ГОСТ 13796—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ ДЛЯ ФИГУРНОГО КАТАНИЯ НА КОНЬКАХ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 9—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.316.91:006.354 Группа У68

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ ДЛЯ ФИГУРНОГО КАТАНИЯ НА КОНЬКАХ

Технические условия

Sports foot-wear figure skating boots . Technical requirements

ГОСТ 13796—78*

Взамен ГОСТ 13796—68

ОКП 88 2134

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.08.79 № 2366 дата введения установлена

с 01.01.80

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 29.12.91 № 2336

Настоящий стандарт распространяется на кожаные ботинки массового производства для фигурного катания на коньках прошивного и клеевого методов крепления низа.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Ботинки для фигурного катания на коньках по родовым группам, размерам, количеству полнот должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Родовая группа	Размер	Количество полнот
Малодетская	145—165	2
Дошкольная	170—200	2
Школьная	205—215	2
Мальчиковая	220—245	3
Женская	220—280	3
Мужская	250—315	3

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Высота каблука должна быть от 30 до 40 мм.

1.3. Исходные размеры ботинок должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (март 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1984 г. (ИУС 12—84)*

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Таблица 2

Родовая группа	Исходный размер обуви	Высота ботинок, мм, не менее	Исходный размер задников	Высота задников, мм, не более
Малодетская	150	130	165—175	34
Дошкольная	180	140	180—190	36
Школьная	210	150	200—210	40
Мальчиковая	240	160	230—240	44
Женская	240	165	230—240	44
Мужская	270	172	260—270	48

1.3.1. Высоту ботинок допускается изменять по согласованию с потребителем в соответствии с утвержденным образцом.

1.3.2. Во всех полнотах одного размера высота ботинок и задников не меняется.

1.3.3. Разница в высоте смежных размеров ботинок должна быть 2,5 мм. Разница в высоте двух смежных размеров задников должна быть 2 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ботинки для фигурного катания на коньках должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке, на колодках для фигурного катания на коньках по ГОСТ 23724—85.

Разработка и постановка продукции на производство, порядок изготовления, согласования, утверждения, учета и хранения образцов — по ГОСТ 15.007—88.

2.2. Кожаные детали верха и подкладки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина детали, мм, в обуви		
		дошкольной	школьной, мальчиковой, женской	мужской
Союзка, носок, задний наружный ремень, берцы	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота средних и тяжелых развесов по нормативно-технической документации, чепрачная часть (для берец — плотные участки)	1,2—1,6	1,4—1,8	1,4—2,2
	Водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации, чепрачная часть (для берец—плотные участки)	—	1,8—2,0	1,8—2,0
Язычок	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота средних и тяжелых развесов по нормативно-технической документации, из всех участков	0,9—1,4	0,9—1,6	1,0—1,6

Окончание табл. 3

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина детали, мм, в обуви		
		дошкольной	школьной, мальчиковой, женской	мужской
Язычок	Водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации, из всех участков	—	1,8—2,0	1,8—2,0
Подкладка союзки и берец, внутренний усилитель, задний внутренний ремень	Кожа для подкладки обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 940—81, плотные участки	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.3. Кожаная подкладка должна быть бахтармяной стороной к стопе.

2.4. Кожа для верха ботинок должна быть с естественным лицом, гладкая.

2.5. Обувь школьную для мальчиков, мальчиковую и мужскую изготовляют из материалов черного цвета, обувь школьную для девочек, женскую и дошкольную — белого цвета.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять обувь школьную для девочек, женскую, дошкольную цвета слоновой кости и светлого беж.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. На детали верха обуви высшей категории качества должны применяться гладкие хромовые кожи по ГОСТ 939—88 и водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации.

2.7. Детали обуви из текстильных материалов и искусственной кожи должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Наименование детали	Наименование материала
Внутренние усилители	Полотно башмачное, бумазея-корд аппретированная по ГОСТ 19196—93
Амортизирующая прокладка под язычки	Эластоискожа-Т стелечная, пенополиуретан эластичный, фетр по нормативно-технической документации
Боковинки	Бумазея-корд аппретированная по ГОСТ 19196—93, нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81

2.8. Детали низа ботинок должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина деталей, мм, в обуви					Метод крепления
		малодетской	дошкольной	школьной	мальчиковой, женской	мужской	
Подошва	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота и конские хазы по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	3,0—3,3	3,2—3,5	3,2—3,5	3,5—3,8	3,8—4,1	Прошивной
	То же	3,6—3,9	3,8—4,1	3,8—4,1	4,0—4,3	4,2—4,5	Клеевой
	Кожеподобная резина по нормативно-технической документации	—	3,6—4,1	3,6—4,1	4,2—4,5	4,2—4,5	То же
	Формованная из непористой резины по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	»

