

防衛省仕様書改正票

D S P

S 5003D(4)

半長靴

制定 昭和49年11月28日

改正 令和 5年 8月30日

(BOOTS, COMBAT)

この改正票は、D S P S 5003D(半長靴)についてのものであり、D S P S 5003D(3)を含め累積記載されている。この改正票はD S P S 5003Dと併用される。

1.4 引用文書 中

- “J I S H 3100 銅及び銅合金の板並びに条” を
- “J I S H 3100 銅及び銅合金の板及び条” に、
- “J I S K 6253 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－硬さの求め方” を
- “J I S 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、
- “J I S K 6264-2 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐摩耗性の求め方” を
- “J I S K 6264-2 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐摩耗性の求め方－第2部：試験方法” に、
- “J I S K 6547 革の染色摩擦堅ろう度試験方法” を
- “J I S 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、
- “J I S K 6548 革の銀面割れ試験方法” を
- “J I S 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、
- “J I S K 6550 革試験方法” を
- “J I S K 6557-1 革試験方法－物理試験－第1部：厚さの測定
- J I S K 6557-2 革試験方法－物理試験－第2部：引張強さ及び伸びの測定
- J I S K 6557-6 革試験方法－物理試験－第6部：静的吸水度の測定
- J I S 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、
- “J I S L 1096 一般織物試験方法” を
- “J I S L 1096 織物及び編物の生地試験方法” に改める。

付表 1－甲革及び裏革 中

付表 1－甲革及び裏革

区分			規定			試験方法
			半長靴, 男子		半長靴, 女子	
			茶色	黒色	茶色	
厚さ mm	甲 革	月形革 つま革 筒革 市革 先飾り革	2.0～2.5		1.5～2.0	JIS K 6550による。
		裏 革	べろ革 筒口裏革 はとめ裏革	1.0～1.5		
銀面割れ	高さ		JIS S 5050による。			JIS K 6548による。
	荷重	N	300以上 (べろ革及び裏革は150以上)			
クロム含有量		%	JIS K 6551による。			JIS K 6550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。

を

付表 1－甲革及び裏革

区分			規定			試験方法
			半長靴, 男子		半長靴, 女子	
			茶色	黒色	茶色	
厚さ mm	甲 革	月形革 つま革 筒革 市革 先飾り革	2.0～2.5		1.5～2.0	JIS K 6557-1による。
		裏 革	べろ革 筒口裏革 はとめ裏革	1.0～1.5		
銀面割れ	高さ		JIS S 5050による。			JIS K 6557-10による。
	荷重	N	300以上 (べろ革及び裏革は150以上)			
クロム含有量		%	JIS K 6551による。			JIS K 6558-8-1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。

に改める。

付表2 を次のように改める。

付表2－中底及び月形しん

区分	規定		試験方法
	中底	月形しん	
材料	再生革又は合成材		—
厚さ mm	2.0以上	1.5以上	JIS K 6557-1による。
引張強さ MPa	8.0以上		JIS K 6557-2による。
伸び %	55以下		
吸水度 %	10以上		JIS K 6557-6による。
屈折試験	き裂、折損しないこと。		直径25 mmの丸棒を入れ角度180度で表面屈折往復5回
伸縮度 %	±2以内		温湯80℃以上、1分間浸せき

付表3－表底及びかかと 中

付表3－表底及びかかと

区分	規定		試験方法
	半長靴, 男子	半長靴, 女子	
硬さ	A 65～85		JIS K 6253のデュロメータ・タイプAによる。
摩耗率(質量比) %	2.0以下		JIS K 6264 アクロン試験機角度10° 荷重44.1N 3000回転による。

を

付表3－表底及びかかと

区分	規定		試験方法
	半長靴, 男子	半長靴, 女子	
硬さ	A 65～85		JIS K 6253-3のデュロメータ・タイプAによる。
摩耗率(質量比) %	2.0以下		JIS K 6264-2 アクロン摩耗試験機角度10° 荷重44.1N 3000回転による。

に改める。

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

防衛省仕様書
半長靴

D S P
S 5 0 0 3 D

制定 昭和49. 11. 28

改正 平成22. 5. 18

(BOOTS, COMBAT)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、主として野外における戦闘訓練などに使用する半長靴について規定する。

1.2 種類

種類は、表1のとおりとする。

表1-種類

種類		物品番号	種類		物品番号	
色等	足長cm		色等	足長cm		
男子, 茶色	23	8430-016-5965-5	男子, 黒色	25 $\frac{1}{2}$	8430-410-9112-5	
	23 $\frac{1}{2}$	8430-016-5964-5		26	8430-410-9113-5	
	24	8430-016-5963-5		26 $\frac{1}{2}$	8430-410-9114-5	
	24 $\frac{1}{2}$	8430-016-5962-5		27	8430-410-9115-5	
	25	8430-016-5961-5		27 $\frac{1}{2}$	8430-410-9116-5	
	25 $\frac{1}{2}$	8430-016-5960-5		28	8430-415-1244-5	
	26	8430-016-5959-5		28 $\frac{1}{2}$	8430-427-2039-5	
	26 $\frac{1}{2}$	8430-016-5958-5		29	8430-427-2040-5	
	27	8430-016-5957-5		29 $\frac{1}{2}$	8430-427-2041-5	
	27 $\frac{1}{2}$	8430-016-5956-5		30	8430-427-2042-5	
	28	8430-016-5955-5		SS ¹⁾	8430-415-1243-5	
	28 $\frac{1}{2}$	————		女子, 茶色	22	8435-299-0100-5
	29	————			22 $\frac{1}{2}$	8435-160-9742-5
	29 $\frac{1}{2}$	————			23	8435-160-9741-5
30	————	23 $\frac{1}{2}$	8435-160-9740-5			
SS ¹⁾	8430-299-0071-5	24	8435-160-9739-5			
		24 $\frac{1}{2}$	8435-160-9738-5			
男子, 黒色	23	8430-410-9107-5	25	8435-160-9737-5		
	23 $\frac{1}{2}$	8430-410-9108-5	25 $\frac{1}{2}$	8435-160-9736-5		
	24	8430-410-9109-5	26	8435-299-0099-5		
	24 $\frac{1}{2}$	8430-410-9110-5	SS ¹⁾	8435-299-0101-5		
	25	8430-410-9111-5				

注¹⁾ 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 1 半長靴, 男子, 茶色, 25 $\frac{1}{2}$

例 2 半長靴, 女子, 茶色, 23

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成すものであり、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 H 3 1 0 0	銅及び銅合金の板並びに条
J I S K 6 2 5 1	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特製の求め方
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 2 6 4-2	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—耐摩耗性の求め方
J I S K 6 2 6 8	加硫ゴム—密度測定
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 L 1 0 1 3	化学繊維フィラメント糸試験方法
J I S L 1 0 3 0-1	繊維製品の混用率試験方法—第1部:繊維鑑別
J I S L 1 0 3 0-2	繊維製品の混用率試験方法—第2部:繊維混用率
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
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 1	安全靴
J I S Z 1 5 0 6	外装用段ボール箱
J I S Z 8 7 2 1	色の表示方法—三属性による表示
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
甲革及び裏革		付表 1 による。	付図 3
中底		付表 2 による。	付図 2
月形しん		付表 2 による。	
甲縫い糸	種類	合成繊維縫い糸	—
	引張強さ	85 N以上。ただし付図 3 中引張強さの指示がある場合は、指示のとおりとする。	
	色	甲革と同系色とする。ただし、銘板を縫い付ける糸は白とする。	
表底及びかかと		付表 3 による。	付図 2
はとめ		付表 4 による。	

表2-材料(続き)

区分	規定	注記
ホック及びかしめ	付図1による。	付図2 付図3
靴ひも	しん入り丸ひもとし、付表5による。	—
中物	独立気泡性スポンジゴム、加硫ゴムシート又はコルクシートとする。ただし、直接加硫圧着式製法(以下、V式製法という。)の場合は除くことができる。	付図2
踏まずしん	厚さ1.0 mm以上、長さ100 mm以上、幅14 mm以上のスチール製	
先しん	牛床革(牛床革と再生革のはり合わせを含む)又は合成樹脂製厚さ1.0 mm以上	
V式製法のかかとしん	木製又は硬質樹脂製 厚さ14 mm以下	
銘板	綿の片布を標準とする。	—
中敷	付表6による。	
縫い割り補強テープ	幅約12 mmの綿テープ	付図3

2.2 製造方法

製造方法は、JIS S 5050のセメント式製法(以下、C式製法という。)又はV式製法とする。

2.2.1 製甲

製甲は、付図3のとおりとする。

2.2.2 釣り込み

釣り込みは、次のとおりとする。

- 先しん及び月形しんは、縁を薄くすいて、甲革のつま先部及びかかと部に中心を合わせて、それぞれはり付け又は挿入する。
- 中底を仮止めした靴型に仕上がった製甲をかぶせ、中心線を狂わせないように釣り込む。
- 釣り込みしろは10 mm以上とする。

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あご部からかかと部に25 mm以上入り、かつ釣り込みしろにかからないようにする。

2.2.4 針足数

針足数は、30 mm間7～15針とする。

2.2.5 底付け

底付けは、次のとおりとする。

a) C式製法

- 底との接着部にあたる甲革の銀面、表底及びかかとの接着面をむらなくバフ(起毛)する。
- 踏まずしん及び中物を中底の所定の位置につける。
- 甲革、表底及びかかとの接着面にむらなく接着剤を塗布し、プレスで圧着する。

b) V式製法

- 底との圧着部にあたる甲革の銀面をむらなくバフ(起毛)する。
- 踏まずしん及びかかとしんを中底の所定の位置につけ、表底及びかかととともに機械に装着し、加硫圧着する。

S 5003D

2.2.6 仕上げ

仕上げは、甲革の汚れを落したのち、仕上剤で仕上げ、中敷を挿入した後靴ひもを下部第1はとめに通し、右左を結束するものとする。ただし、V式製法の場合は、仕上剤で仕上げる前に表底及びかかとのばりを切除するものとする。

