

調達要領指定書	調達要求番号	31TT2AS0051
	調達要求年月日	令和5年7月10日
	作成部課	補給統制本部 需品部
	作成年月日	令和5年7月10日
品名	戦闘靴3型, 空挺用, 26 1/2 ほか1品目	
仕様書番号	GQ-S118008	

指定事項:

1 1.3 種類

種類は次のとおりとする。

項目	種類
0001	26 1/2
0002	27

2 5.1.2 承認用見本

種類は26 1/2とする。

陸上自衛隊仕様書		
物品番号	仕様書番号	
戦闘靴3型, 空挺用	GQ-S118008	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作成	令和 5年 3月30日
	変更	年 月 日
	作成部隊等名	補給統制本部 需品部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊の自衛官が使用する戦闘靴3型, 空挺用について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は、GLT-CG-Z000001による。

1.3 種類

種類は、表1による。

表1-種類

種類	物品番号
21	—
21 1/2	—
22	—
22 1/2	—
23	—
23 1/2	—
24	—
24 1/2	—
25	—
25 1/2	—
26	—
26 1/2	—
27	—
27 1/2	—
28	—
28 1/2	—
29	—
29 1/2	—
30	—
SS ^{a)}	—
注 ^{a)}	SSは、特別サイズを示す。

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び表1の種類による。

例 戦闘靴3型, 空挺用, 25 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。

a) 規格

J I S C 1 3 0 2	絶縁抵抗計
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 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
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—第2部：試験方法
J I S K 6 2 6 8	加硫ゴム—密度測定
J I S K 6 5 4 4	革の吸湿度試験方法
J I S K 6 5 5 6 - 1	革試験方法—試料採取及び調整—第1部：試料採取部位
J I S K 6 5 5 7 - 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 6 5 5 7 - 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 6 5 5 7 - 1 2	革試験方法—物理試験—第12部：透湿度の測定
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
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
J I S L 0 8 4 2	紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 6	水に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 8	汗に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 9	摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 9 2	繊維製品の防水性試験方法
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
J I S L 1 0 9 9	繊維製品の透湿度試験方法
J I S L 1 9 3 0	繊維製品の家庭洗濯試験方法
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 7	安全靴・作業靴の試験方法
J I S Z 1 5 0 6	外装用段ボール箱
J I S Z 1 5 1 1	紙ガムテープ（包装用）
J I S Z 1 5 2 3	紙粘着テープ
J I S Z 1 5 2 7	ポリプロピレン製バンド
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

b) 仕様書

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

品名	規定	
甲革	表3による。	
筒布及びべろ布	表4による。	
防水中素材	表5による。	
中底	ポリエステルを主成分とする高密度繊維を多重層にし, 耐踏み抜き性能及び導電性をもつ。	
月形芯	表6による。	
縫い糸	種類	合成繊維縫い糸
	引張強さ	8.5 N以上とする。ただし, 表示布用は, 4.3 N以上, 防水中素材用は, 2.0 N以上とする。
	色	甲革と同系色とする。ただし, 表示布縫製糸は, 表示布と同系色, 防水中素材縫製糸は, 防水中素材と同系色とする。
表底及びかかと	表7による。	
履口テープ	合成繊維テープ, 幅21 mm以上 色は, 甲革と同系色とする。	
ギリテープ	表8による。	
縁テープ	ナイロンテープ, 幅16 mm以上, 色は, 甲革と同系色とする。	
ふまず芯	厚さ1.0 mm以上, 長さ90 mm以上, 幅10 mm以上のビニルエステル樹脂を主成分とする。	
先芯	牛床革(牛床革と再生革の貼り合わせを含む。)又は合成樹脂製, 厚さ1.0 mm以上	
中物	加硫ゴムシート又は合成材, いずれも導電素材とする。 厚さ1.5 mm以上	
かかと芯	木製, 厚さ16 mm以下	
ズボン止め	合成繊維ウレタン織込み布とする。幅30 mmを標準とする。黒	
表示布	使用目的に適合している。	
靴ひも	表9による。	
中敷	GQ-L116002による。	

2.2 加工

2.2.1 一般的事項

一般的事項は, 次による。

- 製造方法は, JIS S 5050の直接加硫圧着式製法(V式)とする。ただし, 中敷については, GQ-L116002による。
- 形状が均等かつ堅固でなければならない。

- c) 甲革は、外観よりも耐久力のあるものに重点をおき、裁断する。
- d) べろ布は、柔軟性に富むものでなければならない。
- e) 針足数は、30 mm間7針～15針とする。
- f) 止め縫いの必要部分は、糸処理を行う。
- g) ミシン掛けは、飛び及び蛇行がないようにする。
- h) 重ね目及び継ぎ目から努めて浸水がないように製作する。
- i) 筒布後部の割縫い部にひだの凹凸がないようにする。
- j) 防水中素材は、きず及び穴（ピンホール）が発生しないように、製甲部内に取り付ける。
- k) 甲革各部の縫い代は、2 mm以上とし、縫い代部は、接着剤を用いてまくれのないように接着する。
- l) ギリーテープは、はとめ革に二条ミシン縫いで堅固に縫い合わせる。
- m) こば、底面及び甲部の仕上げは、丁寧に行う。