Продолжение табл. 5

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина деталей, мм, в обуви					Метод крепления
		малодетской	дошкольной	школьной	мальчиковой, женской	мужской	
Подметка, обводка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, плотные участки	2,0—2,3	2,0—2,3	2,0—2,3	2,2—2,5	2,5—2,8	Прошивной
Стелька	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота и конские хазы по ГОСТ 29277—92, плотные участки и воротки; кожа по ГОСТ 1903—78	2,4—2,7	2,6—2,9	2,6—2,9	2,8—3,1	3,0—3,3	Все методы крепления
Задник	То же	2,5—2,8	2,7—3,0	2,7—3,0	3,0—3,3	3,0—3,5	То же
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	Два — три слоя					»
	Формованный из картона по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	»
	Термопластичный материал по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	»
Подносок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки, воротки	2,0—2,3	2,0—2,3	2,0—2,3	2,2—2,5	2,5—2,8	»
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	В два — три слоя					»
	Термопластичный материал по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	»
Флик	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, ГОСТ 1903—78, плотные участки, воротки	2,0—2,3	2,0—2,3	2,0—2,3	2,0—2,3	2,0—2,3	»
Набойка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	3,5—3,8	3,5—3,8	3,5—3,8	3,5—3,8	4,0—4,3	»
Геленок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки, воротки	3,0—3,3	3,0—3,3	3,0—3,3	3,3—3,6	3,5—3,8	»
	Фибра, металлический супинатор	—	—	—	—	—	»
	Пластмассовый по нормативно-технической документации	3,0—3,3	3,0—3,3	3,0—3,3	3,3—3,6	3,5—3,8	»
Простилка	Отходы кожи, войлока, сукна, других материалов по нормативно-технической документации; картон по ГОСТ 9542—89	—	—	—	—	—	»

Окончание табл. 5

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина деталей, мм, в обуви					Метод крепления
		малодетской	дошкольной	школьной	мальчиковой, женской	мужской	
Вкладная стелька	Кожа подкладочная из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 940—81; спилок бахтармяный для верха обуви по ГОСТ 1838—91, из всех участков	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	Все методы крепления
Каблук	Пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	То же
Вкладыш в каблук (для обуви на формованной подошве)	Пластмассовый по нормативно-технической документации	—	—	—	—	—	»
Подпяточник	Картон марок С-1, С-2 по ГОСТ 9542—89	1,5—2,9	1,5—2,9	1,5—2,9	1,5—2,9	1,5—2,9	»
	Кожа для подкладки обуви по ГОСТ 940—81	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	0,7—1,5	»

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять обувь с картонной полустелькой, дублированной с основной стелькой без применения геленка.

2.8.1. В дошкольной обуви не допускается применять подошвы из резины, металлические супинаторы, задники из нитроискожи-Т обувной.

2.8, 2.8.1. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.9. Прочность ниточных креплений деталей заготовки должна соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Материал заготовки	Разрывная нагрузка на 1 см длины шва, Н (кгс), не менее	
	при одной строчке	при двух строчках
Кожа хромовая из шкур крупного рогатого скота	85 (8,5)	110 (11,0)
Водостойкая кожа «УКС»	100 (10,0)	120 (12,0)

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.10. Прочность крепления деталей низа с верхом обуви должна соответствовать нормам, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, не менее
По каждому образцу	
Прошивное крепление подошвы из кожи к подметке, к обводке, Н/см (кгс/см)	160 (16,0)
По полупаре	
Клеевое крепление подошвы, Н (кгс)	160 (16,0)

2.11. Прочность крепления каблука должна быть, Н (кгс), не менее:
1900 (190) — кожаного;
2500 (250) — пластмассового.
2.12. Общая деформация задника должна быть не более 2,8 мм.
2.13. Общая деформация подноска должна быть не более 2,5 мм.
2.14. В обуви должны применяться шнурки для спортивной обуви по нормативно-технической документации.
2.15. Норма массы полупары обуви исходного размера должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Полувозрастная группа	Норма массы обуви, г, не более	
	клеевого метода крепления	прошивного метода крепления
Малодетская	240	325
Дошкольная	280	390
Школьная	355	450
Мальчиковая и женская	435	515
Мужская	495	605

(Измененная редакция, Изм. № 1).
2.15.1. **(Исключен, Изм. № 1).**
2.16. По художественно-эстетическим показателям ботинки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 9.