2.2.7 中敷の加工

- a) シート2枚の間にはち巣1枚を挟んで周辺を接着する。
- b) 高周波接着法により各周辺を強固に接着する。

2.3 形状・寸法

2.3.1 形状

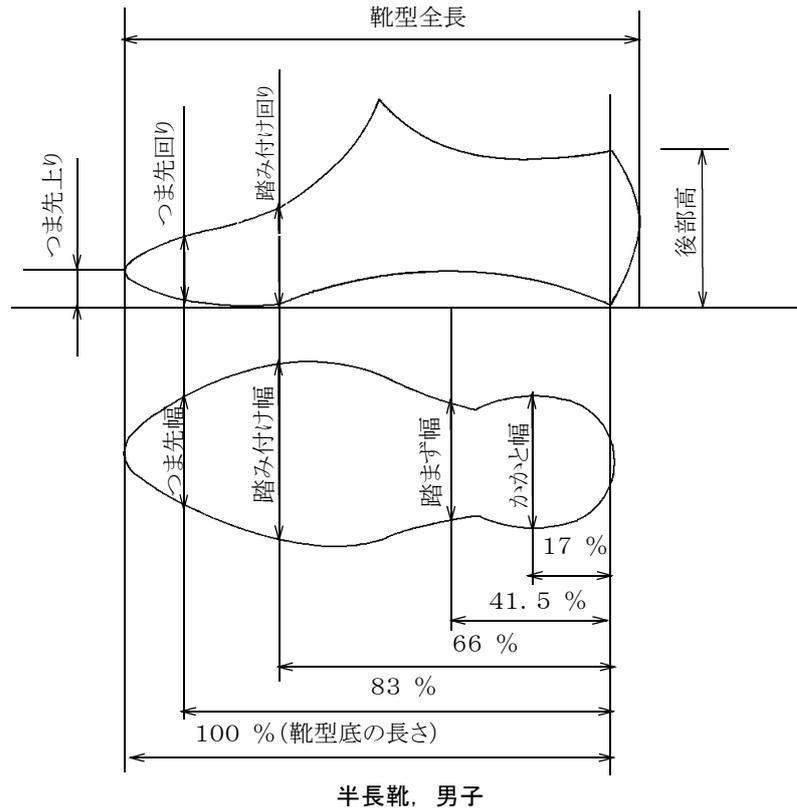
形状は、付図2及び付図5を標準とする。

なお、半長靴、男子の表底及びかかとの意匠は、付図4によるものとし、半長靴、女子の表底及びかかとの意匠はこれに準ずるものとする。

2.3.2 寸法

寸法は、付図1～5によるほか、次のとおりとする。ただし、付図の数値は、標準を示す。

- a) 靴型寸法は、図1による。
- b) 種類(足長cm)SSの靴型寸法は、J I S S 5 0 3 7の付表1及び付表2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し、これに対応した数値とする。



単位 mm

種類(足長 cm)	靴型 全長	靴型底 の長さ	つま先 上がり	後部高	つま先		踏み付け		踏まず 幅	かかと 幅
					幅	回り	幅	回り		
23	253	250	29	73以上	72	176	86.5	231	56	58
23 ½	258	255			73	179	88	235	57	59
24	263	260			74	182	89.5	239	58	60
24 ½	268	265			75	185	91	243	59	61
25	273	270	31		76	188	92.5	247	60	62
25 ½	278	275			77	191	94	251	61	63
26	283	280			78	194	95.5	255	62	64
26 ½	288	285	33		79	197	97	259	63	65
27	293	290			80	200	98.5	263	64	66
27 ½	298	295			81	203	100	267	65	67
28	303	300			82	206	101.5	271	66	68
28 ½	308	305			83	209	103	275	67	69
29	313	310		84	212	104.5	279	68	70	
29 ½	318	315	85	215	106	283	69	71		
30	323	320	86	218	107.5	287	70	72		
許容差			±1.0		±2.0	±1.0	±2.0	±1.0		

半長靴, 女子

単位 mm

種類(足長 cm)	靴型 全長	靴型底 の長さ	つま先 上がり	後部高	つま先		踏み付け		踏まず 幅	かかと 幅	
					幅	回り	幅	回り			
22	234	230	23	73以上	67	170	79	219	48	52	
22 ½	239	235	23.5		68	172	80	222	49	53	
23	244	240	24		69	174	81	225	50	54	
23 ½	249	245	24.5		70	176	82	228	50	55	
24	254	250	25		71	178	83	231	51	56	
24 ½	259	255	25.5		72	180	84	234	51	57	
25	262	260	29		73	182	89	239	59	60	
25 ½	265	263	29		74	184	91	242	60	62	
26	268	265	29.5		75	186	91	245	61	63	
許容差			±1.0			±2.0	±1.0	±2.0	±1.0		

注記 寸法については標準を示す。

図1-靴型寸法

2.4 品質

2.4.1 一般条件

一般条件は、次のとおりとする。

なお、靴は、2.1の材料を主要材料として製作し、形状が均整かつ堅固なものとする。

- a) 甲革は、耐久力のあるものを選定し、裁断するものとする。
- b) 甲革裁断面は、甲革の色に合わせて、色インキで着色するものとする。
- c) 縁革は引き裂きにくい方向に裁断するものとする。
- d) ベロ革は柔軟性に富むものとする。
- e) 各部品は必要に応じて適宜の厚さ及び幅にすくものとする。
- f) 釣り込み作業の必要に応じて、強度に支障のない程度に釣り込み部分に適宜切込みを入れるものとする。
- g) 留縫いの必要な部分は、糸処理を完全に行なうものとする。
- h) ミシン掛けは、縫い飛び及びだ行がないものとする。
- i) 重ね目、継ぎ目から努めて浸水がないよう製作するものとし、目止め剤はガム状にならないように塗布するものとする。
- j) 縫い割りは、補強するものとする。
- k) 筒革後部の割り縫い部にひだの凹凸があってはならない。
- l) 甲革各部の縫いしろは、2 mm 以上とし、縫いしろ部は接着剤を用いて、まくれにくいようにするものとする。
- m) 裏の付いていないものについては、甲革裏面は平滑で、厚さが均一なものを使用する。
- n) 釣り込みは、接着剤及びびくぎなどによって、靴型に十分密着するように行い、釣り込みぎわと底部にすきまがないように製作するものとする。
- o) こば、底面及び甲部の仕上げはていねいに行うものとする。
- p) 甲革表面の色は、容易に脱色・変色してはならない。
- q) 製品は、きず、はん点、汚れ、その他著しく外観をそこなうような欠点及び硫黄の析出があってはならない。

2.4.2 性能

性能は、表3による。

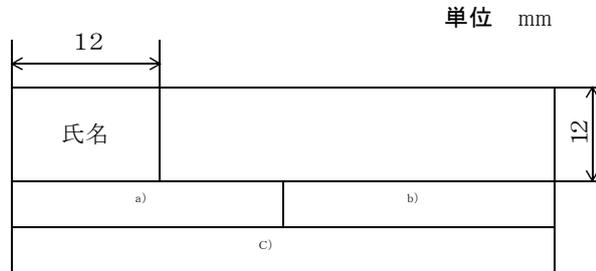
表3－性能

項目	規定	試験方法
表底のはく離強さ N	250以上	あらかじめ70℃±1℃に調整された循環式加熱槽に10分間靴を入れたのち、室温まで放冷後 J I S S 5 0 5 0 により行う。
防水性	靴の内部に水のしみが少ないこと。	水槽に30分間、半長靴、男子のものは靴底の下面より筒口の方向へ約5 cm、半長靴、女子のものは約3 cmになるまで浸せきさせる。
耐圧性	先しん後端部と中底のすき間が J I S T 8 1 0 1 の表2の値に達したときの荷重が700 N以上で、荷重を除いたのち、甲革及び先しんなどに大きな裂損壊のないこと。	靴のつま先部分を先端から約40 mm の位置で先飾り革縫い付けミシンに平行に切断し、これを J I S T 8 1 0 1 の8.2に準ずる圧迫試験で圧迫荷重を加える。

2.5 製品の表示

製品の表示は、図2に示す様式により、黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて印刷(押印を含む)した銘板を付図3のベロ革の裏側に縫い付けるほか、種類(足長cm)等の表示は付図4に示す位置に左右とも鮮明で容易に消えない方法で表示するものとする。

- a) 銘板の表示わく寸法は、NDS Z 8011の29を標準とする。
 b) 用字及び書体は、NDS Z 8011による。



注記 寸法は、標準を示す。

注^{a)} 該当する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－銘板

3 品質保証

3.1 検査

検査は、表4によるほか、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

表4－検査

検査項目	試験方法	判定基準
表底のはく離強さ	2.4.2による。	
防水性		
耐圧性		

3.2 検査方式

表4の検査の実施にあたっては、1ロットを最大3 200足とし、試料は、1ロットにつきそれぞれ1足とする。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は表5によるほか商慣習によるものとし、端数がある場合はこれに準じて行う。

表5－包装

区分		規定	要領
包装	材料		
内装	紙袋	—————	中敷を半長靴に組入れ、1足ずつ紙袋に入れる。
外装	外装用段ボール箱	J I S Z 1 5 0 6の複両面段ボール4種又は同等品とする。	内装10袋を1組とし、外装用段ボール箱に収納する。 箱の寸法は、男子については605 mm×405 mm×455 mm、女子については570 mm×370 mm×325 mmを標準とし、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、紙袋に種類(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、N D S Z 0 0 0 1の表示・標識による。ただし、外装の表示内容は次のとおりとする。

a) 内容品表示の表示位置は2面及び4面とする。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名(製品の呼び方)
- 4) 数量
- 5) 納入年月

例 2010年3月

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) 輸送諸元の表示位置は、1面とする。

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で指定する種類(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)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。

5.2 附属品

附属品は、表6による。ただし、調達要領指定書により数量を変更することができる。

表6－附属品

品名	数量
中敷	1

付表1－甲革及び裏革

区分		規定			試験方法
		半長靴, 男子		半長靴, 女子	
		茶色	黒色	茶色	
材料		クロム・タンニン混合なめし(クロムなめしを先とする)の牛革			――
外観		型押し			――
色		こげ茶(JIS Z 8721の2.5YR2.5/1)を標準とする。	NDS Z 8201の色番号2812(黒(2)N1.5)を標準とする。	こげ茶(JIS Z 8721の2.5YR2.5/1)を標準とする。	――
外観		型押し			――
厚さ mm	甲 革	月形革 つま革 筒革 市革 先飾り革	2.0～2.5	1.5～2.0	JIS K 6550による。
		裏 革	べろ革 筒口裏革 はとめ裏革	1.0～1.5	
銀面われ	高さ	JIS S 5050による。			JIS K 6548による。
	荷重 N	300以上(べろ革及び裏革は150以上)			
クロム含有量 %		JIS K 6551による。			JIS K 6550による。
染色堅ろう度(乾燥試験)		JIS S 5050による。			JIS K 6547による。ただし、摩擦試験機I形による。

付表2－中底及び月形しん

区分		規定		試験方法
		中底	月形しん	
材料		再生革又は合成材		――
厚さ	mm	2.0以上	1.5以上	JIS K 6550による。
引張強さ	MPa	8.0以上		
伸び	%	55以下		
吸水度	%	10以上		
屈折試験		き裂, 折損しないこと。		直径25 mmの丸棒を入れ角度180度で表面屈折往復5回
伸縮度	%	±2以内		温湯80℃以上, 1分間浸せき

