

防衛省仕様書改正票

D S P
S 5005E(2)

編 上 靴

制定 昭和49年11月28日

改正 令和 4年 8月12日

(SHOES, SERVICE)

この改正票は、DSP S 5005E(編上靴)についてのものであり、DSP S 5005E(1)を含め累積記載されている。この改正票はDSP S 5005Eと併用される。

箇条4を次のように改める。

4 出荷条件

出荷条件は、DSP S 5003によるものとする。ただし、段ボール箱寸法は450 mm×325 mm×550 mmを標準とする。

原案作成部課等名を次のとおりとする。

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

防衛省仕様書

DSP

S 5005E

制定 昭和49. 11. 28

改正 平成22. 5. 18

編上靴

(SHOES, SERVICE)

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訓練及び各種の整備作業に使用する編上靴(へんじょうか)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	注記	
使用区分	足長cm			
男子	23	8430-410-7419-5	編上靴 (海上自衛隊)	第1種編上靴 (航空自衛隊)
	23 $\frac{1}{2}$	8430-410-7420-5		
	24	8430-410-7421-5		
	24 $\frac{1}{2}$	8430-410-7422-5		
	25	8430-410-7423-5		
	25 $\frac{1}{2}$	8430-410-7424-5		
	26	8430-410-7425-5		
	26 $\frac{1}{2}$	8430-410-7426-5		
	27	8430-410-7427-5		
	27 $\frac{1}{2}$	8430-410-7428-5		
	28	8430-413-9175-5		
	28 $\frac{1}{2}$	8430-427-1698-5		
	29	8430-427-1699-5		
	29 $\frac{1}{2}$	8430-427-1700-5		
	30	8430-427-1701-5		
SS ¹⁾	8430-415-1234-5			
女子	22	8435-415-0400-5	編上靴 (海上自衛隊)	第1種編上靴 (航空自衛隊)
	22 $\frac{1}{2}$	8435-414-9404-5		
	23	8435-414-9405-5		
	23 $\frac{1}{2}$	8435-414-9406-5		
	24	8435-414-9407-5		
	24 $\frac{1}{2}$	8435-414-9408-5		
	25	8435-414-9409-5		
	25 $\frac{1}{2}$	8435-414-9410-5		
	26	8435-417-2826-5		
	SS ¹⁾	8435-417-2827-5		

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 編上靴, 男子, 25

例2 第1種編上靴, 男子, 25

1.4 引用文書

製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。

仕様書

DSP S 5003 半長靴

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
甲革及び裏革	付表1による。	付図2
裏布	綿厚織(番手たて16/2, よこ16//2, 密度(本/2.54 cm)たて53, よこ48)(参考 綿厚織36号)	
表底及びかかと	付表2による。	付図1
中敷	ビニルレザー厚さ0.6~1.0 mm	
中底	DSP S 5003による。	
月形しん		
先しん		
甲縫い糸	引張強さ28 N以上の合成繊維縫い糸とし、色は黒とする。	————
はとめ補強布	不織布, 厚さ0.3 mm以上	付図2
靴ひも	丸打ひも付表3による。	————
縫い割り補強布	幅約12 mmの綿テープ	付図2
踏まずしん	DSP S 5003による。	付図1
中物		
V式製法のかかとしん		
銘板		

