ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕМНИ ПОЯСНЫЕ И ДЛЯ ЧАСОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 28754—90

Издание официальное

БЗ 2—90/639

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 685.22.681.11 : 006.354 Группа М52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕМНИ ПОЯСНЫЕ И ДЛЯ ЧАСОВ

Общие технические условия

Belts and watch strops. General specifications

ГОСТ 28754—90

ОКП 87 8600, 87 8660

Срок действия с 01.01.92
до 01.01.97

Настоящий стандарт распространяется на ремни поясные и для часов, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на ремни специального назначения и для Министерства обороны СССР.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры поясных ремней должны соответствовать табл. 1.

1.2. Длина ремней для наручных часов должна соответствовать табл. 2.

1.3. Размеры ремней для часов должны соответствовать табл. 3.

1.4. Количество отверстий для шпенька пряжки в поясных ремнях и для часов, расстояние первого отверстия от конца горта, расстояние между отверстиями — в соответствии с табл. 4.

1.5. Размеры пряжек и шлевок должны соответствовать размеру ремня, размер отверстий — размеру шпенька (крючка, шнура и др.).

Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Размеры поясных ремней, мм

Наименование и номер ремней		Длина	Ширина
Мужские	0	До 1000 включ.	20—60
	1	Св. 1000 » 1150 »	20—60
	2	» 1150 » 1300 »	20—60
	3	» 1300 » 1500 »	20—60
	4	» 1500 » 1800 »	20—60
Женские	0	До 800 включ.	—
	1	Св. 800 » 1000 »	—
	2	» 1000 » 1200 »	—
	3	» 1200	—
Детские	1	От 650 до 850 включ.	20—45
	2	Св. 850 » 1000 »	20—45
Для пионерской формы	1	930	25
	2	980	25

Примечания:

1. Допускаемые отклонения по длине поясных ремней ±10 мм, по ширине ±1 мм.

2. Интервалы по длине ремней 50 мм, по ширине — 5 мм.

Таблица 2

Длина ремней для наручных часов, мм

Номер ремня	Цельнокроенные	Составные		Обхват запястья руки
		Горт	Запряжник	
1	200—220	90—100	60—70	140—160
2	225—245	105—115	75—85	161—180
3	250—270	120—130	90—100	181—210

Примечание. Интервал по длине цельнокроенных ремней 10 мм, составных — 5 мм.

Таблица 3

Размеры ремней для часов, мм

Ремни для наручных часов												
Цельнокроенные плоские					Составные плоские							
					Длина							
Длина	Допускаемое отклонение	Ширина	Допускаемое отклонение	Толщина	горта	допускаемое отклонение	запряжника	допускаемое отклонение	Ширина в месте крепления к часам	Допускаемое отклонение	Толщина части ремня, огибающей ушко корпуса часов	
200—270	±5	4	±0,2 +0,5	0,8—1,2	90—130	±5	60—100	±5	—		—	
		5		0,8—1,2					5		0,7—1,1	
		6		0,8—1,2					6		0,7—1,1	
		7		0,8—1,2					7		0,7—1,1	
		8		0,8—1,2					8		0,7—1,1	
		9		0,8—1,2					9		0,7—1,1	
		10		0,8—1,2					10		0,7—1,1	
		12		1,1—1,6					12		0,7—1,2	
		14		1,1—1,6					14		0,7—1,2	
		16		1,1—1,6					16		0,7—1,2	
		18		1,1—1,6					18		0,7—1,2	
		20		1,1—1,8					20		0,7—1,2	
		22		1,1—1,8					22		0,7—1,2	
		24		1,1—1,8					24		0,7—1,2	

Продолжение табл. 3

Ремни для наручных часов										Ремни для карманных часов				
Составные круглые						Напульсник								
Длина														
горта	допускаемое отклонение	запяжника	допускаемое отклонение	Диаметр	Допускаемое отклонение	Длина	Допускаемое отклонение	Ширина	Толщина	Длина	Допускаемое отклонение	Ширина	Допускаемое отклонение	Толщина
90—130	±5	60—100	±5	2,0	±0,2	50—200	±5	15—30	0,8—1,0	270—360	±5	8	±0,5	1,1—1,5
				2,5				15—30	0,8—1,0	270—360		10		1,1—1,5
				3,0				15—40	0,8—1,2	—		—		—
				3,5				15—40	0,8—1,2	—		—		—
				4,0				15—40	0,8—1,2	—		—		—
—		—		—				15—40	0,8—1,2	—		—		—
—		—		—				20—50	0,8—1,2	—		—		—
—		—		—				20—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—
—		—		—				25—50	1,1—2,0	—		—		—

Примечание. Допускаемые отклонения по размерам ремней из лент и тканей ±1,0 мм.

