

調達要領指定書	調達要求番号	21TT1AG0083
	調達要求年月日	令和4年9月20日
	作成部課	補給統制本部 需品部
	作成年月日	令和4年9月20日
品名	半長靴3型, SS	
仕様書番号	GQ-S000146R	

指定事項：

1 1.3 種類及び5.3 納地等

種類・納地及び固有番号は、表のとおり。

項目	種類	納地	固有番号
0001	SS	北処	R4-001
			R4-002
		関西処	R4-003

2 2.3.2 形状・寸法

c) 寸法は、別紙「特別号文寸法被服調書」による。(足型含む)

3 4.3 内装の表示

固有番号は、見えやすい位置に表示する。

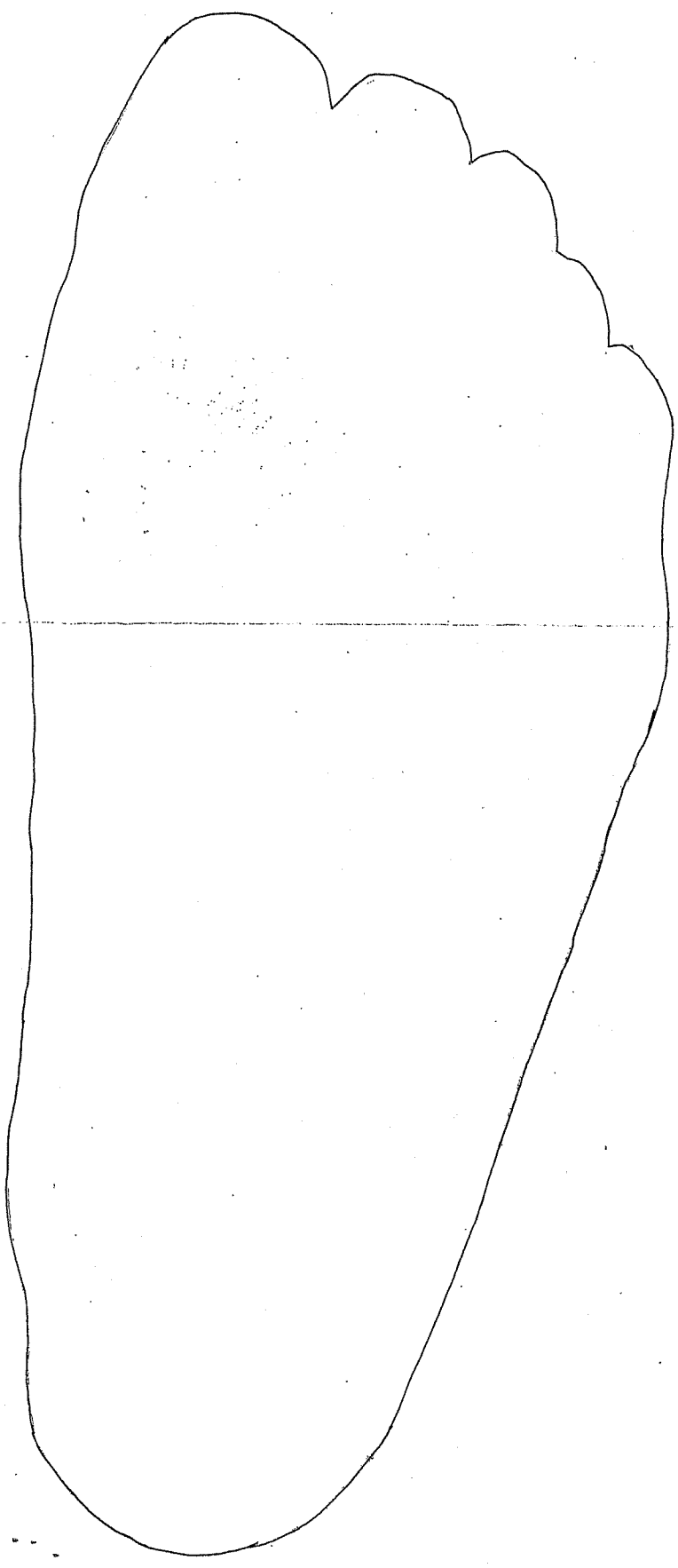
## 特別号文寸法被服調書(靴類)

調達要求番号: 21TT1AG0083

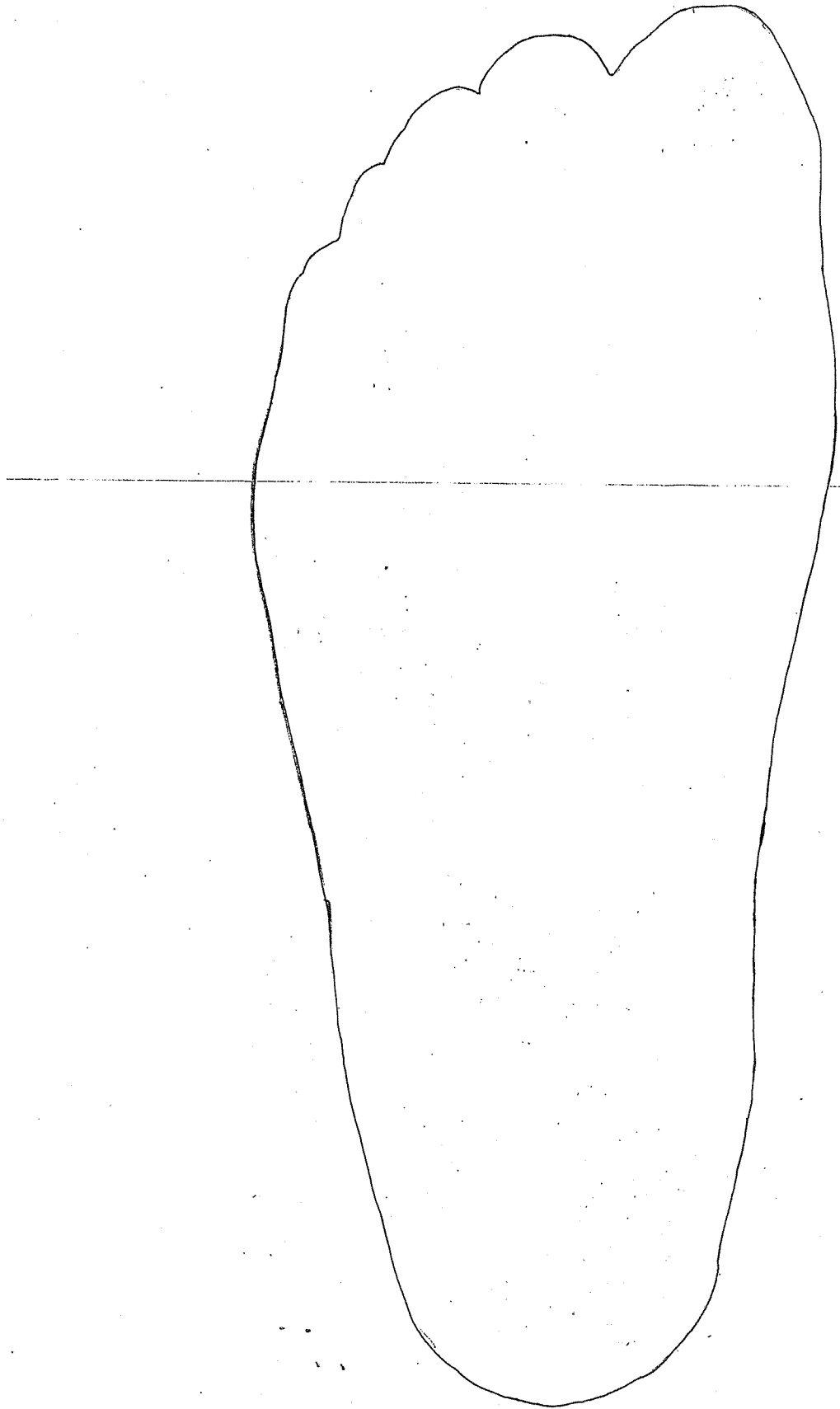
品名: 半長靴3型

方面隊	番号	固有番号	数量	身長 (cm)	体重 (kg)	部位	つま先		踏着部		下踏部		長さ	ふくらはぎ回 り (履き口)	備考 (部隊名)
							回り	幅	回り	幅	回り	幅			
北方	2	R4-001	1	180.5	130	右	30.2	12	29.3	12.8	30.3	97	28	36	現在30cmを貸与中だが、きつい状況(第10即応機動連隊)
						左	28.3	11.5	29.2	11.7	29.5	87	27.5	34	
北方	3	R4-002	1	183	98	右	25.7	10.8	28.1	11.4	28.6	7.8	27.4	36.4	平成31年度更新被服(第10即応機動連隊)
						左	26	10.7	28.3	11	28.7	7.7	27.8	36.8	
中方	1	R4-003	2	196	88.5	右	26.5	11.9	29.5	12.7	31.5	10.5	33.6	27	中部方面移動監視隊
						左	26.5	11.8	29.5	12.5	31.5	10.2	33.2	27	