Таблица 9

Наименование показателя	Высшая оценка, баллы	Допустимое снижение оценки, баллы, обуви	
		1 категории качества	высшей категории качества
Общая оценка	40	8	2
Соответствие целевому назначению	12	—	—
Силуэт	10	2	—
Внешний вид	12	3	1
Внутренний вид	6	3	2

2.17. Готовая обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре должны быть одинаковыми по толщине, плотности, форме, размерам и цвету материала.
2.18. Обувь оценивают по худшей полупаре в соответствии с требованиями настоящего стандарта.
В обуви не допускаются:
- сильно выраженная отдушистость, стяжка лица в союзках и нижних частях берцев и задних наружных ремней;
- садка лица во всех деталях;
- сильно выраженная жилистость в союзках и нижних частях берцев;
- воротистость в передней части союзок;
- безличины, ссадины, лизуха, молеедины, подчистки на всех деталях площадью более 2,5 $см^2$ на полупару;
- царапины, задевающие дерму кожи, длиной более 20 мм;
- заросшие и не дающие садку лица рубцы, не попадающие под строчку, длиной более 20 мм;
- хорошо заросшие роговины, рубцы, кнутовины общей длиной более 15 мм;
- оспины и свищи заросшие, неломающиеся и в нескученном виде, а также оспины во всех деталях в количестве более 25 шт., в том числе в носочной части более 5 шт.;
- подрези с бахтармы глубиной более $^1/_4$ толщины верха кожи и общей длиной более 25 мм;
- непродуб, хребтовины, ломины в кожаных деталях низа;
- сваливание строчек с края деталей или пропуск стежков длиной более 10 мм на полупару (при условии повторного крепления);

- оттяжка строчек на длине более 5 мм без пересечения материала;
- совпадение строчек без пересечения материала длиной более 10 мм;
- разная длина или перекос союзок, носков, жестких подносков, передних краев берцев, задних наружных ремней, несимметричность блочек более 4 мм;
- смещение или разная длина крыльев задника более 5 мм;
- разная высота задников, берцев и задинок более 2 мм;
- складки внутри обуви;
- отставание подкладки от жесткого задника;
- мягкие подноски и подноски с загнутыми внутрь краями;
- мягкие задники или задники с загнутыми внутрь краями;
- разная высота каблуков в паре более 1 мм;
- разная длина подошвы в паре более 3 мм;
- разная ширина подошвы и каблуков в паре более 2 мм;
- подошва или стелька, пересеченная строчкой;
- расщелины между деталями низа;
- выхваты при фрезеровке уреза глубиной более 1 мм;
- неравномерное простилание обуви, бугры на стельке или подошве;
- сквозное повреждение деталей;
- плохое формование носочной и пяточной частей обуви (бугристость, морщинистость, складки);
- отклонение ходовой поверхности каблука от горизонтальной плоскости более 2 мм;
- загрязнение подкладки площадью более 3 $см^2$.

2.18.1. Обувь высшей категории качества должна соответствовать требованиям п. 2.18 со следующим изменением:

в обуви не допускаются:
- отдушистость;
- жилистость;
- воротистость;
- хорошо заросшие роговины, рубцы, кнутовины общей длиной более 5 мм;
- безличины, ссадины, лизуха;
- подрези с бахтармы;
- сваливание строчек с края деталей;
- повторная строчка подошв или строчка мимо порезки;
- узлы, петли, обрывы ниток при строчке подошв;
- загрязнение подкладки.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Определение партии, объем выборок — по ГОСТ 9289—78.

3.2. При приемочном и входном контроле каждая пара обуви подвергается проверке по внешнему виду (моделям, фасонам колодки, согласованным с потребителем материалам и расцветкам верха, применяемой фурнитуре, отделке верха и низа, маркировке) с учетом требований сортировки, путем сравнения с образцом, утвержденным в установленном порядке.

Обувь, не соответствующая образцу, считается не соответствующей требованиям стандарта.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по ГОСТ 9289—78.

4.2. Внешний вид обуви определяют путем сравнения с образцом.

4.3. Определение линейных размеров — по РД 17—06—036—90.

4.4. Определение прочности швов заготовок — по ГОСТ 9290—76.

4.5. Определение прочности крепления деталей низа с верхом обуви — по ГОСТ 9134—78 и ГОСТ 9292—82.

4.6. Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136—72.
4.7. Определение деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135—73.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7296—81 и ГОСТ 16534—89.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие обуви требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
6.2. Гарантийный срок носки обуви со дня продажи в розничной торговой сети или начала сезона установлен:
45 дней — для обуви 1 категории качества;
50 дней — для обуви высшей категории качества.

Редактор *В. Н. Копысов*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 15.03.99. Подписано в печать 08.04.99. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,90.
Тираж 132 экз. С 2520. Зак. 657

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru