銀付き)		—
色	ベージュ色(官側の承認による。)		
厚さ mm	最小0.6とする。		JIS K 6550による。
染色摩擦堅ろう度	乾燥	JIS S 5050による。	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－裏布(4形)

項目	規定	試験方法
材質	合成繊維メッシュ(抗菌防臭加工)ウレタンスポンジ貼りとする。	—
色	黒(官側の承認による。)	
厚さ mm	最小0.6とする。	JIS K 6550による。

付表4－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に、プレスボード及びファイバーとをはり合わせた中継ぎとする。	—
厚さ	レザーボード又はパルプボードは最小1mm, プレスボード及びファイバーは最小3mmとする。	JIS K 6550による。

付表5－表底

項目	規定		試験方法
	1形・2形・3形	4形	
材質	合成配合ゴム	気泡性ゴム	—
色	甲革に同じ		
厚さ	J I S S 5 0 5 0による		
硬さ	最小A70	最大 A75	J I S K 6 2 5 3のデュロメータ硬さ試験タイプAデュロメータによる。
引張強さ	J I S S 5 0 5 0による	最小7.0Mpa	J I S K 6 2 5 1による。
伸び		最小300%	4形の試験片は、ダンベル状2号形とする。
引裂強さ		最小300N/cm	J I S K 6 2 5 2による。 4形の試験片は、切り込み無しアングル形とする。
耐油性(体積変化率) %		—	J I S K 6 2 5 8の試験用燃料油Aを用い、浸せき温度20±2℃、浸せき時間22±0.25時間とする。

付表6－化粧(4形)

項目	規定	試験方法
材質	気泡性ゴム	—
色	甲革に同じ	
厚さ	J I S K 5 0 5 0による。	
硬さ	最少A80	J I S K 6 2 5 3のデュロメータ硬さ試験タイプAデュロメータによる。

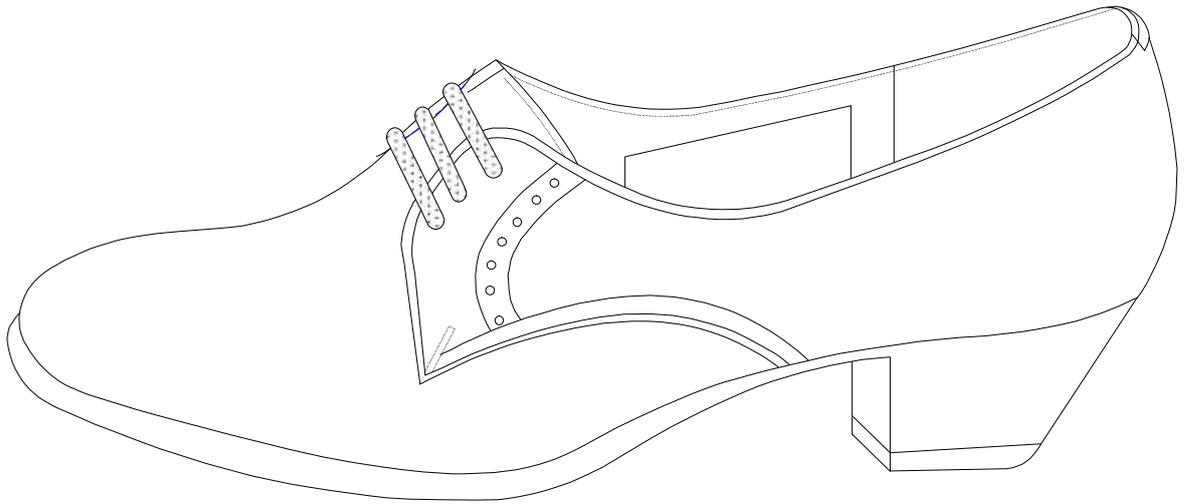
付表7－甲縫糸

項目	規定	
	1形・2形・3形	4形
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/30mm、＃20の場合は、12～18針/30mm	