固有番号 R4-001 (足型 右)

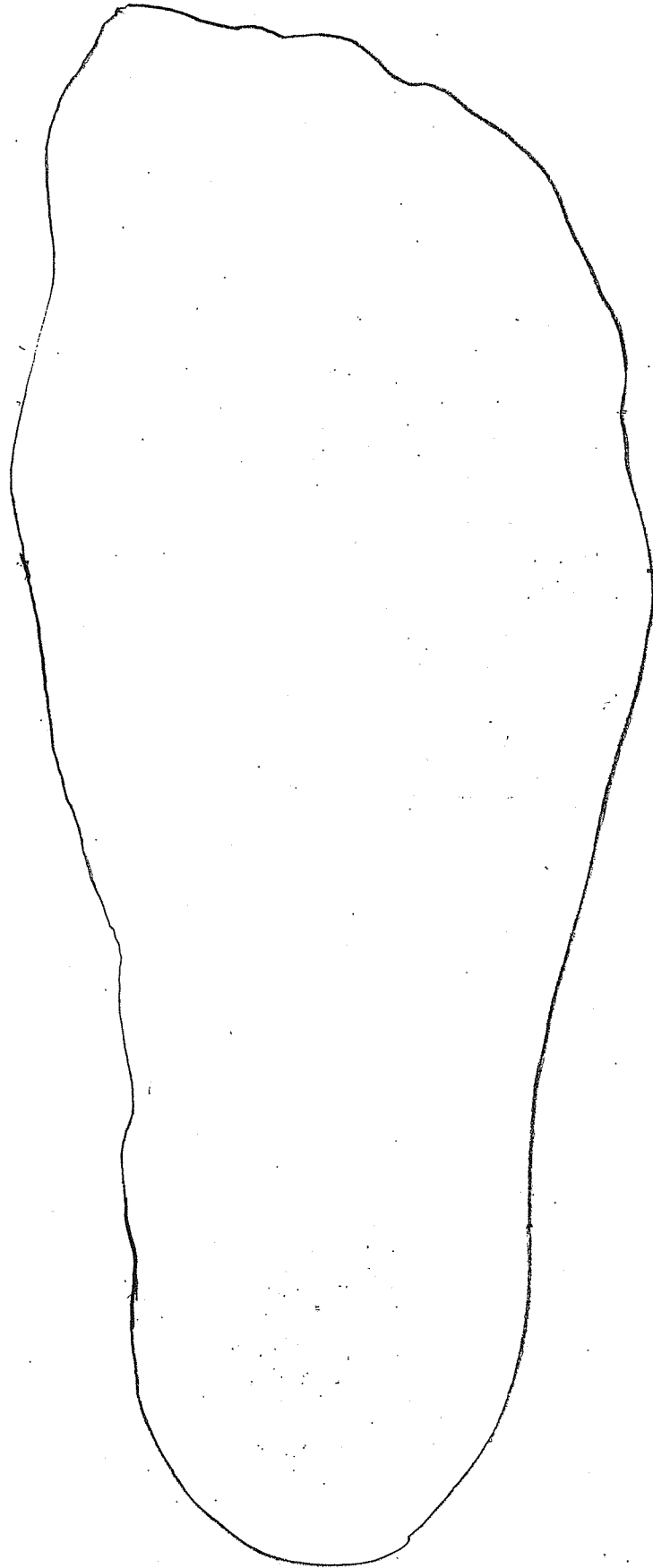


固有番号 R4-001 (足型左)

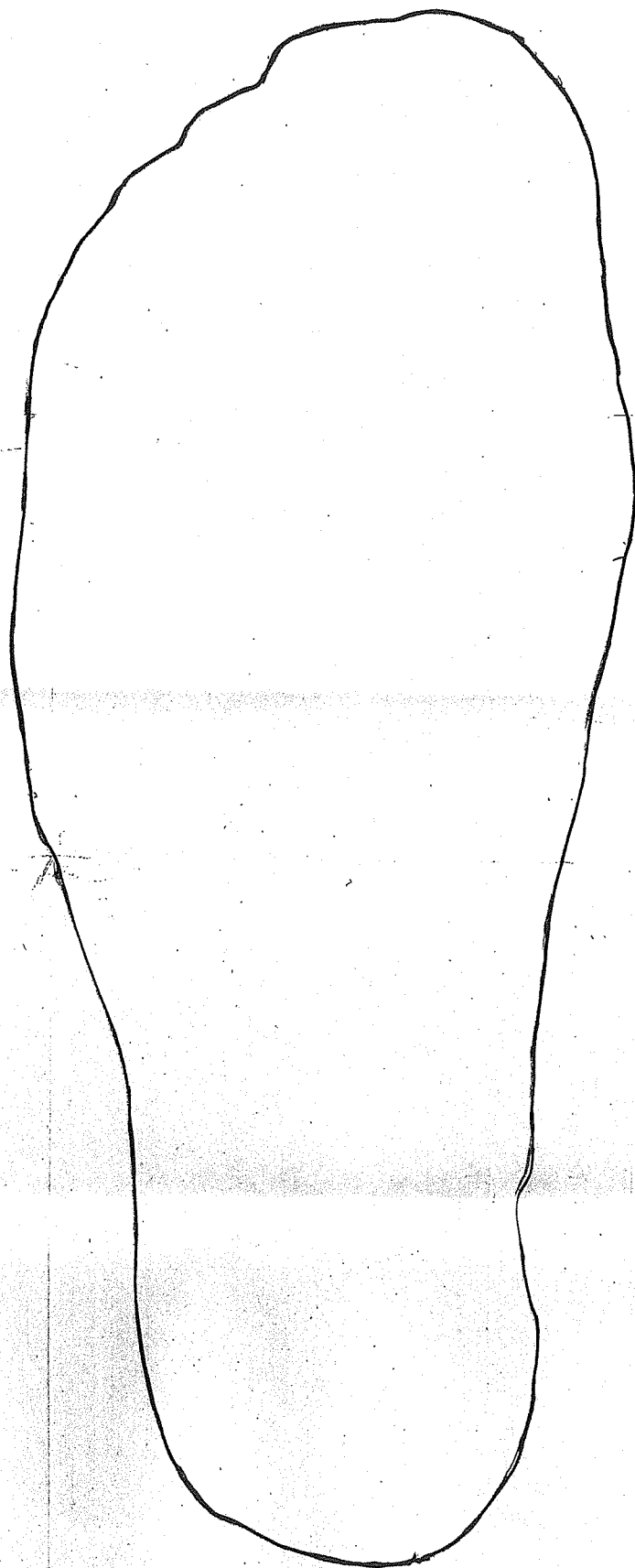


固有番号 R4-002 (足型 右)