2.2.2 製甲

製甲は、必要に応じて必要の箇所を適宜の厚さ及び幅にすく。また、図1～図4を標準とする。

2.2.3 つり込み

つり込みは、次による。

- a) 先芯及び月形芯は、縁を薄くすき、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貼り付け又は挿入する。
- b) 仕上がった製甲をかぶせ、中心線を著しく狂わせないようにつり込む。
- c) つり込み代は、10 mm以上とする。
- d) つり込み作業に必要ながあれば、強度に支障のない程度につり込み部分に適宜切込みを入れる。
- e) つり込みは、接着剤などによって、靴型に十分密着するように行い、つり込み際と底部との隙間がないように接着する。

2.2.4 ふまず芯の装着

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2.5 mm以上入り、かつ、つり込み代にかからないように固着する。

2.2.5 底付け

底付けは、次による。

- a) 底との接着部に当たる甲革面をむらなくバフ掛けする。
- b) ふまず芯及びかかと芯を中底の所定の位置に付け、表底及びかかととともに機械に装着し、加硫圧着する。

2.2.6 仕上げ

仕上げは、甲革の汚れを落とした後、表底及びかかとのばりを切除し、仕上剤で仕上げ、中敷を取り付け、靴ひもを下部1点ギリーテープに通し、左右を結束する。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、次による。ただし、中敷については、GQ-L116002による。

- a) 形状 形状は、図1を標準とし、表底及びかかとは、図5を標準とする。
- b) 寸法 寸法は、図1、図4及び図5によるほか、次による。
 - 1) 靴のサイズは、JIS S 5037による。また、その種類は、表1による。
 - 2) 靴型寸法は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図6及び表10による。

なお、SSの寸法などは、調達要領指定書によって指定する。

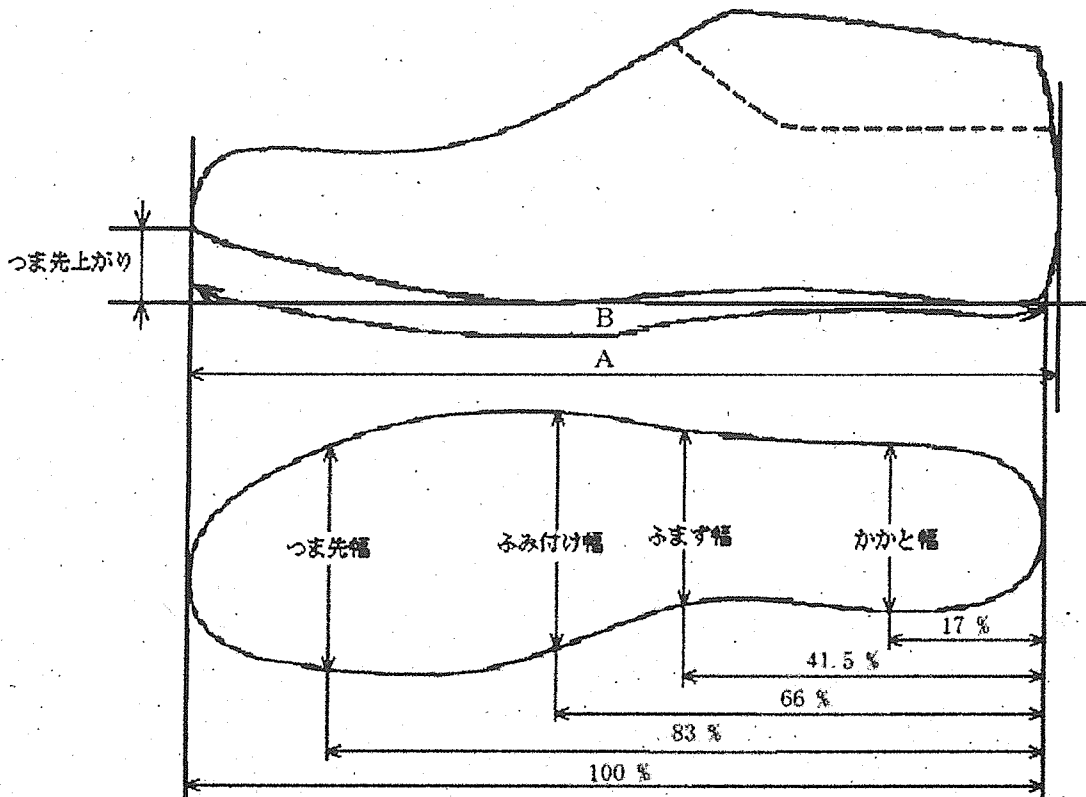


図6—靴型寸法
表10—靴型寸法

単位 mm

区分		靴型全長 A	靴型底長 B	つま先上 がり	つま先 幅	ふみ付け 幅	ふまず幅	かかと幅
種類	21	234.5	233	30	74	83	58	57
	21 1/2	239.5	238		75	84	58.5	57.5
	22	244.5	243		76	85	59	58
	22 1/2	249.5	248	31	77	86	60	59
	23	255	252		78	89	61	61
	23 1/2	260	257		79	90	62	62
	24	265	262		80	91	63	63
	24 1/2	270	267	32	81	92	63.5	63.5
	25	275	272		82	93	64	64
	25 1/2	280	277		83	94	65	65
	26	285	282	33	84	95	66	66
	26 1/2	290	287		85	96	66.5	66.5
	27	295	292		86	97	67	67
	27 1/2	300	297	34	87	98	68	68
28	305	303	88		99	69	69	
28 1/2	310	307	89		100	69.5	69.5	

