
NORME INTERNATIONALE 3932

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

Textiles — Tissus — Mesurage de la largeur des pièces

Textiles — Woven fabrics — Measurement of width of pieces

Première édition — 1976-10-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3932:1976](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0ab1ba4e-6494-4077-950d-07df1d3db15d/iso-3932-1976)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0ab1ba4e-6494-4077-950d-07df1d3db15d/iso-3932-1976>

CDU 677.064 : 531.717.14

Réf. n° : ISO 3932-1976 (F)

Descripteurs : textile, tissu, mesurage de dimension, largeur.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration des 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.

La Norme Internationale ISO 3932 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*, et a été soumise aux Comités Membres en septembre 1975.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Israël	ISO 3932:1976
Belgique	Italie	Suède
Égypte, Rép. arabe d'	Japon	Suisse
Espagne	Norvège	Tchécoslovaquie
Finlande	Nouvelle-Zélande	Turquie
France	Pays-Bas	U.R.S.S.
Hongrie	Pologne	U.S.A.
Inde	Roumanie	Yougoslavie
Iran	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Textiles — Tissus — Mesurage de la largeur des pièces

0 INTRODUCTION

La largeur d'une pièce de tissu dépend des tensions qui lui sont imposées au cours de sa fabrication, de sa finition et de son stockage, et de l'humidité qu'elle contient au moment du mesurage. De manière à déterminer avec précision sa largeur, il est donc essentiel que l'étoffe soit parfaitement relaxée et conditionnée (de préférence dans l'atmosphère normale d'essai) avant de procéder au mesurage.

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie deux méthodes de détermination de la largeur de pièces de tissu (quelle qu'en soit la longueur) après relaxation, obtenue en plaçant, sans tension, les pièces dans l'atmosphère normale d'essai.

Les méthodes sont applicables aux pièces de tissu (y compris les tissus élastiques) dont la largeur est au moins de 10 cm, qu'elles soient dossées ou non.

2 RÉFÉRENCE

ISO 139, *Textiles — Atmosphères normales de conditionnement et d'essai*.

3 DÉFINITIONS

3.1 laize : Distance prise dans le sens perpendiculaire au sens de la longueur de la pièce, entre les fils de chaîne extrêmes d'une pièce.

3.2 largeur utile (largeur entre lisières) : Distance prise dans le sens perpendiculaire au sens de la longueur de la pièce, entre les fils de chaîne extrêmes du «corps» même de la pièce.

4 PRINCIPE

4.1 Méthode 1

Lorsque la pièce peut, dans son entier, être conditionnée dans l'atmosphère d'essai, mesurage, en différents endroits, de la largeur de la pièce à l'aide d'une règle métallique graduée.

4.2 Méthode 2

Lorsque la pièce ne peut être conditionnée, dans sa totalité, dans l'atmosphère normale d'essai, mesurage de la largeur à l'aide d'une règle métallique graduée (comme dans la méthode 1) après relaxation dans l'atmosphère ambiante, correction de la valeur obtenue par application d'un facteur de correction, calculé par mesurage de la largeur d'une partie spécifiée de la pièce (prélevée ou non) mise en état de relaxation et conditionnée dans l'atmosphère normale.

5 APPAREILLAGE

5.1 Règle métallique graduée, ayant une longueur supérieure à la largeur du tissu et graduée en centimètres et millimètres.

5.2 Table, ayant une surface plane et lisse, une largeur supérieure à celle du tissu à mesurer et une longueur d'au moins 4 m.

6 ATMOSPHÈRE NORMALE

L'atmosphère normale tempérée d'essai doit avoir une humidité relative (RH) de $65 \pm 2\%$ et une température de $20 \pm 2^\circ\text{C}$. Dans les régions tropicales, une température de $27 \pm 2^\circ\text{C}$ peut être utilisée après accord entre les parties intéressées. (Voir ISO 139.)

7 MODE OPÉRATOIRE

7.1 Conditions de mesurage

7.1.1 Chaque mesurage doit être fait au plus proche millimètre, la règle métallique étant posée sur le tissu dans le sens perpendiculaire à celui des lisières.

7.1.2 Les pièces dossées, si elles ont été reçues dans cet état, doivent être relaxées et conditionnées sous cette forme, mais tous les mesurages doivent être faits d'une lisière à l'autre, la pièce étant dépliée et posée à plat.

7.2 Méthode 1, applicable aux pièces ayant une longueur supérieure à 5 m

7.2.1 Marquage préliminaire

Placer la pièce sur la table (sur toute sa largeur, ou pliée en son milieu si elle est dossée et reçue dans cet état), de manière que le premier ou les deux premiers mètres reposent à plat et librement, et porter un repère provisoire¹⁾ en un point situé sur la lisière à environ 1 m de l'extrémité de la pièce. Dérouler la pièce doucement sur la table jusqu'en son milieu, placer cette partie à plat et sans tension, et porter un deuxième repère provisoire. Continuer à dérouler doucement le reste de la pièce sur la table jusqu'au dernier ou aux deux derniers mètres, placer ceux-ci à plat et sans tension, et porter un troisième repère provisoire.

7.2.2 Conditionnement

La pièce de tissu étant disposée de façon qu'elle ne soit soumise à aucune tension et soit librement exposée dans l'atmosphère normale²⁾, la laisser séjourner dans cette atmosphère jusqu'à ce que deux mesurages successifs de la largeur de la pièce aux trois endroits précédemment marqués, faits à un intervalle d'au moins 24 h, ne fassent apparaître que des variations de largeur inférieures à 0,25 % à chaque emplacement mesuré.

7.2.3 Mesurages finals

Enlever les repères provisoires, placer la pièce sur la table et, en la manipulant selon les dispositions données en 7.2.1, mesurer la largeur de la pièce à au moins cinq intervalles de 10 m au maximum, également répartis sur la longueur de la pièce, le premier mesurage étant fait à au moins 1 m d'une extrémité de la pièce et le dernier mesurage à au moins 1 m de l'autre extrémité de la pièce.

7.3 Méthode 1, applicable aux pièces (coupes) dont la longueur est comprise entre 0,5 m et 5 m

La coupe étant disposée à plat sans tension sur la table, porter au moins quatre repères également répartis sur la lisière, le premier et le dernier repère étant placés à une distance des extrémités au moins égale au cinquième de la longueur de la coupe. Exposer la coupe dans l'atmosphère et la conditionner comme décrit en 7.2.2, mais mesurer la largeur aux emplacements de chaque repère. Noter, après conditionnement, la largeur en chaque point.

7.4 Méthode 2

7.4.1 Relaxation et largeur relaxée

Laisser la pièce se relaxer, en la plaçant sans tension dans l'atmosphère ambiante durant au moins 24 h. Placer ensuite la pièce sur la table (sur toute sa largeur, ou pliée en son milieu si elle est dossée et reçue dans cet état) et suivre le mode opératoire spécifié en 7.2.3 pour déterminer la largeur après relaxation.

7.4.2 Marquage en vue de la détermination du facteur de correction

Manipuler la pièce, comme décrit en 7.2.1, jusqu'à ce que les 2 ou 3 m de sa partie médiane reposent librement et à plat sur la table; sur cette partie, porter quatre repères près d'une lisière à au moins 25 cm, mais de préférence à 50 cm, l'un de l'autre. Mesurer et noter la largeur à chacun de ces quatre repères.

7.4.3 Conditionnement et mesurages finals

Exposer librement la partie sur laquelle ont été effectués les marquages prévus en 7.4.2 (prélevée ou non sur la pièce) dans l'atmosphère normale, jusqu'à ce que deux mesurages successifs de la largeur aux emplacements des quatre repères précédemment portés, faits à un intervalle d'au moins 24 h, ne fassent apparaître que des variations inférieures à 0,25 %. Noter la moyenne des quatre dernières mesures.

8 EXPRESSION DES RÉSULTATS

8.1 Méthode 1

8.1.1 La largeur de la pièce est donnée par la moyenne des valeurs finales obtenues selon 7.2.3 ou 7.3, selon le cas.

8.1.2 Noter la largeur minimale et la largeur maximale.

1) Ces repères provisoires servent uniquement à contrôler la parfaite relaxation et le parfait conditionnement.

