



**Norme
internationale**

ISO 19952

Chaussures — Vocabulaire

Footwear — Vocabulary

**Deuxième édition
2025-01**

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 19952:2025](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025>

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 19952:2025](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2025

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
3.1 Matériaux des chaussures	1
3.2 Fabrication des chaussures	4
3.3 Composants des chaussures	13
3.4 Type de chaussures	26
3.5 Performance des chaussures	40
3.6 Autres termes	44
Bibliographie	51
Index	54

iTech Standards
 (https://standards.iteh.ai)
 Document Preview

[ISO 19952:2025](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de propriété revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de brevet.

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 216, *Chaussure*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 309, *Chaussure*, du Comité européen de normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 19952:2005), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- ajout de termes supplémentaires, tels que chaussures antimicrobiennes, lisse, chaussure de boxe, embauchoir, composant en contact avec la peau, substances critiques, lèvre avant de semelle, semelle débordante, talon aiguille, talon stiletto, etc.;
- regroupement de synonymes, tels que box toe et bout-dur, semelle intercalaire et semelle intermédiaire, talon bottier, etc.;
- révision de certaines définitions, telles que semelage, chaussure d'enfant, etc.;
- mise à jour de termes en fonction de l'évolution de l'industrie, par exemple remplacement de «double semelle» par «semelle technologie multicouche», etc.;
- suppression de certains termes inutiles, tels que chaussure scolaire/chaussure scolaire pour enfant.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Introduction

Le présent document définit les termes et définitions employés dans l'industrie de la chaussure, afin de faciliter la communication et la compréhension pour le commerce, les concepteurs, les universités, les fabricants, etc. dans le secteur de la chaussure. Le présent document définit chaque type de chaussure dans le cadre des procédés technologiques actuels.

iTeh Standards
(<https://standards.itih.ai>)
Document Preview

[ISO 19952:2025](https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025)

<https://standards.itih.ai/catalog/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025>

Chaussures — Vocabulaire

1 Domaine d'application

Le présent document définit les termes employés dans l'industrie de la chaussure.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

3.1 Matériaux des chaussures

3.1.1 abrasif

substance dure susceptible d'user une substance plus tendre par frottement

Note 1 à l'article: Un abrasif est généralement employé pour préparer des matériaux en vue de collage.

3.1.2 adhésif colle

composé chimique utilisé pour coller deux surfaces ensemble

3.1.3 renfort

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

3.1.4 enrobage

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

3.1.5 garnissage de semelle remplissage de semelle

matériau utilisé pour remplir le vide à l'intérieur de la marge de montage au-dessus du montage (3.2.2) de la semelle

EXEMPLE Feutre ou liège.

Note 1 à l'article: Voir [Figure 2](#), [Figure 3](#), [Figure 4](#), [Figure 5](#) et [Figure 10](#).

3.1.6

embauchoir support de chaussure

pièce de papier durci, de plastique, de bois ou d'un autre matériau pour soutenir la chaussure et maintenir sa forme pendant le transport et le stockage

Note 1 à l'article: Le papier de remplissage peut également servir d'embauchoir.

3.1.7

tissu enduit

textile recouvert d'un polymère ou d'un revêtement plastique tel que du polyuréthane, du polychlorure de vinyle (PVC) ou du caoutchouc

3.1.8

cuir enduit cuir refendu enduit

<matériau> *cuir* ([3.1.20](#)) et cuir refendu dont l'épaisseur de la couche d'enduction ou de contrecollage, appliquée sur la face extérieure, n'excède pas un tiers de l'épaisseur totale du produit, mais est supérieure à 0,15 mm

[SOURCE: ISO 15115:2019, 3.22, modifié — Le terme privilégié «cuir enduit et refendu enduit» a été remplacé par deux termes privilégiés, «cuir enduit» et «cuir refendu enduit».]

3.1.9

enduction

couche formée à la *surface* ([3.6.22](#)) d'un substrat par une application unique ou multiple de matériau

3.1.10

matériau assemblé matériau composite

matériau constitué de différentes matières premières associées qu'il est impossible de séparer mécaniquement

EXEMPLE Textile/cuir enduit (textile/cuir recouvert par un film polymère), tige complexe (la tige et la doublure sont totalement soudées avec de la colle ou par d'autres techniques, et il est impossible de les séparer), tige de botte en caoutchouc (la première de propreté peut être totalement fondue dans le caoutchouc), matériau de semelage (la première de montage peut être totalement fondue dans la semelle, dans le cas d'une chaussure à semelle injectée), mousse avec adhésif ou résidus d'adhésif, etc.

