
NORME INTERNATIONALE



1532

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

Filets de pêche — Coupe des nappes de filet nouées

Première édition — 1973-07-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1532:1973](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0266d0a-b69f-40f8-8f74-5478344922bd/iso-1532-1973>

CDU 677.64 : 639.2.081.11

Réf. N° : ISO 1532-1973 (F)

Descripteurs : textile, filet, filet de pêche, coupe, 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 Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, la Norme Internationale ISO 1532 remplace la Recommandation ISO/R 1532-1970 établie par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0266d0a-b69f-40f8-8f74-3478344922bd/iso-1532-1973>

Les Comités Membres des pays suivants avaient approuvé la Recommandation :

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

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Filets de pêche – Coupe des nappes de filet nouées

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale définit les différentes formes de coupe des nappes de filet nouées obtenues par coupes droites, les types de coupe (coupe N, coupe T, coupe biaise), et donne le mode de désignation des processus de coupe.

2 RÉFÉRENCE

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

3 TERMINOLOGIE

Par *coupe des nappes de filet nouées*, on entend le découpage, dans une nappe de filet nouée, de pièces en forme de trapèze, triangle, parallélogramme ou autre polygone.

4 TYPES DE COUPE

Les coupes doivent être pratiquées dans des directions adéquates, selon la forme finale qu'on désire donner au filet. On obtient les divers processus de coupe en combinant différentes longueurs de coupe, soit en suivant une rangée de nœuds consécutifs (coupe N ou T, respectivement), soit parallèlement à une suite rectiligne de côtés de maille (coupe biaise). Voir l'ISO 1107.

Les coupes pratiquées le long d'une rangée de nœuds consécutifs sont caractérisées par leur position dans le dessin du filet ou dans la nappe de filet suspendue pour être découpée, comme décrit en 4.1.1 et 4.1.2.

4.1 Coupes K (coupes au nœud) : Coupes pratiquées au ras des nœuds.

Symbole K

NOTE — Le terme «coupe K» peut être utilisé à la place des deux termes suivants dans tous les cas où il ne sera pas possible de faire référence au sens général d'avancement du fil pour filet.

4.1.1 Coupe N (verticale ou normale) : Coupe perpendiculaire au sens général d'avancement du fil pour filet, faite au ras des nœuds.

Symbole N

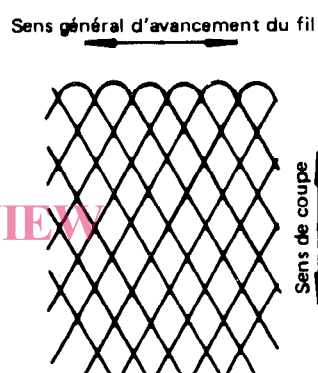


FIGURE 1

4.1.2 Coupe T (horizontale) : Coupe parallèle au sens général d'avancement du fil pour filet, faite au ras des nœuds.

Symbole T

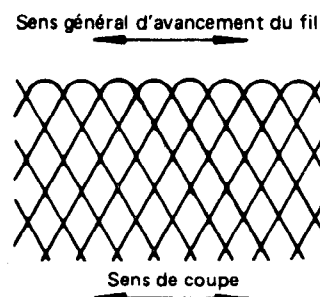


FIGURE 2

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

4.2 Coupe biaisée : Coupe parallèle à une suite rectiligne de côtés de maille (chacun d'eux appartenant à une maille adjacente) et tranchant un ou plusieurs côtés de maille.

Symbole B

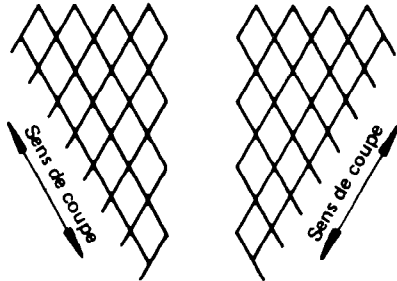


FIGURE 3

5 PROCESSUS DE COUPE

5.1 Définition du processus de coupe

Pour obtenir, par découpage, une nappe de filet de la forme et de la surface désirées, des coupes N ou T et des coupes B d'une longueur précise doivent se suivre les unes après les autres dans un ordre rythmé. Cette alternance rythmée des différents types de coupe est appelée « processus de coupe ».

