ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОБУВЬ ДЛЯ ИГРЫ В ФУТБОЛ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7458—78

Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.316.33:006.354 Группа У68

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОБУВЬ ДЛЯ ИГРЫ В ФУТБОЛ

Технические условия

Sports foot-wear. Football boots. Technical requirements

ГОСТ 7458—78*

Взамен ГОСТ 7458—68

ОКП 88 0000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 августа 1978 г. № 2359 срок введения установлен

с 01.01.80

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 29.12.91 № 2385

Настоящий стандарт распространяется на кожаные ботинки массового производства для игры в футбол на подошве из кожи, резины, пластмассы со сменными шипами.

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 по родовым группам, размерам, количеству полнот должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Родовая группа	Размер	Количество полнот
Школьная	205—215	2
Мальчиковая	220—245	3
Мужская	250—315	3

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

Таблица 2

Родовая группа	Исходный размер обуви	Высота ботинок, мм, не менее	Исходный размер задников	Высота задников, мм
Школьная	210	65	200—210	40
Мальчиковая	240	69	230—240	44
Мужская	270	73	260—270	48

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

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

1.2.3. Разница в высоте смежных размеров обуви должна быть 1 мм. Разница в высоте задников двух смежных размеров должна быть 2 мм.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (июль 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1984 г. (ИУС 12—84)*

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1998

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Обувь должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии и образцам, утвержденным в установленном порядке, на колодках для футбольной обуви по ГОСТ 23724—85.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Ботинки должны изготовляться прошивным, клеепрошивным и клеевым методами крепления низа с дополнительным креплением гвоздями в носочной, геленочной и пяточной частях.

2.3. 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 обуви, мм	
		мужской	мальчиковой, школьной
Союзка, задний наружный ремень	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 нормативному документу, чепрачная часть	1,3—1,8	1,2—1,6
	Водостойкая кожа «УКС» по нормативному документу, чепрачная часть	1,8—2,0	1,2—1,6
Надблочник, наружный боковой усилитель, накладной ремень по верхнему канту	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 нормативному документу, чепрачная часть	1,1—1,5	1,0—1,4
	Водостойкая кожа «УКС» по нормативному документу, чепрачная часть	1,8—2,0	1,0—1,4
Берцы, 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 нормативному документу, плотные участки	1,2—1,8	1,0—1,6
	Водостойкая кожа «УКС» по нормативному документу, плотные участки	1,8—2,0	1,0—1,6
Окантовочная деталь амортизатора по верхнему канту	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 нормативному документу, мягкие и эластичные участки	0,8—1,3	0,8—1,3
Подкладка союзки, стелька вкладная	Кожа для подкладки обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 940—81, плотные участки	0,8—1,2	0,7—1,2
Задний внутренний ремень, подблочник, штаферка, карман задника	Кожа для подкладки обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 940—81; кожа для верха обуви из бахтармяного спилка по ГОСТ 1838—91 и нормативному документу, плотные участки	0,7—1,2	0,6—1,1
	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, плотные участки	0,7—1,2	0,6—1,1
Подносок	То же	1,1—1,6	1,1—1,6

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Кожи для верха обуви должны быть с естественным или облагороженным лицом — гладкие и нарезные. При изготовлении обуви без подкладки под союзки толщина деталей верха должна быть увеличена не менее чем на 0,2 мм.

2.4.1. На детали верха обуви высшей категории качества должны применяться гладкие хромовые кожи из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, водостойкая кожа «УКС» по нормативному документу.

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

Таблица 4

Наименование детали	Наименование материала
Внутренние усилители	Башмачное полотно, бумазея-корд аппретированная по ГОСТ 19196—93; хлопчатобумажная тесьма по нормативному документу
Вкладная стелька	Бумазея-корд аппретированная, спецдиагональ, тик-саржа по ГОСТ 19196—93; эластоискожа Т-стелечная, пенополиуретан эластичный по нормативному документу
Амортизирующая прокладка под язычок	Эластоискожа Т-стелечная, пенополиуретан эластичный по нормативному документу
Амортизирующая прокладка по верхнему канту	Пенополиуретан эластичный по нормативному документу
Окантовка амортизирующей прокладки по верхнему канту	Кожа искусственная, синтетическая по нормативному документу
Штаферка	Хлопчатобумажная киперная ткань по нормативному документу
Подкладка (союзок, берец при межподкладке)	Тик-саржа по ГОСТ 19196—93, тик-ластик по ГОСТ 29298—92
Межподкладка	Бязь, миткаль по ГОСТ 29298—92
Подносок	Башмачное полотно, бумазея-корд аппретированная по ГОСТ 19196—93