2.2 製造方法

製造方法は、DSP S 5003によるものとする。

2.2.1 製甲

製甲は、付図2~4による。

2.2.2 釣り込み

釣り込みは、DSP S 5003によるものとする。

2.2.3 踏まずしんの装着

踏まずしんの装着は、DSP S 5003によるものとする。

2.2.4 針足数

針足数は、DSP S 5003によるものとする。

2.2.5 底付け

底付けは、DSP S 5003によるものとする。

2.2.6 仕上げ

仕上げは、DSP S 5003によるものとする。

2.3 形状・寸法

2.3.1 形状

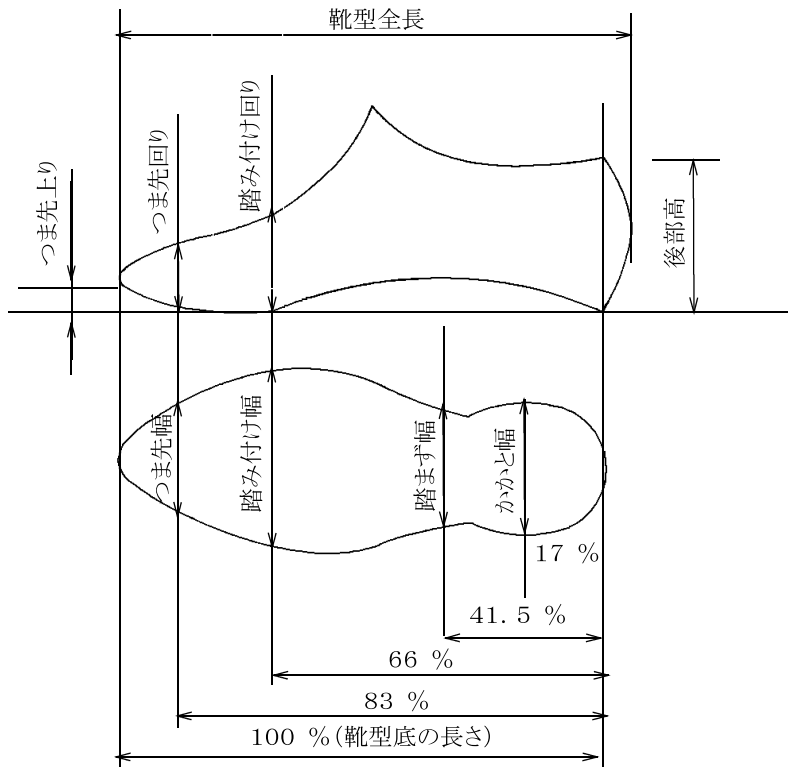
形状は、付図1～4による。

2.3.2 寸法

寸法は、付図1によるほか、次のとおりとする。

- a) 靴型寸法は、図1による。
- b) 種類(足長cm)SSの靴型寸法は、DSP S 5003によるものとする。

単位 mm



編上靴, 男子

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		踏まず 幅	かかと 幅
					幅	回り		
23	252	250	28	71	86	228	54	57
23 ½	257	255	28	72	87	231	55	58
24	262	260	29	73	88	234	56	59
24 ½	267	264	29	74	89	237	56	60
25	272	269	30	75	90	240	57	61
25 ½	277	274	30	76	91	243	58	62
26	282	279	31	77	93	246	59	63
26 ½	287	284	31	78	94	249	60	64
27	292	289	32	79	95	252	61	65
27 ½	297	294	32	80	96	255	62	66
28	302	299	32	81	97	258	62	67
28 ½	307	304	33	82	98	261	63	68
29	312	309	33	83	99	264	63	69
29 ½	317	314	33	84	100	267	64	70
30	322	319	33	85	101	271	64	71
許容差			±1.0			±2.0	±1.0	

編上靴, 女子

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		踏まず 幅	かかと 幅
					幅	回り		
22	236	230	14	67	79	219	48.1	52.1
22 ½	240	235	16	68	80	222	48.8	52.8
23	244	240	18	69	81	225	49.5	53.5
23 ½	248	245	20	70	82	228	50.2	54.2
24	252	250	22	71	83	231	50.9	54.9
24 ½	256	255	24	72	84	234	51.6	55.6
25	260	260	26	73	85	237	52.3	56.3
25 ½	264	265	28	74	86	240	53.0	57.0
26	268	268	28	75	87	243	53.7	57.7
許容差			±1.0			±2.0	±1.0	

注記 寸法は標準を示す。

図1-靴型寸法

2.4 品質

2.4.1 一般条件

一般条件は、DSP S 5003の規定によるものとする。

2.4.2 性能

表底のはく離強さは、DSP S 5003によるものとする。

2.5 製品の表示

製品の表示は、DSP S 5003による銘板を、付図2及び付図3の筒内側裏面の上部から約40 mm下方に取り付け、足長等の表示は、左右の踏まず部の適当な箇所に表示するものとする。

3 品質保証

3.1 検査

検査は、DSP S 5003によるものとする。ただし、DSP S 5003の表4の表底のはく離強さを実施する。

3.2 検査方式

検査方式は、DSP S 5003によるものとする。

4 出荷条件

出荷条件は、DSP S 5003によるものとする。ただし、内装20袋を1組とし、段ボール箱寸法は男子用600 mm×410 mm×670 mm、女子用は580 mm×380 mm×440 mmを標準とする。