5.2 Désignation du processus de coupe

Le processus de coupe est caractérisé par la longueur des sections successives faites par les coupes N ou T et les coupes B.

Les longueurs des différentes coupes sont indiquées

- pour la coupe N ou la coupe T, par le nombre de mailles successivement tranchées;
- pour la coupe B, par le nombre de côtés de maille consécutifs sectionnés le long du bord de coupe, non compris les côtés sortant du nœud précédent.

Pour décrire le processus de coupe adopté pour découper la nappe, indiquer le nombre et le type de chaque coupe, en mentionnant d'abord les coupes N ou T, puis les coupes B.

Pour découper les nappes de filet, on utilise les combinaisons suivantes :

- coupes N et B
- coupes T et B
- coupes N et T

Font exception les processus de coupe pour lesquels un seul type de coupe est utilisé et qui sont symbolisés de la manière suivante :

- AB = coupe toute biaisée
- AN = coupe entièrement dans le sens N (perpendiculaire au sens général d'avancement du fil)

AT = coupe entièrement dans le sens T (parallèle au sens général d'avancement du fil)

5.3 Exemples de désignation du processus de coupe

5.3.1 Exemple : 1N2B désigne l'alternance rythmée d'une coupe N et de 2 coupes B.

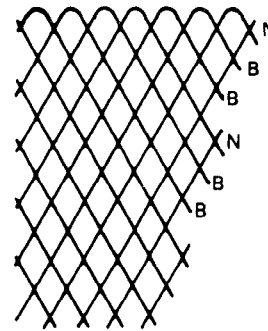


FIGURE 4

5.3.2 Exemple : 1T2B désigne l'alternance rythmée d'une coupe T et de 2 coupes B.

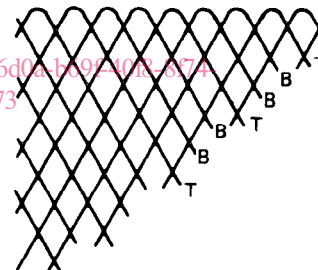


FIGURE 5

5.3.3 Exemple : 1N2T désigne l'alternance rythmée d'une coupe N et de 2 coupes T.

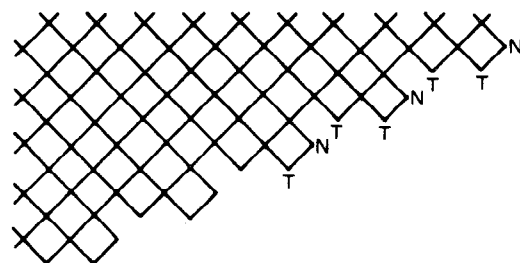


FIGURE 6

NOTE — Des exemples de processus de coupe sont donnés dans l'Annexe.

6 DIFFÉRENTES FORMES DE COUPE

6.1 En pratiquant la coupe sur un côté de la nappe seulement, on obtient des trapèzes rectangles ou des triangles rectangles.

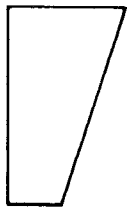


FIGURE 7



FIGURE 8

6.2 En appliquant le même processus de coupe dans le même sens à deux côtés opposés de la nappe, on obtient des parallélogrammes.

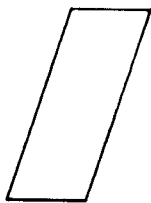


FIGURE 9



FIGURE 10

Dans le cas de la nappe de filet en forme de parallélogramme, la pièce triangulaire coupée sur l'un des côtés peut être jointe à l'autre côté (voir Figure 10).

6.3 Nappes en forme de trapèzes isocèles ou de triangles isocèles

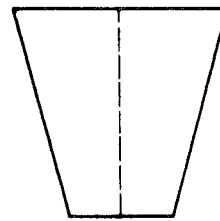


FIGURE 11

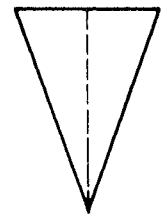


FIGURE 12

La surface de ces nappes peut être divisée respectivement en deux trapèzes rectangles ou deux triangles rectangles, chacun des deux étant découpé de la même façon mais en sens inverse.

Pour les nappes de filet en forme de triangle (voir Figure 12), chaque moitié doit être découpée jusqu'à ce qu'elle se termine en pointe.