表10—靴型寸法（続き）

単位 mm

区分		靴型全長 A	靴型底長 B	つま先上 がり	つま先 幅	ふみ付け 幅	ふまず 幅	かかと幅
種類	29	315	312	35	90	101	70	70
	29 1/2	320	317		91	102	71	71
	30	325	322		92	103	72	72
許容差		±1.5		±1.0	±2.0			

2.4 性能

性能は、表11による。

表11—性能

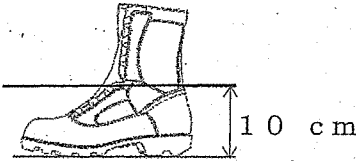
項目	規定	試験方法など
表底の剝離強さ	300 N/25 mm以上とする。	あらかじめ温度(70±1)℃に調整された循環式加熱槽に10分間靴を入れて室温まで放冷後、JIS S 5050によって行う。
防水性能	2時間以上内部に水漏れが生じてはならない。	着用中に近い状態において、水槽に靴底の下面から筒口の方向へ10 cm浸せきさせる。 
透湿性能	透湿度が片足当たり3.5 g/h以上とする。	あらかじめ温度(23±2)℃、湿度(50±5)%に調整された環境室に24時間以上静置した後、防水透湿膜を介し靴内部に(35±1)℃の蒸留水を入れる(水量については、表12及び図7による)。靴の履き口を密封し、正面から(2.3±0.2) m/sの風を当てつつ6時間静置し、装置全体の後半3時間の静置前後の重量差から1時間当たりの透湿度を求める。
耐圧迫試験	先芯後端部と中底の隙間が15 mmに達したときの荷重が500 N(種類23以下は、350 N以上)以上で、荷重を除いた後、甲革及び先芯などに大きな裂損壊があつてはならない。	靴から中敷を取り出し、靴のつま先部分を端から約40 mmの位置で平行に切断し、これをJIS T 8107の5.4に準ずる圧迫試験で圧迫荷重を加える。ただし、圧迫速度は、(60±5) mm/minとする。

表11-性能(続き)

項目	規定	試験方法など
耐踏み抜き性能	荷重が1 100 N以上とする。	試験用くぎを、靴底に垂直に立て、圧迫荷重を徐々に加えてくぎが貫通したときの荷重を測定する。 JIS T 8107の5.7によって行う。ただし、圧迫速度は、(60 ± 5) mm/minとする。
静電気帯電防止性能	電気抵抗(R)は、 $1.0 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1.0 \times 10^9 \Omega$ ($0.1 \text{ M}\Omega \leq R \leq 1000 \text{ M}\Omega$)とする。	あらかじめ温度(20 ± 15) °C、湿度(60 ± 20) %に調整された環境室に製造後24時間以上経過した未使用のものを2時間以上放置した後、図8によって設置し、JIS C 1302に規定する絶縁抵抗計を使用し、定格測定電圧直流500 Vで電気抵抗を測定する。 なお、靴型対向電極と靴中底面の電気接触をよくするために補助電極 ^{a)} を用いるなどの方法を講ずる。
注 ^{a)} 補助電極は、導電性ゴム(導電率>10 ⁻⁵ S/m)、アルミニウム又はこれと同等以上の導電性をもつ。		

表12-注水高さ

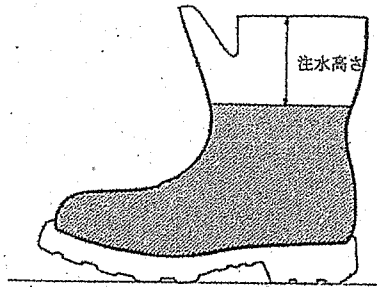
単位 mm

種類	規定
21	70
21 1/2	
22	
22 1/2	
23	80
23 1/2	
24	
24 1/2	
25	
25 1/2	
26	
26 1/2	
27	
27 1/2	
28	

表12-注水高さ (続き)