5 その他の指示

その他の指示は、DSP S 5003の5.1承認用見本によるものとする。

付表1—甲革及び裏革

項目		規定	試験方法
材料		クロムなめしの牛革とする。	—
表面加工		型押し	
色		黒とし、DSP S 5003による。	
厚さ mm	甲革	つま革 筒革 月形革	DSP S 5003による。
	裏革	べろ革 筒口裏革 はとめ裏革	
銀面われ	高さ	DSP S 5003による。	
	荷重 N	150以上	
クロム含有量		DSP S 5003による。	

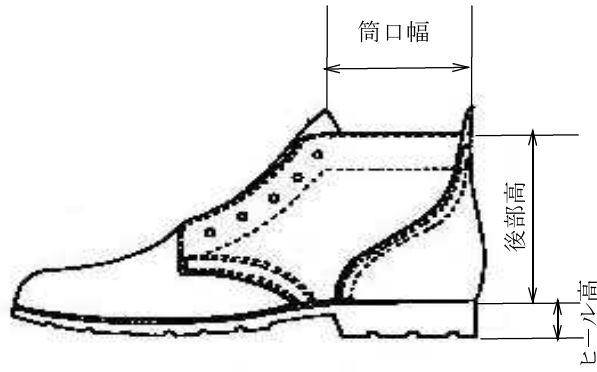
付表2—表底及びかかと

項目		規定	試験方法
材料		DSP S 5003による。	—
色			
厚さ	踏み付け主要部(山を含む) mm	7.0以上	DSP S 5003による。
	踏み付け部の最薄部 mm	4.0以上	
	踏まず部の最薄部	DSP S 5003による。	
	かかと部の最薄部		
硬さ			
引張強さ			
伸び			
摩耗率(質量比)			
密度			
耐油性(体積変化率)			
耐寒性			

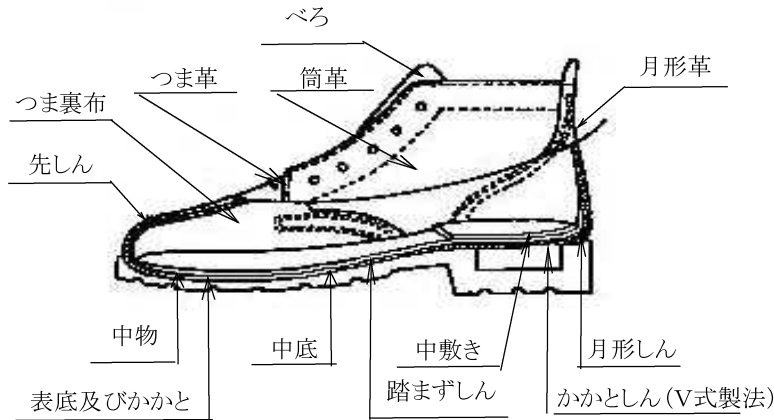
付表3－靴ひも

項目		規定	試験方法
原糸	皮糸	DSP S 5003による。	_____
	しん糸	_____	
織り方	皮糸	24打 5×5	
	しん糸	_____	
組目	目/3cm間	27以上	
太さ	mm	3.5±0.5	
引張強さ	N	800以上	DSP S 5003による。
伸び	%	30以下	
長さ	cm	125±5	_____
色		甲革と同系色とする。	
加工		DSP S 5003による。	

