

# International Standard Norme internationale



# 4915

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## **Textiles — Stitch types — Classification and terminology**

First edition — 1981-12-01

## **Textiles — Types de points — Classification et terminologie**

Première édition — 1981-12-01

UDC/CDU 677.641.01

Ref. No./Réf. n° : ISO 4915-1981 (E/F)

Descriptors : textiles, classifications, designations, definitions./**Descripteurs** : textile, classification, désignation, définition.

Price based on 47 pages/Prix basé sur 47 pages

## Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been set up has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 4915 was developed by Technical Committee ISO/TC 38, *Textiles*, and was circulated to the member bodies in October 1979.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	France	Poland
Belgium	Ghana	Portugal
Brazil	Hungary	Romania
Canada	Israel	South Africa, Rep. of
China	Italy	Spain
Cyprus	Japan	Sweden
Czechoslovakia	Korea, Rep. of	Switzerland
Denmark	Netherlands	Turkey
Egypt, Arab Rep. of	New Zealand	United Kingdom
Finland	Norway	USSR

The member bodies of the following countries expressed disapproval of the document on technical grounds :

Germany, F.R.  
USA

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 4915 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, et a été soumise aux comités membres en octobre 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Pays-Bas
Australie	Finlande	Pologne
Belgique	France	Portugal
Brésil	Ghana	Roumanie
Canada	Hongrie	Royaume-Uni
Chine	Israël	Suède
Chypre	Italie	Suisse
Corée, Rép. de	Japon	Tchécoslovaquie
Danemark	Norvège	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Nouvelle-Zélande	URSS

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R.F.  
USA

# Contents

	Page
0 Introduction .....	1
1 Scope and field of application .....	1
2 Definitions .....	1
3 Classification .....	2
4 Designation .....	3
5 Conventions used in the illustrations .....	4
6 Illustrations .....	5



## Sommaire

	Page
0 Introduction .....	1
1 Objet et domaine d'application .....	1
2 Définitions .....	1
3 Classification .....	2
4 Désignation .....	3
5 Convention de représentation graphique .....	4
6 Illustrations .....	5

---

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 4915:1981

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/933c98f1-a979-476e-a5e9-a0a3b60818cc/iso-4915-1981>

## Textiles — Stitch types — Classification and terminology

### 0 Introduction

For the analysis of stitch types used in the fabrication of sewn articles, a clear understanding of the terms employed is essential. The following standard nomenclature, descriptions of stitch types and the system of identifying symbols should provide valuable information for purchasing officers, garment manufacturers, machine manufacturers, students and others, who require a reference book on this subject. This International Standard is not intended to be a specification but primarily a descriptive guide for purposes of identification and ease of reference. A separate International Standard is being prepared on the classification of stitched seams.

NOTE — Further stitch types which may be developed in future should be notified to the secretariat of ISO/TC 38 in order to obtain the correct classification.

### 1 Scope and field of application

This International Standard classifies, designates, describes and illustrates the various kinds of stitch types used in hand- and machine-sewn seams.

### 2 Definitions

**2.1 stitch** : One unit of conformation resulting from one or more strands or loops of thread intralooping, interlooping or passing into or through material.

A stitch may be formed

- without material;
- inside material;
- through material;
- on material.

**2.1.1 intralooping** : The passing of a loop of thread through another loop by the same thread.

## Textiles — Types de points — Classification et terminologie

### 0 Introduction

Pour l'analyse des types de points utilisés dans la fabrication d'articles cousus, une claire compréhension des termes employés est essentielle. La nomenclature normalisée ci-après, la description des types de points et le système de symbolisation pour l'identification devraient fournir une information valable aux services d'achat des administrations, aux fabricants de machines, aux étudiants et à tous ceux qui désirent un document de référence à ce sujet. La présente Norme internationale n'est pas destinée à être une spécification mais, avant tout, un guide descriptif visant à faciliter les identifications et à simplifier les références. Une Norme internationale séparée est en préparation pour la classification des coutures par fil.

NOTE — Pour l'adjonction de nouveaux types de points, s'adresser au secrétariat du comité technique ISO/TC 38 de façon à obtenir la classification qui convient.

### 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale classifie, désigne, décrit et illustre les divers types de points utilisés dans les opérations de couture réalisées à la main et à la machine.

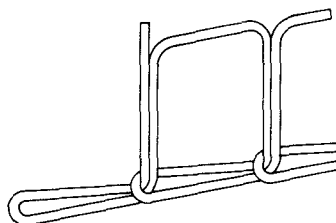
### 2 Définitions

**2.1 point** : Unité de structure résultant d'un ou plusieurs brins de fil ou boucles de fil s'entrebouclant, ou s'entrelaçant, ou passant dans ou au travers d'un matériau.