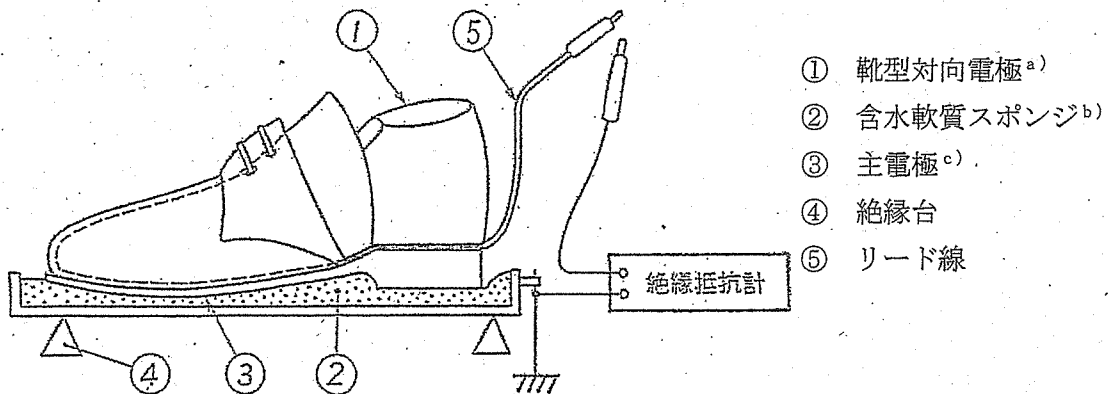
単位 mm

種類	規定
28 1/2	90
29	
29 1/2	
30	
SS	a)
注 ^{a)} 足長20 1/2 cm以下は70, 足長30 1/2 cm以上は90	



注記 履き口部から表12にある高さまで靴の内部に水を入れる。

図7-注水高さ



- ① 靴型対向電極^{a)}
- ② 含水軟質スポンジ^{b)}
- ③ 主電極^{c)}
- ④ 絶縁台
- ⑤ リード線

注記 靴の底面全体を含水軟質スポンジに接触させる。

注^{a)} 靴型の底面にリード線を付けた金属板を貼る。

注^{b)} 含水軟質スポンジは、十分に水を含ませた連続発泡のもの。

注^{c)} 主電極は、導電性をもつ金属容器とする。

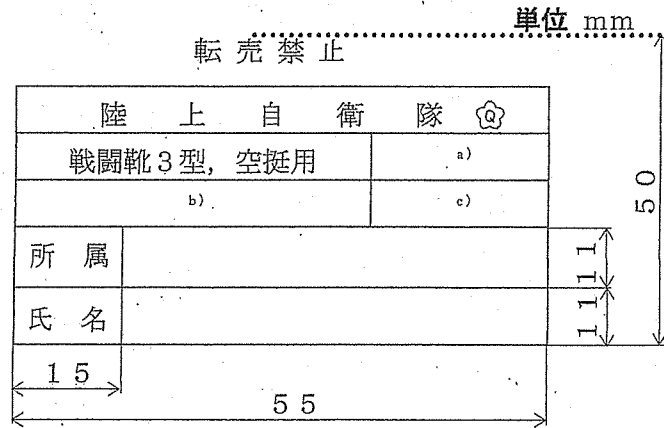
図8-電気抵抗測定

2.5 製品の表示

2.5.1 銘板

銘板は、図9に示す様式によって、黒で、にじみ及び退色しにくいものを用いて印刷又は押印した表示布をべろ裏に、引張強さ43 N以上の縫い糸で縫い付ける。

なお、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)} 該当する種類を記入する。

注^{b)} 納入年度を記入する。

例 2023年度

注^{c)} 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図9—銘板

2.5.2 種類の表示

種類の表示は、左右ふまず部の図5に示す箇所に鮮明で容易に消えない方法で表示する。

なお、用字及び書体は、NDS Z 8011による。

2.6 外観

外観は、きず、はん点、汚れ、その他著しく外観を損なうような欠陥があってはならない。

3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表13による。

表13—包装

区分	包装材料	包装要領
内装	紙袋	a) 手入れ方法などについて明記した紙片を一足の中に入れる。 b) 1足ずつ内装する。

表13-包装（続き）

区分		包装材料	包装要領
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種以上、外側寸法は、63 cm×42 cm、×32 cmを標準とする。	a) 内装した5足を1組とし、外装用段ボール箱に収納する。 b) 箱の構造は、J I S Z 1 5 0 6によるものとし、包装用テープで上下面ともH型に封かんして、その外側に包装用バンドを二の字に掛けて締め付ける。
	包装用テープ	J I S Z 1 5 1 1の2種、幅50 mm以上又はJ I S Z 1 5 2 3の1種、幅50 mm以上とする。	
	包装用バンド	J I S Z 1 5 2 7の幅15.5 mm以上とする。	

4.2 端数包装

端数のある場合は、4.1に準じて行う。

4.3 内装の表示

内装の表示は、紙袋に種類を表示する。

4.4 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、外装の表示内容については、次によるものとし、NDS Z 0001の付図1で示す輸送緒元は、商慣習による。

a) **内容品表示** 内容品表示は、次による。

- 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) 納入年度

例 2023年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) **表示位置** 表示位置は、2面及び4面とする。

5 その他の指示

5.1 承認用図面等

5.1.1 甲革

契約の相手方は、表3に規定する甲革（10 cm×10 cm）を契約担当官等に提出し、色について承認を受ける。ただし、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、提出を省略してもよい。

5.1.2 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち、5.1.1に示す承認された甲革などによって製作された承認用見本1足及び調達要領指定書によって指定する種類の靴型1組を契約担当官等に提出し、外観、形状などについて承認を受ける。