Таблица 4

Наименование ремня	Количество отверстий (пар) не менее	Расстояние между отверстиями, мм	Расстояние первого отверстия от конца горта, мм
Ремень поясной:			
мужской	5	20—30	90—110
женский	3	20—30	20—70
детский	5	20—30	30—60
Ремень для часов	5	6—8	20—25

Примечание. При применении пряжки с совмещенной шлевкой на горте ремней для часов пробивают одно отверстие, при применении пряжки-замка отверстие не пробивают.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ремни должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, техническими описаниями, технологией и образцом-эталоном, утвержденным ГОСТ 15.007.

2.1.1. Содержание технических описаний в соответствии с приложением 1.

2.2. Характеристики

2.2.1. Поясные ремни подразделяют:

по половозрастному признаку — мужские, женские, детские (в том числе для пионерской формы);

по конструкции — цельнокроенные и составные, на подкладке и без подкладки, с прокладкой и без прокладки;

по методу изготовления — прошивные, клеевые, плетеные, методом экструзии или сварки токами высокой частоты, комбинированные;

по способу изготовления — в обрезку, взагибку и др.;

по виду фиксатора — с пряжкой, шнуром и др.

2.2.1.1. Ремни для пионерской формы изготовляют цельнокроенными.

2.2.1.2. Допускается изготовлять цельнокроенные ремни с составной подкладкой из натуральной кожи.

2.2.1.3. В ремнях с подкладкой текстильная подкладка должна быть с закрытым срезом.

2.2.1.4. Зазор между краями материала, соединенными встык по изнаночной стороне ремня, не должен быть более 2 мм.

2.2.2. Ремни для часов подразделяют:

по назначению — для наручных и карманных часов;

по конструкции — цельнокроенные или составные, с подкладкой или без подкладки, с напульсником или без напульсника;

по методу изготовления — прошивные, клеевые, сварные и комбинированные, с краями в обрезку, формованными краями или взагибку.

2.2.2.1. Ремни для часов из искусственной кожи и пленочных материалов изготовляют с подкладкой.

2.2.3. В ремнях, изготовленных из натуральной кожи без подкладки, бахтармяная сторона должна быть гладкой.

2.2.4. Окраска при художественном оформлении ремней должна быть устойчива к сухому и мокрому трению.

2.2.5. В ремнях, изготовленных прошивным методом, строчка должна быть ровной, равномерной, без пропусков стежков, петлистости, просечек и обрыва ниток.

В ремнях, изготовленных клеевым методом, клеевой шов должен быть без складок, вздутий и отслаивания материала. Не допускаются клеевые пятна на поверхности ремня.

В ремнях, изготовленных методом плетения, плетение должно быть равномерным, без перекручивания деталей.

В ремнях, изготовленных методом экструзии, края должны быть ровными, без заусенцев.

В ремнях, изготовленных методом сварки токами высокой частоты, сварной шов должен быть равномерным по всему периметру, без прожогов и смещений.

В ремнях, изготовленных с краями в обрезку, края должны быть ровными, обработанными различными способами (окраска, оплетки, сварка и др.) и не должны осыпаться.

2.3. Требования к материалам

2.3.1. Поясные ремни изготовляют из натуральной, искусственной или синтетической кожи, пластических масс и синтетических материалов, а также комбинированные из перечисленных материалов.

Перечень применяемых материалов для изготовления поясных ремней в соответствии с приложением 2.

По согласованию с потребителем допускается применять новые материалы при условии соблюдения соответствия качества ремней требованиям настоящего стандарта.

2.3.2. Поясные ремни изготовляют двух сортов: первого и второго.

Сорт ремней устанавливают в зависимости от количества дефектов внешнего вида на лицевой стороне ремня.

2.3.3. В поясных ремнях первого сорта допускаются 2 дефекта, второго сорта — 3, приведенных в табл. 5.

Допускается изготовлять поясные ремни без деления на сорта, при этом они должны соответствовать требованиям, установленным для изделий первого сорта.

Таблица 5

Наименование дефекта	Значение допускаемого дефекта в поясных ремнях	
	Первый сорт	Второй сорт
1. Отдушистость, не более	5% площади детали	15% площади детали
2. Безличины размером не более 0,5 см², шт, не более	2	5
3. Царапины механические в общей сложности, см, не более	Не допускаются	4,0
4. Замины в общей сложности, см, не более	2,0	5,0
5. Разнооттеночность, нечеткость рисунка тиснения, печати	Слабовыраженные	Заметные
6. Близны и пролеты в две нити, мест, не более	Не допускаются	1
7. Подплетины, не более трех нитей, мест, не более	»	1
8. Полоса из-за различной линейной плотности или от декотира, недосека, забоина, мест, не более	1	2
9. Полоса от утолщения нити свыше трехкратной до пятикратной толщины включительно мест, не более	1	2
10. Утолщение нити свыше пятикратной до восьмикратной толщины включительно мест, не более	1	2
11. Отличающаяся нить	Слабовыраженная	Заметная
12. Пятна размером не более 1 см по наибольшей длине в общей сложности, шт, не более	Не допускаются	1
13. Подныркн в общей сложности, см, не более	Не допускаются	5,0
14. Перекос деталей и смещение фурнитуры, см, не более	0,1	0,2
15. Отклонение строчки или линии сварки ТВЧ от заданного контура, см, не более	0,1	0,2
16. Неровный край ленты в общей сложности, см, не более	2,0	3,0
17. Неравномерная ширина загнутой кромки, см, не более	0,1	0,2
18. Проколы от иглы на длине, см, не более	Не допускаются	2,0

Примечания:

1. Допускаются дефекты материалов (шишковатость, засоренность, узлы) по образцу-эталону, согласованному с потребителем.

2. Степень выраженности дефектов материалов (разнооттеночность, нечеткость рисунка тиснения, печати и др.) устанавливают по образцам-эталонам, согласованным с потребителем.

2.3.4. Ремни для часов изготовляют из натуральной и искусственной кожи, ленты, шнура, поливинилхлоридной пленки.

Перечень применяемых материалов для изготовления ремней для часов — в соответствии с приложением 3.

По согласованию с потребителем допускается применять новые материалы при условии соблюдения соответствия качества требованиям настоящего стандарта.*

2.3.4.1. Ремни для часов изготовляют первого сорта.

Сорт ремней устанавливают в зависимости от наличия дефектов внешнего вида на лицевой стороне ремня.

2.3.4.2. В ремнях для часов допускаются два из перечисленных дефектов: слабовыраженная отдушистость, разнооттеночность между ремнем и напульсником, неравномерная толщина ± 1 мм.

2.3.5. Пороки натуральной кожи: хорошо заросшие свищи и оспины, заросшие царапины, роговины, рубцы, воротистость, молочные линии, незначительная стяжка, отмин, слабовыраженная жилистость, лизуха, хорошо заросшие укусы насекомых, неглубокие (до $^1/_4$ толщины кожи) подрези, неровная окраска на кожах анилинового, полуанилинового и других специальных методов крашения, наличие краски на нелицевой стороне ремней из свиной кожи без подкладки при определении сорта ремней не учитывают.