付表3－表底及びかかと

区分	規定		試験方法 ^{a)}	
	半長靴, 男子	半長靴, 女子		
材料	合成配合ゴム		—————	
色	黒		—————	
接地面	付図4による。	—————	—————	
厚さ mm	踏み付け主要部(山を含む)	8.0以上	7.0以上	J I S S 5 0 5 0による。
	踏み付け部の最薄部	4.5以上	4.0以上	
	踏まず部の最薄部	4.0以上	4.0以上	
	かかと部の最薄部	6.0以上	6.0以上	
硬さ	A 65～85		J I S K 6 2 5 3のデュロメータ・タイプAによる。	
引張強さ	MPa	15以上	J I S K 6 2 5 1による。	
伸び	%	200以上		
摩耗率(質量比)	%	2.0以下	J I S K 6 2 6 4アクリル試験機角度10° 荷重44.1 N 3 000回転による。	
密度		1.3以下	J I S K 6 2 6 8による。	
耐油性(体積変化率)	%	35以下	J I S K 6 2 5 8試験油2, 2, 4-トリメチルペンタン20℃±2℃, 22時間±0.25時間による。	
耐寒性		目視により異常を認めないこと	-30℃±1℃の恒温室又は高温槽で30分間冷却し, 取出し後径1cmの棒のまわりを表裏5回, 90°に折り曲げる。	
注 ^{a)} V式製法の場合は, 試験片を加硫前のゴム生地から抜取り, 製靴と同一条件で加硫させたゴム板を使用するものとし, C式製法の場合は, 製品に使用する加硫後の靴底を使用するものとする。				

付表4-はとめ

区分	規定	試験方法
材質	黄銅条	J I S H 3 1 0 0による。
厚さ mm	約0.3	—————
寸法 mm	穴直径約5.0つば直径約9.5長さ約5.3	
表面処理	天塗, 樹脂塗料焼付仕上	
色	甲革の色と同系色とする。	—————
形式	丸つぶし並足形	—————

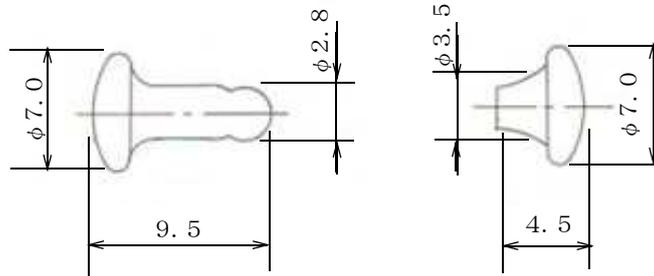
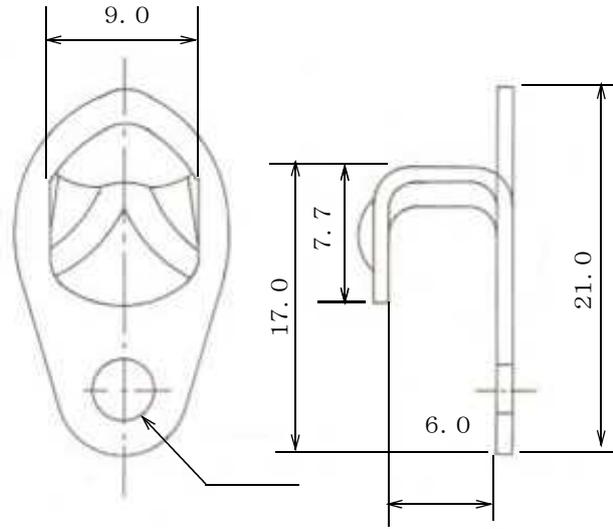
付表5-靴ひも

区分	規定	試験方法	
原糸	皮糸 dtex	ナイロン 230	—————
	しん糸 dtex	綿 20 ^s	
織り方	皮糸	24打5×5又は12打10×10	
	しん糸	50本	
組目	目/3cm間	14以上	
太さ	mm	3±0.5	
引張強さ	N	1 000以上	定速伸張形引張試験機を使用し、つかみ間隔200 mm引張速度300 mm/minで行う。 (伸びは荷重200 N時)
伸び	%	20以下	
長さ	cm	195±5	—————
色		甲革の色と同系色とする。	
加工		両端セルチップ付	

付表6—中敷

区分		規定	試験方法	
シ ト	繊維混用率 %	ビニリデン100	JIS L 1030-1及 びJIS L 1030-2 による。	
	見掛番手 dtex	たて	1 030以上(公称1 100以上)	JIS L 1096による。
		よこ		
	組織		すぎ織3・1/2・2	
	密度 本/2.5 cm	たて	62以上	
		よこ	24以上	
	引張強さ cN/dtex	たて	1.2以上	JIS L 1013による。
		よこ		
伸び率 %	たて	15~30		
	よこ			
色相		アイボリー色	—————	
は ち 巢	繊維混用率 %	ビニリデン100	JIS L 1030-1及 びJIS L 1030-2 による。	
	見掛番手 dtex	たて	1 850以上(公称2 000以内)	JIS L 1096による。
		よこ		
	織り方		角型はち巢織	—————
	密度 本/2.5 cm	たて	24以上	JIS L 1096による。
		よこ		
	引張強さ cN/dtex	たて	1.4以上	JIS L 1013による。
		よこ		
伸び率 %	たて	15~30		
	よこ			

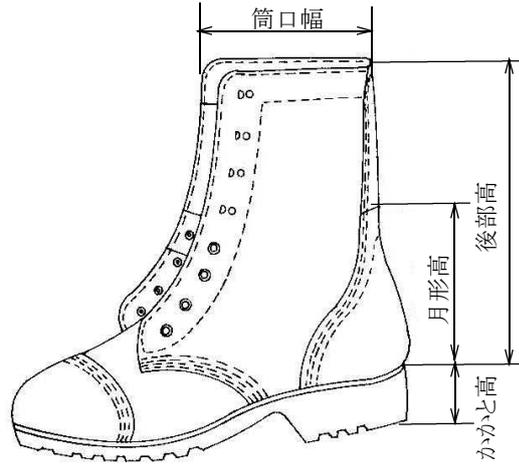
単位 mm



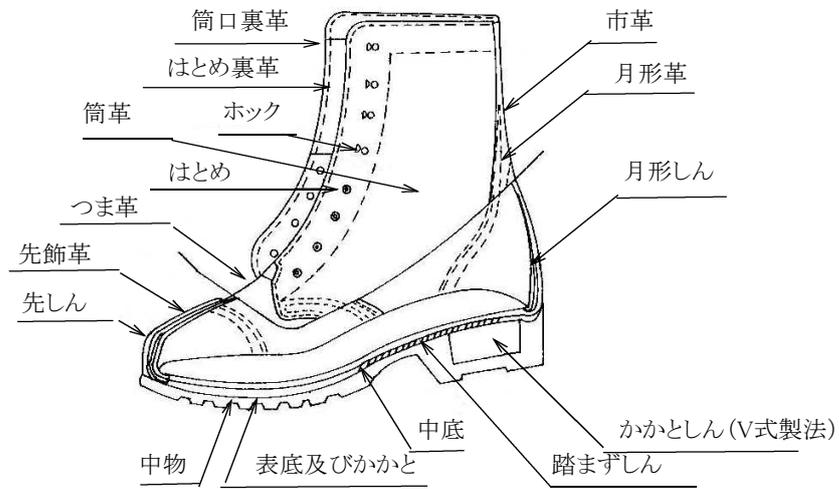
番号	部品名称	材料	規定
1	ホック	黄銅条	JIS H 3100のC26 80R1/4H天塗, 樹脂焼付仕上t1.0
2	びょう(鉸)	黄銅条	JIS H 3100のC26 80R天塗 t0.2
注記1 寸法は, 標準を示す。 注記2 色は, 甲革と同系色とする。			

図番	付図 1	名称	ホック及びびょう (鉸)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



a) 外観図

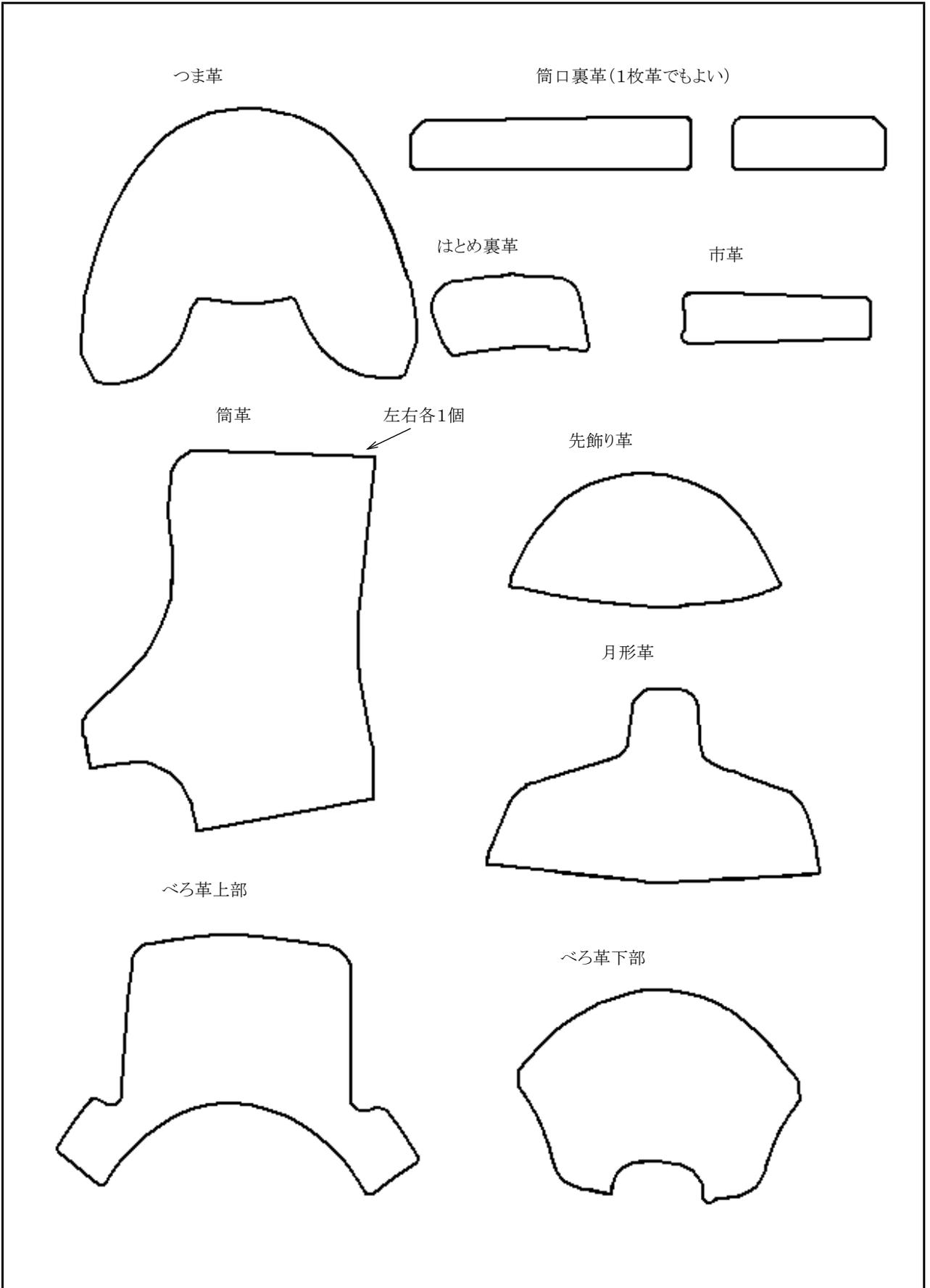


b) 断面図・外観図 (部分)