3.1.11

double densité

matériau de semelage comportant deux couches de densités différentes, constitué d'un ou de deux polymères, pleins et/ou alvéolaires, en *fabrication* ([3.2.16](#))

3.1.12

élastique

ruban, corde ou tissu contenant du caoutchouc ou un matériau similaire, pouvant être étiré et revenir à sa forme initiale

Note 1 à l'article: Un élastique est généralement utilisé dans la construction de la *tige* ([3.3.65](#)) au niveau des *quartiers* ([3.3.48](#)) ou dans les brides pour maintenir la chaussure sur le pied.

3.1.13

sous-œillet

renfort ([3.1.21](#)) utilisé pour éviter l'arrachage des *œillets* ([3.3.25](#)) du *parement de laçage* ([3.3.26](#))

3.1.14

mousse

matériau poreux dans lequel les pores sont totalement ou partiellement inter communicants

3.1.15

bande de pourtour (foxing)

matériau qui relie la *tige* (3.3.65) et la semelle pour augmenter la résistance à la flexion

Note 1 à l'article: La bande de pourtour (foxing) est généralement utilisée dans les chaussures vulcanisées.

Note 2 à l'article: Voir [Figure 1](#).

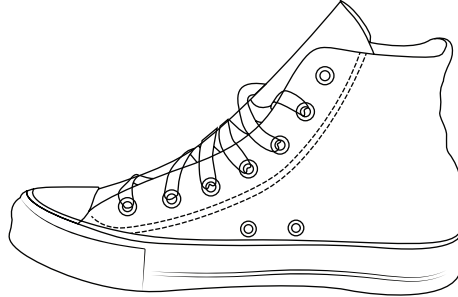


Figure 1 — Bande de pourtour (foxing)

3.1.16

talon Louis XV

matériau de semelage collé à la *gorge du talon* (3.3.34), la semelle continuant en arrière de la *cambrure* (3.6.29) le long de la partie avant (gorge) du talon et se prolongeant jusqu'au *coin du talon* (3.3.36)

Note 1 à l'article: Ces talons nécessitent une courbure en haut de la gorge qui se fond dans la cambrure.

3.1.17

antiglissoir

bande de matériau placée à l'intérieur de la partie postérieure de la *tige* (3.3.65) de la chaussure afin d'éviter le glissement du *talon* (3.3.33) durant la marche

3.1.18

tranche de talon

simple épaisseur de matériau faisant partie d'un *talon bottier* (3.3.10), à l'exclusion du *bonbout* (3.3.61)

3.1.19

triplure

matériau placé entre la *doublure* (3.3.42) et la *tige* (3.3.65)

3.1.20

cuir

cuir ou peau qui a conservé sa structure fibreuse originelle plus ou moins intacte et qui a été tanné de manière à devenir imputrescible, les poils ou la laine ayant été éliminés ou non, que le cuir ou la peau ait été refendu en tranches ou découpé en morceaux soit avant, soit après tannage, et dont la couche d'enduction ou de surface, de quelque manière qu'elle soit appliquée, n'excède pas 0,15 mm

Note 1 à l'article: Si un cuir ou une peau tanné a été désintégré par un procédé mécanique et/ou chimique en particules fibreuses, en fragments ou en poudre, et s'il est reconstitué ensuite, avec ou sans combinaison d'un liant, sous forme de feuilles ou sous toute autre forme, il ne peut, ainsi présenté, être dénommé «cuir».

Note 2 à l'article: Si la couche de grain a été complètement enlevée, le terme «cuir» ne doit pas être utilisé sans autre qualification, par exemple cuir refendu, cuir suédé.

Note 3 à l'article: Le matériau doit être d'origine animale.

[SOURCE: ISO 15115:2019, 3.52]

3.1.21

renfort

matériau utilisé pour améliorer la résistance et modifier le prêtant des matériaux formant la *tige* (3.3.65) et/ou la doublure, ou la *semelle d'usure* (3.3.47), pendant la fabrication ou le port

3.1.22

cuir épais

cuir (3.1.20) ayant une épaisseur supérieure à 2 mm

3.1.23

revers

bande de matériau rapportée à la partie supérieure de la *tige* (3.3.65) pour finir la *doublure* (3.3.42) et renforcer la chaussure

3.2 Fabrication des chaussures

3.2.1

adhésion

état dans lequel deux surfaces sont assemblées par une liaison chimique ou des forces interfaciales

Note 1 à l'article: Cela peut se faire par l'intermédiaire d'un adhésif ou d'une réaction chimique, par exemple une adhésion thermoplastique où la semelle est collée à la chaussure en caoutchouc par chauffage.

3.2.2

montage

faire correspondre ou rassembler les divers *composants* (3.3.16) de la chaussure avec ou sans la forme

3.2.3

mur rapporté

mur

mur perpendiculaire à la *surface* (3.6.22) plane de la semelle ou de la *première de montage* (3.3.39) et situé légèrement à l'intérieur du bord, généralement en toile, fixé sur la première de montage pour former une saillie analogue à celle d'un mur de gravure Goodyear

Note 1 à l'article: Cela peut être formé en pratiquant une gravure ou une lèvre ou en collant un bourrelet.

Note 2 à l'article: Voir [Figure 4](https://standards.iteh.ai/standards/iso/204159f3-0d16-40ed-ada7-7374a2908d25/iso-19952-2025).

3.2.4

couture arrière

couture (3.2.34) à l'arrière du *talon* (3.3.33) unissant ou refermant les extrémités de la *tige* (3.3.65)

3.2.5

roulage

rempliage

processus consistant à replier sur lui-même un bord, généralement la *ligne supérieure* (3.3.60)

3.2.6

enrobage

<procédé> consistant à fixer une bande étroite autour d'un bord

3.2.7

couture Blake

<procédé> méthode de couture à *point à chaînette* (3.2.13) dans laquelle la *tige* (3.3.65) et la semelle sont cousues ensemble par un seul point à partir de l'intérieur, ce qui donne un aspect propre et sans couture à l'extérieur de la chaussure

Note 1 à l'article: Cette méthode de couture a été inventée par Blake.

Note 2 à l'article: Voir [Figure 10](#).

3.2.8

semelage

<procédé> d'assemblage de toutes les pièces constituant le dessous de la chaussure

3.2.9

ponçage, cardage

faire briller ou polir ou carder ou verrier lors de la préparation pour l'adhésion (3.2.1)

3.2.10

brûlage, finition à la flamme

traitement permettant de donner du brillant, y compris le traitement d'un bord consistant à chauffer un parage afin de lui conférer une section en quart-de-rond

3.2.11

jointure zigzag

jointure (3.2.34) exécutée en juxtaposant deux bords à plat sans chevauchement, généralement cousue au point zigzag