なお、種類SSを除き、GLT-CG-Z000001の6.6によって、提出を省略してもよい。

5.2 提出書類

種類SSについては、製造に使用した靴型寸法を図6及び表10の様式によって1部作成し、調達要求

元に提出する。ただし、調達要領指定書に添付する特別号文調書一覧表に示す所属・氏名及び足の各寸法が過去の提出書類と同一の場合は、省略してもよい。

5.3 納地等

納地ごとの種類及び数量を別に示す場合は、調達要領指定書によって指定する。

5.4 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、GLT-CG-Z000001の8.3による。

表3-甲革

項目		規定	試験方法など
材料		牛クロム防水なめしの裏出し革	—
色		コヨーテ色を標準とする。	承認見本による。
外観		裏出し	—
厚さ mm	つま革	2.0~2.5	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する。 なお、測定精度は、(1/10)mmとする。
	くるぶし革		
	かかと革		
	はとめ革		
	市革		
クロム含有量	%	3.0以上	JIS K 6558-8-1
染色堅ろう度	級	2以上	JIS K 6559-1 乾燥試験
吸湿度	mg/cm ²	20以下	JIS K 6544 (試験条件：72時間以上)
透湿度	mg/cm ² /h	7以上	JIS K 6557-12

表4-筒布及びべろ布

項目		規定	試験方法など
材料及び構造		合成繊維を主成分とする織物で、難燃性をもつ積層品とする。	—
色		甲革と同系色	—
単位面積当たりの質量 g/m ²		600以下	JIS L 1096
厚さ mm		3以下	
引張強さ	N	たて	JIS L 1096のA法(カットストリップ法)、定速伸長形試験機によって、試験片の幅を50mmつかみ間隔を200mmとし、引張速度は、(200±10)mm/minとする。
		よこ	
引裂強さ	N	たて	JIS L 1096のD法
		よこ	

表4—筒布及びべろ布（続き）

項目		規定	試験方法など	
破裂強さ MP a		3.5以上	J I S L 1096のA法	
透湿度 g/m ² ・h		250以上	J I S L 1099	
染色堅ろう度 級	水	3以上	J I S L 0846	
	耐光		J I S L 0842の第3露光法	
	摩擦		乾燥	J I S L 0849の摩擦試験機Ⅱ形
			湿潤	

表5—防水中素材

項目		規定	試験方法など
材料及び構造		合成繊維の織物と防水透湿フィルムと合成繊維の編物をラミネートした積層品をもって袋状に縫製する。さらに、導電構造とする。	—
色		灰色	—
単位面積当たりの質量 g/m ²		450以下	J I S L 1096のA法
厚さ mm		2.2以下	J I S L 1096のA法 (荷重: 9.8 kPa)
耐水度 kPa	初期	500以上	J I S L 1092のB法 人工汗液、軽油、灯油及びガソリンについては、それぞれ24時間浸せきした後つり干し乾燥を行い、試験を行う。(編物面接水、皿使用)
	20洗後 ^{a)}		
	人工汗液 ^{b)}		
	軽油		
	灯油		
	ガソリン		
透湿度 g/m ² ・h		200以上	J I S L 1099のB-2法
引張強さ N	たて	250以上	J I S L 1096のA法 引張速度(100 mm/min±10) mm/min, つかみ間隔200 mm, 試験幅50 mmとする。
	よこ		
引裂強さ N	たて	20以上	J I S L 1096のD法
	よこ		
摩擦強さ 回	乾燥(織物面)	200000で穴があいてはならない。	J I S L 1096のE法 (押圧荷重: 12.0 kPa)
	湿潤(織物面)	100000で穴があいてはならない。	
	乾燥(編物面)	80000で2本以上の糸が切れてはならない。	

表5-防水中素材（続き）

項目		規定	試験方法など
摩耗強さ 回	湿潤（編物面）	40 000で2本以上の糸が切れてはならない。	J I S L 1096のE法 （押圧荷重：12.0 k P a）
耐湿潤屈曲性		漏水があつてはならない。また、層間に剝がれがあつてはならない。	上部開閉式であり、連続100時間の稼働に耐え得る洗濯機に水を入れ、試料及び負荷布を投入し、連続水洗を100時間行う。水洗後乾燥を行い、J I S L 1092のA法に規定する耐水度試験装置で幅方向5点に20 k P a 水圧を2分間加え、漏水の有無を評価する。水量（60±4）L、試料60 cm×全幅、負荷重量（900±90）g、水温45℃以下とする。
目止め部耐水度 k P a	初期	500以上	J I S L 1092のB法 （編物面接水、目皿使用）
	20洗後 a)	500以上	
<p>注^{a)} J I S L 1930 C4M法（タンブル乾燥）に基づく洗濯処理を20回繰り返す、実施後に試験に供することを指す。</p> <p>注^{b)} J I S L 0848に規定された酸性人工汗液の5倍濃度のものを使用する。</p>			

表6-月形芯

項目	規定		試験方法など
	月形芯		
材料	牛床革（牛床革と再生革の貼り合わせを含む。） 又は合成材とする。		—
厚さ mm	2.0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する。 なお、測定精度は、(1/10) mmとする。
引張強さ MPa	7.8以上		JIS K 6557-2
伸び %	55以下		
吸水度 %	10以上		JIS K 6557-6
屈折試験	亀裂及び折損してはならない。		直径25 mmの丸棒を入れ、角度180°で表面屈折往復5回
耐熱度	甚だしい収縮をしてはならない。		湯温80℃以上、1分間浸せき