許容差±3 %

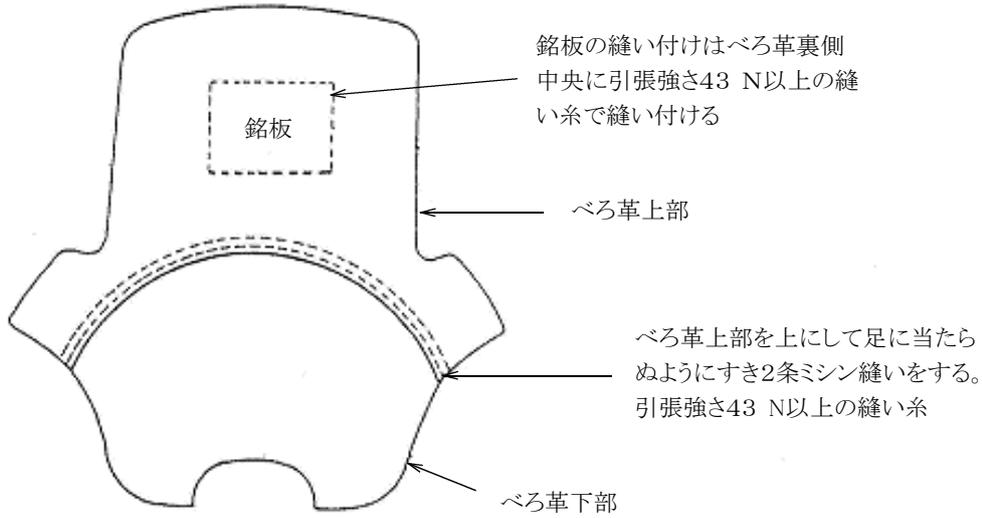
種類(足長cm)	筒口幅		後部高		月形高		かかと高		
	男子	女子	男子	女子	男子	女子	男子	女子	
22	—	116	—	196	—	100	—	23	
22½	—	118	—	198	—	100	—	23	
23	130	120	225	200	115	105	30	30	
23½		122							203
24	135	124	230	209	120	105	30	30	
24½		126							212
25		128							215
25½	140	130	235	218	125	105	30	30	
26		132							218
26½	145	—	240	—	130	105	30	30	
27									240
27½	150	—	245	—	125	105	30	30	
28									245
28½	165	—	260	—	130	105	30	30	
29									260
29½	170	—	265	—	135	105	30	30	
30									265

図番	付図 2	名称	外観図及び断面図	尺度	—
防 衛 省					

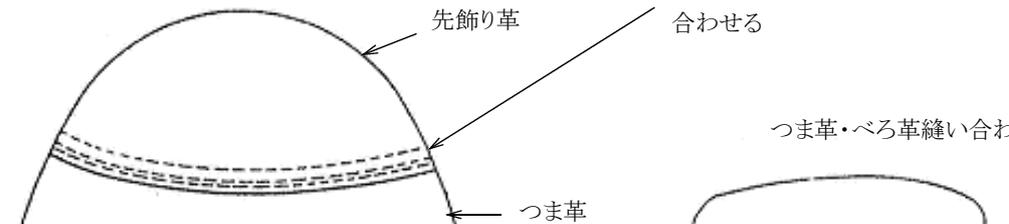


図番	付図 3	名称	製甲	尺度	—
防 衛 省					

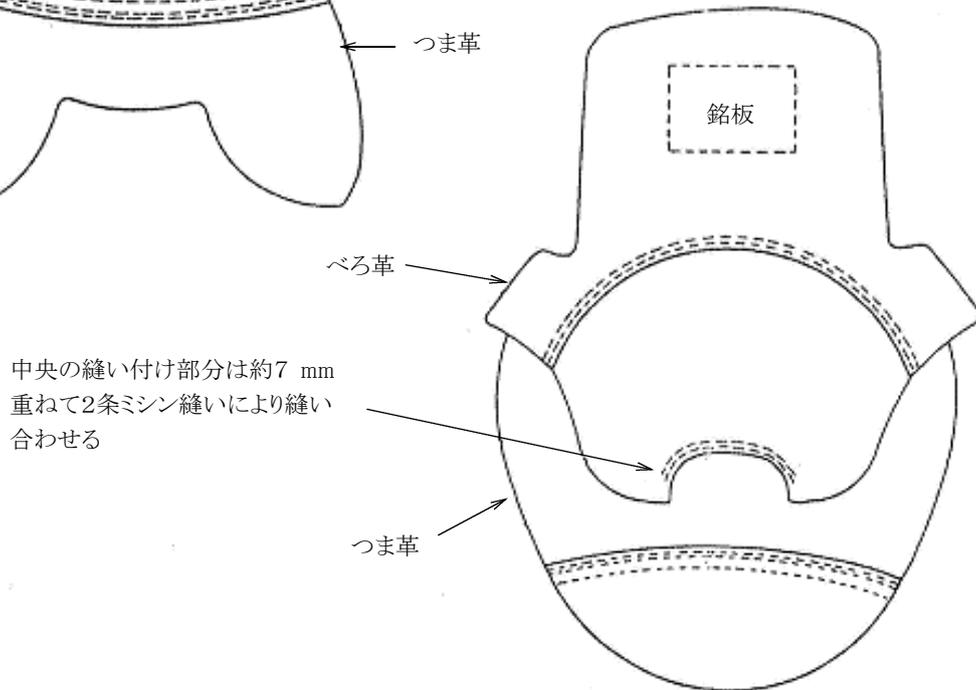
べろ革上下部・縫い合わせ及び表示縫い付け



つま革・先飾り革縫い合わせ

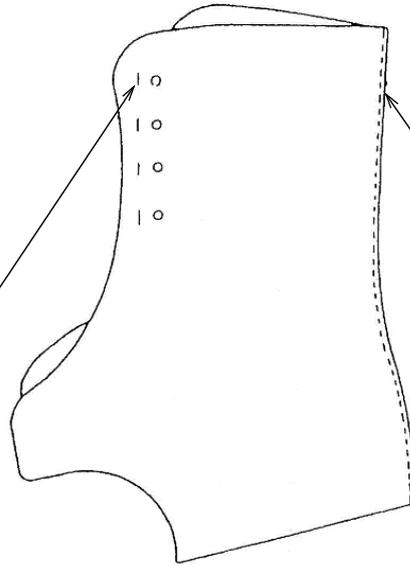


つま革・べろ革縫い合わせ



図番	付図 3	名称	製甲 (続き)	尺度	—
防 衛 省					

ホック当り目付け・筒革後部縫い割り



引張強さ43 N以上の縫い糸により1条ミシンを用いて縫い割りとし、縫い目をつぶす

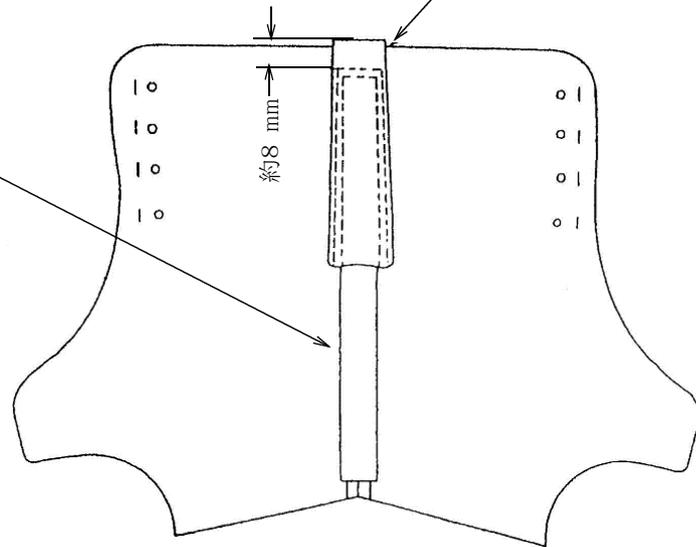
男子用は
種類(足長cm) 24㍉以下4個
種類(足長cm) 25 以上5個
女子用は
種類(足長cm)にかかわらず4個