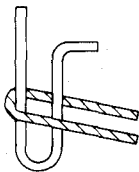
Un point peut être formé

- sans matériau;
- dans le matériau;
- à travers le matériau;
- sur le matériau.

**2.1.1 entrebouclage avec le même fil** : Passage d'une boucle de fil à travers une autre boucle formée à partir du même fil.

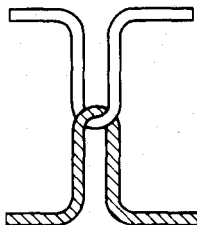


**2.1.2 interlooping** : The passing of a loop of thread through another loop formed by a different thread.



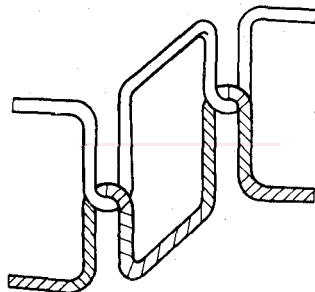
**2.1.2 entrebouclage avec un fil différent** : Passage d'une boucle de fil à travers une autre boucle formée à partir d'un fil différent.

**2.1.3 interlacing** : The passing of a thread over or around another thread or loop of another thread.



**2.1.3 entrelacement** : Passage d'un fil sur ou autour d'un autre fil, ou d'une boucle d'un autre fil.

**2.2 stitch type** : An assembly of recurring stitches, relating to the material and which may be characterized by a change in direction. The minimum number of stitches that describe a stitch type are indicated.



**2.2 type de point** : Série de points répétés, liée à un matériau et qui peut être caractérisée par un changement de direction. Le nombre minimal de points décrivant un type de point est indiqué.

**2.3 group of threads** : A number of threads fulfilling an identical function, for example needle or looper.

**2.3 groupe de fils** : Nombre de fils remplissant une fonction identique, par exemple aiguille ou boucleur.

### 3 Classification

Stitch types are divided into six classes. The characteristics of these classes are indicated below.

### 3 Classification

Les types de points sont divisés en six classes. Les caractéristiques de ces classes sont indiquées ci-dessous.

#### 3.1 Class 100 — Chain stitches

In this class, stitch types are formed with one or more needle threads, and are characterized by intralooping. One or more loops of thread are passed through the material and secured by intralooping with a succeeding loop or loops after they are passed through the material.

#### 3.1 Classe 100 — Points de chaînette

Dans cette classe, les types de points sont formés avec un ou plusieurs fil(s) d'aiguille et sont caractérisés par l'entrebouclage du fil avec lui-même. Une ou plusieurs boucle(s) de fil est(sont) passée(s) à travers le matériau et fixée(s) par entrebouclage avec une ou plusieurs boucle(s) suivante(s) (du même fil) ayant elle(s)-même(s) traversé le matériau.

#### 3.2 Class 200 (originated as hand stitches)

In this class, stitch types which originated as hand stitches are characterized by a single thread, which is passed through the material as a single line of thread and the stitch is secured by the single line of thread passing in and out of the material.

#### 3.2 Classe 200 (originellement points faits à la main)

Dans cette classe, les types de points, à l'origine faits à la main, sont caractérisés par un simple fil, qui est passé à travers le matériau comme une seule ligne de fil et dont le point est fixé par cette seule ligne de fil pénétrant dans le matériau et en sortant.



## 5 Conventions used in the illustrations

The drawing conventions used in the stitch type illustrations (see clause 6) are as follows :

**5.1** All the illustrations are in perspective for clarity and at an angle chosen to show all threads as clearly as possible.

**5.2** The direction of successive stitch formation is from right to left.

**5.3** Each stitch type starts and finishes with only one end of each thread shown, and with the needle threads leaving the material vertically.

**5.4** All needle threads are clear, all other threads hatched.

**5.5** All needle threads are numbered **1, 2, 3, . . .**; all under threads, **a, b, c, . . .**, all cover threads **Z, Y, X, . . .**

**5.6** The material is shown only where it assists clarity, for example in class 500.

NOTE — In a few cases where the above drawing conventions do not give a clear indication of the stitch, a plan diagram is used.

## 5 Conventions de représentation graphique

Les conventions de représentation utilisées dans les schémas de types de points (voir chapitre 6) sont les suivantes :

**5.1** Tous les schémas sont faits en perspective pour la clarté et sous un angle choisi de façon à montrer tous les fils aussi clairement que possible.

