ГОСТ 13745—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ОБУВЬ ДЛЯ 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 КАТАНИЯ НА КОНЬКАХ

Технические условия

Sports foot-wear Skating boots. Technical requirements

ГОСТ 13745—78*

Взамен ГОСТ 13745—68

ОКП 88 2534

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.08.78 № 2367 дата введения установлена

01.01.80

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 29.12.91 № 2336

Настоящий стандарт распространяется на ботинки массового производства для катания на коньках «Снегурочка», хоккейных и беговых с верхом из кожи, на кожаной или резиновой подошве клеевого или прошивного метода крепления.

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 катания на коньках по назначению, родовым группам, размерам при интервале 5 мм между смежными размерами и количеству полнот должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Назначение обуви	Родовая группа	Размер	Количество полнот
Для катания на хоккейных коньках	Школьная	205—215	2
	Мальчиковая	220—245	3
	Мужская	250—315	3
Для катания на беговых коньках	Школьная	205—215	2
	Мальчиковая	220—245	3
	Женская	220—280	3
	Мужская	250—315	3
Для катания на коньках «Снегурочка»	Дошкольная	170—200	2
	Школьная	205—215	2
	Мальчиковая	220—245	3

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

1.2. Исходные размеры обуви и задников должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Родовая группа	Исходные размеры обуви	Высота обуви, мм, не менее	Исходные размеры задников	Высота задников, мм, не более
Дошкольная	180	86	180—190	36
Школьная	210	96	200—210	40
Мальчиковая	240	104	230—240	44
Женская	240	104	230—240	44
Мужская	270	112	260—270	48

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

1.2.2. Разница в высоте смежных размеров обуви и двух смежных размеров задников должна быть 2 мм.

1.3. Ботинки для катания на коньках «Снегурочка» должны изготовляться на низком каблуке высотой до 25 мм. Ботинки для катания на хоккейных и беговых коньках должны изготовляться без каблука.

1.4. Допускается по согласованию с потребителем изменять высоту обуви в соответствии с утвержденным образцом.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Ботинки для катания на хоккейных и беговых коньках должны изготовляться клеевого и прошивного методов крепления; ботинки для катания на коньках «Снегурочка» — прошивного метода крепления.

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 деталей, мм, в обуви		
		дошкольной	школьной	мальчиковой, женской, мужской
Союзка, носок, задний наружный ремень	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, чепрачная часть	1,0—1,4	1,0—1,4	1,2—1,6
	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота средних и тяжелых развесов по нормативно-технической документации, чепрачная часть	1,2—1,4	1,2—1,4	1,3—1,8
	Юфть для верха обуви по ГОСТ 485—82, водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации, чепрачная часть	—	1,2—1,5 (для «УКС»)	1,5—2,0

Продолжение табл. 3

Наименование детали	Материал и участок кожи, из которых выкраивают деталь	Толщина деталей, мм, в обуви		
		дошкольной	школьной	мальчиковой, женской, мужской
Берцы	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88, плотные участки	0,9—1,3	0,9—1,3	1,0—1,4
	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота средних и тяжелых развесов по нормативно-технической документации, плотные участки	0,9—1,2	1,0—1,2	1,2—1,6
	Юфть для верха обуви по ГОСТ 485—82, водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации, плотные участки	—	1,2—1,5 (для «УКС»)	1,5—2,0
Задний внутренний ремень	Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940—81, плотные участки	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2
Язычок	Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88; кожа хромовая для верха обуви из шкур средних и тяжелых развесов по нормативно-технической документации, все участки, кроме пашин	0,9—1,2	0,9—1,2	1,0—1,5
	Юфть для верха обуви по ГОСТ 485—82, водостойкая кожа «УКС» по нормативно-технической документации, все участки, кроме пашин	—	1,2—1,5 (для «УКС»)	1,5—1,8
Подблочник, подкладка задника, штаферка	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, плотные участки	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2
	Кожа для подкладки обуви (кроме овчины) по ГОСТ 940—81, плотные участки	0,8—1,2	0,8—1,2	0,8—1,2

Примечание. Юфть для верха обуви по ГОСТ 485—82 на детали верха школьной обуви не применяется.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3.1. Ботинки для катания на беговых коньках должны изготовляться без подкладки. Толщина деталей верха в обуви без подкладки должна быть на 0,2 мм больше норм, указанных в табл. 3.

