

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
19952

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
2005-06-01

Footwear — Vocabulary

Chaussures — Vocabulaire

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611dc1f7595/iso-19952-2005>



Reference number
Numéro de référence
ISO 19952:2005(E/F)

© ISO 2005

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

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 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611de1f7595/iso-19952-2005>

© ISO 2005

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du 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

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents	Page
Foreword	v
Scope	1
Vocabulary	1
Annex A (informative) Terms and definitions in Spanish	40
Annex B (informative) Terms and definitions in Italian	57
Annex C (informative) Equivalent terms in English, French, Spanish and Italian	73
Bibliography	80
Alphabetical index	81
French alphabetical index (Index alphabétique).....	83

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611dc1f7595/iso-19952-2005>

Sommaire

Page

Avant-propos	vi
Domaine d'application	1
Vocabulaire	1
Annexe A (informative) Termes et définitions en espagnol	40
Annexe B (informative) Termes et définitions en italien.....	57
Annexe C (informative) Termes équivalents en anglais, en français, en espagnol et en italien.....	73
Bibliographie	80
Index alphabétique anglais (Alphabetical index)	81
Index alphabétique.....	83

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611dc1f7595/iso-19952-2005>

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established 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. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 19952 has been prepared by Technical Committee CEN/TC 309, *Footwear*, in collaboration with Technical Committee ISO/TC 216 *Footwear*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611dc1f7595/iso-19952-2005>

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'ISO 19952 a été élaboré par le comité technique CEN/TC 309 «Chaussure», en collaboration avec le comité technique ISO/TC 216 *Chaussure*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 19952:2005

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1d767bc2-4403-4a55-9219-1611dc1f7595/iso-19952-2005>

Footwear — Vocabulary

Scope

This International Standard defines terms used in the footwear industry, in English, French, Spanish and Italian. The terms and their definitions are listed alphabetically in English.

In the annexes, all the terms are listed alphabetically in English, French, Spanish and Italian, so that the user of this International Standard can easily find the corresponding definition and the equivalent terms in the different languages.

This International Standard is intended to facilitate communication in the footwear sector.

NOTE In addition to terms in English and French, two of the three official CEN languages, this International Standard gives the equivalent terms in Italian and Spanish; these are published under the responsibility of the member body/National Committee for Italy and Spain. However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as CEN terms and definitions.

Vocabulary

1

abrasive

any hard substance that can wear away a softer material by rubbing it, usually used to prepare materials for bonding

2

adhesion

state in which two surfaces are held together by interfacial forces

Chaussures — Vocabulaire

Domaine d'application

La présente Norme internationale définit les termes employés dans l'industrie de la chaussure en anglais, en français, en espagnol et en italien. Les termes et leurs définitions sont présentés dans l'ordre alphabétique anglais.

Dans les annexes, l'ensemble des termes est présenté dans l'ordre alphabétique anglais, français, espagnol et italien, afin que l'utilisateur de la présente Norme internationale puisse aisément repérer la définition correspondante et les termes équivalents dans les différentes langues.

La présente Norme internationale a pour but de faciliter la communication dans le secteur de la chaussure.

NOTE En complément des termes utilisés dans deux des trois langues officielles du CEN, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en italien et en espagnol; ceux-ci sont publiés sous la responsabilité des membres nationaux correspondants pour l'Italie et l'Espagne. Seuls, les termes et définitions donnés dans les langues officielles seront considérés comme termes et définitions CEN.

Vocabulaire

1

abrasif

toute substance dure susceptible d'user une substance plus tendre par frottement, généralement employée pour préparer des matériaux en vue de collage

2

adhésion

état dans lequel deux surfaces sont maintenues ensemble par des forces interfaciales

3
adhesive
substance capable of holding materials together by surface attachment

4
ankle boot
boot with upper extending to just cover the ankle (malleolus)

5
apron
central portion on the top of the vamp or corresponding area of a last

See Figure 1.

6
arch
<foot> arched or raised underside of the foot between the metatarsal heads and the heel

<last> position on a last corresponding to that on a foot

7
arch support
shaped piece usually of firm rubber or similar material fitted to the insole in the arch region

8
assembly
matching or bringing together the various components of the shoe with the lasts

9
attached rib
rib (124), usually of fabric, fixed to the insole to present a wall similar to a Goodyear insole rib

See Figure 2.

10
backer
any piece of material applied to another usually to add strength or reinforcement

3
adhésif
substance capable de maintenir ensemble des matériaux par fixation superficielle

4
bottine
chaussure dont la tige vient juste couvrir la cheville (malléole)

5
plateau
partie centrale au-dessus de la claque ou partie correspondante d'une forme

Voir Figure 1.