**5.2** La direction de formation des points est de droite à gauche.

**5.3** Chaque point commence et finit en montrant seulement une extrémité de chaque fil, les fils d'aiguille quittant verticalement le matériau.

**5.4** Tous les fils d'aiguille sont clairs, tous les autres fils sont hachurés.

**5.5** Tous les fils d'aiguille sont désignés par un chiffre **1, 2, 3, . . .**, tous les fils de complément par une lettre minuscule **a, b, c, . . .**, tous les fils de recouvrement par une lettre majuscule **Z, Y, X, . . .**

**5.6** Le matériau n'apparaît que lorsque cela est nécessaire pour plus de clarté, par exemple dans la classe 500.

NOTE — Dans les quelques cas où les conventions de représentation ne donnent pas une claire indication du type de point, une vue en plan est utilisée.

### 3.3 Class 300 — Lockstitches

In this class, stitch types are formed with two or more groups of threads, and have for a general characteristic the interlacing of the two or more groups. Loops of one group are passed through the material and are secured by the thread or threads of a second group.

### 3.4 Class 400 — Multi-thread chain stitches

In this class, stitch types are formed with two or more groups of threads, and have for a general characteristic the interlooping of the two groups. Loops of one group of threads are passed through the material and are secured by interlacing and interlooping with loops of another group.

### 3.5 Class 500 — Overedge chain stitches

In this class, stitch types are formed with one or more groups of threads, and have for a general characteristic that loops from at least one group of thread pass around the edge of the material. Loops of one group of threads are passed through the material and are secured by intralooping before succeeding loops are passed through the material, or secured by interlooping with loops of one or more interlooped groups of threads before succeeding groups of the first group are again passed through the material.

### 3.6 Class 600 — Covering chain stitches

In this class, stitch types are formed with two or more groups of threads, and have for a general characteristic that two of the groups cover both surfaces of the material. Loops of the first group of thread are passed through loops of the third group already cast on the surface of the material and then through the material where they are interlooped with loops of the second group of thread on the underside of the material. The one exception to this procedure is stitch type 601 where only two groups of threads are used and the function of the third group is performed by one of the threads in the first group.

## 4 Designation

### 4.1 Stitch types

Stitch type classes are designated and identified by the first digit of 3-digit numerals.

Stitch types within each class are designated and identified by the second and third digits.

### 4.2 Combination stitch type

The combination of stitch types shall be represented by the designation of the individual stitch types separated by a full stop, for example 401.502. If the combination stitch type is achieved in one operation, it is to be enclosed in brackets, for example (401.502).

### 3.3 Classe 300 — Points noués

Dans cette classe, les types de points sont formés avec deux ou plusieurs groupes de fils et ont pour caractéristique générale l'entrelacement de deux groupes ou davantage. Les boucles d'un groupe sont passées à travers le matériau et sont fixées par le ou les fil(s) d'un deuxième groupe.

### 3.4 Classe 400 — Points de chaînette à plusieurs fils

Dans cette classe, les types de points sont formés avec deux ou davantage de groupes de fils et ont pour caractéristique générale l'entrelacement ou l'entrebouclage de deux ou davantage de groupes. Les boucles d'un groupe de fils sont passées à travers le matériau et sont fixées par entrelacement et entrebouclage avec des boucles d'un autre groupe.

### 3.5 Classe 500 — Points de surjet

Dans cette classe, les types de points sont formés avec un ou plusieurs groupes de fils et ont pour caractéristique générale le passage des boucles d'au moins un groupe de fils autour du bord du matériau. Les boucles d'un groupe de fils sont passées à travers le matériau et sont fixées par entrebouclage avec d'autres boucles du même fil, avant que les boucles suivantes ne traversent le matériau, ou sont fixées par entrebouclage avec les boucles d'un ou plusieurs autre(s) groupe(s) de fils déjà entrebouclées, avant que les boucles suivantes du premier groupe ne soient passées à nouveau à travers le matériau.

### 3.6 Classe 600 — Points de recouvrement

Dans cette classe, les types de points sont formés avec deux ou davantage de groupes de fils et ont pour caractéristique générale le recouvrement des bords des deux surfaces d'un matériau par deux des groupes. Les boucles du premier groupe de fils sont passées à travers les boucles du troisième groupe déjà posées sur une face du matériau, puis traversent le matériau où elles sont entrebouclées avec les boucles du second groupe de fils sur l'autre face du matériau. La seule exception est constituée par le type de point 601, où ne sont employés que deux groupes de fils et où la fonction du troisième groupe est remplie par un des fils du premier.

