

**КОНТРОЛЬНЫЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

УДК 625.22:620.7

Группа 105

**ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ**

**РЕМЕНЬ ПРИВЯЗНОЙ ПОЯСНОЙ  
ПАССАЖИРСКИХ АВИАЦИОННЫХ  
КРЕСЕЛ**

ОСТ 1 01126-85

Технические условия

На 22 страницы

Введен впервые

ОКП 75 7825

Распоряжением Министерства от 16 декабря 1985 г. № 283-47

срок введения установлен с 1 января 1987 г.

Настоящий стандарт распространяется на привязной поясной ремень пассажирских авиационных кресел (в дальнейшем в тексте - ремень), предназначенный для удерживания пассажира в кресле, установленном по направлению полета, во время взлета, посадки и в особых случаях полета.

*В.В. Шендеров*

№ 131  
№ 138 11675  
740  
№ 131  
№ 138 11675  
740

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ремень должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Внешний вид ремней должен соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.3. Масса ремня должна быть не более 0,3 кг.

1.4. Требования к конструкции

1.4.1. Длина застегнутого ремня должна быть от 620 до 1380 мм.

1.4.2. Присоединительные узлы крепления ремня к креслу должны иметь отверстия диаметром  $(8,5 \pm 0,2)$  мм и толщину не более 3,5 мм.

1.4.3. Ремень должен иметь регулирующее устройство, позволяющее изменять длину ремня с учетом индивидуальных особенностей пассажира в пределах размеров, указанных в п. 1.4.1.

1.4.4. Одноименные части ремня (правый ремень и левый ремень) должны быть взаимозаменяемы.

1.4.5. Расстегивание ремня должно производиться одним движением руки.

1.4.6. Усилие пассажира по застегиванию ремня не должно превышать 30 Н (3 кгс), по расстегиванию - 10 - 30 Н (1 - 3 кгс).

1.4.7. Усилие расстегивания ремня при воздействии на ремень нагрузки (силы) 1 кН (100 кгс) должно быть не более 100 Н (10 кгс).

1.5. Требования по устойчивости к внешним воздействиям

1.5.1. Ремни должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Внешний воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение внешнего воздействующего фактора
Повышенная температура среды	Предельная, °С	+60
Пониженная температура среды	Предельная, °С	-60
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре +35 °С, %	98
Атмосферное пониженное давление	Предельное, кПа (мм рт.ст.)	26,6 (200)

1.7.2. Требования к условиям поставки:

1.7.2.1. Требования к упаковке:

1.7.2.2. Требования к качеству:

1.7.3. Цена на работ... (указанная в таблице)

Наименование работ	Единица измерения	Цена
Монтажный труд		
Расход на работы		
Наименование сырья		
Срок службы		
Наименование срока хранения		

Примечание: Расход на работы... 33 000 рублей, включая... материалы...

1.8. Требования к составу работ:

1.8.1. Состав работ... (деталировка работ)

1.8.2. Все материалы... (требования к материалам)

1.8.3. Порядок... (условия оплаты)

1.8.4. Сроки... (сроки выполнения работ)

1.8.5. Ответственность... (ответственность сторон)

№ ИСМ 1  
 № 22. 1.1375  
 № 22. 1.1375

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект ремня входят: ремеш, пряжка, ремешок лямки.  
 К комплекту прилагается паспорт.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия ремней требованиям настоящего стандарта устанавливаются следующие категории испытаний:

- предъявительские;
- приемо-сдаточные;
- периодические;
- типовые.

3.2. Ремни для приемки предъявляются партиями. Количество изделий в партии должно быть не более 1000 шт.

3.3. Предъявительские испытания

3.3.1. Предъявительские испытания проводятся отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя.

Испытания проводятся в соответствии с требованиями ГОСТ В15.307-77, приложение 3, в нормальных климатических условиях по ГОСТ В 20.57.308-78.

3.3.2. Предъявительские испытания должны включать проверку всех ремней в объеме, указанном в табл. 3.