---

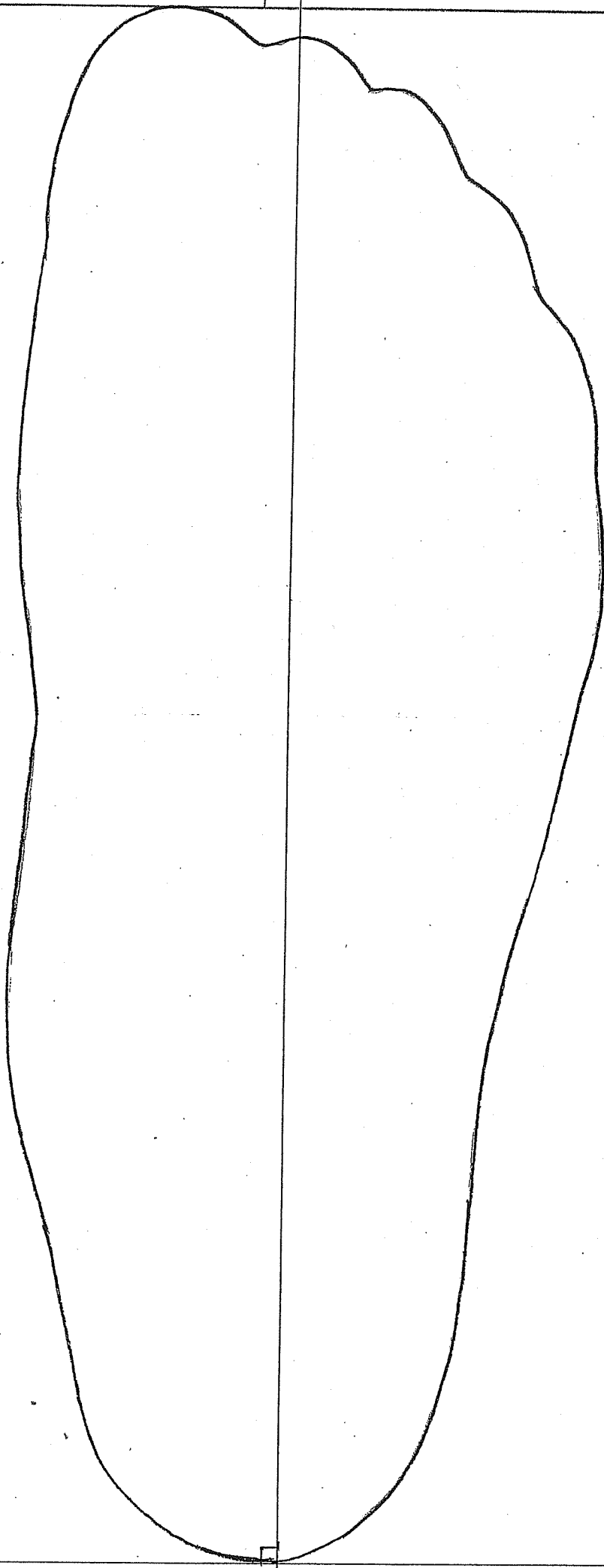


固有番号 R4-002 (足型 左)



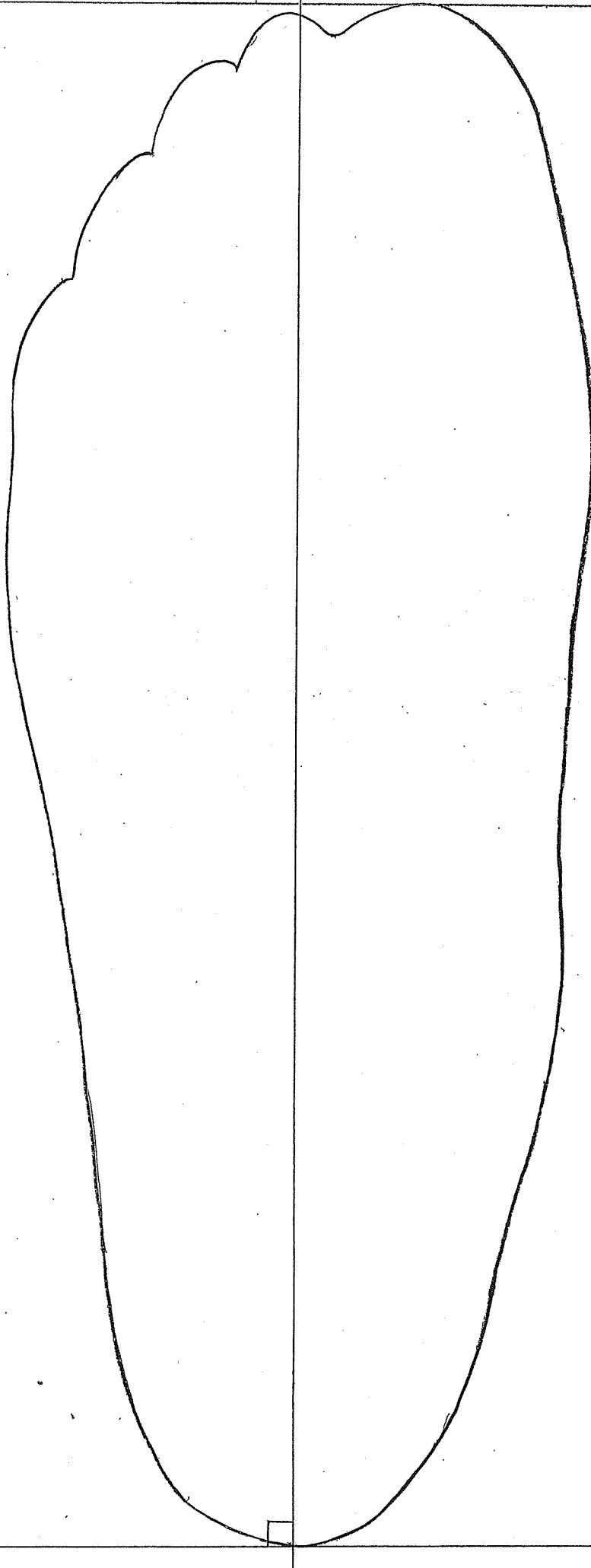
固有番号 R4-003

(足型石)



固有番号 R4-003

(足型左)





陸上自衛隊仕様書		
物品番号		仕様書番号
半長靴3型		GQ-S000146R ✓
	防衛大臣承認	年 月 日
	作成	平成16年 8月25日
	変更	令和 4年 4月 7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半長靴3型について規定する。

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 (足長)	物品番号
21	8430-283-2111-5
21 1/2	8430-283-2112-5
22	8430-283-2113-5
22 1/2	8430-283-2114-5
23	8430-283-2115-5
23 1/2	8430-283-2116-5
24	8430-283-2117-5
24 1/2	8430-283-2118-5
25	8430-283-2119-5
25 1/2	8430-283-2120-5
26	8430-283-2121-5
26 1/2	8430-283-2122-5
27	8430-283-2123-5
27 1/2	8430-283-2124-5
28	8430-283-2125-5
28 1/2	8430-283-2126-5
29	8430-283-2127-5
29 1/2	8430-283-2128-5
30	8430-283-2129-5
SS <sup>a)</sup>	8430-283-2005-5 <sup>g)</sup>

表1-種類 (続き)

種類 (足長)	物品番号
注 <sup>a)</sup> S Sは、特別サイズを示し、寸法などは、 調達要領指定書によって指定する。	

#### 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 (足長) による。

例 半長靴3型, 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 H 3 1 0 0	銅及び銅合金の板及び条
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 4 9	革の透湿度試験方法
J I S K 6 5 5 0	革試験方法
J I S K 6 5 5 7 - 1 0	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
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 2 1 7	繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
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 1 3	一般不織布試験方法
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 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
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

b) 仕様書

GLT-CG-Z000001	陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書
GQ-L000428	半長靴中敷3型

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7による。
筒布及びべろ布		表8による。
防水中素材		表9による。
はとめ裏革		牛クロム銀付革，厚さ1.0 mm～1.5 mm，黒
中底		表10による。
月形芯		
縫い糸	種類	合成繊維縫い糸
	引張強さ	85 N以上。ただし，図6，図7及び図9に示す箇所に用いるものは，43 N以上，防水中素材縫製用は，20 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，白とし，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11による。
縁テープ		ナイロンテープ，幅18 mm標準，色は，甲革と同系色とする。
はとめ		表12による。
レースライダ		図10による。
かしめ		
腰裏スポンジ		ウレタン製低密度スポンジとする。厚さ7.0 mm標準
ふまず芯		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		木製又は硬質樹脂製，厚さ16 mm以下

表2-材料 (続き)

品名	規定
ズボン止め	合成繊維ゴム織込み布とする。幅30 mm標準, 黒
表示布	使用目的に適合したもの
中敷	GQ-L000428による。
靴ひも	表13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。