## 4 Désignation

### 4.1 Types de points

Les classes de types de points sont désignées et identifiées par le premier des trois chiffres d'un nombre.

Dans chaque classe, les types de points sont désignés et identifiés par le second et le troisième chiffres.

### 4.2 Combinaison de types de points

La combinaison des types de points doit être représentée par la désignation individuelle de chaque type de point séparée par un point, par exemple : 401.502. Si la combinaison est effectuée en une opération, les désignations individuelles sont mises entre parenthèses, par exemple : (401.502).

## 6 Illustrations

Illustrations are included of the following stitch types :

Class 100		Class 400			
101	105	401	406	411	416
102		402	407	412	417
103	107	403	408	413	
104	108	404	409	414	
		405	410	415	

Class 200		Class 500		
201	213	501	508	521
202	214	502	509	
204	215	503	510	
205	217	504	511	
206	219	505	512	
209	220	506	513	
211		507	514	

Class 300			Class 600	
301	311	321	601	606
302	312	322	602	607
303	313	323	603	608
304	314	324	604	609
305	315	325	605	
306	316	326		
307	317	327		
308	318			
309	319			
310	320			

NOTE — Illustrations show a number of needle penetrations the first of which may not produce a stitch of the stitch type. The written descriptions in all cases refer to the stitches of the stitch type.

## 6 Illustrations

Les illustrations des types de points suivants sont incluses :

Classe 100		Classe 400			
101	105	401	406	411	416
102		402	407	412	417
103	107	403	408	413	
104	108	404	409	414	
		405	410	415	

Classe 200		Classe 500		
201	213	501	508	521
202	214	502	509	
204	215	503	510	
205	217	504	511	
206	219	505	512	
209	220	506	513	
211		507	514	

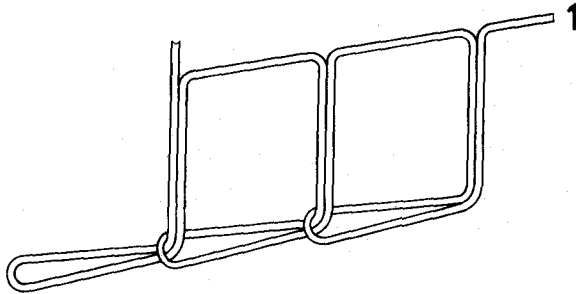
Classe 300			Classe 600	
301	311	321	601	606
302	312	322	602	607
303	313	323	603	608
304	314	324	604	609
305	315	325	605	
306	316	326		
307	317	327		
308	318			
309	319			
310	320			

NOTE — Les illustrations montrent un certain nombre de pénétrations de l'aiguille, dont la première peut ne pas produire un point du type de point. Les descriptions indiquées se réfèrent, dans tous les cas, aux points du type de point.

Class 100

Classe 100

101



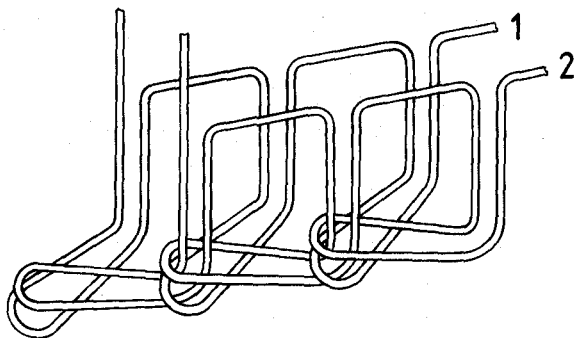
This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed through the material from the needle side and intralooped in the other side.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle est passée à travers le matériau par le côté de l'aiguille, le fil étant entreboulé avec lui-même de l'autre côté.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

102



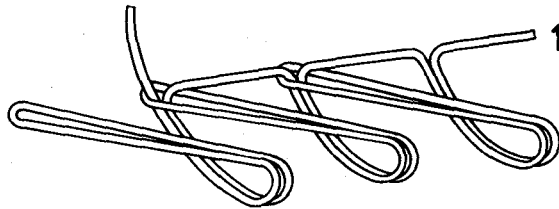
This stitch type is formed with two needle threads (1 and 2), loops of which are passed through the material from the needle side. Thread 2 is intralooped with thread 1 on the other side of the material.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec deux fils d'aiguille (1 et 2), dont les boucles sont passées à travers le matériau par le côté de l'aiguille. Le fil (2) est entreboulé avec lui-même et avec le fil (1) sur l'autre côté du matériau.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