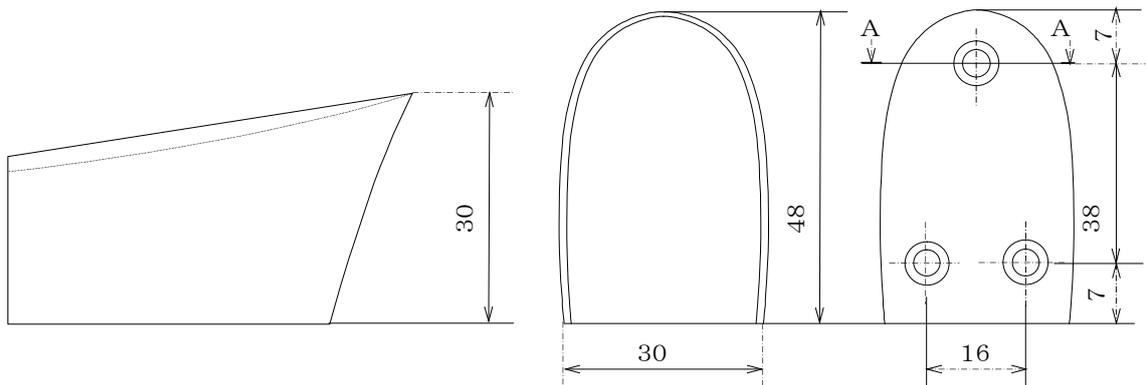
付表8－靴ひも（1形）

項目	規定
原糸	綿 20/1 <sup>S</sup>
織り方	32打 2×2
長さ cm	53±3
色	甲革と同系色
加工	両端セルチップ付きとする。

単位 mm



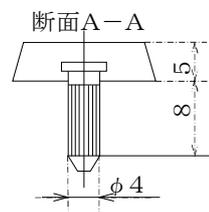
a) 全体



ヒール側面

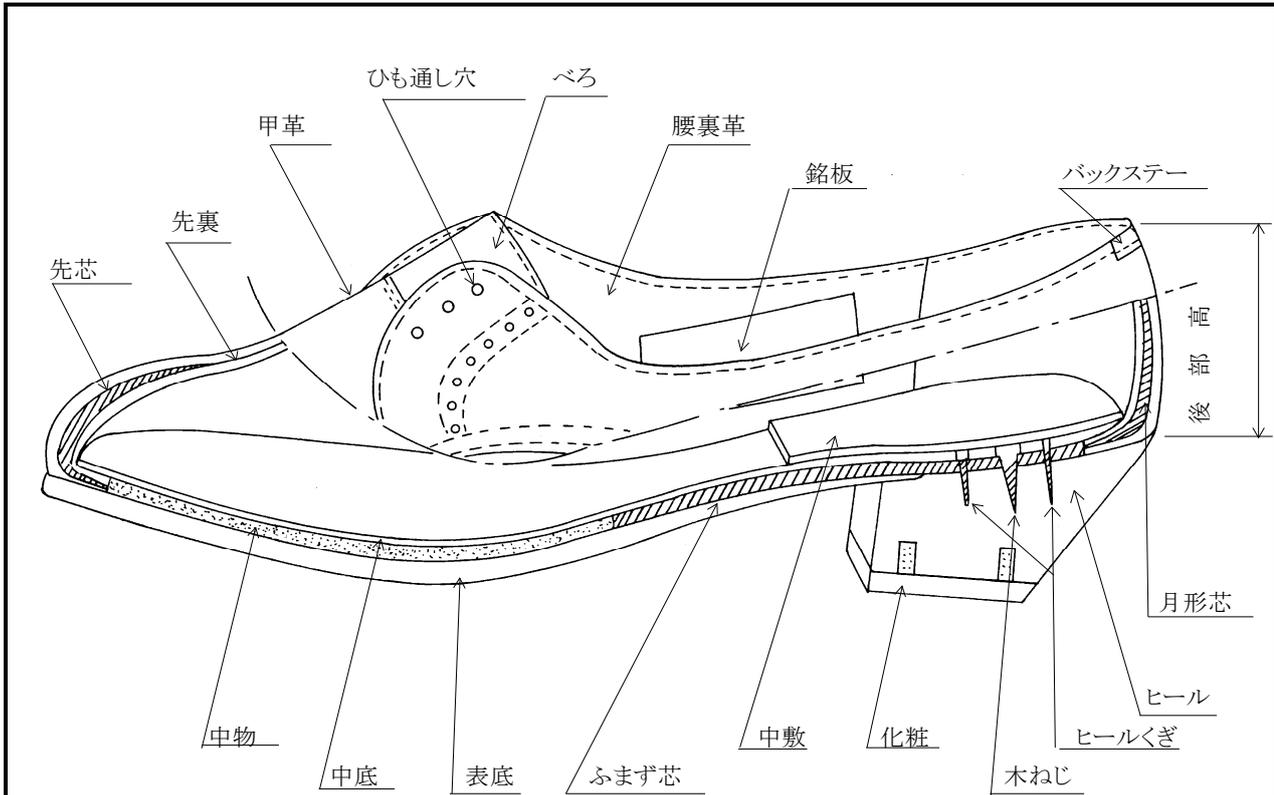
ヒール底面

化粧上面



b) ヒール(化粧)寸法

図番	付図1	名称	1形, 外観図	尺度	—
防 衛 省					