2) Des méthodes appropriées pour disposer la pièce sur la table sont spécifiées dans l'annexe.

8.2 Méthode 2

8.2.1 Calculer la largeur de la pièce en utilisant la formule

$$W_c = W_r \times \frac{W_{sc}}{W_s}$$

où

W_c est la largeur, en centimètres, de la pièce après conditionnement,

W_r est la largeur moyenne, en centimètres, de la pièce après relaxation (voir 7.4.1);

W_{sc} est la largeur moyenne, en centimètres, de la partie conditionnée de la pièce (voir 7.4.3);

W_s est la largeur moyenne, en centimètres, de la partie relaxée de la pièce avant conditionnement (voir 7.4.2).

8.2.2 Calculer la largeur minimale et la largeur maximale de la pièce en utilisant la formule

$$W_m = W_{mr} \times \frac{W_{sc}}{W_s}$$

où

W_m est la largeur minimale (ou maximale selon le cas), en centimètres, de la pièce après conditionnement;

W_{mr} est la largeur minimale (ou maximale selon le cas), en centimètres, de la pièce après relaxation (voir 7.4.1);

W_{sc} est la largeur moyenne, en centimètres, de la partie conditionnée de la pièce (voir 7.4.3);

W_s est la largeur moyenne, en centimètres, de la partie relaxée de la pièce avant conditionnement (voir 7.4.2).

8.3 Arrondissement des valeurs

8.3.1 Arrondir les valeurs des largeurs, calculées selon 8.1.1 et 8.2.1, comme suit :

- largeur supérieure à 10 cm et inférieure ou égale à 50 cm : arrondir au plus proche millimètre;
- largeur supérieure à 50 cm et inférieure ou égale à 100 cm : arrondir aux 5 mm les plus proches;
- largeur supérieure à 100 cm : arrondir au plus proche centimètre.

8.3.2 Arrondir la largeur minimale et la largeur maximale, notées comme indiqué en 8.1.2 et calculées comme indiqué en 8.2.2 au plus proche millimètre.

9 PROCÈS-VERBAL D'ESSAI

Le procès-verbal d'essai doit contenir les indications suivantes :

- que l'essai a été mené conformément aux spécifications de la présente Norme Internationale;
- la date de l'essai;
- la largeur de la pièce, la largeur minimale et la largeur maximale;
- si les résultats ont été obtenus selon la méthode 1 ou la méthode 2;
- si les résultats comprennent les lisières ou non;
- le compte rendu de tout écart par rapport au mode opératoire spécifié.

ANNEXE

MANIÈRE DE DISPOSER LES PIÈCES DE TISSU POUR LE CONDITIONNEMENT ET LE MESURAGE

Une manière pratique et convenable de disposer une longue pièce de tissu pour la conditionner, de sorte qu'elle ne soit sous l'effet d'aucune tension et soit bien exposée à l'atmosphère de conditionnement, consiste à la dérouler et la disposer en longs plis souples et de taille convenable. (Voir figure 1.)

Pendant le marquage et le mesurage, il est important que la pièce de tissu, sur laquelle sont effectués les mesurages, soit exempte de toute tension lorsqu'elle est posée à plat sur la table. À cet effet, placer le reste de la pièce de part et d'autre de la partie sur laquelle seront effectués les mesurages, en plis superposés (voir figure 2), ce qui produit un empilage de la pièce à chaque extrémité de chaque côté de la partie mesurée.

Si la table de mesure est de trop faible longueur pour que cette méthode puisse être utilisée, des tables peuvent être ajoutées de chaque côté, à condition qu'elles aient exactement la même hauteur et la même largeur que la table, et qu'elles soient placées de sorte que l'ensemble forme une surface rectangulaire.



FIGURE 1 – Pliage souple

FIGURE 2 – Pliage en couches

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3932:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0ab1ba4e-6494-4077-950d-07df1d3db15d/iso-3932-1976>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3932:1976

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0ab1ba4e-6494-4077-950d-07df1d3db15d/iso-3932-1976>