6.4 Nappes en forme de trapèzes asymétriques

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1532:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0266d0a-169f-40f8-8174-5478344922bd/iso-1532-1973>



FIGURE 13

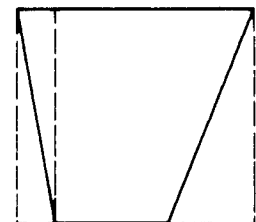


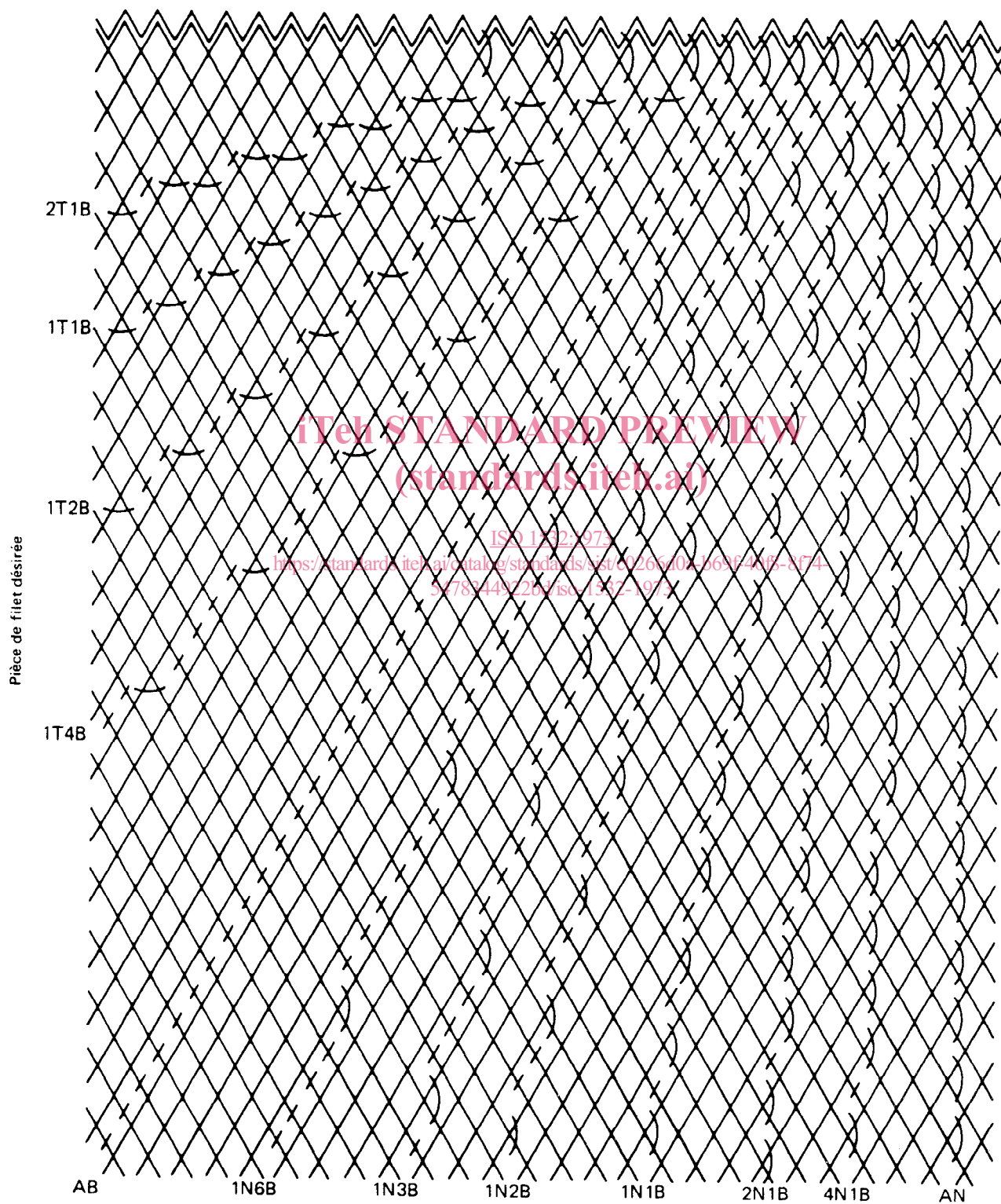
FIGURE 14

La surface de ces nappes peut être divisée en un trapèze rectangle et un triangle rectangle, chacun d'eux étant découpé d'une manière correspondante.

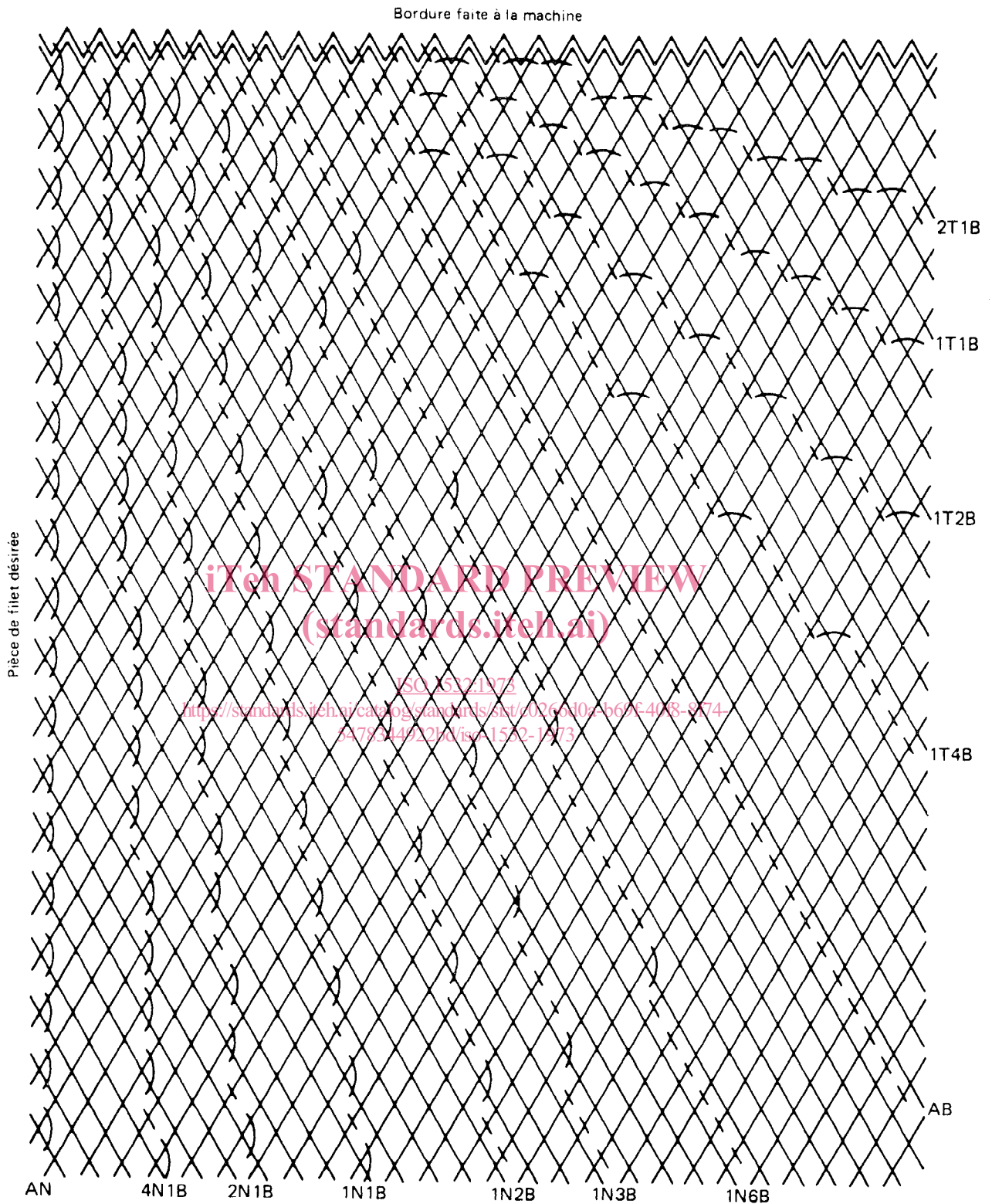
ANNEXE

EXEMPLES DE COUPES

Bordure faite à la machine



Coupes faisant perdre des mailles dans la nappe suspendue
Coupes de droite à gauche – Pièce de filet découpée, à gauche



Coupes faisant gagner des mailles dans la nappe suspendue
Coupes de gauche à droite – Pièce de filet découpée, à gauche

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1532:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c0266d0a-b69f-40f8-8f74-5478344922bd/iso-1532-1973>