



PROJET D'AMENDEMENT ISO 7770:2006/DAmD 1

ISO/TC 38/SC 2

Secrétariat: ANSI

Début de vote:
2008-04-02

Vote clos le:
2008-09-02

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

Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage

AMENDEMENT 1

Textiles — Test method for assessing the smoothness appearance of seams in fabrics after cleansing
AMENDMENT 1

ICS 59.080.30

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 7770:2006/DAmD 1](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1>

Pour accélérer la distribution, le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité. Le travail de rédaction et de composition de texte sera effectué au Secrétariat central de l'ISO au stade de publication.

To expedite distribution, this document is circulated as received from the committee secretariat. ISO Central Secretariat work of editing and text composition will be undertaken at publication stage.

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

PDF — Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7770:2006/DAmD 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1>

Notice de droit d'auteur

Ce document de l'ISO est un projet de Norme internationale qui est protégé par les droits d'auteur de l'ISO. Sauf autorisé par les lois en matière de droits d'auteur du pays utilisateur, aucune partie de ce projet ISO ne peut être reproduite, enregistrée dans un système d'extraction ou transmise sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, les enregistrements ou autres, sans autorisation écrite préalable.

Les demandes d'autorisation de reproduction doivent être envoyées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Toute reproduction est soumise au paiement de droits ou à un contrat de licence.

Les contrevenants pourront être poursuivis.

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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'Amendement 1 à l'ISO 7770:2006 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 38, *Textiles*, sous-comité SC 2, *Méthodes d'entretien, de finition et de résistance à l'eau*.

[ISO 7770:2006/DAmD 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7770:2006/DAmD 1](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1>

Textiles — Méthode d'essai pour l'évaluation de la régularité d'aspect des coutures sur les étoffes après nettoyage — Amendement 1

Pg. 9, Annexe A (informative)

Ajout d'une nouvelle annexe

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7770:2006/DAmD 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13050caf3/iso-7770-2006-damd-1>

Annexe A (informative)

Description numérique des étalons de grignage de la couture ISO

A.1 La présente annexe informative fournit la description numérique des étalons tridimensionnels. Les données ne sont pas destinées à être utilisées pour l'évaluation des éprouvettes. Pour l'évaluation des éprouvettes, les étalons tridimensionnels doivent être utilisés.

A.2 Procédés de mesure et analyse

A.2.1 Un système de balayage tridimensionnel a été utilisé pour mesurer les images numériques des étalons de grignage de la couture ISO, tel qu'illustré à la Figure A.1. Le Tableau A.1 présente les spécifications relatives au système de balayage.



Figure A.1 — Système de balayage tridimensionnel

Tableau A.1 — Spécification du système de balayage tridimensionnel

Caméra	1024 × 768 pixel, B/W
Modèle spécial	Faisceau structural par lampe halogène
Mise au point	Au moyen de la source de lumière ponctuelle laser
Durée de mesure	70 ~ 80 sec
Résolution	± 0,05 mm

