
NORME INTERNATIONALE 1530

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

Filets de pêche — Description et désignation des nappes de filet nouées

iTeh STANDARD PREVIEW

Première édition — 1973-07-01

(standards.iteh.ai)

[ISO 1530:1973](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-4d0d044909cc/iso-1530-1973)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-4d0d044909cc/iso-1530-1973>

CDU 677.66 : 639.2.081.11

Réf. N° : ISO 1530-1973 (F)

Descripteurs : textile, filet, filet de pêche, noeud, désignation, description.

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandation ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, la Norme Internationale ISO 1530 remplace la Recommandation ISO/R 1530-1970 établie par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*. [ISO 1530:1973](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-46d496000000/iso-1530-1973)

Les Comités Membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation 1973

Afrique du Sud, Rép. d'	Grèce	Portugal
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Australie	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Iran	Suède
Brésil	Israël	Suisse
Danemark	Japon	Tchécoslovaquie
Egypte, Rép. arabe d'	Norvège	Thaïlande
Espagne	Pays-Bas	Turquie
France	Pologne	U.R.S.S.

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Filets de pêche – Description et désignation des nappes de filet nouées

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale décrit les caractéristiques principales des nappes de filet nouées pour filet de pêche et spécifie les indications à fournir à la commande des nappes de filet. Elle est destinée à faciliter les échanges de renseignements entre acheteurs et fournisseurs de nappes de filet nouées pour filet de pêche.

NOTE – Il doit être entendu qu'une désignation complète des nappes de filet nouées et des fils les composant ne constituera pas toujours une partie du contrat. Il y aura des cas où l'on passera la commande en se fondant sur un échantillon ou sur une base autre que la fourniture de renseignements complets sur les caractéristiques de la nappe ou des fils la composant. Néanmoins, il paraît souhaitable que la présente Norme Internationale fournisse la série complète des indications à donner, afin que l'on puisse disposer d'une méthode de description et de désignation normalisée chaque fois que le besoin s'en fera sentir.

2 RÉFÉRENCES

ISO 858, *Filets de pêche – Désignation des fils pour nappes en système Tex.*¹⁾

ISO 1107, *Filets de pêche – Nappes de filet – Termes fondamentaux et définitions.*¹⁾

3 PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES DES NAPPES DE FILET NOUÉES

3.1 Genre de fabrication

La nappe de filet nouée peut être fabriquée, soit à l'aide de deux ensembles de fils, soit à l'aide d'un seul fil, de la façon indiquée ci-après.

3.1.1 Nappe de filet nouée à deux ensembles de fils

La nappe de filet nouée, constituée de deux ensembles de fils est le plus souvent fabriquée à l'aide d'une machine à lacer. Les fils du premier ensemble courent, comme dans une chaîne de tissage, à partir de bobines, alors que les fils du second sont emmagasinés sur des navettes qui les mènent vers le crochet ou les aiguilles d'un dispositif noueur. Tous les noeuds d'une même rangée sont noués simultanément.

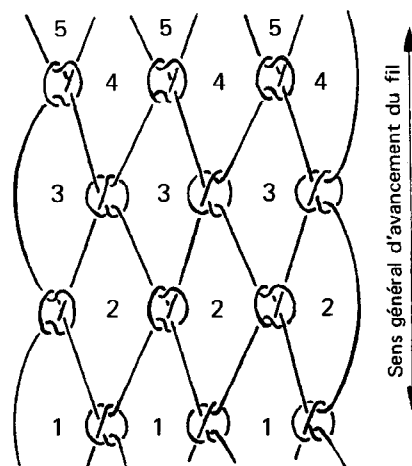


FIGURE 1 – Nappe de filet nouée à deux ensembles de fils

1) Actuellement au stade de projet (Révision de l'ISO/R 858 et de l'ISO/R 1107).

3.1.2 Nappe de filet nouée à un fil

La nappe de filet nouée constituée d'un seul fil est le plus souvent fabriquée à la main. Le fil est emmagasiné sur une navette et toutes les mailles de la même rangée sont nouées individuellement, l'une après l'autre. Au laçage, l'uniformité des mailles peut être obtenue à l'aide d'un moule. Si la nappe de filet est façonnée en nappe plate, le fil court alternativement de gauche à droite et de droite à gauche. Si la nappe est lacée en rond (en forme de «tube» ou de «cylindre»), le fil progresse toujours dans le même sens.

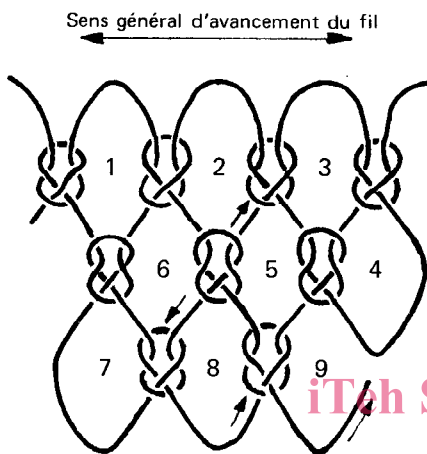


FIGURE 2 – Nappe de filet nouée à un fil

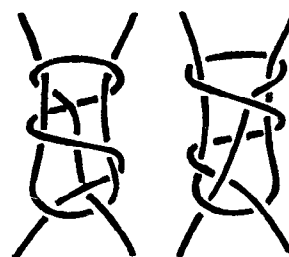


FIGURE 5 – Nœud de tisserand double

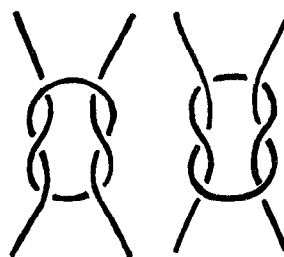


FIGURE 6 – Nœud droit

3.2 Types de noeud

Les illustrations ci-dessous indiquent quels sont les principaux types de noeuds et leur appellation usuelle :