2.3.2. Кожаные детали верха должны быть с естественным или облагороженным лицом — гладкие и нарезные.

2.4. На детали верха обуви высшей категории качества должны применяться гладкие хромовые кожи из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 939—88.

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

Таблица 4

Наименование детали	Наименование материала
Утепленная подкладка	Бумазея-корд суровая, байка футорная суровая с двухсторонним начесом по ГОСТ 19196—93 байка полушерстяная из смешанных волокон по нормативно-технической документации
Вкладная стелька	То же
Подкладка под язычки	Эластоискожа-Т стелечная на тканевой основе по нормативно-технической документации Байка полушерстяная из смешанных волокон по нормативно-технической документации
Штаферка	Искусственная кожа, винилискожа-Т, хлопчатобумажная тесьма по нормативно-технической документации
Внутренние усилители: в обуви без подкладки	Ушковая тесьма, хлопчатобумажная киперная ткань по нормативно-технической документации
в обуви с подкладкой	Бумазея-корд суровая по ГОСТ 19196—93
Амортизирующая прокладка по верхнему канту ботинок для катания на хоккейных коньках	Эластоискожа-Т стелечная, пенополиуретан эластичный по нормативно-технической документации

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5.1. По согласованию с потребителем допускается изготовлять обувь без внутренних усилителей, без штаферки при отсутствии подкладки или с обработкой верхнего канта края подкладки в выворотку.

2.6. 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
		дошкольной	школьной	женской, мальчиковой	мужской	
Подошва: в ботинках для катания на коньках «Снегурочка»	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота и конские хазы по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	3,0—3,2	3,2—3,4	3,2—3,4	—	Прошивной
в ботинках для катания на беговых и хоккейных коньках	То же	—	3,2—3,4 2,8—3,0	3,2—3,4 2,8—3,0	3,4—3,6 3,0—3,2	То же Клеевой
в ботинках для катания на хоккейных коньках	Пластины и детали резиновые непористые марок В, ВШ по ГОСТ 10124—76, резины «стиронип» по нормативно-технической документации	—	4,0—4,5	4,0—4,5	4,0—4,5	То же

Продолжение табл. 5

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина деталей, мм, в обуви				Метод крепления
		дошкольной	школьной	женской, мальчиковой	мужской	
в ботинках для катания на хоккейных коньках	Пластины и детали из кожеподобной резины с волокнистым наполнителем типа «кожволон» по нормативно-технической документации	—	3,6—4,1	3,6—4,1	3,6—4,1	Клеевой
	Пластины и детали резиновые непористые марок Б, БШ по ГОСТ 10124—76	—	3,9—4,5	3,9—4,5	3,9—4,5	Прошивной
Стелька одинарная	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, воротки	2,3—2,5	2,3—2,5	2,5—2,7	2,5—2,7	Все методы крепления
Стелька двухслойная:						
первый слой	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота и конские хазы по ГОСТ 29277—92, плотные участки, воротки, кожа по ГОСТ 1903—78, воротки	—	1,4—1,6	1,5—1,7	1,6—1,8	То же
второй слой	То же	—	1,4—1,6	1,4—1,6	1,4—1,6	»
	Картон по ГОСТ 9542—89	—	1,5—1,7	1,5—1,7	1,5—1,7	»
Задник:						
наружный	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	—	3,0—3,2	3,5—3,7	3,5—3,7	»
внутренний	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, плотные участки	2,7—2,9	2,7—2,9	3,0—3,2	3,0—3,2	»
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	Три-четыре слоя				»
	Пластмассовый, термопластичный по нормативно-технической документации	—	—	—	—	»
Подносок для хоккейных ботинок	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, плотные участки, воротки термопластический материал по нормативно-технической документации	2,0—2,2	2,0—2,2	2,2—2,4	2,2—2,4	»
	Кожа по ГОСТ 1903—78, воротки	2,2—2,4	2,2—2,4	2,0—2,2	2,0—2,2	»
	Нитроискожа-Т обувная по ГОСТ 7065—81	Два-три слоя				»
Подложка ботинок для катания на хоккейных коньках при резиновой подошве	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92 и ГОСТ 1903—78, плотные участки, воротки	—	1,5—1,7	1,5—1,7	1,5—1,7	»
Обводка, флик	То же	1,8—2,0	2,0—2,2	2,0—2,2	2,0—2,2	»
Геленок	Кожа для низа обуви по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	2,7—3,2	2,7—3,2	2,7—3,2	3,0—3,5	»
	Супинатор металлический, пластмассовый, липовый луб по	—	—	—	—	»