2.3.6. В ремнях не допускаются:

садка лицевого слоя, пятна на нелицевой стороне размером более 1 см по наибольшей длине, трещины лицевой поверхности материала, осыпание и сдир покрытия материала;

отслаивание и шелушение лакокрасочного и металлического покрытия, сколы, трещины, острые кромки, очаги коррозии на фурнитуре;

загрязнение и сгустки клея, раковины на лицевой стороне ремней из искусственной кожи более 5 шт., пробоины и прожоги сварного шва или линии штриховки, пропуск стежков, петлистая, слабая и стянутая строчка, сваливание строчки или штриховки с края детали, разрыв материала на участке крепления фурнитуры, выпадание закрепок, блочек, кнопок, люверс, перекручивание оплетки и продержки, наличие заусенцев в ремнях эструзионного метода изготовления, смещение декоративного рисунка более 3 мм, неисправность фурнитуры.

2.3.7. Изделия улучшенного качества с индексом Н и для экспорта должны изготовляться первого сорта.

---

* Материалы, применяемые для изготовления ремней для часов, должны быть согласованы с органами Министерства здравоохранения СССР.

2.4. Комплектность

2.4.1. Изделия, изготовляемые в комплекте, должны быть одного сорта.

2.5. Маркировка

2.5.1. Маркирование ремней — по ГОСТ 25871 с дополнением.

2.5.1.1. Допускается по согласованию с потребителем применять другие материалы для ярлыков, обеспечивающие качество маркировки.

2.6. Упаковка

2.6.1. Упаковывание изделий — по ГОСТ 25871 с дополнением.

2.6.1.1. Поясные ремни упаковывают в коробки, пачки, пакеты или обертывают бумагой по 10 или 20 шт.; ремни для пионерской формы — по 50 или 100 шт. с предварительным обвязыванием по 10 шт.

Ремни для часов упаковывают в коробку по 100 шт. с предварительным упаковыванием по 10 шт.

Коробки должны соответствовать ГОСТ 12301, пачки — ГОСТ 12303, пакеты — 12302 и ГОСТ 24370, оберточная бумага — ГОСТ 8273.

Потребительская тара должна быть оклеена бумажной бандерольной лентой.

Допускается по согласованию с потребителем применять другие виды потребительской тары.

3. ПРИЕМКА

3.1. Приемку изделий проводят партиями. За партию принимают одновременно предъявленное количество изделий одного артикула, сорта, изготовленное по одной технологии и оформленное документом о качестве.

3.2. Проверку внешнего вида, соответствия маркировки и упаковки требованиям настоящего стандарта изготовитель проводит на каждом изделии партии.

3.3. Проверку ремней по физико-механическим показателям (размер, устойчивость окраски к сухому и мокрому трению при художественном оформлении изделий) изготовитель проводит периодически.

Проверка качества изделий по размерам проводится не реже трех раз в смену, по устойчивости окраски — не реже одного раза в месяц.

При получении неудовлетворительных результатов приемка изделий изготовителем приостанавливается.

Испытания переводят в приемо-сдаточные до получения удовлетворительных результатов на трех последовательных партиях.

3.4. При проведении изготовителем приемо-сдаточных и периодических испытаний отбирают выборку от общего количества из-

делий в партии, прошедших проверку по внешнему виду: для определения размеров и устойчивости окраски — 0,1%, но не менее трех изделий.

При неудовлетворительных результатах испытаний проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве изделий (образцов), вновь отобранных от той же партии. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3.5. Проверку внешнего вида, соответствия маркировки и упаковки требованиям настоящего стандарта потребитель проводит выборочно.

Правила отбора единиц продукции в выборку—по ГОСТ 18321.

3.6. Объем партии, объем выборки, приемочные и браковочные числа устанавливают в соответствии с ГОСТ 18242.

Основной вид контроля — нормальный, план контроля — одноступенчатый, уровень контроля — II общий.

Приемочный уровень дефектности — 1,5% в соответствии с ГОСТ 18242.

3.7. При применении выборочного контроля следует руководствоваться следующими правилами:

партию продукции принимают, если количество дефектных единиц продукции в выборке меньше или равно приемочному числу (дефектные единицы подлежат исправлению или замене);

партию продукции бракуют, если количество дефектных единиц продукции в выборке больше или равно браковочному числу.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний вид ремней определяют сравнением с образцом-эталоном.

4.2. Контроль параметров ремней проводят измерением линейкой по ГОСТ 427, рулеткой — по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм, толщины ремней — толщиномером по ГОСТ 11358.