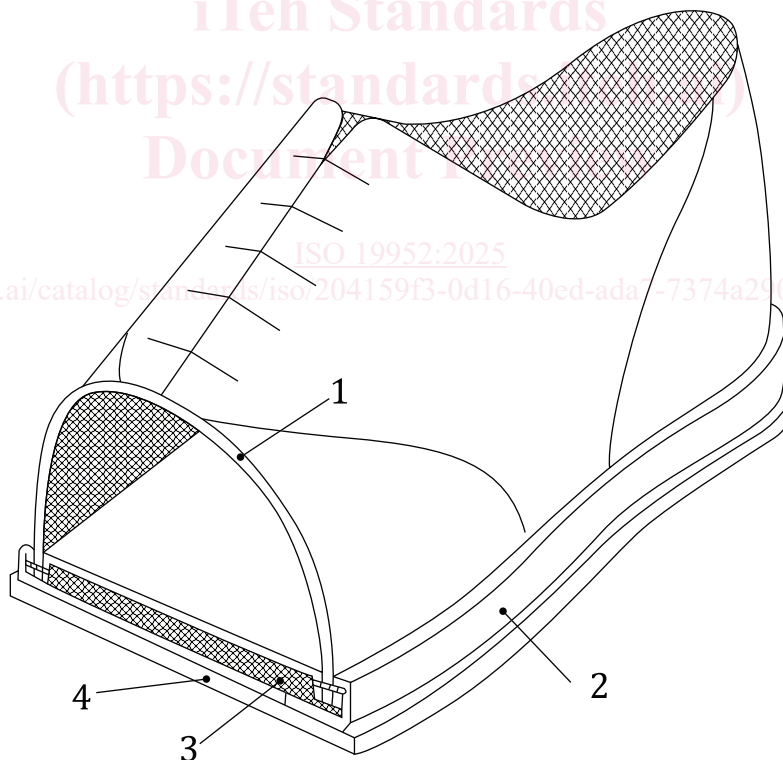
3.2.12

California

fabrication (3.2.16) dans laquelle la tige (3.3.65) est cousue sur une première (3.3.39) souple ou une première de propreté (3.3.31) afin de former un sac dans lequel la forme (3.6.13) est introduite de force

Note 1 à l'article: La bande d'enrobage est ensuite utilisée pour recouvrir et entourer le bord d'une semelle intercalaire (3.3.43) avant le collage de la semelle d'usure (3.3.47).

Note 2 à l'article: Voir Figure 2.



Légende

- 1 tige
- 2 enrobage
- 3 garnissage/remplissage de semelle
- 4 semelle

Figure 2 — Montage California

3.2.13

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

3.2.14

cohésion

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

3.2.15

construction de semelle

<procédé> méthode particulière servant à fabriquer ou à assembler une semelle (*semelle d'usure* (3.3.47))

3.2.16

fabrication

<résultat du procédé> manière dont la *semelle d'usure* (3.3.47) est fixée à la *tige* (3.3.65)

3.2.16.1

montage collé

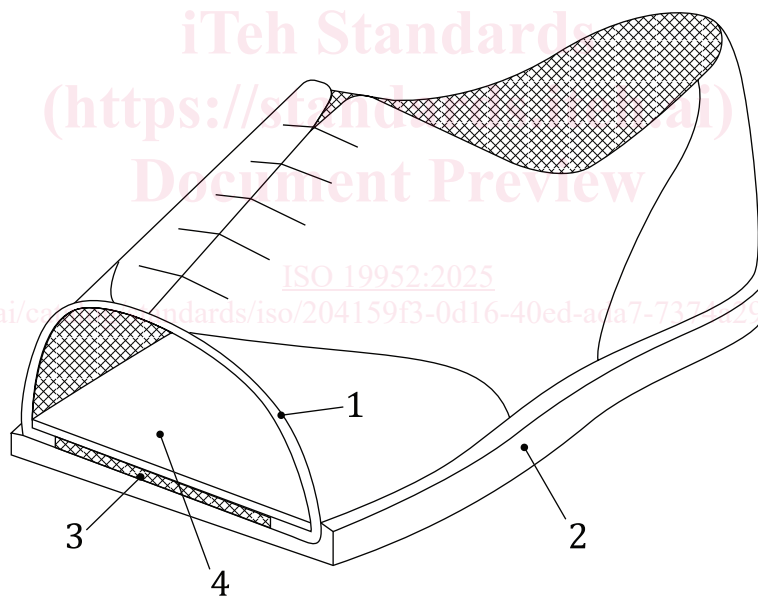
plat (monté à plat)

fabrication soudée

montage colle

méthode de montage où la *tige* (3.3.65) est fixée ou montée sur la semelle à l'aide d'un *adhésif* (3.1.2)

Note 1 à l'article: Voir [Figure 3](#).



Légende

- 1 tige
- 2 semelle
- 3 garnissage/remplissage de semelle
- 4 première de montage

Figure 3 — Montage collé

3.2.17

zone de coupe

surface utile d'un matériau, par exemple un cuir ou une peau, dans laquelle sont découpés les différents composants (3.3.16)

3.2.18

injection directe sur tige

méthode consistant à disposer d'un moule pour semelle/talon qui est maintenu contre la *tige* (3.3.65) montée, entrant en contact au niveau de la ligne de morsure où la plaque de trépointe touche la tige, délimitant ainsi une cavité à l'intérieur de laquelle la semelle/le talon est formé(e)

3.2.18.1

moulage par injection

type d'*injection directe sur tige* (3.2.18) où la semelle est formée d'un polymère en fusion qui est injecté de force dans le moule