Окончание табл. 5

Наименование детали	Материалы и участки кожи, из которых вырубаются детали	Толщина деталей, мм, в обуви				Метод крепления
		дошкольной	школьной	женской, мальчиковой	мужской	
	нормативно-технической документации					
Простилка	Картон по ГОСТ 9542—89; отходы кожи, войлока, сукна по нормативно-технической документации	—	—	—	—	Все методы крепления
Набойка	Кожа для низа обуви из шкур крупного рогатого скота по ГОСТ 29277—92, чепрачная часть	—	—	—	—	То же

2.7. 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	при строчках более двух
Кожа хромовая для верха обуви из шкур крупного рогатого скота	85 (8,5)	110 (11,0)	—
Кожа юфтевая, водостойкая кожа «УКС»	—	120 (12,0)	160 (16,0)

2.6, 2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. 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 и из пористой резины, Н/см (кгс/см)	160 (16,0)
По полупаре	
Клеевое крепление подошвы, Н (кгс):	
из кожи	140 (14,0)
из кожеподобной резины	160 (16,0)
из резины «стиронип»	140 (14,0)
из непористой резины	120 (12,0)

2.9. Прочность крепления кожаного каблука должна быть не менее 900 (90) Н (кгс).

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

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

2.12. В обуви должны применяться шнурки для спортивной обуви по нормативно-технической документации.

2.13. Внутрь обуви должны быть вложены вкладные стельки. Допускается по согласованию с потребителем вклеивание вкладных стелек.

2.14. Масса полупары обуви исходного размера должна быть не более норм, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Наименование обуви	Родовая группа	Норма массы полупары обуви, г, не более			
		прошивного метода крепления на подошве		клеевого метода крепления на подошве	
		из кожи	из непористой резины	из кожи, кожеподобной резины	из непористой резины «стиронип»
Ботинки для катания на хоккейных коньках	Школьные	310	330	260	285
	Мальчиковые	335	355	310	330
	Мужские	390	410	365	385
Ботинки для катания на беговых коньках	Школьные	295	—	250	—
	Мальчиковые	340	—	310	—
	Женские	340	—	310	—
	Мужские	375	—	350	—
Ботинки для катания на коньках «Снегурочка»	Дошкольные	275	—	—	—
	Школьные	295	—	—	—
	Мальчиковые	315	—	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.14.1. Масса полупары обуви на утепленной подкладке должна быть больше массы, указанной в табл. 8, на 2 %.

2.14.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.15. По художественно-эстетическим показателям обувь должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 9.

Таблица 9

Наименование показателя	Высшая оценка, баллы	Допустимое снижение оценки, баллы, обуви	
		I 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

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

В обуви не допускаются:

- сильно выраженные 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 или 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 каблуков в паре более 2 мм;
- подошва или стелька, пересеченные 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 $см^2$.

2.17. Обувь высшей категории качества должна соответствовать требованиям п. 2.16 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

4.6. Определение прочности крепления каблука — по ГОСТ 9136—72.

4.7. Определение деформации задника и подноска — 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 I категории качества;

50 дней —для обуви высшей категории качества.

Редактор *В. Н. Копысов*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
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. 1,15.
Тираж 124 экз. С 2519. Зак. 658

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