6
cambrure
<ped> partie inférieure arquée ou voûtée du pied allant de l'extrémité des têtes métatarsiennes au talon

<forme>, partie sur une forme correspondante à celle d'un pied

7
renfort de cambrure
pièce formée, généralement de caoutchouc dur ou d'un matériau similaire, fixée à la première de montage à l'emplacement de la cambrure

8
montage
faire correspondre ou rassembler les divers éléments de la chaussure sur la forme

9
mur rapporté
mur (124), généralement en toile, fixé sur la première de montage pour former une saillie analogue à celle d'un mur de gravure Goodyear

Voir Figure 2.

10
renfort
toute pièce de matériau appliquée à une autre, généralement pour en accroître la résistance ou la renforcer

11**back seam**

seam at the back of the heel joining or closing the upper together

12**beading folding**

process of folding over an edge usually the topline

NOTE The fold is often held in place by adhesive.

13**binding**

⟨material⟩ narrow strip of material attached or wrapped around an edge (of a section)

⟨process⟩ attaching a narrow strip around an edge

14**Blake sewn**

⟨process⟩ **chainstitch** (31) method or machine invented by Blake

⟨component⟩ sole sewn on by a **chainstitch** (31), single or double thread

See Figure 3.

15**boot**

footwear with a leg section above the ankle

16**bottom assembly**

⟨process⟩ bringing together all the parts of the shoe bottom

⟨components⟩ bottom parts of a shoe which may include insole, welt, runner, mid, through and outsole

cf. **component** (40)

11**couture arrière**

couture à l'arrière du talon unissant ou refermant les extrémités de la tige

12**roulage rempliage**

processus consistant à replier sur lui-même un bord, généralement le bord supérieur

NOTE Le pli est souvent maintenu à l'aide d'un adhésif.

13**enrobage**

⟨matériau⟩ bande étroite de matériau fixé sur ou entourant le bord d'une pièce (d'une section)

⟨procédé⟩ consistant à fixer une bande étroite autour d'un bord

14**couture Blake**

⟨procédé⟩ méthode de couture ou machine à coudre à **point à chaînette** (31) inventée par Blake

⟨composant⟩ semelle cousue **au point à chaînette** (31) par un ou deux fils

Voir Figure 3.

15**botte**

chaussure dont la tige monte au-dessus de la cheville

16**semelage**

⟨procédé⟩ d'assemblage de toutes les pièces constituant le dessous de la chaussure

⟨composant⟩ ensemble des pièces constituant le dessous d'une chaussure, pouvant comporter première, trépointe, intercalaire, double et semelle d'usure

cf. **composant** (40)

17
bottom filling filler
material used to fill the void inside the lasted margin above the outsole assembly, often felt or cork
See Figures 2, 4 and 5.

18
bottom unit
sole unit or complete sole with heel attached

19
box toe
United States expression for a **toe puff** (154)

20
break
surface appearance of leather grain when folded or bent inwards

21
breathability
ability of a material to allow the passage of water vapour

22
buffing
to bring up a shine or to polish or to rough or scour as in preparation for adhesion

23
built heel
heel comprising several layers or lifts

24
burnishing
finishing treatment to add highlights or edge treatment involving application of heat to a skive so that it assumes a quarter-round section

17
garnissage de semelle remplissage
matériau utilisé pour remplir le vide à l'intérieur de la marge de montage au-dessus de l'assemblage de la semelle, généralement du feutre ou du liège
Voir Figures 2, 4 et 5.

18
dessous
ensemble de la semelle ou semelle complète avec talon

19
box toe
expression américaine pour «**bout-dur**» (154)

20
rupture de fleur
aspect superficiel du grain du cuir lorsque celui-ci est plié ou incurvé

21
respirabilité
aptitude d'un matériau à permettre le passage de la vapeur d'eau

22
ponçage, cardage
faire briller ou polir ou carder ou verrer comme lors de la préparation pour le collage

23
talon bottier
talon comportant plusieurs couches ou tranches de cuir

24
brûlage, finition à la flamme
traitement de finition permettant de donner du brillant ou traitement d'un bord consistant à chauffer un parage afin de lui conférer une section en quart-de-rond

25**butt seam**

seam (130) made by butting two edges together with no overlap, usually sewn using a zigzag stitch

26**California**

construction in which the upper is stitched to a flexible insole or a light sock so as to make a bag into which the last is forced

NOTE The band is then used to cover the edge of a midsole before the outsole is stuck on.

See Figure 6.