単位 mm



a) 外觀図



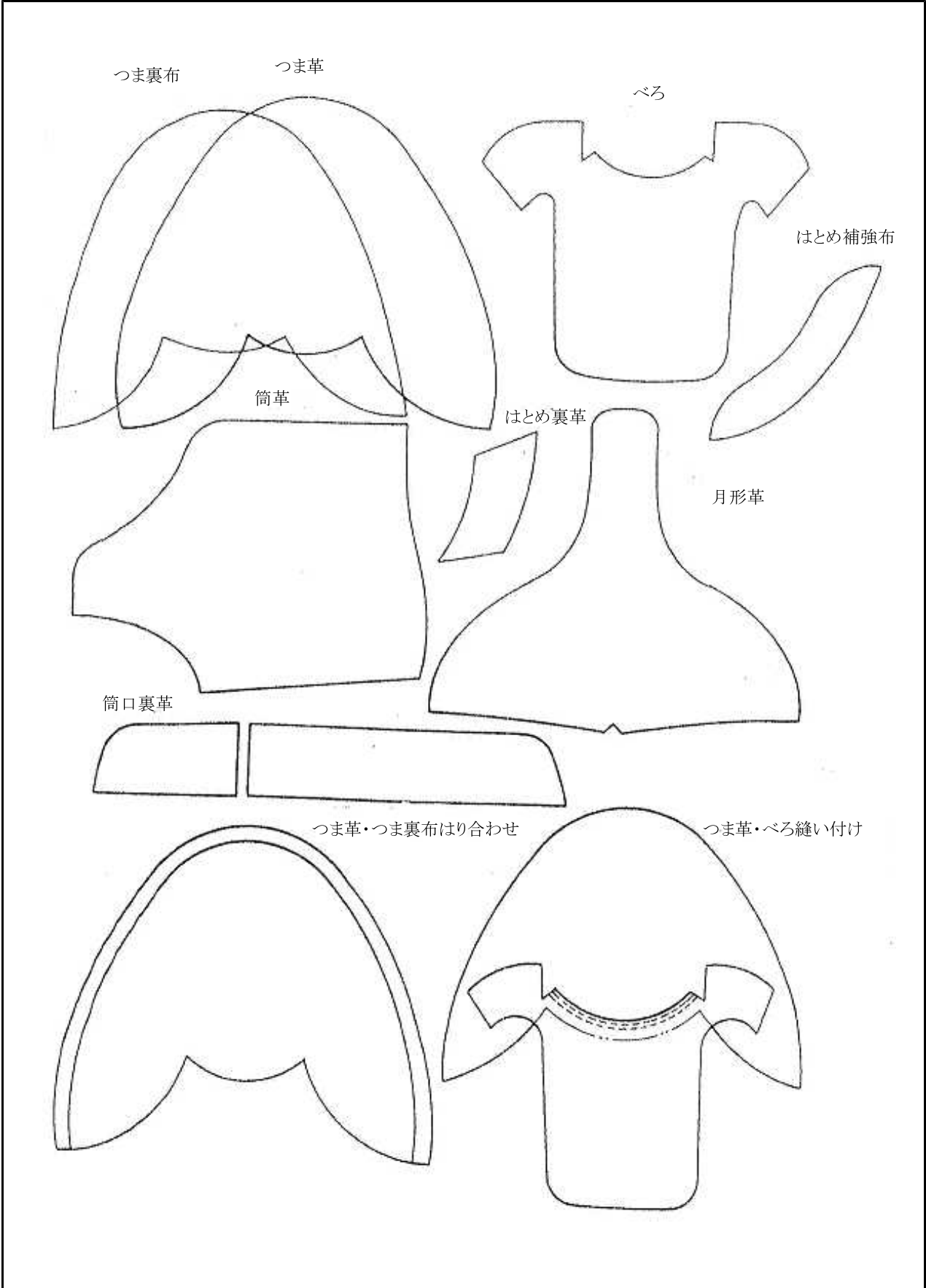
b) 断面図・外觀図 (部分)

許容差 ±3 %

種類 (足長cm)	筒口幅	後部高	ヒール高	種類 (足長cm)	筒口幅	後部高	ヒール高	
男 23	105	110	29 ~33	女 22	102	105	22.5 ~25	
子 23 1/2	108	115		子 22 1/2	105	110		
24				23				
24 1/2	111	120		23 1/2				
25				24	108	115		
25 1/2	115	125		24 1/2				
26				25	111	120		
26 1/2	118	130		25 1/2				
27				26	115	125		
27 1/2	121	135		/				
28								
28 1/2	124	140						
29								
29 1/2	128	145						
30								

