

仕様書番号	No.
制定年月日	年 月 日
改定年月日	年 月 日

安 全 靴 仕 様 書

品 名	SS38 黒
-----	--------

担当
京都市役所建設局建設企画部建設総務課
（ 労 務 担 当 山 口 （ 隆 ） 、 長 谷 ）
電話番号：0 7 5 － 2 2 2 － 4 5 4 7

仕 様 書 <安全靴>

1. 適用範囲

本仕様書は、京都市役所 建設局が調達する安全靴（以下「靴」という）について規定する。

2. 製法

JIS T 8101 の JIS マーク等の表示が認められた製品とし、靴の製法はインジェクション式製法により製造したものとする。

3. 形状

靴の形状は、バンド式長編上げ靴とする。

4. 品名及び種類

品名及び JIS T 8101 「安全靴」に基づく種類は、表 1 の通りとする。

表 1

品 名	種 類	記 号
SS38 黒	クラス I (革 製)	CI
	普通作業用	S
	踵部の衝撃エネルギー吸収性	P1
	表底の耐燃料油性	P1
	クリート付きの表底	P1
	耐滑性	F2
	靴底の高温熱伝導性	HI1
	表底の耐高热接触性	H

5. 性能

靴は、表 2 の規格に適合するものとする。

表 2

項 目	規 格	試 験 方 法
耐圧迫性	先芯と中底とのすきまがサイズ毎に別表－1 を満足すること。	JIS T 8107 の 5.4 S 種条件による。
耐衝撃性	〃	JIS T 8107 の 5.3 S 種条件による。
甲被と表底の剥離抵抗	300N 以上	JIS T 8107 の 5.1 による。
踵部の衝撃エネルギー吸収性	20 J 以上	JIS T 8107 の 5.10 による。
耐滑性	動摩擦係数 0.30 以上（区分 2）	JIS T 8107 の 5.14 による。
靴底の高温熱伝導性	靴内温度 22℃上昇時間が 20 分以上、30 分未満であること。（区分 1）	JIS T 8107 の 5.9.1 による。

別表－1

靴のサイズ	最小すきま（mm）
～23.0	12.5 以上
23.5～24.5	13.0 以上
25.0～25.5	13.5 以上
26.0～27.0	14.0 以上
27.5～28.5	14.5 以上
29.0～	15.0 以上

6. 構造及び寸法

6.1 一般構造

靴の一般構造は、次による。

- （1）製造の過程において、つま先部に先芯を装着することにより圧迫及び衝撃に対し、着用者のつま先を保護する構造であること。
- （2）軽量で履き心地がよく、作業しやすいものであること。
- （3）7 に示す材料をもって堅固に製造し、甲革、表底その他の仕上げは入念に行い、形状は均整であること。
- （4）先芯の内側は布で内張りし、特に後端部の内側は補強してあること。
- （5）砂よけは、袋べろとする。

- (6) 腰革内側に脱着が容易な面ファスナー式バンドが2本取り付けられていること。
- (7) 中敷は、足の全体をフィットさせる構造であること。
- (8) 靴底には、クッション性にも優れた発泡ポリウレタン樹脂製のミッドソールと耐油性に優れた2層式合成ゴム製のアウトソールで形成されている3層構造底とする。
- (9) 表底（踵を含む）の底意匠は滑り止めの効果のある形状とし、あらゆる形態の凹凸にフィットさせるための独立懸架構造であること。靴底意匠に関しては、多少の相違を認めるものとする。

6.2 寸法

(1) サイズ

靴のサイズは、表3の通りとする。

表3

足長(cm)	22.0	22.5	23.0	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	29.0	30.0
足囲(mm)	JIS S 5037 3E に準拠														

7. 使用材料

靴に使用する材料は、付表の使用材料一覧表による。その他、次の各項を満足すること。

7.1 甲革

甲革は、クロムなめし法により柔軟に製造した牛革を使用し、表5の規格に適合するものとする。

表5

試 験 項 目	規 格	試 験 方 法
厚さ mm	1.50 以上	JIS T 8107 の 6.1 による。
銀面割れ 高さ mm 力 N	6.0 以上 150 以上	JIS T 8107 の 6.4 による。

7.2 先芯

先芯は、次による。

- (1) JIS G 4401 と同等以上の強さを持つ樹脂材料で JIS T 8101 「安全靴」 規格の耐圧迫性、耐衝撃性能を有するものとする。
- (2) JIS T 8101 規格の S 種条件により先芯単体で圧迫試験した場合、先芯の底面とアー

チ後端部の最も変形した箇所とのすきまが 25mm 以上でかつ、ひび割れを生じないこと。

7.3 表底

表底（踵を含む接地面）は合成ゴム製とし、表 6 の規格に適合するものとする。

表 6

試 験 項 目			規 格	試 験 方 法
引張特性	引張強さ 伸び	(MPa) (%)	14 以上 300 以上	JIS T 8107 の 7.4 による。
引裂強さ	引裂強さ	(N/mm)	35 以上	JIS T 8107 の 7.3 による。
耐老化性	引張強さの変化率	(%)	±20 以内	JIS T 8107 の 7.6 による。
耐燃料油性	体積変化率	(%)	12 以下	JIS T 8107 の 7.7 による。
耐高熱接触性			溶融せず、 亀裂が生じ ないこと	JIS T 8107 の 7.8 による。