- a) 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-L000428による。
- b) 形状が均等かつ堅固でなければならない。
- c) 甲革は、銀面の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) 防水中素材については、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ないように接着する。
- l) 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5~図9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り込みを入れる。
- 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透き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25 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の銀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、表底及びかかとのぼりを切除して仕上剤を塗布し、靴ひもを下部第1はとめに通した後、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-L000428による。

- a) 形状 形状は、**図5**を標準とし、表底及びかかとは、**図10**を標準とする。
- b) 寸法 寸法は、**図5**～**図10**によるほか、次による。
  - 1) 靴のサイズは、JIS S 5037によるものとし、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1**及び**表3**による。

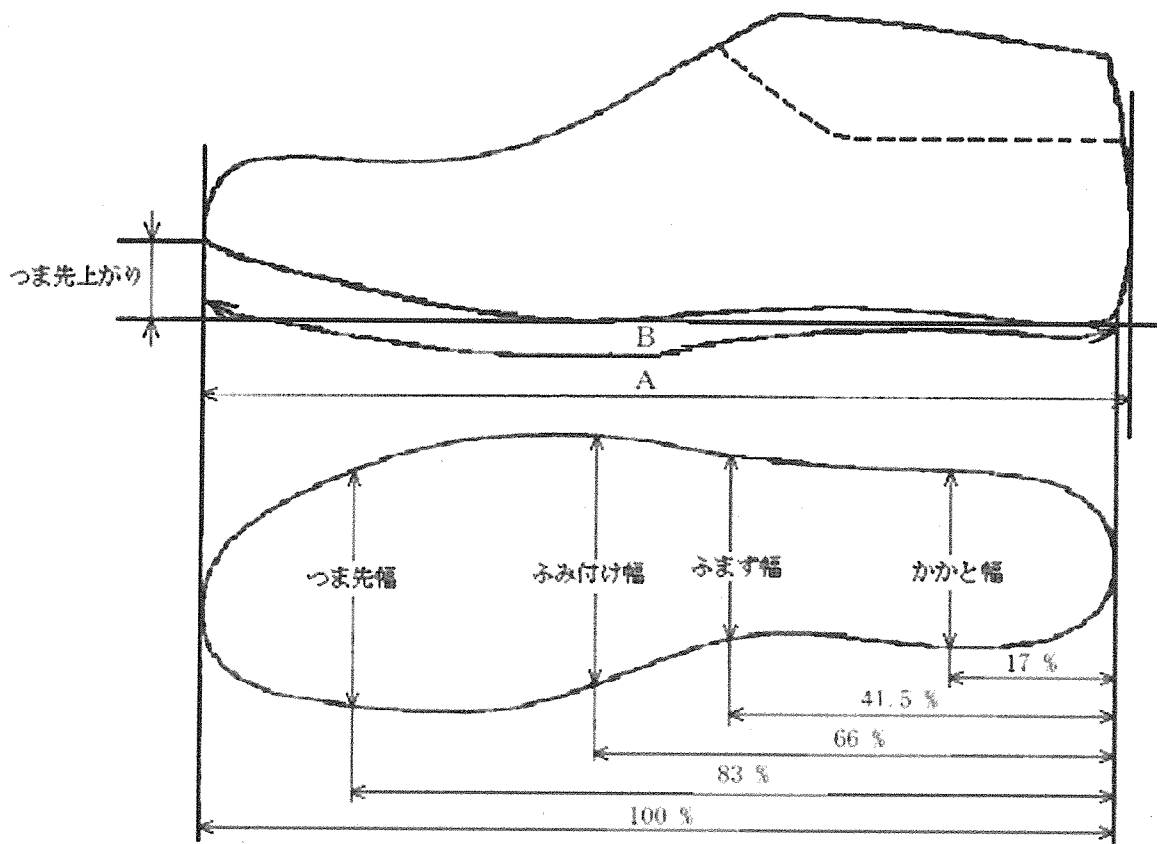


図1—靴型寸法

表3-靴型寸法

単位 mm

種類 (足長)	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
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
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4による。

表4-性能

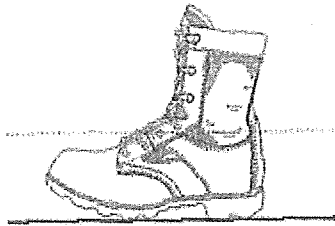
項目	規定	測定方法
表底の剥離強さ	400 N/25 mm以上とする。	あらかじめ70±1℃に調整された循環式加熱槽に、10分間靴を入れて室温まで放冷後、JIS S 5050によって行う。
防水性能	2時間以上内部に水漏れが生じてはならない。	着用中に近い状態において、水槽に靴底の下面から筒口の方へ100 mm浸せきさせる。 

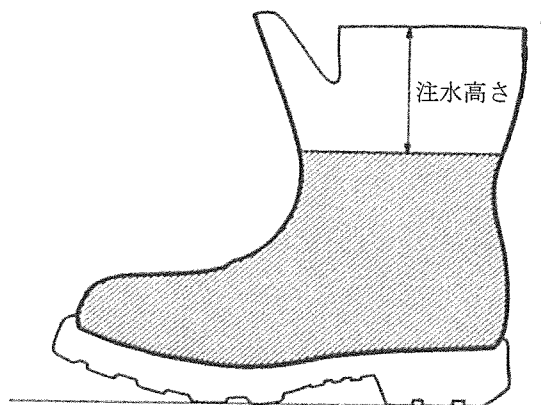
表4-性能 (続き)

項目	規定	測定方法
透湿性能	透湿度が片足当たり 3.5 g/hr以上とする。	あらかじめ温度 $23 \pm 2$ °C, 湿度 $50 \pm 5$ % 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 $35 \pm 1$ °C の蒸留水を保つ (水量については, 表5及び図2による。)。靴の履き口を密封し, 正面から $2.3 \pm 0.2$ 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透き間が15 mmに達したときの荷重が700 N以上 (足長23以下は, 450 N以上) で, 荷重を除いた後, 甲革, 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 J I S T 8101 の9.2に準ずる圧迫試験で圧迫力を加える。ただし, 圧迫速度は, $60 \pm 5$ mm/minとする。
耐踏み抜き性能	荷重が600 N以上とする。	試験用くぎを, 靴底に垂直に立て, 圧迫力を徐々に加えてくぎが貫通したときの力を測定する。J I S T 8101によって行う。ただし, 圧迫速度は, $60 \pm 5$ 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 $20 \pm 15$ °C, 湿度 $60 \pm 20$ % 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3によって設置し, J I S 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 <sup>a)</sup> を用いるなどの方法を講ずる。
注 <sup>a)</sup> 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5-注水高さ

単位 mm

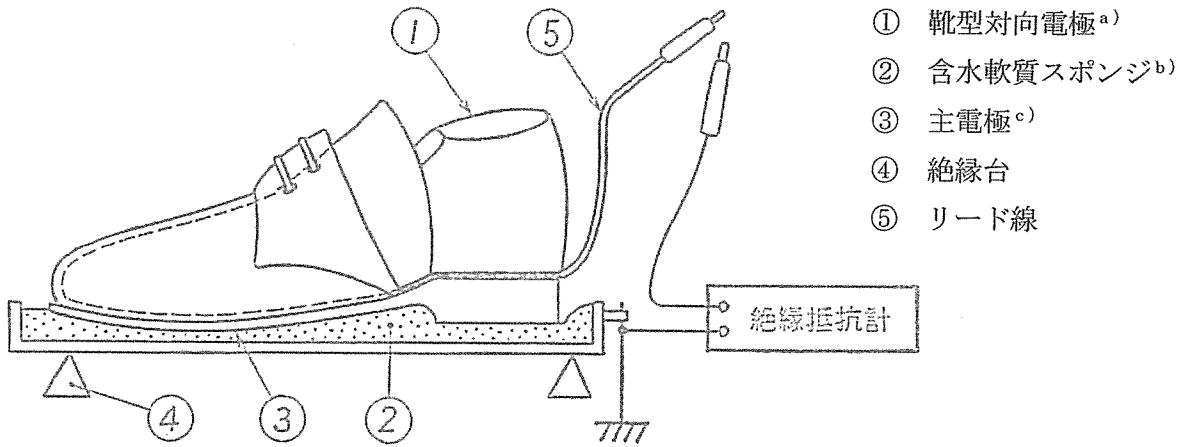
種類 (足長)	規定
2 1	7 0
2 1 1/2	
2 2	
2 2 1/2	
2 3	8 0
2 3 1/2	
2 4	
2 4 1/2	
2 5	
2 5 1/2	
2 6	
2 6 1/2	
2 7	
2 7 1/2	
2 8	
2 8 1/2	9 0
2 9	
2 9 1/2	
3 0	
S S	