注記 寸法は標準を示す。

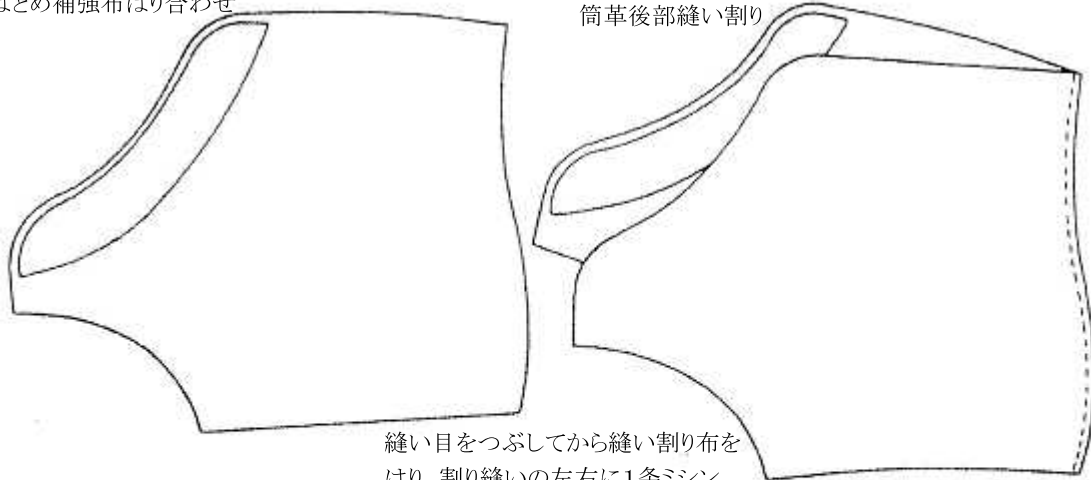
図番	付図1	名称	外觀図及び断面図 (部分)	尺度	—
防 衛 省					



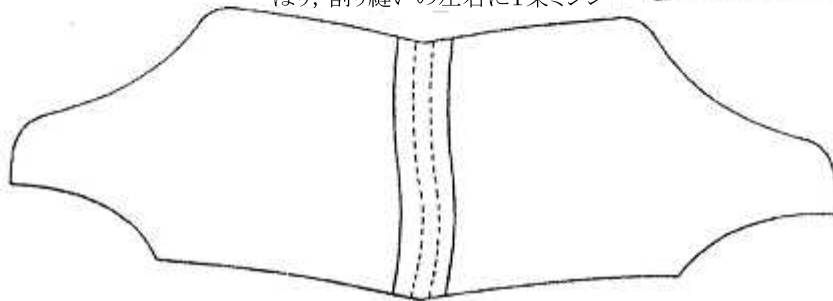
図番	付図2	名称	男子の製甲	尺度	—
		防	衛	省	

はとめ補強布はり合わせ

