



CD/K/591:2010
ICS 65.150

EAST AFRICAN STANDARD

Fishing nets — Mounting and joining of netting — Terms and illustrations

EAST AFRICAN COMMUNITY

Foreword

Development of the East African Standards has been necessitated by the need for harmonizing requirements governing quality of products and services in East Africa. It is envisaged that through harmonized standardization, trade barriers which are encountered when goods and services are exchanged within the Community will be removed.

In order to meet the above objectives, the EAC Partner States have enacted an East African Standardization, Quality Assurance, Metrology and Test Act, 2006 (EAC SQMT Act, 2006) to make provisions for ensuring standardization, quality assurance, metrology and testing of products produced or originating in a third country and traded in the Community in order to facilitate industrial development and trade as well as helping to protect the health and safety of society and the environment in the Community.

East African Standards are formulated in accordance with the procedures established by the East African Standards Committee. The East African Standards Committee is established under the provisions of Article 4 of the EAC SQMT Act, 2006. The Committee is composed of representatives of the National Standards Bodies in Partner States, together with the representatives from the private sectors and consumer organizations. Draft East African Standards are circulated to stakeholders through the National Standards Bodies in the Partner States. The comments received are discussed and incorporated before finalization of standards, in accordance with the procedures of the Community.

Article 15(1) of the EAC SQMT Act, 2006 provides that “Within six months of the declaration of an East African Standard, the Partner States shall adopt, without deviation from the approved text of the standard, the East African Standard as a national standard and withdraw any existing national standard with similar scope and purpose”.

East African Standards are subject to review, to keep pace with technological advances. Users of the East African Standards are therefore expected to ensure that they always have the latest versions of the standards they are implementing.

© East African Community 2010 — All rights reserved*

East African Community

P O Box 1096

Arusha

Tanzania

Tel: 255 27 2504253/8

Fax: 255-27-2504481/2504255

E-Mail: eac@eachq.org

Web: www.each.int

* © 2010 EAC — All rights of exploitation in any form and by any means reserved worldwide for EAC Partner States' NSBs.

Introduction

In the preparation of this East African Standard, the following sources were consulted extensively:

ISO 3660:1976, *Fishing nets — Mounting and joining of netting — Terms and illustrations*

IS 4303-1:1975, *Code of hygienic conditions for fish industry — Part 1: Pre-processing stage*

IS 4303-2:1975, *Code of hygienic conditions for fish industry — Part 2: Canning stage*

Codex Alimentarius website: http://www.codexalimentarius.net/mrls/pestdes/jsp/pest_q-e.jsp

USDA Foreign Agricultural Service website: <http://www.mrlatabase.com>

USDA Agricultural Marketing Service website: <http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/Standards>

USDA Plant Inspectorate Service website: http://www.aphis.usda.gov/import_export/plants

European Union: http://ec.europa.eu/sanco_pesticides/public

Assistance derived from these sources is hereby acknowledged.

INTERNATIONAL STANDARD NORME INTERNATIONALE



3660

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

Fishing nets — Mounting and joining of netting — Terms and illustrations

First edition — 1976-04-01

Filets de pêche — Montage et assemblage des nappes de filet — Termes et illustrations

Première édition — 1976-04-01

UDC/CDU 677.664.22 : 001.4

Ref. No./Réf. n° : ISO 3660-1976 (E/F)

Descriptors : fishing nets, nets, meshes, joining, assembling, nomenclature/**Descripteurs** : filet de pêche, nappe de filet, maille, assemblage, montage, nomenclature.

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 3660 was drawn up by Technical Committee ISO/TC 38, *Textiles*, and circulated to the Member Bodies in March 1975.

It has been approved by the Member Bodies of the following countries :

Australia	Hungary	Romania
Belgium	India	South Africa, Rep. of
Brazil	Ireland	Spain
Bulgaria	Israel	Sweden
Canada	Italy	Switzerland
Czechoslovakia	Japan	Turkey
Denmark	Korea, Rep. of	U.S.S.R.
France	Netherlands	Yugoslavia
Germany	Norway	

The Member Body of the following country expressed disapproval of the document on technical grounds :

United Kingdom

AVANT-PROPOS

L'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.

La Norme Internationale ISO 3660 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 38, *Textiles*, et soumise aux Comités Membres en mars 1975.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Espagne	Pays-Bas
Allemagne	France	Roumanie
Australie	Hongrie	Suède
Belgique	Inde	Suisse
Brésil	Irlande	Tchécoslovaquie
Bulgarie	Israël	Turquie
Canada	Italie	U.R.S.S.
Corée, Rép. de	Japon	Yougoslavie
Danemark	Norvège	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Royaume-Uni

© Organisation Internationale de Normalisation, 1976 •

Imprimé en Suisse

This page intentionally left blank

Fishing nets — Mounting and joining of netting — Terms and illustrations

Filets de pêche — Montage et assemblage des nappes de filet — Termes et illustrations

SCOPE AND FIELD OF APPLICATION

This International Standard lists the common methods of mounting and joining of netting for fishing, giving brief descriptions of the methods together with corresponding diagrams.

Each method is identified by a number.

REFERENCE

ISO 1531, *Fishing nets — Hanging of netting — Basic terms and definitions.*

SECTION ONE : MOUNTING OF NETTING

1 DEFINITIONS

1.1 mounting : The fixing of meshes individually or in groups by means of either a mounting yarn (see 1.4) or special yarns on to a rope (see 1.2) or a frame (see 1.3), for the purpose of hanging (see ISO 1531).

1.2 rope : The rope on which the netting is fixed.

1.3 frame : A frame of a suitable material and convenient size, on which the netting is fixed.

1.4 mounting yarn : Netting yarn used for the mounting of meshes (on the edges of the panel) to the rope or frame.

OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale énumère les modes courants de montage et d'assemblage des nappes de filet de pêche, et donne de brèves descriptions de ces modes en les illustrant par les schémas correspondants.

Chaque mode est identifié par un nombre.

RÉFÉRENCE

ISO 1531, *Filets de pêche — Armement des nappes de filet — Termes fondamentaux et définitions.*

SECTION UN : MONTAGE DES NAPPES DE FILET

1 DÉFINITIONS

1.1 montage : Fixation des mailles, une par une ou par groupe, à l'aide d'un fil de montage (voir 1.4) ou de fils spéciaux, sur un cordage (voir 1.2) ou sur un cadre (voir 1.3), afin d'armer la nappe de filet (voir ISO 1531).

1.2 cordage : Cordage sur lequel la nappe de filet est fixée.

1.3 cadre de support : Cadre, en matière appropriée et de dimensions convenables, sur lequel la nappe de filet est fixée.

1.4 fil de montage : Fil pour filet utilisé pour attacher les mailles (du bord de la pièce) au cordage ou au cadre.

2 METHODS OF MOUNTING NETTING

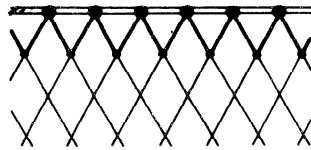
2.1 Netting with straight edges (AK (AN or AT) or AB cuts)

2.1.1 Mounting of diamond-shaped meshes

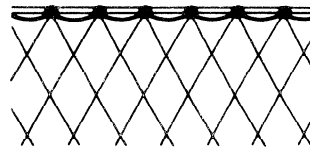
TYPE OF MOUNTING

a) Fixed mounting

Each mesh is fixed directly on to the rope or frame by means of a mounting yarn (see 1 and 2).



1

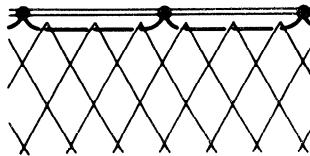


2

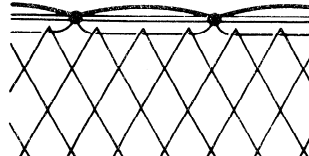
b) Loose mounting

The meshes are strung freely on to the mounting yarn, rope, or frame. The mounting yarn is fixed to the rope or frame and thus determines the grouping of the meshes (see 3 to 7).

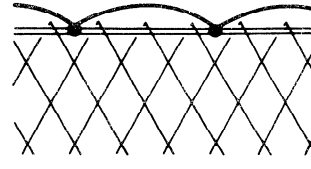
(Mounting 6 is for use with small meshes.)