注記 履き口部から表5にある高さまで靴の内部に水を入れる。

図2-注水高さ





- ① 靴型対向電極<sup>a)</sup>
- ② 含水軟質スポンジ<sup>b)</sup>
- ③ 主電極<sup>c)</sup>
- 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<sup>a)</sup>** 靴型の底面にリード線を付けた金属板を貼ったもの。

**注<sup>b)</sup>** 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<sup>c)</sup>** 主電極は、導電性をもつ金属容器とする。

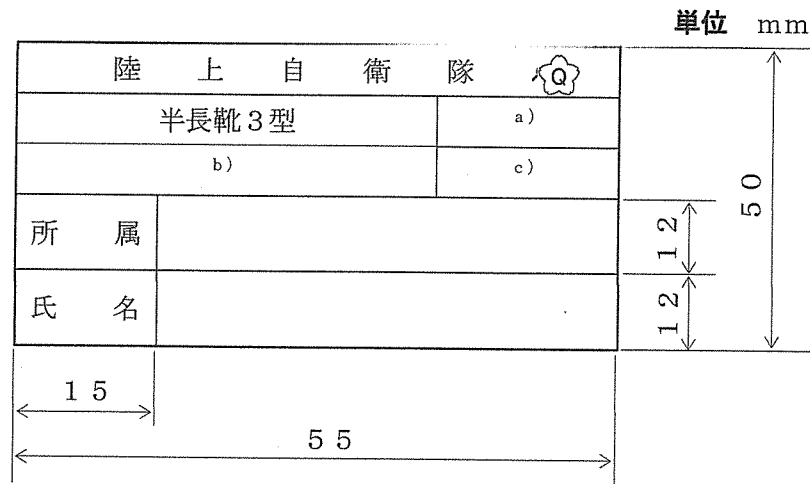
図3—電気抵抗測定

## 2.5 製品の表示

### 2.5.1 銘板

銘板は、図4に示す様式によって、黒のにじみ及び退色しにくいものを用いて鮮明に押印又は印刷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<sup>a)</sup>** 該当する種類（足長）を記入する。

**注<sup>b)</sup>** 納入年度

**例** 2022年度

**注<sup>c)</sup>** 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図4—銘板

### 2.5.2 種類（足長）の表示

種類（足長）の表示は、図10に示す箇所に左右とも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目立たないようにする。

## 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6による。

表6－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) 一足ずつ内装する。
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種以上、外側寸法は、長さ63 cm、幅42 cm、高さ32 cmを標準とする。	a) 内装した5足を一組とし、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形に封かんして、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種以上又はJ I S Z 1 5 2 3 の1種以上、幅50 mm以上のもの。	
	包装用バンド	J I S Z 1 5 2 7 の幅15.5 mm以上のもの。	

### 4.2 端数包装

端数がある場合は、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（足長）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、外装の表示内容は、次による。また、NDS Z 0001の付図1で示す輸送諸元は、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 2022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、次による。

- 1) 内容品表示は、2面及び4面とする。
- 2) 輸送諸元は、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によって指定する種類（足長）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、形状などについて承認を受ける。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6に該当する場合は、提出を省略してよい。

### 5.2 提出書類

種類（足長）SSについては、製造に使用した靴型寸法を図1及び表3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7—甲革

項目		規定	試験方法など
材料		クロム・タンニン混合防水なめし（クロムなめしを先とする。）の牛銀付革	—
色		黒（N1.5）を標準とする。	JIS Z 8721
外観		型押し	—
厚さ	mm	つま革 腰革 市革 はとめ革 履口革 } 2.0～2.5	JIS K 6550 4.1の図1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。
銀面割れ	高さ mm	6.0以上	JIS K 6557-10
	荷重 N	294以上	
クロム含有量	%	3.0以上	JIS K 6550
染色堅ろう度	級	2以上	JIS K 6559-1 乾燥試験
吸湿度	mg/cm <sup>2</sup>	20以下（試験条件：72時間以上）	JIS K 6544
透湿度	mg/cm <sup>2</sup> ・hr	4以上	JIS K 6549

表8—筒布及びびべろ布

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、防水透湿フィルムをラミネートした難燃性をもつ積層品とする。	—	
色		黒	—	
単位面積当たりの質量 g/m <sup>2</sup>		800以下	JIS L 1096のA法	
厚さ mm		3以下		
引張強さ	N	たて	4000以上	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50 mm，つかみ間隔を200 mmとし，引張速度は，200±10 mm/minとする。
		よこ		
引裂強さ	N	たて	80以上	JIS L 1096のD法
		よこ		
破裂強さ	MPa	3.5以上	JIS L 1096のA法	

表8—筒布及びべろ布（続き）

項目		規定	試験方法など	
透湿度	$g/m^2 \cdot hr$	250以上	JIS L 1099 のB-2法	
染色堅ろう度 級	水	3以上	JIS L 0846	
	耐光		JIS L 0842 の第3露光法	
	摩擦		乾燥	JIS L 0849 摩擦試験機Ⅱ形
			湿潤	
耐水度	kPa	250以上（フィルム面接水，目皿使用）	JIS L 1092のB法	

表9—防水中素材

項目		規定	試験方法など
材料及び構造		ナイロンを主成分とする不織布とナイロンを主成分とする編物とを防水透湿フィルムを介してラミネートした積層品をもって袋状に縫製する。さらに，ナイロン布によって甲部を覆ったもので導電構造とする。	—
色		らくだ色	—
単位面積当たりの質量 $g/m^2$		250以下	JIS L 1913
厚さ mm		1.2以下	JIS L 1913 (荷重：9.8 kPa)
耐水度 kPa	初期	500以上（編物面接水，目皿使用）	JIS L 1092 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。
	20洗後 <sup>a)</sup>		
	人工汗液 <sup>b)</sup>		
	軽油		
	灯油		
ガソリン			
透湿度	$g/m^2 \cdot hr$	200以上	JIS L 1099 のB-2法
引張強さ N	たて	250以上	JIS L 1913 引張速度は，100±10 mm/min，つかみ間隔を200 mm，試験幅を50 mmとする。
	よこ		
引裂強さ N	たて	20以上	JIS L 1096のD法
	よこ		

表9—防水中素材(続き)

項目		規定	試験方法など
摩耗強さ 回	乾燥 (不織布面)	200 000で穴があいてはならない。	J I S L 1 0 9 6のE法 (押圧荷重： 12.0 k P a)
	湿潤 (不織布面)	100 000で穴があいてはならない。	
	乾燥 (編物面)	80 000で2本以上の糸が切れてはならない。	
	湿潤 (編物面)	40 000で2本以上の糸が切れてはならない。	
耐湿潤屈曲性		漏水があってはならない。 層間に剥がれがあってはならない。	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 1 0 9 2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 (編物面接水, 目皿使用)	J I S L 1 0 9 2 B法
	20洗後 <sup>a)</sup>	500以上 (編物面接水, 目皿使用)	
注 <sup>a)</sup> J I S L 0 2 1 7 1 0 3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。			
注 <sup>b)</sup> J I S L 0 8 4 8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。			

表10—中底及び月形芯

項目	規定		試験方法など
	中底	月形芯	
材料 <sup>a)</sup> 及び構造	牛床革 (牛床革と再生革の貼り合わせを含む。) 又は合成材と衝撃吸収材の貼り合わせとしたもので、導電素材とする。	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。	—

表10—中底及び月形芯（続き）

項目	規定		試験方法など
	中底	月形芯	
厚さ mm	2.5以上	2.0以上	JIS K 6550 4.1の図1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 6550
伸び %	55以下		
吸水度 %	10以上		
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度で表面屈折往復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
注 <sup>a)</sup> 中底の試験については、衝撃吸収材を貼り合わせる前の牛床革又は合成材を試験する。			