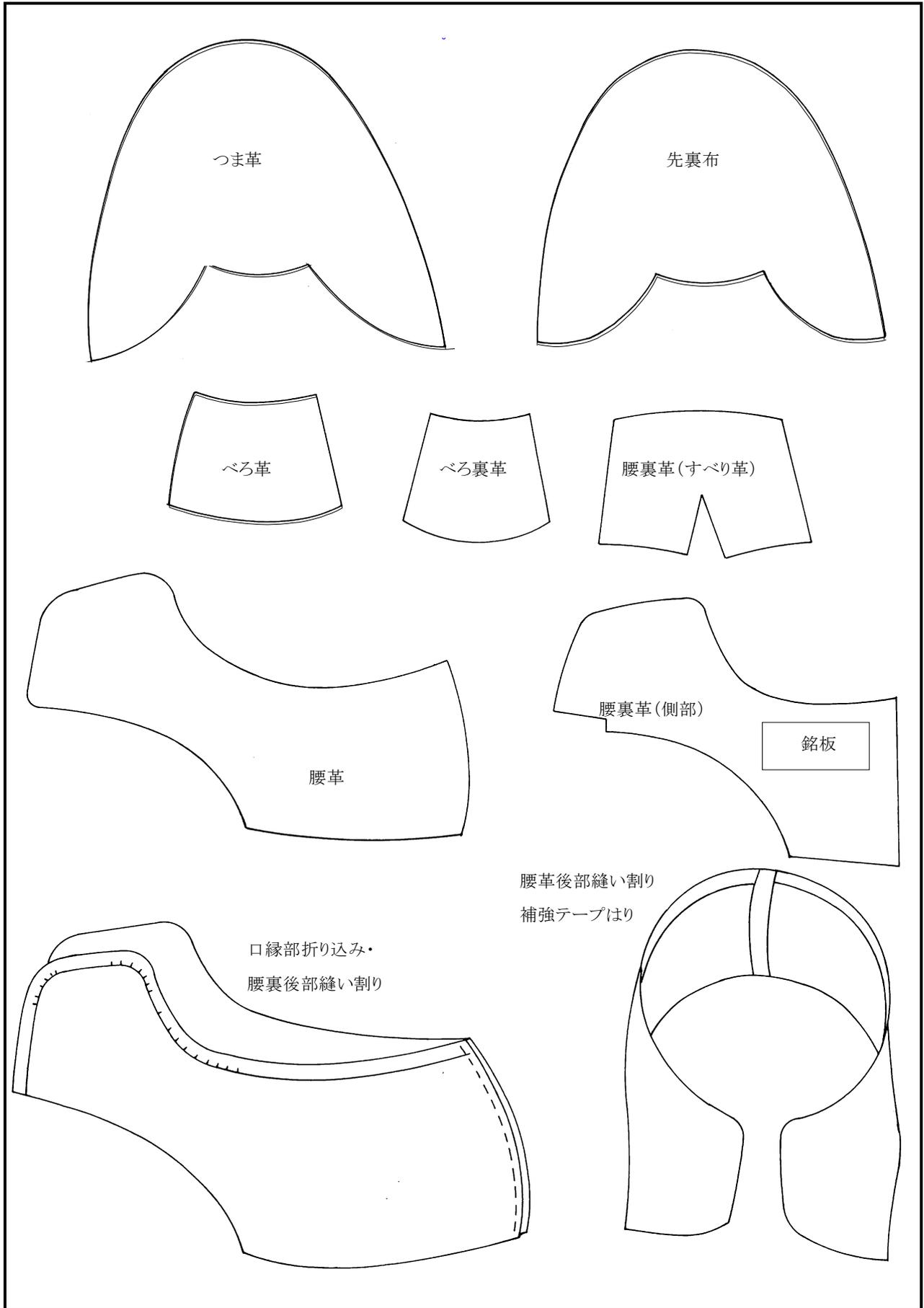


単位 mm

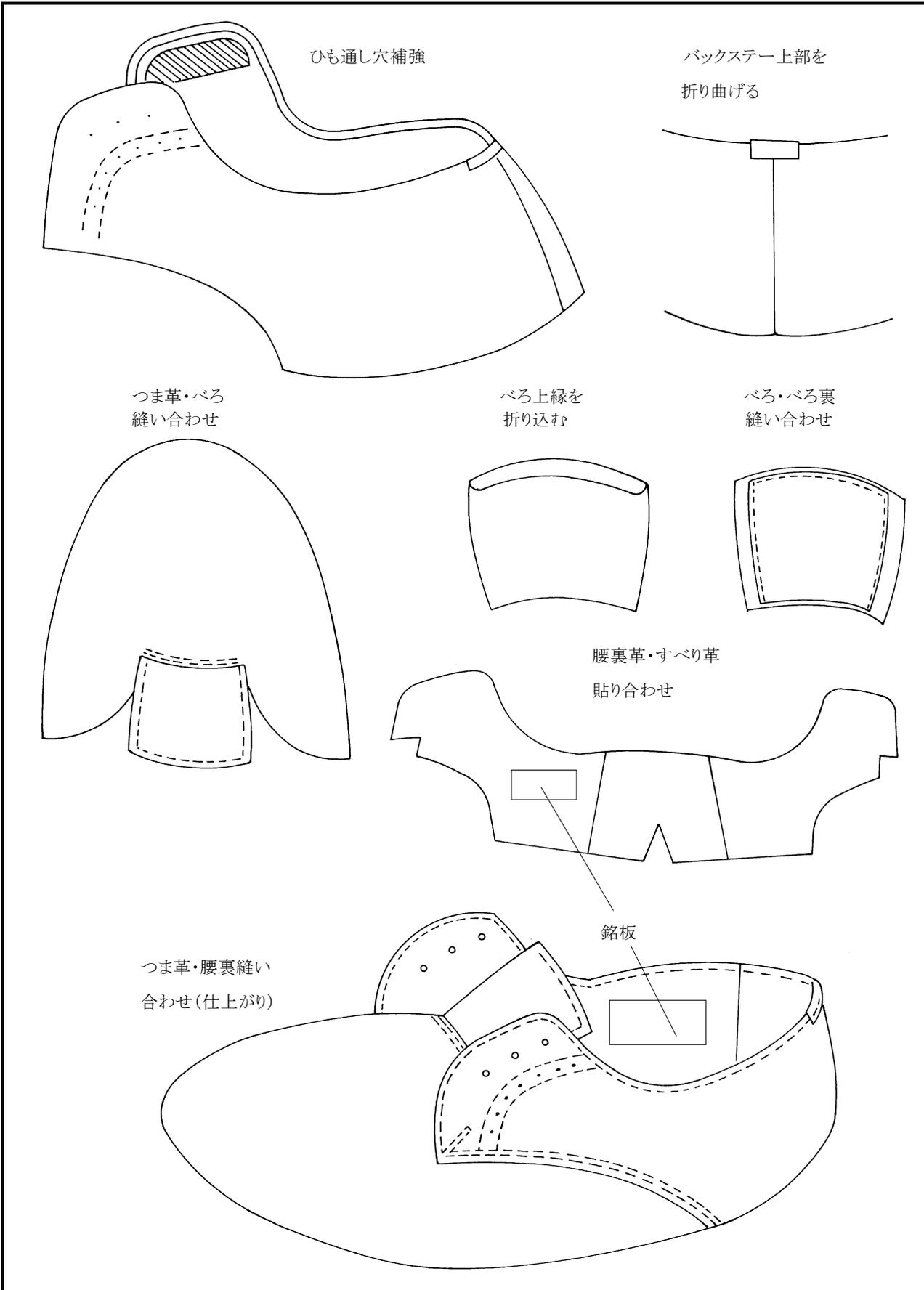
種類(足長cm)	後部高	許容差
21 1/2	56	±3
22	58	
22 1/2		
23	60	
23 1/2		
24		
24 1/2	63	
25		
25 1/2	65	
26		
26 1/2	65	
SS		

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2	名称	1形, 断面図・外観図(部分)	尺度	—
防 衛 省					