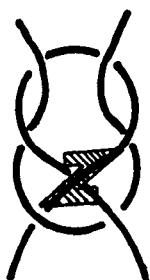


FIGURE 3 – Nœud de tisserand – type Z



FIGURE 4 – Nœud de tisserand – type S

STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

3.3 Sens d'étirage¹⁾ de la nappe

Le sens dans lequel une nappe de filet peut être étirée est désigné comme suit :

ISO 1530:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-909c015301973>

3.3.1 *Etirage N*, qui s'applique à la nappe de filet étirée perpendiculairement au sens général d'avancement du fil pour filet (c'est-à-dire à la Normale).

3.3.2 *Etirage T*, qui s'applique à la nappe de filet étirée parallèlement au sens général d'avancement du fil pour filet (c'est-à-dire dans le sens du Trajet du fil).

La nappe de filet peut être consolidée après étirage, soit par traitement chimique, soit par traitement thermique.

3.4 Dimension de la nappe de filet et caractéristiques spéciales éventuelles

La dimension d'une nappe de filet est fournie par les caractéristiques suivantes :

3.4.1 Nombre de ses mailles dans le sens T et dans le sens N (ces deux indications étant reliées par le signe de multiplication X) ou par le nombre de ses mailles dans un sens et par sa dimension, exprimée dans une unité de longueur universellement admise, le mètre par exemple, dans l'autre sens (la nappe de filet étant complètement tendue au moment du mesurage).

1) Le terme «étirage» désigne, dans le présent document, ou l'opération visant à serrer les noeuds, ou l'opération visant à assurer la permanence des formes par un traitement thermique ou tout autre moyen, ou la combinaison des deux procédés.

Pour la définition générale des symboles N et T appliqués aux sens de la nappe, voir l'ISO 1107.

3.4.2 Dimension de la maille en millimètres (voir ISO 1107).

Parfois, on demande ou l'on donne comme allant de soi des caractéristiques spéciales, telles que : genre de mailles de bordure (pour assemblage ou pour montage), type de renforcement de la nappe (fil double ou fil plus gros, par exemple), largeur de renfort (en nombre de mailles), tout renfort intermédiaire qu'on peut désirer.

4 DESCRIPTION DES FILS POUR FILET

Les caractéristiques à donner sont les suivantes :

4.1 La grosseur

La désignation doit être faite conformément aux prescriptions de l'ISO 858.

4.2 La matière

La nature du fil ou de la fibre doit être précisée. S'il s'agit de matière textile chimique, indiquer si le fil est composé, par exemple, de fibres discontinues, d'un ou de plusieurs filaments, de fils texturés, de fils gonflants ou de lames textiles.

5 RENSEIGNEMENTS À FOURNIR

5.1 Usage qui sera fait de la nappe

Pour aider le fournisseur à offrir le type de nappe le mieux adapté à un modèle particulier de filet, on doit l'informer de l'usage auquel la nappe est finalement destinée : confection d'un filet maillant, d'un chalut, d'une seine tournante, etc.

5.2 Genre de fabrication

L'acheteur doit préciser quel genre de nappe de filet il désire recevoir (voir 3.1).

5.3 Type de noeud

Si l'acheteur a une préférence pour un type de noeud particulier (voir 3.2), il doit le préciser dans sa demande de devis ou sa commande.

5.4 Sens d'étirage

L'acheteur doit préciser dans quel sens il désire que la nappe soit étirée et s'il veut que celle-ci subisse ou non un traitement de consolidation après étirage (voir 3.3).

5.5 Dimension de la nappe de filet

L'acheteur doit donner à ce sujet des indications précises, conformément aux prescriptions de 3.4 en tenant compte du fait que pour la dimension de la maille (voir 3.4.2), il est nécessaire de choisir entre la longueur de maille (ce qui est recommandé), la longueur de côté de maille et l'ouverture de maille, par exemple : «longueur de maille 50 mm».

5.6 Fils pour filet

Si l'acheteur désire que des fils particuliers soient employés, il doit en faire expressément la demande en donnant toutes précisions utiles, conformément aux prescriptions du chapitre 4. En l'absence de toute indication sur ce point, le fournisseur pourra en user à sa guise. Toutefois, les renseignements donnés sur les fils utilisés devront l'être conformément aux prescriptions du chapitre 4. L'acheteur doit, en outre, préciser s'il désire que le fil subisse un traitement spécial : enduction de résine, par exemple.

5.7 Finition de la nappe de filet

L'acheteur doit préciser, le cas échéant, quel procédé de finition il désire voir appliquer à la nappe commandée. On peut citer comme exemples :

5.7.1 E cru, sans traitement.

5.7.2 E cru, avec imprégnation.

5.7.3 Teint, sans imprégnation ni autre traitement.

5.7.4 Teint et imprégné.

5.8 Emballage de la nappe

L'acheteur doit préciser au fournisseur :

5.8.1 Si les nappes doivent être étalées dans le sens N ou dans le sens T avant d'être emballées, si ce sens est différent du sens d'étirage.

5.8.2 Comment elles doivent être disposées : pliées ou roulées, par exemple.

5.8.3 Dans quel type d'emballage elles doivent être expédiées.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1530:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9800-4404041990cc/iso-1530-1973>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1530:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-4d0d044909cc/iso-1530-1973>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1530:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-4d0d044909cc/iso-1530-1973>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1530:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0a1ce77e-6686-47b3-9bb0-4d0d044909cc/iso-1530-1973>