4.3. Испытание устойчивости окраски ремней к сухому и мокрому трению при художественном оформлении проводят без применения усилия трехкратным трением белой хлопчатобумажной тканью сухой или увлажненной до увеличения ее массы на 75% для натуральной кожи и на 100% для искусственной кожи.

Окрашивание ткани и осыпание красителя не допускается.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 25871.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие ремней требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения условий транспортирования и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации ремней — 30 дней со дня продажи через розничную торговую сеть.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ДОЛЖНО СОДЕРЖАТЬ:

1. Наименование изделия.
2. Номер модели.
3. Конструктивные особенности, метод изготовления, способы отделки.
4. Материалы и фурнитура.
5. Размеры.
6. Фото или рисунок.
7. Дополнительные требования к упаковке.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

основных материалов, применяемых для изготовления поясных ремней

Таблица 6

Наименование материала	Обозначение нормативно-технической документации
Кожа галантерейная	ГОСТ 15091
Кожа шорно-седельная вида Л и юфть шорно-седельная	ГОСТ 1904
Замша	ГОСТ 3717
Искожа-Т галантерейная	ГОСТ 11107
Винилискожа-НТ галантерейная	ГОСТ 10438
Винилуретанискожа галантерейная	ТУ 17—21—376
Винилискожа-Т замшевая галантерейная	ТУ 17—1127
Винилискожа-НТ галантерейная «Галычанка»	ТУ 17—21—207
Винилискожа галантерейная монолитная	ТУ 17—21—583
Винилискожа-ТР галантерейная	ТУ 17—21—233
Кожа синтетическая мягкая	ТУ 17—21—507
Кожа синтетическая галантерейная	ТУ 17—21—297
Пленка поливинилхлоридная	ГОСТ 9998
Ткани, шнуры, ленты из натуральных и химических волокон, лента эластичная	По образцам

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

основных материалов, применяемых для изготовления ремней для часов

Таблица 7

Наименование материала	Обозначение нормативно-технической документации
Кожа галантерейная	ГОСТ 15091
Кожа шорно-седельная вида Л и юфть шорно-седельная	ГОСТ 1904
Замша	ГОСТ 3717
Винилуретанискожа галантерейная	ТУ 17—21—376
Искожа-Т галантерейная	ГОСТ 11107
Кожа синтетическая мягкая-НТ	ТУ 17—21—607
Ткани, шнуры, ленты из натуральных и химических волокон	По образцам

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом по легкой промышленности при Госплане СССР

   РАЗРАБОТЧИКИ

   В. В. Руднева, А. А. Дубровская, Г. В. Семенова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.11.90 № 2952

3. Срок первой проверки — 1995 г.
   Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ОСТ 17—322—79, ОСТ 17—504—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 15.007—88	2.1
ГОСТ 427—75	4.2
ГОСТ 1904—81	Приложения 2, 3
ГОСТ 3717—84	Приложения 2, 3
ГОСТ 7502—89	4.2
ГОСТ 8273—75	2.6.1.1
ГОСТ 9998—86	Приложение 2
ГОСТ 10438—78	Приложение 2
ГОСТ 11107—90	Приложения 2, 3
ГОСТ 11358—89	4.2
ГОСТ 12301—81	2.6.1.1
ГОСТ 12302—83	2.6.1.1
ГОСТ 12303—80	2.6.1.1.
ГОСТ 15091—80	Приложения 2, 3
ГОСТ 18242—72	3.6
ГОСТ 18321—73	3.5
ГОСТ 24370—80	2.6.1.1
ГОСТ 25871—83	2.5.1; 2.6.1; 5.1
ТУ 17—21—207—77	Приложение 2
ТУ 17—21—233—87	Приложение 2
ТУ 17—21—297—89	Приложение 2
ТУ 17—21—376—87	Приложение 2
ТУ 17—21—583—83	Приложение 2
ТУ 17—21—607—88	Приложения 2, 3

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Г. А. Теребинкина*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 17.12.90 Подп. в печ. 14.01.91 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр. отт. 0,53 уч.-изд. л.
Тир. 5000 Цена 35 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2458

gost.e-ecolog.ru