Таблица 3

Проверяемый параметр	Номер пункта	
	технических требований	метода испытаний
Внешний осмотр	1.2, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.4	4.1.1
Проверка массы	1.3	4.1.2
Измерение длины ремней	1.4.1, 1.4.2	4.1.3
Проверка работы застегивающего и регулирующего длину ремня устройств	1.4.3, 1.4.5	4.1.5
Проверка усилия застегивания и расстегивания ремня без нагрузки	1.4.6	4.1.6
Проверка взаимозаменяемости	1.4.4	4.1.7
Проверка комплектности	2.1	4.1.8

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ № 11675  
 740  
 № 11675  
 № 11675

3.1.1.1. Прием-сдача осуществляется по соответствующим требованиям стандарта, принятым в соответствии с требованиями стандарта.

3.1. Прием-сдача изделий

3.1.1. Прием-сдача осуществляется по предъявляемым требованиям стандарта, принятым в соответствии с требованиями стандарта.

3.1.2. Прием-сдача осуществляется в соответствии с требованиями стандарта, принятым в соответствии с требованиями стандарта, указанными в табл. 3.

3.1.3. Результаты прием-сдачных испытаний должны быть занесены в журнал на месте.

3.1.4. Если (двух), не удовлетворены испытаний, производится повторное испытание для выявления причин несоответствия требованиям стандарта, не устранены, повторной проверки ОТК и повторное предъявление изделия заказчику.

3.2. Периодические испытания

3.2.1. Периодические испытания проводятся предприятием-изготовителем на участке и под контролем представителя заказчика, который дает заключение по результатам испытаний.

3.2.2. Периодические испытания проводятся выборочно на 3 режимах из 3-х других режимов программы в объеме, указанном в табл. 4.

Таблица 4

Наименование режима	Полное число	
	испытаний	испытаний
Испытания на температурные воздействия	1.3.1	4.3
Испытания на воздействие повышенной влажности	1.3.1	4.3
Испытания на прочность	1.3.1	4.3

3.2.3. Сбор данных для анализа результатов производится в соответствии с требованиями стандарта, принятым в соответствии с требованиями стандарта.

3.2.4. Периодические испытания должны проводиться по режиму, указанному в табл. 4, в объеме, указанном в табл. 4.

№ изм. № 10  
 140  
 10

3.1.5. При обнаружении дефектов... при первоначальном испытании... для проверки соответствия...

3.2. Испытание на прочность

3.2.1. Проверка качества... при испытании на прочность... в соответствии с требованиями...

3.2.2. Контроль качества... на базе метода...

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверка качества изготовления

4.1.1. Проверка качества... в соответствии с требованиями... к качеству изготовления...

4.1.2. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.3. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.4. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.5. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.6. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.7. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.8. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

4.1.9. Проверка качества... в соответствии с требованиями...

№ п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
№ п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50

№ п/п	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

#### 4.2. Испытания на температурные воздействия

4.2.1. Ремни должны проходить испытания на температурные воздействия в условиях, указанных в табл. 1. Перед испытанием ремни необходимо проверить по пп. 4.1.1, 4.1.2, 4.1.3, 4.1.5, 4.1.6.

4.2.2. Допускается размещать ремни в термокамере, в которой предварительно установлен заданный диапазон температуры от минус 10° до плюс 60° С, измеряемый датчиком температуры с абсолютной погрешностью  $\pm 2^\circ\text{C}$ .

4.2.3. Допустимые отклонения температуры окружающей среды во время проведения испытаний не должны превышать  $\pm 3^\circ\text{C}$ .

4.2.4. Ремни выдерживаются в термокамере при установленном режиме в течение 2 ч.

4.2.5. Проверка работоспособности ремней после воздействия повышенной или пониженной температуры производится после извлечения ремней из камеры и выдержки в нормальных климатических условиях по ГОСТ В 20.57.303-76 в течение 2 ч.

4.2.6. Работоспособность ремней проверяется по пп. 4.1.1, 4.1.5, 4.1.6.

Ремни считаются выдержавшими испытания на устойчивость к температурным воздействиям, если после проведения указанных испытаний работоспособность и внешний вид будут соответствовать техническим требованиям, указанным в пп. 1.2, 1.4.3, 1.4.5.

#### 4.3. Испытания на повышенную влажность

4.3.1. Ремни должны проходить испытания в камере влажности в условиях, указанных в табл. 1. Перед испытанием ремни необходимо проверить по пп. 4.1.1, 4.1.2, 4.1.3, 4.1.5, 4.1.6.

4.3.2. Ремни выдерживаются в камере влажности при установленном режиме в течение 2 сут.

4.3.3. Проверка работоспособности ремней производится после извлечения ремней из камеры и выдержки в нормальных климатических условиях по ГОСТ В 20.57.303-76 в течение 2 ч.

4.3.4. Работоспособность ремней проверяется по пп. 4.1.1, 4.1.5, 4.1.6.

4.3.5. Ремни считаются выдержавшими испытания на повышенную влажность, если после проведения испытаний их работоспособность будет соответствовать требованиям пп. 1.2, 1.4.3, 1.4.5.

Допускается компенсация потерь в определенное время выдержки в камере влажности в течение 12 - 24 ч, для чего для ремней выдержанных в камере влажности необходимо проверить работоспособность ремней.

№ ДУБЛИКАТА  
№ ПОДЛИННИКА  
740  
№ РЕМ.  
№ РЕЗ.  
11675

#### 4.4. Испытания на прочность

4.4.1. Ремень должен проходить испытания на прочность в соответствии со следующей схемой ременной (или обязательное приложение). Проверка по предельной прочности по п. 1.6.1.

4.4.2. Перед испытанием ремня необходимо проверить по пп. 4.1.1, 4.1.2, 4.1.3, 4.1.5, 4.1.6.

4.4.3. Стенд для определения испытаний на прочность должен обеспечивать создание заданных нагрузок и установку должного манекена.

Манекен должен быть абразивной резиновой пластиной толщиной 5 или 6 мм по ГОСТ 7308-77 и техническим войлоком марки А толщиной от 8 до 10 мм по ГОСТ 6306-71.

4.4.4. Испытания проводятся в следующей последовательности:

- ремень должен быть закреплен в соответствии со схемой испытаний;
- нагрузка должна прикладываться плавно по заданному направлению, ремень нагружается ступенями через 10 % от расчетной нагрузки. Выдержка при достижении расчетной нагрузки - 3 с;
- после плавного снижения нагрузки до 1 кН (100 кгс) необходимо проверить усилие растягивания ремня (п. 1.4.7).

4.4.5. Измерения действующей нагрузки не более 15 кН (1500 кгс) производятся динамометром с относительной погрешностью  $\pm 2\%$ .

Измерения усилий не более 300 Н (30 кгс) производятся динамометром с относительной погрешностью  $\pm 2\%$ .

4.4.6. Для учета времени выдержки должен применяться секундомер с абсолютной погрешностью измерения  $\pm 1$  с на 30 мин.

4.4.7. Проверка перемещения ленты в узлах регулировки длины (п. 1.4.3) производится после снятия ремня со стенда.

4.4.8. Ремень считается выдержавшим испытания, если разрушение произошло при нагрузке не менее 10 кН (1000 кгс), и ремень растянулся при усилии не более 100 Н (10 кгс).

#### 4.5. Обработка результатов испытаний

4.5.1. Результаты испытаний оформляются актом и протоколом в соответствии с ГОСТ В 15.307-77.



4.5.2. В отчетной документации по результатам испытаний делаются выводы или заключения о соответствии испытываемого ремня требованиям настоящего стандарта.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

### 5.1. Маркировка

5.1.1. На правую и левую части ремня прикрепляются бирки с клеймом ОТК и маркировкой, содержащей:

- 1) обозначение изделия;
- 2) заводской номер, каталожный индекс предприятия-изготовителя, квартал и год выпуска, регистрационный номер;
- 3) указание на минимальную прочность - 5 кН (500 кгс) для каждой части ремня.

Способ нанесения маркировки и клейма, размер шрифта должны быть указаны на чертеже и соответствовать ГОСТ 2.314-68.

В паспорте проставляется номер серии (партии).

5.1.2. На внешней стороне эластизирующего устройства (пряжки), в зависимости от конструкции, должна быть надпись, указывающая направление процесса растяжения по ОСТ 1 00812-78.

5.1.3. Маркировка должна быть четко нанесена, хорошо различима, механически прочна и пригодна к использованию в течение всего срока службы привязного ремня.

Цвет маркировки должен быть контрастным в процессе всего времени эксплуатации по отношению к материалу, на который она нанесена.

5.1.4. Маркировка транспортной тары - по ОСТ 1 00582-84.

### 5.2. Упаковка

5.2.1. Каждый ремень свертывается бухтой вокруг пряжки, укладывается в пакет из полиэтиленовой пленки марки И ГОСТ 10354-82.

Примечание. Допускается в один пакет укладывать до 10 ремней.

5.2.2. Ремни упаковываются по 50 шт. в тару предприятия-изготовителя, выстланную внутри парафинированной бумагой ГОСТ 9569-79.

Допускается упаковка ремней в меньшем количестве. При этом свободное пространство в таре должно быть заложено бумагой по ГОСТ 8279-75.

Требования к расположению ремней в таре не предъявляются.

Масса брутто - не более 17 кг.

5.2.3. В каждый пакет должен быть вложен паспорт, удостоверяющий качество ремня и соответствие его требованиям настоящего стандарта.

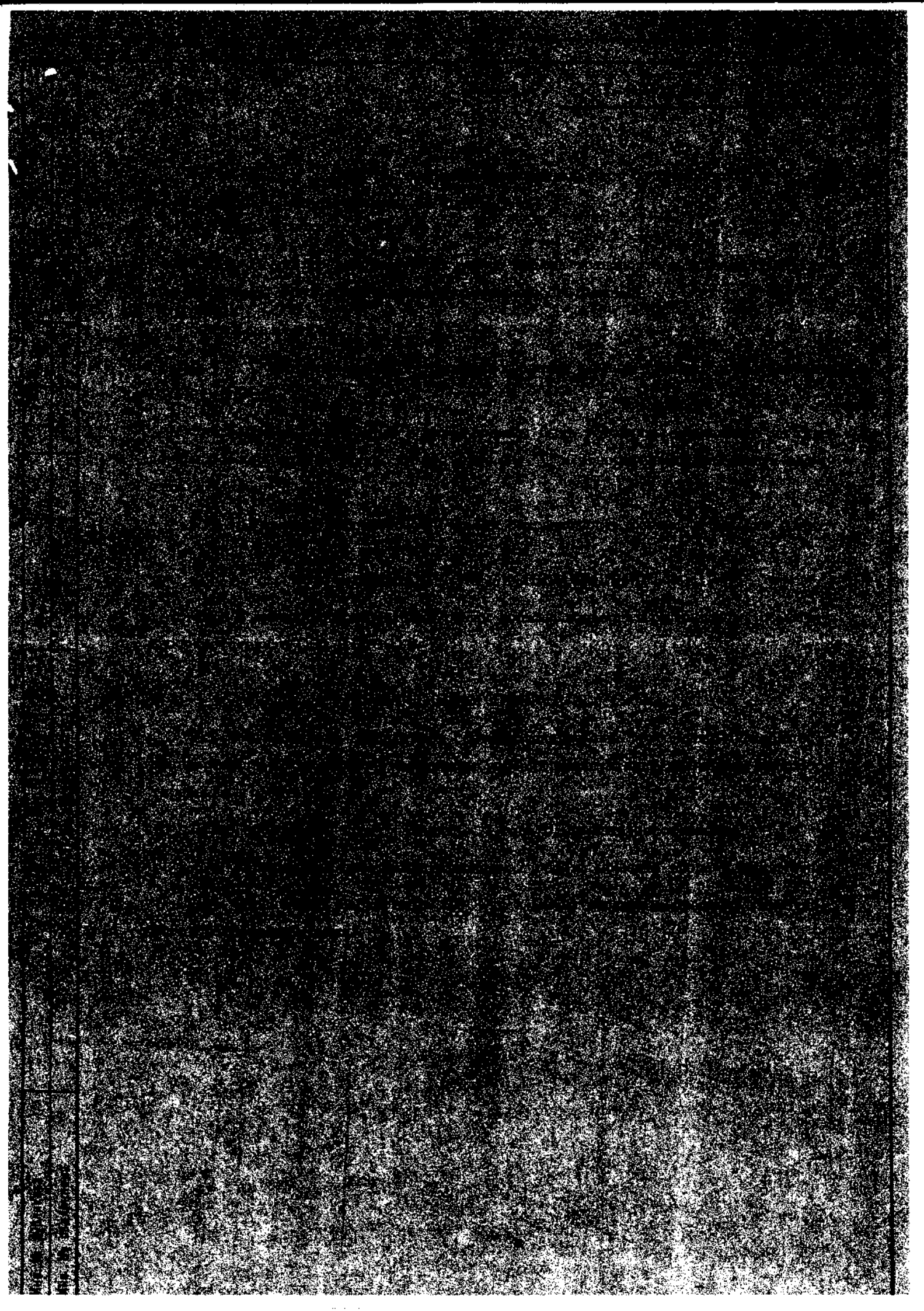
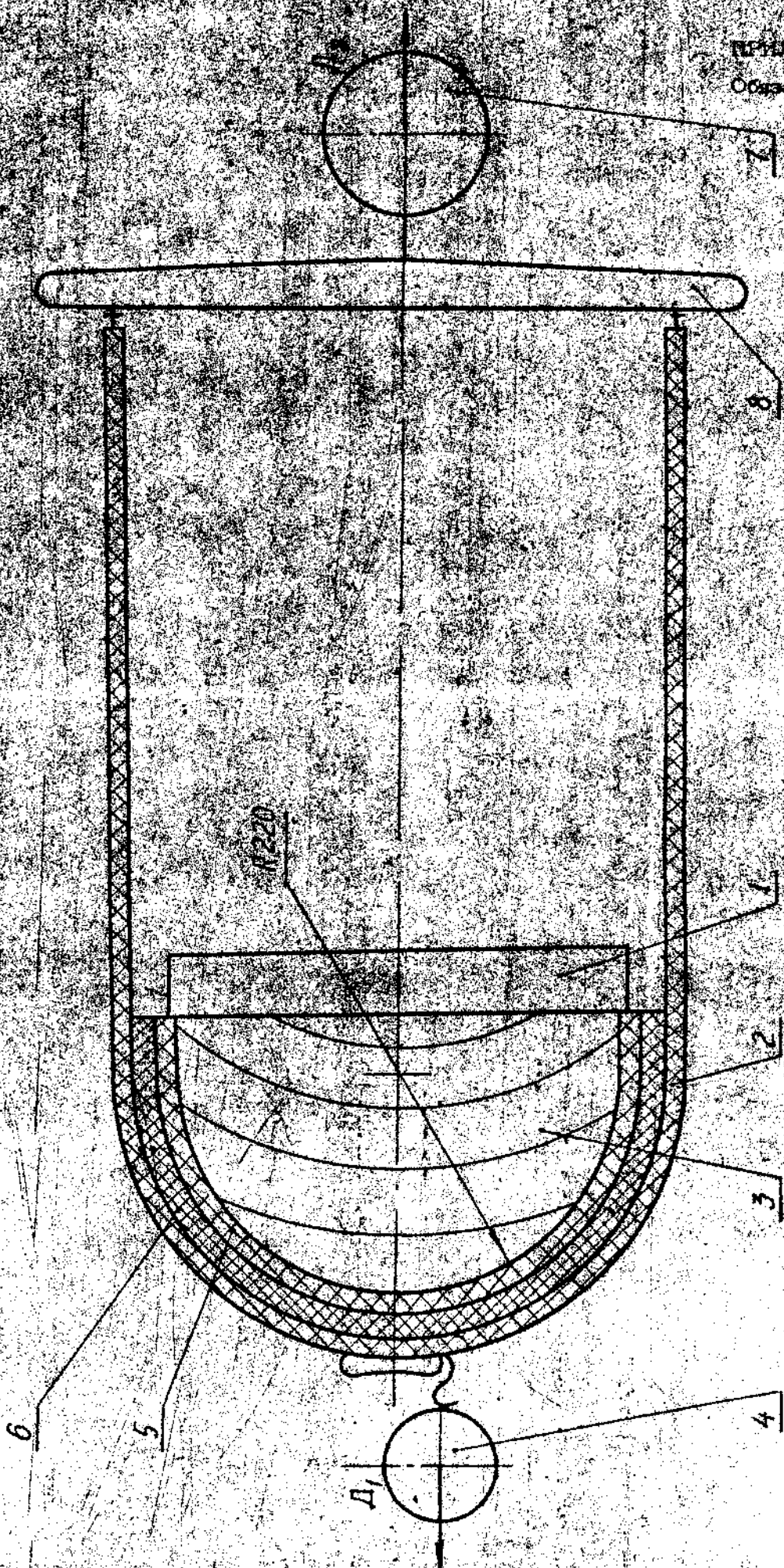




СХЕМА ИСПЫТАНИЯ РЕМНЯ



ПРИЛОЖЕНИЕ  
Обязательное

1 - ступица; 2 - ремень; 3 - манекен; 4 - диаметр  $D_1$ ; 5 - опора  
резинки; 6 - вес; 7 - диаметр  $D_2$ ; 8 - жесткая балка для  
измерения