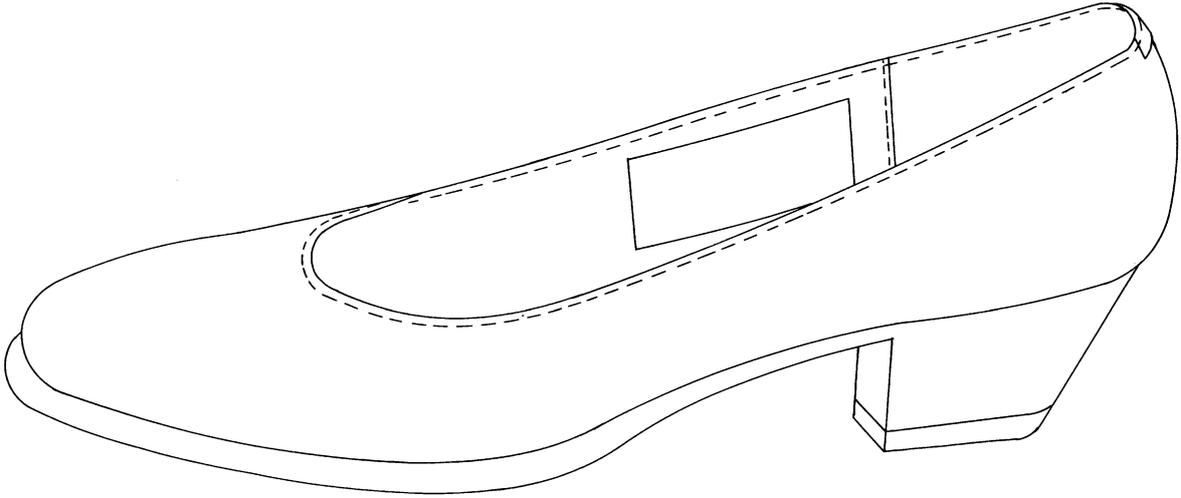


図番	付図3-1	名称	1形, 製甲	尺度	—
防 衛 省					

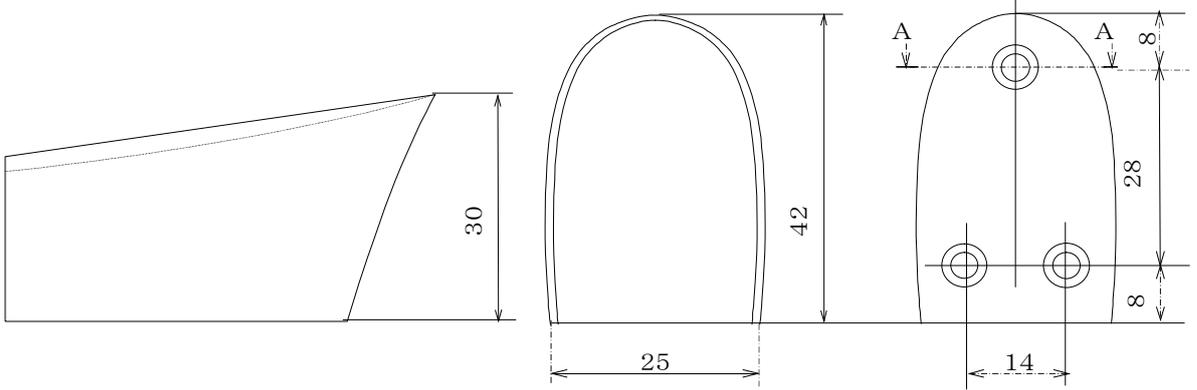


図番	付図3-2	名称	1形, 製甲(続き)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



a) 全体

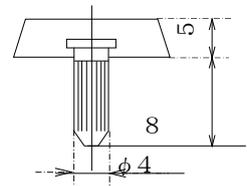


ヒール側面

ヒール底面

化粧上面

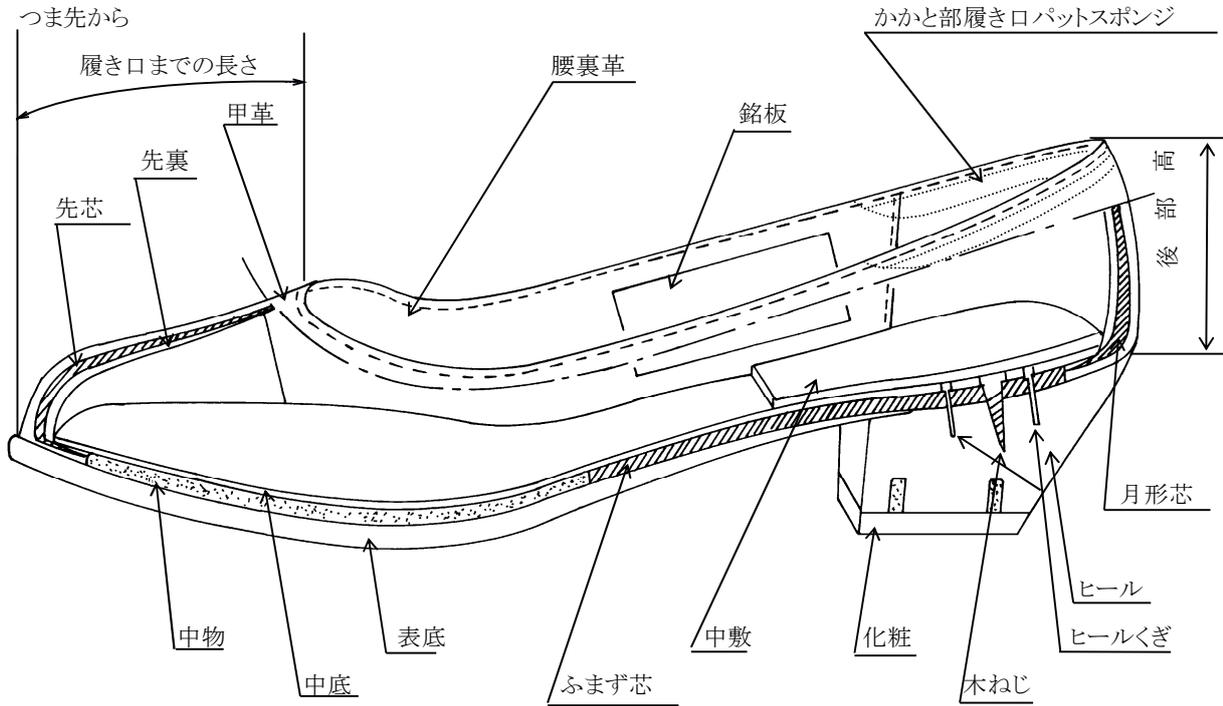
断面A-A



b) ヒール(化粧)寸法

図番	付図4	名称	2形, 外観図	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



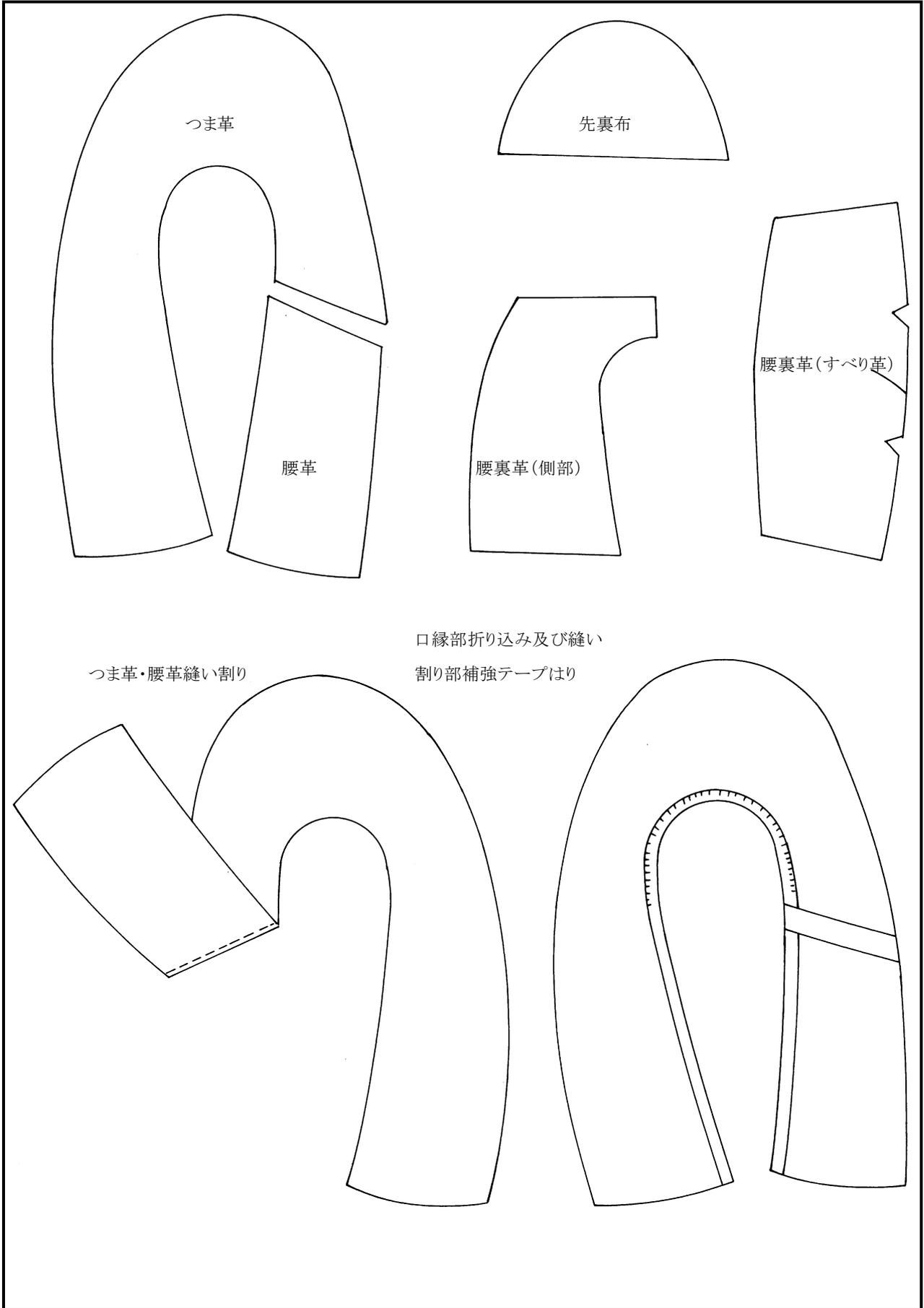
種類(足長cm)	規定	
	後部高	
	寸法	許容差
21 1/2	56	±3
22	58	
22 1/2		
23	60	
23 1/2		
24		
24 1/2	63	
25		
25 1/2	65	
26		
26 1/2	a)	
SS		