7.4 中底

中底は、柔軟かつ強靱で、吸湿性のある材料とする。

7.5 甲縫用糸

縫糸は、その使用目的に適合したもので、太さ及びより方は均等なものであること。

7.6 付属品

付属品は、すべて使用目的に適合したものとする。

8. 製造方法

8.1 裁断

- (1) 甲革の伸び、方向、傷などに注意し、つま革、腰革、市革等を裁断する。
- (2) その他付属品を裁断する。
- (3) 切り口染めをする。

8.2 製甲

- (1) 所定の位置に銀ペンにて当たりを付ける。

- (2) 腰革に腰裏を貼る。
- (3) 腰後部を合わせて千鳥ミシン縫いする。
- (4) 腰に市革を貼り二条一列、中縫いを一条一列で縫う。
- (5) 腰革に口裏を貼り、二条一列、腰革上部より **22mm** の位置を一条一列で縫う。
- (6) 腰革に月型芯・月型裏を貼り、二条一列で縫い、月型裏をさらう。
- (7) 先裏前部を合わせて縫割し、つま革に貼る。
- (8) 腰革につま革を貼り、二条一列・一条一列で縫う。
- (9) 本体にベロを貼り、二条一列・一条一列で縫う。
- (10) バンドにバンド裏・面ファスナーAを貼り、一条一列で縫う。
- (11) 本体に当革を貼り二条一列、中縫いを一条一列で縫う。
- (12) 尾錠受に尾錠を通し、尾錠受を2つ折りにして貼り合わせる。
- (13) 本体に尾錠受を貼り一条二列で縫う。
- (14) 尾錠にバンドを通し、本体にバンド・商標ネーム(外側に)・面ファスナーBを貼
り、二条一列で縫う。
- (15) 製甲(アップパー)段階での仕上げをする。
- (16) 針足数は、**30mm** 間 **10～15** 目とする。
- (17) アップパーと中底を合わせ、巻縫いする。

8.3 吊込み及び底打ち

- (1) アップパーに靴型を装着し、その甲被のつま先部に先芯を装着し、吊り込み機でつま
先部を完全に吊り込む。
- (2) 甲革銀剥機で吊り込み部、及びアップパー部の銀剥をする。
- (3) ソール及びアップパーを成型機に装着し、発泡ポリウレタンを金型中に射出し、成型
する。
- (4) 靴型から成型した靴を抜く。

8.4 仕上げ

- (1) 接着剤の汚れや甲革の汚れを落とし、仕上げをする。
- (2) 中敷を入れる。

9. 検査

検査は合理的な方法により行い、5～7の規定に適合すること。

1 0. 包装及び表示

10.1 包装

- (1) 靴は1足毎に個装箱に入れる。
- (2) 10足を段ボール箱1ケースに入れ、梱包する。

10.2 表示

- (1) 靴には、JIS マーク及び認証機関略号、サイズ、日本工業規格の番号及び名称、種類・記号、認証番号、製造業者名（又はその略号）及び製造年月（又はその略号）を表示する。
- (2) 個装箱には、品名、サイズ、日本工業規格の番号及び名称、JIS マーク及び認証機関略号、認証番号、種類・記号、製造業者名（又はその略号）及び製造年月（又はその略号）を表示する。

1 1. 環境保全

本仕様書に規定される商品は JIS 認証商品であり、ISO14001 認証取得工場で製造されなければならない。

1 2. 関連規格

次にあげる関連規格の適用にあたっては、最新版を用いる。

JIS T 8107	安全靴の試験方法
JIS S 5037	靴のサイズ
JIS T 8101	安全靴

1 3. 納品場所

建設局建設総務課職員の指示によること。

1 4. 数量

予定数量 200足

※ 予定数量は、過去の実績又は予測によるものであり、本市の都合により増減する。
大幅な増減があっても、本市は何ら補償しない。

付表 使用材料一覧表

No.	名 称	使 用 材 料	規 格
1	甲 革 つ ま 革	クロムなめし牛革 型押しソフト 黒	厚さ 1.6+0.2mm -0.1mm
2	〃 腰 革	〃 〃	〃
3	〃 市 革	〃 〃	〃
4	〃 上バンド	〃 〃	〃
5	〃 下バンド	〃 〃	〃
6	〃 当 革	〃 〃	〃
7	尾 錠 受	〃 〃	〃
8	先 裏	不織布 濃グレー	厚さ 0.7±0.2mm
9	腰 裏	不織布 濃グレー	厚さ 0.5±0.2mm
10	口 裏	ポリ塩化ビニル 黒	厚さ 2.5mm
11	月 型 裏	エバースキン 黒	厚さ 0.5～1.2mm
12	バ ン ド 裏	不織布 黒	厚さ 0.5±0.2mm
13	ベ ロ	ジャンバー地 黒	厚さ 0.6～1.2mm
14	商 標 ネ ー ム	織りネーム グレー文字／黒地	
15	面ファスナー	面ファスナー A・B 黒	幅 100mm 打抜き
16	尾 錠	角カン ニッケルメッキ	24×8×2.5mm
17	月 型 芯	合成材	厚さ 1.5±0.2mm
18	中 底	合成繊維	〃
19	甲 縫 糸 (上)	合成繊維 グレー	# 20
20	〃 (下)	〃 〃	# 30
21	巻 縫 糸	〃 白	# 20
22	先 芯	特種樹脂製	JIS T 8101 S 種 合格品
23	先 芯 下 補 強	不織布	厚さ 1.0±0.3mm
24	不 踏 芯	樹脂製	厚さ 2.6～3.0mm
25	表 底 アウトソール	耐油性合成ゴム 黒／グレー	表 6 による。
26	表 底 ミッドソール	発砲ポリウレタン 黒	SX ウレタン
27	中 敷	カップインソール (踵、不踏部クッション付) グレー	JIS マーク、認証番号入り
そ の 他		接着剤	