はとめと合わせて等間隔とする。
(付図2 b) 参照

補強テープはり及び市革縫い付け

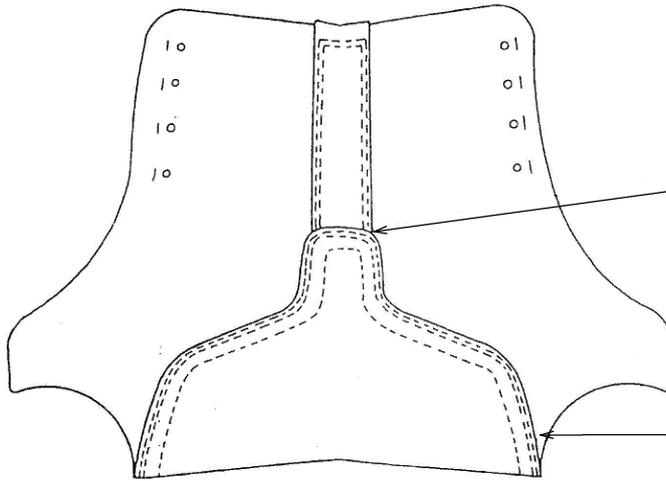
市革の上端はすいて内側に折り込み2条のミシン縫いで縫い付ける

補強テープを縫い目の上に筒革の下半分以上にはる



図番	付図3	名称	製甲(続き)	尺度	—
防 衛 省					

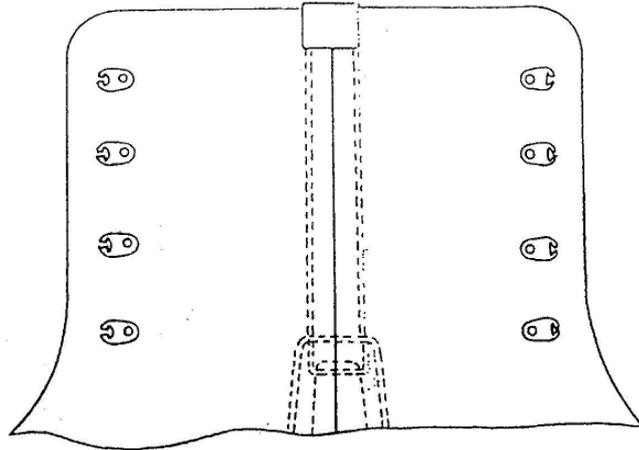
月形革縫い付け



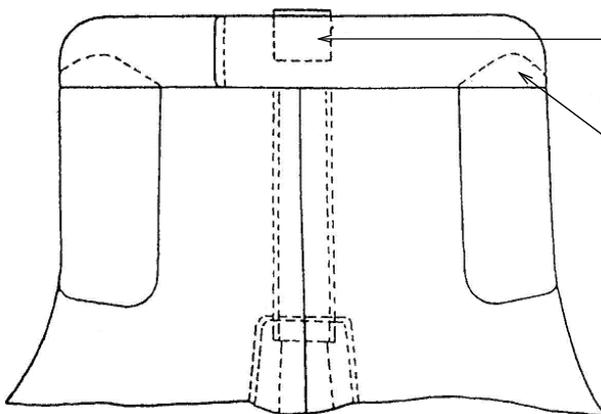
月形革の上端は、よくすいておく

2条ミシン縫いとし約5 mm隔てて
1条ミシン縫いにより縫い付ける

ホック付け



はとめ裏革及び筒口裏革のはり付け

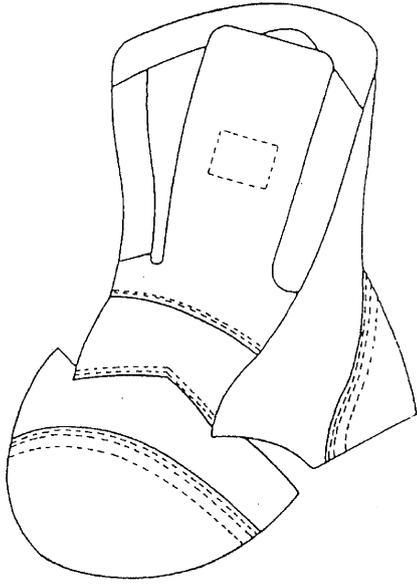


市革は筒革と筒口裏革の
間に入れる

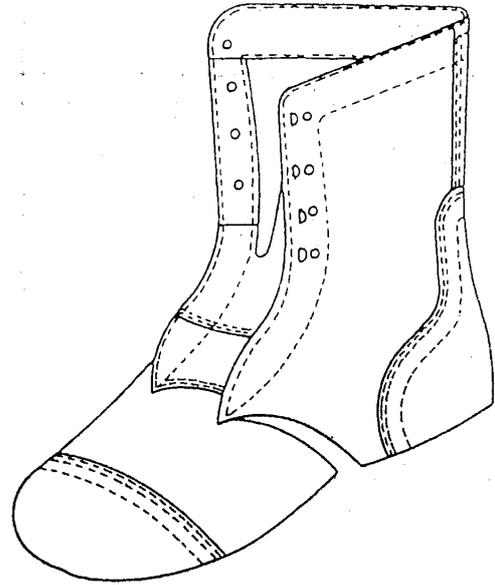
はとめ裏革は上端ホック
にかかるとする

図番	付図 3	名称	製甲 (続き)	尺度	—
		防	衛	省	

筒革・べろ革はり合わせ