注 a) SSの後部高は、調達要領指定書により指定する。

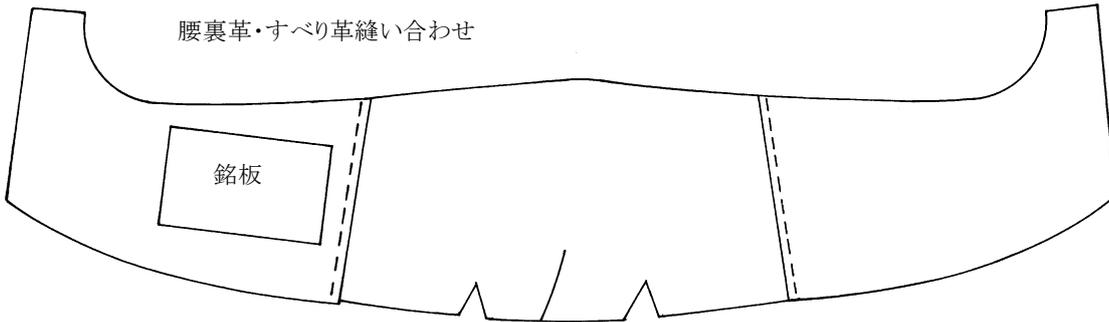
注記1 3形のみ、かかと部履き口パットスポンジを付けるものとする。

注記2 つま先から履き口までの長さは、3形のみ、23cmを標準とし88mmとする。

図番	付図5	名称	2形及び3形 断面図・外観図(部分)	尺度	—
防 衛 省					

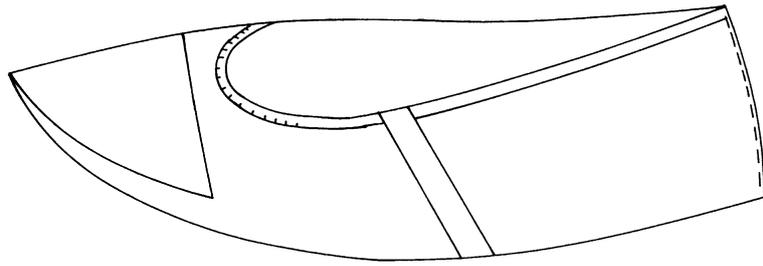
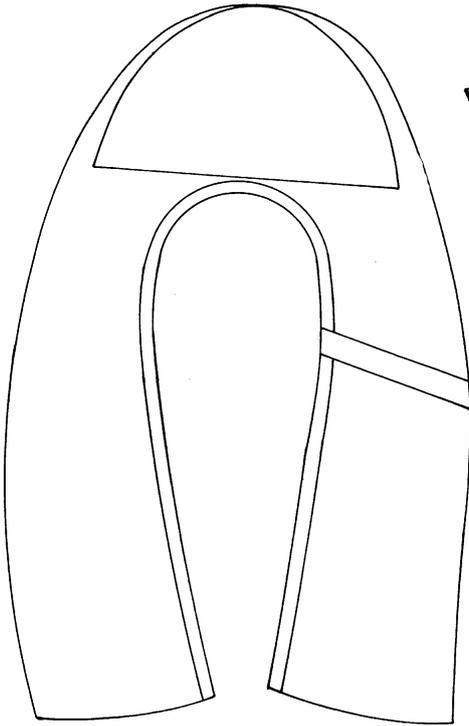


図番	付図6-1	名称	2形及び3形 製甲	尺度	—
防 衛 省					



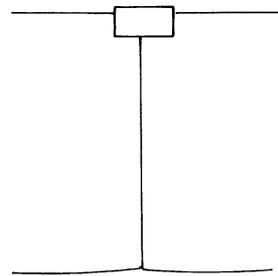
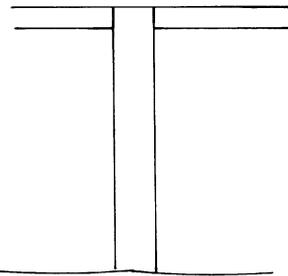
つま革・先裏布貼り合わせ

腰革後部縫い割り

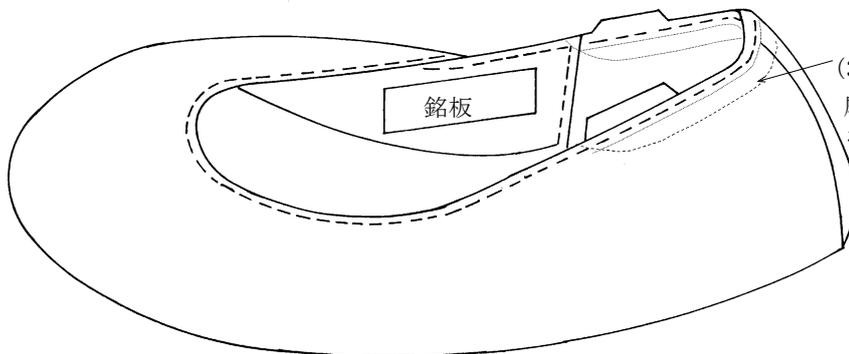


腰革後部縫い割り補強テープ貼り  
 (3形には、履きロパット  
 スポンジを入れるものとする。)