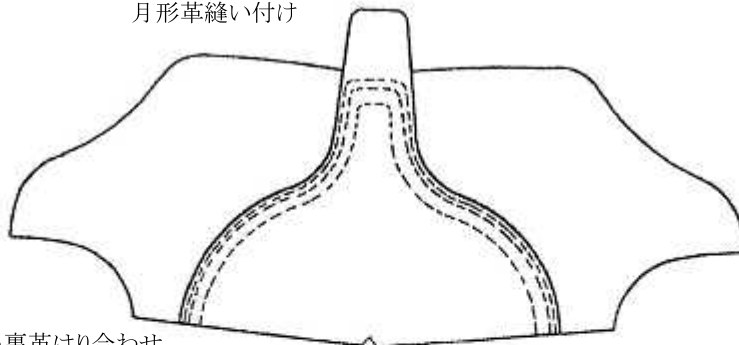
筒革後部縫い割り



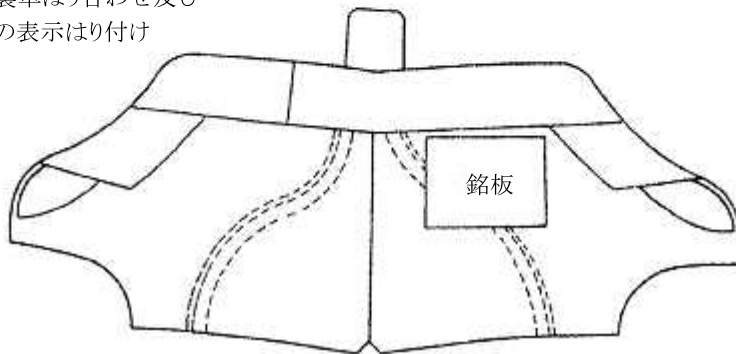
縫い目をつぶしてから縫い割り布をはり、割り縫いの左右に1条ミシン



月形革縫い付け

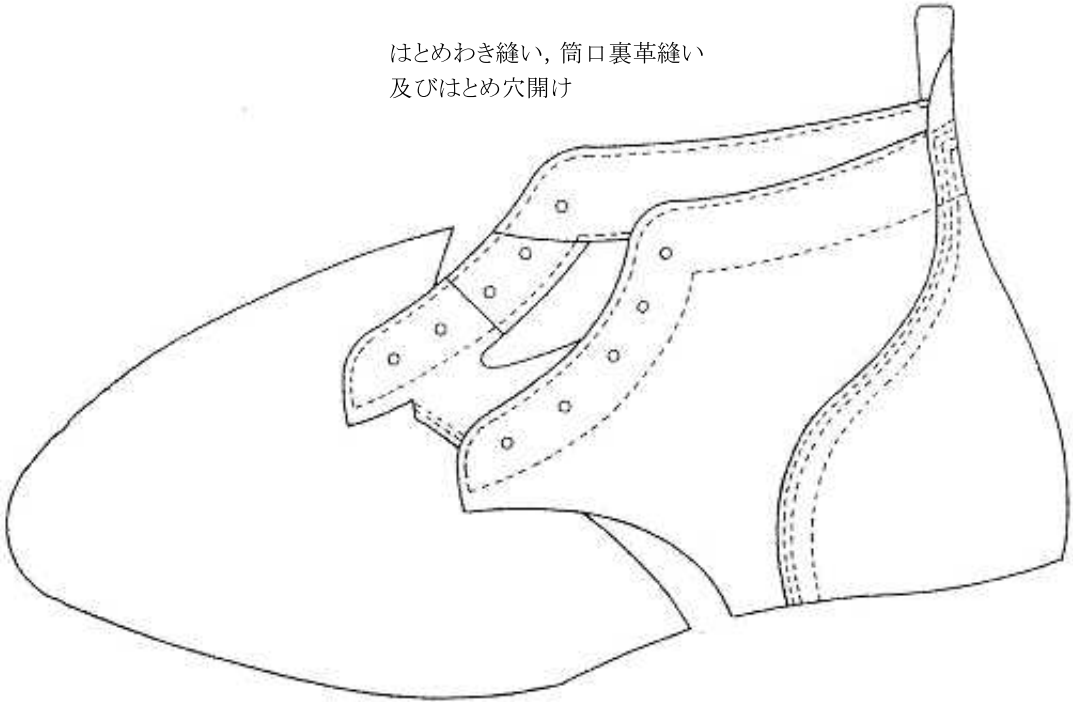