A.2.2 La zone de mesure est représentée à la Figure A.2

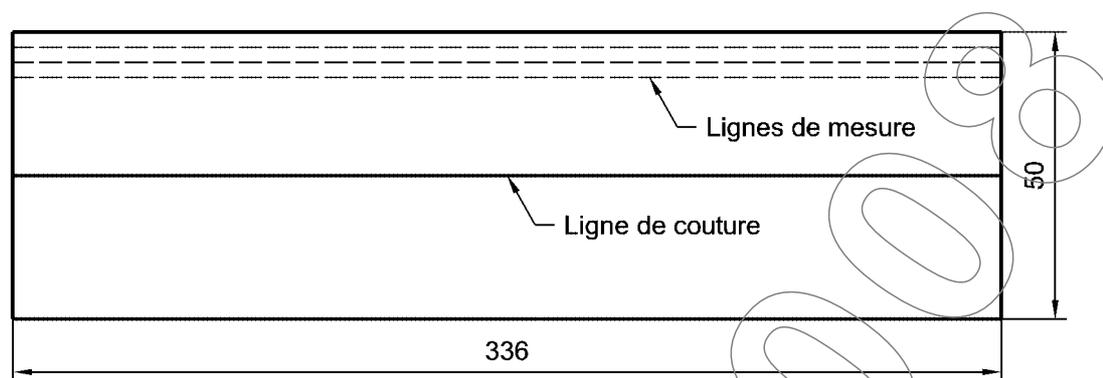


Figure A.2 — Zone de mesure de l'étalon de grignage de la couture

A.2.3 Une forme géométrique de chaque étalon est mesurée au moyen d'un système de balayage laser tridimensionnel orienté parallèlement à la ligne de couture des étalons à un intervalle de 1 mm. Les 43 lignes avec un intervalle de 1 mm sont sélectionnées pour analyser avec précision les étalons. Les intervalles des points de mesure le long de chaque ligne sont identiques aux intervalles de ligne de 1 mm. Le nombre de points de mesure le long de chaque ligne est déterminé par l'intervalle.

Pour analyser les étalons, nous avons défini six paramètres de forme ayant une influence sur la cotation de l'étalon. Les paramètres sont définis en termes de hauteurs moyennes, hauteurs maximales, variation des hauteurs, fréquence de hauteur moyenne, fréquence de hauteur maximale, fréquence de variation de hauteur. Chaque zone comporte 6 paramètres.

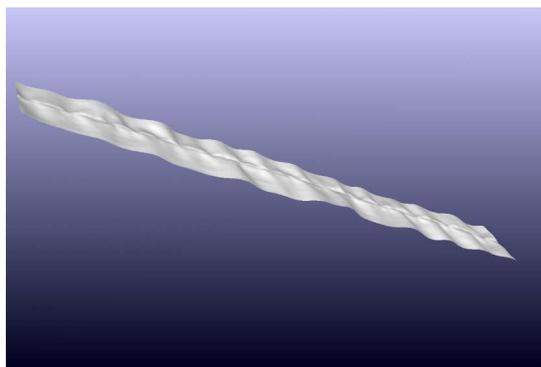
[ISO 7770:2006/DAMd 1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13850caf3/iso-7770-2006-damd-1)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13850caf3/iso-7770-2006-damd-1)

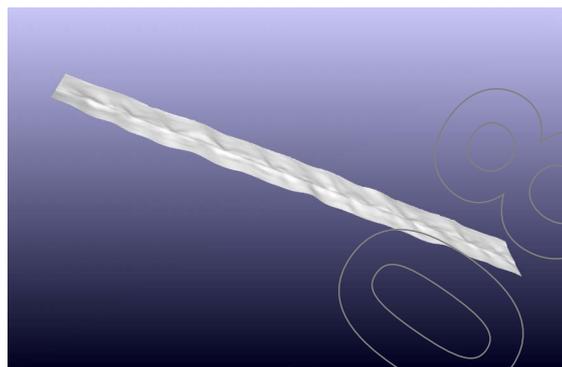
[90d13850caf3/iso-7770-2006-damd-1](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e398f2cd-555d-46a1-a325-90d13850caf3/iso-7770-2006-damd-1)

A.3 Analyse de grignage de la couture avec des mesures à intervalle de 1 mm

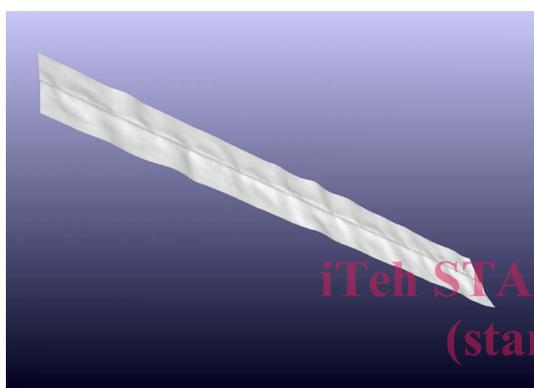
A.3.1 La Figure A.3 représente les images des étalons des plis mesurées au moyen du système de balayage tridimensionnel à des intervalles de 1 mm.