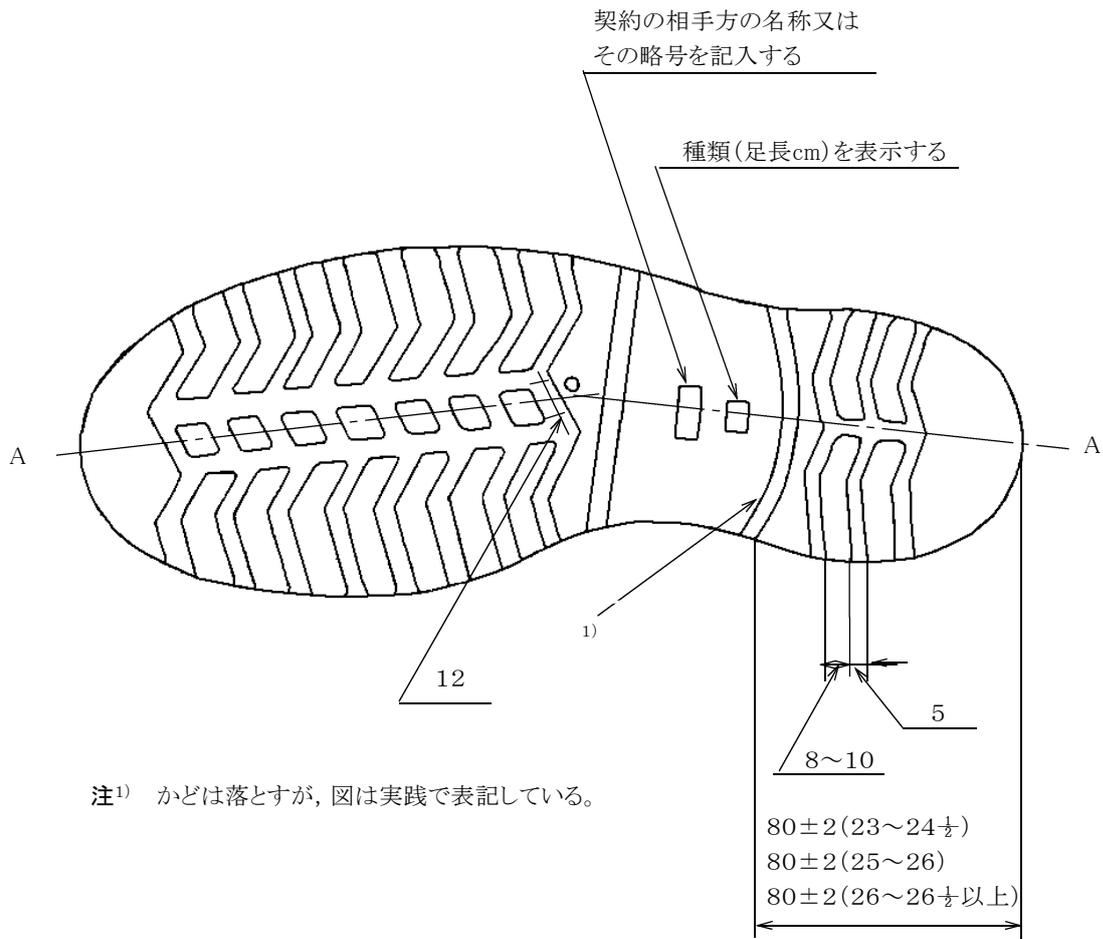
筒口, はとめわき, べろわき縫い
及びホックかしめ



つま革・筒革縫い合わせ
及びはとめ打ち

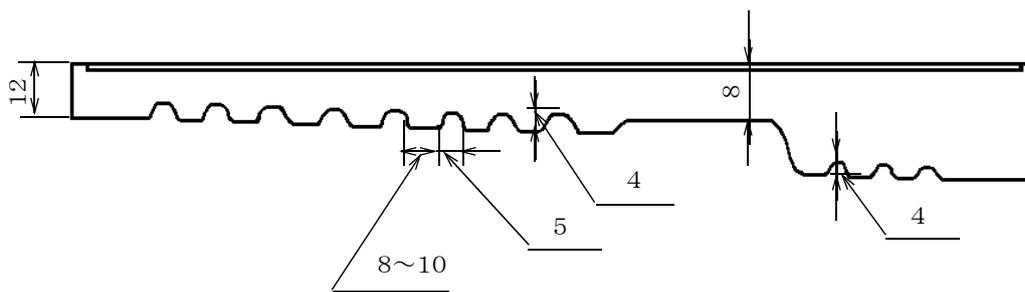


図番	付図 3	名称	製甲 (続き)	尺度	—
防 衛 省					



注¹⁾ かどは落とすが、図は実践で表記している。

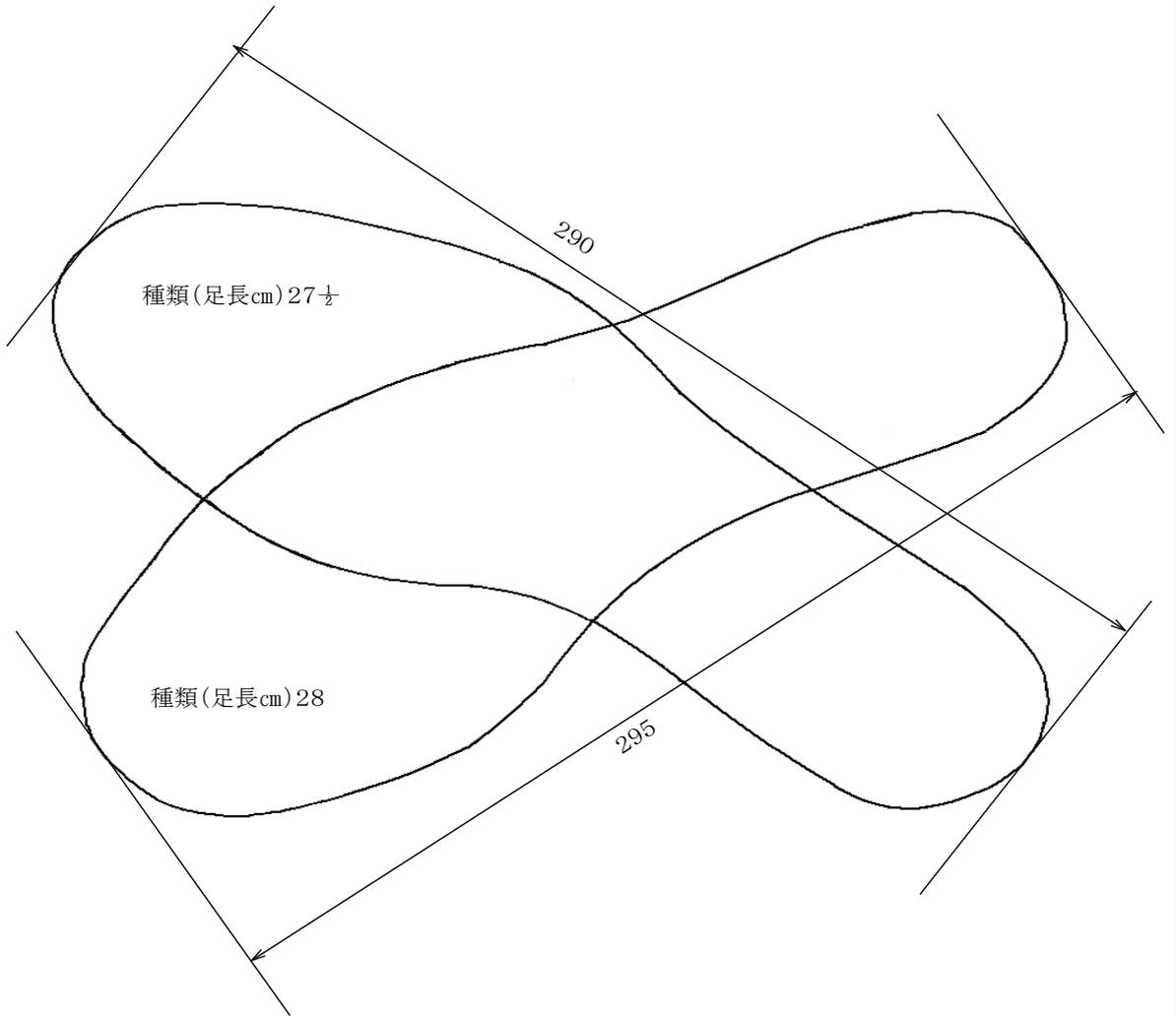
a) 意匠



b) 断面図 (A-O-A)

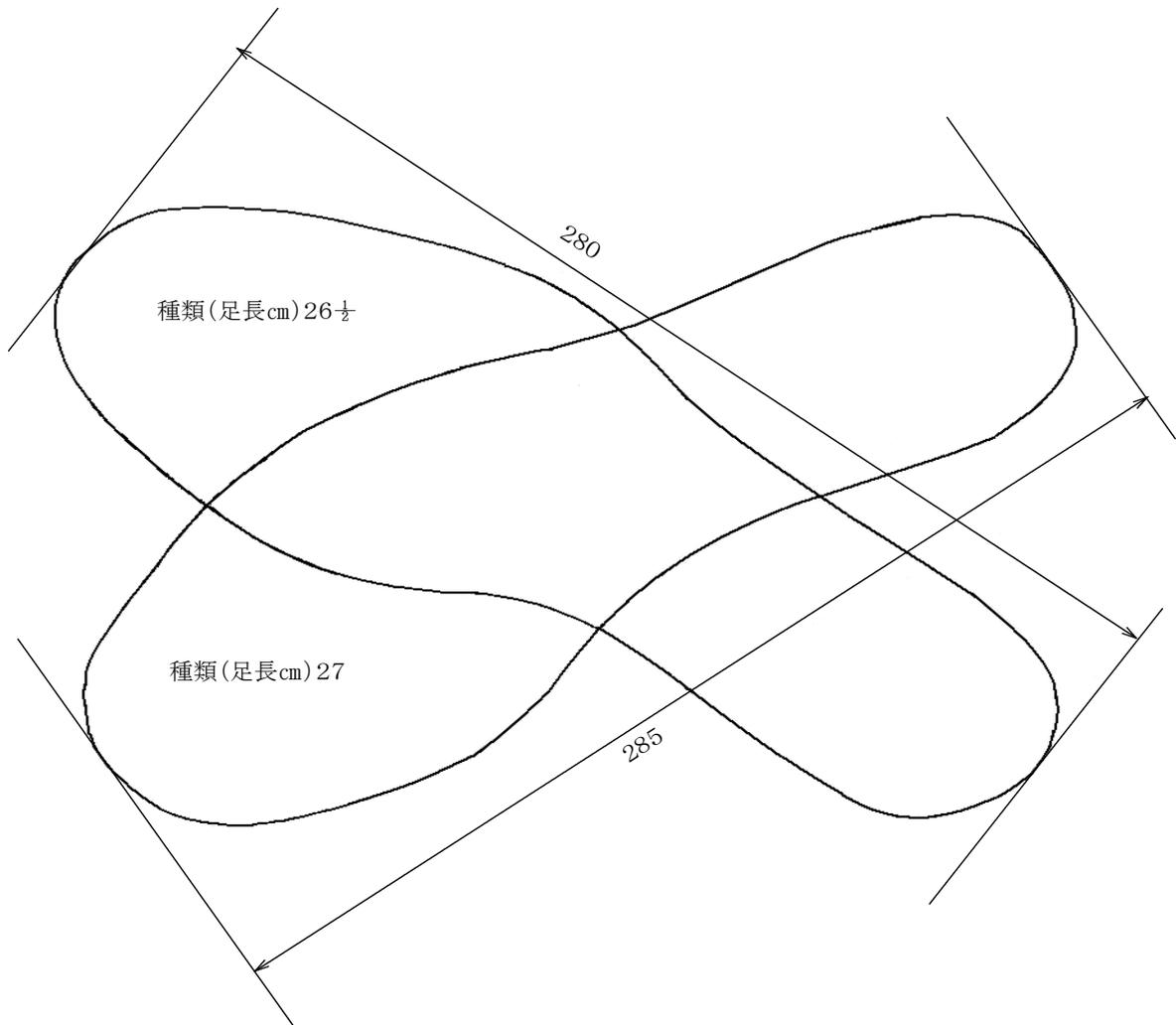
図番	付図 4	名称	男子, 茶色及び男子, 黒色の表底及びかかとの意匠及び断面図	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



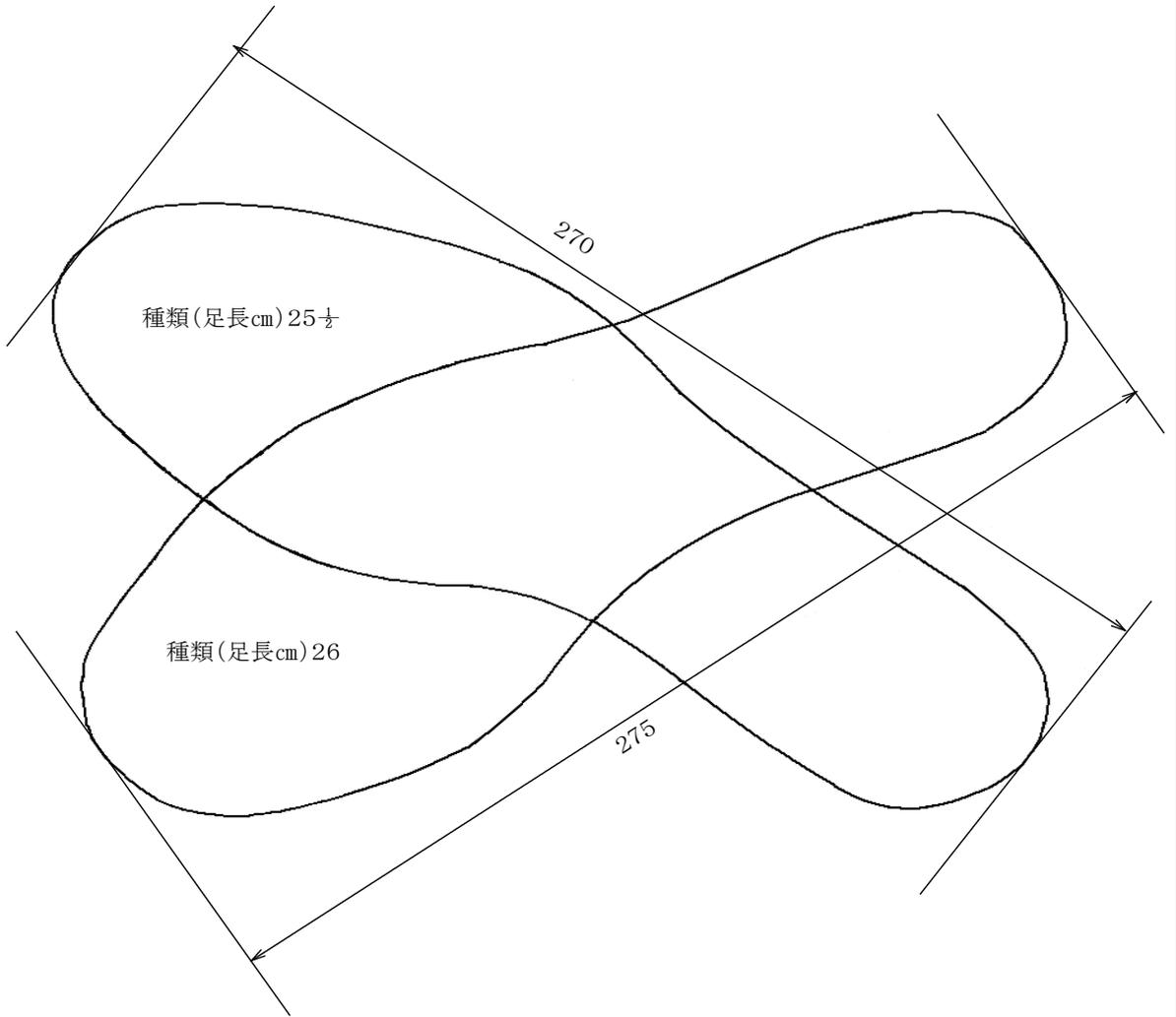
図番	付図 5	名称	中敷	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