## 103



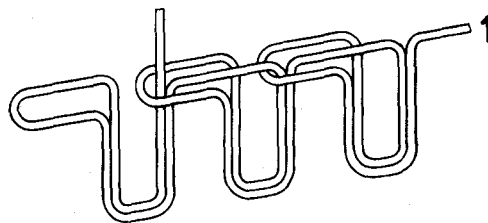
This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed into the material from the needle side, through portions of the material, emerging on the needle side where it is intralooped at the next point of needle penetration.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle pénètre dans le matériau du côté de l'aiguille, traverse une partie du matériau, ressort du côté de l'aiguille où le fil est entrebouclé avec lui-même au point suivant de pénétration de l'aiguille.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

## 104



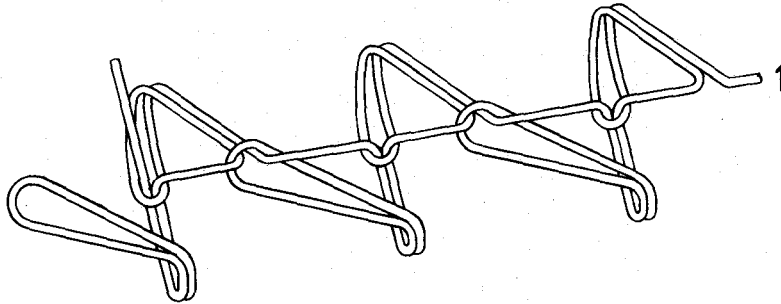
This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed through the material from the needle side, passed back through the material to the needle side at a distance, and intralooped on the needle side of the material at the next point of needle penetration.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle est passée par le côté de l'aiguille à travers le matériau, repassée à travers le matériau vers le côté de l'aiguille à une certaine distance et, au point suivant de pénétration de l'aiguille, le fil étant entrebouclé de ce côté.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

# 105



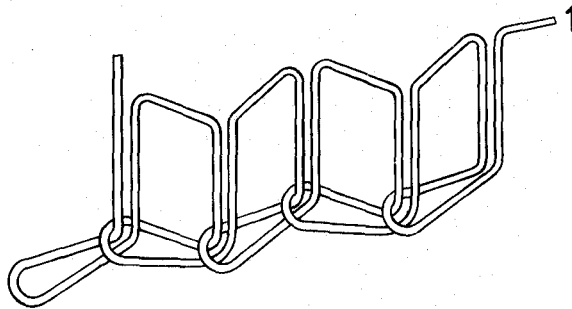
This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed into the material from the needle side, through portions of the material, emerging on the needle side where it is intralooped at the next point of needle penetration on the axis of stitch formation.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle pénètre dans le matériau par le côté de l'aiguille, traverse une partie du matériau, ressort du côté de l'aiguille où le fil est entrebouclé avec lui-même au point suivant de pénétration de l'aiguille, dans l'axe de formation des points.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

# 107

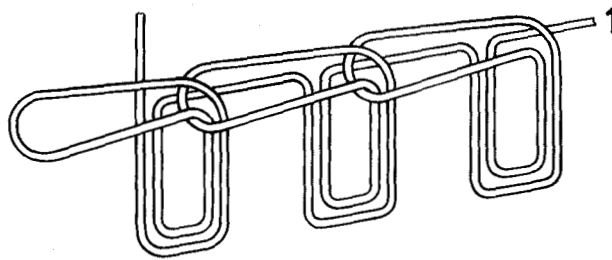


This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed through the material from the needle side and intralooped on the other side. This stitch type is the same as 101 except that successive single stitches form a symmetrical zigzag pattern.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle est passée à travers le matériau du côté de l'aiguille, le fil étant entrebouclé avec lui-même de l'autre côté. Ce type de point est le même que le type 101, excepté que la suite des points pris un à un forme un motif symétrique en zigzag.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.

**108**

This stitch type is formed with one needle thread (1), a loop of which is passed through the material from the needle side to the other side and passed back through the material to the needle side at a distance. The thread is intralooped where the next loop is passed through the material.

A minimum of two stitches describes this stitch type.

Ce type de point est formé avec un fil d'aiguille (1), dont une boucle est passée à travers le matériau du côté de l'aiguille vers l'autre côté, repassée à travers le matériau vers le côté de l'aiguille à une certaine distance. Le fil est entrebouclé où la boucle suivante est passée à travers le matériau.

Un minimum de deux points décrit ce type de point.