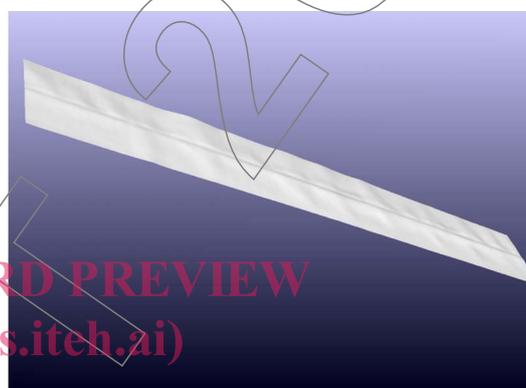
(a) Cotation 1



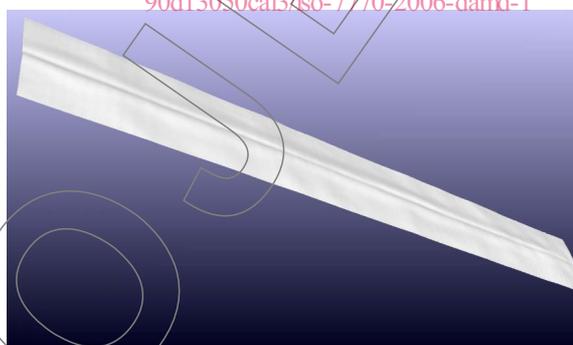
(b) Cotation 2



(c) Cotation 3



(d) Cotation 4



(e) Cotation 5

Figure A.3 — Images mesurées d'étalons de grignage de la couture

A.3.2 Analyse des paramètres

A.3.2.1 Hauteur moyenne (H_moyenne)

La Figure A.4 représente la relation entre la cotation de grignage de la couture et la hauteur moyenne. L'essai ANOVA et la méthode de Tukey ont été réalisés pour confirmer les différences entre cotations constatées pour ce paramètre. Sur la base des résultats de l'essai ANOVA, la différence entre cotations a été confirmée au niveau de confiance de 95 %. Les résultats de la méthode de Tukey n'ont indiqué aucune différence significative entre la cotation 1 et la cotation 2 et entre la cotation 3 et la cotation 5.

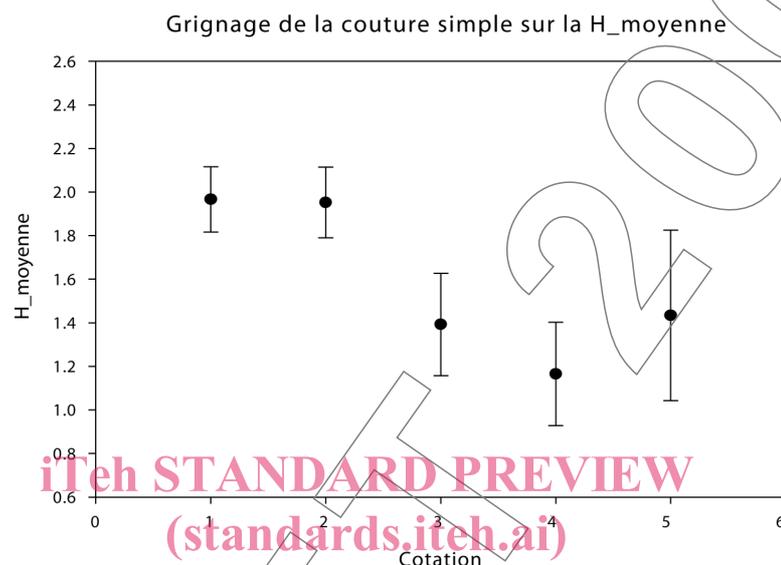


Figure A.4 — Relation entre la cotation et la hauteur moyenne

Une analyse de régression simple a été réalisée pour vérifier la relation linéaire apparente entre les cotations des étalons et la valeur de la hauteur moyenne. Sur la base des résultats de cette analyse, la valeur de R^2 est de 41,70 %, telle que représentée dans le Tableau A.2.