表11—表底及びかかと

項目		規定	試験方法など
材料 <sup>a)</sup>		静電配合合成ゴム	—
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		黒	—
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		A65～85	JIS K 6253-3
引張強さ MPa	14.7以上		JIS K 6251
伸び %	200以上		
摩耗抵抗指数	%	2.0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 <sup>3</sup>		1.3以下	JIS K 6268
体積変化率 %		12以下	JIS T 8101

表11-表底及びかかと（続き）

項目	規定	試験方法など
耐寒性	外観上、異常があつてはならない。	-30±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10mmの棒の回りを表裏5回、90°に折り曲げる。
注 <sup>a)</sup> 表底及びかかとの試験は、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12-はとめ

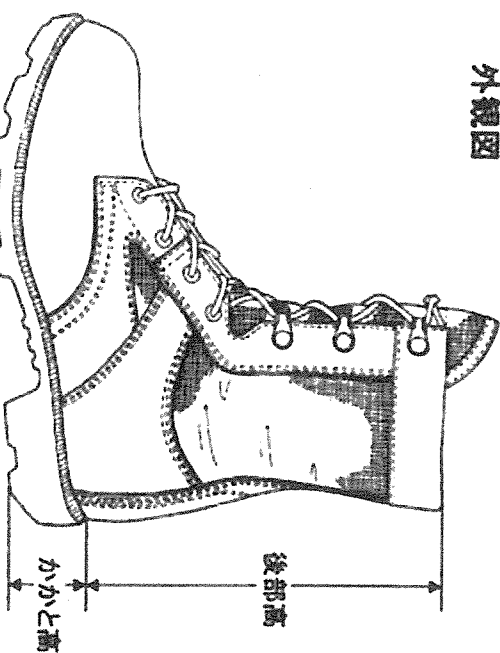
項目	規定	試験方法など
材料	黄銅条	J I S H 3 1 0 0
材厚 mm	約0.3	-
寸法 mm	穴直径約5.0 つば直径約9.5 長さ約5.3	
表面処理	ネオブラックめっき	
色	黒（つや消し）	
形状	丸つぶし並足形	

表13-靴ひも

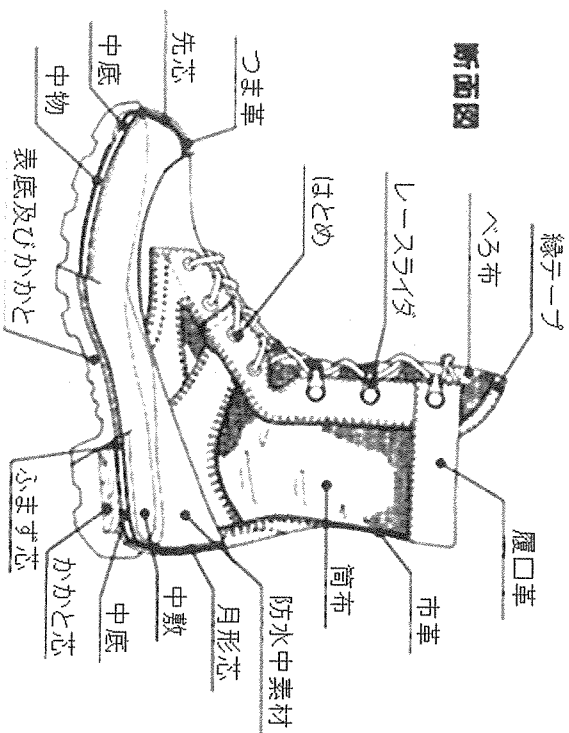
項目	規定	試験方法など
原糸 d t e x	皮糸 ナイロン233 芯糸 P P 芯12本	-
織り方	皮糸 8打 5×3追掛	
組目 目/3cm間	14以上	
太さ mm	3.5±0.5	
引張強さ N	980以上	
伸び % (荷重196N時)	15以下	J I S L 1 0 9 6 準用 ただし、定速伸長形試験機によって試験片は、靴ひも現品を使用し、つかみ間隔200mmとし、引張速度300±20mm/minで行う。
長さ cm	足長23 1/2~30 : 195±5 足長21~23 : 175±5	-
色	甲革の色と同系色とする。	
加工	両端焼き付き	



外觀図

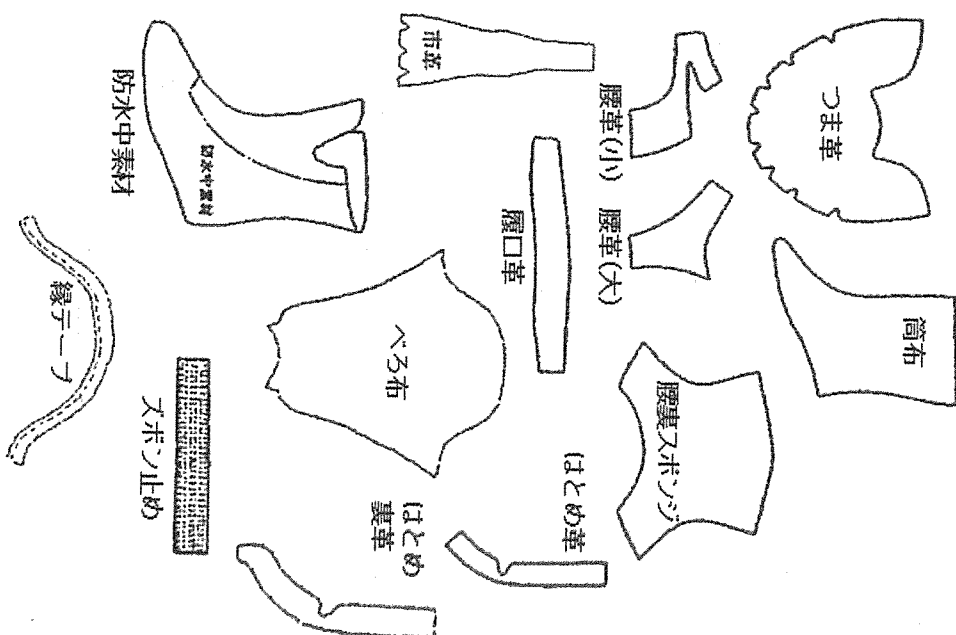


断面図



種類 (足長)	後部高	かかと高
21	180	30
21 1/2		
22		
22 1/2	185	31
23	190	33
23 1/2		
24		
24 1/2	195	
25		34
25 1/2	200	
26		
26 1/2	205	
27		35
27 1/2	210	
28		
28 1/2	215	
29		36
29 1/2		
30		