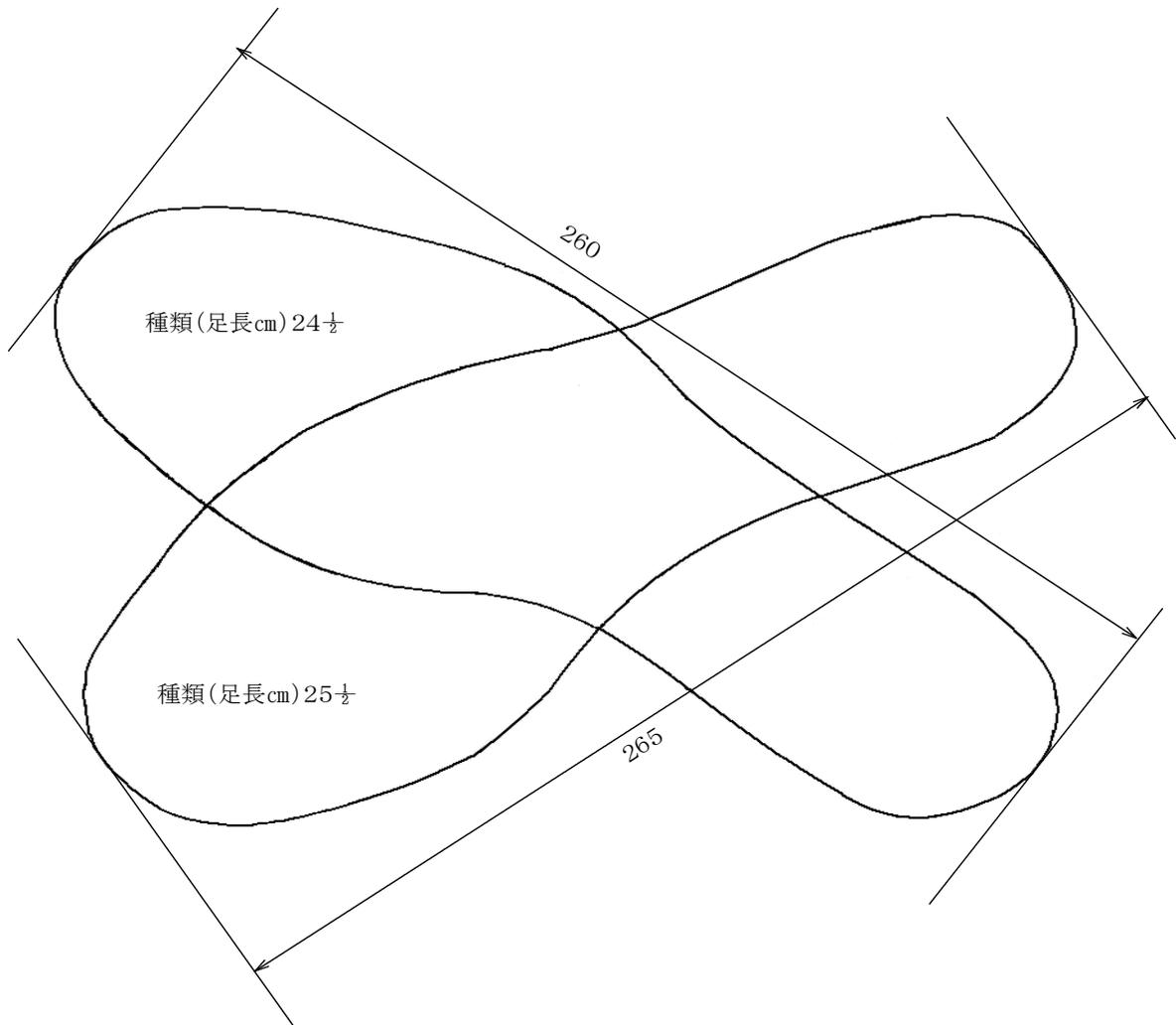
図番	付図5	名称	中敷(続き)	尺度	—
防			衛	省	

単位 mm



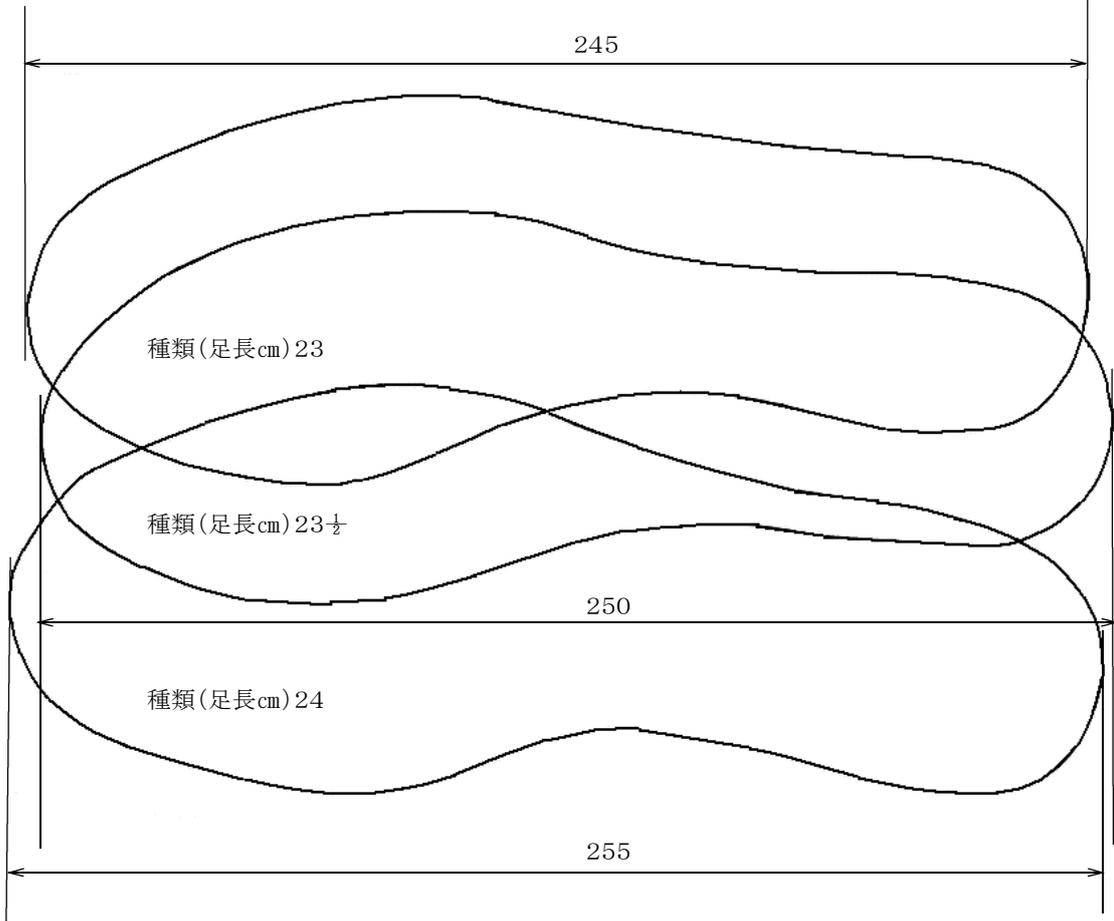
図番	付図 5	名称	中敷 (続き)	尺度	—
		防	衛	省	

単位 mm



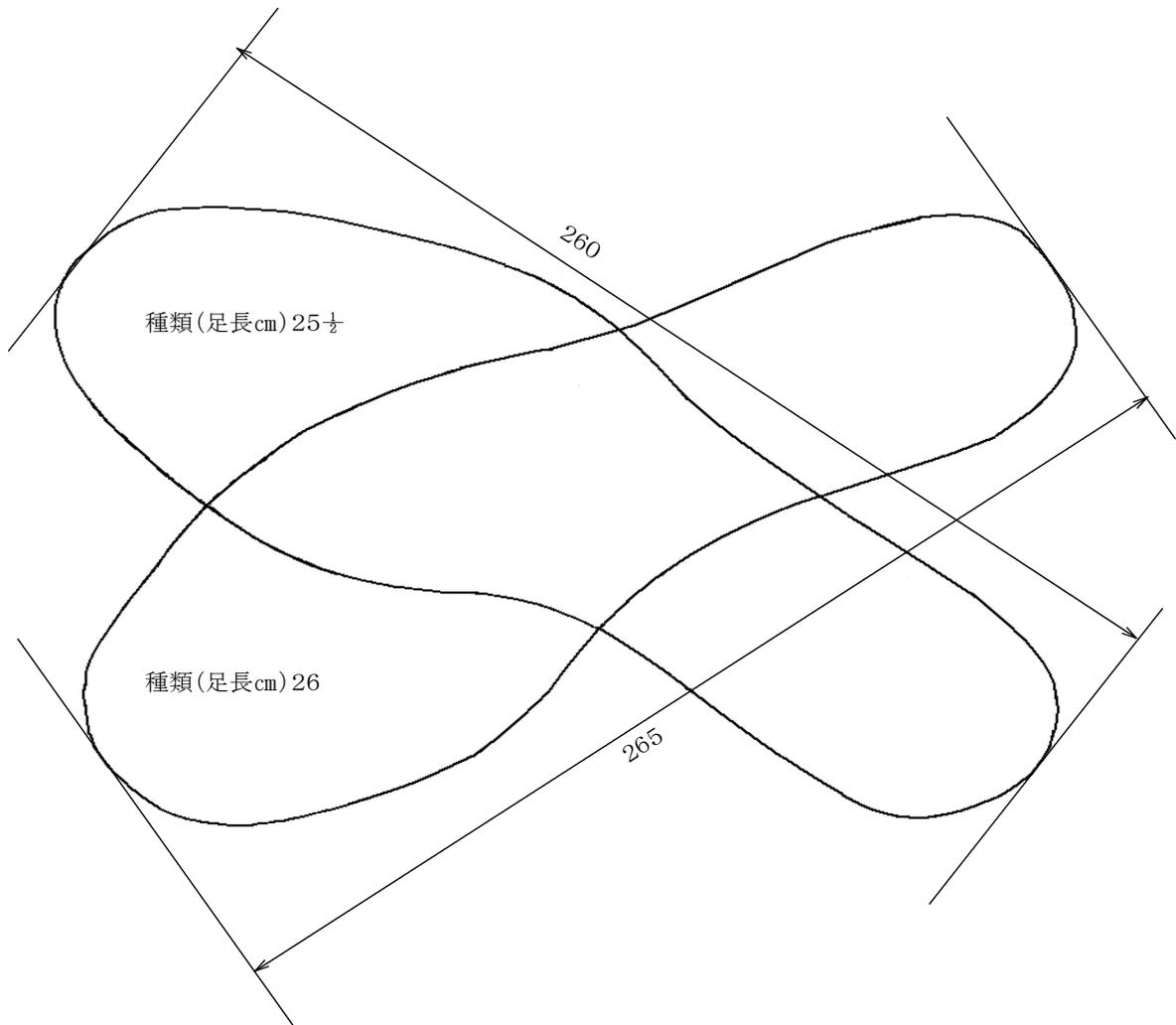
図番	付図5	名称	中敷(続き)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