27**cap**

section covering the toe area of the vamp

cf. **toe cap** (153), **wing cap** (189)

28**casual footwear**

footwear designed and manufactured as suitable for out-of-work leisure and spare time activities

29**cement**

shoe trade term for an adhesive

30**Construction****30.1****cemented construction**

method of construction where the upper is fixed or lasted to the insole using adhesive

cf. **stuck-on** (146)

25**jointure zigzag**

jointure (130) exécutée en juxtaposant deux bords à plat sans chevauchement, généralement cousue au point zigzag

26**California**

montage dans lequel la tige est cousue sur une première souple ou une première de propreté afin de former un sac dans lequel la forme est introduite de force

NOTE La bande d'enrobage est ensuite utilisée pour recouvrir et entourer le bord d'une plate-forme avant le collage de la semelle.

Voir Figure 6.

27**bout**

section qui recouvre la partie antérieure de la tige

cf. **bout de la tige** (153), **bout golf** (189)

28**chaussure de loisirs**

chaussure conçue et fabriquée pour utilisation dans le cadre d'activités de détente extra-professionnelle et de loisirs

29**colle**

terme courant dans l'industrie de la chaussure pour un adhésif

30**Montage****30.1****montage collé**

méthode de montage où la tige est fixée ou montée sur la première de montage par collage

cf. **montage colle** (146)

30.2

stuck-on sole construction

shoe where the sole is attached entirely using adhesive

cf. **stuck-on** (146).

See Figure 4.

30.2

fabrication soudée

chaussure dont la semelle est fixée exclusivement à l'aide d'un adhésif

cf. **montage colle** (146)

Voir Figure 4.

31

chainstitch

stitch made by a single thread passing to and fro through a hole in the material and caught on one side by a loop formed by the previous stitch

31

point à chaînette

point formé par un seul fil passant de part en part à travers une perforation dans le matériau et pris, d'un côté, dans la boucle formée par le point précédent

32

children's school footwear

See **school footwear** (129)

32

chaussure scolaire pour enfant

Voir **chaussure scolaire** (129)

33

cleat

solid protrusion of a tread pattern

33

crampon

protubérance solide du dessin d'une semelle

34

cleated sole

sole with a tread pattern containing cleats

34

semelle à crampons

semelle présentant des sculptures comportant des crampons

35

coated fabric

textile covered with a polymer or plastic coating such as polyurethane or polyvinyl chloride (PVC)

35

tissu enduit

textile recouvert d'un polymère ou d'un revêtement plastique tel que du polyuréthane ou du chlorure de polyvinyl (PVC)

36

coated leather

leather where the surface coating applied to the leather does not exceed one third of the total thickness of the product but is in excess of 0,15 mm

36

cuir enduit

cuir dont l'épaisseur de la couche d'enduction ou de contre collage n'exède pas un tiers de l'épaisseur totale du produit, mais est supérieure à 0,15 mm

[1]

[1]

37

cohesion

state in which the particles of a single substance are held together by the primary or secondary valence forces

37

cohésion

état dans lequel les particules d'une substance unique sont maintenues ensemble par les forces de valence primaire et secondaire

38**cold weather footwear**

footwear designed and manufactured to give specific protection to the wearer during use in sub-zero temperatures and in ice or snow or on frozen underfoot surfaces

NOTE Also suitable for specific cold environments.

39**collar**

section attached to the topline or the top edge of the quarters

cf. **cuff** (46)

40**component**

any part of the footwear, e.g. upper, outsole, lining, etc.

41**conditioning**

(factory) adding of moisture or applying of heat and/or moisture to a material usually to aid shaping

(laboratory) operation as a whole, designed to bring sample or test specimen, before testing, into a specified test condition in relation to temperature and humidity, by keeping it for a given period of time in the conditioning atmosphere

[ISO 18454]

42**conditioning atmosphere**

atmosphere in which a sample or test specimen is kept being subjected to test

NOTE It is characterized by specified values for one or more of the parameters temperature and relative humidity which are kept within the prescribed tolerances for a given period of time.

[ISO 18454]

38**chaussure pour basses températures**

chaussure conçue et fabriquée pour assurer une protection spécifique de l'utilisateur à des températures inférieures à 0 °C, dans la glace ou la neige ou sur des sols gelés.

NOTE Convient également dans des environnements froids spécifiques.

39**bracelet**

section rapportée au-dessus de la tige et qui suit le bord supérieur des quartiers

cf. **bracelet** (46)

40**composant**

tout élément de la chaussure, par exemple tige, semelle d'usure, doublure, etc.

41**conditionnement**

(en fabrique) ajouter de l'humidité ou appliquer de la chaleur et/ou de l'humidité à un matériau, généralement pour permettre de le mettre en forme

(en laboratoire) ce terme se rapporte à l'ensemble de l'opération visant à amener un échantillon ou une éprouvette, préalablement à un essai, à un état déterminé pour l'essai en termes de température et d'humidité, en le maintenant pendant une durée déterminée dans une atmosphère de conditionnement

[ISO 18454]

42**atmosphère de conditionnement**

atmosphère dans laquelle un échantillon ou une éprouvette est conservé avant d'être soumis à un essai

NOTE Elle se caractérise par des valeurs spécifiées pour un ou plusieurs des paramètres de température et d'humidité relative qui doivent être maintenus dans les tolérances prescrites pour une durée déterminée.