はとめ裏革はり合わせ、筒口裏革はり合わせ及び製品の表示はり付け



図番	付図2	名称	男子の製甲（続き）	尺度	—
防 衛 省					

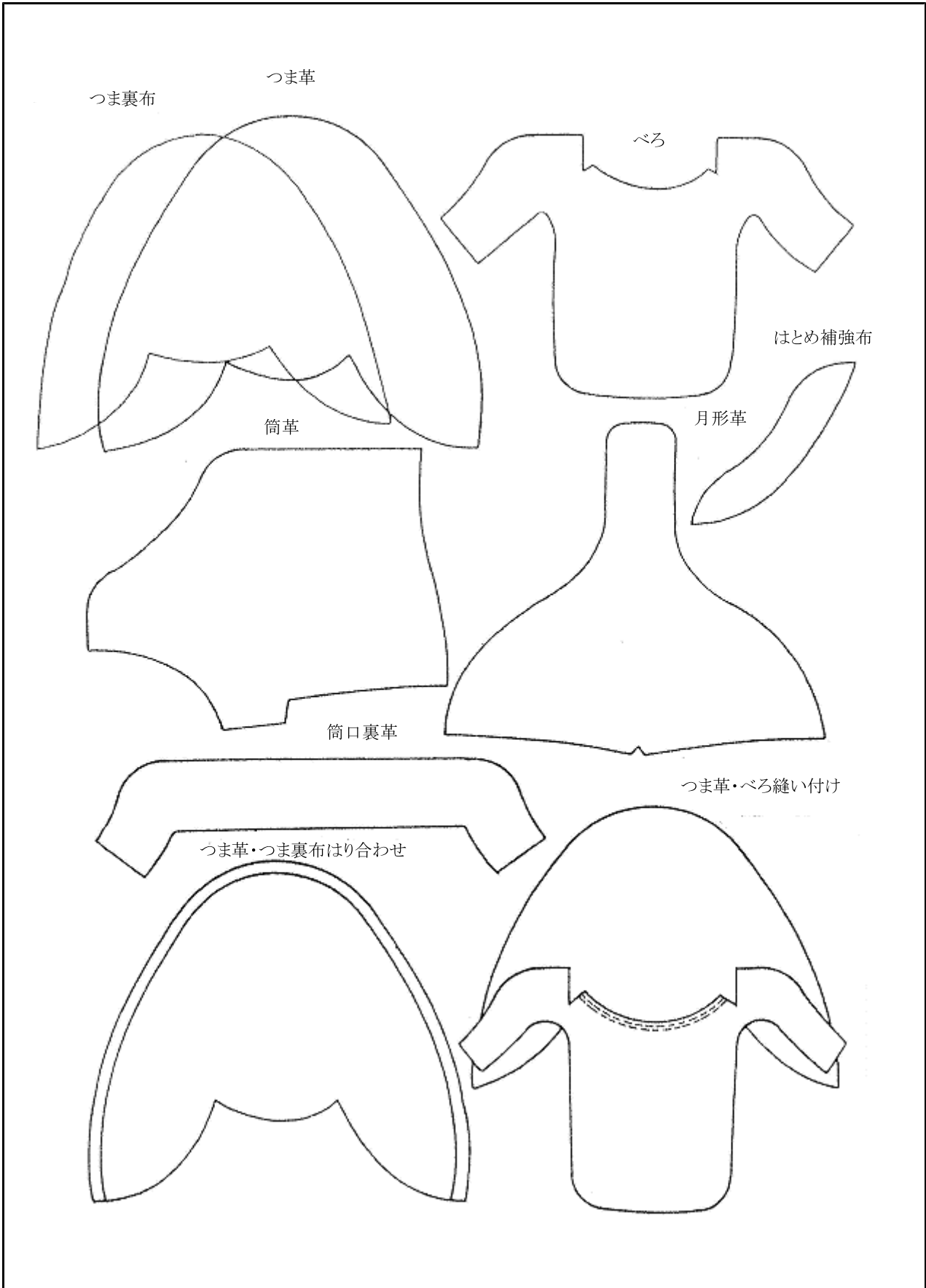
はとめわき縫い, 筒口裏革縫い
及びはとめ穴開け



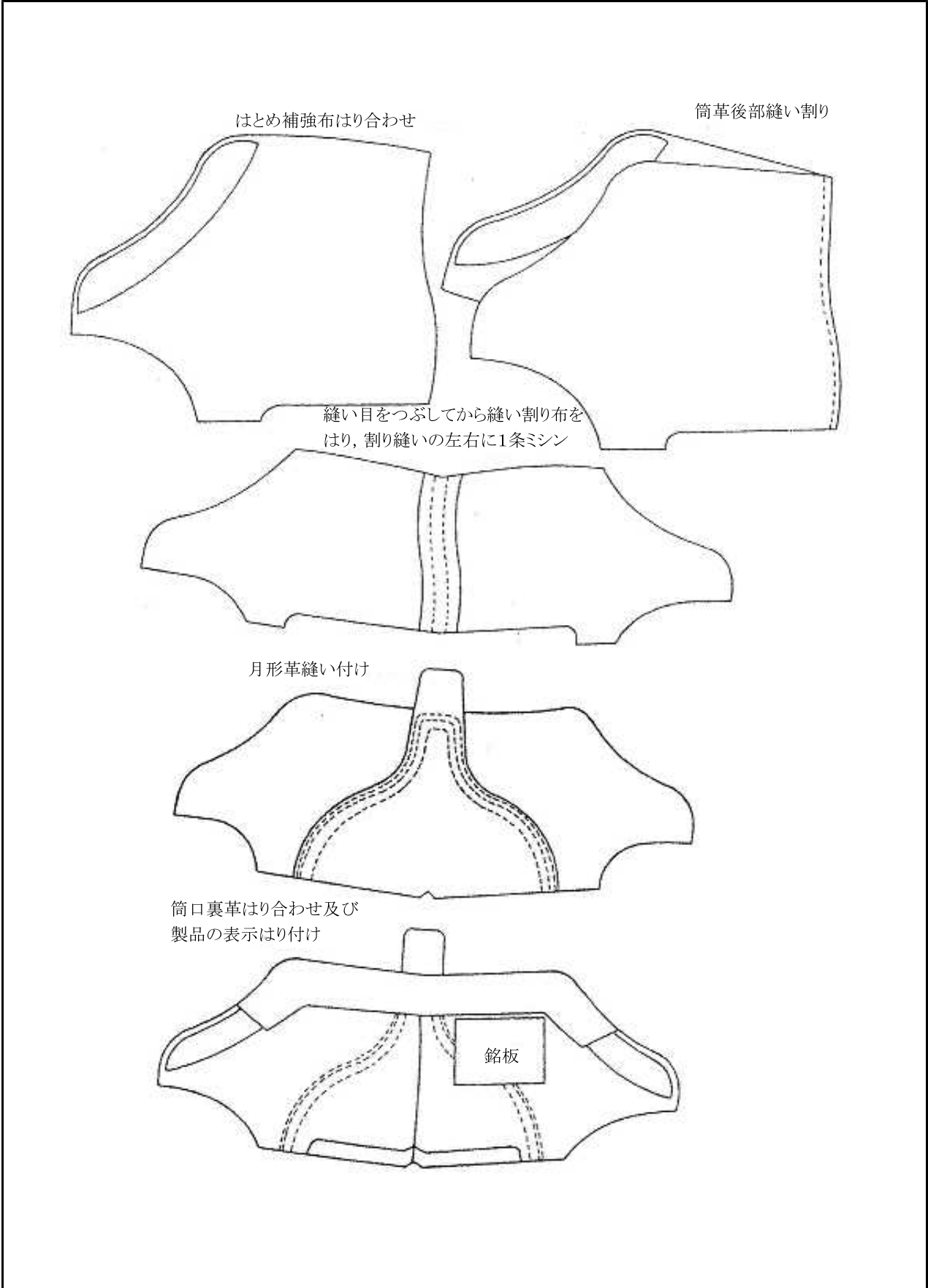
筒革とつま革の縫い付け
(仕上り)