図番	付図 5	名称	中敷 (続き)	尺度	—
		防	衛	省	

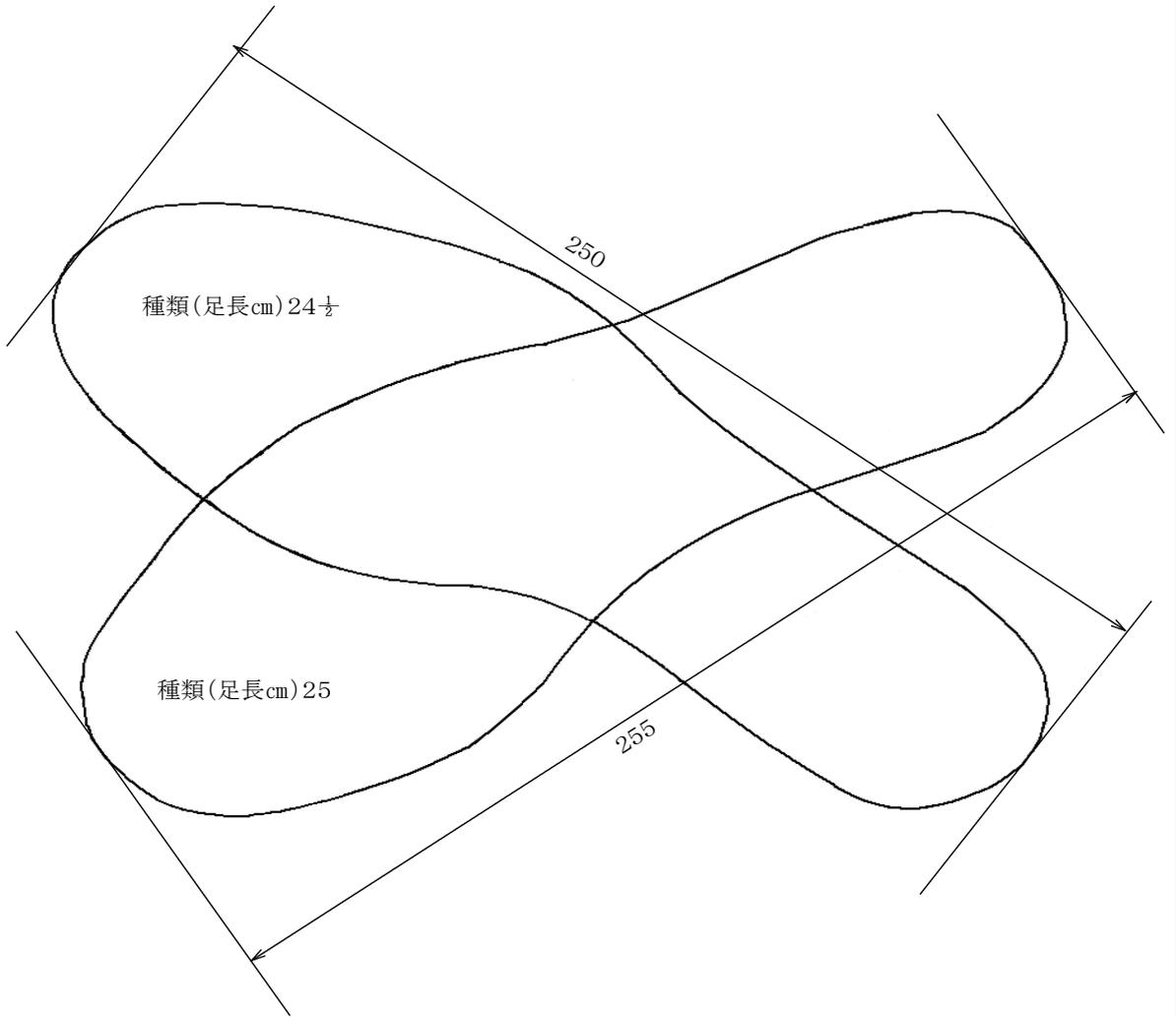
単位 mm



(女子用)

図番	付図5	名称	中敷(続き)	尺度	—
防			衛	省	

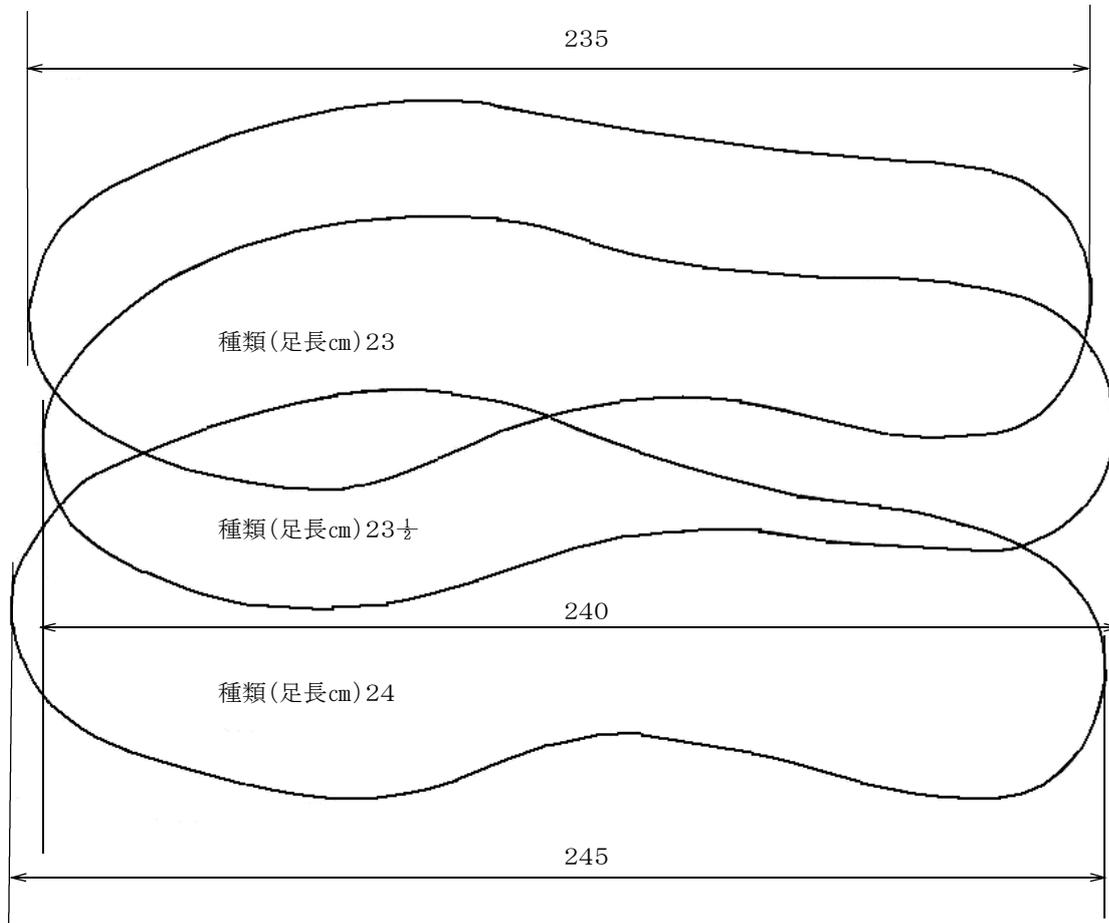
単位 mm



(女子用)

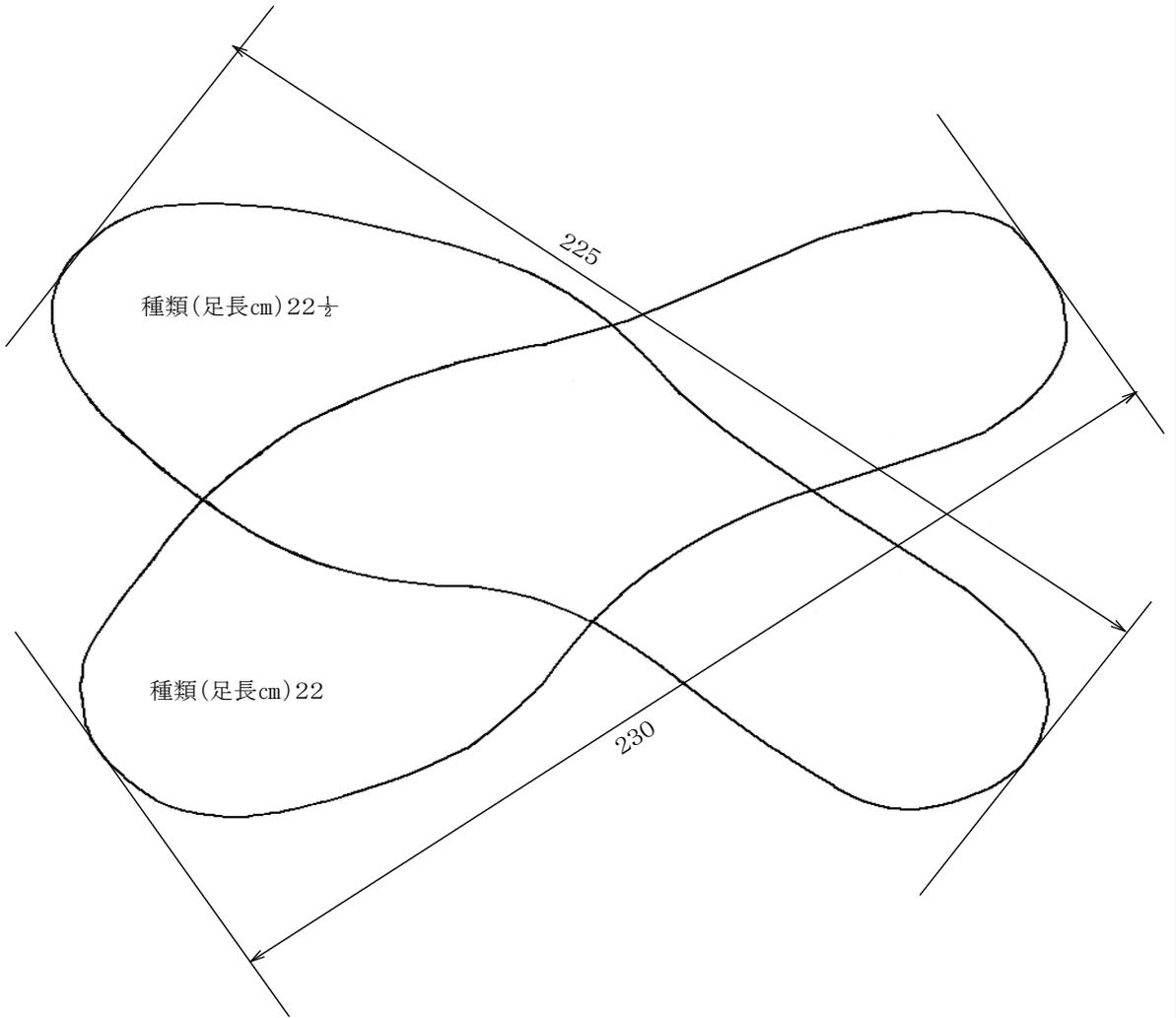
図番	付図5	名称	中敷(続き)	尺度	—
		防	衛	省	

単位 mm



図番	付図 5	名称	中敷 (続き)	尺度	—
		防	衛	省	

単位 mm



(女子用)

図番	付図5	名称	中敷(続き)	尺度	—
防			衛	省	