Tableau A.2 — Résultats d'une analyse de régression simple sur la H_moyenne

Paramètre	Equation de régression	R^2
H_moyenne	Cotation = 6,56 – 2,25×H_moyenne	41,70 %

A.3.2.2 Hauteur maximale (H_max)

La Figure A.5 représente la relation entre la cotation de grignage de la couture et la hauteur moyenne. Un essai ANOVA et la méthode de Tukey ont été réalisés pour confirmer toute différence entre cotations pour ce paramètre. Bien que la différence ait été confirmée au niveau de confiance de 95 % avec l'essai ANOVA, les cotations 1, 2 et les cotations 4, 5 ont été classées de manière nettement non comparable à la méthode de Tukey.

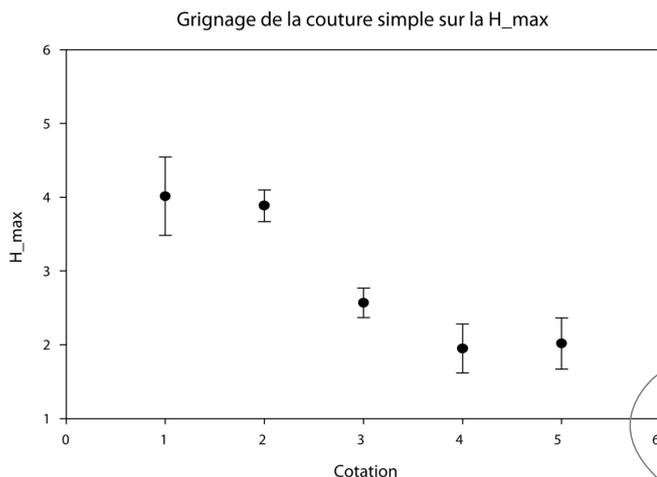


Figure A.5 — Relation entre la cotation et la hauteur maximale

Une analyse de régression simple a été réalisée pour vérifier la relation linéaire entre la cotation des étalons et la valeur de la hauteur maximale. Sur la base des résultats de cette analyse, la valeur de R² est de 76,6%, telle que représentée dans le Tableau A.3.

Tableau A.3 — Résultats d’une analyse de régression simple sur la H_max

Paramètre	Équation de régression	R ²
H_max	Cotation = 6,73 – 1,29 × H_max	76,60 %

A.3.2.3 Variation de hauteur (H_var)

La Figure A.6 représente la relation entre la cotation de grignage de la couture et la variation de hauteur. Un essai ANOVA et la méthode de Tukey ont été réalisés pour confirmer les différences entre cotations pour la variation de hauteur. Les résultats de ces analyses confirment que toutes les cotations pour ce paramètre sont nettement différenciées au niveau de confiance de 95 %.