2形のバックステー縫い付け  
 及び上部折り曲げ



腰裏革縫い付け及び腰裏さらい(仕上がり)

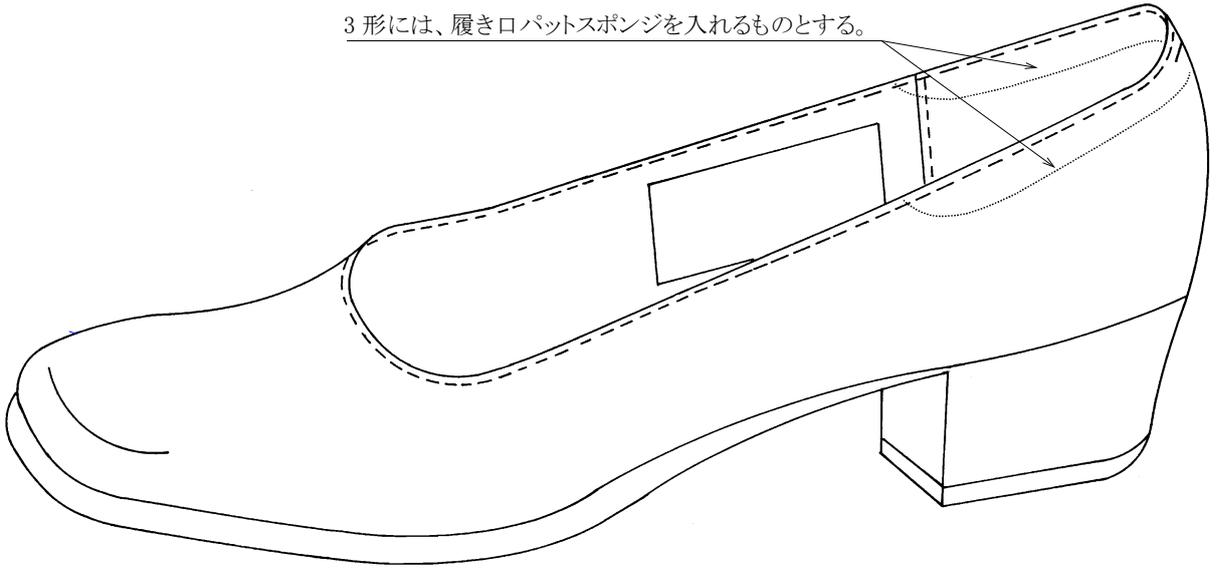


(3形には、  
 履きロパットスポンジ  
 を付けるものとする。)

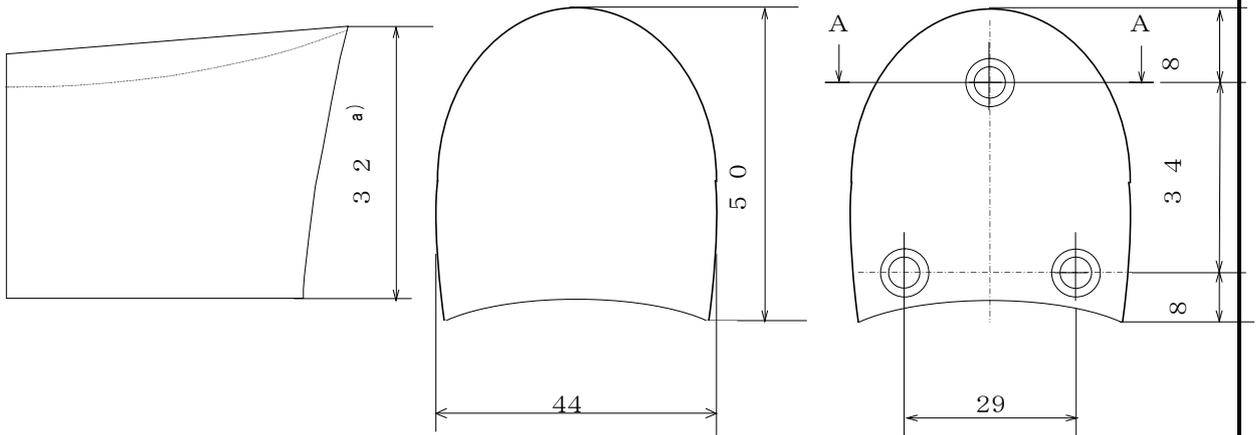
図番	付図6-2	名称	2形及び3形 製甲(続き)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm

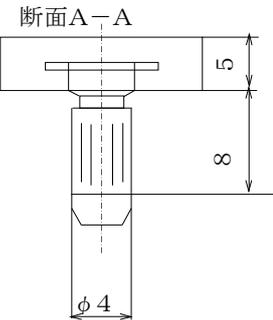
3形には、履き口パットスポンジを入れるものとする。



a) 全体



注 a) 高さの許容差は、±3mmとする。



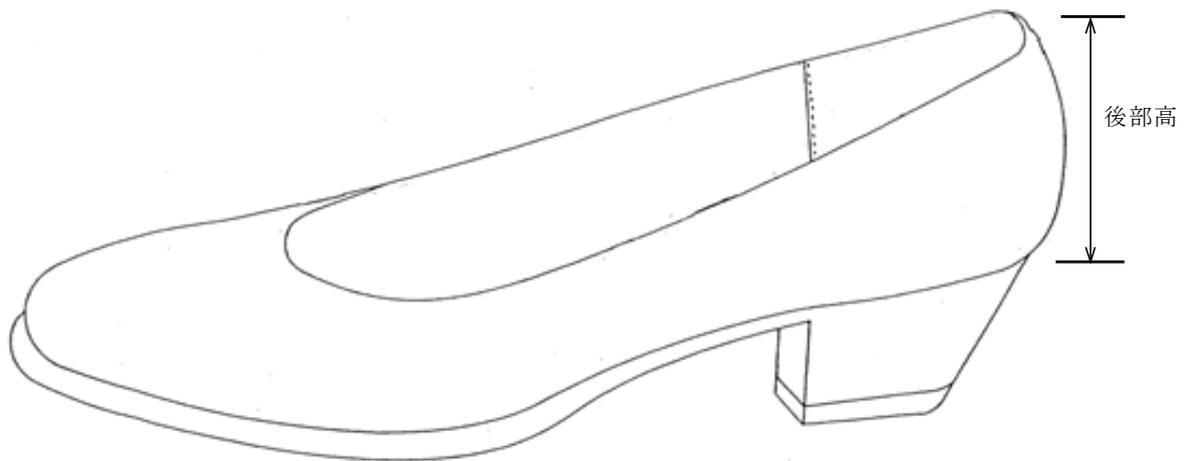
ヒール側面

ヒール底面

化粧上面

b) ヒール(化粧)寸法

図番	付図7	名称	3形 外観図	尺度	—
防 衛 省					



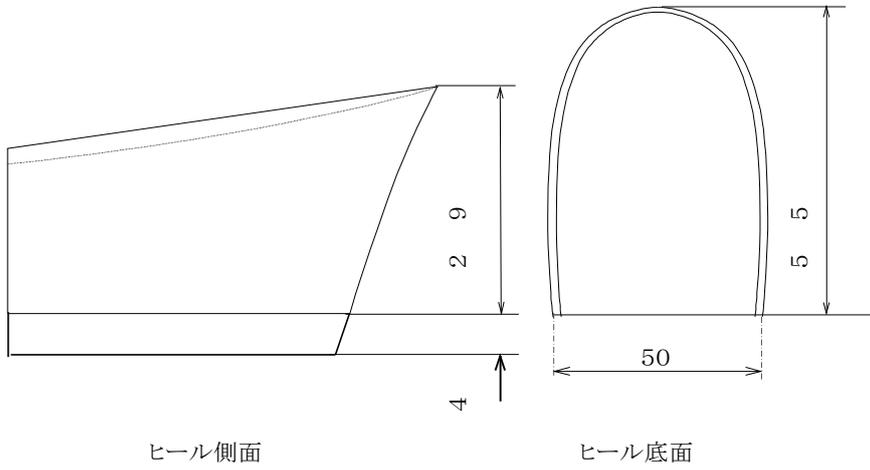
単位 mm

種類(足長cm)	後部高	
	寸法	許容差
21 1/2	56	±3
22	58	
22 1/2		
23		
23 1/2	60	
24		
24 1/2		
25	63	
25 1/2		
26		
26 1/2	65	
SS	a)	

注 a) SSの後部高は、調達要領指定書により指定する。

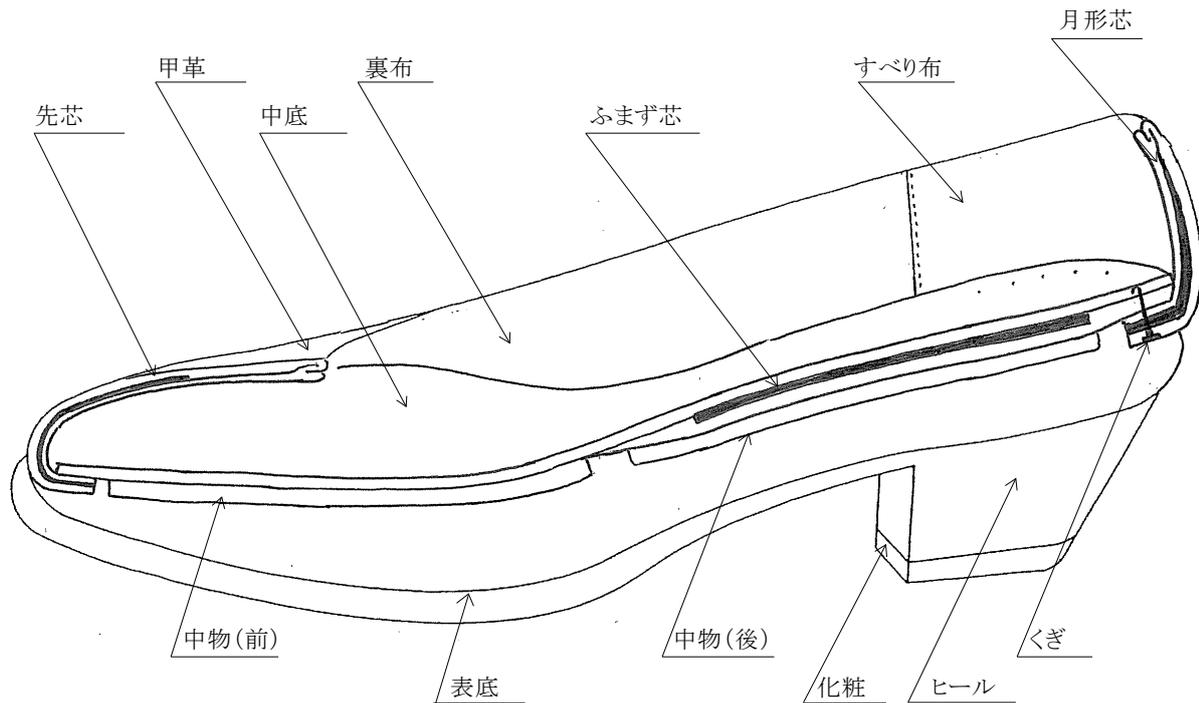
図番	付図8	名称	4形 外観図・後部高	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