表7-表底及びかかと

項目		規定	試験方法など
材料		静電配合合成ゴム ^{a)}	—
外観		きず、巣、その他使用上に欠陥がなく、 また、硫黄の析出が著しくない。	—
色		甲革と同系色	—
厚さ mm	ふみ付け主要部（山を含む。）	8.0以上	JIS S 5050
	ふみ付け部の最薄部	4.5以上	
	ふまず部の最薄部	4.0以上	
	かかと部の最薄部	6.0以上	
硬さ		A60~75	JIS K 6253-3
引張強さ MPa		12.0以上	JIS K 6251
伸び %		200以上	
摩耗抵抗指数 %		3.0以下	JIS K 6264-2のA法 アクロン摩耗試験機 角度10° 荷重44.1 N 3000回転
密度 g/cm ³		1.3以下	JIS K 6268

表7—表底及びかかと（続き）

項目	規定	試験方法など
耐燃料油性	% -12~+12	J I S T 8 1 0 7
耐寒性	外観上、異常があつてはならない。	(-20±1)℃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の棒の回りを表裏5回、90°に折り曲げる。
注 ^{a)} 表底及びかかとの試験については、試験片を加硫前のゴム生地から抜き取り、製靴と同等条件で加硫させたゴム板を使用する。		

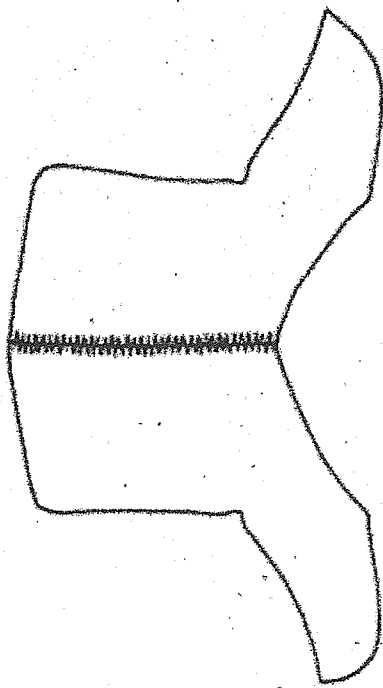
表8—ギリーテープ

項目	規定	試験方法など
材料	合成繊維	—
色	甲革と同系色	—
構造	袋とじ織	—
幅	mm 6.0以上	—
厚さ	mm 1.3以上	—
引張強さ	N 980以上	J I S L 1 0 9 6 準用による。ただし、定速伸長形試験機によって、試験片は、ギリーテープ現品を使用し、つかみ間隔200mmとし、引張速度は、(300±20)mm/minで行う。
伸び (荷重196N時)	% 20以下	

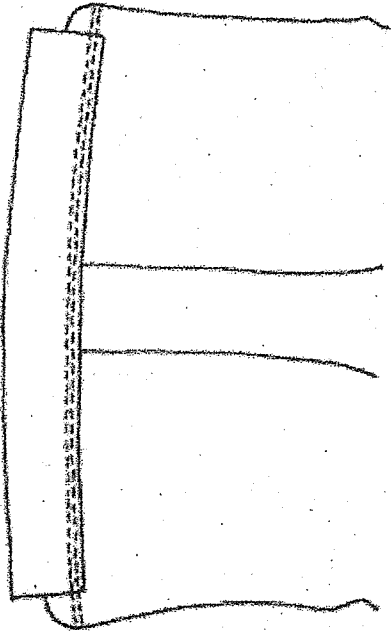
表9—靴ひも

項目		規定	試験方法など
原糸 d t e x	皮糸	ナイロン 940	—
	芯糸	高張力ポリアリレート 繊維 560×9本	
織り方	皮糸	8打 3×1 追掛	
組目	目/3cm間	14以上	
太さ	mm	(2.5±0.5)	
引張強さ	N	980以上	J I S L 1 0 9 6 準用による。ただし、定速伸長形試験機によって、試験片は、靴ひも現品を使用して、つかみ間隔200mmとし、引張速度(300±20)mm/minで行う。
伸び (荷重196N時)	%	15以下	
長さ cm	種類	23 1/2~30	—
		21~23	
色		甲革と同系色	—
加工		両端焼き付き	—