図番	付図2	名称	男子の製甲 (続き)	尺度	—
防 衛 省					

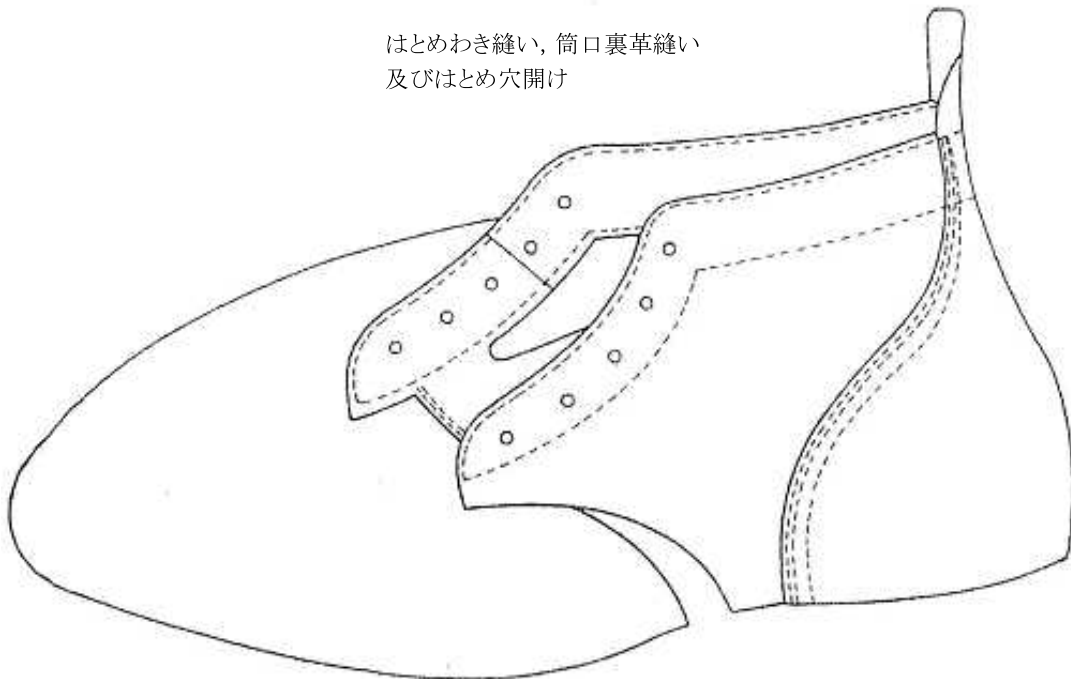


図番	付図3	名称	女子の製甲	尺度	—
防衛省					



図番	付図3	名称	女子の製甲 (続き)	尺度	—
防 衛 省					

はとめわき縫い, 筒口裏革縫い
及びはとめ穴開け



筒革とつま革の縫い付け
(仕上り)



図番	付図4	名称	製甲	尺度	—
防 衛 省					