注記 ヒール(化粧)寸法の許容範囲は、±3mmとする。

図番	付図9	名称	4形 ヒール・化粧	尺度	—
防 衛 省					

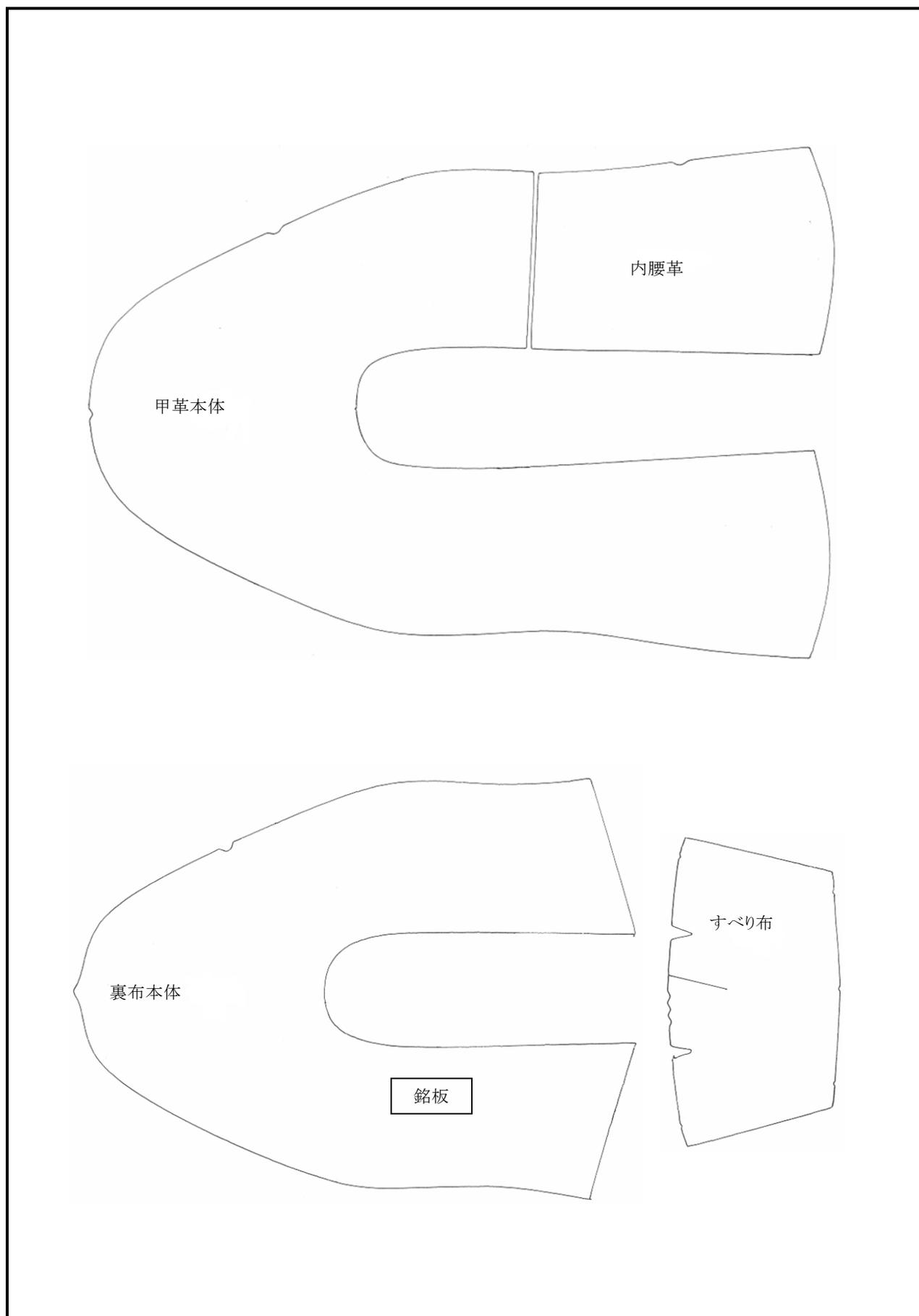


a) 全体



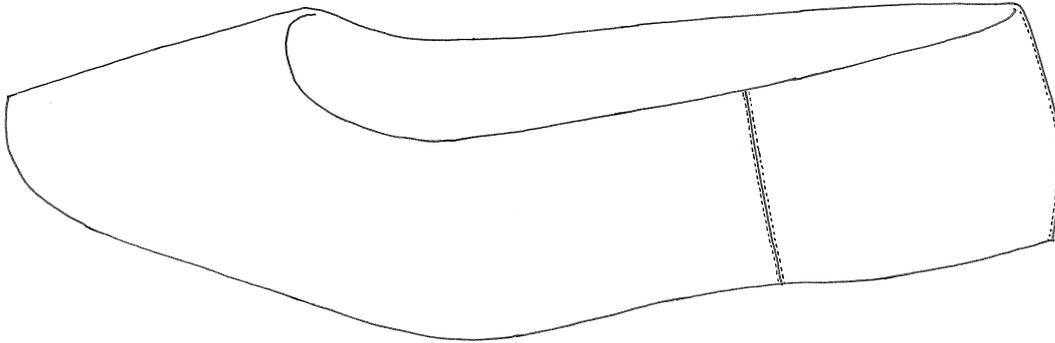
b) 中敷

図番	付図10	名称	4形 断面図	尺度	—
防 衛 省					



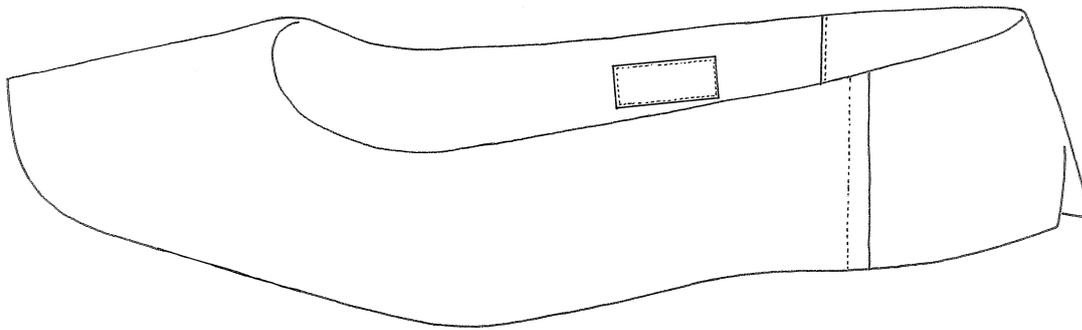
図番	付図11	名称	4形 甲革・裏布	尺度	—
防 衛 省					

甲革本体・内腰革縫い割り



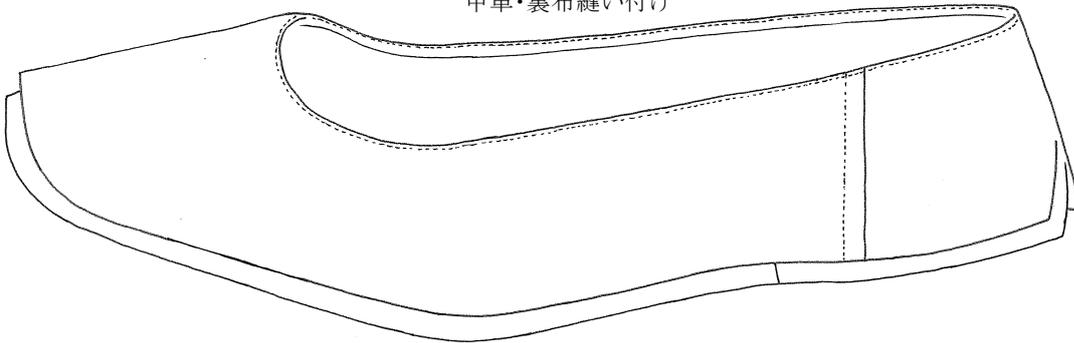
注記 縫い割り部には、縫い割り補強テープを貼るものとする。

裏布本体・すべり布縫い合わせ及び銘板縫い付け



注記 銘板の位置は、外側の腰裏とする。

甲革・裏布縫い付け



注記 口縁には、折込芯を貼るものとする。

図番	付図12	名称	4形 製甲	尺度	—
防 衛 省					