# ГОСТ 22665-83 Нитки швейные из натурального шелка. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)

ГОСТ 22665-83\*

Группа М92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТКИ ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО ШЕЛКА

Технические условия

Natural silk sewing threads. Specifications

ОКП 81 4717

Дата введения 1984-01-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 января 1983 г. N 493 срок действия установлен с 01.01.84 до 01.01.89\*\*
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\*\* Ограничение срока действия снято по протоколу N 3-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС N 5/6, 1993 год). - Примечание изготовителя базы данных.

ВЗАМЕН ГОСТ 22665-77

\* ПЕРЕИЗДАНИЕ (март 1986 г.) с Изменением N 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6-86).

ВНЕСЕНО Изменение N 2, утвержденное и введенное в действие с 01.02.89 Постановлением Госстандарта СССР от 29.08.88 N 3043

Изменение N 2 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 12, 1988 год

Настоящий стандарт распространяется на швейные нитки из натурального шелка, отваренные и крашеные.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шелковые швейные нитки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.2. Шелковые швейные нитки должны вырабатываться из шелка-сырца, подвергающегося двум следующим друг за другом процессам кручения в направлениях S и Z с соответствующим числом сложений нитей.

Нитки должны иметь окончательную крутку направления Z.

1.3. Отваренные нитки должны иметь белый или белый с кремовым оттенком цвет.

1.4. Крашеные нитки по цвету должны соответствовать карте цветов тканей из натурального шелка гладкого крашения, утвержденной в установленном порядке.

Оттенок ниток должен быть близок к основному цвету карты цветов.

1.5. Нитки по качеству отделки и окраске должны соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке.

1.6. Нитки должны выпускаться на мотальных катушках N 65, цилиндрических патронах, однофланцевых катушках, конусных бобинах и в мотках.

1.7. По физико-механическим и физико-химическим показателям нитки должны соответствовать нормам, указанным в табл.1.

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Услов-ное обоз-наче-ние ниток | Номи-наль-ная линей-ная плот-ность шелка-сырца, текс | Вид отделки ниток | Резуль-тирую-щая номи-нальная линей-ная плот-ность швейных ниток, текс | Откло-нение резуль-тирующей конди-ционной линейной плотности от резуль-тирующей номи-нальной, текс | Разрывная нагрузка одной нитки, не менее | Удли-нение при раз-рыве, %, не менее | Номи-нальная оконча-тельная крутка, кр/м | Массо-вая доля жира и мыла, %, не более | Мас-совая доля золы, %, не более |
|  |  |  |  |  | средняя | минимальная |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Н | кгс | Н | кгс |  |  |  |  |
| 65 | 3,22 | Крашеные и отваренные | 17,4 | +0,6 | 4,7 | 0,48 | - | - | 12,0 | 500±35 | - | - |
| 65а | 4,65 | То же | 16,2 | +0,8 | 4,7 | 0,48 | - | - | 12,0 | 500±35 | - | - |
| 33 | 3,22 | " | 31,0 | +2,3 | 9,8 | 1,00 | - | - | 14,0 | 420±35 | - | - |
| 33а | 4,65 | " | 31,0 | +2,3 | 9,8 | 1,00 | - | - | 14,0 | 420±35 | - | - |
| 18 | 3,22 | Отваренные | 57,5 | +4,0 | 17,6 | 1,80 | 13,7 | 1,40 | 18,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 18а | 4,65 | То же | 57,5 | +4,0 | 17,6 | 1,80 | 13,7 | 1,40 | 18,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 18 | 3,22 | Крашеные | 57,5 | +4,5 | 16,7 | 1,70 | 13,7 | 1,40 | 14,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 18а | 4,65 | То же | 57,5 | +4,5 | 16,7 | 1,70 | 13,7 | 1,40 | 14,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 13 | 3,22 | Отваренные | 74,0 | +3,2 | 24,5 | 2,50 | 19,6 | 2,00 | 18,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 13а | 4,65 | То же | 74,0 | +3,2 | 23,5 | 2,40 | 18,6 | 1,90 | 18,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |
| 13а | 4,65 | Крашеные | 74,0 | +3,2 | 23,5 | 2,40 | 18,6 | 1,90 | 18,0 | 420±35 | 1,7 | 0,8 |

Примечания:

1. Допускается вырабатывать швейные нитки условных обозначений 33 и 65 из шелка-сырца линейной плотностью менее 3,22 текс.

2. Нижний предел отклонения результирующей кондиционной линейной плотности от результирующей номинальной не нормируется.

1.8. Водная вытяжка отваренных ниток условного обозначения 13 и 13а должна давать нейтральную реакцию и при испытании на отсутствие хлоридов и сульфатов не должна давать мути и осадка.

1.9. Нормированная влажность ниток устанавливается 9,0%.

1.10. Устойчивость окраски швейных ниток должна соответствовать нормам, указанным в табл.2.

Таблица 2

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Группа устойчивости окраски | Норма устойчивости окраски, баллы, не менее к воздействию |
|  | естественного света | раствора мыла при 40°С | химической чистки | глажения | трения (закрашивание белого материала) |
|  | изменение первоначальной окраски | закрашивание белого материала | изменение первоначальной окраски | сухого |
| Особо прочная | 5 | 5 | 5 | 4 | 4 | 4 |
| Прочная | 4 | 4 | 4 | 4 | 4 | 3-4 |
| Обыкновенная | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 3 |

Примечание. Если устойчивость окраски выражена двумя баллами, например 3-4, то первый из них относится к окраске более темной, а второй - к более светлой по сравнению с эталоном среднего тона по ГОСТ 9733.0-83.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.11. (Исключен, Изм. N 1).

1.12. В мотках концы оборванных ниток должны связываться узлом. Во всех остальных видах единиц продукции (мотальные катушки N 65, цилиндрические патроны, однофланцевые катушки и бобины) концы оборванных ниток не связывают.

1.13. На бобине с условной массой 500 г допускается не более 12 обрывов (несвязанных концов). В мотках условной массы 100 г допускается не более 6 узлов.

При отклонении фактической массы ниток в единице продукции от условной количество допускаемых обрывов пропорционально пересчитывают.

1.14. Различие оттенков внутри партии должно быть не менее 4 баллов шкалы серых эталонов, между партиями - 3 баллов.

1.15. В нитках не допускаются следующие пороки внешнего вида:

смешение нитей разных линейных плотностей;

нарушение числа сложений;

сукрутины;

нескрученные участки ниток;

загрязненные участки ниток;

штопорность;

масляные пятна;

шишки (шишки на одиночных нитях шелка-сырца не учитываются);

непрокрас ниток;

узлы при перемотке (на катушках и патронах);

перекрученные участки ниток;

масса или длина ниток в единице продукции менее норм, установленных в табл.6;

намотка ниток выше фланца катушки.

1.13-1.15. (Измененная редакция, Изм. N 2).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки - по ГОСТ 6611.0-73 со следующими дополнениями.

2.1.1. Масса партии ниток должна быть не менее 25 кг.

По согласованию изготовителя и потребителя допускаются партии ниток меньшей массы.

2.1.2. Контролю качества ниток по внешнему виду (правильность намотки, соответствие цвета, пороки внешнего вида) подвергают 100% продукции.

2.1.3. Для определения физико-механических и физико-химических показателей, кроме устойчивости окраски, от выборки отбирают:

5 катушек, бобин и мотков;

20 цилиндрических патронов;

для определения устойчивости окраски - 1 единицу продукции;

для определения количества несвязанных концов, узлов и длины намотки - 3 единицы продукции.

2.2. Единицы продукции, в которых в процессе переработки обнаружены пороки, указанные в п.1.15, подлежат возврату изготовителю.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.3. Периодичность контроля по физико-механическим и физико-химическим показателям должна проводиться изготовителем в соответствии с требованиями, указанными в табл.4.

Таблица 4

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |
| Условное обозначение ниток | Периодичность контроля по показателям |
|  | физико-механическим | физико-химическим |
|  |  | Устойчивость окраски к воздействию | Содержание золы, жира и мыла |
|  |  | естественного света | мыла, трения, химической чистки | глажения |  |
| 18, 18а13, 13а | Каждая партия | Один раз в год | Каждая партия | Один раз в 3 мес | По требованию потребителя |
| 65, 65а33, 33а | Не менее одного раза в 3 мес | То же | То же | То же | - |

Для отваренных ниток условных обозначений 13 и 13а определение водной вытяжки, содержания хлоридов и сульфатов проводится по требованию потребителя.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для проведения испытаний от каждой отобранной от партии единицы продукции отбирают точечные пробы (пасмы, отрезки) в соответствии с требованиями табл.5.

Таблица 5

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |
| Наименование показателя | Количество точечных проб |
|  | от катушки бобины и мотка | от цилиндрического патрона |
| Определение физико-механических показателей | 4 | 1 |
| Определение физико-химических показателей | 4 | 1 |
| Определение количества несвязанных концов и узлов | 1 | 1 |
| Определение длины намотки | 1 | 1 |

3.2. Определение линейной плотности ниток - по ГОСТ 6611.1-73 со следующим дополнением: испытания проводят на отрезках длиной 0,5 м.

3.3. Определение разрывной нагрузки и разрывного удлинения - по ГОСТ 6611.2-73.

3.4. Определение крутки - по ГОСТ 6611.3-73.

3.5. Определение влажности - по ГОСТ 6611.4-73.

3.6. Определение устойчивости окраски ниток к воздействию света - по ГОСТ 10761-75, к остальным видам воздействия - по ГОСТ 9733.1-83, ГОСТ 9733.4-83, ГОСТ 9733.7-83, ГОСТ 9733.13-83, ГОСТ 9733.27-83 со следующим дополнением:

для приготовления образца при определении устойчивости окраски к воздействию раствора мыла от каждой отобранной единицы продукции отбирают точечную пробу в виде пасмы массой не менее 0,4 г ниток и сплетают их с равным количеством ниток в белом цвете. Образец сплетают крестообразно "в косичку" в 4 конца: 2 белых и 2 цветных. Остаток пасмы цветных ниток используют для определения устойчивости окраски к сухому трению.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.7. Определение массовой доли жира, мыла и нейтральной реакции водной вытяжки - по ГОСТ 1086-74.

3.8. Определение массовой доли золы - по ГОСТ 5617-71 со следующим дополнением: испытания проводят сжиганием проб после определения массовой доли мыла.

3.9. Определение массовой доли хлоридов и сульфатов

3.9.1. *Реактивы*

Вода дистиллированная по ГОСТ 6709-72.

Спирт этиловый технический (гидролизный) по ГОСТ 17299-78.

Кислота соляная по ГОСТ 3118-77.

Кислота азотная по ГОСТ 4461-77.

Серебро азотнокислое по ГОСТ 1277-75.

Барий хлористый по ГОСТ 4108-72.

Водная вытяжка по ГОСТ 1086-74.

3.9.2. *Проведение испытания*

Водную вытяжку, полученную после определения нейтральной реакции, делят поровну на две части.

Одну часть вытяжки после охлаждения в пробирке подкисляют несколькими каплями химически чистой концентрированной азотной кислоты (HNO) и испытывают, прибавляя несколько капель 10%-ного раствора азотнокислого серебра (AgNO).

Другую часть вытяжки, нагретую до кипения, в пробирке подкисляют несколькими каплями химически чистой соляной кислоты (HCl) и испытывают прибавлением нескольких капель нагретого 10%-ного хлористого бария (BaCl).

В обоих случаях не должно быть мути и осадка. Допускается лишь слабая опалесценция (перламутровая, голубая окраска) раствора.

3.10. Определение длины намотки

3.10.1. Для определения длины намотки до 500 м каждую отобранную от выборки единицу продукции разматывают на мотовиле периметром 1 м при линейной скорости не более 200 м/мин.

3.10.2. Для определения длины намотки более 500 м определяют массу брутто каждой отобранной единицы продукции с погрешностью не более 0,1 г. Смотав верхний слой, отматывают с единицы продукции 100 м и определяют их массу с погрешностью не более 0,05 г. Разматывают одну единицу продукции и определяют массу тары с погрешностью не более 0,1 г и, вычитая ее из массы брутто, определяют массу нетто каждой единицы продукции с погрешностью не более 0,1 г. Длину ниток на единице продукции определяют по массе нетто и массе стометрового мотка.

3.10.3. За длину намотки ниток принимают среднее арифметическое результатов трех испытаний, вычисленное с точностью до 0,1 м и округленное до целого числа.

3.11. Количество узлов в мотках подсчитывают при внешнем осмотре мотка.

3.12. Количество несвязанных концов в бобинах подсчитывают при размотке бобин на мотовиле или при их перемотке, одновременно с определением длины намотки.

3.13. Нитки перед испытанием по пп.3.9 и 3.10 должны быть выдержаны не менее 10 ч в климатических условиях по ГОСТ 10681-75. В этих же условиях проводят испытания.

## 4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Нитки на катушках и патронах должны быть упакованы в картонные коробки, а затем уложены в пачки или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 21140-75\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 21140-88. - Примечание изготовителя базы данных.

Для изготовления коробок должен применяться картон по ГОСТ 7933-75, для упаковки в ящики - паковочная бумага по ГОСТ 8273-75.

4.2. Нитки в бобинах должны быть обернуты мягкой бумагой по ГОСТ 1908-82 или другой бумагой, обеспечивающей сохранность бобины.

Бобины упаковывают в ящик из гофрированного картона по ГОСТ 9481-76 и ГОСТ 13514-82.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.3. Нитки в мотках должны быть перевязаны в трех местах вискозно-лавсановой пряжей или пряжей из других волокон линейной плотностью не менее 200 текс.

Мотки комплектуют в куфты и упаковывают в мешки из упаковочной ткани по ГОСТ 5530-81 с прокладкой из вискозной ткани.

4.4. Вид и количество единиц продукции, укладываемых в одну коробку, пачку, мешок или ящик, а также длина и масса ниток в единице продукции должны соответствовать указанным в табл.6.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменять количество единиц продукции в коробке, ящике или пачке.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.5. Коробку и ящик обклеивают клеевой лентой по ГОСТ 18251-72 или перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308-71. Ящики с бобинами обвязывают тесьмой из химических волокон или нитей и пломбируют.

4.6. Пачки перевязывают шпагатом по ГОСТ 17308-71.

4.7. Допускаются по согласованию изготовителя и потребителя другие упаковочные и перевязочные материалы (кроме натуральных), обеспечивающие сохранность количества и качества продукции при транспортировании и хранении.

4.8. Мешки зашивают и пломбируют.

4.9. Каждую единицу продукции маркируют следующим образом:

на цилиндрические патроны ставят штамп на выступающий торец патрона с указанием:

условного обозначения ниток (для предприятий швейной промышленности);

условного обозначения ниток и розничной цены (для предприятий розничной торговли).

Таблица 6

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| Условное обозначение ниток | Вид единицы продукции | Длина ниток в единице продукции, м | Масса ниток | Количество единиц продукции, шт. | Количество коробок в ящике, шт. |
|  |  |  | в единице продукции, г | в мешке, кг | в коробке | в ящике или пачке |  |
| 65, 65а, 33, 33а, 18, 18а | Мотальные катушки N 65 | - | Не менее 20 | - | 12 | 72 | 6 |
| 65, 65а | Патроны цилиндрические | 200 | - | - | 120-140 | 720-840 | 6 |
|  |  | 500 | - | - | 80 | 480 | 6 |
| 33, 33а | То же | 100 | - | - | 120-140 | 720-840 | 6 |
|  |  | 500 | - | - | 36 | 216 | 6 |
|  | Катушки однофланцевые | 700 | - | - | 24 | 144 | 6 |
| 65, 65а | То же | 1300 | - | - | 24 | 144 | 6 |
| 18, 18а 13, 13а | Бобины | - | 500-1000 | - |  | 10-12 | - |
| 18, 18а 13, 13а | Мотки | - | 70-100 | 15 | - | - | - |

(Измененная редакция, Изм. N 2).

На однофланцевые катушки ставят штамп непосредственно на фланец и торец катушки с указанием:

условного обозначения ниток;

длины намотки.

На бобины ярлык наклеивают на внутреннюю поверхность части конуса с указанием:

номера партии;

наименования и условного обозначения ниток.

При упаковке ниток в мотках ярлык вкладывают внутрь мешка с указанием:

номера партии;

наименования и условного обозначения ниток;

цвета;

массы;

количества мотков.

4.10. На каждую коробку ставят штамп с указанием:

условного обозначения ниток;

цвета;

количества единиц продукции.

4.11. На каждый ящик или пачку наклеивают, а на мешок пришивают ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;

наименования и условного обозначения ниток;

артикула;

наименования цвета и группы устойчивости окраски;

количества единиц продукции;

номера партии;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта.

Для бобин, мотальных катушек и мотков дополнительно на ярлыках указывают массу брутто, нетто и кондиционную массу, а на патронах - длину ниток на патроне.

4.12. По требованию потребителя каждая партия ниток условных обозначений 18, 18а, 13 и 13а должна сопровождаться паспортом с указанием результатов физико-механических испытаний, показателей содержания золы, жира и мыла, а для отваренных ниток условных обозначений 13 и 13а дополнительно указываются нейтральная реакция водной вытяжки, содержание хлоридов и сульфатов.

4.13. (Исключен, Изм. N 1).

4.14. Транспортирование - по ГОСТ 7000-80.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.15. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77 с указанием манипуляционных знаков "Боится сырости" и "Крюками непосредственно не брать".

4.16. Нитки должны храниться в упакованном виде на деревянных настилах в крытых складских помещениях, обеспечивающих сохранность их качества.

Нитки условных обозначений 18, 18а, 13 и 13а должны храниться при температуре от минус 5 до плюс 30°С и относительной влажности не более 70% без прямого попадания солнечных лучей.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества ниток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения ниток условных обозначений 18, 18а, 13 и 13а - 5 лет со дня изготовления.

Допускается по истечении пяти лет хранения ниток снижение норм по показателям "разрывная нагрузка" и "разрывное удлинение" не более 10%.

Электронный текст документа
сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1986