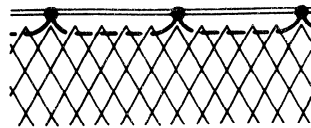
3



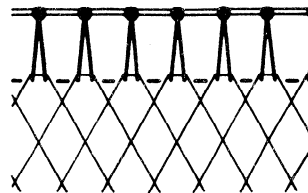
4



5



6



7

2 MODES DE MONTAGE DES NAPPES DE FILET

2.1 Nappes de filet à bords droits (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

2.1.1 Montage des mailles en forme de losange

TYPE DE MONTAGE

a) Montage fixe

Chaque maille est reliée directement au cordage ou au cadre par un fil de montage (voir 1 et 2).

b) Montage libre

Les mailles sont enfilées et jouent librement soit sur le fil de montage, soit sur le cordage ou sur le cadre même. Le fil de montage lui-même est relié au cordage ou au cadre, déterminant ainsi des groupes de mailles (voir 3 à 7).

(Le montage 6 est surtout utilisé avec les petites mailles.)

c) Mixed mounting

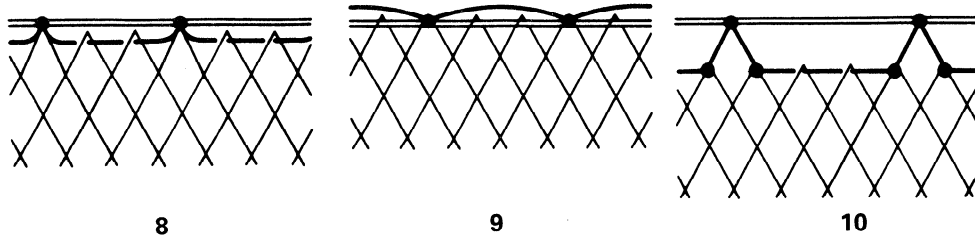
Certain meshes are attached at given intervals to the rope or frame by the mounting yarn, the others being attached loosely to the rope or frame (see 8 to 10).

This method is a combination of methods 1 and 3.

c) Montage mixte

Certaines mailles, à des intervalles donnés, sont attachées au cordage ou au cadre par le fil de montage, les autres jouant librement sur ce fil ou sur le cordage ou encore sur le cadre, (voir 8 à 10).

Ce mode de montage résulte de la combinaison du mode de montage 1 et du mode de montage 3.

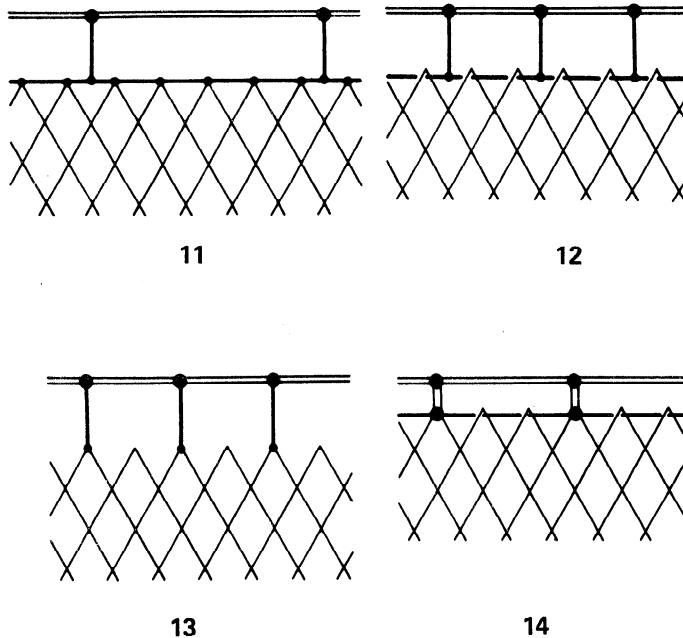


d) Mounting using special yarns (Norsel mounting)

The meshes are mounted at fixed intervals by special short lines (norsels) of appropriate length, either directly or by means of a mounting yarn to which the meshes can be attached (see 11 to 14).

d) Montage par fils spéciaux

Les mailles sont reliées, à intervalles donnés, au cordage ou au cadre, par des fils spéciaux de longueur appropriée, soit directement, soit par l'intermédiaire d'un fil de montage sur lequel les mailles peuvent être attachées (voir 11 à 14).