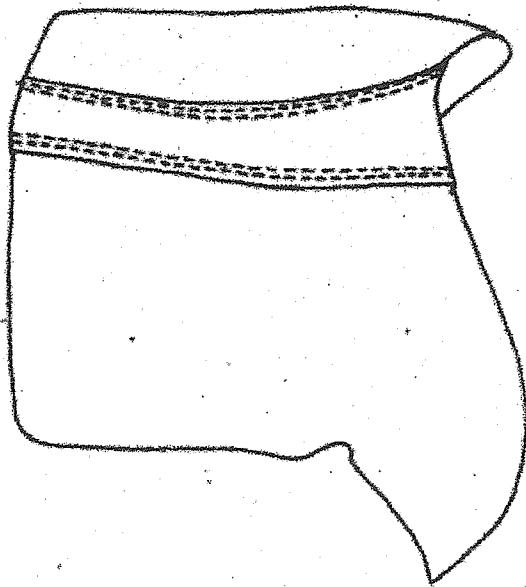
1 筒布かかと部をチドリミシン掛け



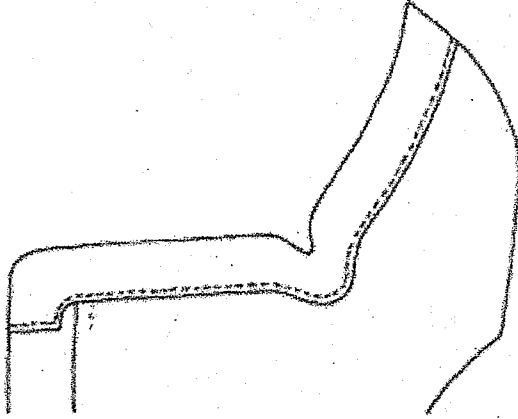
3 筒布に履き口テープを貼り、二条縫い付け



2 筒布に市革を貼り、二条縫い付け



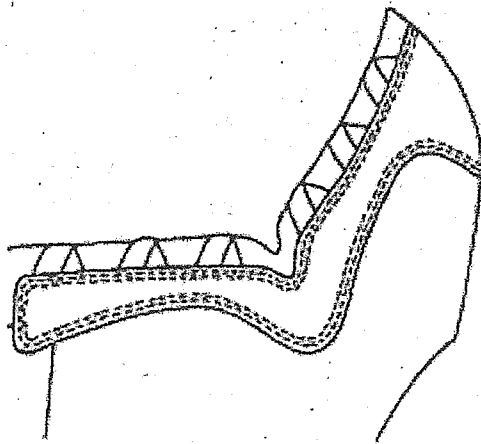
4 筒布にはとめ革を貼し、一条縫い付け



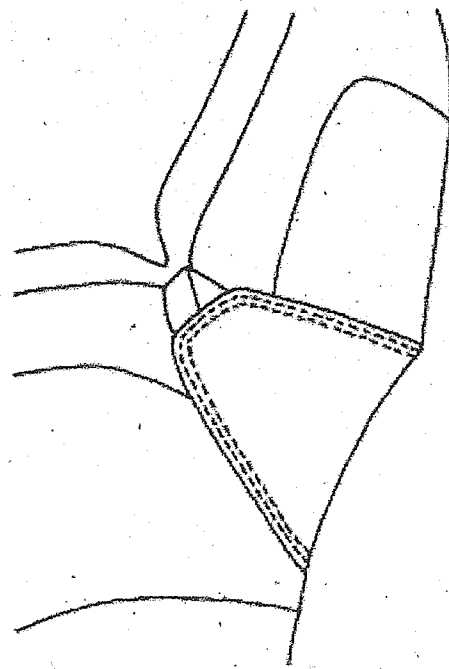
注記 形状は、標準を示す。

図2—製甲詳細図(1)

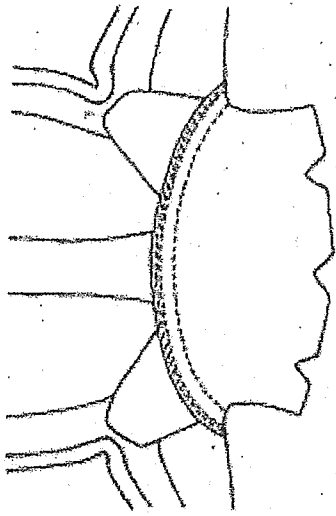
- 5 はとめ補強革にギリテーブを挟み，筒布に貼り二条縫い付け
 ※ギリテーブの左右を間違えないように注意