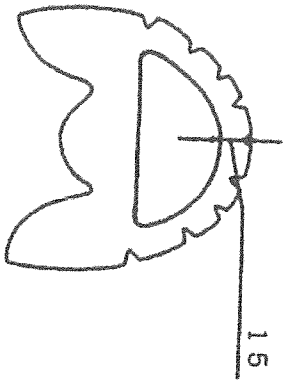
単位 mm



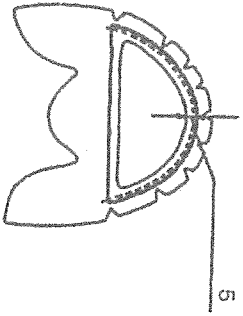
注記 形状は、標準を示し、寸法の許容差は、±3%とする。

図5-1 外觀図・製甲

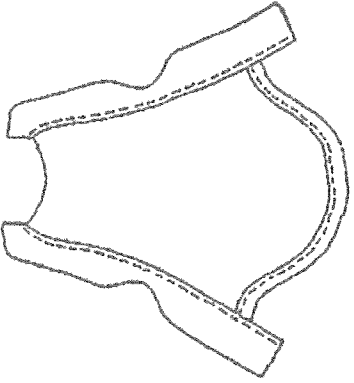
1 つま革に先芯を貼り付ける。



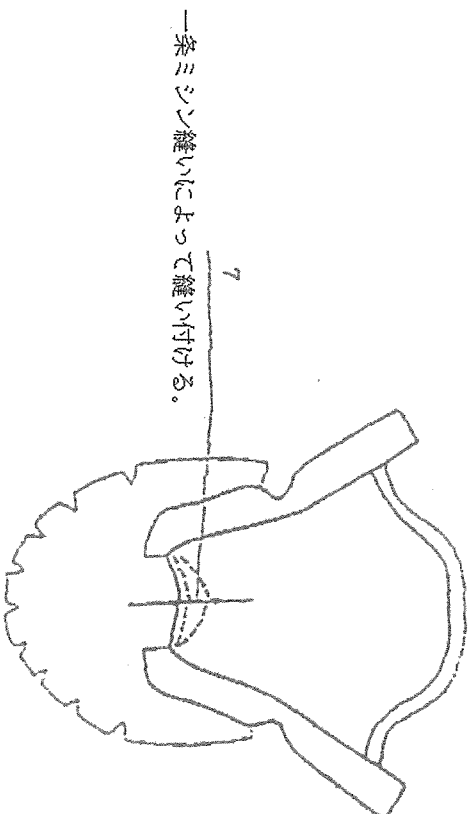
2 つま革に先芯補強布を引張強さ43 N以上の縫い糸によって縫い付ける。



3 べろ布に縁テープを縫い付けた後、はとめ革を縫い付ける。



4. つま革にべろ布を縫い付ける。

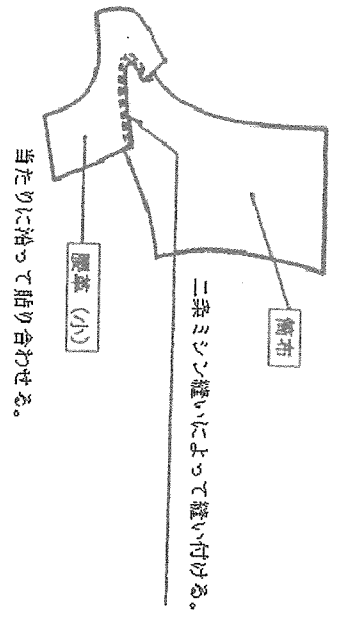


—糸ミシン縫いによって縫い付ける。

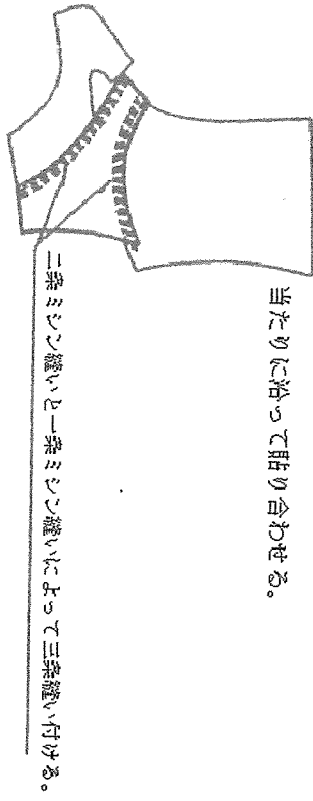
注記 形状及び寸法は、標準を示す。

図6—製甲詳細図 (1)

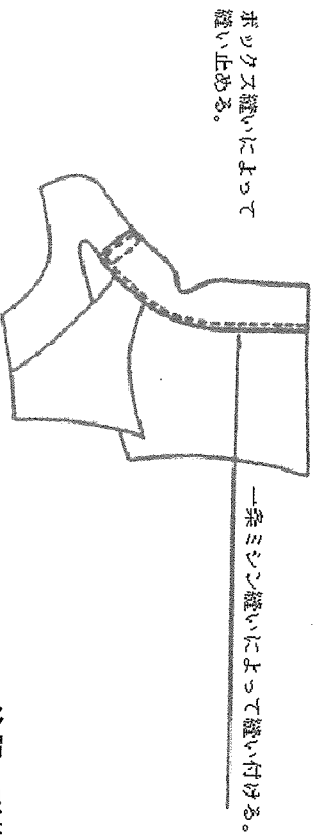
5. 筒布に腰革(小)を縫い付ける。



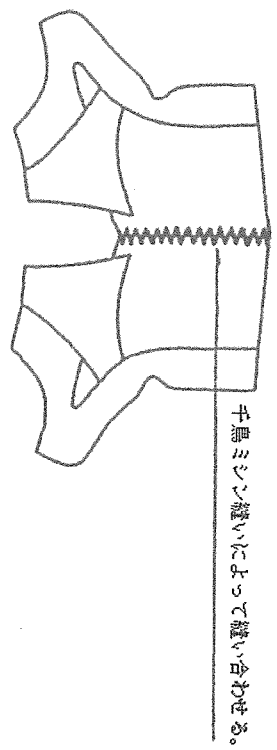
6. 筒布に腰革(大)を縫い付ける。



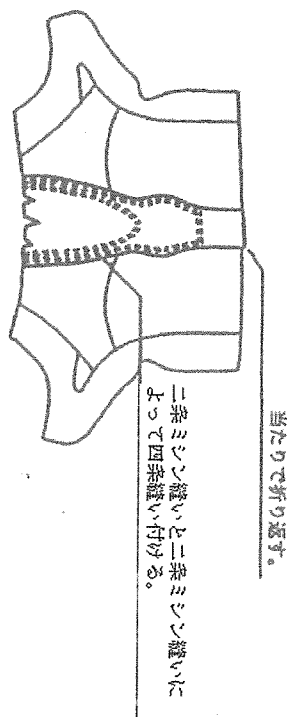
7. 筒布にはとめ革を縫い付ける。



8. 腰革内外を引張強さ43N以上の縫い糸によって縫い合わせる。



9. 腰革に市革を縫い付ける。

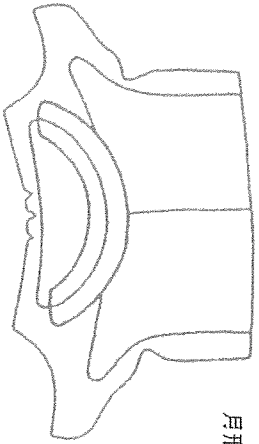


注記 形状は、標準を示す。

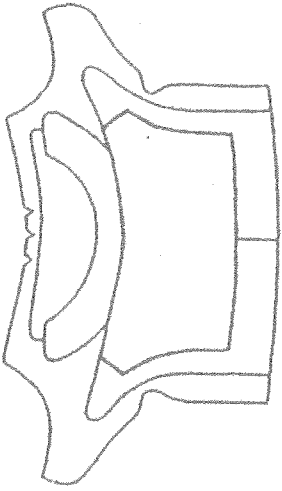
図7-製甲詳細図(2)

10 本体に月形芯とその補強布を貼り付ける。

月形芯は両面にのりを塗る。

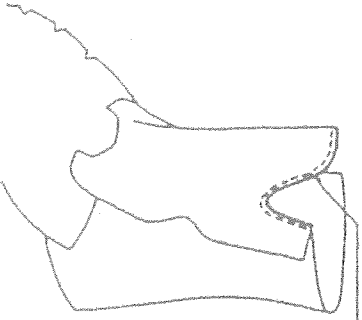


11 本体に腰裏スポンジを貼り付ける。



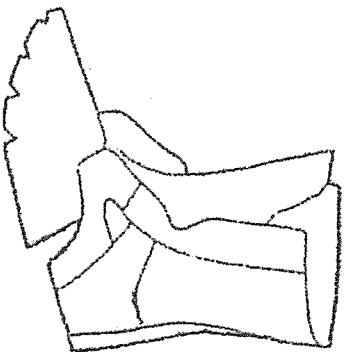
12 防水中素材とべろ布を縫い付ける。

—糸ミシン縫いによって縫い付ける。



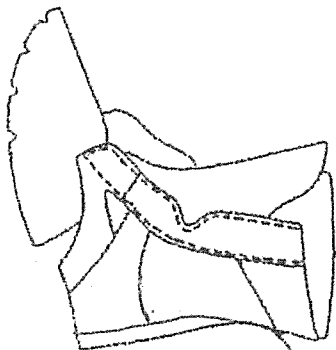
13 本体と防水中素材及びべろ布を貼り合わせる。

本体と防水中素材を貼り合わせるときは  
履き口周りだけにのりを塗る。



14 はどめ周囲を縫い付ける。

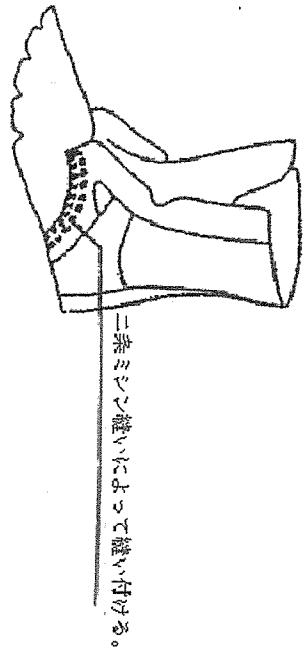
—糸ミシン縫いによって縫い付ける。



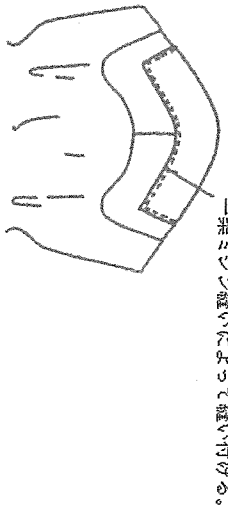
注記 形状は、標準を示す。

図8—製甲詳細図 (3)