3.2.18.2

vulcanisation directe

vd moulée

type de *fabrication* (3.2.16) où du caoutchouc cru est placé dans un moule à semelle, en contact avec le bord de montage de la *tige* (3.3.65). Le caoutchouc est durci ou vulcanisé *in situ* par l'action de la chaleur et de la pression

3.2.18.3

moulage par réaction

type de *fabrication* (3.2.16) où une semelle, telle qu'une semelle en polyuréthane (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

3.2.19

sens de prêtant

sens de plus grand et de moindre prêtant (module) respectivement, généralement dans le cas du *cuir* (3.1.20), mais aussi dans le cas d'autres matériaux de tige

3.2.20

bord

3.2.20.1

finition de bord

application d'encres et de colorants sur les bords francs

3.2.20.2

guide de bord

dispositif mécanique monté sur un appareil pour aider à suivre les bords, souvent rencontrés sur les machines à coudre

3.2.20.3

lissage de bord

stabilisation

traitement thermique appliqué à l'aide d'un outil dont la forme correspond au profil des bords et qui rend les bords lisses

3.2.20.4

rafraîchissage

opération réalisée à l'aide d'un outil pour définir le profil du bord d'un *composant* (3.3.16) de telle sorte que son bord soit propre et/ou corresponde à celui d'un composant adjacent

Note 1 à l'article: La surpiqûre est plus souvent connue sous le nom de rafraîchissage sous le bord.

3.2.21

finition

<procédé> application sur une chaussure des produits de finissage colorants, cires ou autres

3.2.22

chaussant

<procédé> consistant à apparier les dimensions d'un pied le plus précisément possible à celles d'une pointure donnée

3.2.23

renformage

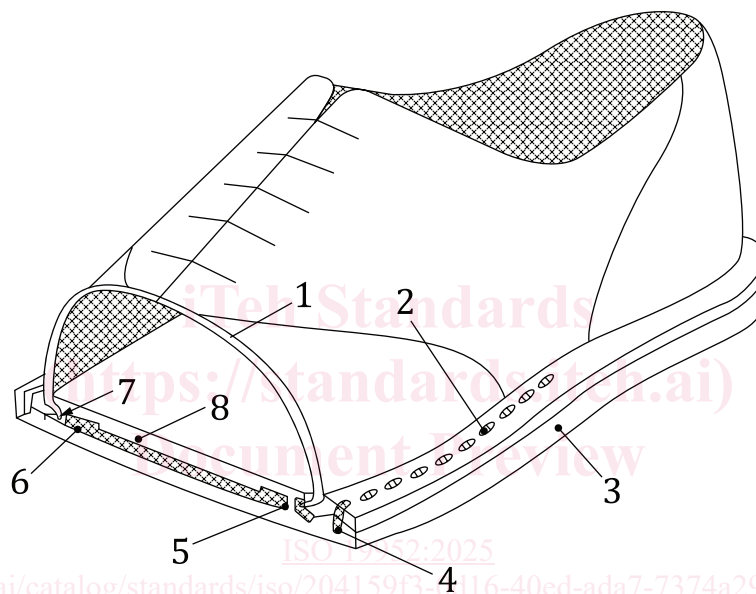
méthode de *montage* (3.2.28) où la *tige* (3.3.65) est jointe à la *première de montage* (3.3.39) ou de *propreté* (3.3.38), puis insérée de force sur la *forme* (3.6.13)

3.2.24

montage Goodyear

type de *fabrication* (3.2.16) où la *trépointe* (3.3.70) et la *tige* (3.3.65) sont cousues au *mur* (3.2.3) de la première de montage par la machine de *couture de la trépointe* (3.2.48) ou à la main, puis la trépointe est cousue à la *semelle intercalaire* (3.3.43) ou à la *semelle d'usure* (3.3.47)

Note 1 à l'article: Voir [Figure 4](#).



Légende

- 1 tige
- 2 trépointe
- 3 semelle
- 4 couture
- 5 mur
- 6 garnissage/remplissage de semelle
- 7 couture de la trépointe
- 8 première de montage

Figure 4 — Montage Goodyear

3.2.25

halogénéation

traitement, généralement au chlore, visant à améliorer l'*aptitude au collage* (3.5.4) des matériaux

Note 1 à l'article: D'autres halogènes tels que l'iode ou le brome peuvent également être employés.