- 6 くろぶし革にギリテーブを挟み込み，筒布に貼り二条縫い付け

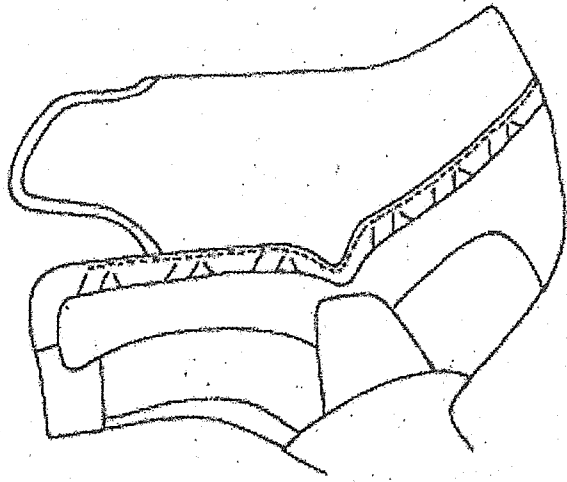


- 7 本体にかかと革を貼り二条縫い付け後，一条縫い付け



- 8 べろ布にテーブミシン掛け

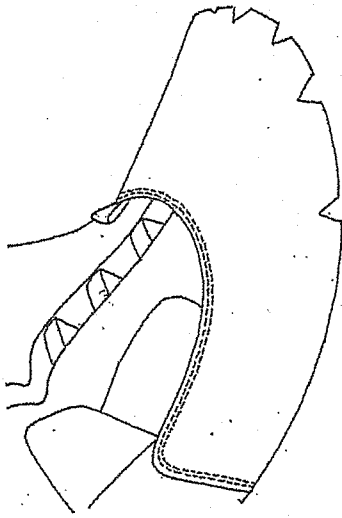
- 9 本体にべろ布を貼り一条縫い付け



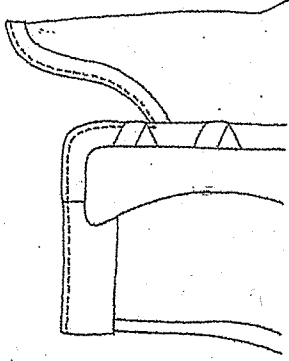
注記 形状は，標準を示す。

図3—製甲詳細図(2)

- 10 本体につま革を貼り、センターにギリテーブを挟み、二条縫い付け

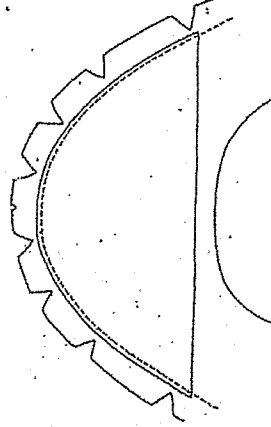


- 16 本体に防水中素材を貼り付け、周囲一条縫い付け
- 17 べろ裏に表示布を引張強さ43 N以上の縫い糸によって一条縫い付け



- 11 本体に月形芯を貼り付け
- 12 月形芯補強布を貼り付け
- 13 ズボン止めの両脇を折り込み、ブーティに貼り付け引張強さ43 N以上の縫い糸によって一条縫い付け
- 14 防水中素材の履き口を引張強さ43 N以上の縫い糸によって縁テーブを一条縫い付け

- 18 つま革に先芯と先芯補強を貼り、一条縫い付け



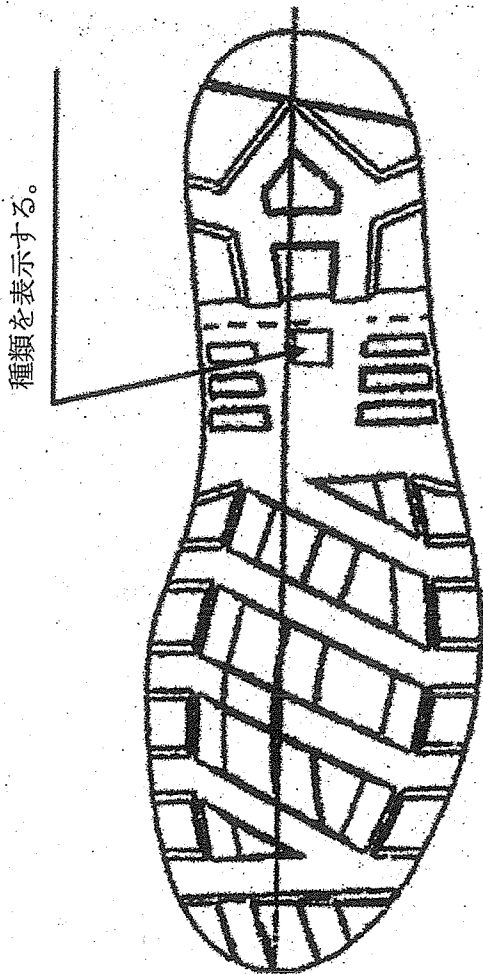
- 15 防水中素材にはとめ裏を貼り引張強さ43 N以上の縫い糸によって一条縫い付け
- 19 汚れ落とし

注記 形状及び寸法は、標準を示す。

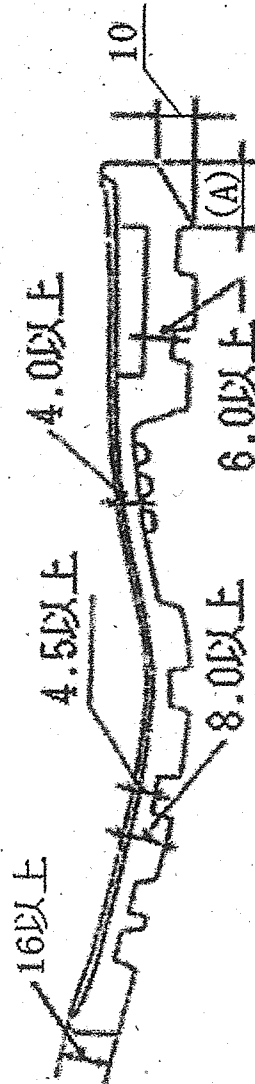
図4-製甲詳細図(3)

単位 mm

表底及びびかかと



表底及びびかかとの断面図



種類	(A)
21~22	1/2
23~24	1/2
25~26	1/2
27~28	1/2
29~30	

注記1 形状は、標準を示す。

注記2 寸法の許容差は、±2 mmとする。

図5-表底及びびかかと