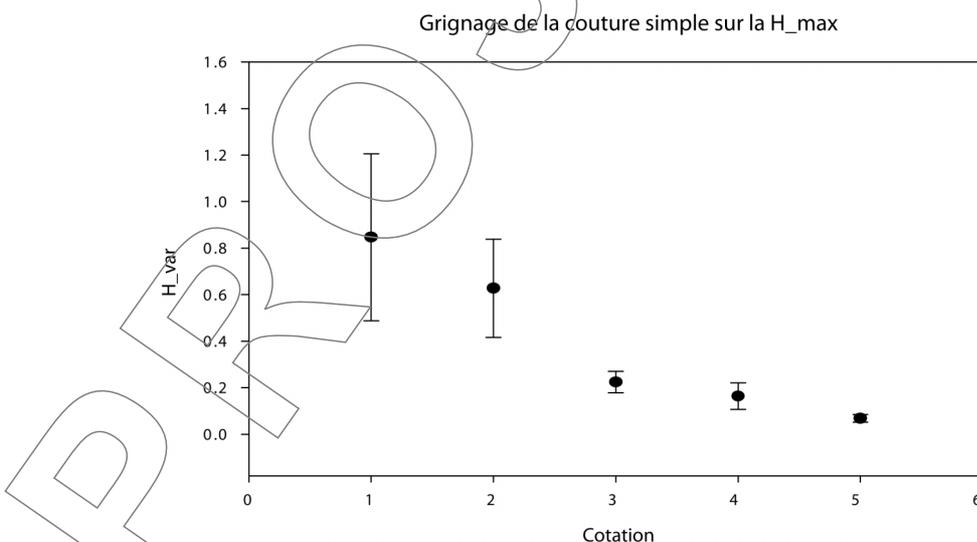


Figure A.6 — Relation entre la cotation et la variation de hauteur

Une analyse de régression simple a été réalisée pour vérifier la relation linéaire entre la cotation des étalons et la valeur de variation de hauteur. Sur la base des résultats de cette analyse, la valeur de R^2 est de 65,7%, telle que représentée dans le Tableau A.4.

Tableau A.4 — Résultats d'une analyse de régression simple sur la H_var

Paramètre	Équation de régression	R^2
H_var	Cotation = 4,26 – 3,25 × H_var	65,70 %

A.3.2.4 Fréquence de hauteur moyenne (dH_moyenne)

La Figure A.7 représente la relation entre la cotation de grignage de la couture et la fréquence de hauteur moyenne. L'essai ANOVA et la méthode de Tukey ont été réalisés pour confirmer les différences entre cotations pour la fréquence de hauteur moyenne. Bien que la différence ait été confirmée au niveau de confiance de 95 % avec l'essai ANOVA, les cotations 4 et 5 ne sont pas classées au niveau de confiance de 95 % avec la méthode de Tukey.

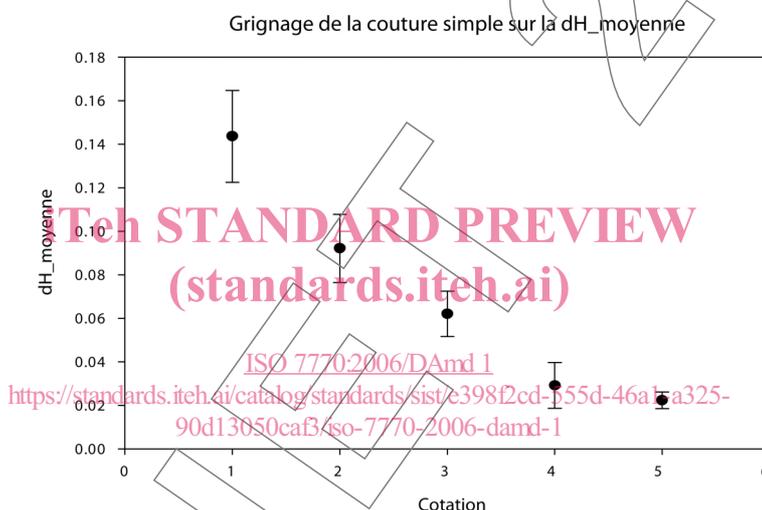


Figure A.7 — Relation entre la cotation et la fréquence de hauteur moyenne

Une analyse de régression simple a été réalisée pour vérifier la relation linéaire entre la cotation des étalons et la valeur de la fréquence de hauteur moyenne. Sur la base des résultats de cette analyse, la valeur de R^2 est de 86,3 %, telle que représentée dans le Tableau A.5.

Tableau A.5 — Résultats d'une analyse de régression simple sur la dH_moyenne

Paramètre	Équation de régression	R^2
dH_mean	Cotation = 4,97 – 28,2 × dH_moyenne	86,30 %

A.3.2.5 Fréquence de hauteur maximale (dH_max)

La Figure A.8 représente la relation entre la cotation de grignage de la couture et la fréquence de hauteur maximale. L'essai ANOVA et la méthode de Tukey ont été réalisés pour confirmer les différences entre cotations pour la fréquence de hauteur maximale. Bien que la différence ait été confirmée au niveau de confiance de 95 % avec l'essai ANOVA, les cotations 4 et 5 ne sont pas différenciées au niveau de confiance de 95 % avec la méthode de Tukey.