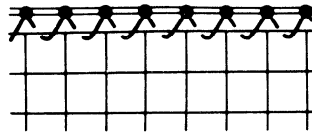


2.1.2 Mounting of square and fly meshes

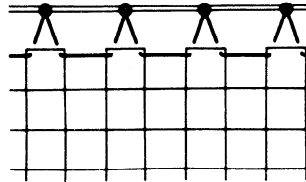
TYPE OF MOUNTING

a) Loose mounting

Each mesh (either square or fly mesh) is secured loosely to the rope or frame at the required distance by means of a mounting yarn tied to the rope or frame (see 15 and 16).



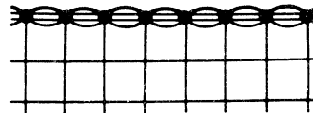
15



16

b) Fixed mounting

Each square mesh is fixed directly to the rope or frame by the mounting yarn (see 17).



17

2.1.2 Montage des mailles carrées et des grandes mailles

TYPE DE MONTAGE

a) Montage libre

Chaque maille carrée ou chaque grande maille est reliée au cordage ou au cadre, à la distance voulue, par le fil de montage noué au cordage ou au cadre (voir 15 et 16).

b) Montage fixe

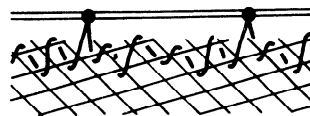
Chaque maille carrée est reliée directement au cordage ou au cadre par le fil de montage (voir 17).

2.2 Tapered netting with edges cut by a combination of cuts K (N or T) and B

TYPE OF MOUNTING

a) Loose mounting

Meshes near the cut edge are strung on the mounting yarn which is fixed at intervals to the rope or frame (see 18).



18

2.2 Nappes de filet à bords tranchés par une combinaison de coupes K (N ou T) et B

TYPE DE MONTAGE

a) Montage libre

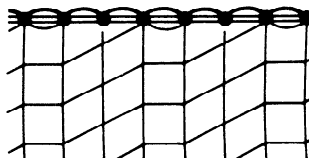
Les mailles proches du bord de coupe sont enfilées sur le fil de montage, lequel est noué, à intervalles donnés, au cordage ou au cadre (voir 18).

b) Fixed mounting

The meshes are fixed to the rope or frame by the mounting yarn at the cuts (see 19).

b) Montage fixe

Les mailles sont reliées au cordage ou au cadre par le fil de montage, à l'endroit des coupes (voir 19).



19

SECTION TWO : JOINING OF NETTING

3 DEFINITIONS

3.1 joining of netting : The process of connecting, by means of a thread, the edges of netting panels which can differ in the number of meshes, mesh size and types of cut.

NOTE – Before joining two netting panels of AT cut, the edge is often reinforced by another thread. This process is called "selvedging".

There are two methods of joining netting :

a) sewing : The formation, using a thread, of a row of knotted half-meshes or of loops loosely placed through the meshes at the edge of the net. The thread can, in this second case, be fastened at given intervals.

b) seaming (lacing) : The fastening, by means of a thread, of one or more meshes at the edge of each panel without involving the formation of a row of half-meshes. The thread is knotted at every mesh or at given intervals.

4 METHODS OF JOINING NETTING

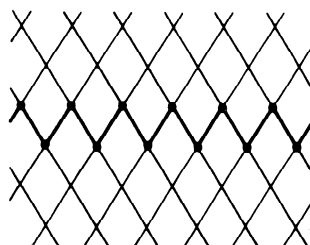
4.1 Sewing

4.1.1 Netting with straight edges (AK (AN or AT) or AB cuts)

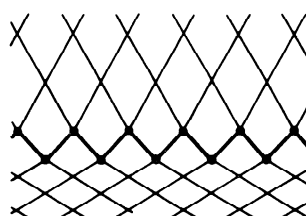
TYPE OF MESH

a) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) cuts)

Panels with the same numbers of meshes, and either the same or different mesh sizes (see 1 and 2).



1



2

SECTION DEUX : ASSEMBLAGE DES NAPPES DE FILET

3 DÉFINITIONS

3.1 assemblage des nappes de filet : Procédé qui consiste à unir, à l'aide d'un fil, les bords de pièces de filet, ces pièces pouvant différer quant à leur nombre de mailles, les dimensions de celles-ci et la technique de coupe des bords.

NOTE – Avant d'assembler deux pièces de filet de coupes AT, on renforce souvent le bord de jonction par un autre fil. Ce procédé est appelé «renforcement des côtés de mailles».

On distingue deux modes d'assemblage des nappes de filet :

a) remmaillage : Formation, à l'aide d'un fil, d'une rangée de demi-maillages noués ou de boucles jouant librement sur les mailles des bords du filet. Le fil peut, dans ce dernier cas, être fixé à des intervalles donnés.

b) couture : Liaison, à l'aide d'un fil, d'une ou plusieurs mailles situées sur le bord de chaque pièce, n'entraînant pas la formation d'une rangée de demi-maillages. Le fil est noué soit à l'extrémité des mailles des pièces, soit à des intervalles donnés.

4 MODES D'ASSEMBLAGE DES NAPPES DE FILET

4.1 Remmaillage

4.1.1 Nappes de filet à bords droits (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

TYPE DE MAILLE

a) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT))

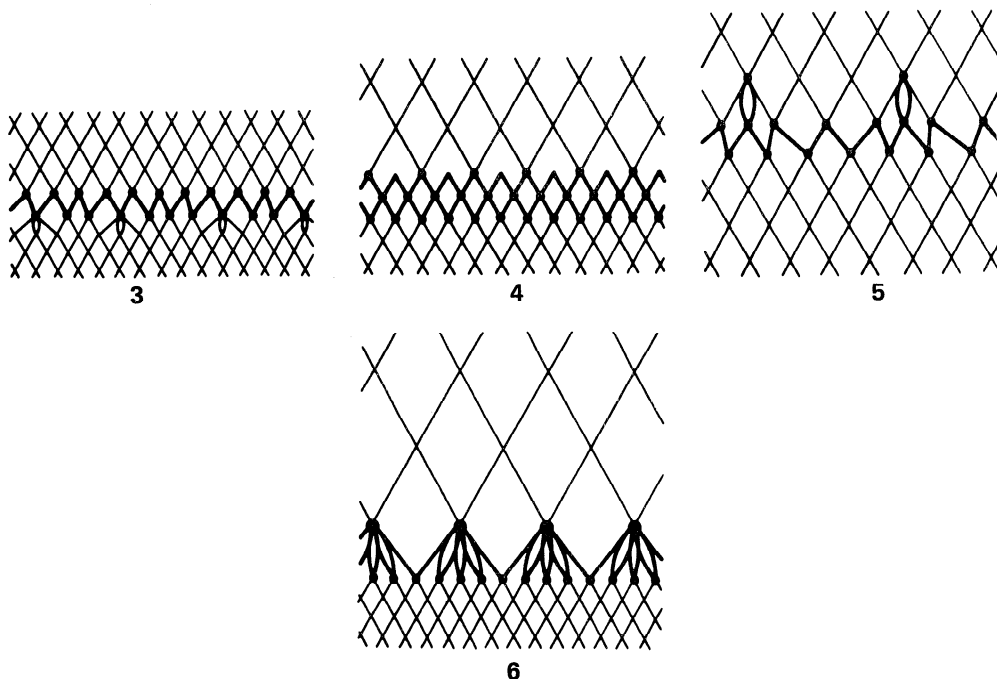
Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de mêmes dimensions ou de dimensions différentes (voir 1 et 2).

b) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) cuts)

Panels with different numbers of meshes and different mesh sizes (see 3 to 6).

b) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT))

Pièces ayant des nombres de mailles différents et des mailles de dimensions différentes (voir 3 à 6).

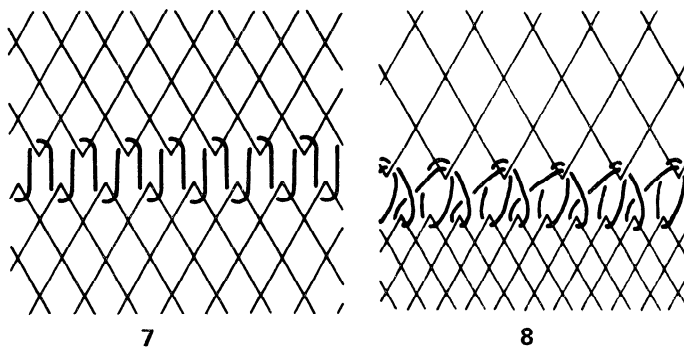


c) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) cuts)

Panels with either the same number or different numbers of meshes and either the same or different mesh sizes (see 7 and 8).

c) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT))

Pièces ayant le même nombre de mailles ou des nombres de mailles différents et des mailles de mêmes dimensions ou de dimensions différentes (voir 7 et 8).

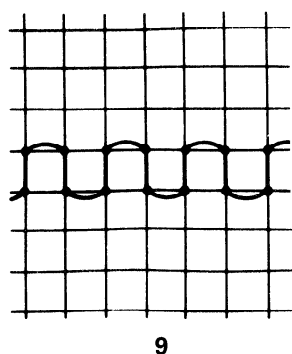


d) Square meshes (AB cuts)

Panels with the same number of meshes and the same mesh size (see 9).

d) Mailles carrées (coupe AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de même dimension (voir 9).



4.1.2 Netting with edges cut by a combination of K (N or T) and B cuts

TYPE OF MESH

Combined K (N or T) and B cuts

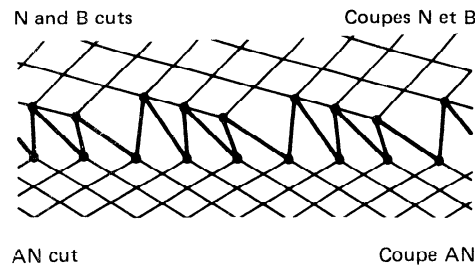
Panels with the same number of meshes, with different types of cut (see 10).

4.1.2 Nappes de filet à bords tranchés par une combinaison de coupes K (N ou T) et B

TYPE DE MAILLE

Coupes K (N ou T) et B combinées

Pièces ayant le même nombre de mailles et des techniques de coupe différentes (voir 10).



10

4.2 Seaming (lacing)

4.2.1 Netting with straight edges (AK (AN or AT) or AB cuts)

TYPE OF MESH

a) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) or AB cuts)

Panels with the same number of meshes and either the same or different mesh sizes (see 11).

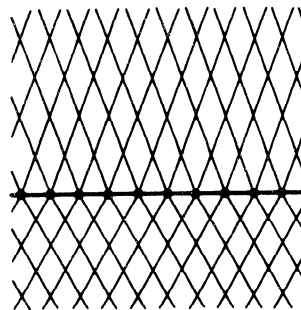
4.2 Couture

4.2.1 Nappes de filet à bords droits (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

TYPE DE MAILLE

a) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de mêmes dimensions ou de dimensions différentes (voir 11).



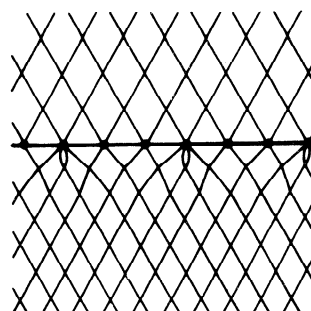
11

b) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) or AB cuts)

Panels with different numbers of meshes and either the same or different mesh sizes (see 12).

b) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

Pièces ayant des nombres de mailles différents et des mailles de mêmes dimensions ou de dimensions différentes (voir 12).



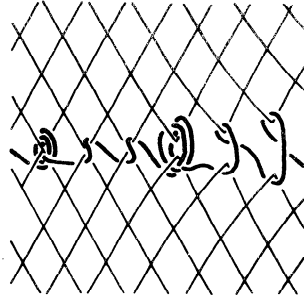
12

c) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) or AB cuts)

Panels with the same number of meshes and either the same or different mesh sizes (knots are made at given intervals). (See 13.)

c) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de mêmes dimensions ou de dimensions différentes. (Des nœuds sont formés à intervalles donnés.) (Voir 13.)



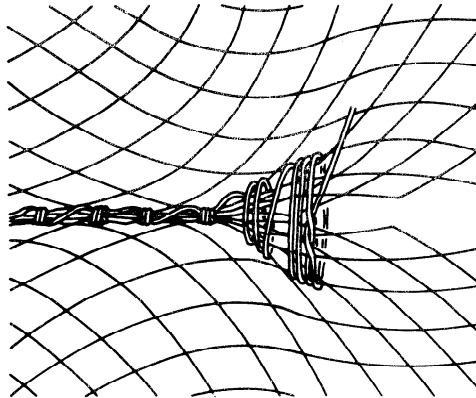
13

d) Diamond-shaped meshes (AK (AN or AT) or AB cuts)

Panels with the same number of meshes and the same mesh sizes, or with different numbers of meshes and different mesh sizes (see 14).

d) Mailles en forme de losange (coupes AK (AN ou AT) ou AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de mêmes dimensions ou des nombres de mailles différents et des mailles de dimensions différentes (voir 14).



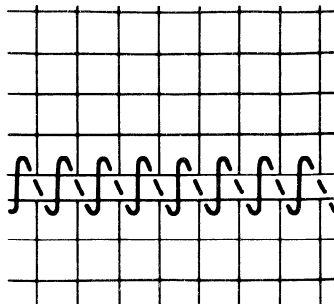
14

e) Square meshes (AB cuts)

Panels with the same number of meshes and the same mesh size, or with different numbers of meshes and different mesh sizes (the knots, which are made at given intervals, are not shown in the figure). (See 15.)

e) Mailles carrées (coupe AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de même dimension ou des nombres de mailles différents et des mailles de dimensions différentes. (Les nœuds, formés à intervalles donnés, ne sont pas représentés à la figure.) (Voir 15.)



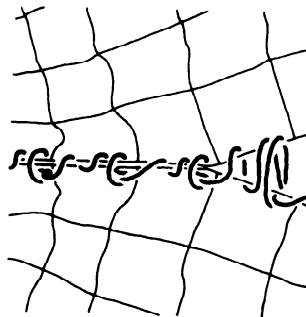
15

f) Square meshes (AB cuts)

Panels with the same number of meshes and the same mesh size. (Special case of the above : knotting on each side of the mesh.) (See 16.)

f) Mailles carrées (coupe AB)

Pièces ayant le même nombre de mailles et des mailles de même dimension. (Cas particulier du précédent : nouage de chaque côté de la maille.) (Voir 16.)



16

4.2.2 Netting with edges cut by a combination of K (N or T) and B cuts

TYPE OF MESH

Combined K (N or T) and B cuts

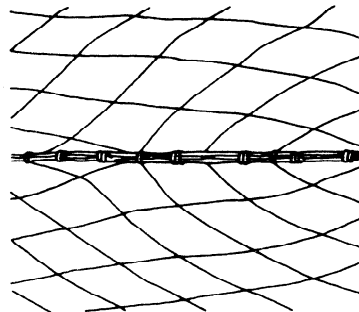
Panels with the same number of meshes or different numbers of meshes, with different types of cut (see 17).

4.2.2 Nappes de filet à bords tranchés par une combinaison de coupes K (N ou T) et B

TYPE DE MAILLE

Coupes K (N ou T) et B combinées

Pièces ayant le même nombre de mailles ou des nombres de mailles différents et des techniques de coupe différentes (voir 17).



17

5 INDICATION OF THE JOINING RATIO (TAKE-UP)

For the joining of different panels, the ratio of the number of meshes on one panel's edge to the number on the other panel's edge is indicated as a fraction.

Examples

1) $\frac{8}{11}$ means that, each time, 8 meshes of the first panel should be joined to 11 meshes of the second panel.

If, instead of the number of meshes, one wishes to refer to the extended length of each panel, the unit of length (generally the metre) should be shown in the joining ratio.

2) $\frac{2\text{ m}}{3\text{ m}}$ means that, each time, 2 m of the first panel should be joined to 3 m of the second panel.

5 INDICATION DU RAPPORT D'ASSEMBLAGE

En vue de l'assemblage des différentes pièces de filet, indiquer, sous forme de fraction, le rapport du nombre de mailles du bord d'une pièce au nombre de mailles du bord de l'autre pièce.

Exemples

1) $\frac{8}{11}$ signifie que, chaque fois, 8 mailles de la première pièce doivent être assemblées à 11 mailles de la seconde pièce.

Si, au lieu du nombre de mailles, on désire se référer à la longueur de nappe étirée de chaque pièce, la mention de l'unité de longueur (le mètre, généralement) doit obligatoirement apparaître dans le rapport d'assemblage.

2) $\frac{2\text{ m}}{3\text{ m}}$ signifie que, chaque fois, 2 m de la première pièce doivent être assemblés à 3 m de la seconde pièce.

This page intentionally left blank

This page intentionally left blank

This page intentionally left blank