[ISO 18454]

<p>43 construction <process> particular method or process used for constructing or assembling a sole (outsole)</p> <p><process result> manner in which the outsole is attached to the upper</p>	<p>43 montage <procédé> méthode particulière servant à fabriquer ou à assembler une semelle (semelle d'usure)</p> <p><procédé résultant> méthode selon laquelle la semelle d'usure est fixée à la tige</p>
<p>44 counter support to give stiffness, inserted between the lining and the upper, over the heel area</p> <p>NOTE In England this is termed "stiffener".</p> <p>cf. stiffener (141).</p>	<p>44 contrefort support destiné à accroître la rigidité, inséré entre la doublure et la tige dans la zone du talon</p> <p>NOTE En Angleterre, on utilise le terme «<i>stiffener</i>».</p> <p>cf. contrefort (141).</p>
<p>45 covered heel heel covered all over with material</p>	<p>45 talon recouvert talon entièrement enveloppé d'un matériau</p>
<p>46 cuff upper section which follows the topline or top edge of the quarters</p> <p>cf. collar (39)</p>	<p>46 bracelet section supérieure qui suit le dessus de la tige ou le bord supérieur des quartiers</p> <p>cf. bracelet (39)</p>
<p>47 cutting area useable area of a hide or skin from which components are cut</p>	<p>47 zone de coupe surface utile d'un cuir ou d'une peau dans laquelle sont découpés les différents composants</p>
<p>48 d-ring metal or plastic piece often used for sport footwear, enabling a lace to slide but different from an eyelet (58) or a lace hook (95)</p>	<p>48 passant pièce en plastique ou en métal utilisée pour des chaussures de sport, permettant de faire coulisser un lacet mais terme différent d'un œillet (58) ou d'un crochet (95)</p>
<p>49 direct moulded sole See direct moulding (50)</p>	<p>49 semelle injectée directement sur la tige Voir injection directe sur tige (50)</p>
<p>50 direct moulding form of construction where the sole is moulded directly on to the upper, usually whilst the upper is held on a last or shaping foot</p>	<p>50 injection directe sur tige méthode de fabrication dans laquelle la semelle est moulée directement sur la tige, celle-ci étant maintenue sur une forme</p>

50.1**injection moulding**

type of direct moulding where the sole is formed from a thermoplastic polymer that is forced into the mould whilst in a molten state

50.2**direct vulcanizing**

type of construction where uncured rubber is placed in a sole mould in contact with the lasted margin of the upper and cured or vulcanized *in situ* via the application of heat and pressure

NOTE Sometimes called dv moulded.

50.3**reaction moulding (polyurethane)**

type of construction where a PUR sole is formed in the mould attached to the lasted upper by mixing the components of the PUR (e.g. polyol and isocyanate), immediately before they are introduced into the mould and where the components react in the mould to produce a cellular PUR outsole

50.1**moulage par injection**

type de moulage direct où la semelle est formée d'un polymère thermoplastique en fusion qui est injecté de force dans le moule

50.2**vulcanisation directe**

type de fabrication où du caoutchouc cru est placé dans un moule à semelle, en contact avec le bord de montage de la tige. Le caoutchouc est durci ou vulcanisé *in situ* par l'action de la chaleur et de la pression

NOTE Parfois appelée vd moulée.

50.3**moulage par réaction (polyuréthane)**

type de fabrication où une semelle en PUR est formée dans un moule disposé sous la tige montée, en mélangeant les composants du PUR (par exemple polyol et isocyanate) immédiatement avant de les introduire dans le moule. Les composants réagissent dans le moule pour produire une semelle d'usure en PUR

51**direction of stretch**

two directions with the most and least stretch (modulus) respectively, usually with leather, but also other upper materials

51**sens de prêtant**

les deux sens de plus grand et de moindre prêtant (module) respectivement, généralement, dans le cas du cuir, mais aussi dans le cas d'autres matériaux de tige

52**double density
dual density**

sole material comprising two layers of different density, from one or two polymers, solid and/or cellular in construction

52**double densité**

matériau de semelage comportant deux couches de densités différentes, constitué d'un ou de deux polymères, pleins et/ou alvéolaires, en construction

53**double sole**

sole comprising two layers

53**double semelle**

semelage constitué de deux épaisseurs

54**durometer value**

hardness, often of soling materials

54**dureté au duromètre**

dureté des matériaux de semelage