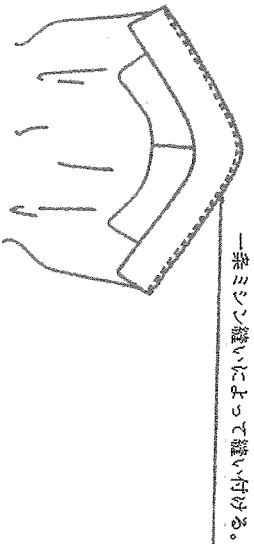
15. つま革と本体を縫い合わせる。



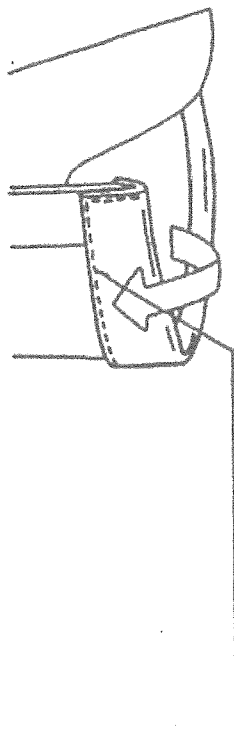
16. 履き口部にスポンジ止め材を引張強さ43 N以上の縫い糸によって縫い付ける。



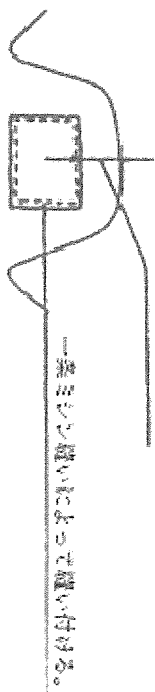
17. 本体に履口革を引張強さ43 N以上の縫い糸によって縫い付ける。



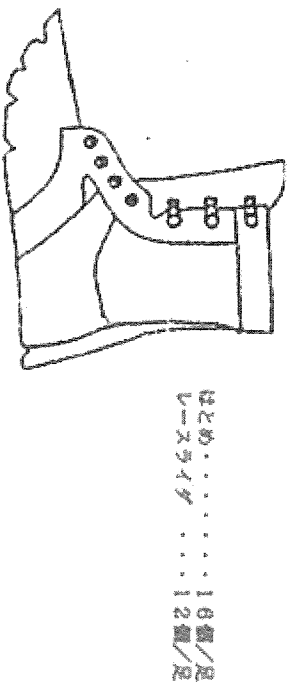
18 履口革を折り返して縫い付ける。



19. へろ裏に鉛板を引張強さ43 N以上の縫い糸によって縫い付ける。



20. はとめ革ひしーヌライダを取り付ける。

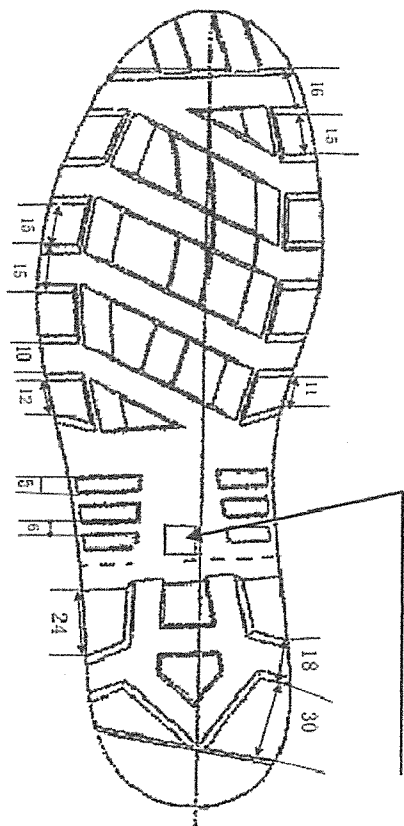


注記 形状は、標準を示す。

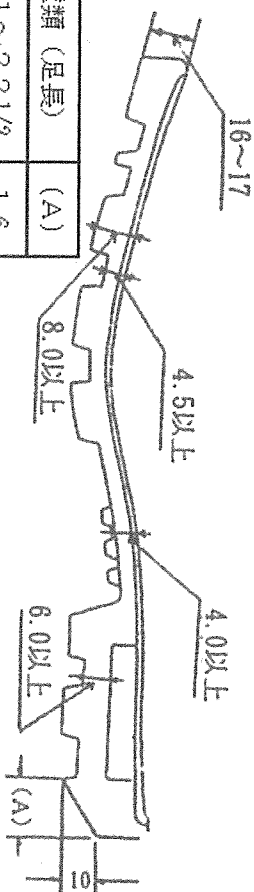
図9—製甲詳細図(4)

表底及びびかかと

種類 (足長) を表示する。



表底及びびかかとの断面図

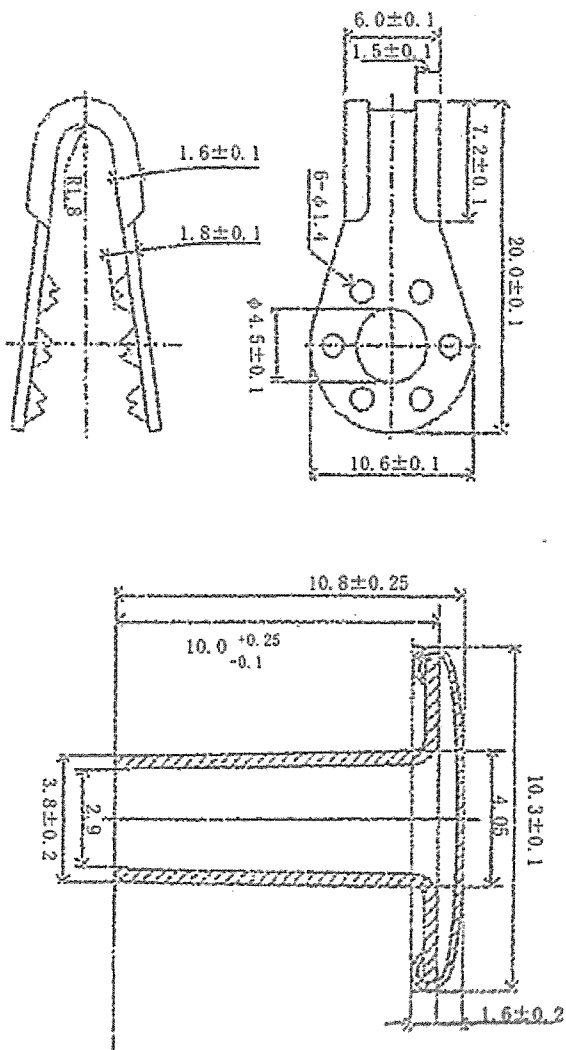


種類 (足長)	(A)
21~22 1/2	1.6
23~24 1/2	1.8
25~26 1/2	2.0
27~28 1/2	2.2
29~30	2.4

①レースライダ

②かしめ

単位 mm



番号	名称	材料	規格
①	レースライダ	黄銅条	JIS H 3100 C2680 R-0 t=0.8 フツ素コーティング 黒 (つや消し)
②	かしめ	黄銅条	JIS H 3100 C2680 R-0 t=0.2 ニッケルめっき / 黒天塗 黒 (つや消し)

注記 表底及びびかかとは、種類 (足長) 26を基準として、寸法の許容差を±2 mmとする。その他の許容差を示さない寸法は、標準を示す。

図10—表底及びびかかと、レースライダ、かしめ