2.6. Детали низа обуви должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование детали	Материал и участок кож, из которых вырубаются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	мальчиковой, школьной	
Подошва одинарная	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	4,2—4,5 3,6—3,9	3,8—4,1 3,6—3,9	Прошивной Клеевой
Подошва с внутренней подметкой	То же	3,7—4,0	3,5—3,8	Прошивной
Подошва	Формованная непористая резина по нормативному документу	—	—	Клеепрошивной
	Кожеподобная резина по нормативному документу	3,1—3,4	3,1—3,4	Клеевой
	Пластические массы по нормативному документу	—	—	То же
Подметка внутренняя	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,0—2,3	2,0—2,3	Прошивной

Продолжение табл. 5

Наименование детали	Материал и участок кож, из которых вырубаются детали	Толщина деталей обуви, мм		Метод крепления
		мужской	мальчиковой, школьной	
Подложка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,8—3,1	2,5—2,8	Клеепрошивной
Стелька	То же	3,0—3,3	2,8—3,1	Прошивной, клеевой
	Картон СЦМ тексон по нормативному документу	2,0—2,5	2,0—2,5	Клеевой
	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88; кожа хромовая для верха обуви из шкур яловки средней и тяжелой, бычины легкой и тяжелой; водостойкая кожа «УКС» по нормативному документу	1,6—2,2	1,6—2,2	Клеепрошивной
Задник	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	3,3—3,6	3,5—3,8	Все методы крепления
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	Два-три слоя		То же
	Пластмассовый по нормативному документу	—	—	Все методы крепления
	Термопластичный материал по нормативному документу	Два-три слоя		То же
Подносок	Термопластичный материал по нормативному документу	—	—	»
	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки	2,0—2,3	1,8—2,1	»
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	Два-три слоя		»
Геленок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	3,0—3,3	2,7—3,0	»
	Металлический супинатор; пластмассовый по нормативному документу	—	—	»
Простилка	Отходы кожи, сукна, войлока по нормативному документу	—	—	»
	Картон обувной по ГОСТ 9542—89	—	—	»
Внутренний флик	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, плотные участки	2,8—3,1	2,5—2,8	»
Сменные шипы	Пластмассовые, алюминиевые	—	—	—
Втулки сменных шипов	Металлические	—	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6.1. По согласованию с потребителем допускается изготавливать обувь без подноска.

2.7. Прочность ниточных швов 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).

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

Таблица 7

Метод крепления	Прочность крепления, не менее
по каждому образцу	
Прошивное крепление, Н/см (кгс/см)	140 (14,0)
по полупаре	
Клеевое крепление подошвы, Н (кгс):	
из кожи	140 (14,0)
из резины «кожволон»	160 (16,0)
из непористой резины, пластмассы	160 (16,0)

2.9. Для дополнительного крепления низа в носочной, геленочной и пяточной частях обуви должны применяться латунные гвозди по нормативному документу.

2.10. Для крепления сменных шипов должны быть вставлены втулки с резьбой.

2.10.1. Прочность крепления втулки должна быть не менее 1500 Н.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. К обуви прилагают в полиэтиленовом пакете комплект сменных шипов из 12 шт., а также запасной комплект и ключ для их ввинчивания.

2.12. В обуви должны применяться шнурки для спортивной обуви по нормативному документу.

2.13. *В обуви должны применяться блочки по нормативному документу.*

2.13.1. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять обувь без блочек.

2.14. Общая деформация задника должна быть не более 2,8 мм.

Общая деформация подноска должна быть не более 2,5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.15. Масса полупары обуви исходного размера должна соответствовать нормам, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Родовая группа	Масса полупары обуви, г, не более
Школьная	300
Мальчиковая	330
Мужская	380

2.15.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.16. Художественно-эстетические показатели качества обуви должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 9.

Таблица 9

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

2.17. Готовая обувь должна быть парной. Все одноименные детали в паре обуви должны быть одинаковыми по форме, размерам, цвету и мерее.

2.18. Обувь оценивают по худшей полупаре в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

В обуви не допускаются следующие пороки:

сильно выраженная отдушистость и 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 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 задники или задники с загнутыми внутрь краями;

разная длина подошвы в паре более 4 мм;

разная ширина подошвы в паре более 3 мм;

подошва или стелька, пересеченная крепителями;

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 следующими изменениями.

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 прочности ниточных швов заготовки — по ГОСТ 9290—76.

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

4.5. Определение прочности ниточного и гвоздевого крепления деталей низа с верхом — по ГОСТ 9134—78, клеевого метода крепления — по ГОСТ 9292—82.

4.6. Определение деформации подноска и задника — по ГОСТ 9135—73.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует 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:

для обуви I категории качества — 45 дней;

для обуви высшей категории качества — 50 дней.

Редактор *Т.П.Шашина*
Технический редактор *Н.С.Гришанова*
Корректор *В.С.Черная*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 03.09.98. Подписано в печать 23.09.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,85.
Тираж 147 экз. С 1121. Зак. 702.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru