ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НИТКИ ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО ШЕЛКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 22665—83

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.37.072.6 : 687.023 : 006.354 Группа М92

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТКИ ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО ШЕЛКА

Технические условия

Natural silk sewing threads.
Specifications

ГОСТ 22665—83*

Взамен
ГОСТ 22665—77

ОКП 81 4717

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 января 1983 г. № 493 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 № 65, цилиндрических патронах, однофланцевых катушках, конусных бобинах и в мотках.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (март 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1986 г. (ИУС 6—86).*

© Издательство стандартов, 1986

1.7. По физико-механическим и физико-химическим показате

Условное обозначение ниток	Номинальная линейная плотность шелка-сырца, текс	Вид отделки ниток	Результирующая номинальная линейная плотность швейных ниток, текс	Отклонение результирующей кондиционной линейной плотности от результирующей номинальной, текс
65	3,22	Крашеные и отваренные	17,4	+0,6
65а	4,65	То же	16,2	+0,8
33	3,22	»	31,0	+2,3
33а	4,65	»	31,0	+2,3
18	3,22	Отваренные	57,5	+4,0
18а	4,65	То же	57,5	+4,0
18	3,22	Крашеные	57,5	+4,5
18а	4,65	То же	57,5	+4,5
13	3,22	Отваренные	74,0	+3,2
13а	4,65	То же	74,0	+3,2
13а	4,65	Крашеные	74,0	+3,2

Примечания:
1. Допускается вырабатывать швейные нитки условных обозначений 33 и
2. Нижний предел отклонения результирующей кондиционной линейной

лям нитки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Разрывная нагрузка одной нитки, не менее				Удлинение при разрыве, %, не менее	Номинальная окончательная крутка, кр/м	Массовая доля жира и мыла, %, не более	Массовая доля золы, %, не более
средняя		минимальная					
Н	кгс	Н	кгс				
4,7	0,48	—	—	12,0	500±35	—	—
4,7	0,48	—	—	12,0	500±35	—	—
9,8	1,00	—	—	14,0	420±35	—	—
9,8	1,00	—	—	14,0	420±35	—	—
17,6	1,80	13,7	1,40	18,0	420±35	1,7	0,8
17,6	1,80	13,7	1,40	18,0	420±35	1,7	0,8
16,7	1,70	13,7	1,40	14,0	420±35	1,7	0,8
16,7	1,70	13,7	1,40	14,0	420±35	1,7	0,8
24,5	2,50	19,6	2,00	18,0	420±35	1,7	0,8
23,5	2,40	18,6	1,90	18,0	420±35	1,7	0,8
23,5	2,40	18,6	1,90	18,0	420±35	1,7	0,8

65 из шелка-сырца линейной плотностью менее 3,22 текс.
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	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. № 1).

1.11. **(Исключен, Изм. № 1).**

1.12. В мотках концы оборванных ниток должны связываться узлом. Во всех остальных видах единиц продукции (мотальные катушки № 65, цилиндрические патроны, однофланцевые катушки и бобины) концы оборванных ниток не связывают.

1.13. На бобине с условной массой 500 г допускается не более 15 обрывов (несвязанных концов). В мотках условной массы 100 г допускается не более 7 узлов.

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

1.14. В нитках одной партии допускается незначительная разноотеночность в отдельных единицах продукции и между ними.

Допустимая степень разноотеночности устанавливается в соответствии с эталоном, утвержденным изготовителем совместно с потребителем.

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).

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 потребителю.

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, 18а 13, 13а	Каждая партия	Один раз в год	Каждая партия	Один раз в 3 мес	По требованию потребителя
65, 65а 33, 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 отбеленных 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. № 1).

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_3) и испытывают, прибавляя несколько капель 10%-ного раствора азотнокислого серебра ($AgNO_3$).

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 ($BaCl_2$).

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.

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 13512—81 и ГОСТ 13514—82.

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 соотвествовать указанным в табл. 6.

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 бозначения 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 № 65	—	Не менее 20	—	12	72	6
65, 65а	Патроны цилиндрические	200–5	—	—	120—140	720—840	6
		500–15	—	—	80	480	6
33, 33а	То же	100–3	—	—	120—140	720—840	6
		500–15	—	—	36	216	6
65, 65а	Катушки однофланцевые	700–20	—	—	24	144	6
		1300–40	—	—	24	144	6
18, 18а 13, 13а	Бобины	—	500—1000	—		10—12	—
18, 18а 13, 13а	Мотки	—	70—100	25	—	—	—

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. № 1).**

4.14. Упаковка и маркировка ниток для транспортирования, а также транспортирование — по ГОСТ 7000—80.

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%.

Группа М92

Изменение № 2 ГОСТ 22665—83 Нитки швейные из натурального шелка. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.08.88 № 3043

Дата введения 01.02.89

Пункт 1.13. Заменить значения: 15 на 12, 7 на 6.

Пункт 1.14 изложить в новой редакции: «1.14. Различие оттенков внутри партии должно быть не менее 4 баллов шкалы серых эталонов, между партиями — 3 баллов».

Пункт 1.15 дополнить абзацами: «перекрученные участки ниток,

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

намотка ниток выше фланца катушки».

Пункт 2.2. Заменить слово: «потребителю» на «изготовителю».

Пункт 3.6. Второй абзац. Исключить слово: «отбеленных».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 13512—81 на ГОСТ 9481—76.

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменять количество единиц продукции в коробке, ящике или пачке»;

(Продолжение изменения к ГОСТ 22665—83)

таблица 6. Требования для ниток условных обозначений 65 и 65а на однофланцевых катушках изложить в новой редакции; дополнить требованиями для ниток условных обозначений 33 и 33а на однофланцевых катушках:

Условное обозначение ниток	Вид ниток в единице 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	
33, 33а	Катушки однофланцевые	700_{-20}	—	—	24	144	6
65, 65а	То же	1300_{-40}	—	—	24	144	6

графа «в мешке, кг». Заменить значение: 25 на 15.

Пункт 4.14 изложить в новой редакции: «4.14. Транспортирование — по ГОСТ 7000—80».

(ИУС № 12 1988 г.)

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. [illegible] подп. в печ. 15.08.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,65 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3182.